IGM Professional



142-BR500

PORTABLE CORDLESS EDGEBANDER FOR ABS
RUČNÍ OLEPOVAČKA S NANÁŠENÍM LEPIDLA
RUČNÁ OLEPOVAČKA S NANÁŠANÍM LEPIDLA
HORDOZHATÓ ÉLFÓLIÁZÓ RAGASZTÓFELHORDÁSSAL
TRAGBARE KANTENANLEIMMASCHINE
RĘCZNA OKLEINIARKA Z APLIKACJĄ KLEJU

Operating instructions	*EN p. 2 - 10*
Návod k obsluze	*CZ s. 11 - 19*
Návod na obsluhu	*SK s. 20 - 29*
Használati útmutató	*HU o. 30 - 39*
Bedienungsanleitung	*DE S. 40 - 49*
Instrukcja obsługi	*PL s. 50 - 59*

man_142-BR500_A5br_rucni-olepovacka_EN+CZ+SK+HU+DE+PL_v1.4

Please read this manual thoroughly and follow the safety instructions in it! Technical changes and printing errors reserved!

Dear customer,
This manual contains important instructions and information for the installation and proper use of edgebanders BR500.
This manual is part of the machine and therefore it should not be kept elsewhere than in the vicinity of the machine so that you can be consulted at any time by you or other persons operating the machine.



Please read and follow the safety instructions!
Carefully read these instructions before using the machine. Operation of the machine will be simpler and you will also lower the risk of injury while eliminating the probability of incorrect operation and possible damage to the machine.
Because of our policy of constant improvement, the design, construction or pictures may differ slightly. Should you discover any mistakes, please contact us at podpora@igm.cz.

Table of contents

	S.
1. DECLARATION OF CONFORMITY	2
2. WARRANTY SERVICE	2
3. SAFETY INSTRUCTIONS	3
3.1 Advice	3
3.2 General safety instructions	3
3.3 Risks	4
3.4 Important notice	4
4. SPECIFICATIONS OF THE MACHINE	4
4.1 Machine description	4
4.2 Technical data	4
4.3 Contents	5
5. TRANSPORT, UNPACKING AND ASSEMBLY	5
5.1 Transport and unpacking	5
5.2 Assembly	5
5.2.1 Mounting the corner guide	5
6. SET-UP AND ADJUSTMENT	5
6.1 Preparing for work	5
6.1.1How to measure and set up the width of the tape	5
6.1.2 Control and gauge set up on the supporting table	6
6.1.3 Adjusting the amount of glue	6
6.1.4 Adjusting tape thickness	6
6.1.5 Setting length of tape	6
6.1.6Fastening the workpiece before edge banding	7
6.1.7 Refilling glue	7
6.2 Before turning on	7
6.3 Standby mode	7
6.4 Functions of control panel	7
7. WORKING WITH THE EDGEBANDER	8
7.1 Edgebanding	8
7.2 Stationary use	9
8. MAINTENANCE AND CONTROL	9
8.1 Maintenance after work	9
8.2 Glue control	9
9. MALFUNCTION ASSISTANCE	9
9.1 Error codes for BR500	9
9.2 Problem solving	9
10. ENVIRONMENTAL PROTECTION	10
11. ACCESSORIES (SPARE PARTS)	10

1. DECLARATION OF CONFORMITY

The undersigned: IGM nástroje a stroje s.r.o.
Address: V Kněžívce 201
Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67
Českárepublika
Phone no.: +420 220 950 910

Certifies the

Product: Manual Edgebander for ABS
Type: **BR500**
Manufacturer: CO-MATIC Machinery Co., Ltd.,No.473-16, San Feng Road, Houli District, Taichung City,Taiwan, R.O.C. 42156

We declare under our own responsibility that the product described in this manual complies with the following norms: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 and is in accordance with the 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Signed: Ivo Mlej
Managing Director

CE RoHS

2. WARRANTY SERVICE

The warranty is subject to Terms and Conditions and Warranty Conditions of IGM nástroje a stroje s.r.o., the current version of which are available at www.igmtools.com.

3. SAFETY INSTRUCTIONS

3.1 Notice

This machine is designed for work with wood and wooden materials.
Proper use also includes compliance with the regular operational and maintenance work described in this manual.

The machine can be operated only by persons familiar with the operation procedures, maintenance and are aware of potential risks.
Comply with the minimum age limits specified by law. The machine may only be used when in perfect technical condition.
All safety and protective components must be installed when operating the machine.

Besides these instructions, also adhere to the safety instructions of your country and to the generally recognized technical practices concerning the operation of woodworking machinery.

The manufacturer or the supplier are not responsible for any damage resulting from improper use.
Every user is responsible for their own actions.

Warranty cannot be claimed if any of the following principles are broken:
- Unsuitable work environment: high humidity, contamination.
- Damage caused by an improper assembly and/or improper storage.
- Use of damaged machinery.
- Failure to follow the operating instructions: transport, storage, assembly, putting into operation, cleaning and maintenance of the machine.
- Use of unauthorized spare parts.
- Unauthorized assembly of the machine.
- Do not use worn out spare parts.

3.2 General safety instructions

The machine can pose danger when improperly operated.

Thoroughly read the operating instructions and make sure that you understand everything before doing anything with the machine.

Keep this user manual clean and protect it from dirt and moisture; in case of re-selling, pass the manual onto the new owner.

Any alterations or changes to the machine are prohibited. Daily, before turning on the machine, make sure that it runs smoothly and that the protective covers are working. Replace any deficiencies or damaged parts. The machine may only be used when in perfect technical condition.

Use a hairnet or a hat to protect long hair. Wear tight-fitting clothes, remove all bracelets, rings, necklaces or ties. Wear work shoes only. In any case, do not wear casual shoes or sandals during work. Abide by the regulations of personal protection.

Always wear safety eyewear. Always use hearing protection.
Abide by the „safety“ instructions in this manual.
Make sure you have enough space for your work.
Do not perform any operations that
are not suitable for this machine.

Make sure you have good lighting.

Make sure the power cord is not in your way when working. Keep your work area clean. Never touch the machine when it’s running.

Make sure you are concentrating and paying attention. Use caution. Never work under the influence of drugs and/or alcohol.

Make sure there are no children around when working with the machine. Never leave the machine unattended. Always switch the machine off when leaving the workspace.
Do not place anything on the machine.

The repair of electrical components can be only carried out by a professional. Damaged electric cord must be replaced immediately.

Before banding, remove nails and any other foreign objects that could be in the way of your work.

The switch must be in the „OFF“ position before you connect the machine to the power supply.
Do not use the machine if the ON-OFF switch does not work correctly.

The use of any other accessories than recommended by this manual be hazardous.

When the power cord is connected, temperature

shows up on the digital display but heating does NOT begin.

Make sure the cable is long enough and there is no excessive tension or bend over the table.
Keep away from flammable or explosive materials.

3.3 Risks
Risk exists even when using the machine according to the manual.
WATCH OUT! Heated glue may reach the temperatures of 200°C. Do not touch any hot parts.

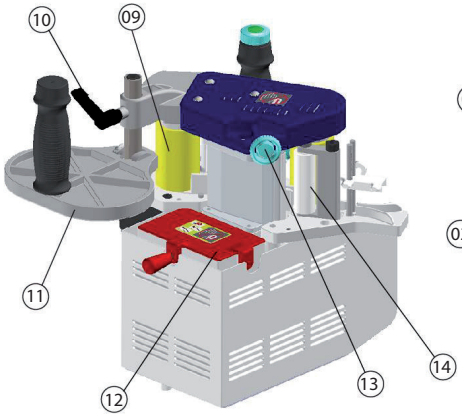
The glue may contain harmful chemicals. Therefore, ensure sufficient ventilation of your workplace.

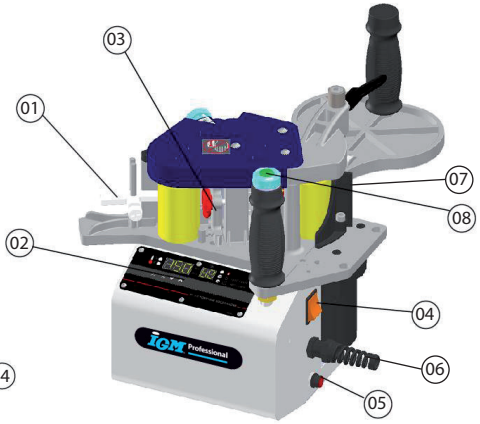
3.4 Important notice
Make sure the machine has been off for at least 60 minutes before storing it in the portable case. That way, the glue in the container will cool down to 60°C. Use a piece of cloth to wipe any adhesive residues on the machine.
The Edgebander is designed for interior work. Do NOT use the machine outdoors!

If you want to prevent debris falling into the glue pot. Put on the lid. If debris is already in the pot, remove the glue, turn on the machine for approximately 3 minutes, the glue should come out easily now. Re-fill with glue again**.**

4. SPECIFICATIONS OF THE MACHINE

4.1 Machine description





1	Infeed tape guide	8	Speed regulation and off switch
2	Digital display - function settings	9	Outfeed roller
3	Set up of pressure of tape on application roller the	10	Support table locking lever
4	Main switch	11	Support table with a handle
5	Fuse	12	Glue pot cover
6	Cabel spring protection	13	Regulation of amount of glue
7	Corner guide for simple of inner corners glueing	14	Infeed roller pressure plate

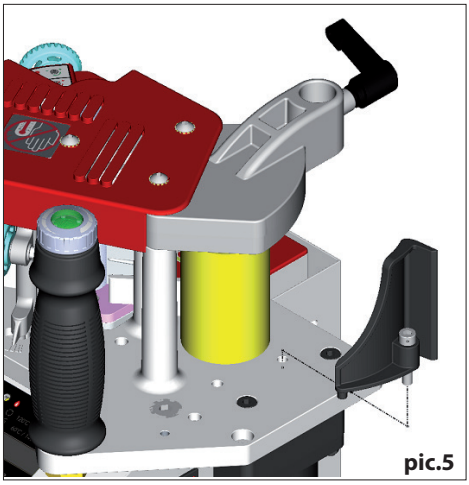
4.2 Technical data

Input power		855W / 230V	Weight	8,8kg
Tape thickness		0,4 - 3mm	Shipping weight	11,1kg
Tape width		10 - 65mm	Warm-up time (120 °C)	4minutes
Temperature range	MODE I	120° - 200°C	Fuse	F 6A (230V)
	MODE II	80° - 155°C	Cable length	5m
Feed speed		2 - 6m/min	Glue pot capacity	400ml
Shipping size		35x30x37,5cm		

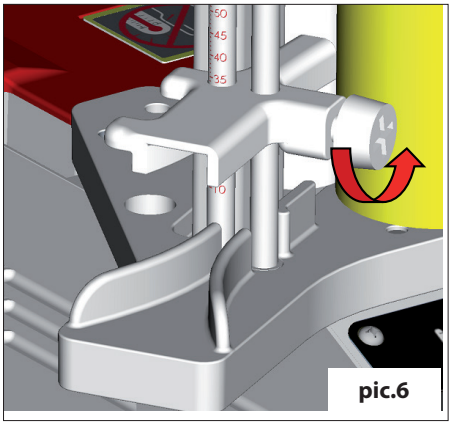
4.3 Rozsah dodávky
Edgebander Support
table Corner guide End
trimmer
Light transport bag
Sample tape from calibration procedures

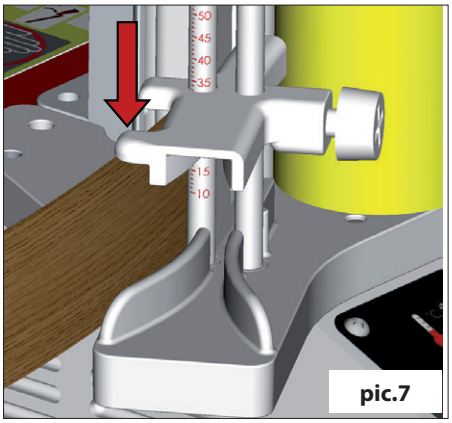
5. 5. TRANSPORT, UNPACKING AND ASSEMBLY
5.1 Transport and unpacking
The machine is not assembled due to transport. Assemble before operating. Remove the edgebander from the packaging and place on a flat surface. Check for any apparent transport damages, these could damage the machine or your health.

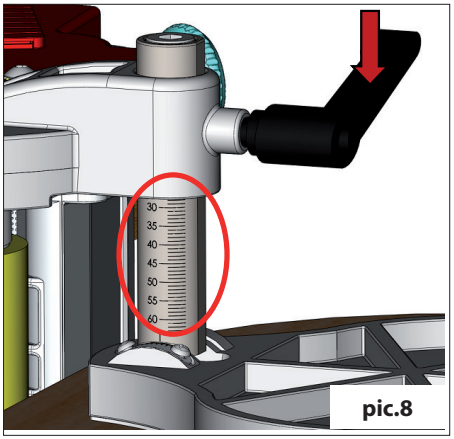
5.2 Assembly
5.2.1 Mounting the corner guide
- Equip the corner guide only when banding inner corners or a radius smaller than 50 mm. It would be getting in your way during other operations.
- Place the corner guide on your edgebander according to pic.5 and tighten the screw.


pic.5

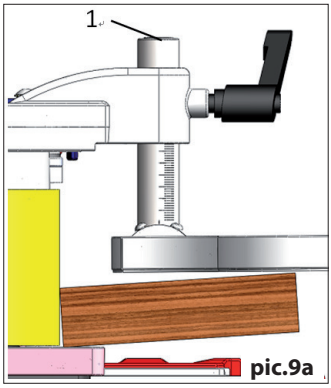
6. SET-UP AND ADJUSTMENT
6.1 Preparing for work
6.1.1 How to measure and set up tape width
- Loosen the screw on the tape stop (pic.6)
- Place the tape under the stop and measure the height (pic.7), tighten the screw.
- Measure the thickness of the banded piece and set up the support table accordingly, make sure to tighten the locking lever properly (pic.8)


pic.6

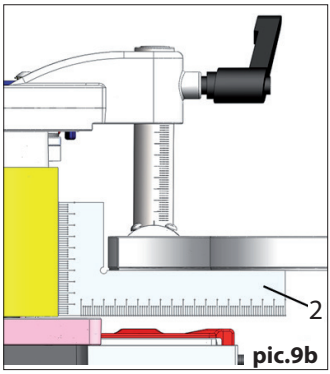

pic.7


pic.8

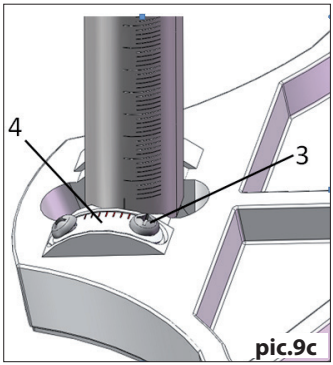
6.1.2 Control and gauge set up of the support table
- The **pre-set** support table is perpendicular to the pressure plate. Place the support table on a mitre gauge (pic.2, gauge not supplied) to check proper allignment. If the table is not perpendicular, loosen the screw (1). Align the table according to the mitre gauge, tighten screw (1). Release screw (3) and set up the gauge (4) to „0", then tighten again.



pic.9a

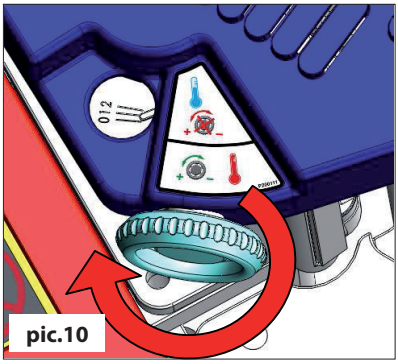


pic.9b

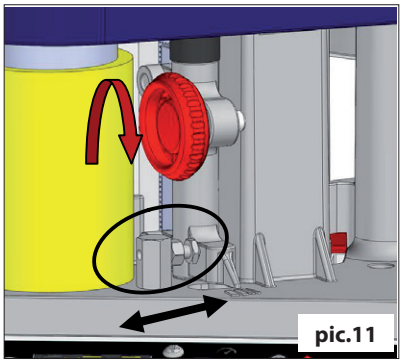


pic.9c

6.1.3 Adjusting the amount of applied glue The amount of glue is pre-set and should suit the majority of operations.
- If the amount of glue is not convenient. Prepare a test tape, warp up your machine and load the tape. Use the amount of glue adjustment knob to set the demanded quantity. Turning left adds and turning right decreases the amount of applied glue (pic.6) The scale displays the amount of glue.
- Caution: Do not turn the adjustment knob until the glue has reached operating temperature.
- Too much glue overflows on the visible side of the tape. Not enough glue is not evenly applied along the whole width of the tape.

