



142-DR500

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

Instructions

Návod k obsluze

Návod na obsluhu

Használati útmutató

Bedienungsanleitung

Instrukcja obsługi

EN p. 2 - 12

CZ s. 13 - 23

SK s. 24 - 34

HU s. 35 - 45

DE S. 46 - 57

PL s. 58 - 68

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 edgebander DR500.

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	6.1.3	Adjusting the amount of glue	7
2.	WARRANTY SERVICE	3	6.1.4	Adjusting tape thickness	7
3.	SAFETY INSTRUCTIONS	3	6.1.5	Setting length of tape	7
3.1	Advice	3	6.1.6	Fastening the workpiece before edgebanding	8
3.2	General safety instructions	3	6.1.7	Refilling glue	8
3.3	Risks	4	6.2	Before turning on	8
3.4	Important notice	4	6.3	Functions of control panel	8
4.	SPECIFICATIONS OF THE MACHINE	4	7.	WORKING WITH THE EDGEBANDER	9
4.1	Machine description	4	7.1	Edgebanding	9
4.2	Technical data	5	7.2	Stationary use	10
4.3	Contents	5	7.2.1	Operation in battery mode	10
5.	TRANSPORT, UNPACKING AND ASSEMBLY	5	7.3	Stationary use	10
5.1	Transport and unpacking	5	8.	MAINTENANCE AND CONTROL	10
5.2	Assembly	5	8.1	Maintenance after work	10
5.2.1	Connecting the battery for portable operations	5	8.2	Preventive check	11
5.2.2.	Mounting the mobile tape holder	5	9.	MALFUNCTION ASSISTANCE	11
5.2.3	Mounting the corner guide	6	9.1	DR500 error messages	11
6.	SET-UP AND ADJUSTMENT	6	9.2	Problem solving	11
6.1	Preparing for work	6	10.	ENVIRONMENTAL PROTECTION	11
6.1.1	How to measure and set up the width of the tape	6	11.	ACCESSORIES (SPARE PARTS)	12
6.1.2	Control and gauge set up on the supporting table	7			

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: **DR500**

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.igmtools.com.

3. SAFETY INSTRUCTIONS

3.1 Notice

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

Proper use also includes compliance with the regular operational and maintenance work described in this manual.

The machine can be operated only by persons familiar with the operation procedures, maintenance and are aware of potential risks.

Comply with the minimum age limits specified by law. The machine may only be used when in perfect technical condition.

All safety and protective components must be installed when operating the machine.

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

The manufacturer or the supplier 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.

When the power cord is connected, temperature shows up on the digital display but heating does NOT begin.

Make sure the cable is long enough and there is no excessive tension or bend over the table.

Keep away from flammable or explosive materials.

3.3 Risks

Risk exists even when using the machine according to the manual.

WATCH OUT! Heated glue may reach the temperatures of 200°C. Do not touch any hot parts.
The glue may contain harmful chemicals. Therefore, ensure sufficient ventilation of your workplace.

3.4 Important notice

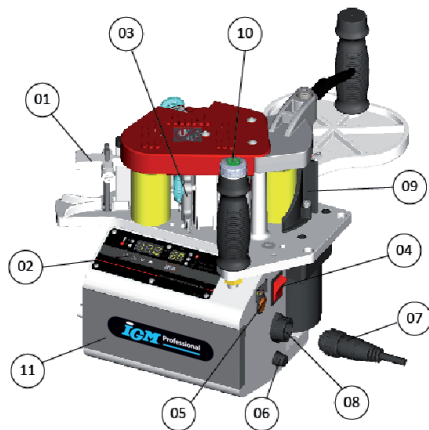
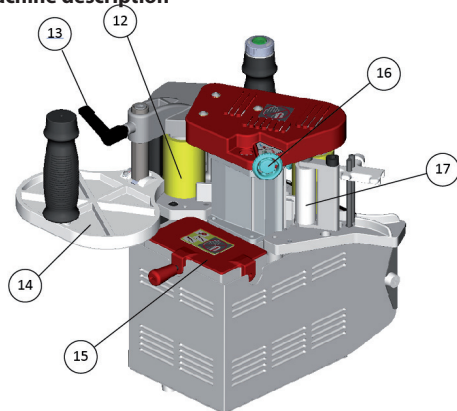
Make sure the machine has been off for at least 60 minutes before storing it in the portable case. That way, the glue in the container will cool down to 60°C. Use a piece of cloth to wipe any adhesive residues on the machine.

The Edgebander is designed for interior work. Do NOT use the machine outdoors!

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

4. SPECIFICATIONS OF THE MACHINE

4.1 Machine description



- | | |
|---|--|
| 1 | Infeed tape guide |
| 2 | Digital display - function settings |
| 3 | Set up of pressure of tape on application roller the |
| 4 | Main switch |
| 5 | Heating ON/OFF switch for operation battery |
| 6 | Fuse |
| 7 | Power cable plug |
| 8 | Socket for power cord |
| 9 | Corner guide for simple glueing of inner corners |

- | | |
|----|---------------------------------|
| 10 | Speed regulation and off switch |
| 11 | Battery cover |
| 12 | Outfeed roller |
| 13 | Support table locking lever |
| 14 | Support table with a handle |
| 15 | Glue pot cover |
| 16 | Regulation of amount of glue |
| 17 | Infeed roller pressure plate |

4.2 Technical data

Input power	855W / 230V
Tape thickness	0,4 - 3mm
Tape thickness	10 - 65mm
Temperature range	125° - 200°C
Feed speed	2 - 6m/min
Shipping size	34x30x35cm
Weight	9,8kg
Shipping weight	12kg
Warm-up time (120 °C)	4min
Fuse	F 6A (230V)
Cable length	5m
Glue pot capacity	400ml

4.3 Contents

DR500 Edgebander
 Support table with a handle Battery LB24
 Power cord
 Mobile tape holder Plastic
 case with castors
 Sample tape from calibration procedures

5. TRANSPORT, UNPACKING AND ASSEMBLY

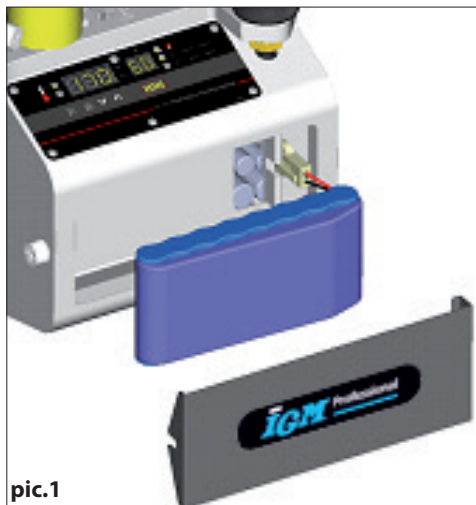
5.1 Transport and unpacking

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 Connecting the battery for portable operations

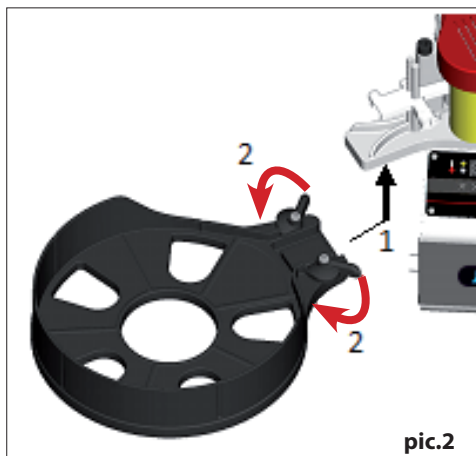
- Use the 142-LB24 lithium battery.
- Assembly and connection of the battery**
- Turn off the main switch before connecting or removing the battery.
- Unscrew the screw on the side of the cover.
- Open the battery cover and insert the battery connector into the motor. (pic. 1)
- The battery will only charge when the edgebander is turned on and connected to power supply. The charge status is shown on the control panel.
- Lithium battery: (ICR18650/3,7V x 8) 2200mAh fully charged in 1 hour



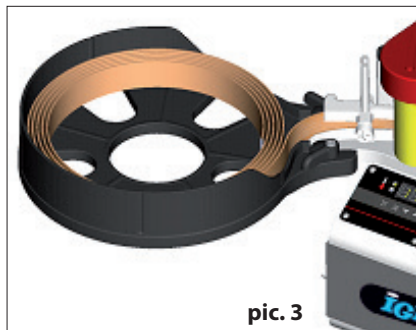
pic.1

5.2.2. Mounting the mobile tape holder

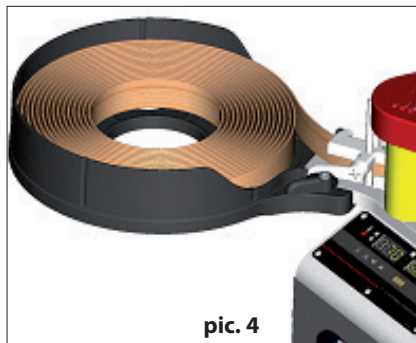
- Mount the holder from the bottom onto the mouth and flip the levers according to picture 2.
- Place the ball of tape with regard to the winding of the tape. If the tape is wound front side out, load it according to picture 3. If the tape is wound front side in, load it according to picture 4.
- The maximum tape dimensions for the tape holder: width 65 mm x thickness 3 mm x length 12 m.



pic.2



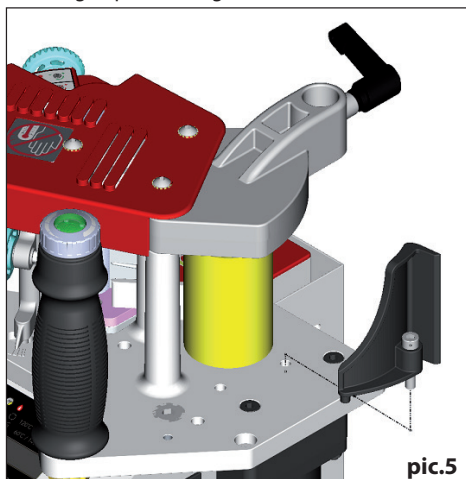
pic. 3



pic. 4

5.2.3 Mounting the corner guide

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



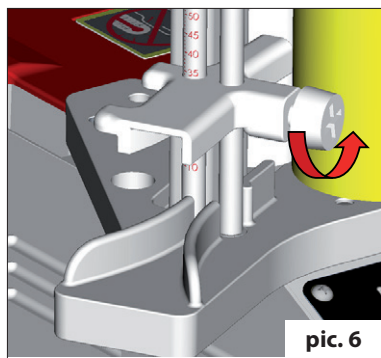
pic.5

6. SET-UP AND ADJUSTMENT

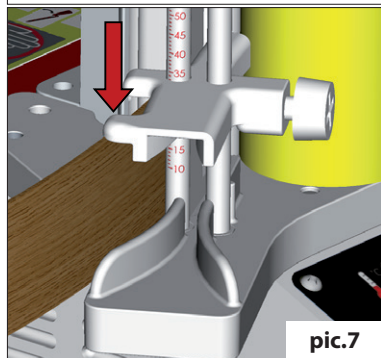
6.1 Preparing for work

6.1.1 How to measure and set up tape width

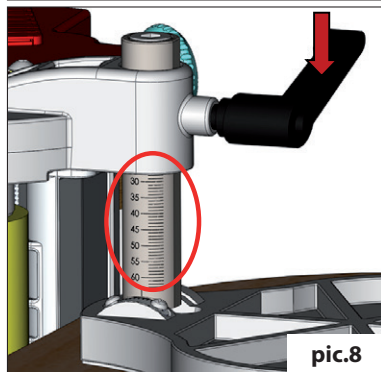
- Loosen the screw on the tape stop (pic.6)
- Place the tape under the stop and measure the height (pic.7), tighten the screw.
- Measure the thickness of the banded piece and set up the support table accordingly, make sure to tighten the locking lever properly (pic. 8)



pic. 6



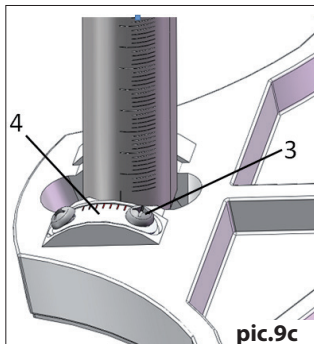
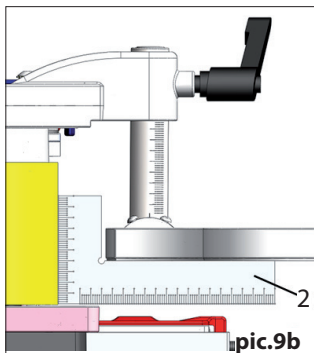
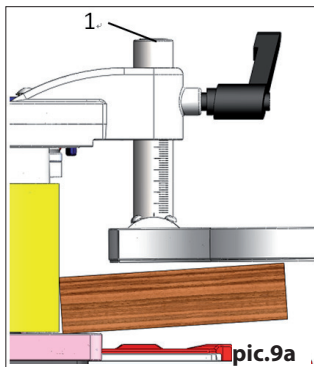
pic.7



pic.8

6.1.2 Control and gauge set up of the support table

The pre-set support table is perpendicular to the pressure plate. Place the support table on a mitre gauge (pic.2, gauge not supplied) to check proper 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.

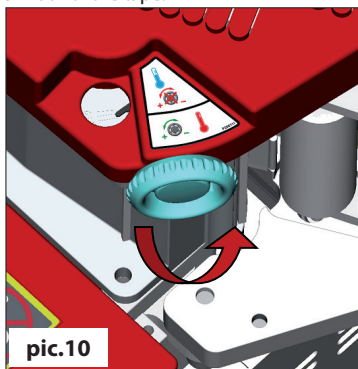


6.1.3 Adjusting the amount of applied glue
The amount of glue is pre-set and should suit the majority of operations.

- 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.

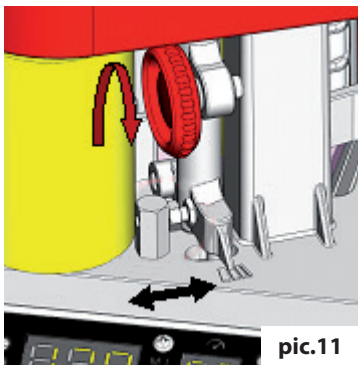
- **Caution: Do not turn the adjustment knob until the glue has reached operating temperature.**

- 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.



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.11).



6.1.5 Setting up tape length

- Measure the length of the banded edge and leave a bit more of the tape for final trimming.

- Apply enough pressure when trimming the edge, this will improve the finish.

6.1.6 Proper fastening before edgebanding

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



pic.12

6.1.7 Refilling the adhesive

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



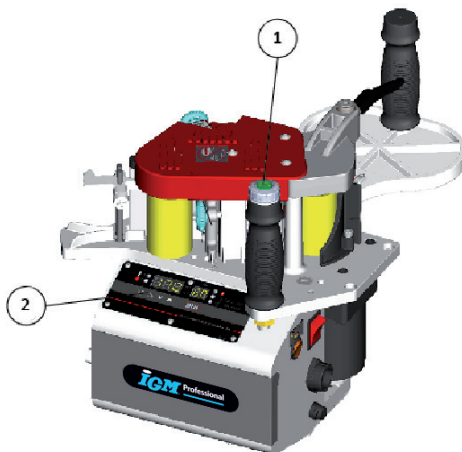
pic.13





6.2 Advice for proper operation

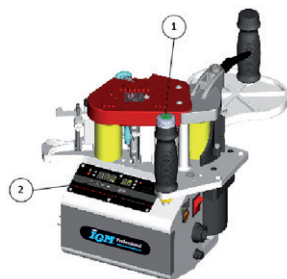
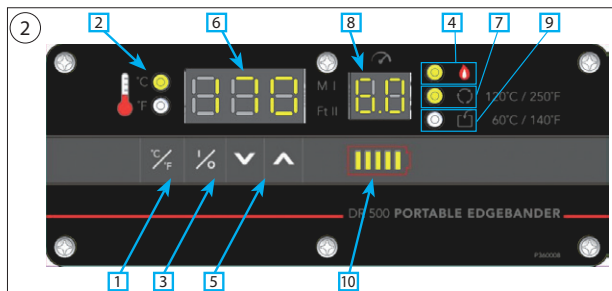
- Keep the machine clean throughout the whole operation.
 - Store the workpiece and the tape at room temperature.
 - Cold tape or workpiece can affect the quality of adhesion.
 - Always maintain enough pressure on the tape when working. Insufficient pressure may result in a weak connection between the tape and the workpiece.
 - Store your glue in a cool and dry place.
 - A pot full of glue is enough for approximately (depending on the type of glue) 50 m of tape (width 25 mm) or 25 m of tape (width 65 mm).

- Make sure the glue has completely melted before working.
 - Use glue supplied by IGM which has an operating temperature of 120-150 °C.
 - The edgebander may be used without the power cord only when running on the LB24 lithium battery.
 - Use the lowest feed speed when turning on the machine for the first time. Adjust the speed according to your experience and complexity of the workpiece.

