



142-BR300

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

<i>Instructions</i>	<i>EN p. 2 - 9</i>
<i>Návod k obsluze</i>	<i>CZ s. 10 - 17</i>
<i>Návod na obsluhu</i>	<i>SK s. 18 - 25</i>
<i>Használati útmutató</i>	<i>HU s. 26 - 34</i>
<i>Betriebsanleitung</i>	<i>DE S. 35 - 44</i>
<i>Instrukcja obsługi</i>	<i>PL s. 45 - 54</i>

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 the BR300 edgebander.

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		PAGE			
1.	DECLARATION OF CONFORMITY	2	6.1.2	Control and gauge set up on the supporting table	6
2.	WARRANTY SERVICE	3	6.1.3	Adjusting the amount of glue	6
3.	SAFETY INSTRUCTIONS	3	6.1.4	Nastavení tloušťky pásky	6
3.1	Advice	3	6.1.5	Příprava délky pásky	6
3.2	General safety instructions	3	6.1.6	Upevnění dílce pro olepování	7
3.3	Risks	4	6.1.7	Doplňování lepidla	7
3.4	Important notice	4	6.2	Rady před spuštěním olepovačky	7
4.	SPECIFICATIONS OF THE MACHINE	4	6.3	Funkce ovládacího panelu	7
4.1	Machine description	4	7.	PRÁCE SE STROJEM	8
4.2	Technical data	5	7.1	Olepování	8
4.3	Contents	5	7.2	Stacionární použití	8
5.	TRANSPORT, UNPACKING AND ASSEMBLY	5	8.	ÚDRŽBA A KONTROLA	8
5.1	Transport and unpacking	5	8.1	Údržba po práci	8
5.2	Assembly	5	8.2	Preventivní kontrola	8
5.2.1	Mounting the corner guide	5	9.	POMOC PŘI PORUŠĚ	9
6.	SET-UP AND ADJUSTMENT	5	9.1	Problem solving	9
6.1	Preparing for work	5	10.	ENVIRONMENTAL PROTECTION	9
6.1.1	How to measure and set up the width of the tape	5	11.	ACCESSORIES (SPARE PARTS)	9

1. DECLARATION OF CONFORMITY

The undersigned: IGM nástroje a stroje s.r.o.

Address: V Kněživce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Česká republika

Phone no: +420 220 950 910

Certifies the

Product: Manual Edgebander for ABS

Type: **BR300**

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 sole responsibility that the product described in this manual is in conformity with the following standards: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN

55014-1, EN 55014-2 with the provisions of Directives 2006/42 / EC, 2004/108 / EC, 2006/95 / EC, 2002/95 / EC

Signed: Ivo Mlej
Managing Director



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.igmttools.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 is 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 try out if the machine runs smoothly and check the function of protective covers before operating the machine. Remove any malfunctions or deficiencies found on the machine as well as damaged protective cover. 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 for 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.
 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

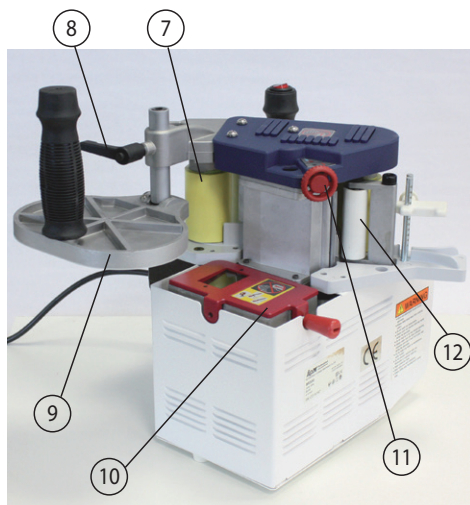
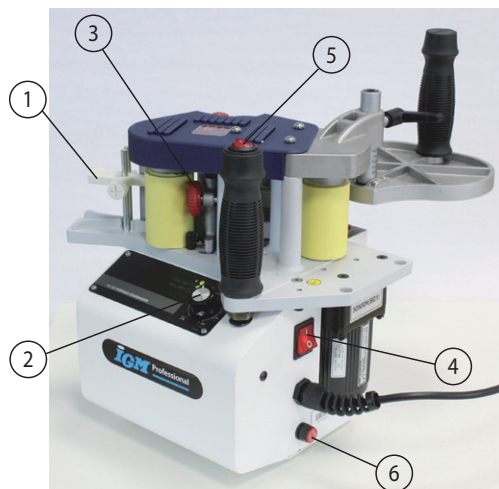
Make sure the machine has been off for at least 60 minutes before storing it in the portable case. That way, the glue in the container will cool down to 60°C. Use a piece of cloth to wipe any adhesive residues on the machine.

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 |
| 2 | Temperature control |
| 3 | Set up of pressure of tape on application roller the |
| 4 | Main switch |
| 5 | Feed switch |
| 6 | Fuse |

- | | |
|----|------------------------------|
| 7 | Outfeed roller |
| 8 | Support table locking lever |
| 9 | Support table with a handle |
| 10 | Glue pot cover |
| 11 | Regulation of amount of glue |
| 12 | Infeed roller pressure plate |

4.2 Technical data

Input power	855W / 230V
Tape thickness	0,4 - 3mm
Tape thickness	10 - 65mm
Temperature range	120° - 200°C
Feed speed	4m/min
Shipping size	33,5x29,8x36,7cm
Weight	8,7kg
Shipping weight	11kg
Warm-up time(120 °C)	4min
Fuse	F 6A (230V)
Cable length	5m
Glue pot capacity	400ml

4.3 ContentsIGM

- BR300 Portable
- Edgebander for ABS
- IGM Worktable Light
- transport case
- Sample tape from calibration procedures

5. TRANSPORT, UNPACKING AND ASSEMBLY

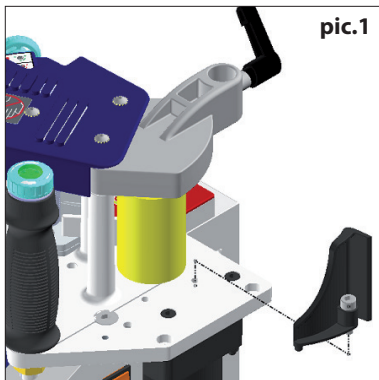
5.1 Transport and unpacking

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.

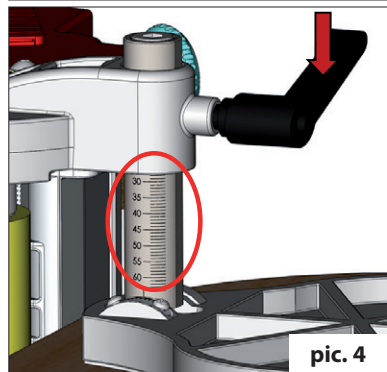
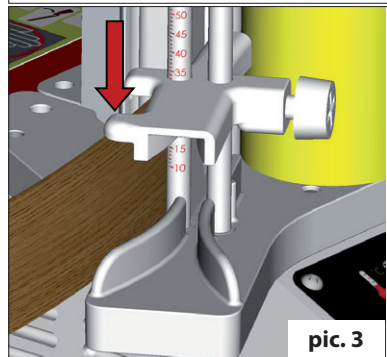
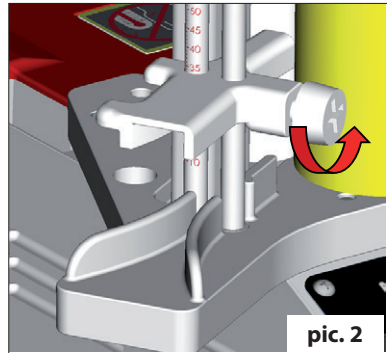


6. SET-UP AND ADJUSTMENT

6.1 Preparing for work

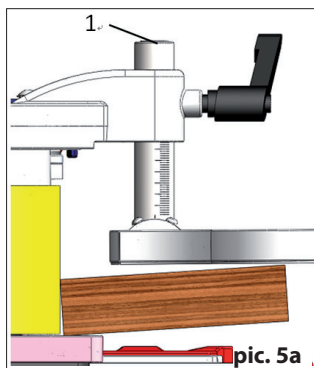
6.1.1 How to measure and set up tape width

- Loosen the screw on the tape stop (pic.2)
- Place the tape under the stop and measure the height (pic.3), 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.4)

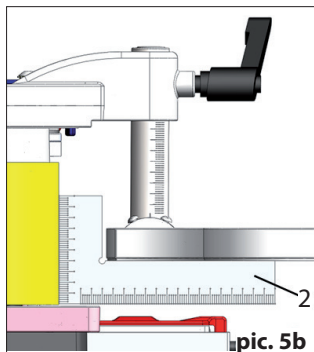


6.1.2 Control and gauge set up of the support table

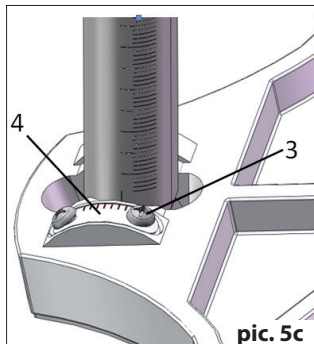
The pre-set support table is perpendicular to the pressure plate. Place the support table on a mitre gauge (pic.2, gauge not supplied) to check proper alignment. If the table is not perpendicular, loosen the screw (1). Align the table according to the mitre gauge, tighten screw (1). Release screw (3)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



pic. 5a



pic. 5b



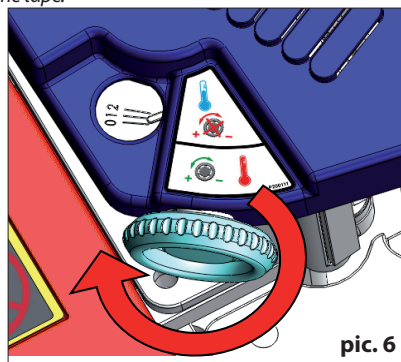
pic. 5c

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.

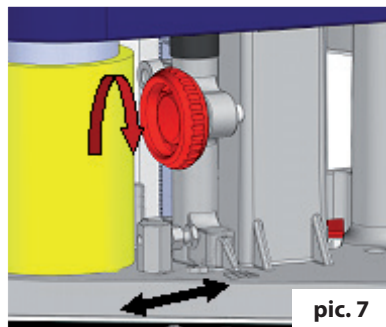
Too much glue overflows on the visible side of the tape. Not enough glue is not evenly applied along the whole width of the tape.



pic. 6

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 adjusts to the tape. The thickness can be simply set by a turn of the knob (pic.7).



pic. 7

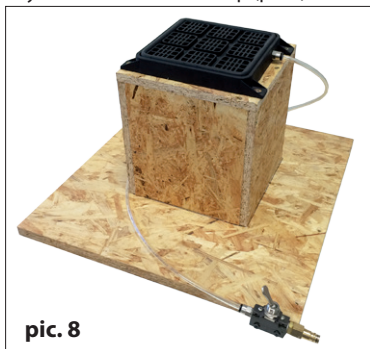
6.1.5 Setting up tape length

- 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 edgbanding

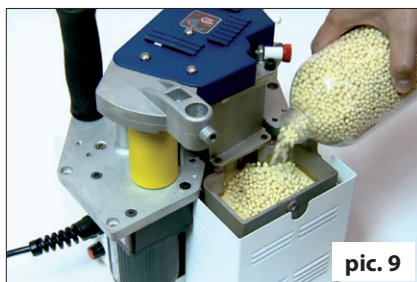
Fasten the workpiece to a worktop using clamps. Make sure the edge of the workpiece you will edgeband extends beyond the edge of your worktop. It may be more comfortable to use a vacuum suction cup. You can order one from IGM as an optional accessory. Use of the vacuum cup (pic.8)



pic. 8

6.1.7 Refilling the adhesive

- Regularly check the amount of glue in the glue pot. We recommend refilling 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.**

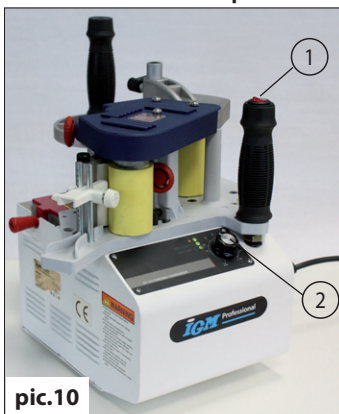


pic. 9

6.2 Before turning on

- 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.

6.3 Functions of control panel



pic.10



pic. 10a

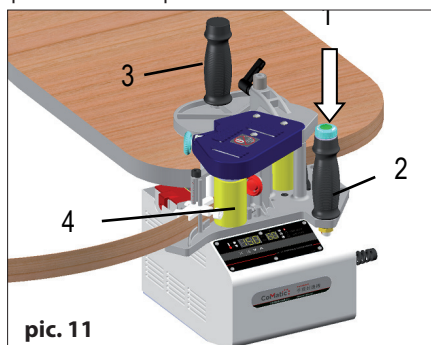
<p>1</p>	<p>Power feed switch: The feed (4m/ min) will start after turning on.</p>
<p>2</p>	<p>Temperature control. Turning left turns of the heating (I/o), turning right sets up the desired temperature.</p>
	<p>Heating indicator: If the light is on, the glue is being heated.</p>
	<p>Operating indicator light: lights up when the temperature is over 120 °C (250 F), you can speed up the heating by turning on the tape feeder.</p>
	<p>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</p>

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. On/off switch

The button (1) 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. 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 worktable 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

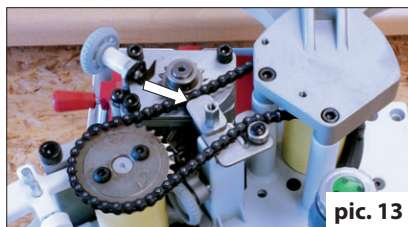
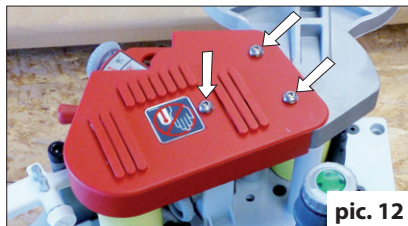
Clean the machine properly **after every operation** and get rid of any glue on the edgebander with a proper tool or a dissolvent to prevent glue build-up. We recommend having the machine checked after 500 hours of work or **every 6 months of use**. During regular weekly maintenance, you should lubricate the timing chain and the pressure plate (pic.13) with silicone oil. Loosen screws, see (pic.12), and remove the plastic cover. Now you can lubricate the chain and the plate. After maintenance, place the cover back and tighten the screws.

every two months or every 50 hours of operation

of the edgebander. 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 Preventive check



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.