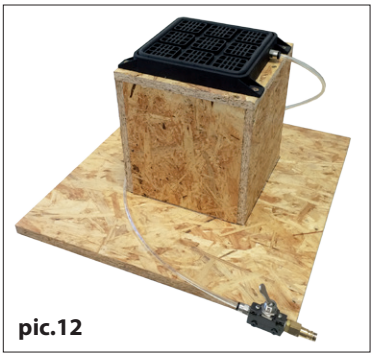

pic.10

6.1.4 Thickness of tape
Set up thickness only when you have a softer or thinner tape than 1 mm. Otherwise, the pressure automatically ajdusts to the tape. The thickness can be simply set by a turn of the knob (pic.11).


pic.11

6.1.5 Setting up tape length
- Measure the length of the banded edge and leave a bit more of the tape for final trimming.
- Apply enough pressure when trimming the edge, this will improve the finish.

6.1.6 Proper fastening before edgebanding
Fasten the workpiece to a worktop using clamps. Make sure the edge of the workpiece you will edgeband extends beyond the edge of your worktop. It may be more comfortable to use a vacuum suction cup. You can order one from IGM as an optional accessory. Use of the vacuum cup (pic.12)



pic.12

6.1.7 Refilling the adhesive
- Regularly check the amount of glue in the glue pot. We recommend to refill the glue when there is only half of the pot left.
- Loosen the screw on the cover so that it can be lifted. **DO NOT TOUCH THE COVER - it's hot.**



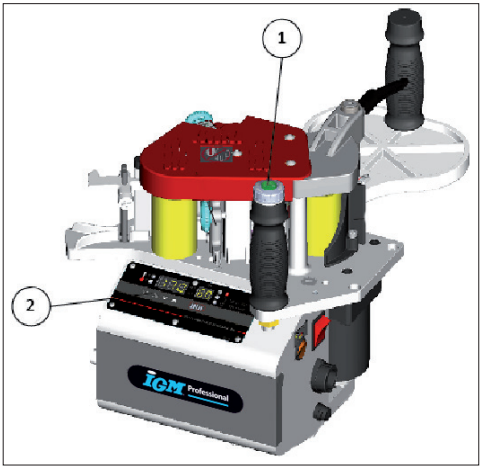
pic.13

6.2 Advice for proper operation
- Keep the machine clean throughout the whole operation.
- Store the workpiece and the tape at room temperature.
- Cold tape or workpiece can affect the quality of adhesion.
- Always maintain enough pressure on the tape when working. Insufficient pressure may result in a weak connection between the tape and the workpiece.
- Store your glue in a cool and dry place.
- A pot full of glue is enough for approximately (depending on the type of glue) 50 m of tape (width 25 mm) or 25 m of tape (width 65 mm).
- Make sure the glue has completely melted before working.
- Use glue supplied by IGM which has an operating temperature of 120-150 °C.
- Use the lowest feed speed when turning on the machine for the first time. Adjust the speed according to your experience and complexity of the workpiece.

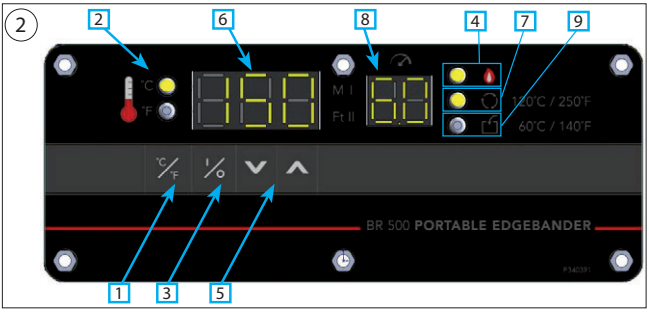
6.3 Standby mode
MODE I – operating mode (default setting after switching on)
MODE II – Standby mode

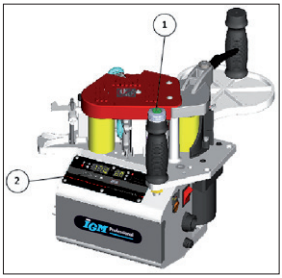
- The machine can be switched into a standby mode II when you need it ready immediately. The temperature will decrease by 50°C. So the glue isn't overburning while maintaining the glue in a preheated state. When switched back to MODE I, the glue in the pot is warmed up far quicker to the desired temperature.
- After turning on, the edgebander automatically runs in MODE I, to switch modes hold for 3 seconds. When in MODE II, the current temperature is alternating with the temperature set-up on the display every 3 seconds.

6.4 Control panel features



1 	Feed speed control: the button turns the feed on and off. Turning the ring changes feed speed from 2-6 m/min (clockwise rotation increases speed).





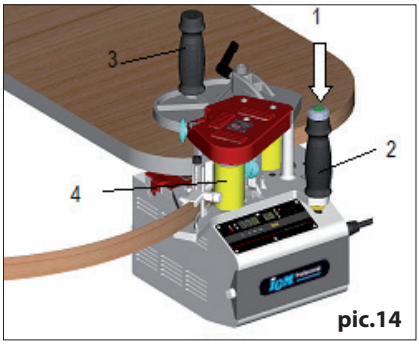
1 °C/°F	How to switch between °C a °F
2 °C °F	When the light is on, the temperature is in °C and feed speed in m/min.
	When the light is on, the temperature is in °F and the feed speed is in Ft./min.
3 I/O	Heating switch; After turning on the main power switch, turn on the heating switch to begin heating the glue.
4	The glue is being heated when the light is on.
5	Temperature setup; The temperature changes by one degree after pressing the button once Quick set-up: by holding the button for 3 seconds, you will hear a beep and the temperature set-up will rise quickly.

6	The display shows the current temperature in the glue pot
7	Operating indicator light: lights up when the temperature is over 120 °C (250 F), you can speed up the heating by turning on the tape feeder.
8 M I Ft II	Speed indicator
9	Safe storage light: When you turn off the heating, this light will light up. And will go out when the temperature in the glue pot goes below 60 °C (140 F). Now you can safely store your machine in the carry bag.

7. OPERATING THE MACHINE

7.1 Edgebanding

- Check for debris or dust in the glue pot, turn on the main switch and trigger the heating next to the display. The button on the handle (2) will light up when the temperature reaches 120°C, press the button (1) to accelerate the melting process. Make sure the glue is properly stirred up before working. Turn the feed off and place the tape on the infeed roller. Place the support table on the workpiece and hold the machine firmly with both hands (2), (3). Place the pressure roller approximately 5 cm from the workpiece.



pic.14

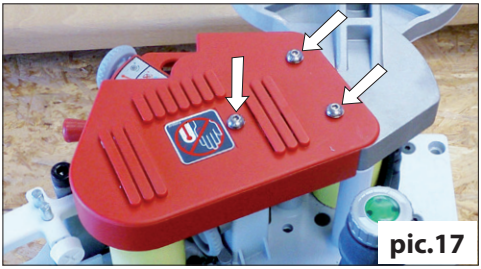
Turn the feed on (1), and wait for the tape to reach the pressure roller. Press the tape to the workpiece using the pressure roller. Then allow the machine to run at its feed speed and only check the proper feed of the tape.

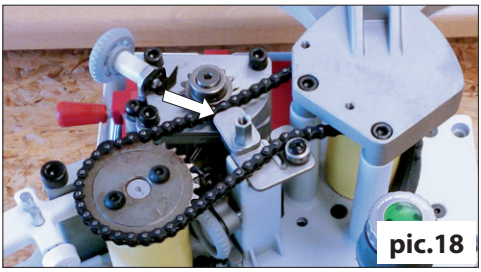
7.2 Stationary use
It's better to use the machine with a when banding smaller pieces, the worktable is available at IGMtools.com as an optional accessory. That way, you can band edges like on a stationary edgebander.

8. MAINTENANCE AND CONTROL
8.1 Maintenance after work
Clean the machine properly after every operation and get rid of any glue on the edgebander with a proper tool or a dissolvent to prevent glue build-up.
We recommend having the machine checked after 500 hours of work or every 6 months of use. During regular weekly maintenance, you should lubricate the timing chain and the pressure plate with silicone oil. Loosen screws, see (pic.17), and remove the plastic cover. Now you can lubricate the chain and the plate. After maintenance, place the cover back and tighten the screws.
To keep the glue pot clean, it has to be cleaned out **every two months or every 50 hours of edgebanding.** Remove the rest of the glue and refill with a new one.

The machine has to be turned off and disconnected from the power source during maintenance.

8.2 Preemptive control
- Regularly check the glue status in the glue pot. Refill the glue when the glue pot is half empty. The heater should be always submerged in the glue.


pic.17


pic.18

9. MALFUNCTION ASSISTANCE
9.1 BR500 error messages
The BR500 Edgebander is designed to detect malfunctions and to picture them on its display.
Er1 - Voltage error: the voltage is not optimal for the proper function of the machine.
Er2 - Engine error: please contact an authorized service to check on the function of the motor.
Er3 - Heating error: should the temperature exceed 220°C, contact the authorized service centre to check on the heating function.
Er4 - Internal error: please contact an authorized electrical service centre.

9.2 Solution to problems

Malfunction	Cause	Repair
Cannot turn on the machine	Damaged fuse	Replace the fuse (use a fuse with the same value - F6A(230V))

The tape is not completely covered with the glue	The glue is not properly melted	Open the glue pot and check if the glue has dissolved properly.
	The amount of glue in relation to the width of the tape is improperly set	Increase the amount of glue with the control knob. (see chapter 6.1.3)
	Deformed tape	Use a tape of better quality.
	The glue was applied poorly to the banding roller	Turn on the feed and let the glue circle between the applicator and the glue pot
The tape is not completely covered with the glue	The pressure roller isn't perpendicular to the edge of the workpiece	Adjust the angle of the support table so that it's perpendicular to the edge (see chapter 6.1.2)
	Overheating can degrade the properties of the glue	Replace the old glue in the pot with the new one
	The glue hasn't been heated to the right temperature	Check the label on the glue and set the temperature accordingly
The tape has twisted while banding	The feed speed is slower than the feed of the tape	Increase pressure on the workpiece, adjust feed rate
The tape is slipping on the infeed roller	Dust or debris on the infeed roller	Clean the infeed roller
The feed won't turn on	The glue isn't melted enough, the operating temperature hasn't been reached so far	The motor can be turned on after reaching 12 °C to ensure proper temperature for work.
Overheating	Malfunctioning temperature control	Let a qualified electrician replace the tempereature detector

10. PROTECTION OF THE ENVIRONMENT

Protect the environment.
Your machine contains materials that can be recycled.
Please, let specialized institutions handle the machine.

11.ACCESSORIES (spare parts)

iGM Tape Holder for Edgebander DR500-BR300 **142-BC25**
IGM Battery Set for Edgebander DR500 **142-LB24**
IGM PD80 Edgeband Trimmer **142-PD80**
IGM End Trimmer for Shaped and Straight Panels **M951**
IGM Fachmann Edge Banding Hand Trimmer **M950-00001**
IGM Worktable for Edgebander and Trimmer for DR500-BR300 **142-ST95A**
IGM Straightline Edgebanding and Trimming Kit for Worktable ST95A **142-ST97**
Glue Technomelt KS224 for IGM Manual Edgebanders - 1kg pack **M967-1**
Glue Technomelt KS224 for IGM Manual Edgebanders - 5kg pack **M967-5**
Glue Technomelt KS224 for IGM Manual Edgebanders - 25kg pack **M967-25**
IGM Vacuum Clamp One-sided, set **M964**
IGM Lever Valve for Vacuum Clamp M964 **M966-01**
IGM Plastic T-splitter for Vacuum Clamp M964 **M966-02**

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 olepovačky hran BR500.

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



Prosím prostudujte si a dodržujte bezpečnostní pokyny!
Před prvním použitím stroje si prosím pečlivě prostudujte tento manuál. Bude se Vám se strojem lépe pracovat a snížíte tím riziko chyb při práci, poškození stroje i poranění obsluhy.
Díky neustálému vývoji se mohou design, konstrukce, obrázky i obsah zařízení mírně lišit. Jestliže však objevíte v manuálu chyby, informujte nás prosím o nich na mail: podpora@igm.cz.

OBSAH

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

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: Ruční Olepovačka s nanášením lepidla
Model: **BR500**
Výrobce: CO-MATIC Machinery Co., Ltd.,No. 473-16, San Feng Road, Houli District, Taichung City,Taiwan, R.O.C. 42156

Prohlašujeme na vlastní zodpovědnost, že výrobek popsaný v tomto manuálu je ve shodě s následujícími normami: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 podle s ustanoveními směrnic 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Podepsán: Ivo Mlej
Jednatel

CE RoHS

2. ZÁRUČNÍ SERVIS

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

3. BEZPEČNOST

3.1 Poučení

Tento stroj je určen pro práci se dřevem a dřevěnými materiály.
Správné používání zahrnuje i dodržování pravidelných provozních a údržbových prací, které jsou popsány v tomto manuálu.

Na stroji mohou pracovat pouze osoby obeznámené s jeho provozem, údržbou a jsou si vědomi možných rizik.
Dodržujte minimální věk určený podle zákona.
Stroj může být používán pouze v dokonalém technickém stavu.
Při práci, musejí být namontovány všechny bezpečnostní a ochranné prvky.

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

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

Při porušení uvedených zásad nelze uplatnit nároky na záruku:
- Nevhodné pracovní prostředí: vysoká vlhkost, znečištěné.
- Poškození způsobené nesprávnou montáží stroje a špatným uskladněním.
- Používání poškozeného stroje.
- Nedodržení návodu k obsluze: přeprava, uskladnění, montáž, uvedení do provozu, čištění a údržba stroje.
- Použití neautorizovaných náhradních dílů.
- Neautorizovaná montáž stroje.
- Nepoužívejte opotřebované náhradní díly.

3.2 Obecné bezpečnostní pokyny

Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný.

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

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

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

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

Vždy používejte ochranné brýle. Vždy používejte ochranu sluchu.

Dodržujte kapitolu „Bezpečnost“ v tomto manuálu.

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

Dbejte na správné osvětlení.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

3.3 Rizika
Při použití olepovačky podle manuálu budou některá nebezpečí stále existovat.
POZOR! Lepidlo v tavné komoře může mít teplotu až 200°C, Nedotýkejte se horkých částí.

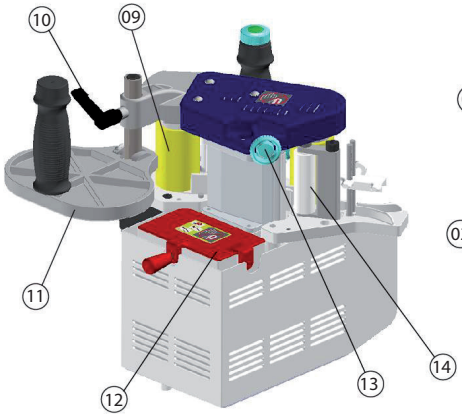
Lepidlo může obsahovat zdraví škodlivé chemické látky. Zajistěte proto dostatečné odvětrávání pracovních prostor.

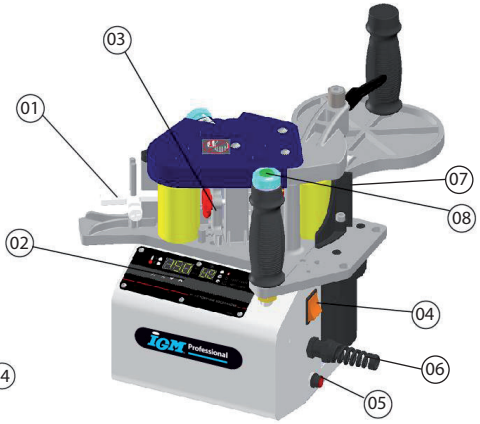
3.4 Důležité upozornění
Před uložením olepovačky do kufru, ji nechte 60min vypnutou. Tím vychladne lepidlo v tavné komoře na 60°C. Poté otřete hadrem zbytky lepidla, které jsou na stroji. Olepovačka je určena pro práci v interiéru. Nepoužívejte stroj venku!