6.3 Control panel features



<p>1</p> 	<p>Feed speed control: the button turns the feed on and off. Turning the ring changes feed speed from 2-6 m/min (clockwise rotation increases speed).</p>
<p>1</p> 	<p>How to switch between °C a °F</p>
<p>2</p> 	<p>When the light is on, the temperature is in °C and feed speed in m/min.</p> <p>When the light is on, the temperature is in °F and the feed speed is in Ft./min.</p>
<p>3</p> 	<p>Heating switch; After turning on the main power switch, turn on the heating switch to begin heating the glue.</p>

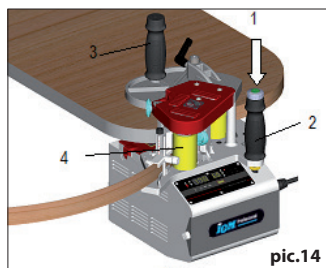


<p>4</p>	<p>The glue is being heated when the light is on.</p>	<p>9</p>	<p>Safe storage light: When you turn off the heating, this light will light up. And will go out when the temperature in the glue pot goes below 60 °C (140 F). Now you can safely store your machine in the carry bag.</p>
<p>5</p>	<p>Temperature setup; The temperature changes by one degree after pressing the button once Quick set-up: by holding the button for 3 seconds, you will hear a beep and the temperature set-up will rise quickly.</p>		<p>Battery operation: An indicator will blink after turning off the heating; the indicator will turn off when the temperature in the hot pot falls below 60 °C (140 F). Now you can safely store your machine in the carry bag.</p>
<p>6</p>	<p>The display shows the current temperature in the glue pot</p>	<p>10</p>	<p>Battery charge status indicator</p>
<p>7</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>8</p>	<p>Speed indicator</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. The button on the handle (2) will light up when the temperature reaches 120°C, press the button (1) to accelerate the melting process. Make sure the glue is properly stirred up before working. Turn the feed off and place the tape on the infeed roller. Place the support table on the workpiece and hold the machine firmly with both hands (2), (3). Place the pressure roller approximately 5 cm from the workpiece. Turn the feed on (1), and wait for the tape to reach the



pic.14

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 Operation

- After reaching the pre-set temperature and the glue has fully melted, you can disconnect the edgebander from the power supply and run the device using the battery.

- If the temperature falls by 10°C (50 F) when running on battery, the temperature indicator will blink the edgebander will „beep“, to

signalize the temperature of the glue is not optimum for your operation. If the temperature falls below 120°C, the motor won't turn on. The edgebander must be connected to the power supply in order for the glue to heat up to the pre-set temperature.

- You have two options when running on battery power:

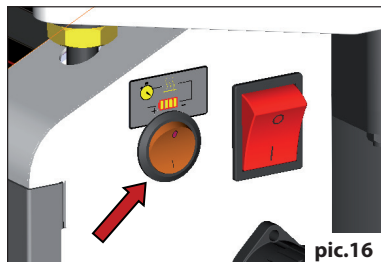
Heating turned on- this will run down the battery quickly but will keep the pre-set temperature of the glue. **Heating turned off-** the glue slowly cools down,



pic.15

the battery only runs the feed, the battery will last significantly longer in this mode. Switch the heating on and off using the round switch (pic.16).

The feed will run on battery when the edgebander is unplugged. You have approximately 5 minutes before the glue cools down to an unworkable



pic.16

7.2.1 Operation in battery mode

When banding large and complicated workpieces, set the edgebander to the highest possible temperature

of the adhesive. Then unplug the power cord from the edgebander. Now you can band large and complicated pieces. The cord won't be in your way and you can easily reach all around the banded workpiece. When banding large and complicated pieces using the battery and the temperature drops by 10°C from the pre-set temperature, turn on the heating of the glue. When you finish your banding, make sure to connect it to the power supply to heat up the glue again and charge the battery.

7.3 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 with silicone oil. Loosen screws, see (pic.17), and remove the plastic cover. Now you can lubricate the chain and the plate. After maintenance, place the cover back and tighten the screws.

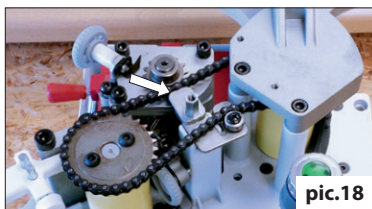
Make sure to clean the hot pot regularly. temperature.

Band the required surface and connect the edgebander to the power supply.

every two months or every 50 hours of operation



pic.17



pic.18

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 Preemptive control

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

9. MALFUNCTION ASSISTANCE

9.1 DR500 error messages

The DR500 Edgebander is designed to detect malfunctions and to picture them on its display.

ER1 - Voltage error: the voltage is not optimal for the proper function of the machine.

ER2 - Engine error: please contact an authorized service to check on the function of the motor.

ER3 - Heating error: should the temperature exceed 220°C, contact the authorized service centre to check on the heating function.

ER4 - Internal error: please contact an authorized electrical service centre.

9.2 Solution to problems

Malfunction	Cause	Repair
Cannot turn on the machine	Damaged fuse	Replace the fuse (use a fuse with the same value)
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, adjust feed rate
The tape is slipping on the infeed roller	Dust or debris on the infeed roller	Clean the infeed roller
The feed won't turn on	The glue isn't melted enough, the operating temperature hasn't been reached so far	The motor can be turned on after reaching 12 °C to ensure proper temperature for work.
Overheating	Malfunctioning temperature control	Let a qualified electrician replace the 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 Battery Set for Edgebander DR500

142-LB24

IGM PD80 Edgeband Trimmer

142-PD80

IGM End Trimmer for Shaped and Straight Panels

M951

IGM Fachmann Edge Banding Hand Trimmer

M950-00001

IGM Worktable for Edgebander and Trimmer for DR500-BR300

142-ST95B

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

M966-0

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 DR500.

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	13	6.1.3 Nastavení množství lepidla	18
2. ZÁRUČNÍ SERVIS	14	6.1.4 Nastavení tloušťky pásky	18
3. BEZPEČNOST	14	6.1.5 Příprava délky pásky	18
3.1 Poučení	14	6.1.6 Upevnění dílce pro olepování	19
3.2 Obecné bezpečnostní pokyny	14	6.2 Rady před spuštěním olepovačky	19
3.3 Rizika	15	6.1.7 Doplnování lepidla	19
3.4 Důležité upozornění	15	6.3 Funkce ovládacího panelu	19
4. SPECIFIKACE STROJE	15	7. PRÁCE SE STROJEM	20
4.1 Popis stroje	15	7.1 Olepování	20
4.2 Technická data	16	7.2 Provoz na baterii	21
4.3 Rozsah dodávky	16	7.2.1 Použití v praxi	21
5. PŘEPRAVA, VYBALENÍ A SESTAVENÍ	16	7.3 Stacionární použití	21
5.1 Přeprava a vybalení	16	8. ÚDRŽBA A KONTROLA	21
5.2 Montáž (sestavení)	16	8.1 Údržba po práci	21
5.2.1 Zapojení baterie pro mobilní olepovačku	16	8.2 Preventivní kontrola	22
5.2.2. Montáž mobilního zásobníku pásky	16	9. POMOC PŘI PORUŠĚ	22
5.2.3 Montáž rohového přítlaku	17	9.1 Chybové hlášky DR500	22
6. NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ	17	9.2 Řešení problémů	22
6.1 Příprava na práci	17	10. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ	22
6.1.1 Změření a nastavení šířky pásky	17	11. PŘÍSLUŠENSTVÍ (náhradní díly)	23
6.1.2 Kontrola a nastavení měřidel u podpěrného stolu	18		

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: **DR500**

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 ustanoveními

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

Podepsán: Ivo Mlej
Jednatel



2. ZÁRUČNÍ SERVIS

Uplatnění záruky se řídí platnými Obchodními podmínkami a Reklamačním řádem 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 předějte 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 kravatku 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.

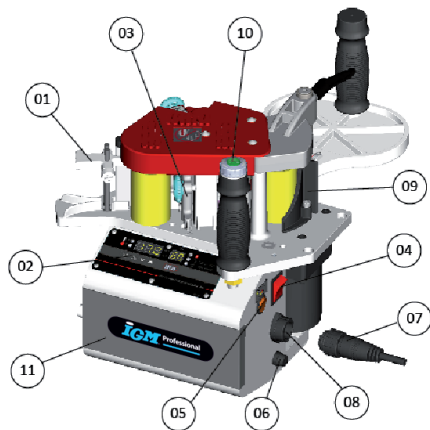
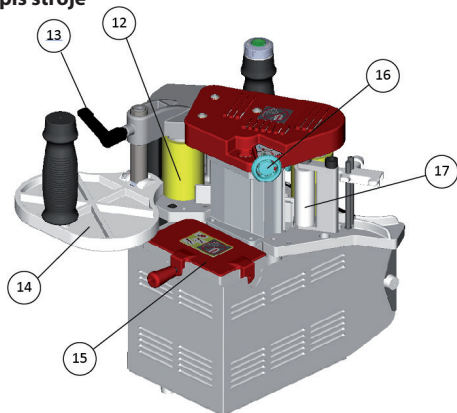
Před zapojením napájení, zkontrolujte, zda je vypínač v poloze „OFF“ (vypnuto)
Nepoužívejte stroj, pokud vypínač ON-OFF nefunguje správně.

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

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

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

4.1 Popis stroje



- | | |
|---|---|
| 1 | Vstupní vodičko pásky |
| 2 | Ovládací displej - nastavení funkcí |
| 3 | Nastavení přítlaku pásky na nanášecí válec |
| 4 | Hlavní vypínač |
| 5 | Vypínač ohřevu lepidla, pro provoz na baterii |
| 6 | Pojistka |
| 7 | Konektor napájecího kabelu |
| 8 | Zásuvka pro napájecí kabel |
| 9 | Přítlak pásky pro lepení vnitřních rohů |

- | | |
|----|---|
| 10 | Vypínač a regulátor posuvu |
| 11 | Kryt baterie |
| 12 | Výstupní válec posuvu |
| 13 | Páka pro upevnění podpěrného stolu |
| 14 | Podpěrný stůl s rukojetí |
| 15 | Kryt tavné komory |
| 16 | Regulátor nanášení lepidla na pásku |
| 17 | Přítlak pásky na vstupní podávací válec |

3.3 Rizika

Při použití olepovačky podle manuálu budou některá nebezpečí stále existovat.

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

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

3.4 Důležité upozornění

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

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

4. SPECIFIKACE STROJE

4.2 Technická data

Příkon motoru	855W / 230V
Tloušťka olepovací pásky	0,4 - 3mm
Šířka olepovací pásky	10 - 65mm
Rozsah teploty	125° - 200°C
Rychlost posuvu	2 - 6m/min
Převravní rozměry	34x30x35cm
Hmotnost stroje	9,8kg
Převravní hmotnost	12kg
Zahřívací čas (120 °C)	4min
Pojistka	F 6A (230V)
délka kabelu	5m
Obsah tavné komory	400ml

4.3 Rozsah dodávky

- Olepovačka DR500
- Podpěrný stůl s rukojetí
- Baterie 142-LB24
- Napájecí kabel
- Mobilní zásobník pásky
- Plastový kufr na kolečkách
- Vzorová páska, na které se prováděla kalibrace stroje

5. PŘEPRAVA, VYBALENÍ A SESTAVENÍ

5.1 Převrva a vybalení

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

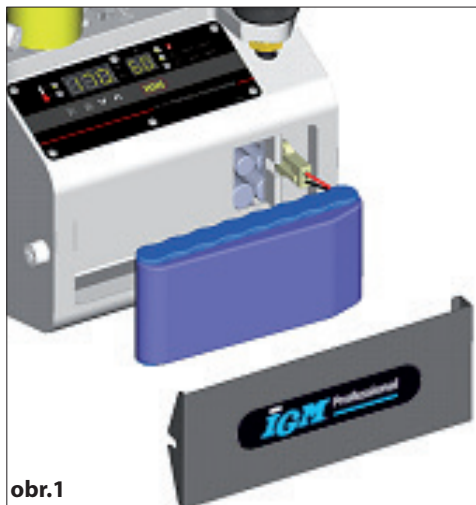
5.2 Montáž (sestavení)

5.2.1 Zapojení baterie pro mobilní olepovačku

- Použijte 142-LB24 lithiovou baterii.

Montáž a zapojení baterie

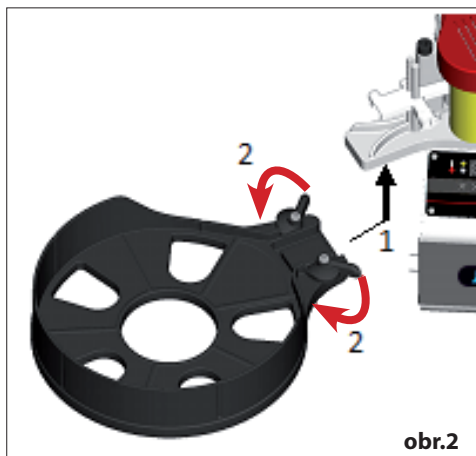
- Vypněte hlavní vypínač před připojením, nebo odpojením baterie.
- Odšroubujte šroub na straně krytu.
- Otevřete kryt baterie a zastrčte konektor od baterie do stroje. (obr. 1)
- Baterie se začne nabíjet pokud je olepovačka zapnutá a připojena k napájení. Stav nabití baterie se ukazuje na ovládacím panelu.
- Lithiová baterie: (ICR18650/3,7V x 8) 2200mAh nabíjený do plného nabití cca 1hod.



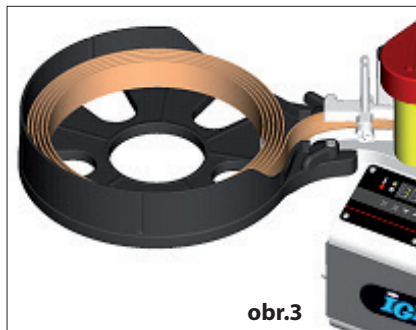
obr.1

5.2.2. Montáž mobilního zásobníku pásky

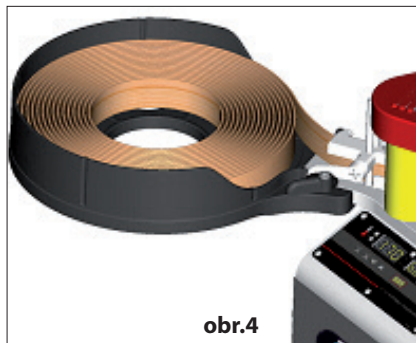
- Mobilní podavač pásky ze spodu nasuňte na výústek a otočte pásky dle (obr.2).
- Klubko pásky umístěte s ohledem na smysl navinutí pásky. Pokud je páska namotaná pohledovou stranou ven založte ji podle (obr.3). Pokud máte pásku smotanou pohledovou částí dovnitř založte ji podle (obr.4).
- Maximální rozměry pásky do zásobníku: šířka 65 mm x tloušťka 3 mm x délka 12 m.



obr.2



obr.3



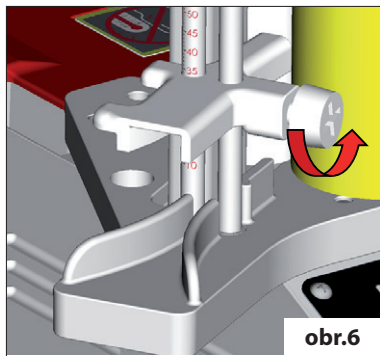
obr.4

6. NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ

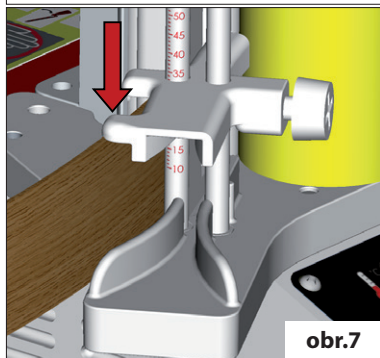
6.1 Příprava na práci

6.1.1 Změření a nastavení šířky pásky

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



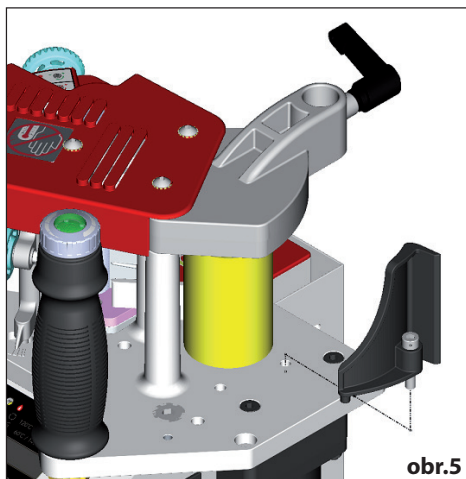
obr.6



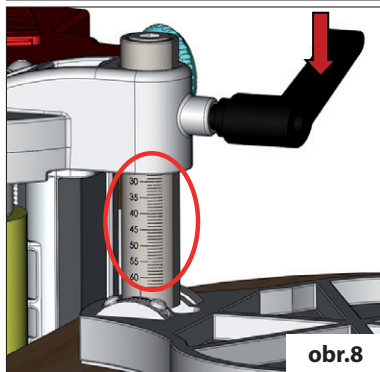
obr.7

5.2.3 Montáž rohového přítlaku

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



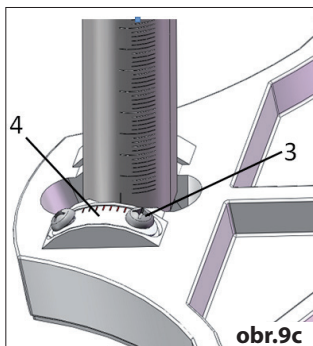
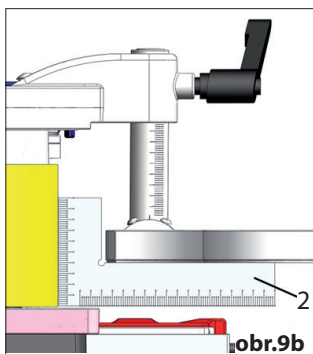
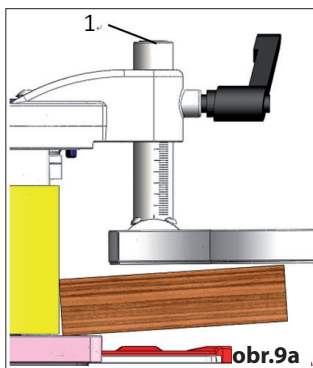
obr.5



obr.8

6.1.2 Kontrola a nastavení měřidel u podpěrného stolu

- Podpěrný stůl je nastavený 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 šroubu (3) a nastavte měřidlo (4) na „0“ a poté opět utáhněte šroubu (3).