9. MALFUNCTION ASSISTANCE

9.1 Solution to problems

Malfunction	Cause	Repair
Cannot turn on the machine	Damaged fuse	Replace the fuse (use a fuse with the same value)
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 doesn't hold on the workpiece	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
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 temperature 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 PD80 Edgeband Trimmer	142-PD80
IGM End Trimmer for Shaped and Straight Panels	M951-V
IGM Fachmann Edge Banding Hand Trimmer	M950-0001
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 - 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 BR300.

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	10	6.1.2	Kontrola a nastavení měřidel u podpěrného stolu 14
2. ZÁRUČNÍ SERVIS	11	6.1.3	Nastavení množství nanášeného lepidla 14
3. BEZPEČNOST	11	6.1.4	Nastavení tloušťky pásky 14
3.1 Poučení	11	6.1.5	Příprava délky pásky 114
3.2 Obecné bezpečnostní pokyny	11	6.1.6	Upevnění dílce pro olepování 15
3.3 Rizika	12	6.1.7	Doplňování lepidla 15
3.4 Důležité upozornění	12	6.2	Rady před spuštěním olepovačky 15
4. SPECIFIKACE STROJE	12	6.3	Funkce ovládacího panelu 15
4.1 Popis stroje	12	7.	PRÁCE SE STROJEM 16
4.2 Technická data	13	7.1	Olepování 16
4.3 Rozsah dodávky	13	7.2	Stacionární použití 16
5. PŘEPRAVA, VYBALENÍ A SESTAVENÍ	13	8.	ÚDRŽBA A KONTROLA 16
5.1 Přeprava a vybalení	13	8.1	Údržba po práci 16
5.2 Montáž (sestavění)	13	8.2	Preventivní kontrola 16
5.2.1 Montáž rohového přtlaku	13	9.	POMOC PŘI PORUŠĚ 17
6. NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ	13	9.1	Řešení problémů 17
6.1 Příprava na práci	13	10.	OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ 17
6.1.1 Změření a nastavení šířky pásky	13	11.	PŘÍSLUŠENSTVÍ (náhradní díly) 17

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: **BR300**

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 popsany 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 ustanovení směrnice

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

Podepsán: Ivo Mlej
Jednatel



2. ZÁRUČNÍ SERVIS

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

3. BEZPEČNOST

3.1 Poučení

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

Vždy používejte ochranné brýle. Vždy používejte ochranu sluchu.

Dodržujte kapitulu „Bezpečnost“ v tomto manuálu.

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

Dbejte na správné osvětlení.

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

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

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

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.

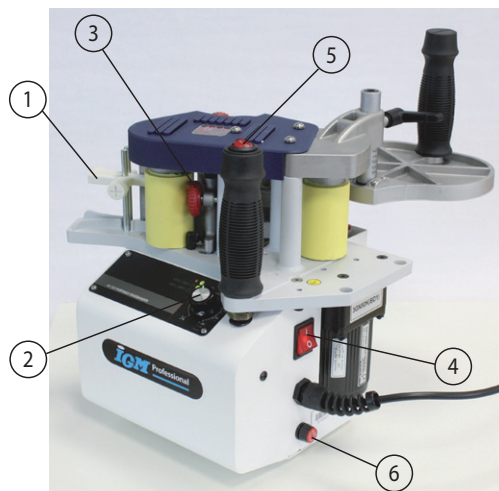
Použití jiného příslušenství, než je doporučeno v tomto návodu může být nebezpečné.

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.

4.1 Popis stroje



- | | |
|---|--|
| 1 | Vstupní vodičko pásky |
| 2 | Ovládací kolečko teploty |
| 3 | Nastavení přítlaku pásky na nanášecí válec |
| 4 | Hlavní vypínač |
| 5 | Vypínač posuvu |
| 6 | Pojistka |

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

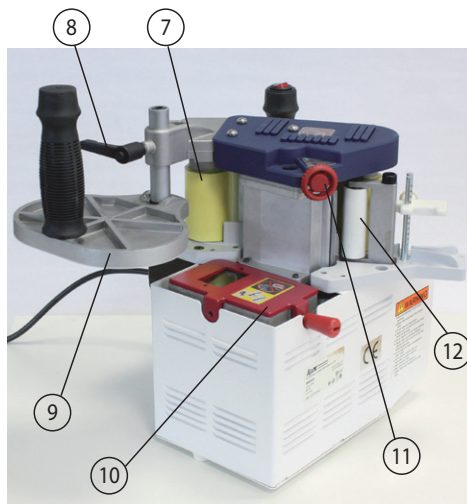
Lepidlo může obsahovat zdraví škodlivé chemické látky. Zajistěte proto dostatečné odvětrávání pracovních prostor.

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 zbytek lepidla, které jsou na stroji.
Olepovačka je určena pro práci v interiéru.
Nepoužívejte stroj venku!

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

4. SPECIFIKACE STROJE



- | | |
|----|---|
| 7 | Výstupní válec posuvu |
| 8 | Páka pro upevnění podpěrného stolu |
| 9 | Podpěrný stůl s rukojetí |
| 10 | Kryt tavné komory |
| 11 | Regulátor nanášení lepidla na pásku |
| 12 | Přítlak pásky na vstupní podávací válec |

4.2 Technická data

Příkon motoru	855W / 230V
Tloušťka olepovací pásky	0,4 - 3mm
Šířka olepovací pásky	10 - 65mm
Rozsah teploty	120° - 200°C
Rychlost posuvu	4m/min
Převravní rozměry	33,5x29,8x36,7cm
Hmotnost stroje	8,7kg
Převravní hmotnost	11kg
Zahřívací čas (120 °C)	4min
Pojistka	F 6A (230V)
Délka kabelu	5m
Obsah tavné komory	400ml

4.3 Rozsah dodávky

Olepovačka BR300
 Podpěrný stůl s rukojetí
 Lehký přepravní box
 Vzorová páska - páska se vzorkem nanášení lepidla

5. PŘEPRAVA, VYBALENÍ A SESTAVENÍ

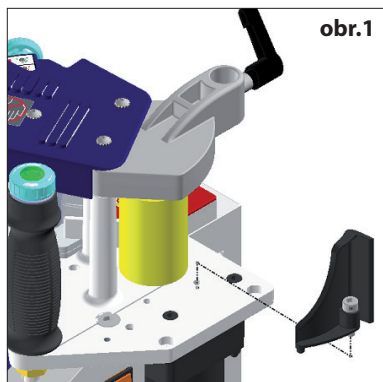
5.1 Přeprava a vybalení

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 (sestavění)

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. 1) a utáhněte šroub.

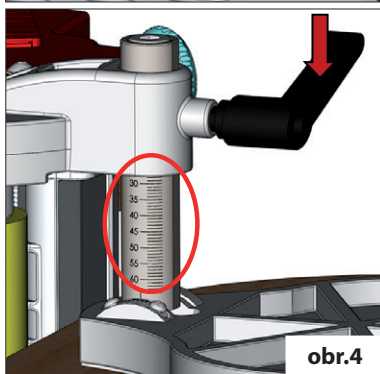
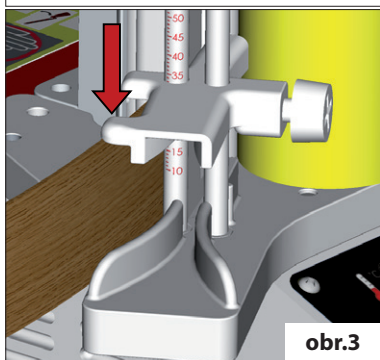
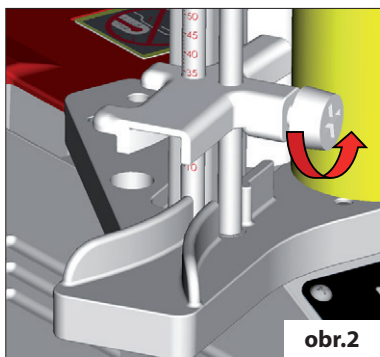


6. NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ

6.1 Příprava na práci

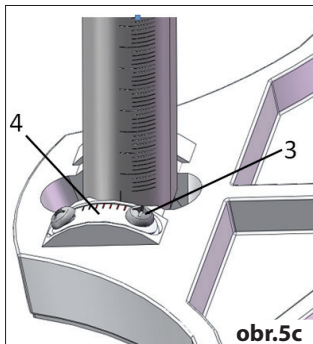
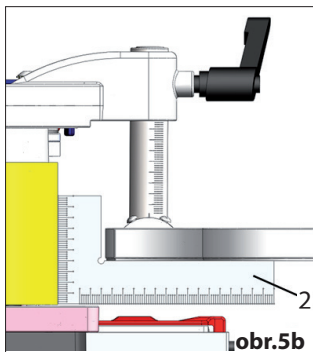
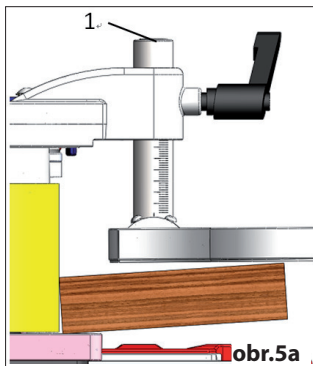
6.1.1 Změření a nastavení šířky pásky

- Uvolněte šroub na zarážce podávání pásky (obr. 2)
 - Vložte pásku ze strany pod zarážku vstupního vodička a změřte výšku pásky (obr. 3) utáhněte šroub.
 - Změřte tloušťku olepované desky a tuto hodnotu nastavte na měřítku podpěrného stolu a zajistěte páku proti posuvu (obr. 4)



6.1.2 Kontrola a nastavení měřidel u podpěrného stolu

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



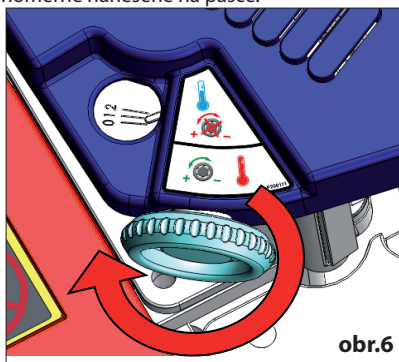
6.1.3 Nastavení množství nanášeného lepidla

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

- Pokud množství nanášeného lepidla nevyhovuje. Jak stroj dosáhne provozní teploty, připravte si testovací hranu a založte pásku. Kolečkem nastavte množství nanášeného lepidla pro požadovanou operaci. Dle (obr.6) kolečkem doleva přidáváte množství a do prava jej ubíráte. Množství lepidla ukazuje ručička na stupnici.

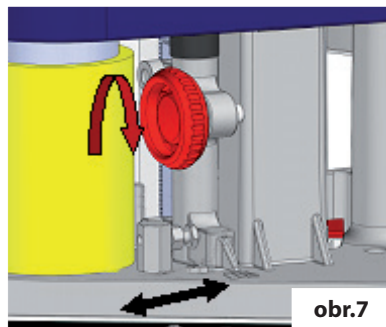
- Pozor: Neotáčejte kolečkem na regulaci množství lepidla, dokud stroj nedosáhl provozní teploty.

- Když je lepidla moc, přetéká přes hranu na pohledovou stranu pásky. Pokud je lepidla málo není rovnoměrně nanášené na pásce.



6.1.4 Nastavení tloušťky pásky

Tloušťku pásky nastavujete pouze pokud máte měkkou nebo tenčí pásku než 1mm. Jinak se přítlak pásky automaticky přizpůsobí. Tloušťku lze nastavit kolečkem viz (obr.7).



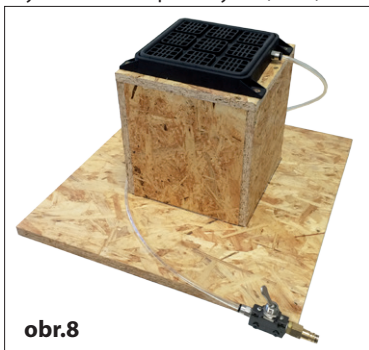
6.1.5 Příprava délky pásky

- 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

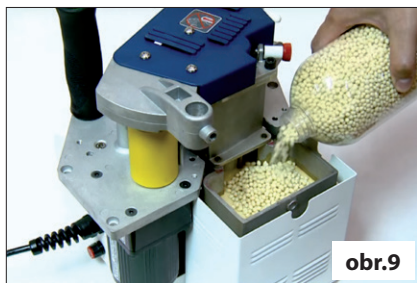
Pro olepování lze upevnit dílec k pracovnímu stolu svěrkami. Dílec upevněte tak aby přesahoval hranou, kterou budete olepovat pracovní stůl. Pohodlnější možnost je upevnit dílec vakuovou přísavkou. Tu je možné objednat u IGM jako volitelné příslušenství. Příklad využití vakuové přísavky viz (obr.8)



obr.8

6.1.7 Doplnění lepidla

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

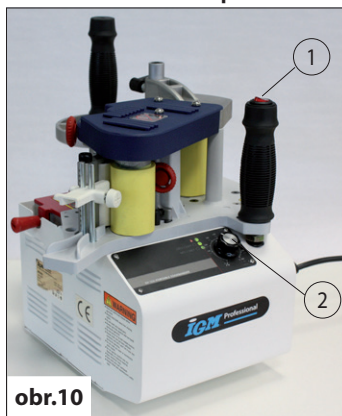


obr.9

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 připravení 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.