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

4. SPECIFIKACE STROJE

4.1 Popis stroje





1	Vstupní vodítko pásky	8	Vypínač a regulátor posuvu
2	Ovládací displej - nastavení funkcí	9	Výstupní válec posuvu
3	Nastavení přítlaku pásky na nanášecí válec	10	Páka pro upevnění podpěrného stolu
4	Hlavní vypínač	11	Podpěrný stůl s rukojetí
5	Pojistka	12	Kryt tavné komory
6	Pružina proti lámání kabelu	13	Regulátor nanášení lepidla na pásku
7	Přítlak pásky pro lepení vnitřních rohů	14	Přítlak pásky na vstupní podávací válec

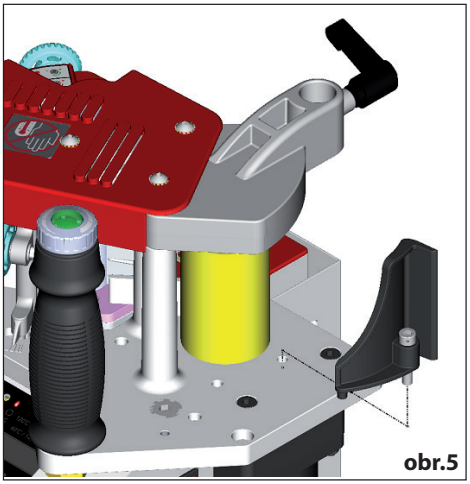
4.2 Technická data

Příkon motoru	855W / 230V	Hmotnost stroje	8,8kg
Tloušťka olepovací pásky	0,4 - 3mm	Přepravní hmotnost	11,1kg
Šířka olepovací pásky	10 - 65mm	Zahřívací čas (120 °C)	4min
Rozsah teploty MODE I	120° - 200°C	Pojistka	F 6A (230V)
MODE II	80° - 155°C	délka kabelu	5m
Rychlost posuvu	2 - 6m/min	Obsah tavné komory	400ml
Přepravní rozměry	35x30x37,5cm		

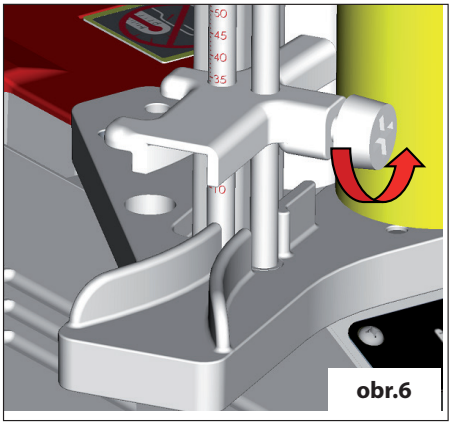
4.3 Rozsah dodávky
Olepovačka BR500
Podpěrný stůl s rukojetí
Rohový přítlak
Kapovací nůžky
Lehký přepravní box
Vzorová páska, na které se prováděla kalibrace stroje

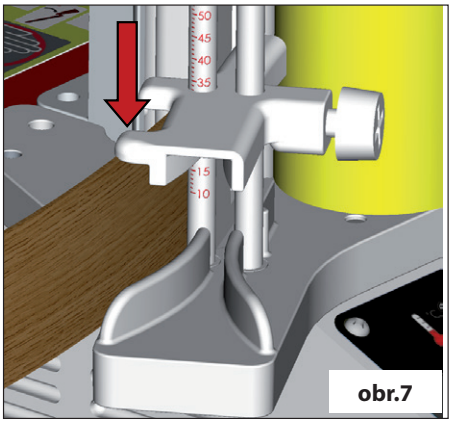
5. PŘEPRAVA, VYBALENÍ A SESTAVENÍ
5.1 Přeprava a vybalení
Z důvodu přepravy není stroj zcela zkompletován. Před uvedením do provozu jej vždy zkompletujte. Olepovačku vyjměte z obalu a postavte na rovnou podložku. Zkontrolujeme zda při přepravě nedošlo ke zjevnému poškození, které by mohlo způsobit poškození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

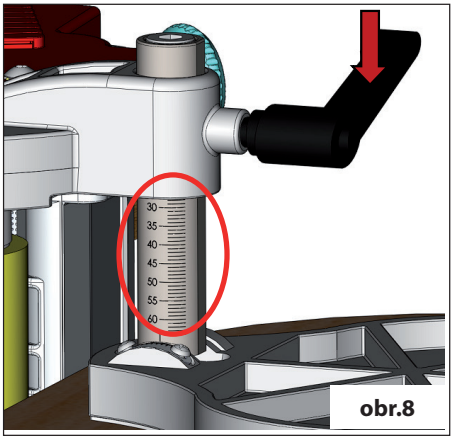
5.2 Montáž (sestavení)
5.2.1 Montáž rohového přítlaku
- Rohový přítlak umístěte pouze při olepování vnitřního rohu, nebo rádiusu menšího než 50mm. Při ostatním olepování by Vám překážel.
- Rohový přítlak umístěte na olepovačku dle (obr. 5) a utáhněte šroub.


obr.5

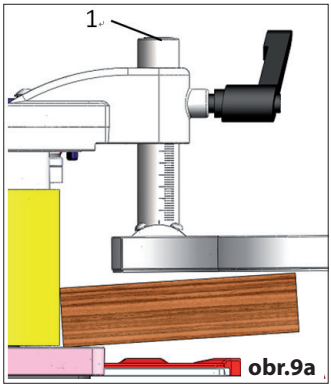
6. NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ
6.1 Příprava na práci
6.1.1 Změření a nastavení šířky pásky
- Uvolněte šroub na zarážce podávání pásky (obr. 6)
- Vložte pásku ze strany pod zarážku a změřte výšku pásky (obr. 7) utáhněte šroub.
- Změřte tloušťku olepované desky a tuto hodnotu nastavte na měřítku podpěrného stolu a zajistěte páku proti posuvu (obr. 8)


obr.6

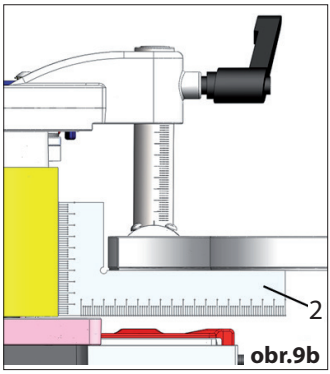

obr.7


obr.8

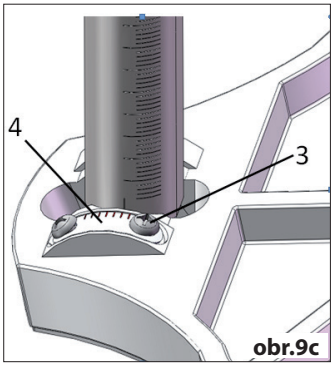
6.1.2 Kontrola a nastavení měřidel u podpěrného stolu
- Podpěrný stůl **je nastavené z výroby**, aby byl kolmý na přítlačným válec. Pro kontrolu položte podpěrný stůl na úhlové pravítko 2 (není součástí dodávky) a zkontrolujte měřidla. Pokud stůl není kolmý, uvolněte šroub (1). Vyrovnejte stůl podle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



obr.9a

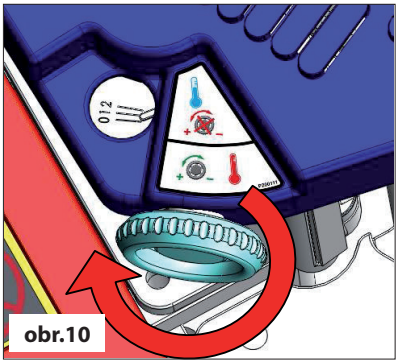


obr.9b

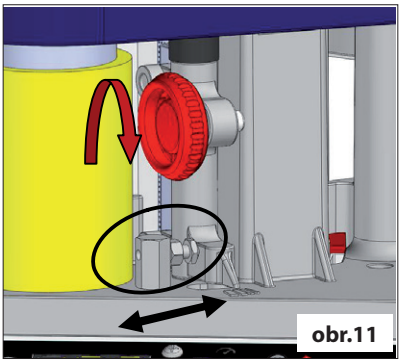


obr.9c

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


obr.10

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


obr.11

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

6.1.6 Upevnění dílce pro olepování

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



obr.12

6.1.7 Doplňování lepidla

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



obr.13

6.2 Rady před spuštěním olepovačky

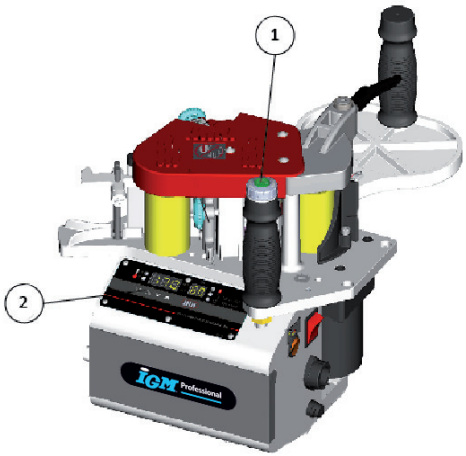
- Po celou dobu práce s olepovačkou ji udržujte v čistotě.
- Olepovaný dílec a olepovací pásku mějte při pokojové teplotě.
- Chladná páska nebo dílec může ovlivnit kvalitu přilnavosti.
- Vždy mějte dostatečný přítlak na pásku při práci. Nedostatečný tlak může způsobit zhoršenou kvalitu připevnění pásky k dílci.
- Tavné lepidlo skladujte na chladném a suchém místě.
- Lepidlo z plné tavné komory vyjde přibližně (v závislosti na druhu použitého lepidla) na 50 m pásky (šířky 25mm), nebo přibližně 25 m pásky (šířky 65mm).
- Před zahájením olepování se přesvědčte, že je lepidlo zcela roztavené.
- Pro olepování používejte lepidlo dodávané firmou IGM, které má pracovní teplotu 120-150°C.
- Při prvním spuštění nastavte nenižší rychlost posuvu. Podle složitosti dílce a Vaší zkušenosti regulujte rychlost.

6.3 Pohotovostní režim

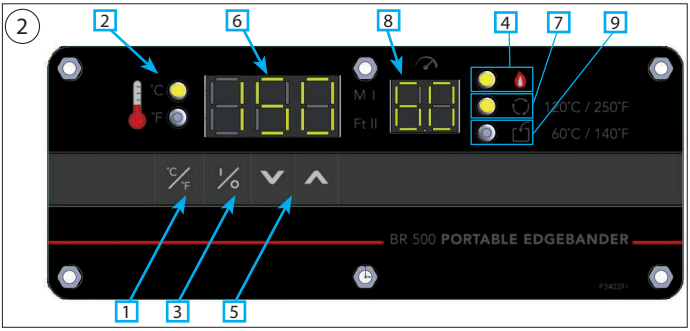
MODE I – provozní režim (výchozí nastavení po zapnutí)
MODE II – pohotovostní režim

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

6.4 Funkce ovládacího panelu



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





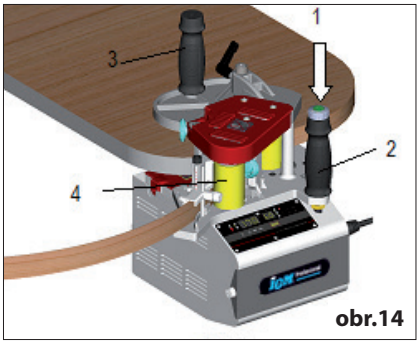
1	Přepínání mezi °C a °F
2	Pokud svítí kontrolka je teplota ve °C a rychlost posuvu v m/min. Pokud svítí kontrolka je teplota v °F a rychlost posuvu je ve Ft./min.
3	Vypínač ohřevu; Po zapnutí hlavního vypínače, stiskněte vypínač ohřevu pro zapnutí ohřevu lepidla.
4	Pokud svítí kontrolka probíhá ohřev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

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

7. PRÁCE SE STROJEM

7.1 Olepování

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



obr.14

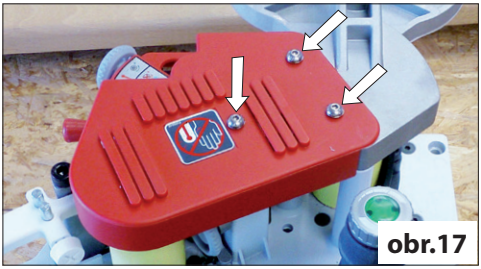
kolem přítlačného válce. Přitiskněte pásku přítlačným válcem k obrobku. Následně nechte stroj jet rychlostí posuvu a kontrolujte pouze podávání pásky a úspěšné dokončení olepování.

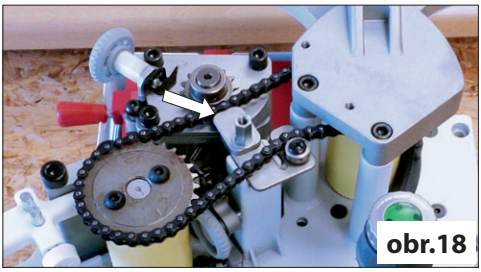
7.2 Stacionární použití
Pro olepování malých dílců je dobré mít olepovačku ve stolku, který můžete objednat jako volitelné příslušenství. Můžete pak olepovat jako na stolní olepovačce.

8. ÚDRŽBA A KONTROLA
8.1 Údržba po práci
Olepovačku je třeba **po každém ukončení činnosti** očistit od lepidla vhodným nástrojem, nebo rozpouštědlem, aby nedocházelo k vytváření nánosů lepidla na stroji.
Jednou za šest měsíců a nebo po 500 hod. provozu doporučujeme kontrolu stroje v autorizovaném servisu. Do pravidelné týdenní údržby stroje spadá mazání rozvodového řetězu a přítlaku (obr.18) silikonovým olejem. Povolte šrouby viz (obr.17), a sundejte plastový kryt. Nyní můžete promazat řetěz a přítlak. Po namazání plastový kryt vraťte zpět a utáhněte šrouby.
Aby byla nádrž na lepidlo stále čistá, je nutné ji čistit **každé dva měsíce, nebo každých 50 hodin provozu** olepovačky. Vyjmout zbytky lepidla a nasypat nové.

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

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


obr.17


obr.18

9. POMOC PŘI PORUŠE
9.1 Chybové hlášky BR500
Olepovačka BR500 je navržena aby rozpoznala některé chyby a zobrazila je na displeji
Er1 - Chyba napětí: Vstupní napětí není optimální pro funkci olepovačky.
Er2 - Chyba motoru: Obraťte se na autorizovaný servis pro kontrolu funkce motoru.
Er3 - Chyba ohřevu: Překročí-li teplota 220°C obraťte se na autorizovaný servis pro kontrolu ohřevu.
Er4 - Vnitřní chyba: Obraťte se na autorizovaný servis pro kontrolu elektroniky.

9.2 Řešení problémů

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

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

10. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

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

11. PŘÍSLUŠENSTVÍ (náhradní díly)

IGM Zásobník pásky pro olepovačku DR500-BR300 **142-BC25**
IGM Baterie pro DR500 **142-LB24**
IGM PD80 Ohraňovací - ořezávací frézka na ABS pásku **142-PD80**
IGM Kapovací kleště na tvarové i rovné dílce **M951**
IGM Fachmann Ořezávačka hran ruční **M950-00001**
IGM Olepovací a ořezávací stůl se zásobníkem pro DR500, BR300 **142-ST95A**
IGM Sada pro rovné dílce pro stůl ST95A **142-ST97**
Tavné lepidlo pro IGM olepovačky - balení 1kg **M967-1**
Tavné lepidlo pro IGM olepovačky - balení 5kg **M967-5**
Tavné lepidlo pro IGM olepovačky - balení 25kg **M967-25**
IGM Přísavka vakuová jednostranná, sada **M964**
IGM Pákový ventil pro přísavku M964 **M966-01**
IGM Rozbočka plast pro přísavku M964 **M966-02**

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

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

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



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

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

1. VYHLÁSENIE O ZHODE

Podpísaný: IGM nástroje a stroje s.r.o.
Adresa: V Kněžívce 201
Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67
Česká republika
Tel. +420 220 950 910

Certifikuje

Produkt: Ručná olepovačka s nanášaním lepidla
Model: **BR500**

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

Vyhlasujeme na vlastnú zodpovednosť, ževýrobok opísaný v tomto manuáli je v zhode snasledujúcimi normami: EN ISO 12100, EN ISO 13857,EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202,EN 55014-1, EN 55014-2 podľa ustanovenísmerníc 2006/42 / EC, 2004/108 /

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

Podpísaný: Ivo Mlej
Konatel



2. ZÁRUČNÝ SERVIS
Uplatnenie záruky sa riadi platnými Obchodnýmipodmienkami a Reklamačným poriadkom firmy IGMnástroje a stroje s.r.o., ktorých aktuálne verziesú k dispozícii na www.igm.sk.

3. BEZPEČNOSŤ
3.1 Poučenie
Tento stroj je určený pre prácu s drevom a drevenými materiálmi.
Správne používanie zahŕňa aj dodržiavaniepravidelných prevádzkových a údržbových prác,ktoré sú popísané v tomto manuáli.

So strojom môžu pracovať len osobyoboznámené s jeho prevádzkou, údržbou a sú si vedomé možných rizík.
Dodržujte minimálny vek pracovníka stanovený zákonmi.
Stroj môže byť používaný iba v dokonalomtechnickom stave.
Pri práci musia byť namontované všetkybezpečnostné a ochranné prvky.

Okrem návodu na obsluhu dodržiavajte aj bezpečnostnépokyny a špeciálne predpisy Vášho štátu a všeobecneuznávané technické pravidlá týkajúce sa prevádzkydrevoobrábacích strojov.

Výrobca, ani dodávateľ nenesú zodpovednosť za poškodenie vyplývajúce z nevhodného používania stroja.
Riziko nesie každý užívateľ.