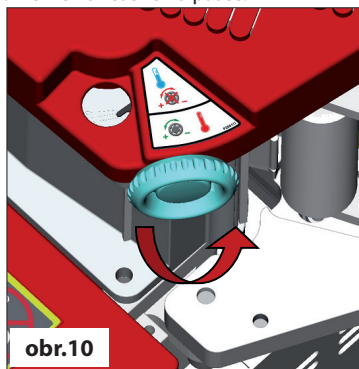


6.1.3 Nastavení množství nanášeného lepidla Množství nanášeného lepidla je nastaveno z výroby, tak aby vyhovovalo většině operací.

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

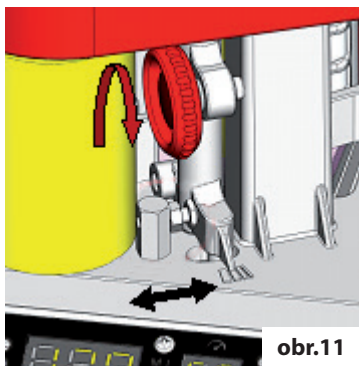
- Pozor: Neotáčejte kolečkem na regulaci množství lepidla, dokud stroj nedosáhl provozní teploty.

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



6.1.4 Nastavení tloušťky pásky

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



6.1.5 Příprava délky pásky

- Změřte délku olepované hrany dílce, a ponechte dostatek délky pásky pro koncové řezání na základě individuálních dovedností.

- U ořezávání, mějte vždy dostatečný přítlak na hranu, tím zlepšíte kvalitu obráběné plochy.

6.1.6 Upevnění dílce pro olepování

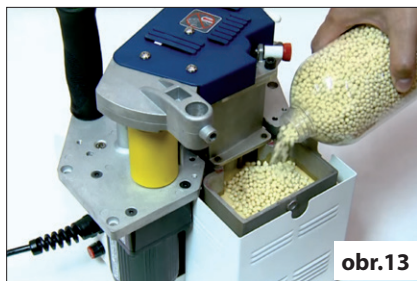
Pro olepování lze upevnit dílec k pracovnímu stolu svěrkami. Dílec upevněte tak aby přesahoval hranou, kterou budete olepovat pracovní stůl. Pohodlnější možnost je upevnit dílec vakuovou přísavkou. Tu je možné objednat u IGM jako volitelné příslušenství. Příklad využití vakuové přísavky viz (obr.12)



obr.12

6.1.7 Doplnění lepidla

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



obr.13

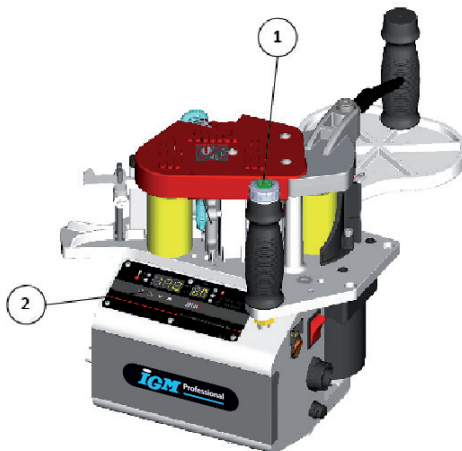
6.2 Rady před spuštěním olepovačky


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

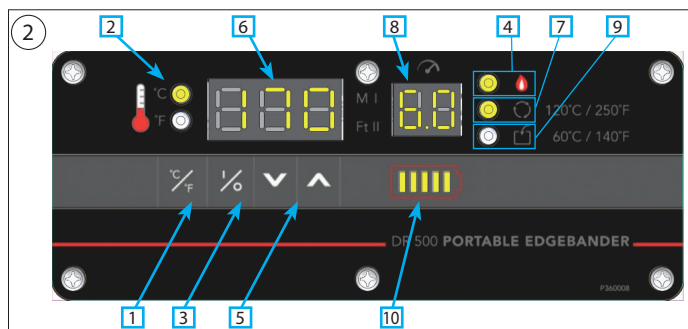
lepidlo zcela roztavené.

- Pro olepování používejte lepidlo dodávané firmou IGM, které má pracovní teplotu 120-150°C.
- Olepovačku můžete pro olepování použít na provoz bez elektrické sítě pouze na lithiovou baterii LB24.
- Při prvním spuštění nastavte nižší rychlost posuvu. Podle složitosti dílce a Vaší zkušenosti regulujte rychlost.

6.3 Funkce ovládacího panelu



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

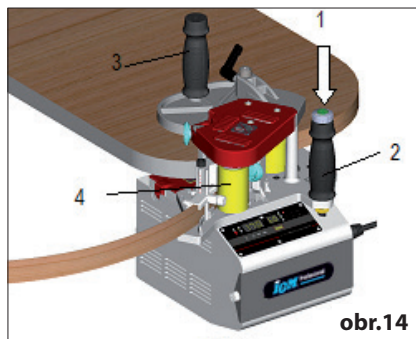


<p>1</p>	<p>Přepínání mezi °C a °F</p>	<p>7</p>	<p>Provozní kontrolka: rozsvítí se pokud je teplota nad 120 °C (250 F), zapnutím podavače pásky můžete urychlit proces ohřevu lepidla.</p>
<p>2</p>	<p>Pokud svítí kontrolka je teplota ve °C a rychlost posuvu v m/min. Pokud svítí kontrolka je teplota v °F a rychlost posuvu je v Ft./min.</p>	<p>8</p>	<p>Ukazatel rychlosti posuvu</p>
<p>3</p>	<p>Vypíná ohřev; Po zapnutí hlavního vypínače, stisknete vypínač ohřevu pro zapnutí ohřevu lepidla.</p>	<p>9</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. Provoz na baterii: Po vypnutí ohřevu, bude kontrolka blikat, po snížení teploty v tavné komoře pod 60 °C (140 F), kontrolka zhasne. Pak můžete olepovačku uložit do přepravního kufru.</p>
<p>4</p>	<p>Pokud svítí kontrolka probíhá ohřev lepidla.</p>	<p>10</p>	<p>Kontrolka stavu nabití baterie</p>
<p>5</p>	<p>Nastavení teploty; Stisknete jednou tlačítko a teplota se změní o jeden stupeň Rychlé nastavení: přidržením tlačítka po 3 vteřiny se ozve pípnutí a teplota se bude rychle měnit.</p>		
<p>6</p>	<p>Displej zobrazuje aktuální teplotu v tavné komoře</p>		

7. PRÁCE SE STROJEM

7.1 Olepování

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



obr.14

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

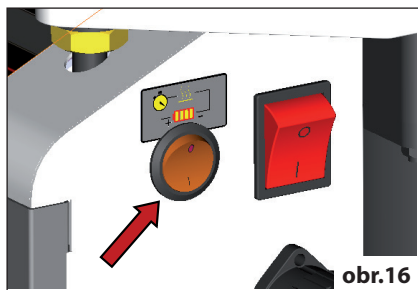
7.2 Provoz na baterii

- Při dosažení nastavené teploty a plného roztavení lepidla, se může olepovačka odpojit od elektřiny a spustit provoz na baterii. (obr.15)
 - Pokud při bezdrátovém provozu poklesne teplota o 10°C (50 F) pod nastavenou teplotu, ukazatel teploty se rozblíká a olepovačka bude „pípat“, aby upozornila, že teplota lepidla není v optimálním stavu pro provoz. Při poklesu teploty lepidla pod 120°C motor posuvu nepůjde spustit. Olepovačka musí být opět připojena k el. síti, aby se lepidlo mohlo ohřát na nastavenou teplotu.



obr.15

- Při provozu na baterii jsou na výběr dvě možnosti: **Zapnutý ohřev** - což rychle vybijí baterii, ale udrží nastavenou teplotu lepidla. **Vypnutý ohřev** - lepidlo pomalu chladne, baterie pohání pouze posuv, v tomto režimu vydrží baterie výrazně delší čas. Ohřev vypnete nebo zapnete kulatým vypínačem (obr.16).



obr.16

- Po odpojení napájecího kabelu, bude posuv dále fungovat na baterii. Než vychladne lepidlo na teplotu kdy s ním již nepůjde pracovat máte cca 5min. čas. Olepte požadovanou plochu a olepovačku opět připojte k el. síti.

7.2.1 Použití v praxi provoz na baterii

Při olepování velkých a složitých dílců nahřejte olepovačku na nejvyšší možnou teplotu podle použitého lepidla. Následně odpojte konektor přívodu elektřiny na olepovače. Nyní můžete olepovat velké a složité dílce. Kabel Vám nyní při olepování nebude překážet a snadno dosáhnete po celém obvodu olepovaného dílce. Pokud olepujete velké a složité dílce s posuvem na baterii a klesne Vám teplota o 10°C od nastavené teploty, zapněte si ohřev lepidla z baterie. Po olepení olepovačku znovu připojte k el. síti a nechte lepidlo znovu ohřát a nabit baterii.

7.3 Stacionární použití

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

8. ÚDRŽBA A KONTROLA

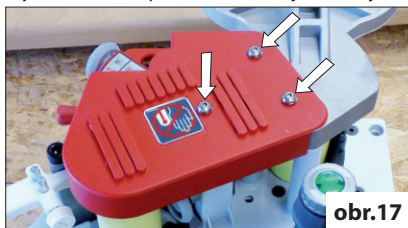
8.1 Údržba po práci

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

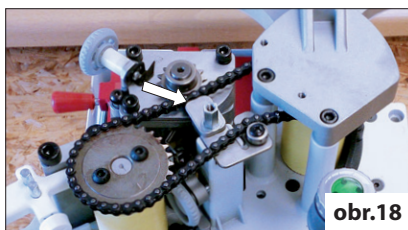
Jednou za šest měsíců a nebo po 500 hod. provozu doporučujeme kontrolu stroje v autorizovaném servisu.

Do pravidelné týdenní údržby stroje spadá mazání rozvodového řetězu a přítlaku (obr.18) silikonovým olejem. Povolte šrouby viz (obr.17), a sundejte plastový kryt. Nyní můžete promazat řetěz a přítlak. Po namazání plastový kryt vraťte zpět a utáhněte šrouby.

Abyste byla nádrž na lepidlo stále čistá, je nutné ji čistit



obr.17



obr.18

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

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

8.2 Preventivní kontrola

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

9. POMOC PŘI PORUŠE

9.1 Chybové hlášky DR500

Olepovačka DR500 je navržena aby rozpoznala některé chyby a zobrazila je na displeji

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

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

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

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

9.2 Řešení problémů

Porucha	Příčina	Oprava
Olepovačka nejde zapnout	Poškozená pojistka	Vyměňte pojistku (použijte pojistku se stejnou hodnotou)
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, upravte rychlost posuvu
Páska prokluzuje na podávacím válci	Prach, nebo nečistoty na podávacích válcích	Očistěte podávací válce
Posuv nejde zapnout	Lepidlo není zcela roztaveno, není dosažena provozní teplota	Motor jde spustit po dosažení 120°C, aby se zajistila správná teplota pro práci.
Přehřívání	Porucha detektoru teploty	Nechte na kvalifikovaného elektrikáře vyměnit detektor teploty

10. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Chraňte životní prostředí.

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

11. PŘÍSLUŠENSTVÍ (náhradní díly)

IGM Zásobník pásky pro olepovačku DR500-BR300	142-BC25
IGM Baterie pro DR500	142-LB24
IGM PD80 Ohraňovací - ořezávací fréзка na ABS pásku	142-PD80
IGM Kapovací kleště na tvarové i rovné dílce	M951
IGM Fachmann Ořezávačka hran ruční	M950-00001
IGM Olepovací a ořezávací stůl se zásobníkem pro DR500, BR300	142-ST95B
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 DR500.

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



Prosím preštudujte si a dodržujte bezpečnostné pokyny!

Pred prvým použitím stroja si prosím dôsledne preštudujte tento manuál. Bude sa Vám so strojom lepšie pracovať a znížite tým riziko chýb pri práci, poškodenie stroja alebo poranenie obsluhy.

Vďaka neustálemu vývoju sa môže design, konštrukcia, obrázky aj obsah zariadenia mierne líšiť. Ak však objavíte v manuáli chyby, informujte nás prosím o nich na email: podpora@igm.cz.

OBSAH	STR.		
1. VYHLÁSENIE O ZHODE	24	6.1.3 Nastavenie množstva lepidla	29
2. ZÁRUČNÝ SERVIS	25	6.1.4 Nastavenie hrúbky pásky	29
3. BEZPEČNOSŤ	25	6.1.5 Príprava dĺžky pásky	30
3.1 Poučenie	25	6.1.6 Upevnenie dielce na olepovanie	30
3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny	25	6.2 Rady pred spustením olepovačky	30
3.3 Riziká	26	6.1.7 Dopĺňovanie lepidla	30
3.4 Dôležité upozornenia	26	6.3 Funkce ovládacieho panela	30
4. ŠPECIFIKÁCIE STROJE	26	7. PRÁCA SO STROJOM	32
4.1 Popis stroja	26	7.1 Olepovanie	32
4.2 Technické údaje	27	7.2 Prevádzka na batériu	32
4.3 Rozsah dodávky	27	7.2.1 Použitie v praxi	32
5. PREPRAVA, ROZBALENIE A ZOSTAVENIE	27	7.3 Stacionárne použitie	32
5.1 Preprava a vybalenie	27	8. ÚDRŽBA A KONTROLA	33
5.2 Montáž (zostavenie)	27	8.1 Údržba po práci	33
5.2.1 Zapojenie batérie pre mobilnú olepovačku	27	8.2 Preventívna kontrola	33
5.2.2. Montáž mobilného zásobníka pásky	27	9. POMOC PRI PORUCHE	33
5.2.3 Montáž rohového prítlaku	28	9.1 Chybové hlášky DR500	33
6. NASTAVENIE	28	9.2 Riešenie problémov	33
6.1 Príprava na prácu	28	10. OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA	34
6.1.1 Meranie a nastavenie šírky pásky	28	11. PRÍSLUŠENSTVO (náhradné diely)	34
6.1.2 Kontrola a nastavenie meradiel u podperného stole	29		

1. PREHLÁSENIE O ZHODE

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

Adresa: V Kněživce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Česká republika

Tel. +420 220 950 910

Certifikuje

Produkt: Ručná olepovačka s nanášaním lepidla

Model: **DR500**

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

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

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

Podpísaný: Ivo Mlej
Konatel

2. ZÁRUČNÝ SERVIS

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

3. BEZPEČNOSŤ

3.1 Poučenie

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

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

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

Dodržiujte minimálny vek pracovníka stanovený
zákonmi.

Stroj môže byť používaný iba v
dokonalom technickom stave.

Pri práci musia byť namontované
všetky bezpečnostné a ochranné prvky.

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

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

Riziko nesie každý užívateľ.

Pri porušení uvedených zásad sa nedajú uplatniť
nároky na záruku:

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

prevádzky, čistenie a údržba stroja.

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

3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní
nebezpečný.

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

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

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

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

Vždy používajte ochranné okuliare a ochranu sluchu.

Dodržiujte kapitolu „Bezpečnosť“ uvedenú v tomto
manuáli.

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

Dbajte na správne osvetlenie.

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

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

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

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

Pred olepovaním, odstráňte klince a ďalšie

cudzietelesá z obrobka, ktoré by Vám mohli prekážať.

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

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

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

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

3.3 Riziká

Aj pri použití olepovačky podľa manuálu budú

niektoré nebezpečenstvá stále existovať.