6.3 Funkce ovládacího panelu



obr.10



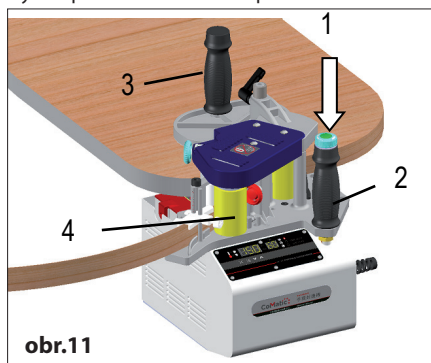
obr.10a

	<p>1 Vypínač posuvu: Po zapnutí se spustí posuv 4m/min.</p>
	<p>2 Kolečko ovládnání teploty. Při otočení plně doleva na I/O je ohřev vypnutý otáčením doprava nastavíte požadovanou teplotu.</p>
	<p>Kontrolka ohřevu lepidla: Pokud svítí kontrolka probíhá ohřev lepidla.</p>
	<p>Provozní kontrolka: Rozsvítí se pokud je teplota nad 120 °C (250 F), zapnutím podavače pásky můžete urychlit proces ohřevu lepidla.</p>
	<p>Kontrolka bezpečného uložení: Po vypnutí ohřevu, se rozsvítí tato kontrolka. Zhasne po snížení teploty v tavné komoře pod 60 °C (140 F). Pak můžete olepovačku uložit do přepravního kufru.</p>

7. PRÁCE SE STROJEM

7.1 Olepování

- Zkontrolujte, zda nejsou neznámé částice, nebo prach v nádrži lepidla, zapněte hlavní vypínač a kolečkem nastavte požadovanou teplotu. Vypínač (1) na rukojeti (2) se rozsvítí, až když teplota dosáhne 120°C, zapněte 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 kolem přítlačného válce. Přitiskněte pásku přítlačným válcem k obrobku. Následně nechte stroj jet rychlostí posuvu a kontrolujte pouze podávání pásky a úspěšné dokončení olepování.



obr.11

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

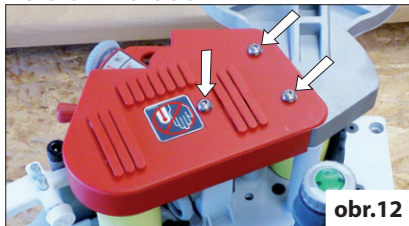
Olepovačku je třeba **po každém ukončení činnosti** očistit od lepidla vhodným nástrojem, nebo rozpouštědlem, aby nedocházelo k vytváření nánosů lepidla na stroji.

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.13) silikonovým olejem. Povolte šrouby viz (obr.12), 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

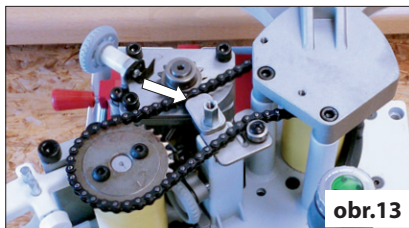
každé dva měsíce, nebo každých 50 hodin provozu olepovačky. Vyjmout zbytky lepidla a nasypat nově.

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

8.2 Preventivní kontrola



obr.12



obr.13

- 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.

9. POMOC PŘI PORUŠE

9.1 Řešení problémů

Porucha	Příčina	Oprava
Olepovačka nejde zapnout	Poškozená pojistka	Vyměňte pojistku (použijte pojistku se stejnou hodnotou)
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	Nahradte staré lepidlo v tavné komoře novým lepidlem
	Lepidlo není zahřáto na jeho optimální teplotu	Zkontrolujte popis tavného lepidla a nastavte optimální teplotu na stroji
Páska se zkroutila během olepování	Rychlost posuvu je pomalejší než podávání pásky	Zvětšete tlak na obrobek
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 PD80 Ohraňovací - ořezávací fréza na ABS pásku	142-PD80
IGM Kapovací kleště na tvarové i rovné dílce	M951-V
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 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 BR300.

Tento manuál je súčasťou stroja a preto je nevhodné uchovávať ho 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, či 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 e-mail: podpora@igm.cz.

Obsah	STR.		
1. PREHLÁSENIE O ZHODE	18	6.1.2	Kontrola a nastavenie meradiel podperného stola 22
2. ZÁRUČNÝ SERVIS	19	6.1.3	Nastavenie množstvananášaného lepidla 22
3. BEZPEČNOSŤ	19	6.1.4	Nastaveniehrúbky pásky 22
3.1 Poučenie	19	6.1.5	Príprava dĺžky pásky 22
3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny	19	6.1.6	Upevnenie dielca preolepovanie 23
3.3 Riziká	20	6.1.7	Doplňovanie lepidla 23
3.4 Dôležité upozornenia	20	6.2	Rady před spuštěním olepovačky 23
4. ŠPECIFIKÁCIE STROJA	20	6.3	Funkcie ovládacieho panelu 23
4.1 Popis stroja	20	7.	PRÁCE SO STROJOM 24
4.2 Technická údaje	21	7.1	Olepovanie 24
4.3 Rozsah balenia	21	7.2	Stacionárne použitie 24
5. PREPRAVA, VYBALENIE A ZOSTAVENIE	21	8.	ÚDRŽBA A KONTROLA 24
5.1 Preprava a vybalenie	21	8.1	Údržba po práci 24
5.2 Montáž (zostavenie)	21	8.2	Preventívna kontrola 24
5.2.1 Montáž rohového prítlaku	21	9.	POMOC PRI PORUCHE 25
6. NASTAVENIE	21	9.1	Riešenie problémov 25
6.1 Príprava na prácu	21	10.	OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA 25
6.1.1 Zmeranie a nastaveniešírky pásky	21	11.	PRÍSLUŠENSTVO (NÁHRADNÉ DIELY) 25

1. PREHLÁSENIE O ZHODE

Nižšie 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: **BR300**

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

Prehlasujeme na vlastnú zodpovednosť, že výrobok popísaný v tomto manuáli je v zhode s nasledujúcimi normami: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 podľa ustanovení smerníc

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

Podpísaný: Ivo Mlej
Konateľ



2. ZÁRUČNÝ SERVIS

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

3. BEZPEČNOSŤ

3.1 Poučenie

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

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

Na stroji môžu pracovať len osoby oboznámené s jeho prevádzkou, údržbou, a ktoré sú si vedomé možných rizík.

Dodržiajte minimálny vek obsluhy určený zákonmi. Stroj môže byť používaný iba v dokonalom technickom stave.

Pri práci musia byť namontované všetky bezpečnostné a ochranné prvky.

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

Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania nezodpovedá výrobca, ani dodávateľ. Riziko nesie každý užívateľ sám.

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

- Nevhodné pracovné prostredie: vysoká vlhkosť, znečistenie.
- Poškodenie spôsobené nesprávnou montážou stroja a zlým 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.
- Nepoužívanie opotrebované náhradné diely.

3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.

Než začnete so strojom pracovať, zoznámte sa s návodom na obsluhu a uistite sa, že ste všetkému porozumeli.

Chrňte tento návod pred nečistotami a vlhkosťou, pri predaji ho odovzdajte novému majiteľovi stroja.

Na stroji nie sú povolené žiadne zmeny v konštrukcii, ani prestavba stroja. Denne pred začiatkom práce preskúšajte bezproblémový spustenie stroja a funkciu ochranných prvkov. Zistené nedostatky na stroji odstráňte, a poškodený ochranný kryt ihneď vymeňte. Stroj uvádzajte do prevádzky len v dokonalom technickom stave.

Dlhé vlasy chrňte čiapkou, alebo sieťkou na vlasy. Noste priliehavé oblečenie, náramky, prstene, retiazky a kravatu odložte. Noste len pracovnú obuv, v žiadnom prípade nenoste voľnočasovú obuv, ani sandále. Dodržujte nariadenia osobnej ochrany.

Vždy používajte ochranné okuliare. Vždy používajte ochranu sluchu. Dodržujte kapitolu „Bezpečnosť“ tohto manuálu.

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

Dbajte na správne osvetlenie.

Uistite sa, že prívodný kábel neprekáza pri práci. Udržujte pracovnú plochu čistú. Nikdy sa nedotýkajte spusteného stroja.

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

Dávajte si pozor na pohyb detí okolo spusteného stroja. Nikdy nenechávajte spustený stroj bez dozoru. Ak opustíte pracovný priestor, stroj vždy vypnite. Nestúpajte na stroj.

Opravu poškodenej elektrickej prípojky môže vykonávať len elektrikár. Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.

Pred olepovaním, odstráňte klince a ďalšie cudzie telesá z dielca, ktoré by Vám mohli prekážať.

Pred zapojením napájania, skontrolujte, či je vypínač v polohe „OFF“ (vypnuté)

Nepoužívajte stroj, ak vypínač ON-OFF nefunguje správne.

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

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

3.3 Riziká

Aj pri použití olepovačky podľa manuálu môžu niektoré riziká stále pretrvávajúť.

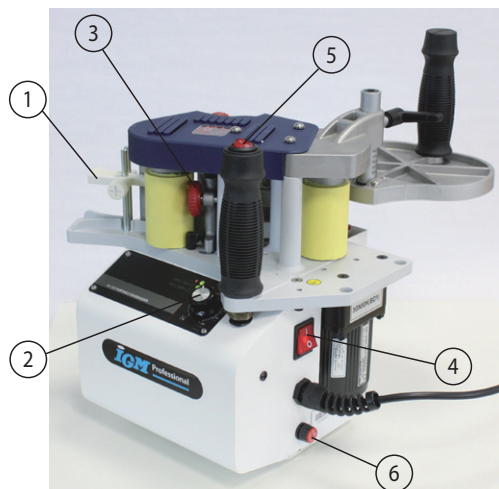
POZOR! Lepidlo v tavnej komore môže mať teplotu až 200 °C, Nedotýkajte sa horúcich častí.

Lepidlo môže obsahovať zdraviu škodlivé chemické látky. Zaisťte preto dostatočné odvetrávanie pracovných priestorov.

3.4 Dôležité upozornenia

Pred uložením olepovačky do kufru, ju najprv

4.1 Popis stroja

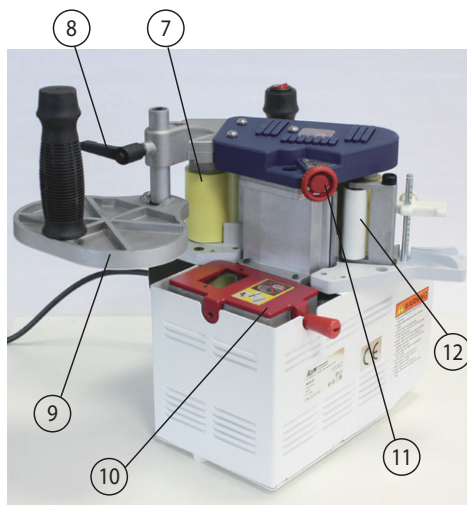


- | | |
|---|---|
| 1 | Vstupné vodidlo pásky |
| 2 | Ovládacie koliesko teploty |
| 3 | Nastavenie prítlaku pásky na nanášací valec |
| 4 | Hlavný vypínač |
| 5 | Vypínač posuvu |
| 6 | Poistka |

nechajte 60 minút vypnutú. Tým vychladne lepidlo v tavnej komore na 60 °C. Potom otrite handričkou zvyšky lepidla, ktoré sú na stroji. Olepovačka je určená pre prácu v interiéri. Nepoužívajte stroj vonku!

Ak chcete zabrániť napadaniu nečistôt do tavnej komory. Nasadte späť veko. Ak tam už nečistoty sú, vyberte zvyšné lepidlo z komory tak, že zapnete stroj na cca 3 minúty, a potom môžete natavené lepidlo ľahko vybrať z tavnej komory. Následne nasypete nové lepidlo.

4. ŠPECIFIKÁCIE STROJA



- | | |
|----|---|
| 7 | Výstupný valec posuvu |
| 8 | Páka pre upevnenie podperného stola |
| 9 | Podperný stôl s rukoväťou |
| 10 | Kryt tavnej komory |
| 11 | Regulátor nanášania lepidla na pásku |
| 12 | Prítlak pásky na vstupný podávací valec |

4.2 Technické údaje

Príkion motora	855W / 230V
Hrúbka olepovacej pásky	0,4 - 3mm
Šírka olepovacej pásky	10 - 65mm
Rozsah teploty	120° - 200°C
Rýchlosť posuvu	4m/min
Prepravné rozmery	33,5x29,8x36,7cm
Hmotnosť stroja	8,7kg
Prepravná hmotnosť	11kg
Zahrievací čas (120 °C)	4min
Poistka	F 6 A (230 V)
Dĺžka káblu	5m
Obsah tavnej komory	400ml

4.3 Rozsah dodávky

- Olepovačka BR300
- Podperný stôl s rukoväťou
- Ľahký prepravný box
- Vzorová páska - páska so vzorkou nanášania lepidla

5. PREPRAVA, VYBALENIE A ZOSTAVENIE

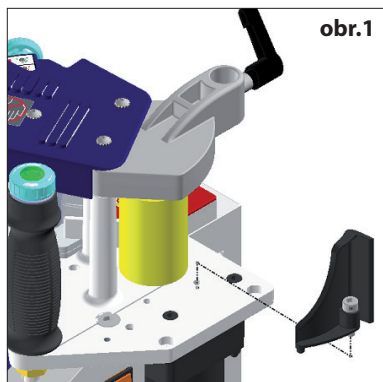
5.1 Preprava a vybalenie

Z dôvodu prepravy nie je stroj kompletne zmontovaný. Pred uvedením do prevádzky ho vždy zmontujte. Olepovačku vyberte z obalu a postavte na rovnú podložku. Skontrolujeme, či pri preprave nedošlo k zjavnému poškodeniu, ktoré by mohlo spôsobiť poškodenie stroja, alebo zdravia.

5.2 Montáž (zostavenie)

5.2.1 Montáž rohového prítlaku

- Rohový prítlak umiestnite lenpriolepovaní vnútorného rohu, alebo rádiusu menšieho než 50mm. Priinomolepovaní by Vám prekážal.
- Rohový prítlak umiestnite na olepovačku podľa (obr. 1) a utiahnite skrutku.