Pri porušení uvedených zásad sa nedajú uplatniť nároky na záruku:
• Nevhodné pracovné prostredie: vysoká vlhkosť,či znečistenie.
• Poškodenie spôsobené nesprávnou montážou stroja azlým uskladnením.
• Používanie poškodeného stroja.
• Nedodržanie návodu na obsluhu: preprava,uskladnenie, montáž, uvedenie do prevádzky, čistenie a údržba stroja.
• Použitie neautorizovaných náhradných dielov.
• Neautorizovaná montáž stroja.
• Použitie opotrebovaných náhradných dielov.

3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny
Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.

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

Chráňte tento návod na obsluhu pred nečistotamia vlhkosťou, a pri predaji stroja ho odovzdajte novémumajiteľovi.

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

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

Vždy používajte ochranné okuliare a ochranu sluchu.

Dodržujte kapitolu „Bezpečnosť“uvedenú v tomto manuáli.

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

Dbajte na správne osvetlenie.

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

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

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

Opravu poškodenej elektrickej prípojky smievykonávať len elektrikár. Poškodený elektrickýkábel ihneď vymeňte.

Pred olepovaním, odstráňte klince a ďalšie

cudzietelesá z obrobka, ktoré by Vám mohli prekážať.

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

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

Po zapojení kábla napájania a zapnutí hlavnéhovypínača, na digitálnom displeji sa zobrazí teplota, alenedôjde k ohrevu.

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

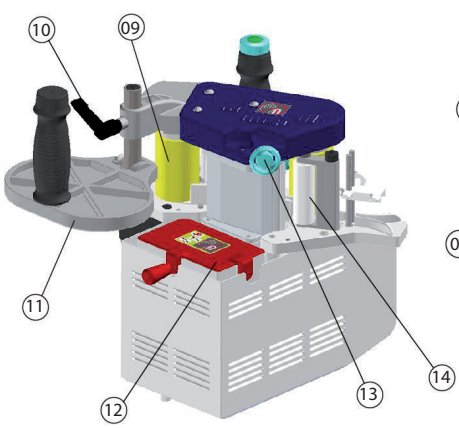
3.3 Riziká
Aj pri použití olepovačky podľa manuálu budú niektoré nebezpečenstvá stále existovať.
POZOR! Lepidlo v tavnej komore môže mať teplotu až 200 °C. Nedotýkajte sa horúcich častí.
Lepidlo môže obsahovať zdraviu škodlivé chemickélátky. Zaistite preto dostatočné odvetrávaniepracovných priestorov.

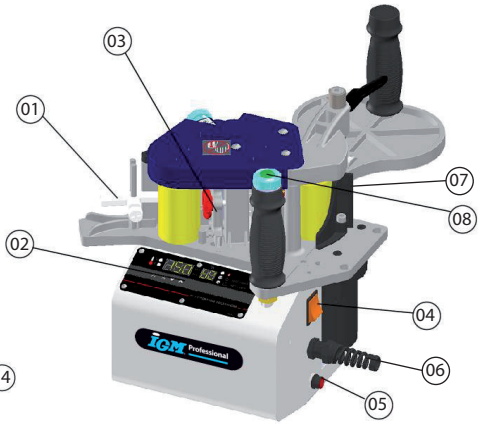
3.4 Dôležité upozornenia
Pred uložením olepovačky do kufra, ju nechajte 60minút vypnutú. Tým vychladne lepidlo v tavnej komore na 60 °C.Potom utrite handrou zvyšky lepidla, ktoré sú na stroji.Olepovačka je určená pre prácu v interiéri.Nepoužívajte stroj vonku!

Ak chcete zabrániť napádanie nečistôt do tavnej komory, nasaďte späť veko. Ak tam už nečistotysú, vyberte zvyšné lepidlo z tavnej komory tak, že stroj zapnete nacca 3 minúty a potom povolené lepidlo ľahšie vyberiete. Následne nasypte nové lepidlo.

4. ŠPECIFIKÁCIE STROJA

4.1 Popis stroja





1	Vstupné vodidlo pásky
2	Ovládací displej - nastavenie funkcií
3	Nastavenie prítlaku pásky na nanášací valec
4	Hlavný vypínač
5	Poistka
6	Pružina proti lámaniu kabelu
7	Prítlak pásky pre lepenie vnútorných rohov
8	Vypínač a regulátor posuvu
9	Výstupný valec posuvu
10	Páka pre upevnenie podperného stola
11	Podperný stôl s rukoväťou
12	Kryt tavnej komory
13	Regulátor nanášania lepidla na pásku
14	Prítlak pásky na vstupný podávací valec

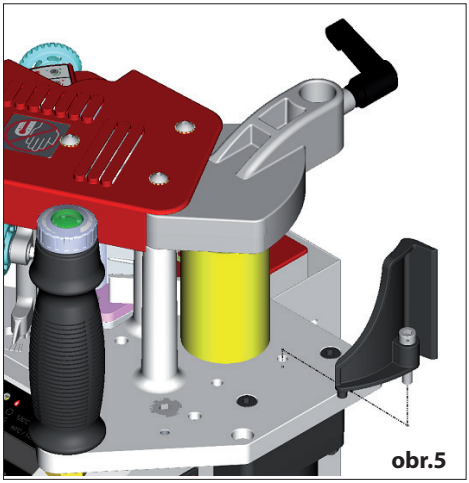
4.2 Technické údaje

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

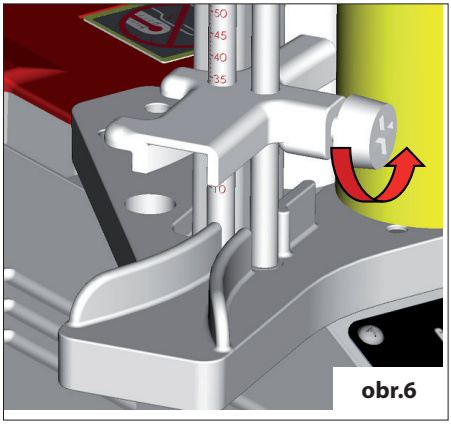
4.3 Obsah balenia
Olepovačka BR500
Podperný stôl s rukoväťou
Rohový prítlak
Kapovacie nožnice
Ľahký prepravný box
Vzorová páska, na ktorej sa vykonávala kalibrácia stroja

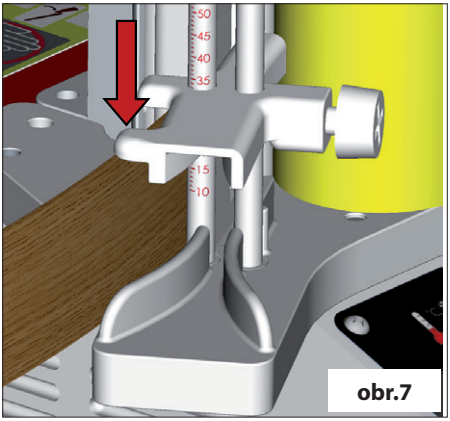
5. PREPRAVA, VYBALENIE A ZOSTAVENIE
5.1 Preprava a vybalenie
Z dôvodu prepravy nie je stroj úplne skompletizovaný.Pred uvedením do prevádzky ho vždy skompletizujte.
Olepovačku vyberte z obalu a postavte na rovnúpodložku. Skontrolujeme, či pri preprave nedošlo k zjavnému poškodeniu, ktoré by mohlo spôsobiťpoškodenie stroja, či zdravia.

5.2 Montáž (zostavenie)
5.2.1 Montáž rohového prítlaku
• Rohový prítlak umiestnite na stroj len pri olepovaní vnútorného rohu, či rádiusu menšieho než 50mm. Pri inom olepovaní by Vám prekážal.
• Rohový prítlak umiestnite na olepovačku podľa obr. 5 a utiahnite skrutku.

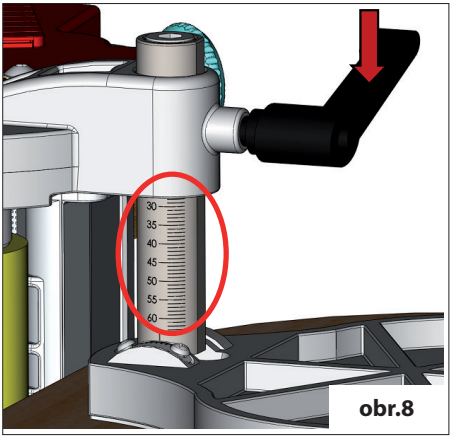

obr.5

6. NASTAVENIE
6.1 Príprava na prácu
6.1.1 Zmeranie a nastavenia šírky pásky
• Uvoľnite skrutku na zarážke podávania pásky (obr. 6).
• Vložte pásku zo strany pod zarážku a zmerajte výškupásky podľa obr. 7 a utiahnite skrutku.
• Zmerajte hrúbku olepovanej dosky a túto hodnotunastavte na meradle podperného stola a zaistitepáku proti posuvu (obr. 8).


obr.6



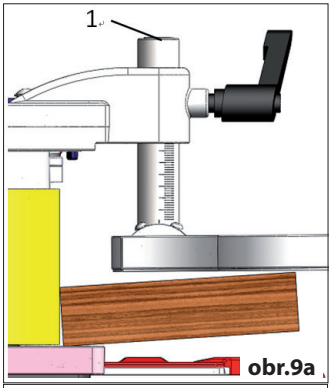
obr.7



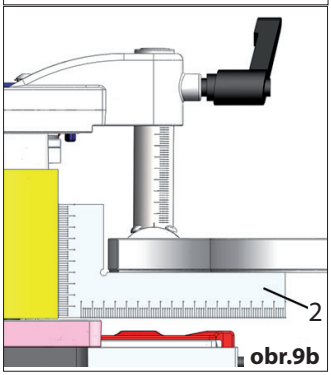
obr.8

6.1.2 Kontrola a nastavenie meradiel podperného stola

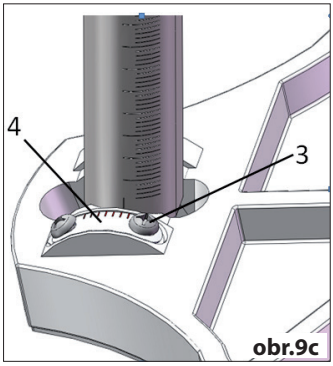
• Podperný stôl je nastavený z výroby, aby bol kolmýna prítlačný valec. Pre kontrolu položte podpernýstôl na uhlové pravítko (2) (nie je súčasťou balenia) askontrolujte meradlá. Ak stôl nie je kolmý, uvoľniteskrutku (1) a vyrovnajte stôl podľa uhlového pravítka, následne opäťutiahnite skrutky (1). Povoľte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



obr.9a



obr.9b

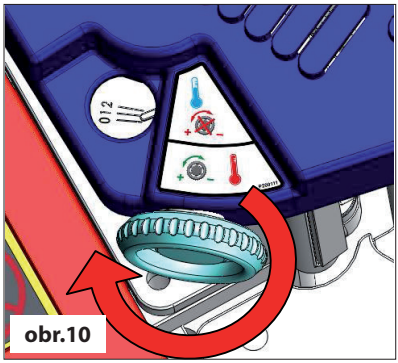


obr.9c

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

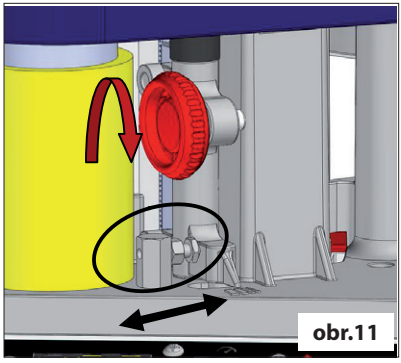
• Ak množstvo nanášaného lepidla nevyhovuje, tak, keďstroj dosiahne prevádzkovú teplotu, pripravte si testovaciu hranu a založte pásku. Kolieskom nastavte množstvonanášaného lepidla pre požadovanú operáciu. Podľa(obr. 10) pridávate množstvo lepidla otočením kolieskadoľava a dopravaho uberáte. Množstvo lepidla ukazuje ručička na stupnici.

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



obr.10

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


obr.11

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

6.1.6 Upevnenie dielcapre olepovanie
Pre olepovanie je možné dielec upevniť k pracovnému stolusvorkami. Dielec upevnite tak, aby presahoval hranou,ktorú budete olepovať, pracovný stôl. Pohodlnejšia možnosť je upevniť dielec vákuovou prísavkou, ktorú je možné objednať v IGM ako voliteľné príslušenstvo.Príklad využitia vákuovej prísavky je na (obr.12.).


obr.12

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


obr.13

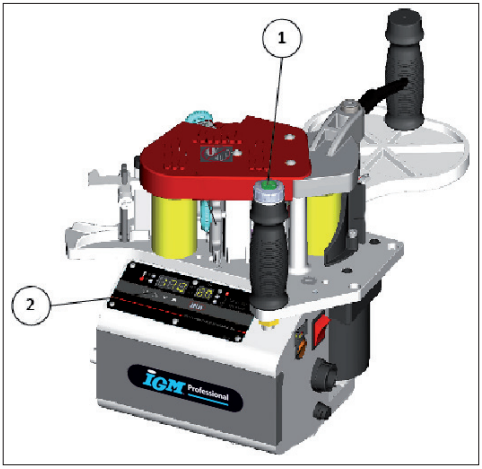
6.2 Rady pred spustením olepovačky
• Po celú dobu práce s olepovačkou ju udržujte čistú.
• Olepovaný dielec a olepovaciu pásku majte priizbovej teplote.
• Chladná páska, alebo dielec môže ovplyvniť kvalitupriľnavosti.
• Pri práci majte vždy dostatočný prítlak na pásku. Nedostatočný tlak môže spôsobiť zhoršenú kvalitu pripevnenia pásky k dielcu.
• Taviteľné lepidlo skladujte na chladnom a suchom mieste.
• Lepidlo z plnej tavnej komory vyjde približne (v

závislosti od druhu použitého lepidla) na 50 m pásky(šírky 25mm), alebo približne na 25 m pásky (šírky 65mm).
• Pred začatím olepovania sa presvedčte, že jelepidlo úplne roztavené.
• Pre olepovaním používajte lepidlo dodávané firmou IGM,ktoré má pracovnú teplotu 120-150 °C.
• Pri prvom spustení nastavte najnižšiu rýchlosť posuvu. Podľa zložitosti dielca a Vašich skúseností regulujte rýchlosť.

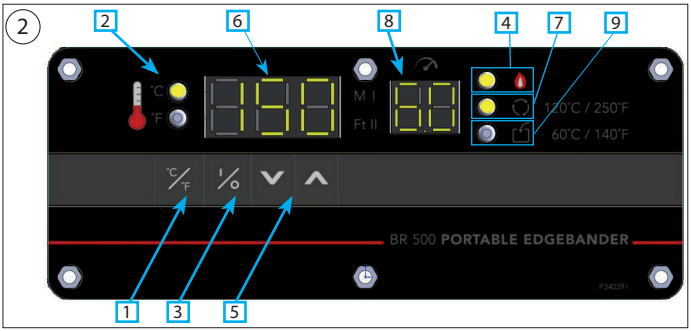
6.3 Pohotovostný režim

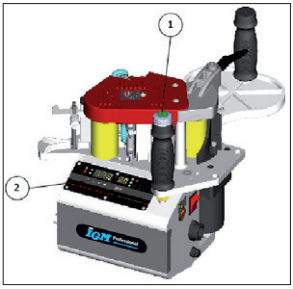
MODE I - prevádzkový režim (predvolené nastavenie po zapnutí)
MODE II - pohotovostný režim
• Ak potrebujete mať olepovačku rýchlopripravenú pre olepovanie, dá sa prepnúť dopohotovostného režimu MODE II. Nastavená teplotasa zníži o 50 °C. Nedochádza tak k prepaľovaniu lepidla azároveň je lepidlo v predhriatom stave. Po prepnutíspäť na režim MODE I, je lepidlo v tavnej komoreoveľa rýchlejšie ohriate na pôvodnenastavenúprevádzkovú teplotu.
• Pri zapnutí olepovačky sa automaticky spúšťa režimMODE I, pre prepnutie medzi režimami stlačte na 3 sekundy. V režime MODE II sa aktuálna teplotav tavnej komore zobrazuje striedavo po 3. sekundách snovo nastavenou pohotovostnou teplotou.

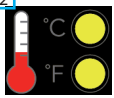
6.4 Funkce ovládacího panelu

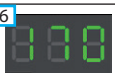


1 	Ovladač rychlosti posuvu: po stisknutí můžete vypnout/zapnout posuv. Otáčením kolečka můžete změnit rychlost posuvu 2-6m/min (po směru hodinových ručiček se zrychluje).