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

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

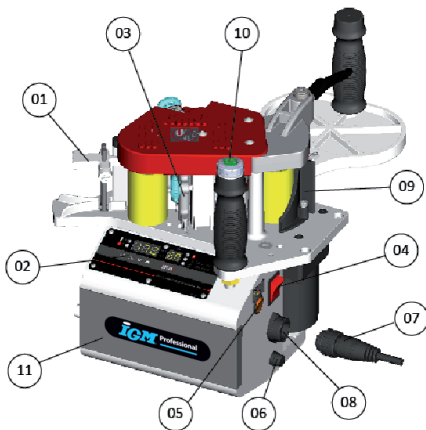
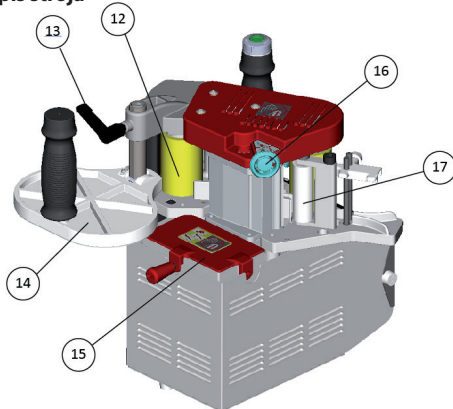
3.4 Dôležité upozornenia

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

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

4. ŠPECIFIKÁCIE STROJA

4.1 Popis stroja



- | | |
|---|--|
| 1 | Vstupné vodidlo pásky |
| 2 | Ovládací displej - nastavenie funkcií |
| 3 | Nastavenie prítlaku pásky na nanášací valec |
| 4 | Hlavný vypínač |
| 5 | Vypínač ohrevu lepidla, pre prevádzku na batériu |
| 6 | Poistka |
| 7 | Konektor napájacieho kábla |
| 8 | Zásuvka pre napájací kábel |

- | | |
|----|--|
| 9 | Prítlak pásky pre lepenie vnútorných rohov |
| 10 | Vypínač a regulátor posuvu |
| 11 | Kryt batérie |
| 12 | Výstupný valec posuvu |
| 13 | Páka pre upevnenie podperného stola |
| 14 | Podperný stôl s rukoväťou |
| 15 | Kryt tavnej komory |
| 16 | Regulátor nanášania lepidla na pásku |
| 17 | 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	125° - 200°C
Rýchlosť posuvu	2 - 6m/min
Prepravné rozmery	34x30x35cm
Hmotnosť stroja	9,8kg
Prepravná hmotnosť	12kg
Zahrievací čas (120 °C)	4min
Poistka	F 6A (230V)
Dĺžka káblu	5m
Obsah tavnej komory	400ml

4.3 Obsah balenia

Olepovačka DR500
 Podperný stôl s rukoväťou
 Batéria 142-LB24
 Napájací kábel
 Mobilný zásobník pásky
 Plastový kufor na kolieskach
 Vzorová páska, na ktorej sa vykonávala kalibrácia stroja

5. PREPRAVA, VYBALENIE A ZOSTAVENIE

5.1 Preprava a vybalenie

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

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

5.2 Montáž (zostavenie)

5.2.1 Zapojenie batérie pre mobilnú olepovačku

• Použite 142-LB24 lítiovú batériu.

Montáž a zapojenie batérie

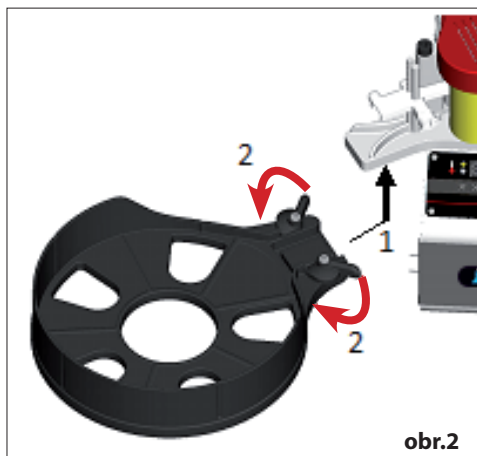
- Pred pripojením alebo odpojením batérie vypnite hlavný vypínač.
- Odskrutkujte skrutku na boku krytu.
- Otvorte kryt batérie a zastrčte konektor batérie do stroja (obr. 1).
- Batéria sa začne nabíjať, keď je olepovačka zapnutá a pripojená k napájaniu. Stav nabitia batérie saukazuje na ovládacom paneli.
- Lítiová batéria: (ICR18650 / 3,7V x 8) 2200mAh, plné nabitia za cca 1hodinu.



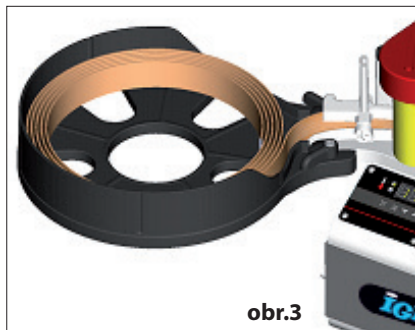
obr.1

5.2.2 Montáž mobilného zásobníka pásky

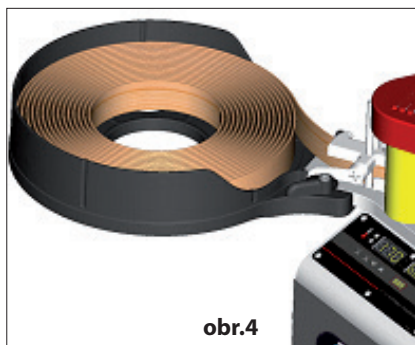
- Zospodu nasuňte mobilný podávač pásky navyústenie a otočte páčky (obr.2).
- Zmotanú pásku umiestnite s ohľadom na smer navinutiapásky. Ak je páska namotaná pohľadovou stranou von založte ju podľa obr.3. Ak máte pásku zmotanú pohľadovou stranou dovnútra založte ju podľa obr.4.
- Maximálne rozmery pásky do zásobníka: šírka 65 mm x hrúbka 3 mm x dĺžka 12 m.



obr.2



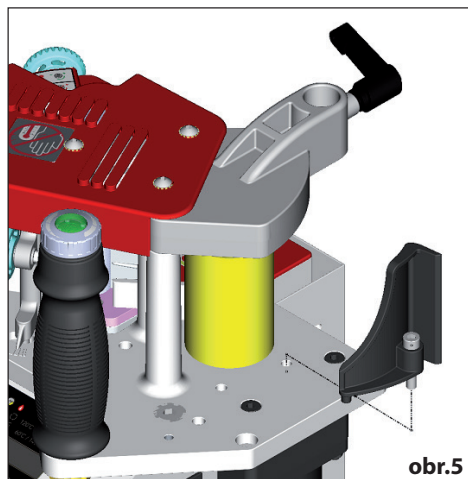
obr.3



obr.4

5.2.3 Montáž rohového prítlaku

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



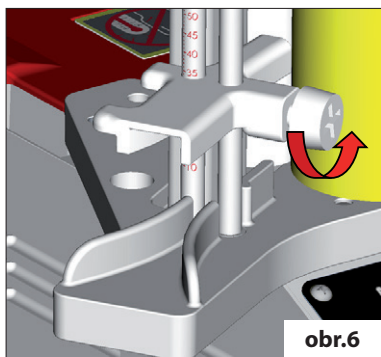
obr.5

6. NASTAVENIE

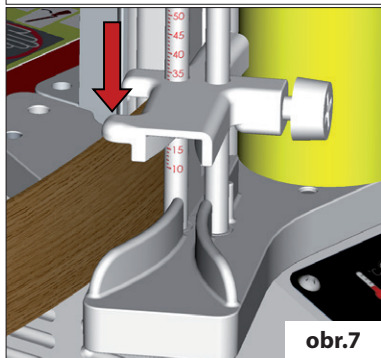
6.1 Príprava na prácu

6.1.1 Zmeranie a nastavenia šírky pásky

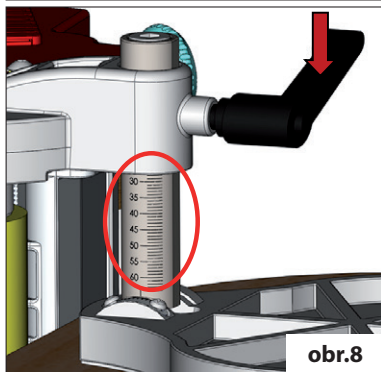
- Uvoľnite skrutku na zarážke podávania pásky (obr. 6).
- Vložte pásku zo strany pod zarážku a zmerajte výšku pásky podľa obr. 7 a utiahnite skrutku.
- Zmerajte hrúbku olepovanej dosky a túto hodnotu nastavte na meradle podperného stola zaistite páku proti posuvu (obr. 8).



obr.6



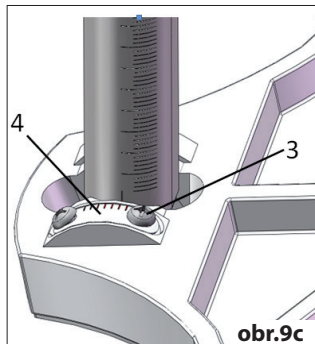
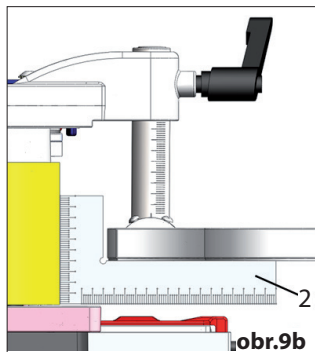
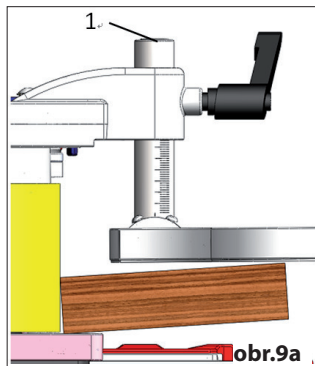
obr.7



obr.8

6.1.2 Kontrola a nastavenie meradiel podperného stola

• Podperný stôl je nastavený z výroby, aby bol 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) a vyrovnajte stôl podľa uhlového pravítka, následne opätiať utiahnite skrutku (1). Povoľte skrutku (3) a



nastavte meradlo (4) na „0“ a potom opäť utiahnite skrutku (3).

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

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

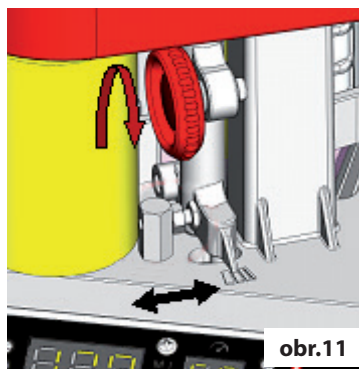
• **Pozor: Neotáčajte kolieskom regulácie množstva lepidla, kým stroj nedosiahne prevádzkovú teplotu.**

• Ak je lepidla priveľa, tak preteká cez hranu napohľadovú stranu pásky. Ak je lepidla málo, nie je rovnomerne nanosené na pásku.



6.1.4 Nastavenie hrúbky pásky

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



6.1.5 Príprava dĺžky pásky

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

6.1.6 Upevnenie dielca pre olepovanie

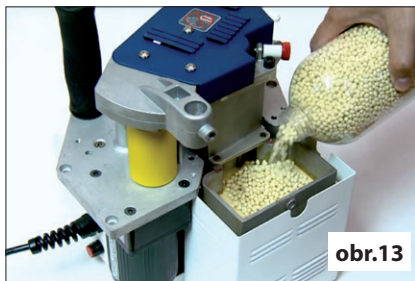
Pre olepovanie je možné dielec upevniť k pracovnému stolu pomocou pracovných stolusvorkami. Dielec upevnite tak, aby presahoval hranou, ktorú budete olepovať, pracovný stôl. Pohodnejšia možnosť je upevniť dielec vákuovou prísavkou, ktorú je možné objednať v IGM ako voliteľné príslušenstvo. Príklad využitia vákuovej prísavky je na obr.12.



obr.12

6.1.7 Dopĺňovanie 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 za neho šlo veko odklopiť. **NEDOTÝKAJTE SA KRYTU - je horúci.**

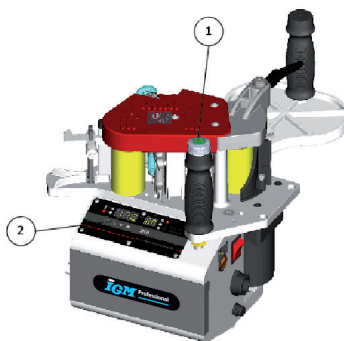


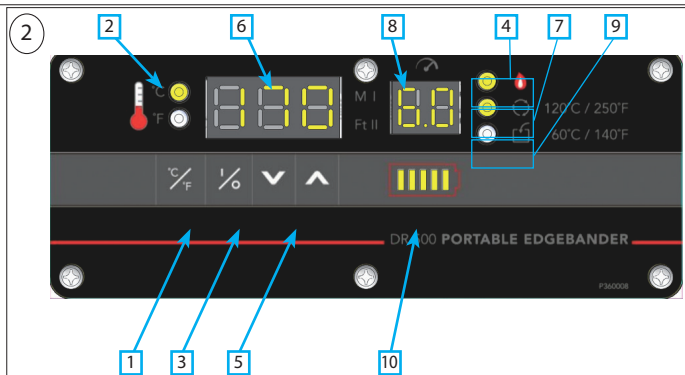
obr.13



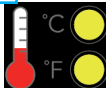




6.2 Rady pred spustením olepovačky





- Po celú dobu práce s olepovačkou ju udržiavajte čistú.
- Olepovaný dielec a olepovaciu pásku majte pri izbovej teplote.
- Chladná pásky, alebo dielec môže ovplyvniť kvalitu priľnavosti.
- Pri práci majte vždy dostatočný prítlak na pásku. Nedostatočný tlak môže spôsobiť zhoršenú kvalitu pripevnenia pásky k dielcu.
- Tavitelné lepidlo skladujte na chladnom a suchom mieste.
- Lepidlo z plnej tavnej komory vyjde približne (v závislosti od druhu použitého lepidla) na 50 m pásky (šírky 25mm), alebo približne na 25 m pásky (šírky 65mm).
- Pred začatím olepovania sa presvedčte, že je lepidlo úplne roztavené.
- Pre olepovanie používajte lepidlo dodávané firmou IGM, ktoré má pracovnú teplotu 120-150 °C.
- Olepovačku môžete použiť aj na prevádzkubez pripojenia k elektrickej sieti a to s lítiovou batériou LB24.
- Pri prvom spustení nastavte najnižšiu rýchlosť posuvu. Podľa zložitosti dielca a Vašich skúseností regulujte rýchlosť.

6.3 Funkcie ovládacieho panelu





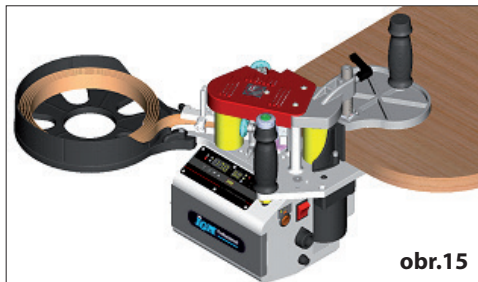
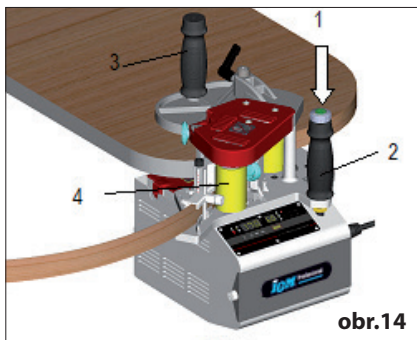
<p>1</p> 	<p>Ovládač rýchlosti posuvu: postlačení môžete vypnúť / zapnúť posuv. Otáčaním kolieska môžete zmeniť rýchlosť posuvu 2-6m/min (v smere hodinových ručičiek sa zrýchľuje).</p>
<p>1</p> 	<p>Prepínanie medzi °C a °F</p>
<p>2</p> 	<p>Ak kontrolka svietije teplota vo °C a rýchlosť posuvu v m/min. Ak kontrolka svieti je teplota v °F a rýchlosť posuvu</p>
<p>3</p> 	<p>Vypínač ohrevu: Po zapnutí hlavného vypínača, stlačte vypínač ohrevu pre zapnutie ohrevu lepidla.</p>
<p>4</p> 	<p>Ak kontrolka svieti prebieha ohrev lepidla.</p>
<p>5</p> 	<p>Nastavenie teploty: Stlačte raz tlačidlo a teplota sa zmení o jeden stupeň. Rýchle nastavenie: Podržaním tlačidla na 3 sekundy sa ozve pípnutie a teplota sa bude rýchlo meniť.</p>
<p>6</p> 	<p>Displej zobrazuje aktuálnu teplotu v tavnej komore.</p>

<p>7</p> 	<p>Prevádzková kontrolka: Rozsvieti sa, ak je teplota nad 120 °C (250 °F), zapnutím podávača pásky môžete urýchliť proces ohrevu lepidla.</p>
<p>8</p> 	<p>Ukazovateľ rýchlosti posuvu.</p>
<p>9</p> 	<p>Kontrolka bezpečného uloženia: Rozsvieti sa po vypnutí ohrevu lepidla. Zhasne po znížení teploty v tavnej komore pod 60 °C (140 °F). Potom môžete uložiť olepovačku do prepravného kufru.</p>
<p>10</p> 	<p>Prevádzka na batériu: Bude blikať po vypnutí ohrevu lepidla. Zhasne po znížení teploty v tavnej komore pod 60 °C (140 °F). Potom môžete uložiť olepovačku do prepravného kufru.</p>

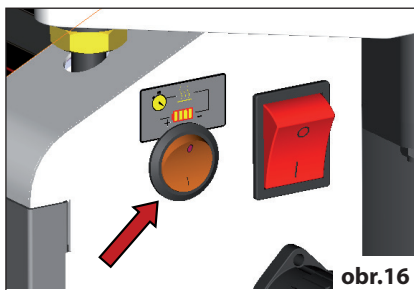
7. PRÁCE SO STROJOM

7.1 Olepovanie

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



možnosti: Zapnutý ohrev - čo rýchlo vybijie batériu, ale udržinastavenú teplotu lepidla. Vypnutý ohrev - lepidlo pomaly chladne, batéria poháňa len posuv, takže v tomto režime vydrží batéria výrazne dlhší čas.