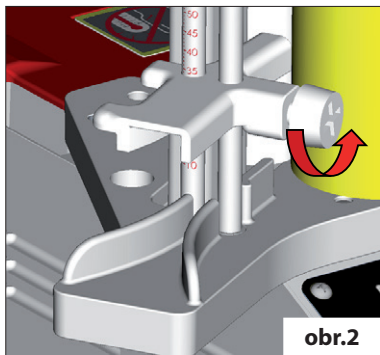
obr.1

6. NASTAVENIE

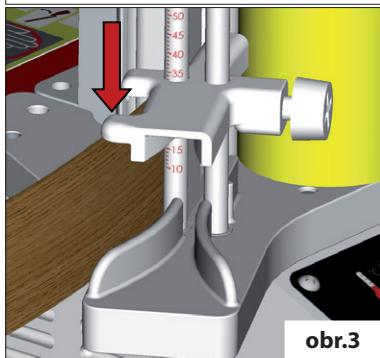
6.1 Príprava na prácu

6.1.1 Zmeranie a nastavenie šírky pásky

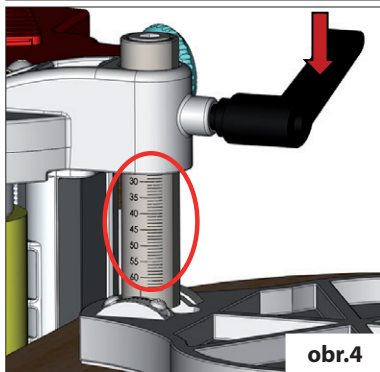
- Uvoľnite skrutku na zarážke podávania pásky (obr. 2).
- Vložte pásku zo strany pod zarážku vstupného vodidla a zmerajte výšku pásky (obr. 3), utiahnite skrutku.
- Zmerajte hrúbku olepovanej dosky a túto hodnotu nastavte na meradle podperného stola a zaistite páku proti posuvu (obr. 4).



obr.2



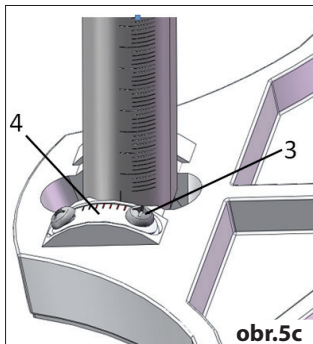
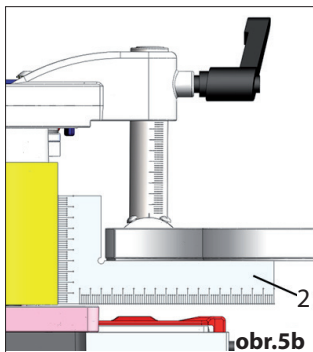
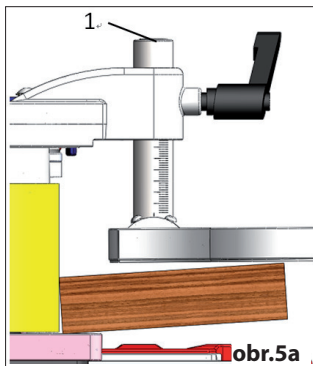
obr.3



obr.4

6.1.2 Kontrola a nastavenie meradiel podperného stola

Podperný stôl je nastavený z výroby, aby bol kolmý na prítlačný valec. Pre kontrolu položte podperný stôl na uhlové pravítko 2 (nie je súčasťou balenia) a skontrolujte meradlá. Ak stôl nie je kolmý, uvoľnite skrutku (1). Vyrovnajte stôl podľa uhlového pravítka, utiahnite skrutku (1). Povoľte skrutku (3) a nastavte meradlo (4) na „0“ a potomopäť utiahnite skrutku (3).



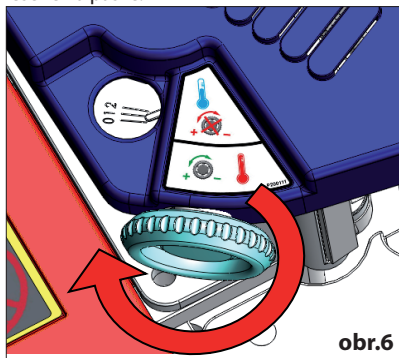
6.1.3 Nastavenie množstva nanášaného lepidla

Množstvo nanášaného lepidla je nastaveno z výroby, tak aby vyhovovalo väčšine operácií.

Ak množstvo nanášaného lepidla nevyhovuje. Tak keď stroj dosiahne prevádzkovú teplotu, pripravte si testovaciu hranu a vložte pásku. Kolieskom nastavte množstvo nanášaného lepidla pre požadovanú operáciu. Podľa (obr.6) kolieskom doľava pridáivate množstvo a doprava ho uberáte. Množstvo lepidla ukazuje ručička na stupnici.

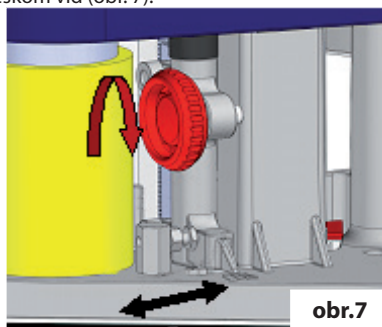
Pozor: Neotáčajte kolieskom na regulácii množstva lepidla, kým stroj nedosiahne prevádzkovú teplotu.

Keď je lepidla veľa, preteká cez hranu na pohľadovú stranu pásky. Keď je lepidla málo nie je rovnomerne nanosené na pásku.



6.1.4 Nastavenie hrúbky pásky

Hrúbku pásky nastavujete iba ak máte mäkkú, či tenšiu pásku než 1 mm. Inak sa prítlak pásky automaticky prispôsobí. Hrúbku je možné nastaviť kolieskom viď (obr. 7).



6.1.5 Príprava dĺžky pásky

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

6.1.6 Upevnenie dielca pre olepovanie

Pre olepovanie je možné upevniť dielec k pracovnému stolu zvierkami. Dielec upevnite tak, aby presahoval hranou, ktorou budete olepovať pracovný stôl. Pohodlnejšou možnosťou je upevniť dielec vakuovou prísavkou. Tú je možné objednať IGM ako voliteľné príslušenstvo olepovačky. Pre príklad využitia vakuovej prísavky viď (obr. 8).



obr.8

6.1.7 Doplnňovanie lepidla

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

6.2 Rady pred spustením olepovačky

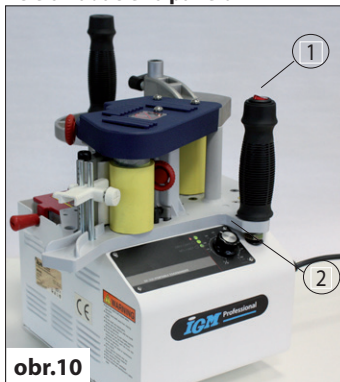


obr.9

- Po celú dobu práce udržiavajte olepovačku čistú.
- Olepovaný dielec a olepovanú pásku majte na izbovej teplote.
- Chladná páska, či doska môže ovplyvniť kvalitu prílnavosti.
- Vždy majte dostatočný prítlak na pásku pri práci. Nedostatočný tlak môže spôsobiť zhoršenú kvalitu pripavenia pásky k dielcu.
- Tavné lepidlo skladujte na chladnom a suchom mieste.
- Lepidlo z plnej tavnej komory vystačí približne (v závislosti na druhu použitého lepidla) na 50 m pásky (šírky 25 mm), alebo približne na 25 m pásky (šírky 65 mm).

- Pred začatím olepovania sa presvedčte, že je lepidlo kompletne roztavené.
- Pre olepovanie používajte lepidlo dodávané firmou IGM, ktoré má pracovnú teplotu 120–150 °C.

6.3 Funkcie ovládacieho panelu



obr.10



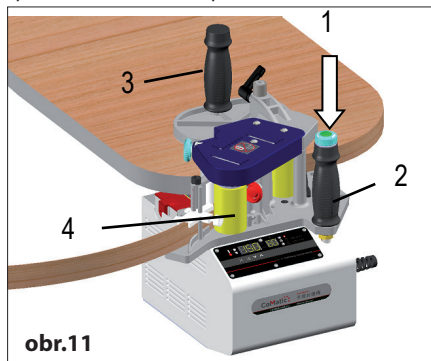
obr.10a

	<p>1 Vypínač posuvu: Po zapnutí sa spustí posuv (4 m/min).</p>
	<p>2 Koliesko ovládania teploty: Pri úplnom otočení doľava na I/O je ohrev vypnutý otáčaním doprava nastavíte požadovanú teplotu.</p>
	<p>Kontrolka ohrevu lepidla: Ak svieti, prebieha ohrev lepidla.</p>
	<p>Prevádzková kontrolka: Rozsvieti sa, keď teplota stúpne nad 120 °C (250 F), zapnutím podávača pásky môžete urýchliť proces ohrevu lepidla.</p>
	<p>Kontrolka bezpečného uloženia: Po vypnutí ohrevu, sa rozsvieti táto kontrolka. Zhasne po znížení teploty v tavnej komore pod 60 °C (140 F). Potom je možné uložiť olepovačku do prepravného kufru.</p>

7. PRÁCE SO STROJOM

7.1 Olepovanie

Skontrolujte, či v nádrži lepidla nie sú neznáme častice, alebo prach, zapnite hlavný vypínač a kolieskom nastavte požadovanú teplotu. Vypínač (1) na rukoväti (2) sa rozsvieti, až keď teplota dosiahne 120 °C, zapnite tlačidlo posuvu (1) s cieľom urýchliť dobu tavenia lepidla. Uistite sa, že lepidlo je kompletne rozmiešané pred olepovaním. Vypnite posuv a založte pásku na podávaci valec. Umiestnite podporný stôl na dielec a držte stroj oboma rukami za držadlá (2), (3). Potom umiestnite prítlačnývalec asi 5 cm od dielca. Zapnite posuv (1), keď uvidíte pásku vystupovaťokolo prítlačného valca. Pritlačte pásku prítlačnýmvalcom k dielcu. Následne nechajte stroj ísť rýchlosťou posuvu a kontrolujte len podávanie pásky a úspešné dokončenie olepovania.



obr.11

7.2 Stacionárne použitie

Pre olepovanie malých dielcov je dobré mať olepovačku v stolíku, ktorý môžeteobjednať ako voliteľnépríslušenstvo. Môžetetak olepovať ako na stolnej olepovačke.

8. ÚDRŽBA A KONTROLA

8.1 Údržba po práci

Olepovačku je potrebné **po každom ukončení činnosti očistiť** od lepidla vhodným nástrojom, alebo rozpúšťadlom, aby nedochádzalo k vytváraniu nánosov lepidla na stroji.

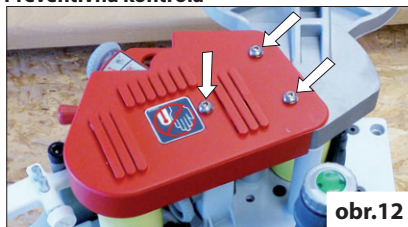
Raz za šesť mesiacov, alebo po 500 hodinách prevádzkyodporúčame kontrolu stroja v autorizovanom servise.

Do pravidelnej týždennej údržby stroja patrí mazanie rozvodovej reťaze a prítlaku (obr.13) silikónovým olejom. Povoľte skrutky vid' (obr.12), a zložte plastový kryt. Potom premažteretaz a prítlak. Po namazaní plastový kryt vráťtespät' a utiahnite skrutky.

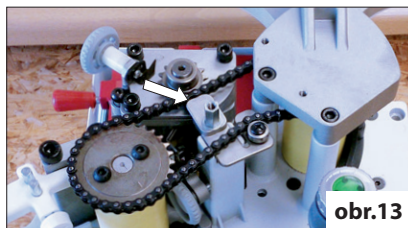
Aby bola nádrž na lepidlo stále čistá, je ju nutné čistiť **každé dva mesiace, alebo každých 50 hodín prevádzky** olepovačky. Vybrať zvyšky lepidla a nasypať nové.

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

8.2 Preventívna kontrola



obr.12



obr.13

Pravidelne kontrolujte stav lepidla v nádrži. Pri poklese lepidla pod 1/2 objemu tavnej komory ho dosypte. Výhrevnételeso je vhodné mať stále ponorené v lepidle.

9. POMOC PRI PORUCHE

9.1 Riešenie problémov

Porucha	Príčina	Oprava
Olepovačka sa nedázapnúť	Poškodená poistka	Vymeňtepoistku (použitepoistku s rovnakou hodnotou).
Páska nie jeúplne pokrytá lepidlom	Lepidlo nie jeúplne rozpustené	Otvorte kryt lepidla a skontrolujte, či je lepidlo rozpustené.
	Nie je nastavené množstvo lepidla na danú šírku pásky	Zvýštemnožstvo lepidla kolieskom prenavstavenie lepidla (viď kapitola 6.1.3).
	Pokrútená olepovacia páska	Použitekvalitnejšiu olepovaciu pásku.
	Lepidlo nebolo dobre natiahnuté na olepovací valec	Zapnite posuv a nechajte lepidlo cirkulovať medzi nanášacímvalcom a tavnou nádržou.
Olepovacia hrana na dielci nedrží	Prítlačnývalec nie je kolmý na hranu dielca	Upravte uhol podperného stola, aby prítlačnývalec bol kolmo na hranu (viď kapitola 6.1.2).
	Prehrievanie lepidla môžezhoršiť jeho vlastnosti	Nahradte staré lepidlo v tavnej komore novým lepidlom.
	Lepidlo nie je zahriaté na jeho optimálnu teplotu	Skontrolujte popis tavného lepidla a nastavte optimálnu teplotu na stroji.
Páska sa počas olepovania skrútila	Rýchlosť posuvu je pomalšia než podávanie pásky	Zväčšite tlak na dielce.
Páska na podávacom valci prešmykuje	Prach, či nečistoty na podávacích valcoch	Očistite podávacie valce.
Posuv sa nedá zapnúť	Lepidlo nie jekompletne roztavené, nie je dosiahnutá prevádzková teplota	Motor sa dáspustiť po dosiahnutí 120 °C, aby sazaistilasprávna teplota pre prácu.
Prehrievanie	Porucha detektoru teploty	Nechajtesí vymeniť detektor teplotykvalifikovanýmelektrikárom.

10. OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

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

11. PRÍSLUŠENSTVO (NÁHRADNÉ DIELY)

IGM Zásobník pásky pre olepovačku DR500-BR300

142-BC25

IGM PD80 Ohraňovacia - orezávacia fréžka na ABS pásku

142-PD80

IGM Kapovacie kliešte na tvarované aj rovné dielce

M951-V

IGM Fachmann Orezávačka hrán ručná **M950-00001**

IGM Olepovací a orezávacístôl sozásobníkom pre

DR500, BR300

142-ST95A

IGM Sada pre rovné dielce pre stôl ST95A **142-ST97**

Tavné lepidlo pre IGM olepovačky - balenie 5kg **M967-5**

Tavné lepidlo pre IGM olepovačky - balenie 25kg **M967-25**

IGM Prísavkavákuová jednostranná, sada **M964**

IGM Pákový ventil preprísavku M964 **M966-01**

IGM Rozbočka plast preprísavku 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 másolni, 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	26	6.1.2 Támasztó asztal mérőeszközeinek ellenőrzése és beállítása	30
2. GARANCIÁLIS SZERVIZ	27	6.1.3 Ragasztó felhordás mennyiségének beállítása	30
3. BIZTONSÁG	27	6.1.4 Szalag vastagságának beállítása	30
3.1 Útmutató	27	6.1.5 Szalag hosszának előkészítése	30
3.2 Általános biztonsági utasítások	27	6.1.6 Munkadarab rögzítése élfóliázásra	31
3.3 Kockázatok	28	6.1.7 Ragasztó utántöltése	31
3.4 Fontos figyelmeztetések	28	6.2 Tanácsok élfóliázó használata előtt	31
4. GÉP SPECIFIKÁCIÓJA	28	6.3 Irányítópult funkciói	31
4.1 Gép leírása	28	7. MUNKA A GÉPPEL	32
4.2 Műszaki adatok	29	7.1 Élfóliázás	32
4.3 Csomagolás tartalma	29	7.2 Helyhez kötött használat	32
5. SZÁLLÍTÁS, KICSOMAGOLÁS, ÖSSZEÁLLÍTÁS	29	8. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS	32
5.1 Szállítás és kicsomagolás	29	8.1 Karbantartás munka után	32
5.2 Szerelés (Összeszerelés)	29	8.2 Karbantartás munka után	32
5.2.1 Sarok szorító szerelése	29	9. SEGÍTSÉG MEGHIBÁSODÁSNAÁL	33
6. BEÁLLÍTÁS	29	9.1 Problémák megoldása	33
6.1 Előkészítési munkára	29	10. KÖRNYEZETVÉDELLEM	34
6.1.1 Szalag szélességének mérése és beállítása	29	11. TARTOZÉKOK (CSEREALKATRÉSZEK)	34

1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Alulírott: IGM gépek és szerszámok s.r.o.

Cím: V Kněživce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSC 252 67

Cseh köztársaság

Tel. +420 220 950 910

Tanúsítja

Termék: Hordozhatóélfóliázó ragasztófelhordással

Modell: **BR300**

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

Kijelentjük saját felelősségünkre, hogy az ebben a használati útmutatóban leírt termék a következő szabványokban felel meg: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 összhangban a

2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC
rendeletekkel.

Alulírott: Ivo Mlej
Ügyvezető



2. GARANCIÁLIS SZERVIZ

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

3. BIZTONSÁG

3.1 Útmutató

Ez a gép fával és faanyagokkal való munkára van
gyártva.

A helyes használat magába foglalja a rendszeres
üzemeltetési és karbantartási munkákat is,
amelyek ebben az útmutatóba vannak leírva.

A géppel csak olyanok dolgozhatnak, akik ismerik
működését, karbantartását és esetleges kockázatait.
Tartsa be a minimális törvény által adott korhatárt. A
gép csak tökéletes műszaki állapotban használható.
Munka közben az összes biztonsági és védelmi
tartozékknak fel kell lennie szerelve.

A használati utasítás mellett tartsa be országának
biztonsági irányelveit és más szabályozásait,
továbbá az általánosan elismert műszaki szabályokat
famegmunkálásra elektromos szerszámokkal.

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

Az alábbi elvek megsértésével a jótállás nem alkalmazható:

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

3.2 Általános biztonsági utasítások

Az elektromos szerszám helytelen 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 védőfelszerelésre vonatkozó
irányelveket.

Mindig viseljen védőszemüveget. Mindig viseljen
hallásvédőt.

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

Figyeljen a helyes megvilágításra.

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

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

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

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

Élőfóliázás előtt távolítsa el a szögeket és más idegen
tárgyakat a testről, melyek útban lehetnének.

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

Más tartozék használata, amely nincs ebben a

használati utasításban ajánlva, veszélyes lehet.

Bizonyosodjon meg arról, hogy a kábel elég hosszú és hogy nincs túlságosan megfeszítve vagy megtörve sarkakon.

3.3 Kockázatok

Az útmutató szerinti használat során és fennállhatnak kockázatok.

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

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

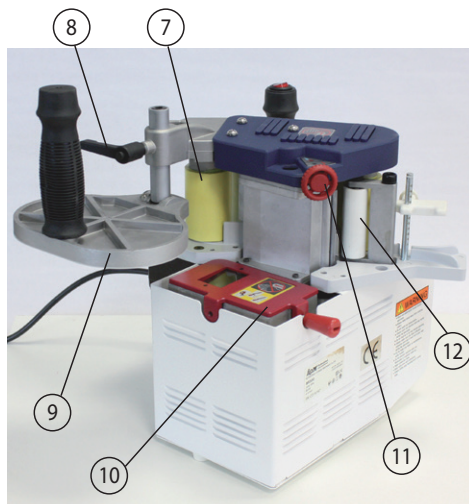
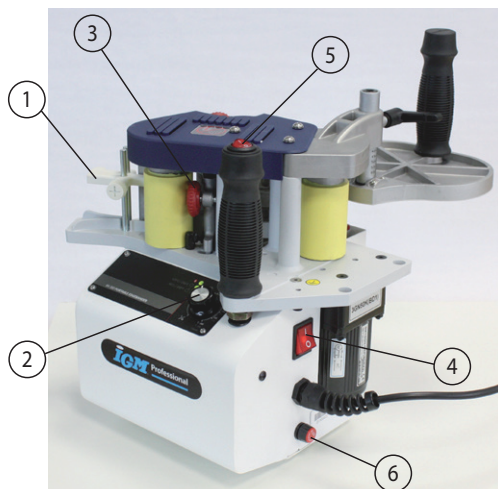
3.4 Fontos figyelmeztetések

Az élfóliázó kofferba helyezése előtt hagyja a gépet 60 percig kikapcsolva. Így a ragasztó a ragasztó kamrában 60 °C hűl. Az élfóliázót beltéri használatra tervezték, ne használja kint!

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

4. GÉP SPECIFIKÁCIÓJA

4.1 Gép leírása



- | | |
|---|--|
| 1 | Bemeneti szalagvezető |
| 2 | Bemeneti szalagvezető |
| 3 | Szalag leszorításának a beállítása a felhordó hengeren |
| 4 | Főkapcsoló |
| 5 | Előtolás kapcsolója |
| 6 | Biztosíték |

- | | |
|----|--|
| 7 | Előtolás kilépő hengere |
| 8 | Támasztó asztal rögzítésének karja |
| 9 | Támasztó asztal markolatával |
| 10 | Olvasztó kamra fedele |
| 11 | Szalagra való ragasztófelhordás szabályozója |
| 12 | Szalag leszorítása a belépő előtoló hengerre |

4.2 Műszaki adatok

Motor belépő teljesítménye	855W / 230V
Élfóliázó szalag vastagsága	0,4 - 3mm
Élfóliázó szalag szélessége	10 - 65mm
Hőmérséklet-tartomány	120° - 200°C
Előtolás sebessége	4m/min
Szállítási méretek	33,5x29,8x36,7cm
Gép súlya	8,7 kg
Szállítási súly	11 kg
Hevítési idő (120 °C)	4 perc.
Biztosíték	F 6A (230V)
Kábel hossza	
Olvasztó kamra térfogata	400ml

4.3 Csomagolás tartalma

- Élfóliázó BR300
- Támasztó asztal markolattal
- Könnyű szállító koffer
- Minta szalag-szalag ragasztófelhordás mintával

5. SZÁLLÍTÁS, KICSOMAGOLÁS, ÖSSZEÁLLÍTÁS

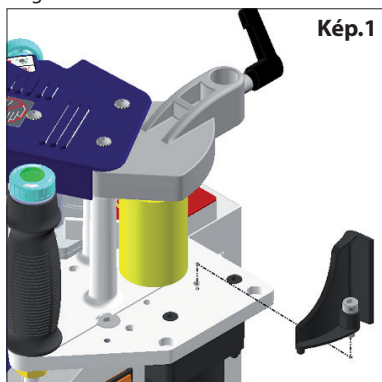
5.1 Szállítás és kicsomagolás

Szállítás céljából a gép nincs teljesen összeszerelve. Használat előtt mindig össze kell szerelni. Az élfóliázót vegye ki a csomagolásból és helyezze egyenes alátétre. Ellenőrizze, hogy szállítás közben nem történt e látható sérülés mely a gép meghibásodását okozhatja vagy egészségét veszélyeztetheti.

5.2 Szerelés (Összeszerelés)

5.2.1 Sarok szorító szerelése

- A sarok szorítót csak belső él ragasztásánál, vgy 50 mm-nél kisebb rádiusznál használja. Más élfóliázásnál csak útban lenne Önnek.
- A sarok szorítót helyezze az élfóliázóra (kép 1) és húzza meg a csavart.

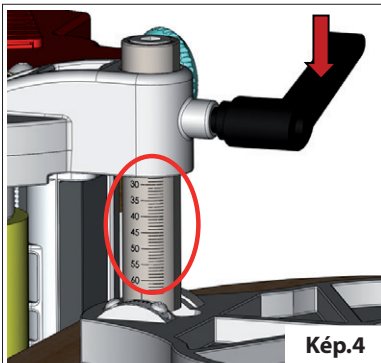
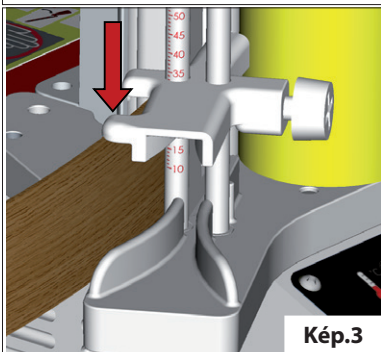
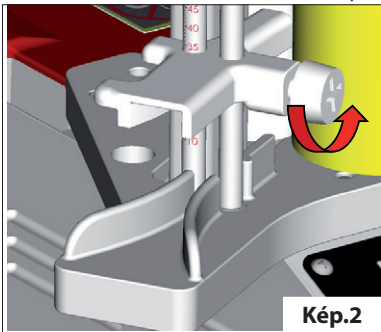


6. BEÁLLÍTÁS

6.1 Előkészítés munkára

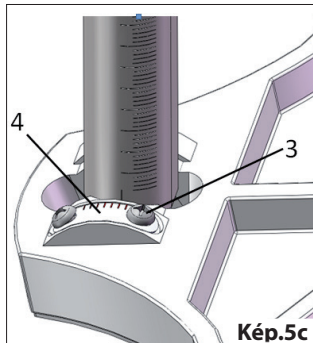
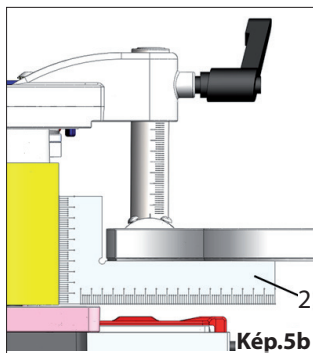
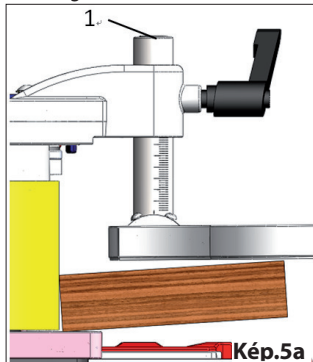
6.1.1 Szalag szélességének mérése és beállítása

- Engedje meg a csavart a szalag adagolásának behúzásánál (kép 2).
- Helyezze be a szalagot oldalról a belépő megvezető alá és mérje le a szalag magasságát (kép 3), húzza meg a csavart.
- Mérje le a fóliázott munkadarab vastagságát és ezt az értéket állítsa a támasztó asztal mérőjén és biztosítsa be a biztosítékot csúszás ellen (kép 4).



6.1.2 Támasztó asztal mérőeszközeinek ellenőrzése és beállítása

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

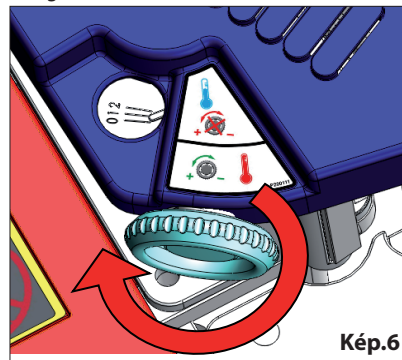


6.1.3 Ragasztó felhordás mennyiségének beállítása A felhordott ragasztó mennyisége gyártásból van beállítva úgy, hogy a műveletek többségének megfeleljen.

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.

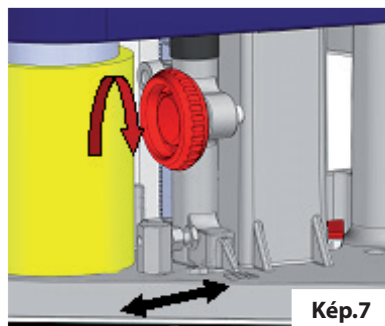
Vigyázat: A ragasztó mennyiség beállítására szolgáló tárcsát ne forgassa el, amíg a gép nem éri el az üzemi hőmérsékletet.

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



6.1.4 Szalag vastagságának beállítása

A szalag vastagságát csak akkor állítja be, ha a szalag puha vagy vékonyabb mint 1 mm. Ellenkező esetben a leszorítás automatikusan beállítódik. A vastagságot tárcsával lehet beállítani (Kép7).



6.1.5 Szalag hosszának előkészítése

- Mérje le a fóliázott élt 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 élfóliázásra

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 8) mutatja.