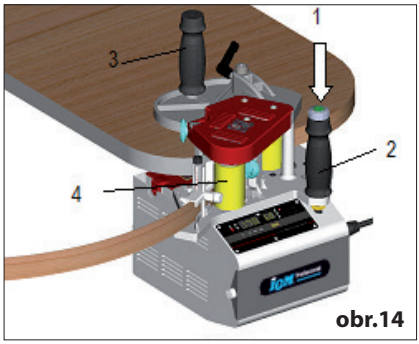
1 	Přepínání mezi °C a °F
2 	Pokud svítí kontrolka je teplota ve °C a rychlost posuvu v m/min.
	Pokud svítí kontrolka je teplota v °F a rychlost posuvu je ve Ft./min.
3 	Vypínač ohřevu; Po zapnutí hlavního vypínače, stiskněte vypínač ohřevu pro zapnutí ohřevu lepidla.
4 	Pokud svítí kontrolka probíhá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

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

7. PRÁCE SO STROJOM

7.1 Olepovanie

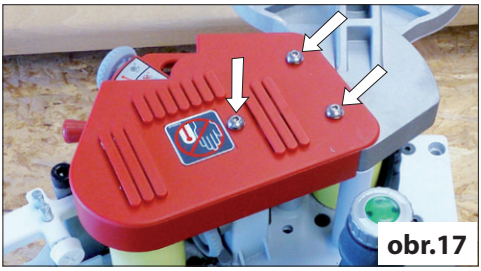
• Skontrolujte, či nie sú neznáme častice, aleboprach v nádrži lepidla.Zapnite hlavný vypínač aspustite ohrev vedľa displeja. Vypínač na rukoväti (2)sa rozsvieti, až keď teplota dosiahne 120 °C, stlačtetlačidlo posuvu (1) s cieľom urýchliť tavenielepidla. Uistite sa, že je pred olepovaním lepidlo kompletne rozmiešané. Vypnite posuv a založte pásku napodávací valec. Umiestnite podperný stôl na obroboka držte stroj obomi rukami za držadlá (2), (3). Potom umiestnite prítlačný valec asi 5 cm od obrobka. Zapnite posuv (1), keď uvidíte pásku vystupovaťokolo prítlačného valca. Pritlačte pásku prítlačnýmvalcom k obrobku. Následne nechajte stroj ísť rýchlosťouposuvu a kontrolujte iba podávanie pásky aúspešné dokončenie olepovania.



obr.14

7.2 Stacionárne použitie

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


obr.17

8. ÚDRŽBA A KONTROLA

8.1 Údržba po práci

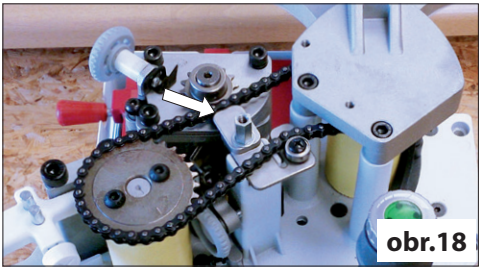
Olepovačku je potrebné po každom ukončení činnosti očistiť od lepidla vhodným nástrojom, alebo

rozpúšťadlom, aby nedochádzalo k vytváraniu nánosov lepidla na stroji.

Raz za šesť mesiacov, alebo po 500 hodinách prevádzky odporúčame kontrolu stroja v autorizovanom servise.
Do pravidelnej týždennej údržby stroja spadá mazanie rozvodovej reťaze a prítlaku (obr.18) silikónovým olejom. Povoľte skrutky podľa obr.17, a zložte plastový kryt. Potom môžete premazať reťaz a prítlak. Po namazaní plastový kryt vráťte späť a utiahnite skrutky. Aby bola nádrž na lepidlo stále čistá, je nutné ju čistiť každé dva mesiace, alebo každých 50 hodín prevádzky olepovačky. Vybrať zvyšky lepidla a nasypať nové.

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

8.2 Preventívna kontrola
• Pravidelne kontrolujte stav lepidla v nádrži. Pripoklese lepidla pod 1/2 objemu tavnej komory hodosypte. Vykurovacie teleso je vhodné mať stále ponorenév lepidle.


obr.18

9. POMOC PRI PORUCHE
9.1 Chybové hlásenia BR500
Olepovačka BR500 je navrhnutá tak, aby rozpoznalaniektoré chyby a zobrazila ich na displeji.
Er1 - Chyba napätia: Vstupné napätie nie je optimálne prefunkciu olepovačky.
Er2 - Chyba motora: Obráťte sa na autorizovanýservis pre kontrolu funkcie motora.
Er3 - Chyba ohrevu: Ak prekročí teplota 220 °C, obráťtesa na autorizovaný servis pre kontrolu ohrevu.
Er4 - Vnútorná chyba: Obráťte sa na autorizovaný servispre kontrolu elektroniky.

9.2 Riešenie problémov

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

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

10. OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

Chráňte životné prostredie.
Váš prístroj obsahuje materiály, ktoré môžu byťrecyklované. Prosím, nechajte to na špecializovanéinštitúcie.

11. PRÍSLUŠENSTVO (náhradné diely)

IGM Zásobník pásky pre olepovačku DR500-BR300 **142-BC25**
IGM Batérie pre DR500 **142-LB24**
IGM PD80 Ohraňovacia - orezávacie fréza na ABS pásku **142-PD80**
IGM Kapovacie kliešte na tvarované aj rovné dielce **M951**
IGM Fachmann Orezávačka hrán ručná **M950-00001**
IGM Olepovací a orezávací stolík so zásobníkom preDR500, BR300 **142-ST95A**
IGM Sada pre rovné dielce pre stolík ST95A **142-ST97**
Taviteľné lepidlo pre IGM olepovačky - balenie1kg **M967-1**
Taviteľné lepidlo pre IGM olepovačky - balenie 5kg **M967-5**
Taviteľné lepidlo pre IGM olepovačky - balenie 25kg **M967-25**
IGM Prísavka vákuová jednostranná, sada **M964**
IGM Pákový ventil pre prísavku M964 **M966-01**
IGM Rozbočka plast pre prísavku M964 **M966-02**

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

Tisztelt ügyfél,
ez az útmutató információkat és fontos utasításokat tartalmaz a BR300 élfóliázó szereléséhez és használatához. Ez az útmutató a gép része, ezért nem alkalmas máshol tárolni, mint a gép közelében, hogy bármikor bele tudjon nézni Ön, vagy más, aki használja a gépet..



Kérem, tanulmányozza át és tartsa be a biztonsági utasításokat!
A gép első használata előtt gondosan tanulmányozza át az útmutatót. Jobb lesz így a munka a géppel és csökkenti munka közbeni hibák, gép vagy kezelő sérülésének valószínűségét.
A folyamatos fejlesztéseknek köszönhetően a kivitelezés, felépítés, képek és gép tartalma kissé különbözhet.
Ha az útmutatóban hibát talál, kérjük, tájékoztasson minket e-mailben: podpora@igm.cz.

TARTALOM	OLD
1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	21
2. GARANCIÁLIS SZERVIZ	22
3. BIZTONSÁG	22
3.1 Útmutató	22
3.2 Általános biztonsági utasítások	22
3.3 Kockázatok	23
3.4 Fontos figyelmeztetés	23
4. GÉP SPECIFIKÁCIÓJA	23
4.1 Gép leírása	23
4.2 Műszaki adatok	24
4.3 Műszaki adatok	24
5. SZÁLLÍTÁS ÉS ÜZEMBE HELYEZÉS	24
5.1 Szállítás és kicsomagolás	24
5.2 Összeszerelés	24
5.2.1 Sarokszorító felszerelése	24
6. BEÁLLÍTÁS	24
6.1 Felkészülés munkára	24
6.1.1 Szalag szélességének lemérése és beállítása	24
6.1.2 Támasztó asztal mérőeszközeinek ellenőrzése és beállítása	25
6.1.3 Ragasztó mennyiségének beállítása	25
6.1.4 Szalag vastagságának beállítása	26
6.1.5 Szalag hosszának előkészítése	26
6.1.6 Munkadarab rögzítése élfóliázáshoz	26
6.1.7 Ragasztó újratöltése	26
6.2 Tanácsok élfóliázó bekapcsolása előtt	26
6.3 Készenléti mód	27
6.4 Vezérlőpanel funkciói	27
7. MUNKA A GÉPPEL	28
7.1 Élfóliázás	28
7.2 Stacionárius használat	28
8. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS	28
8.1 Karbantartás munka közben	28
8.2 Megelőző ellenőrzés	29
9. SEGÍTSÉG MEGHIBÁSODÁSNÁL	29
9.1 Hibaüzenetek BR500	29
9.2 Problémák megoldása	29
10. KÖRNYEZETVÉDELEM	30
11. TARTOZÉKOK (CSEREALKATRÉSZEK)	30

1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Alulírott: IGM nástroje a stroje s.r.o.
Cím: Kněžívce 201
Tuchoměřice, Praha-západ,
PSČ 252 67 Česká republika
Tel. +420 220 950 910

Tanúsítja

Termék: Hordozható élfóliázó ragasztófelhordással
Modell: **BR500**

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

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

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

Alulírott: Ivo Mlej
Alulírott:

CE RoHS

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

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

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

Munka közben az összes biztonsági elemnek fel kell lennie szerelve.

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

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

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

3.2 Általános biztonsági utasítások
A gép helytelen kezelésnél veszélyes lehet.

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

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

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

A hosszú 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 védelmi előírásokat.

Mindig viseljen védőszemüveget és hallásvédőt.

Tartsa be a „Biztonság“ fejezetet ebben az útmutatóban.

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

Ügyeljen a helyes megvilágításra.

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

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

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

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

Élfóliázás előtt távolítson el minden szöget és már idegen tárgyakat a munkadarabról, amik útban.

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

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

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

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

3.3 KOCKÁZATOK
Az útmutató szerinti használat során és fennállhatnak kockázatok.

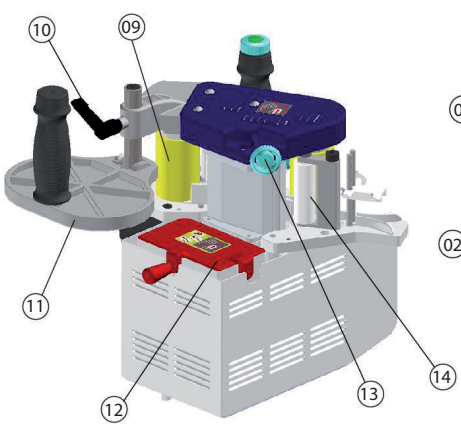
VIGYÁZAT! A ragasztó az olvasztó kamrában akár 200°C is lehet, Ne érjen a gép forró részeihez.

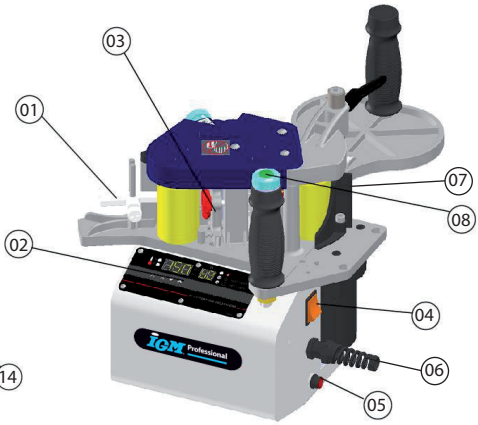
A ragasztó egészségre ártalmas kémiai anyagokat tartalmazhat. Biztosítsa a munkaterületek elégséges szellőztetését.

3.4 Fontos figyelmeztetés
Az élfóliázó kofferba helyezése előtt hagyja a gépet 60 percig kikapcsolva. Így a ragasztó a ragasztó kamrában 60 °C hűl.
Majd egy ronggyal távolítsa el a ragasztó maradékokat a gépről.
Az élfóliázó beltéri munkára van tervezve, ne használja kültérben!

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

4. GÉP SPECIFIKÁCIÓJA





1	Szalag belépő megvezetője
2	Irányítópult – funkciók beállítása
3	Szalag leszorításának beállítása a felhordó hengerre
4	Főkapcsoló
5	Biztosíték
6	Rúgó a kábel törése ellen
7	Szalag leszorítása belső élek ragasztására
8	Előtolás kapcsolója és szabályozója
9	Előtolás kilépő hengere
10	Támasztó asztal rögzítő karja
11	Támasztó asztal markolattal
12	Olvasztó kamra fedele
13	Szalagra való ragasztó felhordás szabályozója
14	Szalag leszorítása a belépő hengerre

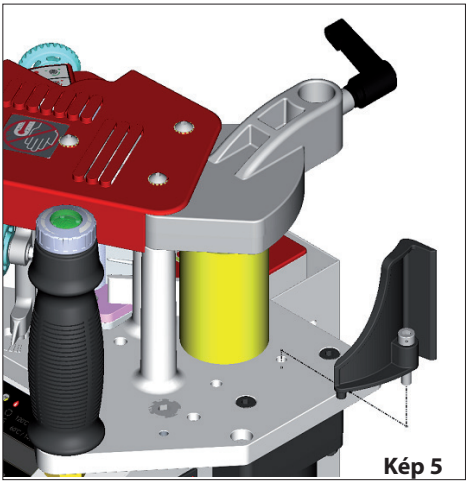
4.1 Gép leírása
4.2 Műszaki adatok

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

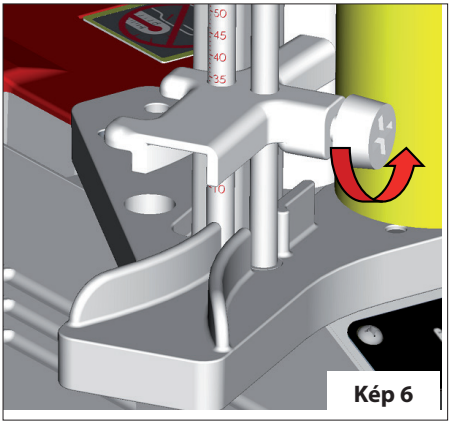
4.3 Csomagolás tartalma
Élfóliázó BR500
Támasztó asztal markolattal
Sarokszorító
Véglevágó
Könnyű szállítódoboz
Mintaszalag, amely szerint a gép be volt állítva

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

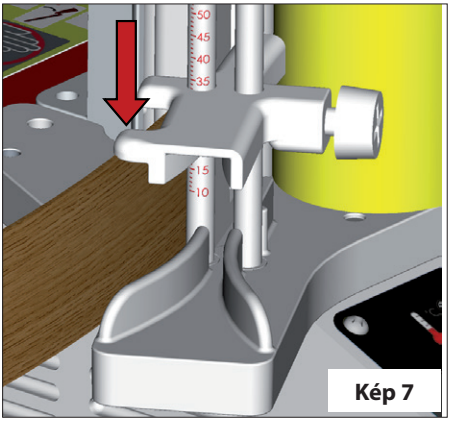
5.2 Összeszerelés
5.2.1 Sarokszorító felszerelése
• A sarokszorítót csak a belső él vagy 50mm-nél kisebb rádiusz fóliázásánál használja. Más műveleteknél csak akadályozná.
• A sarokszorítót helyezze az élfóliázóra a (Kép 5) szerint és húzza meg a csavart.


Kép 5

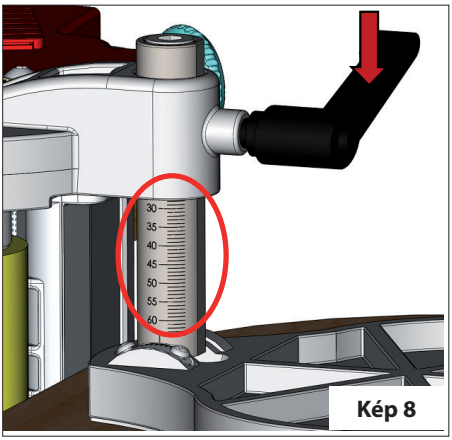
6. BEÁLLÍTÁS
6.1 Felkészülés munkára
6.1.1 Szalag szélességének lemérése és beállítása
• Engedje meg a csavart a szalag adagolásának behúzásánál (Kép 6) - Helyezze be a szalagot oldalról a belépő megvezető alá és mérje le a szalag magasságát (Kép 7) húzza meg a csavart.
• Mérje le a fóliázott munkadarab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



Kép 6



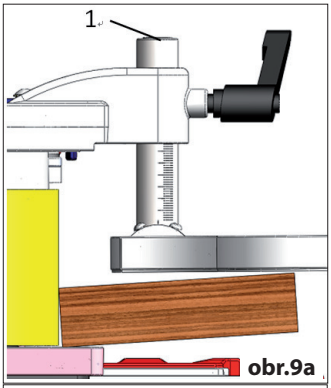
Kép 7



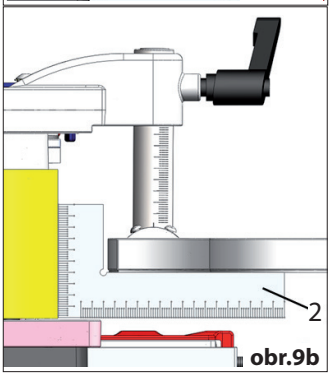
Kép 8

6.1.2 Támasztó asztal mérőeszközeinek ellenőrzése és beállítása

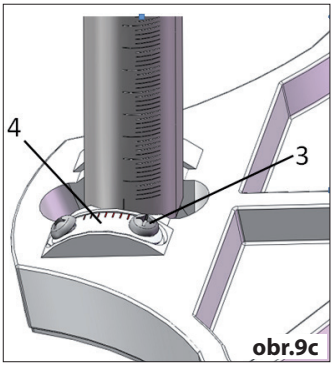
• A támasztó asztal **gyártásból beállított**, hogy merőleges legyen a lenyomó hengerre. Ellenőrzés céljából helyezze a támasztó asztalt szögvonalzóra 2 (csomagolás nem tartalmazza) és ellenőrizze a mérőeszközöket. Ha az asztal nem merőleges, engedje meg a csavart (1). Egyenesítse ki az asztalt a szögvonalzó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



obr.9a



obr.9b



obr.9c

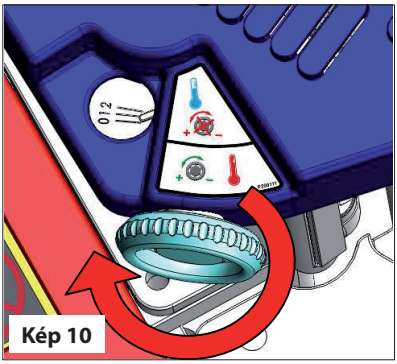
6.1.3 Ragasztó mennyiségének beállítása
A felhordott ragasztó mennyisége gyártásból van beállítva úgy, hogy a műveletek többségének megfeleljen.