Ohrev vypnete, alebo zapnete okružným vypínačom (obr.16).

- Po odpojení napájacieho kábla, bude posuv ďalej fungovať na batériu. Než vychladne lepidlo na teplotu, kedy s ním už nepôjde pracovať, máte cca 5 minút. Olepte požadovanú plochu a olepovačku opäť pripojte k el. sieti.

7.2 Prevádzka na batériu

- Pri dosiahnutí nastavenej teploty a plného roztavenia lepidla, sa môže olepovačka odpojiť od elektriny a spustiť prevádzku na batériu (obr.15).
- Ak pri bezdrôtovej prevádzke poklesne teplota o 10 °C (50 °F) pod nastavenú teplotu, ukazovateľ teploty sa rozblíkajú a olepovačka bude „pípať“, aby upozornila, že teplota lepidla nie je v optimálnom stave pre prevádzku. Pri poklese teploty lepidla pod 120 °C sa nebude dať spustiť motor posuvu. Olepovačka musí byť opäť pripojená k el. sieti, aby sa lepidlo mohlo ohriať na nastavenú teplotu.
- Pri prevádzke na batériu sú na výber dve

7.2.1 Použitie v praxi

Pri olepovaní veľkých a zložitých dielcov nahrejte olepovačku na najvyššiu možnú teplotu podla použitého lepidla. Následne odpojte konektor prívodu elektriny na olepovačku. Potom môžete olepovať veľké a zložené dielce. Kábel Vám teraz pri olepovaní nebude prekážať a ľahko dosiahnete celý obvod olepovaného dielca. Ak bezdrôtovo olepujete veľké a zložené dielce s posuvom a klesne Vám teplota o 10 °C od nastavenej teploty, zapnite sohrev lepidla z batérie. Po olepení olepovačku znova pripojte k el. sieti - nechajte lepidlo znovu ohriať a nabit batériu.

7.3 Stacionárne použitie

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

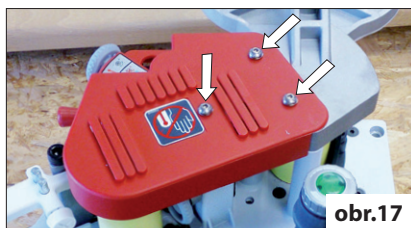
8. ÚDRŽBA A KONTROLA

8.1 Údržba po práci

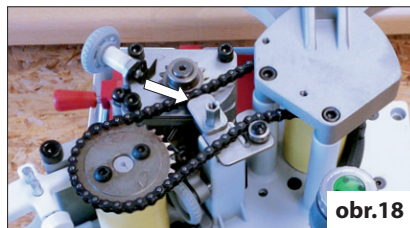
Olepovačku je potrebné po každom ukončení činnosti očistiť od lepidla vhodným nástrojom, aleborozpúšťadlom, aby nedochádzalo k vytváraniu nánosovlepidla na stroji.

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

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



obr.17



obr.18

Počas čistenia musí byť stroj odpojenýod zdroja el. energie a vypnutý.

8.2 Preventívna kontrola

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

9. POMOC PRI PORUCHE

9.1 Chybové hlásenia DR500

Olepovačka DR500 je navrhnutá tak, aby rozpoznalaniektoré chyby a zobrazila ich na displeji.

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

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

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

Er4 - Vnútorňa chyba: Obráťte sa na autorizovaný servispre kontrolu elektroniky.

9.2 Riešenie problémov

Porucha	Príčina	Oprava
Olepovačka sa nedázapnúť.	Poškodená poistka.	Vymeňte poistku (použite poistku s rovnakouhodnotou).
Páska nie je kompletne pokrytá lepidlom.	Lepidlo nie je kompletne rozpustené.	Otvorte kryt lepidla a skontrolujte, či je lepidlorozpustené.
	Nie je nastavené množstvo lepidlana danú šírku pásky.	Zvýšte množstvo lepidla kolieskom pre nastavenielepidla (viď kapitola 6.1.3).
	Pokrútená olepovacia páska.	Použite kvalitnejšiu olepovaciu pásku.
	Lepidlo nebolo dobre natiahnuténa olepovací valec.	Zapnite posuv a nechajte lepidlo cirkulovať medzi nanášacím valcom a tavnou nádržou.

Olepovacia hrana nedrží na obrobku.	Prítlačný valec nie je kolmý nahranu obrobka.	Upravte uhol podperného stola tak, aby bol prítlačnývalec kolmý na hranu (viď kapitola 6.1.2).
	Prehrievanie lepidla môže zhoršiťjeho vlastnosti.	Nahradte staré lepidlo v tavnej komore novým lepidlom.
	Lepidlo nie je zahriate na jehooptimálnu teplotu.	Skontrolujte popis tavného lepidla a nastavte optimálnu teplotu na stroji.
Páska sa skrútilapočas olepovania.	Rýchlosť posuvu je pomalšia, nežpodávanie pásky.	Zväčšite tlak na obrobok, upravte rýchlosťposuvu.
Páska prešmykuje napodávacom valci.	Prach, alebo nečistoty napodávacích valcoch.	Očistite podávacie valce.
Posuv sa nedá zapnúť.	Lepidlo nie je kompletne roztavené,nie je dosiahnutá prevádzková teplota.	Motor ide spustiť po dosiahnutí 120 °C, aby sazabezpečila správna teplota pre prácu.
Prehrievanie.	Porucha detektora teploty.	Nechajte na kvalifikovaného elektrikára vymeniťdetektor teploty.

10. OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

Chráňte životné prostredie.

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

11. PRÍSLUŠENSTVO (náhradné diely)

IGM Zásobník pásky pre olepovačku DR500-BR300

142-BC25

IGM Batérie pre DR500

142-LB24

IGM PD80 Ohraňovacia - orezávacie fréza na ABS

pásku

142-PD80

IGM Kapovacie kliešte na tvarované aj rovné dielce

M951

IGM FachmannOrezávačka hrán ručná

M950-00001

IGM Olepovací a orezávací stolík so zásobníkom

preDR500, BR300

142-ST95B

IGM Sada pre rovné dielce pre stolík ST95E

142-ST97

Tavitelné lepidlo pre IGM olepovačky - balenie 5kg

M967-5

Tavitelné lepidlo pre IGM olepovačky - balenie 25kg

M967-25

IGM Prísavka vákuová jednostranná, sada

M964

IGM Pákový ventil pre prísavku M964

M966-01

IGM Rozbočkaplast pre prísavku M964

M966-02

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

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



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

TARTALOM	OLD		
1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	35	6.1.2 Támasztó asztal mérőeszközeinek ellenőrzése és beállítása	40
2. GARANCIÁLIS SZERVIZ	36	6.1.3 Ragasztó mennyiségének beállítása	40
3. BIZTONSÁG	36	6.1.4 Szalag vastagságának beállítása	40
3.1 Útmutató	36	6.1.5 Szalag hosszának előkészítése	41
3.2 Általános biztonsági utasítások	36	6.1.6 Munkadarab rögzítése élfóliázáshoz	41
3.3 Kockázatok	37	6.2 Tanácsok élfóliázó bekapcsolása előtt	41
3.4 Fontos figyelmeztetés	37	6.1.7 Ragasztó újratöltése	41
4. GÉP SPECIFIKÁCIÓJA	37	6.3 Vezérlőpanel funkciói	41
4.1 Gép leírása	37	7. MUNKA A GÉPPEL	43
4.2 Műszaki adatok	38	7.1 Élfóliázás	43
4.3 Műszaki adatok	38	7.2 Elemes működés	43
5. SZÁLLÍTÁS ÉS ÜZEMBE HELYEZÉS	38	7.2.1 Használat gyakorlatban	43
5.1 Szállítás és kicsomagolás	38	7.3 Stacionárius használat	44
5.2 Összeszerelés	38	8. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS	44
5.2.1 Elem bekötése hordozható élfóliázóra	38	8.1 Karbantartás munka közben	44
5.2.2 Szalag mobil tárolójának felszerelése	38	8.2 Megelőző ellenőrzés	44
5.2.3 Sarokszorító felszerelése	39	9. SEGÍTSÉG MEGHIBÁSODÁSNAI	44
6. BEÁLLÍTÁS	39	9.1 Hibaüzenetek dr500	44
6.1 Felkészülés munkára	39	9.2 Problémák megoldása	45
6.1.1 Szalag szélességének lemérése és beállítása	39	10. KÖRNYEZETVÉDELLEM	45
		11. TARTOZÉKOK (CSEREALKATRÉSZEK)	45

1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

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

Cím: Kněžovice 201

Tucheměřice, Praha-západ,

PSC 252 67 Česká republika

Tel. +420 220 950 910

Tanúsítja

Termék: Hordozható élfóliázó ragasztófelhordással

Modell: **DR500**

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

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

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

Alulírott: Ivo Mlej
Alulírott:




2. GARANCIÁLIS SZERVIZ

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

3. Biztonság

3.1 Útmutató

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

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

Munka közben az összes biztonsági elemnek fel kell lennie szerelve.

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

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

Az alábbi elvek megsértésével a jótállás nem alkalmazható:

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

3.2 Általános biztonsági utasítások

A gép helytelen kezelésnél veszélyes lehet.

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

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

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

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

Mindig viseljen védőszemüveget és hallásvédőt.

Tartsa be a „Biztonság” fejezetet ebben az útmutatóban.

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

Ügyeljen a helyes megvilágításra.

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

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

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

A gépre ne állítson semmit.

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

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

Tápkábel csatlakoztatása előtt ellenőrizze, hogy a kapcsoló „OFF” pozícióban van (kikapcsolva)

Ne használja a gépet ha az ON-OFF kapcsoló nem működik helyesen.

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

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

Bizonyosodjon meg arról, hogy a hálózati kábel elég hosszú és nem feszül vagy török túlságosan éleken.

Tartsa a gépet gyúlékony és robbanásveszélyes anyagoktól távol.

3.3 KOCKÁZATOK

Az útmutató szerinti használat során és fennállhatnak kockázatok.

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

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

3.4 Fontos figyelmeztetés

Az élfóliázó kofferba helyezése előtt hagyja a gépet 60 percig kikapcsolva. Így a ragasztó a ragasztó kamrában 60 °C hűl.

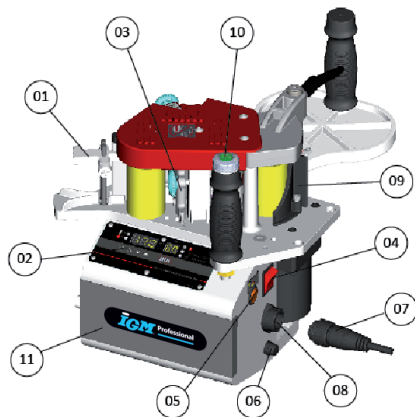
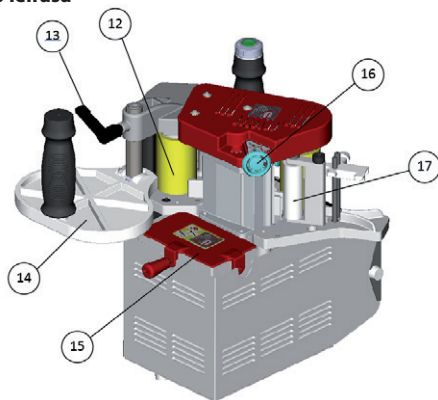
Majd egy ronggyal távolítsa el a ragasztó maradókat a gépről.

Az élfóliázó beltéri munkára van tervezve, ne használja kültérben!

Ha szeretné megakadályozni a szennyeződések kamrába való jutását, helyezze fel a fedelet. Ha már van benne szennyeződés, a ragasztót úgy távolítsa 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 Szalag belépő megvezetője

2 Irányítópult – funkciók beállítása

3 Szalag leszorításának beállítása a felhordó hengerre

4 Főkapcsoló

5 Ragasztó hevítésének kapcsolója, elemen működéshez

6 Biztosíték

7 Hálózati vezeték konnektora

8 Hálózati vezeték csatlakozója

9 Szalag leszorítása belső élek ragasztására

10 Előtölés kapcsolója és szabályozója

11 Elem fedele

12 Előtölés kilépő hengere

13 Támasztó asztal rögzítő kara

14 Támasztó asztal markolattal

15 Olvasztó kamra fedele

16 Szalagra való ragasztó felhordás szabályozója

17 Szalag leszorítása a belépő hengerre

17 Přítlak pásky na vstupní podávací válec

4.2 Műszaki adatok

Motor teljesítménye	855W / 230V
Élfóliázó szalag vastagsága	0,4 - 3mm
Élfóliázó szalag szélessége	10 - 65mm
Hőmérséklet-tartomány	125° - 200°C
Előtolás sebessége	2 - 6m/perc
Szállítási méretek	34x30x35cm
Gép súlya	9,8kg
Szállítási súly	12kg
Hevítési idő (120°C)	4 perc
Biztosíték	F 6A (230V)
Hálózati vezeték hossza	5m
Olvasztó kamra térfogata	400ml

4.3 Csomagolás tartalma

- Élfóliázó DR500
- Támasztó asztal markolattal
- Elem 142-LB24
- Tápkábel
- Szalag mobil tárolója
- Műanyag koffér kerekeken
- Minta szalag, amely szerint a gép be volt állítva

5. SZÁLLÍTÁS ÉS ÜZEMBE HELYEZÉS

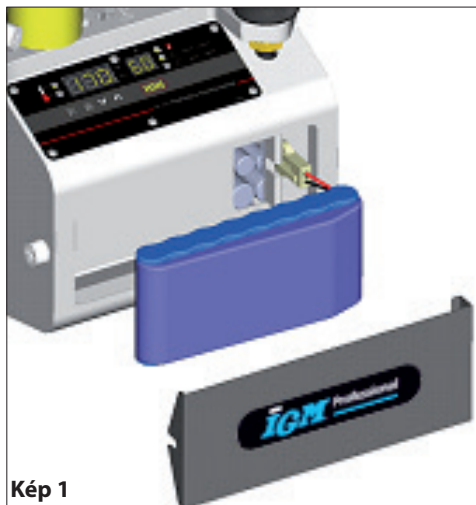
5.1 Szállítás és kicsomagolás

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

5.2 Összeszerelés

5.2.1 Elem bekötése hordozható élfóliázóra

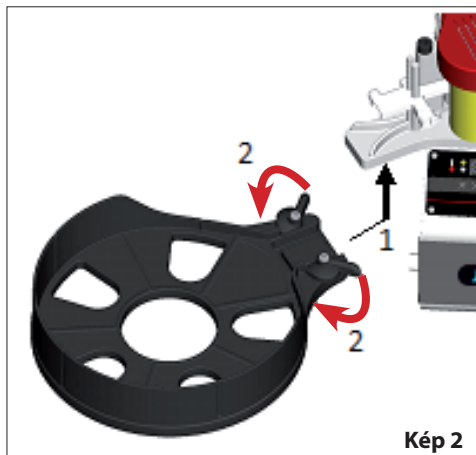
- Használjon 142-LB24 lítium elemet.
- Elem beszerelése és bekötése
- Kapcsolja ki a főkapcsolót elem csatlakoztatása előtt.
- Csavarozza ki a csavart a burkolat oldalán.
- Nyissa ki a burkolatot és dugja be a csatlakozót az elemből a gépbe. (Kép 1)
- Az elem elkezd töltődni, ha az élfóliázó be van kapcsolva és áramforrásra van kötve. Elem töltöttségét a vezérlőpanel mutatja.
- Lítium elem: (ICR18650/3,7V x 8) 2200mAh
- Teljes töltöttség kb. 1óra.



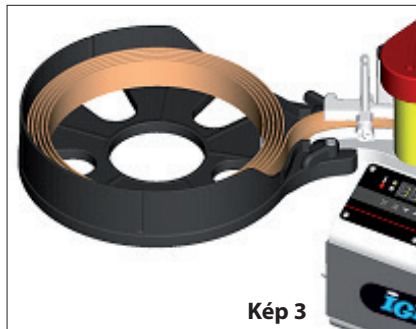
Kép 1

5.2.2. Szalag mobil tárolójának felszerelése

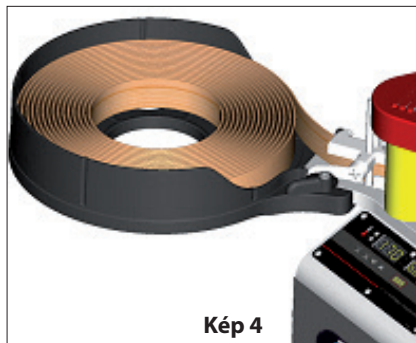
- A mobil szalag adagolót alulról tolja a nyílásba és forgassa el a karokat a (Kép 2) szerint.
- A szalagot a feltekerése szerint helyezze a tárolóba. Ha a szalag a külső részével kifelé van feltekerve, helyezze be a (Kép 3) szerint. Ha a szalag a külső részével befelé van feltekerve, helyezze be a (Kép 4) szerint.
- Szalag maximális méretei a tárolóban:
Szélesség 65 mm x vastagság 3 mm x hossz 12 m.