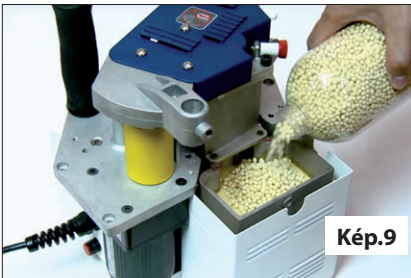


Kép.8

6.1.7 Ragasztó utántöltése

•Rendszeresen ellenőrizze a ragasztó mennyiségét az olvasztó kamrában. A ragasztó mennyiségének az olvasztó kamra 1/2-e csökkenése után tanácsoljuk a ragasztó utántöltését.
•Engedje meg a csavart az olvasztó kamra fedelén, hogy a fedelet ki lehessen nyitni – **NE ÉRJEN A FEDÉLHEZ - forró.**

6.2 Tanácsok élfóliázó használata előtt

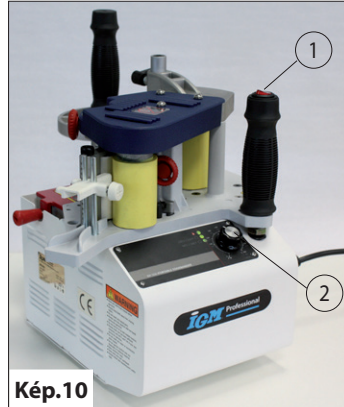


Kép.9

- 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.

6.3 Irányítópult funkciói

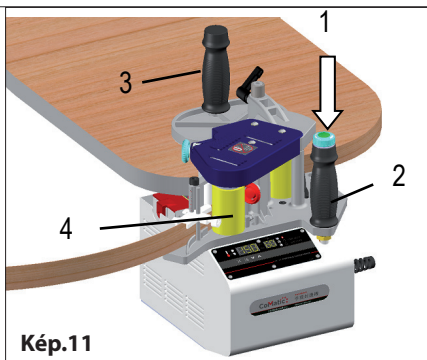


Kép.10



Kép.10a

	<p>Előtölés kapcsolója: Bekapcsolás után elindul az előtölés (4 m/perc).</p>
	<p>Hőmérséklet szabályozás tárcsája: A teljesen balrafordítás után I/O-ra a hevítés ki van kapcsolva. Jobbra forgatással a kívánt hőmérsékletet állítja be.</p>
	<p>Ragasztó hevítésének kijelzője: Ha világít, a ragasztó hevítve van.</p>
	<p>Üzemi kijelző: Világít, ha a hőmérséklet 120 °C (250 F) felé emelkedik, a szalag adagoló bekapcsolásával a ragasztó hevítésének folyamatát felgyorsíthatja.</p>
	<p>Biztonságos tárolás kijelzője: Hevítés után ez a kijelző bekapcsol. Az olvasztó kamra hőmérsékletének 60 °C (140 F) alá csökkenése után kapcsol ki. Ezután az élfóliázó elrakható a szállító kofferba.</p>



Kép.11

7.2 Helyhez kötött használat

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

8. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS

8.1 Karbantartás munka után

Az élfóliázót minden használat után szükséges megtisztítani a ragasztótól megfelelő szerszámmal vagy oldószerrel, hogy ne alakuljon ki ragasztó lerakódás a gépen.

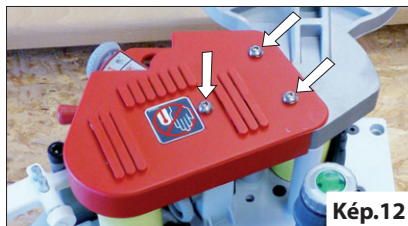
Egyszer hat hónaponta, vagy 500 óra üzemi idő után ajánljuk a gép ellenőrzését márkaszervizben.

A gép rendszeres heti karbantartásába beletartozik vezérműlánc és leszorító (kép 13) kenése szilikonyos olajjal. Engedje meg a csavarokat (kép 12) 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 Preventív ellenőrzés

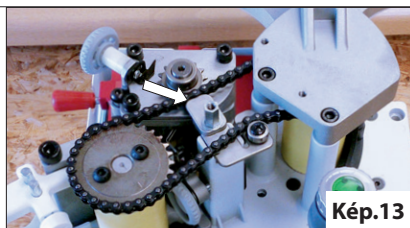


Kép.12

7. MUNKA A GÉPEL

7.1 Élfóliázás

Ellenőrizze, hogy a ragasztó tartályban nincsenek idegen részecskék vagy por, kapcsolja be a főkapcsolót és a tárcsával állítsa be a kívánt hőmérsékletet. A Kapcsoló (1) a markolaton (2) kigyullad, amikor a hőmérséklet eléri a 120 °C, kapcsolja be az előtölés gombját (1) a ragasztó hevítés idejének csökkentésére. Bizonyosodjon meg arról, hogy a ragasztó szét van keverve élfóliázás előtt. Kapcsolja ki az előtölést 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 előtölést (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.



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

9. SEGÍTSÉG MEGHIBÁSODÁSNÁL

9.1 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	A ragasztó nincs teljesen felolvasztva	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 (lásd 6.1.3 fejezet).
	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, hogy a leszorító henger merőlegesen legyen az élre (lásd 6.1.2 fejezet).
	A ragasztó túlhevülése ronthatja tulajdonságait	Helyettesítse a régi ragasztót újjal az olvasztó kamrában.
	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 felolvasztva, 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 PD80 Éllevágó gép ABS élanyaghoz **142-PD80**

IGM Metsző fogó ívelt és egyenes munkadarabokra **M951-V**

IGM FachmannMetsző fogó kézi **M950-00001**

IGM Munkasztal 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 5kg **M967-5**

Olvasztható ragasztó IGM Élfóliázókhoz - csomagolás25kg **M967-25**

IGM Vákuumos tapadókorong egyoldalas, készlet **M964**

IGM Golyóscsap M964 Tapadókoronghoz **M966-01**

IGM Műanyag elosztó M964 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 Gebrauch BR300 tragbare Kantenanleimmaschine.

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. KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG	35	6.1.2 Prüfen und Einstellen am Auflagetisch	39
2. GARANTIE SERVICE	36	6.1.3 Einstellen der Klebstoffmenge	40
3. SICHERHEITSANWEISUNGEN	36	6.1.4 Einstellen der Banddicke	40
3.1 Hinweise	36	6.1.5 Länge des Bandes vorbereiten	40
3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise	36	6.1.6 Korrekte Befestigung vor dem Kleben	40
3.3 Risiken	37	6.1.7 Nachfüllen von Klebstoff	41
3.4 Wichtige Sicherheitshinweise	37	6.2 Vor dem Gebrauch	41
4. TECHNISCHE DATEN DES GERÄTS	37	6.3 Die Schalttafel	41
4.1 Maschinenbeschreibung	38	7. ARBEITEN MIT DEM GERÄT	42
4.2 Technische Daten	38	7.1 Kleben	42
4.3 Lieferumfang	38	7.2 Stationäre Nutzung	42
5. TRANSPORT, AUSPACKEN UND MONTAGE	38	8. WARTUNG UND KONTROLLE	42
5.1 Transport und Auspacken	38	8.1 Wartung nach der Arbeit	42
5.2 Montage	38	8.2 Präventive Kontrollen	42
5.2.1 Montage der Eckenführung	38	9. HILFE BEI FEHLFUNKTION	43
6. EINSTELLUNG UND ANPASSUNG	39	9.1 Problemlösungen	43
6.1 Vorbereitung auf die Arbeit	39	10. UMWELTSCHUTZ	44
6.1.1 Messen und Einstellen der Bandbreite	39	11. ZUBEHÖR (ERSATZTEILE)	44

1. KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

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 Tragbare Kantenanleimmaschine

Modell: **BR300**

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 mit der Bestimmung der Richtlinien 2006/42 / EC, 2004/108 / EC, 2006/95 / EC, 2002/95 / EC, EN 55014-1, EN 55014-2 und ist in Übereinstimmung mit den 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Unterzeichnet: Ivo Mlej
Geschäftsführer




2. GARANTIE SERVICE

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

3. SICHERHEITSANWEISUNGEN

3.1 Hinweise

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

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

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

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

Im Falle eines Verstoßes gegen diese Richtlinien können Sie keine 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, ob 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. Befolgen Sie die persönlichen Schutzvorschriften.

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.

Stellen Sie sicher, dass das Kabel lang genug ist und es nicht gespannt oder über die Kante des Werkstückes geknickt wird. Halten Sie das Gerät von brennbaren oder explosiven Materialien fern

3.3 Risiken

Bei Verwendung einer 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.

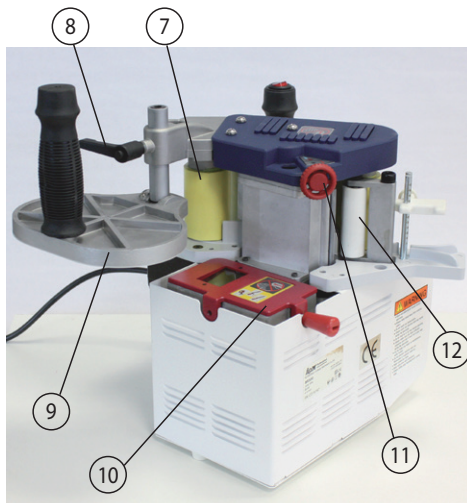
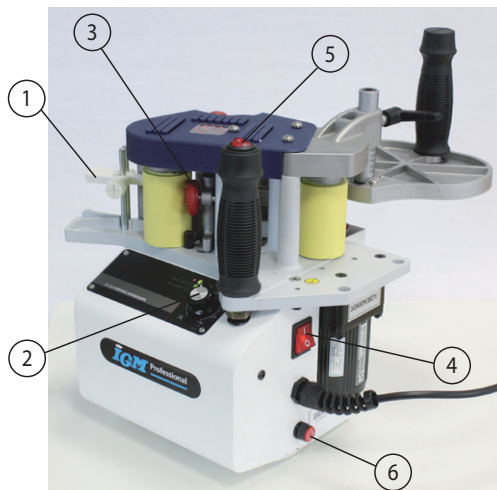
3.4 Wichtige Sicherheitshinweise

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 neuem Kleber auffüllen.

4. TECHNISCHE DATEN DES GERÄTS



- 1 Führung der Bandeingabe
- 2 Temperatur-regulierung
- 3 Druckeinstellung des Bandes an der Kleberolle
- 4 Hauptschalter
- 5 Zufuhr-Schalter
- 6 Sicherung

- 7 Ausgangs-Rolle
- 8 Stützhebel für Auflagetisch
- 9 Auflagetisch mit Griff
- 10 Kleberbehälter Deckel
- 11 Regulator für die Klebermenge
- 12 Eingangs-Rollen Druckplatte

4.1 Maschinenbeschreibung

4.2 Technische Daten

Motorleistung	855W / 230V
Banddicke	0,4 - 3mm
Bandbreite	10 - 65mm
Temperatur	120° - 200°C
Zufuhr-geschwindigkeit	4m/min
Versandmaße	33,5x29,8x36,7cm
Gewicht	8,7kg
Versandgewicht	11kg
Aufwärmzeit (120 °C)	4min
Sicherung	F 6A (230V)
Kabelläng	5m
Kleberbehälter Volumen	400ml

4.3 Lieferumfang

Kantenanleimmaschine BR300
 Stütztisch mit Griff
 Leichte Transportbox
 Proband - Klebeband mit Kleberauftragsmuster.

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. 1) angebracht werden, zum Sichern die Schraube festziehen.

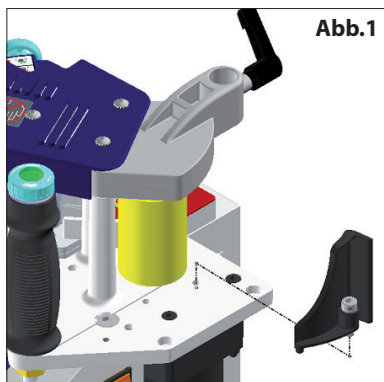


Abb. 1

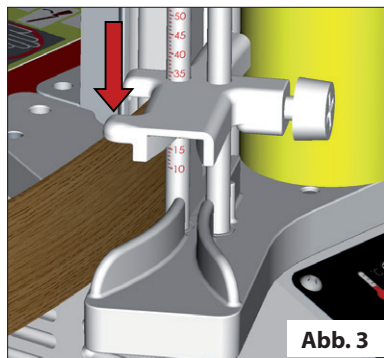


Abb. 3

6. EINSTELLUNG UND ANPASSUNG

6.1 Vorbereitung auf die Arbeit

6.1.1 Messen und Einstellen der Bandbreite

- Schraube am Bandvorschubanschlag lösen (Abb. 2)
- Führen Sie das Klebeband von der Seite unterhalb des Anschlags ein und messen Sie die Höhe (Abb. 3), dann die Schraube festziehen.
- Messen Sie die Dicke der zu beklebenden Platte und stellen Sie diesen Wert auf der Skala des Auflagetisches ein. Vergewissern Sie sich dass der Verriegelungshebel richtig verriegelt ist (Abb. 4)

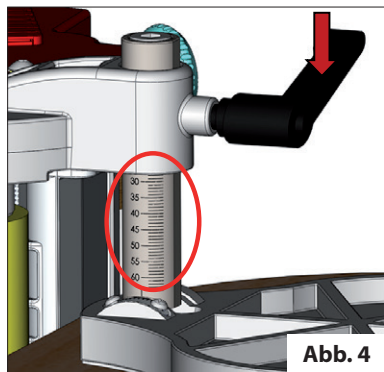


Abb. 4

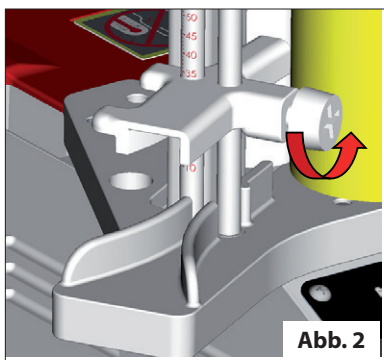


Abb. 2

6.1.2 Prüfen und Einstellen am Auflagetisch

- Der Auflagetisch ist vom Werk her so eingestellt, dass er senkrecht zur Andrückrolle steht. Überprüfen Sie den korrekten rechten Winkel des Auflagetisches 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

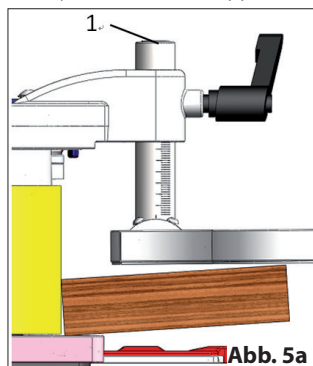


Abb. 5a

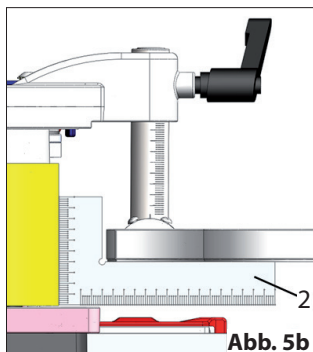


Abb. 5b

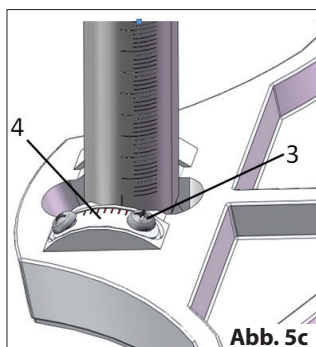


Abb. 5c

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. 6). 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.