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

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

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

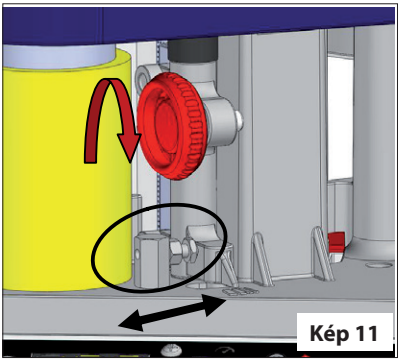
• Ha túl sok a ragasztó, túlfolyik a szalag látható oldalára, ha túl kevés van, nem lesz egyenletesen felhordva a szalagra.



Kép 10

6.1.4 Szalag vastagságának beállítása

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


Kép 11

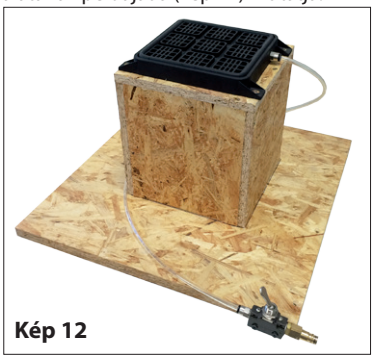
6.1.5 Szalag hosszának előkészítése

• Mérje le a fóliázott él hosszát, hagyjon elég szalagot a végső levágására individuális képességei szerint.

• Éllevágás közben mindig legyen elegendő nyomás az élre, így növelve a megmunkált munkadarab felületének minőségét.

6.1.6 Munkadarab rögzítése élfóliázáshoz

Élfóliázáshoz a munkadarab rögzíthető a munkaasztalhoz szorítókkal. A munkadarabot úgy rögzítjük, hogy túlérjen az éllel, melyet fóliázni fogjuk. Kényelmesebb a munkadarab vákuumos tapadókoronggal való rögzítése. Ez megrendelhető az IGM-ben mint opcionális tartozék. A tapadókorong használatának példáját a (kép 12) mutatja.


Kép 12

6.1.7 Ragasztó újratöltése

• Rendszeresen ellenőrizze a ragasztó mennyiségét az olvasztó kamrában. A ragasztó mennyiségének az olvasztó kamra ½-e csökkenése után tanácsoljuk a ragasztó utántöltését.

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


Kép 13

6.2 Tanácsok élfóliázó bekapcsolása előtt

• A munka teljes ideje alatt tartsa az élfóliázót tisztán.

• A ragasztott munkadarabot és szalagot tartsa szobahőmérsékleten.

• A hideg szalag vagy lemez befolyásolhatja a ragasztás minőségét.

• Mindig rendelkezzen elegendő szorító erővel a szalagra munka közben. Elégtelen leszorító erő rosszabb ragasztási minőséget eredményezhet.

• Az olvasztandó ragasztót tartsa hideg és száraz helyen.

• A ragasztó tele olvasztó kamrában kitart körülbelül (használt ragasztó típusa szerint) 50 m szalagra (25 mm szélesség), vagy körülbelül 25 m szalagra (65 mm szélesség).

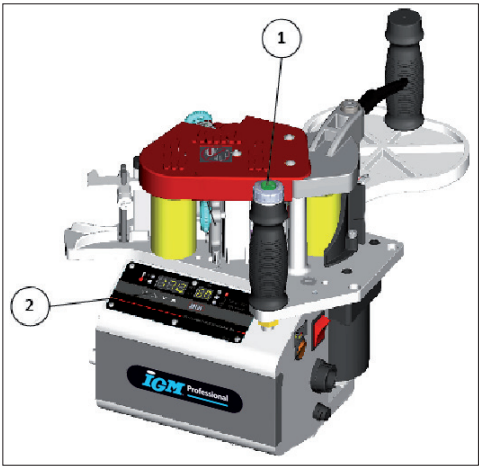
• Élfóliázás megkezdése előtt bizonyosodjon meg arról, hogy a ragasztó teljesen olvadt állapotban van-e.

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

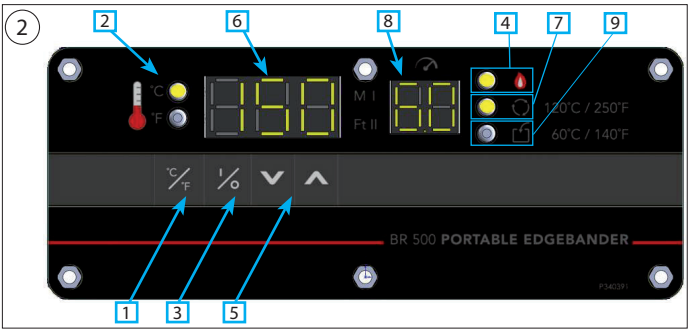
6.3 Készenléti mód
MODE I – Üzemi mód (alapértelmezett beállítás bekapcsolásnál)
MODE II – Készenléti mód

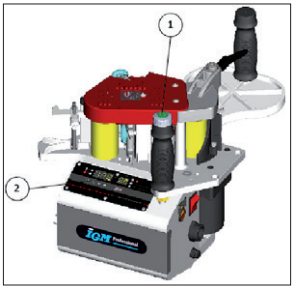
• Ha az élfóliázót gyorsan használatra készen akarja, átkapcsolható MODE II módba. A beállított hőmérséklet 50°C-val csökken. Ez megakadályozza a ragasztó túlsülését és előmelegített állapotban tartja. MODE I módra való visszakapcsolás után a ragasztó sokkal gyorsabban felmelegszik az eredetileg beállított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

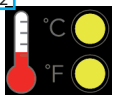
6.4 Vezérlőpanel funkciói

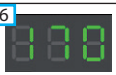


1 	Ovladač rychlosti posuvu: po stisknutí můžete vypnout/zapnout posuv. Otáčením kolečka můžete změnit rychlost posuvu 2-6m/min (po směru hodinových ručiček se zrychluje).





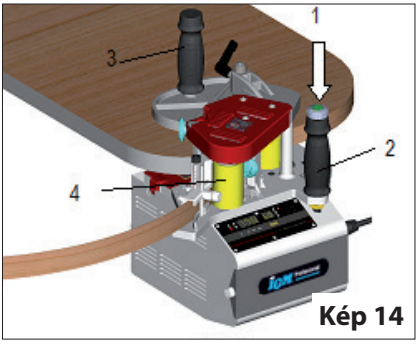
1 	Přepínání mezi °C a °F
2 	Pokud svítí kontrolka je teplota ve °C a rychlost posuvu v m/min.
	Pokud svítí kontrolka je teplota v °F a rychlost posuvu je ve Ft./min.
3 	Vypínač ohřevu; Po zapnutí hlavního vypínače, stiskněte vypínač ohřevu pro zapnutí ohřevu lepidla.
4 	Pokud svítí kontrolka probíhá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

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

7. MUNKA A GÉPPEL

7.1 Élfóliázás

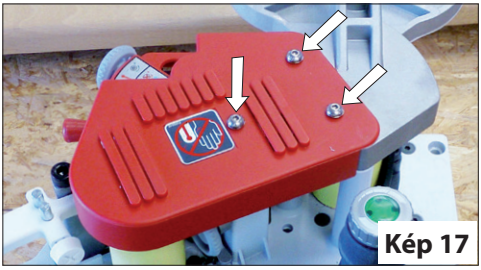
• Ellenőrizze, hogy a ragasztó tartályban nincsenek idegen részecskék vagy por, kapcsolja be a főkapcsolót és a hevítést a kijelző mellett. A kapcsoló a markolaton (2) kigyullad, amikor a hőmérséklet eléri a 120 °C, kapcsolja be az előtolás gombját (1) a ragasztó hevítés idejének csökkentésére. Bizonyosodjon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



Kép 14

7.2 Stacionárius használat

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


Kép 17

8. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS

8.1 KARBANTARTÁS MUNKA KÖZBEN

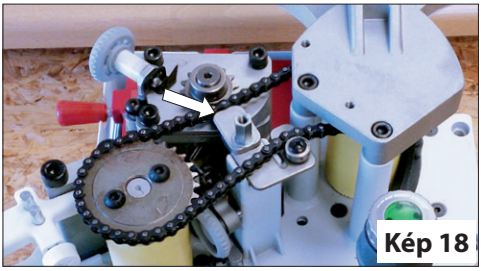
Az élfóliázot **minden használat után szükséges** megtisztítatni a ragasztótól megfelelő szerszámmal

vagy oldószerrel, hogy ne alakuljon ki ragasztó lerakódás a gépen.
Egyszer hat hónaponta, vagy 500 óra üzemi idő után ajánljuk a gép ellenőrzését márkaszervizben.
A gép rendszeres heti karbantartásába beletartozik vezérműlánc és leszorító (kép 18) kenése szilikonos olajjal. Engedje meg a csavarokat (kép 17) és helyezze be a műanyag fedelet. Majd kenje át a láncot és leszorítót. Kenés után helyezze vissza a műanyag fedelet és húzza be a csavarokat.
Hogy a ragasztó tartály mindig tiszta legyen, **minden két hónapban vagy minden 50 óra munkaidő** után szükséges tisztítani. Kivenni a maradék ragasztót és újat beleszórni.

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

8.2 Megelőző ellenőrzés

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


Kép 18

9. SEGÍTSÉG MEGHIBÁSODÁSNÁL

9.1 Hibaüzenetek BR500

A BR500 élfóliázó úgy van tervezve, hogy felismerjen néhány hibát és megjelenítse őket a kijelzőn
Er1 - Feszültség hiba: A belépő feszültség nem optimális az élfóliázó használatára.
Er2 - Motor hiba: Forduljon villanyszerelőhöz a motor ellenőrzésére.
Er3 - Hevítés hiba: Ha túllépi a 220°C, forduljon villanyszerelőhöz a hevítés ellenőrzésére.
Er4 - Belső hiba: Forduljon villanyszerelőhöz elektronika ellenőrzésére.

9.2 Problémák megoldása

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

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

10. KÖRNYEZETVÉDELEM

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

11. TARTOZÉKOK (CSEREALKATRÉSZEK)

IGM Élanyag tartó DR500 és BR300 élfóliázó gépekhez	**142-BC25**
IGM Elem DR500-hoz	**142-LB24**
IGM PD80 Éllevágó gép ABS élanyaghoz	**142-PD80**
IGM Metsző fogó ívelt és egyenes munkadarabokra	**M951**
IGM Fachmann Metsző fogó kézi	**M950-00001**
IGM Munkaasztal DR500 és BR300 élfóliázó és éllevágó gépekhez	**142-ST95A**
IGM Egyenes munkadarab élfóliázó és éllevágó készlet ST95A-hoz	**142-ST97**
Olvasztható ragasztó IGM Élfóliázókhoz - csomagolás 1 kg	**M967-1**
Olvasztható ragasztó IGM Élfóliázókhoz - csomagolás 5 kg	**M967-5**
Olvasztható ragasztó IGM Élfóliázókhoz - csomagolás 25 kg	**M967-25**
IGM Vákuumos tapadókorong egyoldalas, készlet	**M964**
IGM Golyóscsap M964 Tapadókoronghoz	**M966-01**
IGM Műanyag elosztó M964 t Tapadókoronghoz	**M966-02**

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

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

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



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

INHALT **SEITE**

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

1. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Der Unterzeichner: IGM nástroje a stroje s.r.o.
Adresse: V Kněžívce 201
Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67
Česká republika
Tel. nr. +420 220 950 910

zertifiziert das Produkt

Produkt: Tragbare Kantenanleimmaschine
Modell: **BR500**
Hersteller: CO-MATIC Machinery Co., Ltd.,No. 473-16, San Feng Road, Houli District, Taichung City,Taiwan, R.O.C. 42156

Wir erklären unter alleiniger Verantwortung dass das beschriebene Produkt in dieser Gebrauchsanweisung mit folgenden Standards übereinstimmt: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953,EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 und ist in Übereinstimmung mit den 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Unterzeichnet: Ivo Mlej
Geschäftsführer

CE RoHS

2. GARANTIE SERVICE

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

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

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

Beachten Sie neben der Betriebsanleitung die Sicherheits- und Sonderbestimmungen Ihres Landes sowie die allgemein anerkannten Regeln für den Betrieb von Holzbearbeitungsmaschinen.
Der Hersteller oder der Lieferant sind nicht verantwortlich für Schäden welche durch unsachgemäße Handhabung oder Nutzung verursacht wurden. Jeder Nutzer ist für seine Handlungen selbst verantwortlich.

Im Falle eines Verstoßes gegen diese Richtlinien können Sie keine 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 bitte an den neuen Besitzer.Jegliche Änderungen an der Maschine sind untersagt. Stellen Sie täglich sicher, dass die Maschine einwandfrei läuft und überprüfen Sie die Funktion der Schutzabdeckungen, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen. Beheben Sie Störungen oder Mängel an der Maschine oder der Schutzabdeckung unverzüglich. Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand verwendet werden.

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

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

Beachten Sie das Kapitel „Sicherheitsanweisungen“ in diesem Handbuch.

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

Sorgen Sie für eine ordnungsgemäße Beleuchtung.

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

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

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

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

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

3.3 Risiken
Bei Verwendung einer Kantenanleimmaschine gemäß der Bedienungsanleitung bestehen weiterhin gewisse Gefahren.
WARNUNG! Der Schmelzklebstoff kann eine Temperatur von bis zu 200 ° C haben. Berühren Sie keine Teile die heiß sein könnten.

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

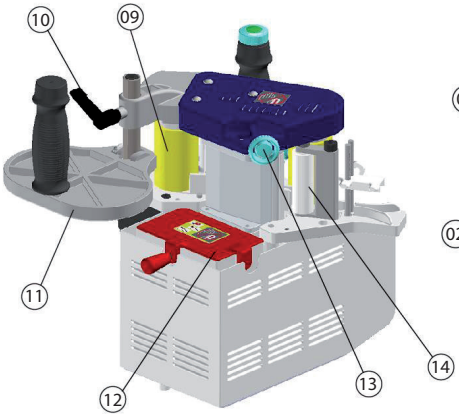
3.4 Wichtige Sicherheitshinweise
Bevor Sie die Maschine nach der Nutzung im Kofferraum verstauen, lassen Sie sie 60 Minuten lang stehen. Dadurch kühlt sich der Leim in der Schmelzkammer auf 60 ° C ab.

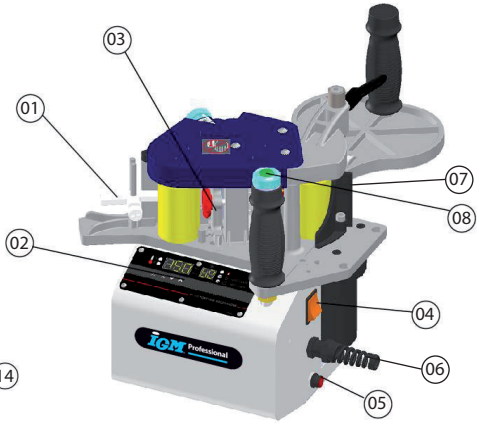
Wischen Sie dann die Klebstoffreste ab, die sich auf der Maschine befinden. Die Kantenanleimmaschine ist für Arbeiten im Innenbereich konzipiert. Verwenden Sie das Gerät nicht im Freien!