Kép 2



Kép 3



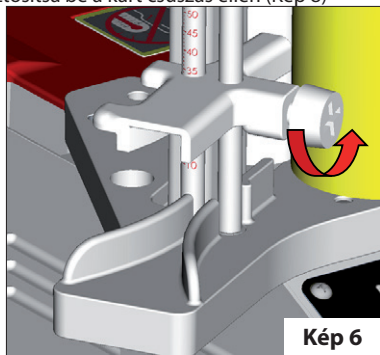
Kép 4

6. BEÁLLÍTÁS

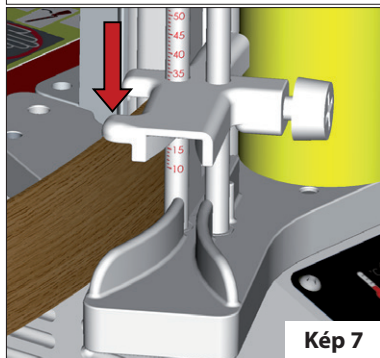
6.1 Felkészülés munkára

6.1.1 Szalag szélességének lemérése és beállítása

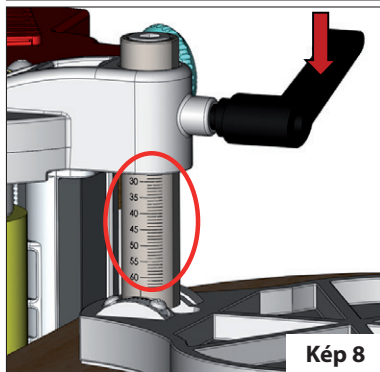
- Engedje meg a csavart a szalag adagolásának behúzásánál (Kép 6) - Helyezze be a szalagot oldalról a belépő megvezető alá és mérje le a szalag magasságát (Kép 7) húzza meg a csavart.
- Mérje le a fóliázott munkadarab vastagságát és ezt az értéket állítsa a támasztó asztal mérőjén és biztosítsa be a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



Kép 6



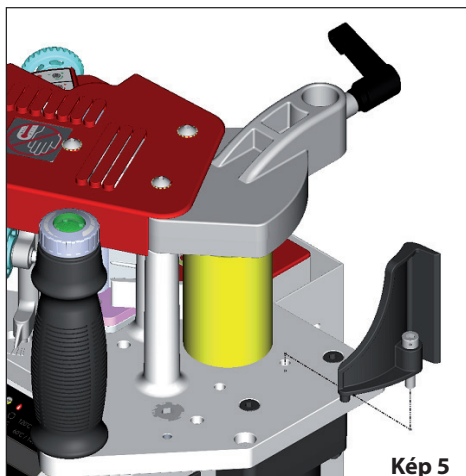
Kép 7



Kép 8

5.2.3 Sarokszorító felszerelése

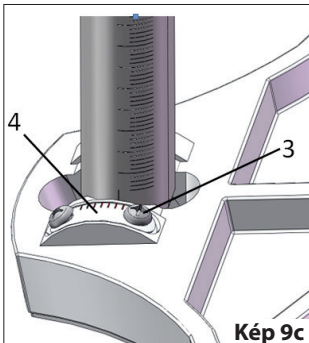
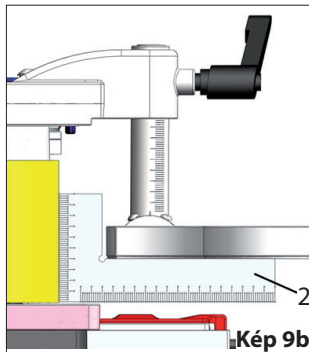
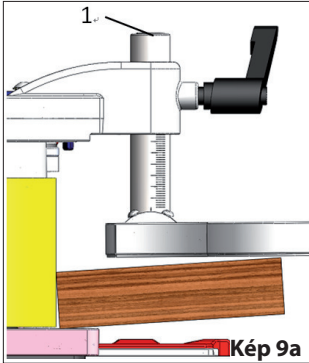
- A sarokszorítót csak a belső él vagy 50mm-nél kisebb rádiusz fóliázásánál használja. Más műveleteknél csak akadályozná.
- A sarokszorítót helyezze az előfóliázóra a (Kép 5) szerint és húzza meg a csavart.



Kép 5

6.1.2 Támasztó asztal mérőeszközeinek ellenőrzése és beállítása

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

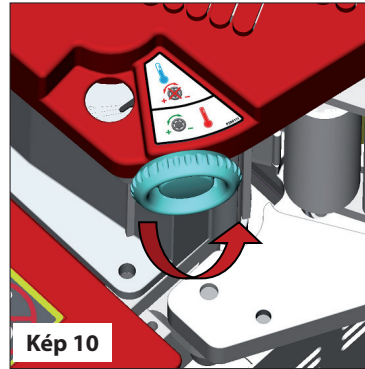


6.1.3 Ragasztó mennyiségének beállítása
A felhordott ragasztó mennyisége gyártásból van beállítva úgy, hogy a műveletek többségének megfeleljen.

- 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.

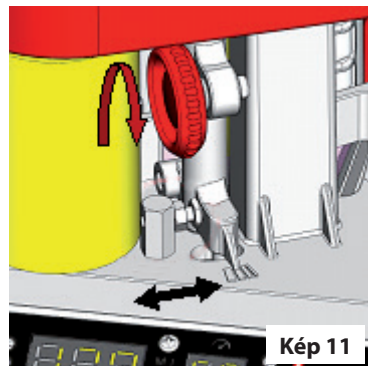
- Vigyázat: A ragasztó mennyiség beállítására szolgáló tárcsát ne forgassa el, amíg a gép nem éri el az üzemi hőmérsékletet.

- 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 (Kép 11).

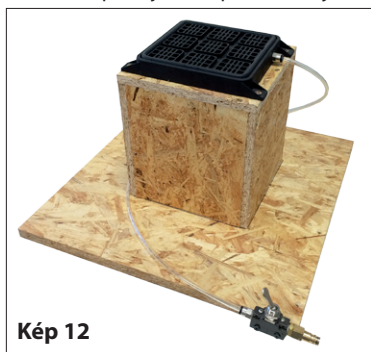


6.1.5 Szalag hosszának előkészítése

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

6.1.6 Munkadarab rögzítése élfóliázáshoz

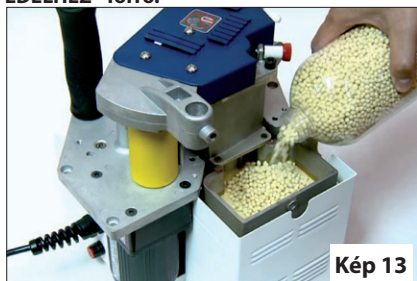
Élfóliázáshoz a munkadarab rögzíthető a munkaasztalhoz szorítókkal. A munkadarabot úgy rögzítjük, hogy túlérjen az éllel, melyet fóliázni fogjuk. Kényelmesebb a munkadarab vákuumos tapadókoronggal való rögzítése. Ez megrendelhető az IGM-ben mint opcionális tartozék. A tapadókorong használatának példáját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



Kép 12

6.1.7 Ragasztó újratöltése

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



Kép 13

6.2 Tanácsok élfóliázó bekapcsolása előtt

- A munka teljes ideje alatt tartsa az élfóliázót tisztán.
- A ragasztott munkadarabot és szalagot tartsa szobahőmérsékleten.

- A hideg szalag vagy lemez befolyásolhatja a ragasztás minőségét.
- Mindig rendelkezzen elegendő szorító erővel a szalagra munka közben. Elégtelen leszorító erő rosszabb ragasztási minőséget eredményezhet.

- Az olvasztó ragasztót tartsa hideg és száraz helyen.

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

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

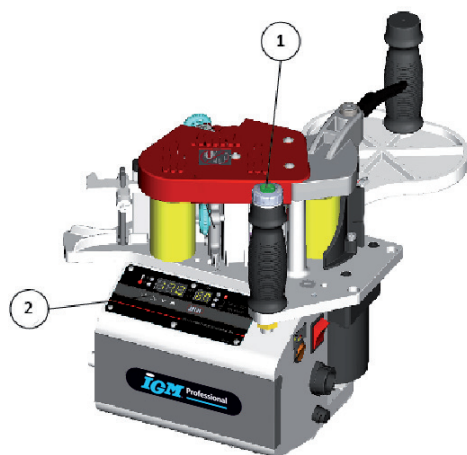
- Élfóliázáshoz az IGM cég által szolgáltatott ragasztót használja, melynek üzemi hőmérséklete 120–150 °C.

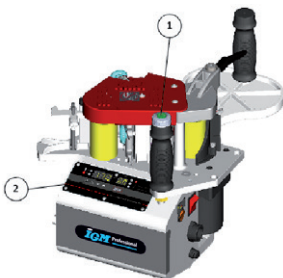
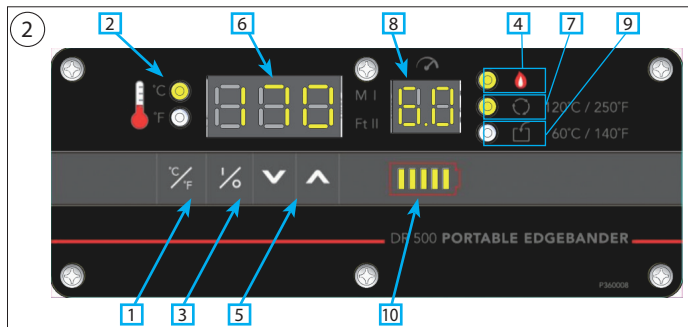
- Az élfóliázót használhatja elektromos hálózat nélkül csak lítium elemre LB24.

- Első használatnál az előtolást állítsa a legalacsonyabb sebességre. A munkadarab és tapasztalatai szerint állítsa be a sebességet.





6.3 Vezérlőpanel funkciói

<p>1</p>	<p>Előtölás sebességének szabályozója: megnyomása után be- vagy kikapcsolhatja a szalag adagolását és előtolást. A tárcsa forgatásával változtatja a sebességet (óra járásával egy irányban a sebesség növekszik).</p>
----------	--





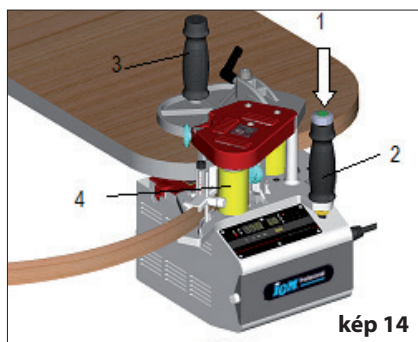
1	 <p>Váltás °C és °F között</p>
2	 <p>Ha a kijelző világít, akkor a hőmérséklet °C-ban van és az előtolás sebessége m/percben. Ha a kijelző világít, akkor a hőmérséklet °F-ban van és az előtolás sebessége Ft./percben.</p>
3	 <p>Hévítés kapcsolója: A főkapcsoló bekapcsolása után nyomja meg a hévítés kapcsolóját a hévítés be- vagy kikapcsolásához.</p>
4	 <p>Ha a kijelző világít, a ragasztó hevítve van.</p>
5	 <p>Hőmérséklet beállítás; Nyomja meg egyszer a gombot és a hőmérséklet egy fokkal változik. Gyorsbeállítás: a gomb lenyomásával 3 másodpercre egy hangjelzés hallható és a hőmérséklet gyorsabban fog változni.</p>
6	 <p>A kijelző az aktuális hőmérsékletet mutatja az olvasztó kamrában</p>

7	 <p>Üzemi kijelző: világít, ha a hőmérséklet 120°C (250°F) felett van, a szalag előtolójának bekapcsolásával ez a folyamat felgyorsítható.</p>
8	 <p>Előtolás sebességének kijelzője</p>
9	 <p>Biztonságos tárolás kijelzője: Hévítés 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>
9	<p>Üzemeltetés elemre: Hévítés után a kijelző villogni fog. Az olvasztó kamra hőmérsékletének 60 °C (140 F) alá csökkenése után kapcsol ki. Ezután az élfóliázó elrakható a szállító kofferba.</p>
10	 <p>Elem töltöttségének kijelzője</p>

7. MUNKA A GÉPPEL

7.1 Élfóliázás

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



kép 14

7.2 Elemes működés

- A beállított hőmérséklet elérése után és a ragasztó teljes felolvadása után az élfóliázót leveheti az elektromos hálózatról és használhatja elemre. (Kép 15)

- Ha vezeték nélküli üzemben a hőmérséklet 10°C-al (50°F) csökken a beállított hőmérséklet alá, a hőmérséklet kijelzője villogni fog és sípolni, hogy figyelmeztesse, hogy a ragasztó hőmérséklete nincs optimális üzemi hőmérsékleten. A hőmérséklet 120°C alá csökkenés után a motor nem indítható el. Az élfóliázót újra az elektromos hálózatra kell csatlakoztatni, hogy a ragasztó a választott hőmérsékletre hevüljön.

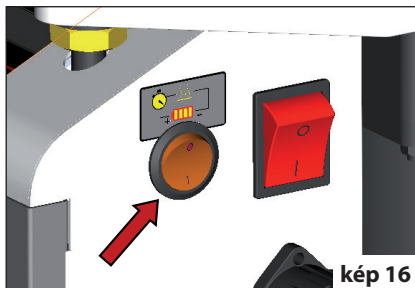


kép 15

- Elemes üzem közben két lehetősége van:

Bekapcsolt hevítés – ami gyorsan lemeríti az elemet, de megtartja a ragasztó hőmérsékletét.

Kikapcsolt hevítés – a ragasztó lassan hűl, az elem csak az előtöltést hajtja, ebben a módban az elem sokkal tovább kibírja. A hevítést a kör alakú gombbal kapcsolhatja ki/be (Kép 16).



kép 16

- Tápkábel kihúzása után az előtöltés tovább fog működni elemre. Mielőtt a ragasztó kihül, mielőtt nem dolgozhat vele, kb 5 perc van. Ragassza meg a kívánt felületet majd újra csatlakoztassa elektromos hálózatra.

7.2.1 Használat gyakorlatban elemre

Nagy és összetett darabok élfóliázásánál hevítés az adott ragasztót a legmagasabb megengedett hőmérsékletre. Majd húzza ki a tápkábelt az élfóliázóból. Most fóliázhat nagy és összetett darabokat. A kábel most élfóliázás közben nem fogja akadályozni és egyszerűen eléri a munkadarab egész kerületét. Ha nagy és összetett munkadarabokat ragaszt előtöltéssel elemre és csökken a hőmérséklet 10°C-val a beállított hőmérsékletéről, kapcsolja be a hevítést. Ragasztás után az élfóliázót csatlakoztassa újra elektromos hálózatra az elem feltöltéséhez.

7.3 Stacionárius használat

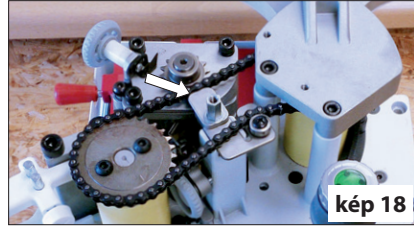
Kicsi darabok elfőliázásánál jobb az elfőliázót asztalon tartani, mely megrendelhető mint opcionális tartozék. Elfőliázhat így mint egy asztali elfőliázón.

8. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS

8.1 KARBANTARTÁS MUNKA KÖZBEN

Az elfőliázót 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 18) kenése szilikonos olajjal. Engedje meg a csavarokat (kép 17) és helyezze be a műanyag fedelet. Majd kenje át a láncot és leszorítót. Kenés után helyezze vissza a műanyag fedelet és húzza be a csavarokat.

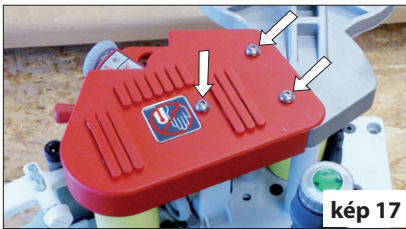


Hogy a ragasztó tartály mindig tiszta legyen, **minden két hónapban vagy minden 50 óra munkaidő** után szükséges tisztítani. Kivenni a maradék ragasztót és újat beleszórni.

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

8.2 Megelőző ellenőrzés

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



9. SEGÍTSÉG MEGHIBÁSODÁSNÁL

9.1 Hibaüzenetek dr500

A DR500 elfőliázó úgy van tervezve, hogy felismerjen néhány hibát és megjelenítse őket a kijelzőn

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

Er2 - Motor hiba: Forduljon villanyszerelőhöz a motor ellenőrzésére.

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

Er4 - Belső hiba: Forduljon villanyszerelőhöz elektronika ellenőrzésére.

9.2 Problémák megoldása

Meghibásodás	Ok	Javítás
Az elfőliázót nem lehet bekapcsolni	Biztosíték meghibásodása	Cserélje ki a biztosítékot (azonos értékű biztosítékot használjon).
A szalag nincs teljesen befedve ragasztóval	Biztosíték meghibásodása	Nyissa ki a ragasztó fedelét és ellenőrizze, hogy a ragasztó olvadt állapotban van-e.
	Nem az adott szalag szélességre van a ragasztómennyiség beállítva	Növelje a ragasztó mennyiséget a ragasztó mennyiség szabályozó tárcsával.
	Megcsavarodott elfőliázó szalag	Használjon jobb minőségű elfőliázó szalagot
	A ragasztó rosszul volt felhúzva az elfőliázó hengerre	Kapcsolja be az előtolást és hagyja a ragasztót keringeni a felhordó henger és olvasztó kamra között.