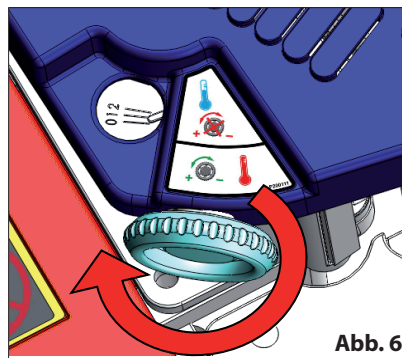


Abb. 6

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. 7).

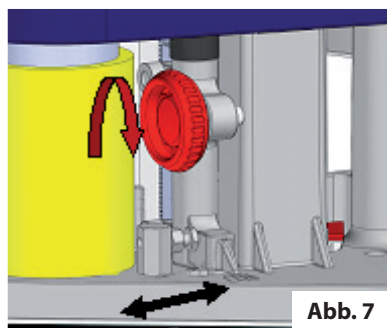


Abb. 7

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. 8).

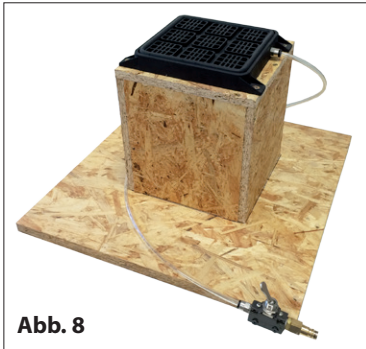


Abb. 8

eine Arbeitstemperatur von 120-150 °C hat. 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.

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.**

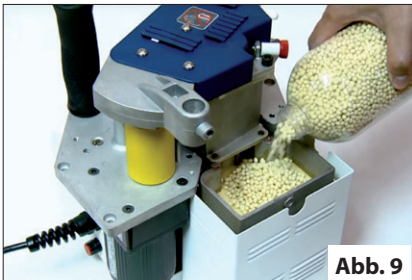


Abb. 9

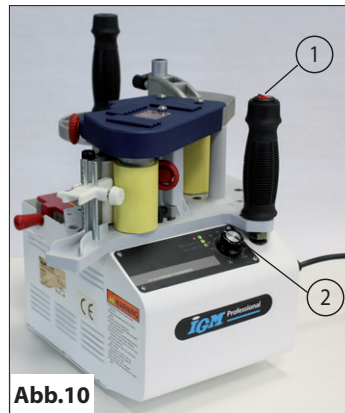


Abb.10

6.2 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



pic. 10a

6.3 Die Schalttafel

<p>1</p>	<p>Vorschub Schalter: Nach dem Einschalten wird eine Vorschubgeschwindigkeit von 4m/min ausgelöst.</p>
<p>2</p>	<p>Temperaturregler. Nach links drehen schaltet den Heizer aus, nach rechts drehen stellt die gewünschte Temperatur ein.</p>

	<p>Klebstoffheizungsanzeige: Wenn die Signallampe leuchtet, ist die Heizung angeschaltet</p>
	<p>Betriebsanzeige: Leuchtet auf, wenn die Temperatur über 120 °C (250 °F) liegt. Durch Einschalten der Bandzuführung können Sie den Vorgang des Aufheizens beschleunigen.</p>
	<p>Anzeige für sichere Lagerung: Wenn die Heizung ausgeschaltet ist, leuchtet diese Anzeige auf. Es erlischt nachdem die Temperatur in der Schmelzkammer unter 60 °C (140 °F) gefallen ist. Dann können Sie die Kantenleimmaschine in die Transportkiste legen.</p>

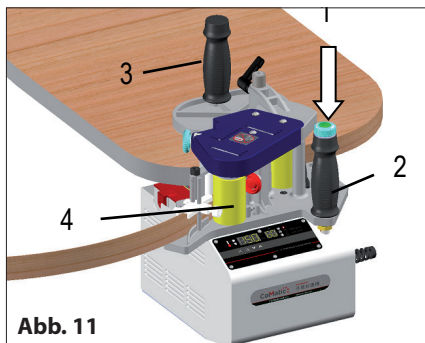


Abb. 11

7.2 Stationäre Nutzung

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

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 Bandedezug aus und legen Sie das Band auf die Einzugswalze. Legen Sie den Auflagetisch 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.

8. WARTUNG UND KONTROLLE

8.1 Wartung nach der Arbeit

Nach jedem Arbeitsgang muss der Kantenleimer 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. 13) mit Silikonöl. Lösen Sie die Schrauben (siehe Abb. 12) 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 Betriebsstundengereinigt** werden. Entfernen Sie den Kleberückstand und füllen Sie den Kleber nach.

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

8.2 Präventive Kontrollen

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

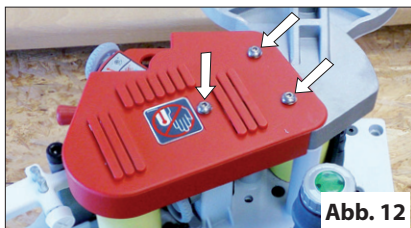


Abb. 12

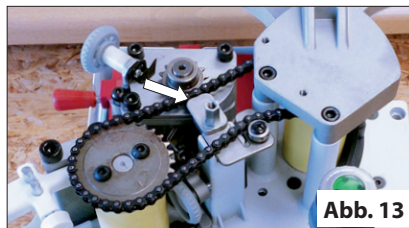


Abb. 13

9. HILFE BEI FEHLFUNKTION

9.1 PROBLEMLÖSUNGEN

Störung	Ursache	Lösung
Die Maschine lässt sich nicht einschalten	Beschädigte Sicherung	Ersetzen Sie die Sicherung (verwenden Sie eine Sicherung mit dem gleichen Wert)
Das Band ist nicht vollständig mit Klebstoff bedeckt	Der Klebstoff ist nicht vollständig aufgelöst	Öffnen Sie die Schmelzkammer und stellen Sie sicher, dass der Klebstoff vollständig geschmolzen ist.
	Für die genutzte Bandbreite ist die falsche Klebstoffmenge eingestellt	Erhöhen Sie die Klebstoffmenge. (siehe Kapitel 6.1.3)
	Verformtes Band	Verwenden Sie ein Band von besserer Qualität.
	Der Klebstoff wurde schlecht auf dem Band abgebracht	Schalten Sie den Vorschub ein und lassen Sie den Klebstoff zwischen der Auftrags-Rolle und dem Schmelzbehälter zirkulieren.
Die Band haftet nicht am Werkstück	Die Druckrolle steht nicht senkrecht zur Kante des Werkstücks	Stellen Sie den Winkel des Auflagetisches 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
Band rutscht von der Transportrolle ab	Staub oder Schmutz auf den Transportrollen	Reinigen Sie die Einzugsrollen
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 PD80 Bandschneider **142-PD80**

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

IGM Fachmann Kantenanleimmaschinen-
Handschneider

M950-00001

IGM Werk Tisch für Kantenanleimmaschine und

Schneider DR500, BR300 **142-ST95A**

IGM Zusatz-Set für gerade Kanten für den Werk Tisch

ST95A **142-ST97**

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 !
Jakiegokolwiek zmiany techniczne są zastrzeżone!**

Szanowny Kliencie,

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje i zalecenia dotyczące instalacji oraz właściwego użytkowania okleiniarki krawędzi BR300.

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

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

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny proszę uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

Dzięki zapoznaniu się z niniejszą instrukcją zapewnione zostanie poprawne funkcjonowanie maszyny, zmniejszone zostanie ryzyko 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 znajdują Państwo jakiegokolwiek błędy, prosimy się z nami skontaktować za pośrednictwem e-mail: podpora@igm.cz.



ZAWARTOŚĆ	Strona	
1. OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI	45	6.1.2 Kontrola i ustawienie mierników na stole podporowym 49
2. SERWIS GWARANCYJNY	46	6.1.3 Ustawienie ilości aplikowanego kleju 50
3. BEZPIECZEŃSTWO	46	6.1.4 Dostosowanie grubości taśmy 50
3.1 Zasady	46	6.1.5 Przygotowanie odpowiedniej długości taśmy 50
3.2 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa	46	6.1.6 Mocowanie elementu przeznaczonego do oklejania 50
3.3 Ryzyka poboczne	47	6.1.7 Uzupelnianie kleju 51
3.4 Ważne uwagi	47	6.2 Wskazówki przed uruchomieniem okleiniarki 51
4. SPECYFIKACJA MASZYNY	47	6.3 Funkcje panelu sterowania 51
4.1 Opis maszyny	48	7. PRACA Z MASZYNĄ 52
4.2 Dane techniczne	48	7.1 Oklejanie 52
4.3 Zakres dostawy	48	7.2 Zastosowanie stacjonarne 52
5. TRANSPORT, WYPAKOWANIE I MONTAŻ	48	8. KONSERWACJA I KONTROLA 52
5.1 Transport i wypakowanie	48	8.1 Konserwacja po skończonej pracy 52
5.2 Montaż (ustawienie)	48	8.2 Kontrola prewencyjna 52
5.2.1 Montaż rogowego docisku	48	9. POMOC W PRZYPADKU AWARII 53
6. USTAWIENIE I REGULACJA	49	9.1 Rozwiązywanie problemów 53
6.1 Przygotowanie do pracy	49	10. OCHRONA ŚRODOWISKA 53
6.1.1 Pomiar i ustawienie szerokości taśmy	49	11. AKCESORIA (CZĘŚCI ZAMIENNE) 54

1. OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI

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

Adres: V Kněživce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Republika Czeska

Tel.: +420 220 950 910

Certyfikat

Produkt Ręczna okleiniarka z aplikacją kleju

Model: **BR300**

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




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.igmm.com.

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 osoby, które zostały odpowiednio przeszkolone, znające funkcjonowanie maszyny, jej konserwację oraz, które są świadome możliwych zagrożeń. Należy przestrzegać dozwolonego wieku określonego przez prawo osób obsługujących maszynę. Maszyna może być używana tylko w nienagannym stanie technicznym oraz gdy spełnia wszystkie wymagania dotyczące bezpieczeństwa.

Podczas pracy należy zamontować wszystkie elementy zabezpieczające.

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

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

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

- Nieodpowiednie środowisko pracy: wysoka

wilgotność, zanieczyszczenia.

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

3.2 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo poranienia

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

Chronić instrukcję obsługi przed zanieczyszczeniem i wilgocią. W przypadku sprzedaży maszyny przekazać instrukcję nowemu właścicielowi.

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

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

Zawsze należy korzystać z okularów ochronnych oraz ochraniaczy słuchu.

Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

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

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

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

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

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

W przypadku uszkodzenia kabla należy go natychmiast wymienić.

Przed przystąpieniem do oklejania 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.

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! Klej w komorze topnej może mieć temperaturę do 200 ° C, nie wolno dotykać gorących części.

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

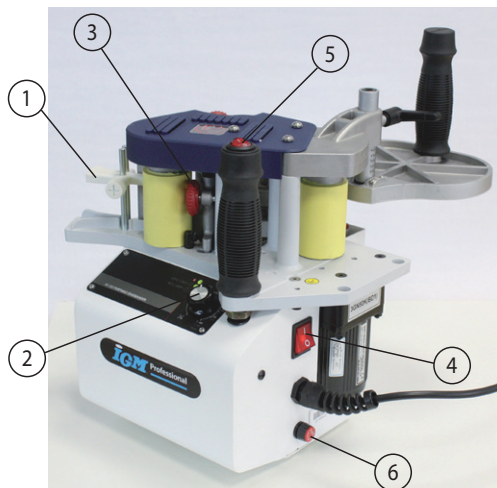
3.4 Ważne uwagi

Przed umieszczeniem okleiniarki w walizce, 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!