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

4. TECHNISCHE DATEN DES GERÄTS

4.1 Maschinenbeschreibung





1	Führung der Bandeinspeisung	8	Geschwindigkeitsregulierung und Netzschalter
2	Digitale Kontrollanzeige - Einstellungen	9	Ausgangs-Rolle
3	Druckeinstellung des Bandes an der Kleberolle	10	Stütztisch Sicherungshebel
4	Hauptschalter	11	Stütztisch mit Griff
5	Sicherung	12	Schmelzkammerabdeckung
6	Kabelschutz Feder	13	Regulator für die Klebermenge
7	Eckenführung zum Bekleben von Innenecken	14	Eingangs-Rollen Druckplatte

4.2 Technische Daten

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

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

4.3 Lieferumfang
Kantenanleimmaschine BR500
Stütztisch mit Griff
Eckenführung
Endtrimmer
Leichte Transportbox
Probeband, mit dem die Maschine kalibriert wurde

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

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

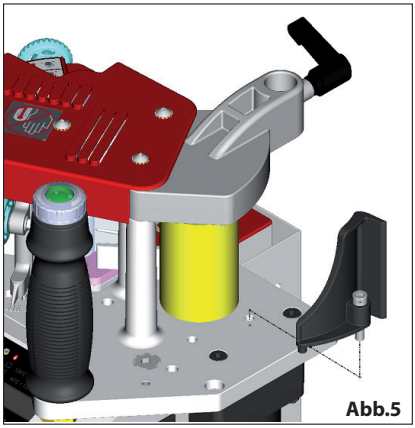


Abb.5

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

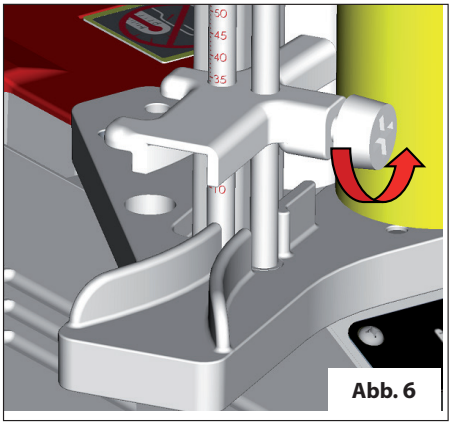


Abb. 6

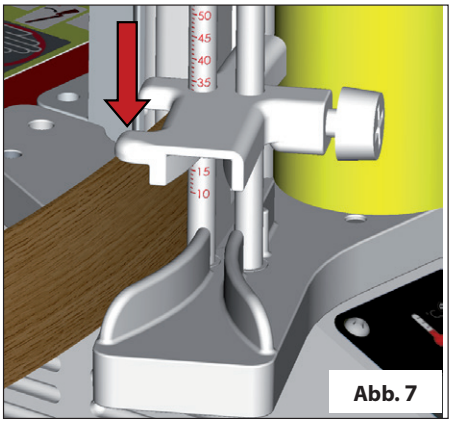


Abb. 7

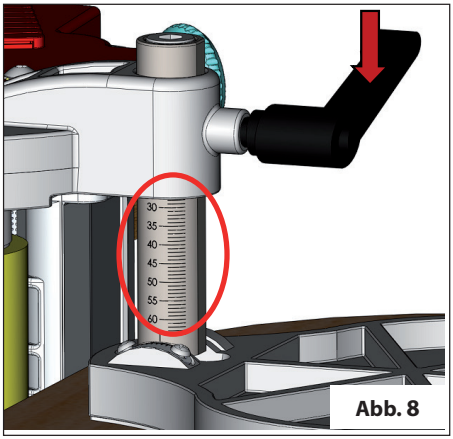


Abb. 8

6.1.2 Prüfen und Einstellen am Stütztisch

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

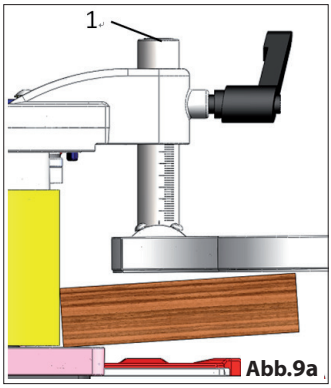


Abb.9a

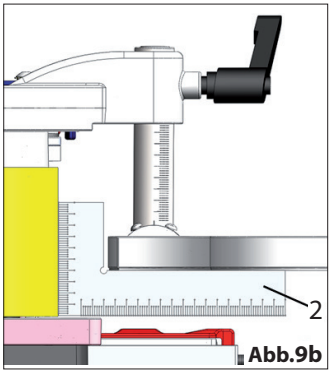


Abb.9b

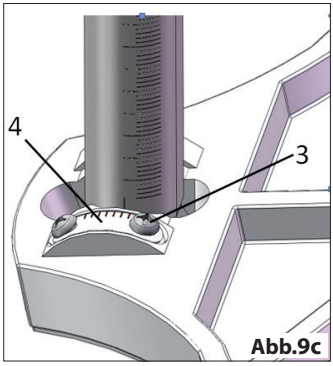


Abb.9c

6.1.3 Einstellen der Klebstoffmenge

Die aufgetragene Klebstoffmenge ist werkseitig auf die meisten Vorgänge eingestellt.

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

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

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

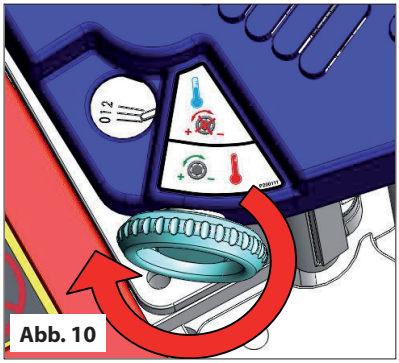


Abb. 10

6.1.4 Einstellen der Banddicke

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

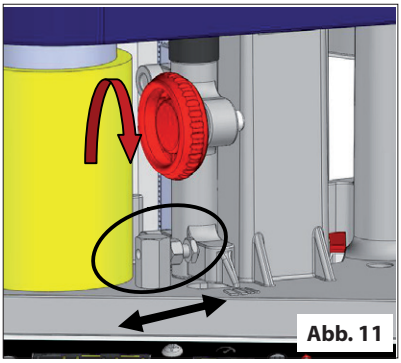


Abb. 11

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

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

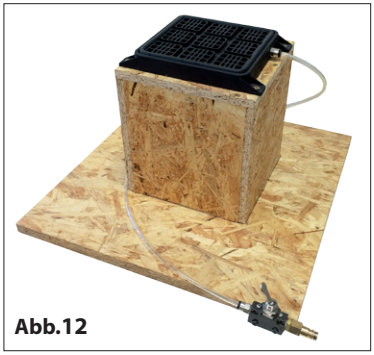


Abb.12

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

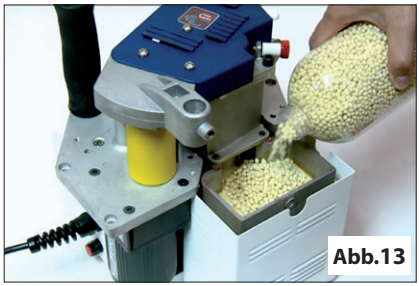


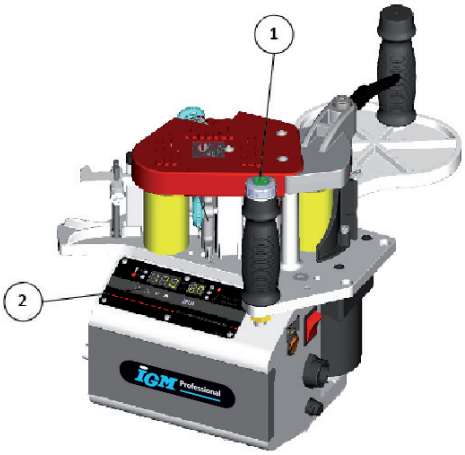
Abb.13

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

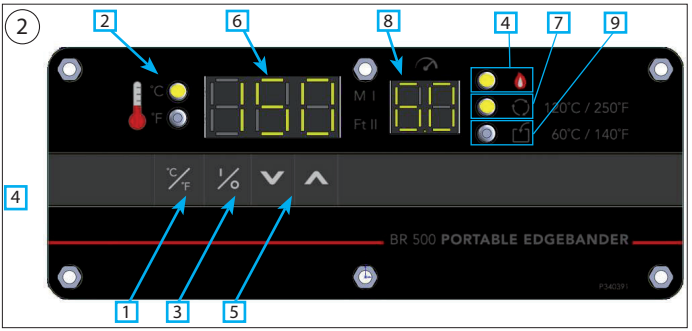
6.3 Standby-Modus
MODE I - Betriebsmodus (Standardeinstellung nach dem Einschalten) MODE II - Standby-Modus

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

6.4 Die Schalttafel

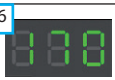


1 	Vorschubsteuerung: Drücken Sie diese Taste, um den Vorschub ein- / auszuschalten. Drehen Sie den Knopf, um die Vorschubgeschwindigkeit auf 2-6 m / min zu ändern (im Uhrzeigersinn, um zu beschleunigen).





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

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

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

7. ARBEITEN MIT DER MASCHINE

7.1 Kleben

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

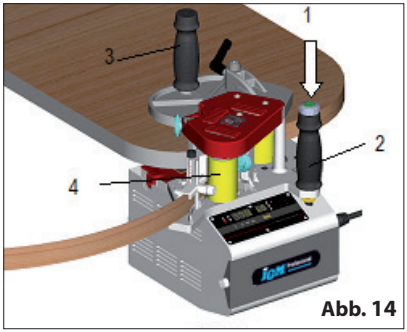


Abb. 14

7.2 Stationäre Nutzung

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

8. WARTUNG UND KONTROLLE

8.1 Wartung nach der Arbeit

Nach jedem Arbeitsgang muss der Kantenanleimer mit einem geeigneten Werkzeug oder Lösungsmittel von Klebstoff gereinigt werden, um ein Verkleben der Maschine zu vermeiden.
Alle sechs Monate oder nach 500 Betriebsstunden empfehlen wir, die Maschine in einem autorisierten Servicecenter überprüfen zu lassen. Die regelmäßige wöchentliche Wartung der Maschine beinhaltet die Schmierung der Steuerkette und des Vorschubs (Abb. 18) mit Silikonöl. Lösen Sie die Schrauben (siehe Abb. 17) und entfernen Sie die Kunststoffabdeckung. Jetzt können Sie die Kette und die Druckplatte schmieren. Bringen Sie nach der Schmierung die Kunststoffabdeckung wieder an und ziehen Sie die Schrauben fest.
Damit der Klebstoffbehälter sauber bleibt, muss er **alle zwei Monate oder alle 50 Betriebsstunden** gereinigt werden. Entfernen Sie den Kleberückstand und füllen Sie den Kleber nach.

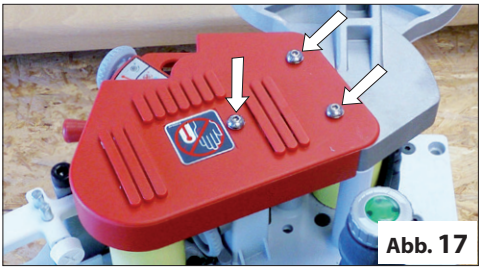


Abb. 17

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

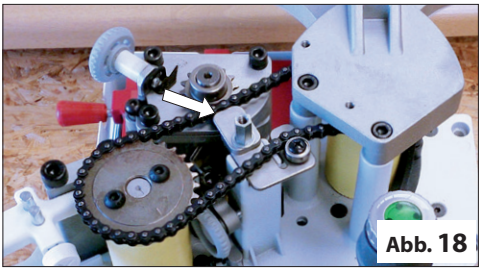


Abb. 18

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

9. HILFE BEI FEHLFUNKTION
9.1 Fehlermeldungen BR 500
Der BR500 wurde entwickelt, um einige Fehler selbst zu erkennen und auf dem Display anzuzeigen
Er1 - Spannungsfehler: Die Eingangsspannung ist nicht optimal für die Funktion des Geräts.
Er2 - Motorfehler: Wenden Sie sich an einen autorisierten Kundendienst, um die Motorfunktion zu überprüfen.
Er3 - Heizungsfehler: Wenn die Temperatur 220 ° C übersteigt, wenden Sie sich an einen autorisierten Kundendienst, um die Heizung zu überprüfen.
Er4 - Interner Fehler: Wenden Sie sich an einen autorisierten Kundendienstmitarbeiter.

9.2 Fehler beheben

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

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

10. UMWELTSCHUTZ

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

11. ZUBEHÖR (ERSATZTEILE)

IGM Bandmagazin für den Kantenanleimer DR500-BR300 **142-BC25**
IGM Batterie für DR500 **142-LB24**
IGM PD80 Bandschneider **142-PD80**
IGM End-Schneider für geformte und gerade Platten **M951**
IGM Fachmann Kantenanleimmaschinen-Handschneider **M950-00001**
IGM Werktisch für Kantenanleimmaschine und Schneider DR500, BR300 **142-ST95A**
IGM Zusatz-Set für gerade Kanten für den Werktisch ST95A **142-ST97**
Klebstoff für IGM Kantenanleimmaschine - Packung 1kg **M967-1**
Klebstoff für IGM Kantenanleimmaschine - Packung 5kg **M967-5**
Klebstoff für IGM Kantenanleimmaschine - Packung 25kg **M967-25**
IGM Vakuumsauger, einseitig **M964**
IGM Hebelventil für Vakuumsauger M964 **M966-01**
IGM Kunststoffüberzug für den Vakuumsauger M964 **M966-02**

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

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



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

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

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

ZAWARTOŚĆ **STRONA**

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

1. OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI

Niżej podpisany: IGM nástroje a stroje s.r.o.
Adres: V Kněžívce 201
Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67
Republika Czeska
Tel. +420 220 950 910

Certyfikat

Produkt: Ręczna okleiniarka z aplikacją kleju
Model: **BR500**
Producent: CO-MATIC Machinery Co., Ltd.,No. 473-16, San Feng Road, Houli District, Taichung City,Taiwan, R.O.C. 42156

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

Podpisano: Ivo Mlej
Dyrektor zarządzający

CE RoHS

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

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

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

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

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

W przypadku naruszenia poniższych zasad nie można ubiegać się o roszczenia gwarancyjne:
- Nieodpowiednie środowisko pracy: wysoka wilgotność, zanieczyszczenia.
- Uszkodzenia spowodowane nieprawidłowym montażem maszyny oraz jej nieprawidłowym przechowywaniem.
- Używanie uszkodzonej maszyny.
- Nieprzestrzeganie instrukcji obsługi: transport, przechowywanie, montaż, uruchomienie, czyszczenie i konserwacja maszyny.
- Używanie nieautoryzowanych części zamiennych
- Nieautoryzowany montaż maszyny.
- Używanie zużytych części zamiennych.

3.2 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa
Przy nieodpowieniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo poranienia

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

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

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

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

Zawsze należy korzystać z okularów ochronnych oraz ochraniaczy słuchu.

Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

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

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

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

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

W razie wystąpienia jakiejkolwiek usterki w połączeniu elektrycznym może ją usunąć wyłącznie wykwalifikowany elektryk.
W przypadku uszkodzenia kabla należy go natychmiast wymienić.
Przed przystąpieniem do oklejenia najpierw należy usunąć gwoździe i inne ciała obce z obrabianego

przedmiotu, które mogłyby przeszkadzać w pracy.

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

Używanie akcesoriów innych niż zalecane w niniejszej instrukcji może być niebezpieczne.
Po podłączeniu przewodu zasilającego i włączeniu głównego zasilania, na wyświetlaczu cyfrowym wyświetli się temperatura, ale nie dojdzie do procesu ogrzewania.
Upewnij się, że kabel jest wystarczająco długi i nie dochodzi do nadmiernego naciągania lub jeśli nie wystaje przez krawędź.

Trzymaj urządzenie z dala od łatwopalnych lub wybuchowych materiałów.

3.3 Ryzyka poboczne
Mimo przestrzegania wszystkich wskazówek oraz mimo odpowiedniego używania okleiniarki,należy zwrócić uwagę na następujące ryzyka:

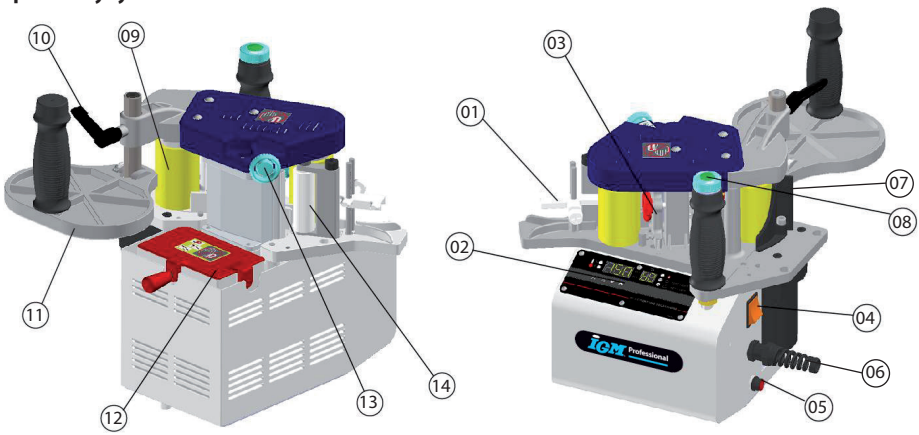
OSTRZEŻENIE! Temperatura kleju w komorze topnej może wynosić do 200 ° C, dlatego w żadnym przypadku nie wolno dotykać gorących części.
Klej może zawierać szkodliwe chemikalia. Należy zapewnić odpowiednią wentylację miejsca pracy.