Meghibásodás	Ok	Javítás
Az élfóliázott él a munkadarabon nem tart	A leszorító henger nem merőleges a munkadarab élére	Upravte úhel podpěrného stolu aby přítlačný válec byl kolmo na hranu (viz kapitola 6.1.2)
	A ragasztó túlhevülése ronthatja tulajdonságait	Nahradte staré lepidlo v tavné komoře novým lepidlem
	A ragasztó nincs optimális hőmérsékletre hevítve	Ellenőrizze az olvasztott ragasztó leírását és állítsa be az optimális hőmérsékletet a gépen.
A szalag élfóliázás közben megcsavarodott	Az előtolás lassabb, mint a szalag adagolása	Növelje a nyomást a munkadarabra.
A szalag az adagoló hengeren csúszik	Por és szennyeződés az adagoló hengereken	Tisztítsa meg az adagoló hengereket.
Az előtolást nem lehet bekapcsolni	A ragasztó nincs teljesen felolvadva, nincs üzemi hőmérsékleten	A motor csak 120 °C elérése után kapcsolható be, hogy biztosítva legyen a megfelelő üzemi hőmérséklet.
Túlhevülés	Hőmérséklet érzékelő meghibásodása	Cseréltesse ki a hőmérséklet érzékelőt egy szakképzett villanszerelővel

10. KÖRNYEZETVÉDELEM

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

11. TARTOZÉKOK (CSEREALKATRÉSZEK)

IGM Élanyag tartó DR500 és BR300 élfóliázó gépekhez **142-BC25**
 IGM Elem DR500-hoz **142-LB24**
 IGM PD80 Éllevágó gép ABS élanyaghoz **142-PD80**
 IGM Metsző fogó ívelt és egyenes munkadarabokra **M951**
 IGM Fachmann Metsző fogó kézi **M950-0001**
 IGM Munkasztal DR500 és BR300 élfóliázó és

éllevágó gépekhez **142-ST95B**
 IGM Egyenes munkadarab élfóliázó és éllevágó készlet ST95A-hoz **142-ST97**
 Olvasztható ragasztó IGM Élfóliázókhoz - csomagolás 5 kg **M967-5**
 Olvasztható ragasztó IGM Élfóliázókhoz - csomagolás 25 kg **M967-25**
 IGM VÁKUUMOS TAPADÓKORONG EGYOLDALAS, KÉSZLET **M964**
 IGM GOLYÓSCSAP M964 TAPADÓKORONGHOZ **M966-01**
 IGM MŰANYAG ELOSZTÓ M964 T TAPADÓKORONGHOZ **M966-02**

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

Lieber Kunde,

Diese Gebrauchsanweisung enthält wichtige Anweisungen und Informationen für die Installation und den korrekten Gebrauch BR500 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. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	46	6.1.3 Einstellen der Klebstoffmenge	51
2. GARANTIE SERVICE	47	6.1.4 Einstellen der Banddicke	52
3. SICHERHEITSANWEISUNGEN	47	6.1.5 Länge des Bandes vorbereiten	52
3.1 Hinweise	47	6.1.6 Korrekte Befestigung vor dem Kleben	52
3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise	47	6.1.7 Nachfüllen von Klebstoff	52
3.3 Risiken	48	6.2 Vor dem Gebrauch	52
3.4 Wichtige Sicherheitshinweise	48	6.3 Die Schalttafel	53
4. TECHNISCHE DATEN DES GERÄTS	48	7. ARBEITEN MIT DER MASCHINE	54
4.1 Maschinenbeschreibung	48	7.1 Kleben	54
4.2 Technische Daten	49	7.2 Betrieb	54
4.3 Lieferumfang	49	7.2.1 Batteriebetrieb	55
5. TRANSPORT, AUSPACKEN UND MONTAGE	49	7.3 Stationäre Nutzung	55
5.1 Transport und Auspacken	49	8. WARTUNG UND KONTROLLE	55
5.2 Montage	49	8.1 Wartung nach der Arbeit	55
5.2.1 Die Batterie für mobilen Gebrauch anschliessen	49	8.2 Präventive Kontrollen	56
5.2.2. Montage des Bandhalters	50	9. HILFE BEI FEHLFUNKTION	56
5.2.3 Montage der Eckenführung	50	9.1 Fehlermeldungen DR 500	56
6. EINSTELLUNG UND ANPASSUNG	50	9.2 Fehler beheben	56
6.1 Vorbereitung auf die Arbeit	50	10. UMWELTSCHUTZ	57
6.1.1 Messen und Einstellen der Bandbreite	50	11. ZUBEHÖR (ERSATZTEILE)	57
6.1.2 Prüfen und Einstellen am Stütztisch	51		

1. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

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

Adresse: V Kněživce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Česká republika

Phone no.: +420 220 950 910

zertifiziert das:

Produkt: Tragbare Kantenanleimmaschine

Type: **DR500**

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

Wir erklären unter alleiniger Verantwortung dass das beschriebene Produkt in dieser Gebrauchsanweisung mit folgenden Standards übereinstimmt: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1,

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

Unterzeichnet: Ivo Mlej
Geschäftsführer



2. GARANTIE SERVICE

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

3. SICHERHEITSANWEISUNGEN

3.1 Hinweise

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

Nur Personen, die mit der Bedienung, Wartung und den möglichen Risiken vertraut sind, dürfen an der Maschine arbeiten. Beachten Sie das gesetzlich vorgeschriebene Mindestalter. Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand eingesetzt werden. Bei der Arbeit müssen alle Sicherheitsvorrichtungen korrekt angebracht sein. Beachten Sie neben der Betriebsanleitung die Sicherheits- und Sonderbestimmungen Ihres Landes sowie die allgemein anerkannten Regeln für den Betrieb von Holzbearbeitungsmaschinen. Der Hersteller oder der Lieferant sind nicht verantwortlich für Schäden welche durch unsachgemäße Handhabung oder Nutzung verursacht wurden. Jeder Nutzer ist für seine Handlungen selbst verantwortlich.

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

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

- Verwendung von nicht autorisierten Ersatzteilen.
- Unautorisierte Montage der Maschine.
- Verwendung von verschlissenen Ersatzteilen.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Maschine kann bei unsachgemäßer Bedienung eine Gefahr darstellen.

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

Bewahren Sie dieses Benutzerhandbuch sauber auf und schützen Sie es vor Schmutz und Feuchtigkeit. Im Falle eines Weiterverkaufs übergeben Sie das Handbuch bitte an den neuen Besitzer.

Jegliche Änderungen an der Maschine sind untersagt. Stellen Sie täglich sicher, dass die Maschine einwandfrei läuft und überprüfen Sie die Funktion der Schutzabdeckungen, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen. Beheben Sie Störungen oder Mängel an der Maschine oder der Schutzabdeckung unverzüglich. Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand verwendet werden.

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

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

Beachten Sie das Kapitel „Sicherheitsanweisungen“ in diesem Handbuch.

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

Sorgen Sie für eine ordnungsgemäße Beleuchtung.

Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel bei der Arbeit nicht im Weg ist. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber. Berühren Sie niemals das Gerät, wenn es in Betrieb ist.

Stellen Sie sicher, dass Sie sich konzentrieren und aufmerksam sind. Seien Sie vorsichtig. Arbeiten Sie

niemals unter dem Einfluss von Drogen und / oder Alkohol.

Stellen Sie sicher, dass keine Kinder in der Nähe sind, wenn Sie mit dem Gerät arbeiten. Lassen Sie die Maschine niemals unbeaufsichtigt. Schalten Sie die Maschine immer aus, wenn Sie den Arbeitsbereich verlassen.

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

Entfernen Sie vor dem Kleben die Nägel und andere Fremdkörper vom Werkstück, die Sie stören könnten. Stellen Sie sicher, dass sich der Schalter in der Position „OFF“ befindet, bevor Sie das Gerät einschalten. Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn der ON-OFF-Schalter nicht ordnungsgemäß funktioniert. Die Verwendung anderer als der in dieser Anleitung empfohlenen Zubehörteile kann gefährlich sein. Wenn das Netzkabel eingesteckt ist und der Hauptschalter eingeschaltet ist, wird die Temperaturanzeige auf der Digitalanzeige angezeigt. Es erfolgt jedoch keine Erwärmung. Stellen Sie sicher, dass das Kabel lang genug ist und es nicht gespannt oder über die Kante des Werktaisches geknickt wird. Halten Sie das Gerät von brennbaren oder explosiven Materialien fern.

3.3 Risiken

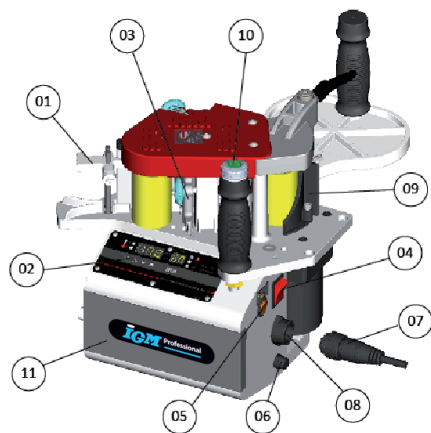
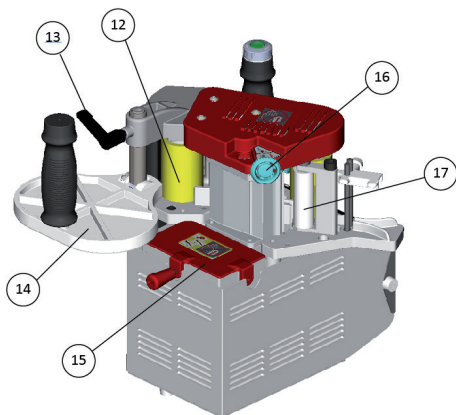
Bei Verwendung einer Kantenleimmaschine gemäß der Bedienungsanleitung bestehen weiterhin gewisse Gefahren. **WARNUNG!** Der Schmelzklebstoff kann eine Temperatur von bis zu 200 ° C haben. Berühren Sie keine Teile die heiß sein könnten. Klebstoff kann schädliche Chemikalien enthalten. Sorgen Sie für ausreichende Belüftung des Arbeitsbereichs.

3.4 Wichtige Sicherheitshinweise

Bevor Sie die Maschine nach der Nutzung im Koffer verstauen, lassen Sie sie 60 Minuten lang stehen. Dadurch kühlt sich der Leim in der Schmelzkammer auf 60 ° C ab. Wischen Sie dann die Klebstoffreste ab, die sich auf der Maschine befinden. Die Kantenleimmaschine ist für Arbeiten im Innenbereich konzipiert. Verwenden Sie das Gerät nicht im Freien! Halten Sie den Deckel der Schmelzkammer immer geschlossen um zu verhindern, dass Verunreinigungen hinein gelangen. Wenn sich bereits Schmutz in der Schmelzkammer befindet, entfernen Sie den restlichen Kleber aus der Kammer und schalten Sie das Gerät für ca. 3 Minuten ein. Dann können Sie den restlichen Kleber mitsamt dem Schmutz leicht aus der Schmelzkammer entfernen. Dann erst mit neuen Kleber auffüllen.

4. TECHNISCHE DATEN DES GERÄTS

4.1 Maschinenbeschreibung



1	Führung der Bandeingabe	10	Geschwindigkeitsregulierung und Netzschalter
2	Digitale Kontrollanzeige - Einstellungen	11	Batterieabdeckung
3	Druckeinstellung des Bandes an der Kleberrolle	12	Ausgangs-Rolle
4	Heizschalter für Batteriebetrieb	13	Stütztisch Sicherungshebel
5	Heizschalter für Batteriebetrieb	14	Stütztisch mit Griff
6	Sicherung	15	Schmelzkammerabdeckung
7	Netzkabelstecker	16	Regulator für die Klebermenge
8	Netzkabelanschluss	17	Eingangs-Rollen Druckplatte
9	Eckenführung zum Bekleben von Innenecken		

4.2 Technische Daten

Motorleistung	855W / 230V
Banddicke	0,4 - 3mm
Bandbreite	10 - 65mm
Temperaturbereich	125° - 200°C
Zufuhrgeschwindigkeit	2 - 6m/min
Versandmaße	34x30x35cm
Gewicht	9,8kg
Versandgewicht	12kg
Aufwärmzeit (120 °C)	4min
Sicherung	F 6A (230V)
Kabellänge	5m
Kleberbehälter Volumen	400ml

4.3 Lieferumfang

Kantenanleimmaschine DR500
 Stütztisch mit Griff
 Batterie 142-LB24
 Netzkabel
 Mobiler Bandhalter aus Plastik
 Leichte Transportbox mit Rollen
 Probeband, mit dem die Maschine kalibriert wurde

5. TRANSPORT, AUSPACKEN UND MONTAGE

5.1 Transport und Auspacken

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

5.2 Montage

5.2.1 Die Batterie für mobilen Gebrauch anschliessen

- Benutzen Sie die 142-LB24 Lithium Batterie.
- Montage und Anschliessen der Batterie
- Schalten Sie den Hauptschalter aus bevor Sie die Batterie anschliessen oder entfernen.
- Lösen Sie die Abdeckung and der Seite mit einem Schraubenzieher.
- Öffnen Sie die Batterieabdeckung und schliessen Sie die Batterie an. (Abb. 1)
- Die Batterie wird nur geladen wenn der Kantenanleimer angeschaltet und an der Stromquelle angeschlossen ist. Der Ladestand wird auf dem Bedienfeld angezeigt.
- Lithium Batterie: (ICR18650/3,7V x 8) 2200mAh vollständig geladen in ca. 1 Stunde.

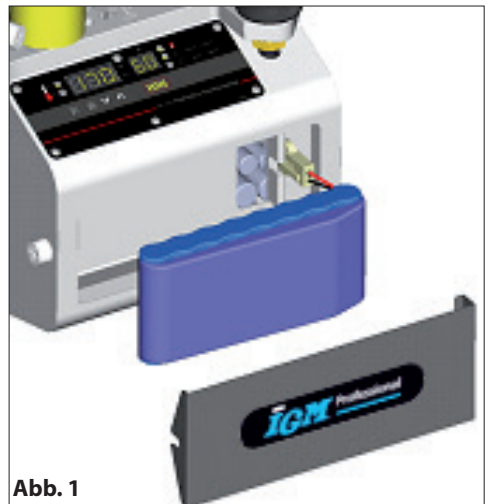


Abb. 1

5.2.2. Montage des Bandhalters

- Positionieren Sie den Bandhalter von unten auf das Gehäuse der Kantenanleimmaschine und sichern Sie ihn durch Drehen der Halterungshebel (Abb.2).
- Fügen Sie eine Bandrolle ein und beachten Sie dabei die Abroll-Richtung des Bandes. Wenn das Band mit der Vorderseite nach aussen abgerollt werden soll, folgen Sie der Grafik auf (Abb.3). Wenn das Band mit der Vorderseite nach innen abgerollt werden soll, folgen Sie der Grafik auf (Abb.4).
- Maximale Bandgröße für den Bandhalter: Breite 65 mm × Dicke 3 mm × Länge 12 m