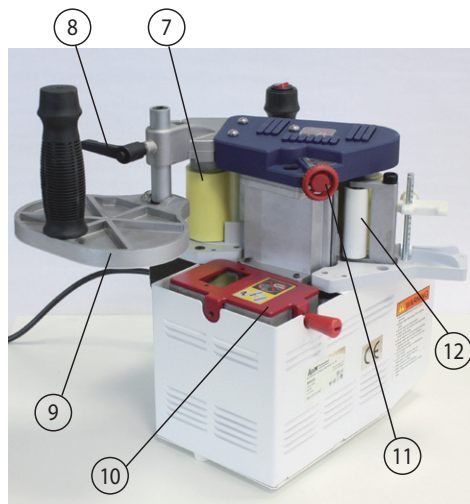
Aby zapobiec przedostawaniu się zanieczyszczeń do wnętrza komory topnej należy założyć pokrywę. Jeśli w komorze znajdują się już jakiegokolwiek zanieczyszczenia, usuń pozostały klej z komory, włącz urządzenie na około 3 minuty. Dzięki czemu możliwe będzie łatwe usunięcie kleju z komory topnej. Następnie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

4. SPECYFIKACJA MASZyny

4.1 Opis maszyny



- | | |
|---|--|
| 1 | Wejściowa prowadnica taśmy |
| 2 | Pokrętko regulacji temperatury |
| 3 | Regulacja docisku taśmy do wałka aplikacyjnego |
| 4 | Główny włącznik |
| 5 | Wyłącznik posuwu |
| 6 | Bezpiecznik |



- | | |
|----|--|
| 7 | Wyjściowy walec posuwu |
| 8 | Dźwignia do zamocowania stołu podporowego |
| 9 | Stół podporowy z uchwytem |
| 10 | Pokrywa komory topnej |
| 11 | Regulator aplikowania kleju na taśmie |
| 12 | Docisk taśmy do wejściowego właca podającego |

4.2 Dane techniczne

Moc silnika	855W / 230V
Grubość taśmy oklejającej	0,4 - 3mm
Szerokość taśmy oklejającej	10 - 65mm
Zakres temperatury	120° - 200°C
Prędkość posuwu	4m/min
Wymiary transportowe	33,5x29,8x36,7cm
Waga maszyny	8,7kg
Waga transportowa	11kg
ACzas rozgrzewania (120 °C)	4min
Bezpiecznik	F 6A (230V)
Długość kabla	5m
Pojemność komory topnej	400ml

4.3 Zakres dostawy

Okleiniarka BR300
Stół podporowy z uchwytem
Lekki pojemnik transportowy
Wzorek taśmy - taśma ze wzorem aplikacji kleju

5. TRANSPORT, WYPAKOWANIE I MONTAŻ

5.1 Transport i wypakowanie

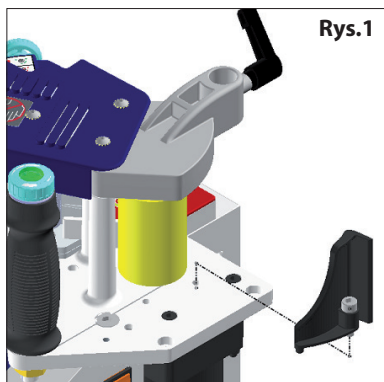
Maszyna dostarczana jest częściowo zmontowana. Przed uruchomieniem należy ją całkowicie zmontować.

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

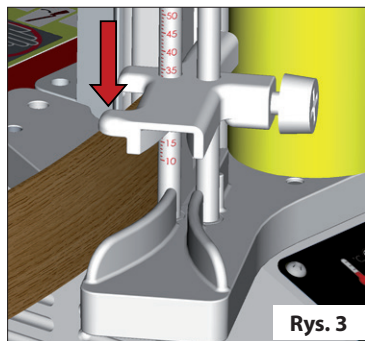
5.2 Montaż (złożenie)

5.2.1 Montaż rogowego docisku

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



Rys.1



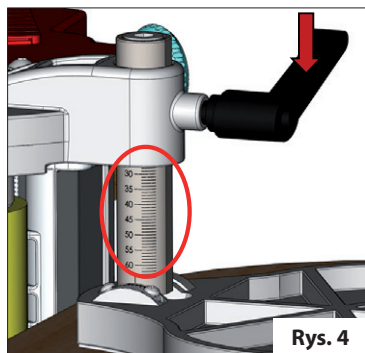
Rys.3

6. USTAWIENIE I REGULACJA

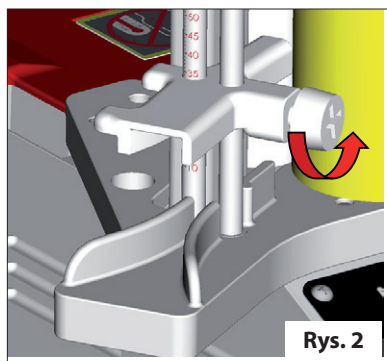
6.1 Przygotowanie do pracy

6.1.1 Pomiar i ustawienie szerokości taśmy

- Poluzuj śrubę znajdującą się na ograniczniku posuwu taśmy (rys. 2)
- Włóż taśmę poniżej ogranicznika prowadnicy wejściowej i zmierz wysokość taśmy (rys. 3), następnie dokręć śrubę.
- Zmierz grubość oklejanej płyty, a wartość ustaw na mierniku stołu podporowego następnie zabezpiecz dźwignię zapobiegającą posuwu (rys. 4)



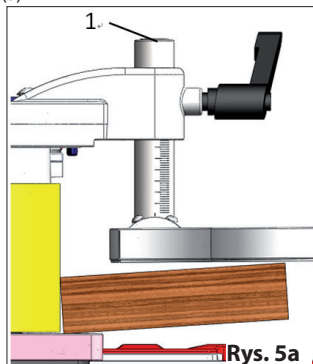
Rys.4



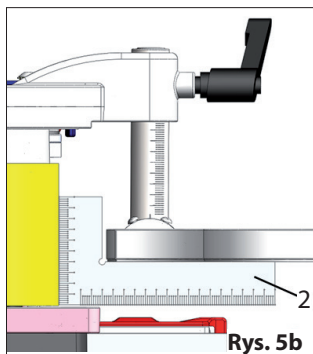
Rys.2

6.1.2 Kontrola i ustawienie mierników na stole podporowym

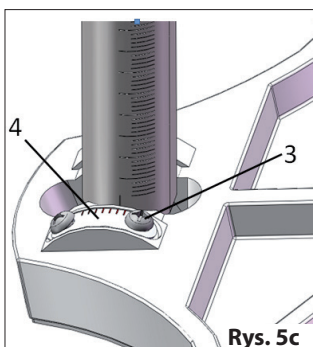
- Stół podporowy ustawiony jest fabrycznie w prostopadłej pozycji w stosunku do walca dociskowego. W celu skontrolowania mierników należy stół podporowy umieścić na przykładnicy kątovej 2 (nie znajduje się w podstawowym wyposażeniu). Jeżeli stół nie znajduje się w prostopadłej pozycji, poluzuj śrubę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



Rys.5a



Rys. 5b



Rys. 5c

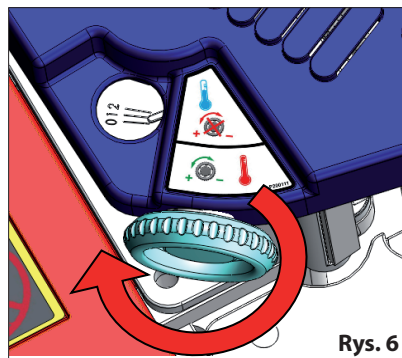
6.1.3 Ustawienie ilości aplikowanego kleju

Ilość aplikowanego kleju jest dostosowywana fabrycznie, tak aby spełniała wymagania 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.

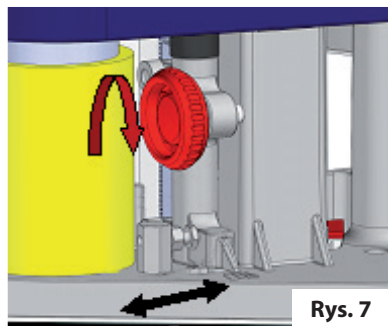
Kiedy kleju jest zbyt dużo, wycieka przez krawędź na taśmę. Jeśli kleju jest zbyt mało to w tym przypadku nie jest równomiernie aplikowany na taśmę.



Rys. 6

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. 7).



Rys. 7

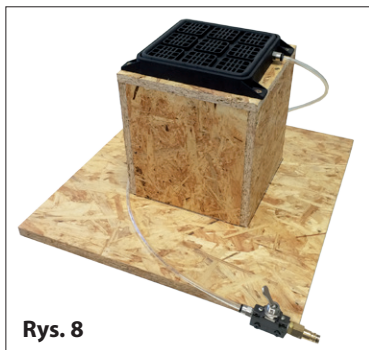
6.1.5 Przygotowanie odpowiedniej długości taśmy

- 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 przeznaczony do oklejania

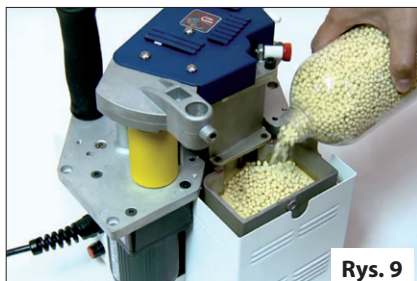
Obrabiany przedmiot w celu oklejania można przymocować za pomocą zacisków do stołu roboczego. Przymocuj obrabiany element tak, aby oklejana krawędź wystawała poza stół roboczy. Wygodniejszą metodą jest zamocowanie obrabianego przedmiotu za pomocą przyssawki próżniowej. Przyssawkę można zamówić w sklepie IGM jako akcesorium dodatkowe. Przykład zastosowania przyssawki próżniowej przedstawiono na (rys. 8)



Rys. 8

6.1.7 Uzupelnianie kleju

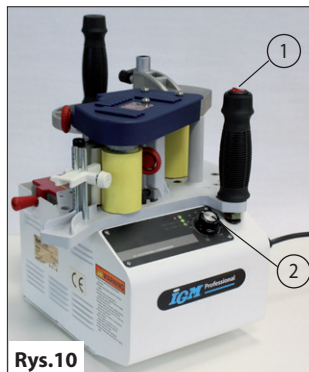
- Regularnie sprawdzaj ilość kleju znajdującego się w topnej komorze. Kiedy klej spadnie poniżej 1/2 zalecane jest uzupełnienie kleju.
- W celu otworzenie pokrywy należy poluzować śrubę pokrywy komory topnej. **NIE DOTYKAJ POKRYWY** - jest gorąca.



Rys. 9

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 wystarczający docisk. Niewystarczający docisk może spowodować niską jakość mocowania taśmy do obrabianego przedmiotu.
- Klej termoplastywny 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 robocza temperatura wynosi 120-150 ° C.



Rys. 10



Rys. 10a

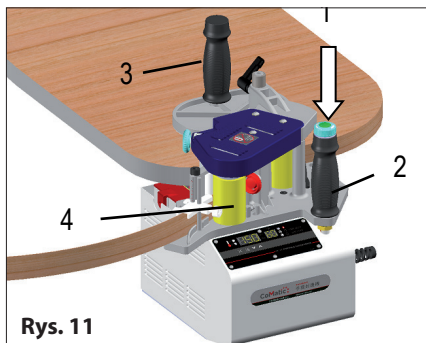
6.3 Funkcje panelu sterowania

<p>1</p> 	<p>Przełącznik posuwu: Po włączeniu uruchomi się posuw 4m / min.</p>
<p>2</p> 	<p>Pokrętko regulacji temperatury. Po całkowitym obróceniu w lewą stronę na I / O nagrzewanie wyłącza się, natomiast obracając pokrętkę w prawą stronę można ustawić żądaną temperaturę.</p>
	<p>Wskaźnik podgrzewania kleju: Kiedy lampka wskaźnika świeci, oznacza to, że klej się nagrzewa.</p>
	<p>Wskaźnik pracy: Zapala się, gdy temperatura przekracza 120 ° C (250 F), poprzez włączenie podajnika taśmy można przyspieszyć proces nagrzewania kleju.</p>
	<p>Wskaźnik bezpiecznego przechowywania: Po wyłączeniu nagrzewania lampka zapala się. Automatycznie zgaśnie po obniżeniu temperatury w topnej komorze poniżej 60 ° C (140 ° F). Dopiero teraz można okleiniarkę umieścić do walizki transportowej.</p>

7. PRACA Z MASZYNĄ

7.1 Oklejanie

- Sprawdź, jeśli w zbiorniku kleju nie znajdują się niezbrane cząstki lub pył, wyłącz główny przełącznik i ustaw żądaną temperaturę za pomocą pokrętki. Przełącznik (1) znajdujący się na rękojści (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. 11

8.2 Kontrola prewencyjna

- Regularnie sprawdzaj stan kleju w zbiorniku. Jeśli klej spadnie poniżej 1/2 objętości komory topnej, należy go uzupełnić. Element nagrzewający powinien być zanurzony w kleju.

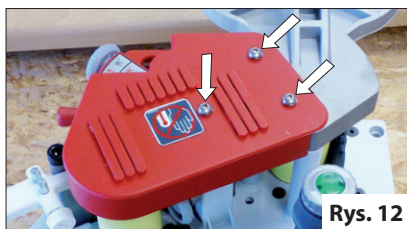
7.2 Zastosowanie stacjonarne

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.

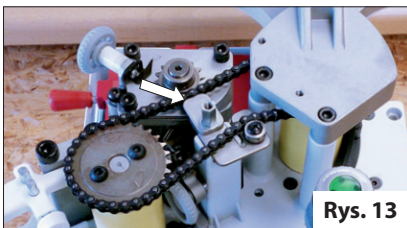
8. KONSERWACJA I KONTROLA

8.1 Konserwacja po skończonej pracy

Aby uniknąć gromadzenia się kleju na maszynie, po skończonej pracy należy okleiniarkę oczyścić od kleju odpowiednim narzędziem lub rozpuszczalnikiem. 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 rozrzędu oraz docisku (rys. 13). W celu nasmarowania łańcucha i docisku należy najpierw poluzować śruby (rys. 12) 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.



Rys. 12



Rys. 13

Podczas czyszczenia urządzenie musi być odłączone od źródła zasilania.

9. POMOC W PRZYPADKU AWARII

9.1 ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Awaria	Przyczyna	Rozwiązanie problemu
Okleiniarka się nie włącza	Uszkodzony bezpiecznik	Wymień bezpiecznik (użyj bezpiecznika o tej samej wartości)
Taśma nie jest w pełni pokryta klejem	Klej nie jest całkowicie rozpuszczony	Otwórz pokrywę i sprawdź jeśli klej jest rozpuszczony.
	Nie ustawiono żadnej ilości aplikowanego kleju dla danej szerokości taśmy	Zwiększ ilość aplikowanego kleju za pomocą pokręta. (patrz rozdział 6.1.3)
	Skrecona 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	Zwiększyć nacisk na obrabiany przedmiot
Taśma przesuwą 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 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 PD80 Frezarka przycinająca do krawędzi na taśmie ABS	142-PD80
IGM Szczypce przycinające do kształtowanych i prostych elementów	M951-V
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 termoplastywy do IGM okleiniarek - 5 kg opakowanie	M967-5
Klej termoplastywy 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.
+420 220 950 910, www.igm.cz