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

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

4. SPECYFIKACJA MASZYNY

4.1 Opis maszyny



1	Wejściowa prowadnica taśmy	8	Wyłącznik i regulator posuwu
2	Wyświetlacz sterowania - Ustawienie funkcji	9	Wyjściowy walec posuwu
3	Regulacja docisku taśmy do wałka aplikacyjnego	10	Dźwignia do zamocowania stołu podporowego
4	Główny włącznik	11	Stół podporowy z rękojeścią
5	Bezpiecznik	12	Osłona komory topnej
6	Sprężyna zapobiegająca łamaniu się kabla	13	Regulator aplikowania kleju na taśmę
7	Docisk taśmowy do klejenia narożników wewnętrznych	14	Docisk taśmy na wejściowy walec podający

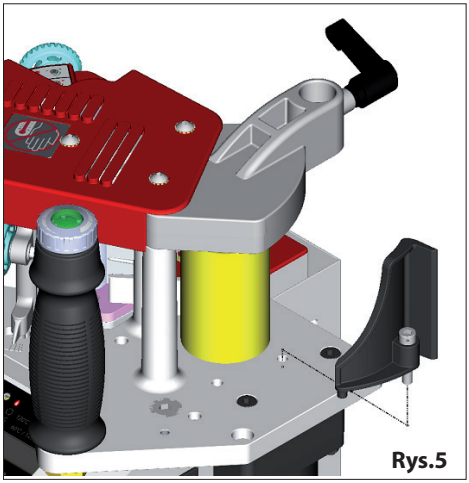
4.2 Dane techniczne

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

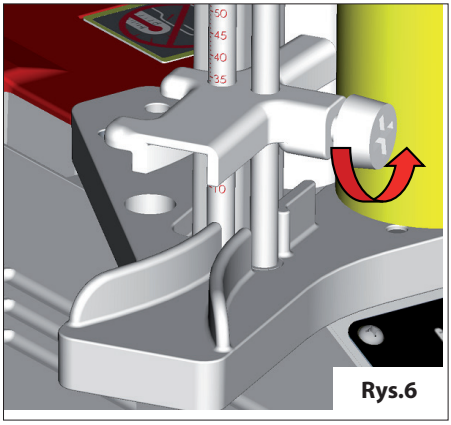
4.3 Zakres dostawy
Okleiniarka BR500
Stół podporowy z rękojeścią
Docisk narożny
Nożyczki przycinające
Lekki pojemnik transportowy
Próbka taśmy, na której została skalibrowana maszyna

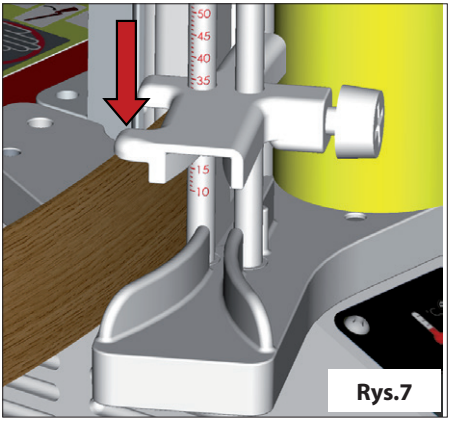
5. TRANSPORT, WYPAKOWANIE I MONTAŻ
5.1Transport i wypakowanie
Maszyna dostarczana jest częściowo zmontowana. Przed uruchomieniem należy ją całkowicie zmontować.
Wyciągnij okleiniarkę z opakowania i ustaw ją na płaskiej oraz równej powierzchni. Sprawdź jeśli podczas transportu nie doszło do jej uszkodzenia. Niektóre uszkodzenia mogą spowodować niefunkcjonalność maszyny lub stanowić poważne zagrożenie dla zdrowia.

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

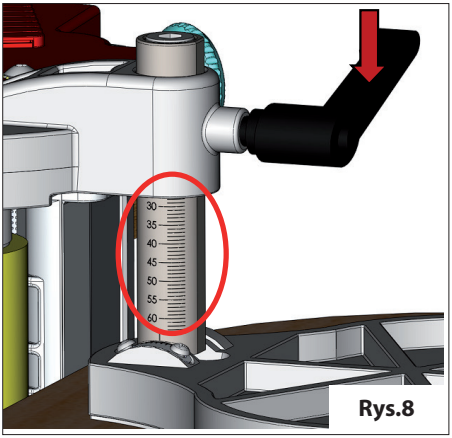

Rys.5

6. USTAWIENIE I REGULACJA
6.1 Przygotowanie do pracy
6.1.1 Pomiar i ustawienie szerokości taśmy
• Poluzuj śrubę znajdującą się na ograniczniku posuwu taśmy (rys. 6)
• Włóż taśmę poniżej ogranicznika prowadnicy wejściowej i zmierz wysokość taśmy (rys. 7), następnie dokręć śrubę.
• Zmierz grubość oklejanej płyty, a wartość ustaw na mierniku stołu podporowego, następnie zabezpiecz dźwignię zapobiegającą posuwu (rys. 8)


Rys.6



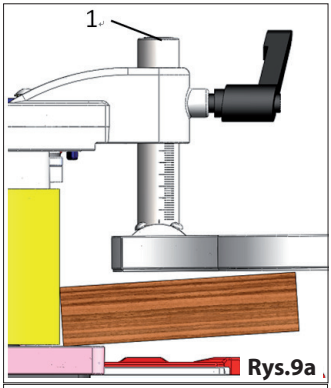
Rys.7



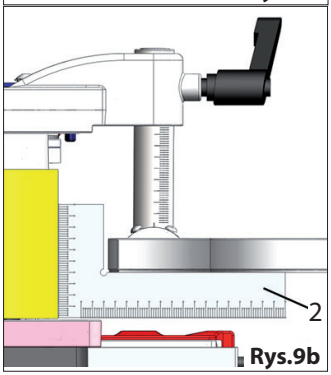
Rys.8

6.1.2 Kontrola i ustawienie mierników na stole podporowym

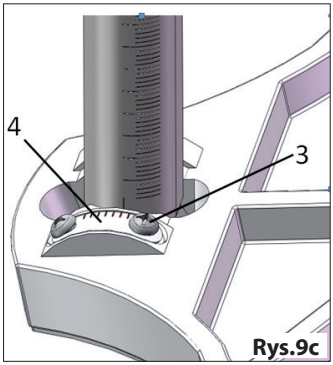
• **Stół podporowy ustawiony jest fabrycznie** w prostopadłej pozycji w stosunku do walca dociskowego. W celu skontrolowania mierników stół podporowy należy umieścić na przykładnicy kątowej 2 (nie znajduje się w podstawowym wyposażeniu). Jeżeli stół nie znajduje się w prostopadłej pozycji, poluzuj śrubę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



Rys.9a



Rys.9b

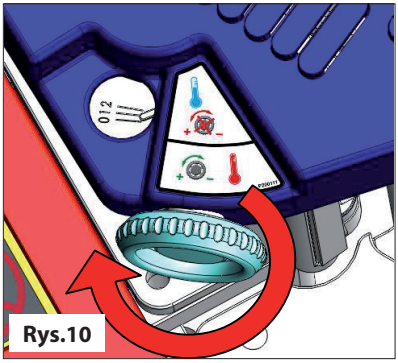


Rys.9c

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

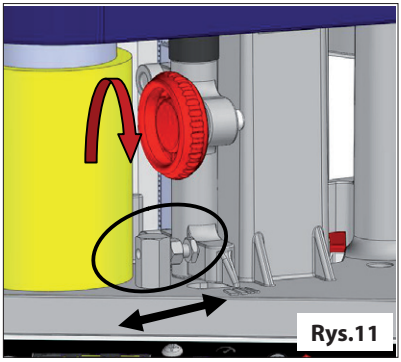
• Jeśli ilość aplikowanego kleju nie odpowiada Twoim wymaganiom. Gdy maszyna osiągnie temperaturę roboczą, przygotuj element z testową krawędzią i załóż taśmę. Za pomocą pokrętła ustaw wymaganą ilość aplikowanego kleju. Zgodnie z (rys.6), obracając pokrętłem w lewą stronę dodajesz ilość kleju

natomiast obracając w prawą stronę odejmujesz ilość aplikowanego kleju. Ilość aplikowanego kleju pokazuje wskazówka na skali.
• Ostrzeżenie: Nie należy obracać pokrętłem, dopóki maszyna nie osiągnie temperatury roboczej.
Kiedy kleju jest zbyt dużo, wycieka przez krawędź na taśmę. Jeśli kleju jest zbyt mało to w tym przypadku nie jest równomiernie aplikowany na taśmę.



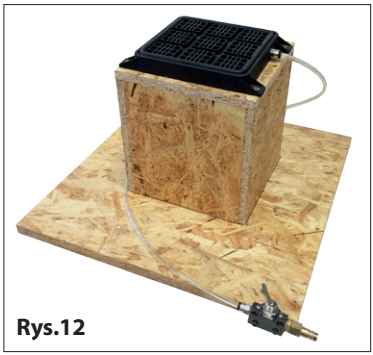
Rys.10

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

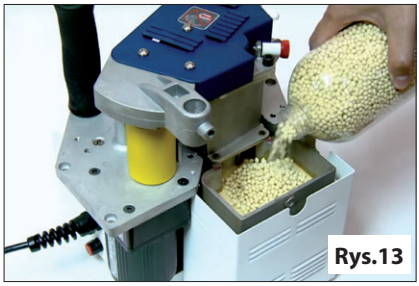

Rys.11

6.1.5 Przygotowanie odpowiedniej długości taśmy
• Zmierz długość oklejonej krawędzi danego elementu ale pamiętaj, aby pozostawić wystarczającą długość taśmy do cięcia końcowego.
• Aby poprawić jakość obrabianej powierzchni należy podczas przycinania taśmy zapewnić na krawędzi wystarczającą siłę docisku.

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


Rys.12

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


Rys.13

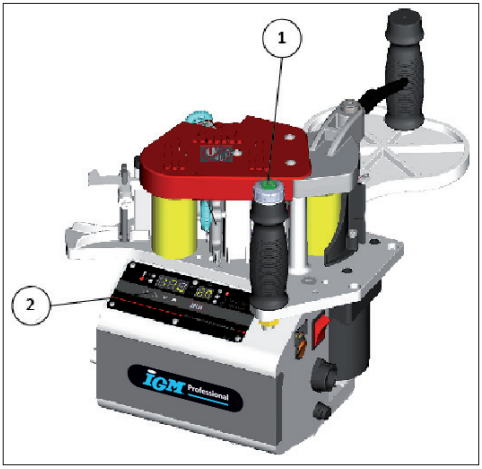
6.2 Wskazówki przed uruchomieniem okleiniarki
• Podczas pracy utrzymuj okleiniarkę w czystości
- Oklejany element oraz taśma powinny być przechowywane w temperaturze pokojowej.
• Zimna taśma lub zimny obrabiany element mogą negatywnie wpływać na jakość połączenia.
• Zawsze podczas pracy na taśmie musi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

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

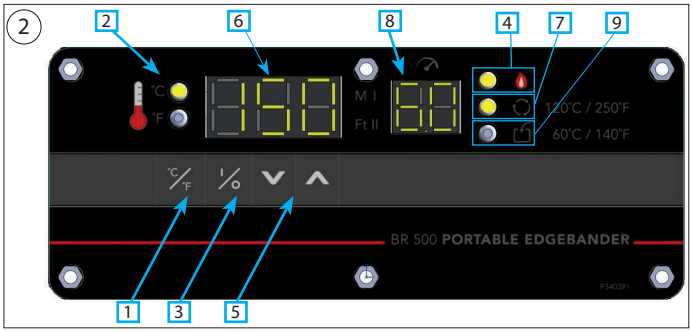
6.3 Tryb gotowości

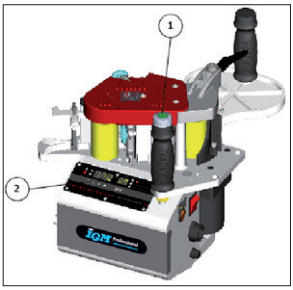
MODE I - tryb pracy (ustawienie domyślne po włączeniu)
MODE II - tryb gotowości
• Jeśli potrzebujesz, aby okleiniarka była szybciej gotowa do pracy, możesz przełączyć ją w tryb gotowości MODE II. Ustawiona temperatura zostanie zmniejszona o 50 ° C. Wyeliminowane zostaje ryzyko przypalenia kleju, a klej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

6.4 Funkcje panelu sterowania



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





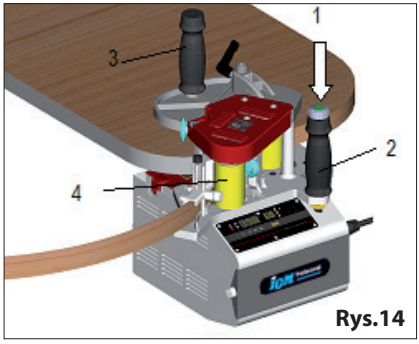
1	Przełączanie między ° C i ° F
2	Gdy lampka sygnalizacyjna świeci się, temperatura jest wyrażona w ° C, a posuw w m / min.
	Gdy lampka sygnalizacyjna świeci się, temperatura jest wyrażona w ° F, a posuw jest w Ft / min
3	Przełącznik ogrzewania; Po włączeniu głównego wyłącznika i poprzez naciśnięcie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

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

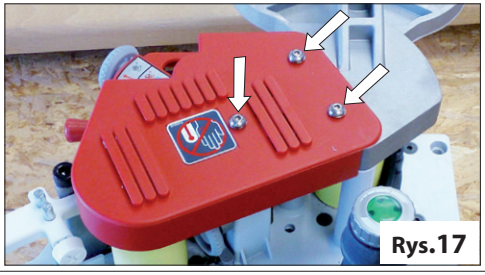
7. PRACA Z MASZYNĄ

7.1 Oklejanie

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



Rys.14

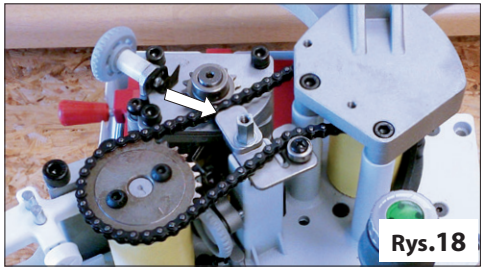

Rys.17

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

8. KONSERWACJA I KONTROLA
8.1 Konserwacja po skończonej pracy
Aby uniknąć gromadzenia się kleju na maszynie, należy po skończonej pracy okleiniarkę oczyścić od kleju za pomocą odpowiedniego narzędzia lub rozpuszczalnika.

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

8.2 Kontrola prewencyjna
• Regularnie sprawdzaj stan kleju w zbiorniku. Jeśli klej spadnie poniżej 1/2 objętości komory topnej,


Rys.18

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

9. POMOC W PRZYPADKU AWARII
9.1 Komunikaty o błędach BR500
Urządzenie BR500 zostało zaprojektowane do wykrywania niektórych błędów i wyświetlania ich na wyświetlaczu
Er1 - Błąd napięcia: Napięcie wejściowe nie jest optymalne dla funkcji okleiniarki
Er2 - Błąd silnika: Skontaktuj się z autoryzowanym serwisem, aby sprawdzić stan silnika.
Er3 - Błąd ogrzewania: Jeśli temperatura przekracza 220 ° C, skontaktuj się z autoryzowanym serwisem, aby sprawdzić stan ogrzewania.
Er4 - Błąd wewnętrzny: Skontaktuj się z autoryzowanym serwisem, aby sprawdzić stan elektroniki

9.2 Rozwiązywanie problemów

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

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

10. OCHRONA ŚRODOWISKA

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

11. AKCESORIA (części zamienne)

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

IGM Bateria dla DR500 **142-LB24**

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

IGM Szczypce przycinające do kształtowanych i prostych elementów **M951**

IGM Fachmann Ręczna obcinarka krawędzi **M950-00001**

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

IGM Zestaw do równych elementów dla stołu ST95A **142-ST97**

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

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

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

IGM Przyssawka próżniowa jednostronna, komplet **M964**

IGM Zawór dźwigniowy dla przyssawki M964 **M966-01**

IGM Plastikowy rozgałęźnik dla przyssawki M964 **M966-02**

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**

© 2019 IGM nástroje a stroje s.r.o.