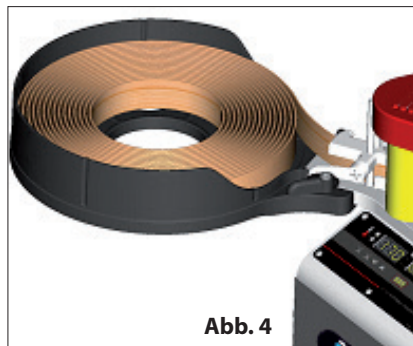


Abb. 4

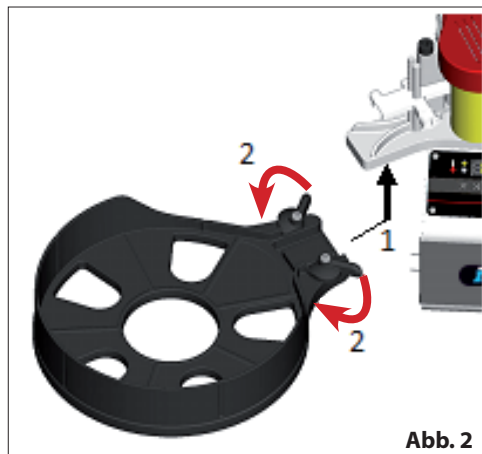


Abb. 2

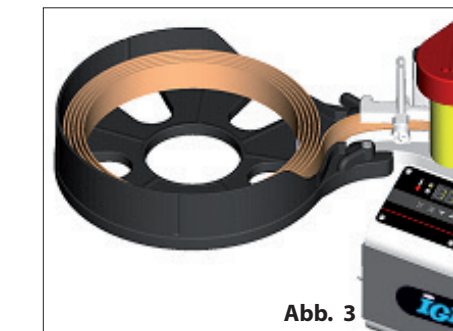


Abb. 3

5.2.3 Montage der Eckenführung

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

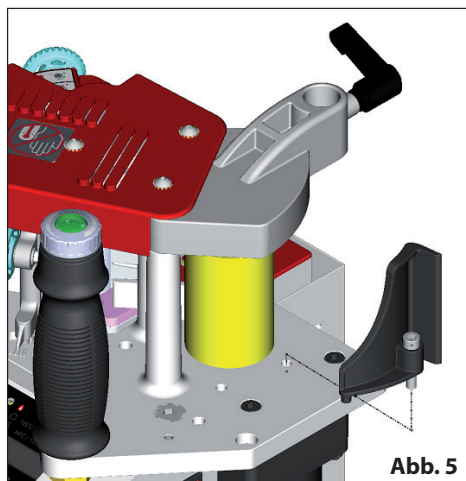


Abb. 5

6. EINSTELLUNG UND ANPASSUNG

6.1 Vorbereitung auf die Arbeit

6.1.1 Messen und Einstellen der Bandbreite

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

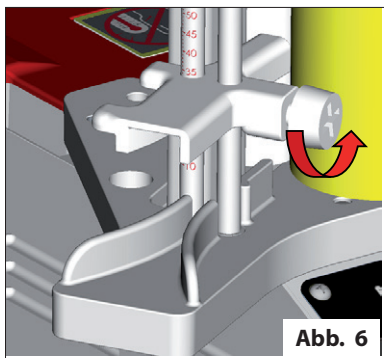


Abb. 6

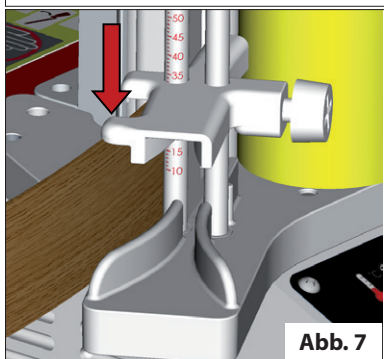


Abb. 7

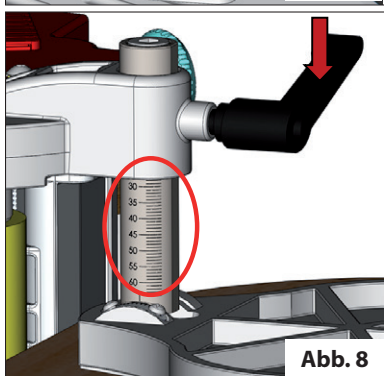


Abb. 8

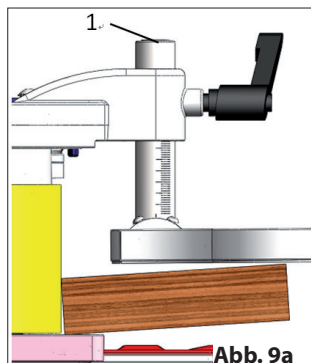


Abb. 9a

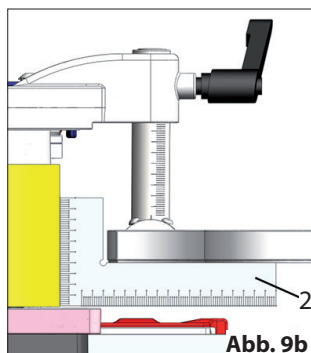


Abb. 9b

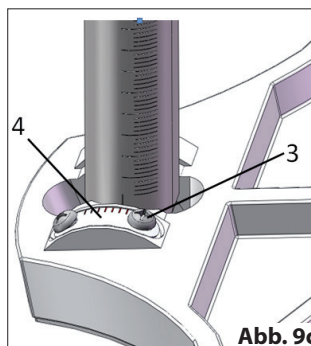


Abb. 9c

6.1.2 Prüfen und Einstellen am Stütztisch

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

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

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

Klebstoffmenge. Die Menge an Klebstoff ist auf der Skala angezeigt.

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

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



Abb. 10

6.1.4 Einstellen der Banddicke

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

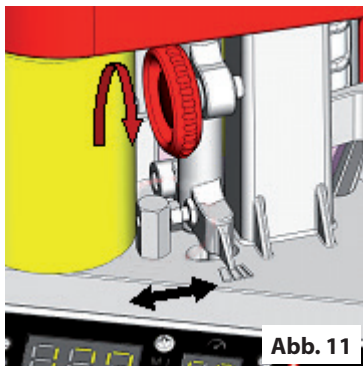


Abb. 11

6.1.5 Länge des Bandes vorbereiten

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

6.1.6 Korrekte Befestigung vor dem Kleben

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

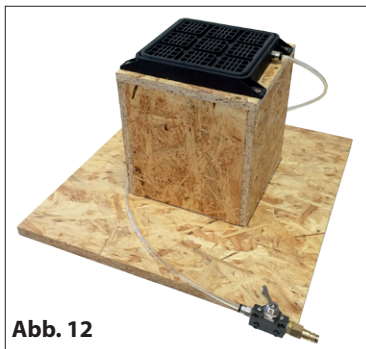


Abb. 12

6.1.7 Nachfüllen von Klebstoff

- Kontrollieren Sie regelmäßig die Klebstoffmenge in der Schmelzkammer. Wenn der Klebstoff unter die Hälfte der Schmelzkammer fällt empfehlen wir, den Klebstoff nachzufüllen.

- Lösen Sie die Schraube an der Abdeckung der Schmelzkammer, damit sie entfernt werden kann. **DIE ABDECKUNG NICHT DIREKT ANFASSEN - Sie ist heiß.**

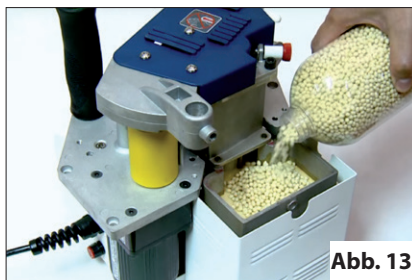


Abb. 13

6.2 Vor dem Gebrauch

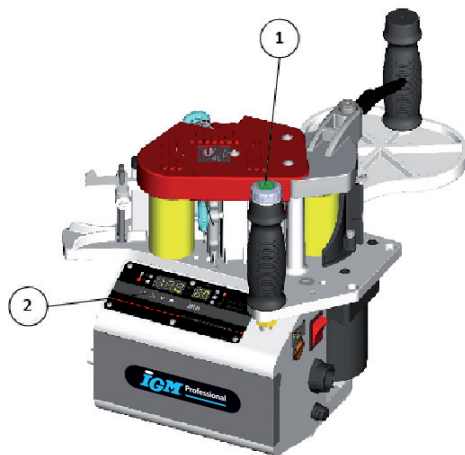
Tipps vor dem Starten der Kantenanleimmaschine
- Während der Arbeit die Kantenanleimmaschine sauber halten.

- Lagern Sie die zu beklebende Platte und das Band bei Raumtemperatur.


- Ein kaltes Band oder Teil kann die Klebefähigkeit

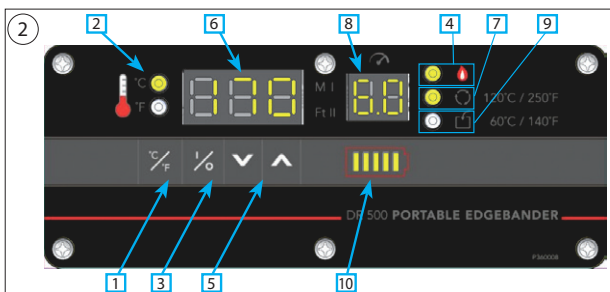
beeinträchtigen.


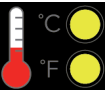



- Bei der Arbeit immer einen ausreichenden Druck auf das Band ausüben. Ein zu geringer Druck kann zu einer schlechten Qualität der Bandbefestigung am Werkstück führen.
- Bewahren Sie den Schmelzklebstoff an einem kühlen, trockenen Ort auf.
- Der Klebstoff aus der Schmelzkammer reicht für ca. 50 m (25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








6.3 Die Schalttafel

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



1 	Umschalten zwischen ° C und ° F
2 	Wenn das Licht leuchtet, ist die Temperatur in ° C und die Vorschubgeschwindigkeit in m / min eingestellt.
	Wenn das Licht leuchtet, ist die Temperatur in ° F und die Vorschubgeschwindigkeit in Ft / min eingestellt.
3 	Heizschalter; Nach dem Einschalten des Hauptschalters den Heizschalter drücken, um die Kleberheizung einzuschalten.
4 	Wenn das Licht leuchtet, wird der Kleber erhitzt.
5 	Temperatureinstellung; Drücken Sie die Taste einmal um die Temperatur um ein Grad zu ändern. Schnelle Einstellung: Wenn Sie die Taste 3 Sekunden lang gedrückt halten, ertönt ein Piepton und die Temperatur ändert sich schneller.

6 	Das Display zeigt die aktuelle Temperatur in der Schmelzkammer an
7 	Betriebsanzeige: Leuchtet auf, wenn die Temperatur über 120 ° C (250 F) liegt. Durch Einschalten der Bandzuführung können Sie den Vorgang des Aufheizens beschleunigen.
8 	Vorschubgeschwindigkeitsanzeige
9 	Sicherheitsanzeige: Wenn die Heizung ausgeschaltet ist, leuchtet diese Anzeige auf. Sie erlischt nach 60 ° C (140 ° F) Reduktion in der Schmelzkammer. Dann können Sie die Maschine sicher in die Transportkiste legen.
10 	Kontrolllampe für Batterieladestand

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 Stütztisch auf das Werkstück und halten Sie die Maschine mit beiden Händen mit Hilfe der Griffe (2), (3). Dann die Andrückrolle ca. 5 cm vom Werkstück positionieren. Schalten Sie den Einzug (1) ein, und warten Sie bis das Band bis an die Andrückrolle reicht. Drücken Sie das Klebeband mit der Andrückrolle gegen das Werkstück. Lassen Sie die Maschine dann mit Vorschubgeschwindigkeit fahren und prüfen Sie nur die Zuführung des Bands und ob das Kleben zufriedenstellend beendet wurde.

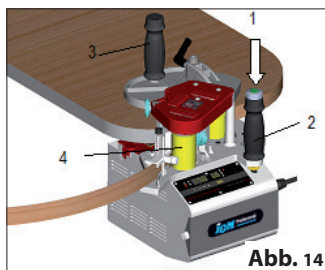


Abb. 14

7.2 Betrieb

- Nachdem die eingestellte Temperatur erreicht und der Kleber vollständig aufgelöst wurden kann das Gerät von der Stromquelle getrennt und in Batteriemodus betrieben werden. (Abb.15)
 - Wenn die Temperatur 10°C (50 F) unter die eingestellte Temperatur fällt blinkt die Temperaturanzeige und das Gerät piept um Sie zu warnen, dass die Klebertemperatur nicht betriebsoptimal ist. Wenn die Temperatur unter 120°C fällt startet der Motor nicht. Schliessen Sie das Gerät wieder an die Stromquelle an, damit der Klebstoff sich wieder auf betriebstemperatur aufwärmen kann.

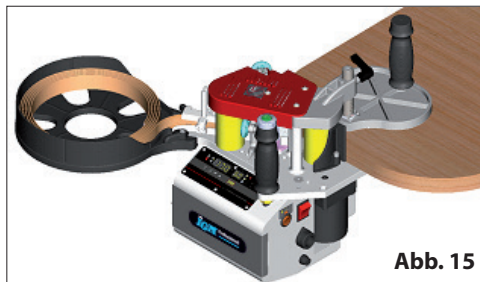


Abb. 15

-Im Batteriebetrieb haben Sie zwei Möglichkeiten: Heizung eingeschaltet – Das wird die Batterie schnell entladen aber die eingestellte Klebertemperatur wird gehalten. Heizung ausgeschaltet – Der Kleber kühlt langsam ab, die Batterie betreibt nur den Vorschub. In diesem Modus wird die Batterie deutlich länger anhalten. Sie können die Heizung mit dem runden Schalter ein- und ausschalten (Abb.16).

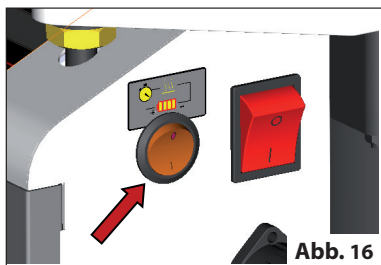


Abb. 16

- Nachdem das Gerät von der Stromquelle getrennt wurde funktioniert der Vorschub weiterhin mithilfe der Batterie. Sie haben etwa 5min Zeit bis der Kleber zu weit abgekühlt ist, dass sie noch damit arbeiten könnten. Schliessen Sie das Gerät wieder an die Stromquelle an um ihn erneut aufzuheizen.

7.2.1 Batteriebetrieb

Beim Kleben großer und komplizierter Teile das Gerät je nach verwendetem Klebstoff auf die höchstmögliche Temperatur einstellen. Dann von der Stromquelle trennen indem Sie den Stecker am Gerät ziehen. Sie können jetzt ungehindert an großen und komplizierten Teile arbeiten. Das Kabel wird Sie nicht behindern und Sie können leicht die gesamte zu beklebende Platte erreichen. Wenn Sie große und komplizierte Teile im Batteriebetrieb bearbeiten und die Temperatur um 10 ° C von der eingestellten Temperatur absinkt, schalten Sie die Heizung des Klebstoffs im Batteriebetrieb ein. Wenn Sie fertig sind können Sie das Gerät wieder an die Stromquelle anschliessen und der Kleber wird wieder erhitzt und

die Batterie geladen.

7.3 Stationäre Nutzung

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

8. WARTUNG UND KONTROLLE

8.1 Wartung nach der Arbeit

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

Alle sechs Monate oder nach 500 Betriebsstunden empfehlen wir, die Maschine in einem autorisierten Servicecenter überprüfen zu lassen. Die regelmäßige wöchentliche Wartung der Maschine beinhaltet die Schmierung der Steuerkette und des Vorschubs (Abb. 18) mit Silikonöl. Lösen Sie die Schrauben (siehe Abb. 17) und entfernen Sie die Kunststoffabdeckung. Jetzt können Sie die Kette und die Druckplatte schmieren. Bringen Sie nach der Schmierung die Kunststoffabdeckung wieder an und ziehen Sie die Schrauben fest.

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



pic.17

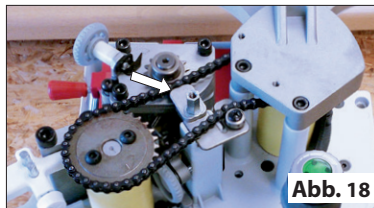


Abb. 18

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

8.2 Präventive Kontrollen

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

9. HILFE BEI FEHLFUNKTION

9.1 Fehlermeldungen DR 500

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

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

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

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

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

9.2 Fehler beheben

Störung	Ursache	Lösung
Die Maschine lässt sich nicht einschalten	Beschädigte Sicherung	Ersetzen Sie die Sicherung (verwenden Sie eine Sicherung mit dem gleichen Wert)
Das Band ist nicht vollständig mit Klebstoff bedeckt	Der Klebstoff ist nicht vollständig aufgelöst	Öffnen Sie die Schmelzkammer und stellen Sie sicher, dass der Klebstoff vollständig geschmolzen ist.
	Für die genutzte Bandbreite ist die falsche Klebstoffmenge eingestellt	Erhöhen Sie die Klebstoffmenge. (siehe Kapitel 6.1.3)
	Verformtes Band	Verwenden Sie ein Band von besserer Qualität.
	Der Klebstoff wurde schlecht auf dem Band abgebracht	Schalten Sie den Vorschub ein und lassen Sie den Klebstoff zwischen der Auftrags-Rolle und dem Schmelzbehälter zirkulieren.
Die Band haftet nicht am Werkstück	Die Druckrolle steht nicht senkrecht zur Kante des Werkstücks	Stellen Sie den Winkel des Stütztisches so ein, dass die Andruckrolle senkrecht zur Kante steht (siehe Kapitel 6.1.2).
	Überhitzung des Klebers kann seine Eigenschaften beeinträchtigen	Ersetzen Sie den alten Klebstoff in der Schmelzkammer mit neuem Klebstoff.
	Der Kleber wird nicht auf seine optimale Temperatur erwärmt	Überprüfen Sie die Beschreibung des Schmelzklebstoffs und stellen Sie die optimale Temperatur an der Maschine ein
Das Band wurde beim Zuführen verdreht	Die Vorschubgeschwindigkeit ist langsamer als die Bandzufuhr	Erhöhen Sie den Druck auf das Werkstück und stellen Sie die passende Geschwindigkeit ein
Band rutscht von der Transportrolle ab	Staub oder Schmutz auf den Transportrollen	Reinigen Sie die 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 Batterie für DR500 **142-LB24**

IGM PD80 Bandschneider **142-PD80**

IGM End-Schneider für geformte und gerade Platten
M951

IGM Fachmann Kantenleimmaschinen-Handscheider
M950-00001

IGM Werk Tisch für Kantenleimmaschine und Schneider DR500, BR300 **142-ST95B**

IGM Zusatz-Set für gerade Kanten für den Werk Tisch ST95A **142-ST97**

Klebstoff für IGM Kantenleimmaschine - Packung 5kg **M967-5**

Klebstoff für IGM Kantenleimmaschine - Packung 25kg **M967-25**

IGM Vakuumsauger, einseitig **M964**

IGM Hebelventil für Vakuumsauger M964
M966-01

IGM Kunststoffüberzug für den Vakuumsauger
M966-0

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

Szanowny Kliencie,

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje i zalecenia dotyczące instalacji oraz właściwego użytkowania okleiniarki krawędzi DR500.

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



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

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny proszę uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

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

ZAWARTOŚĆ	STRONA		
1. OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI	58	6.1.2 Kontrola i ustawienie mierników na stole podporowym	63
2. SERWIS GWARANCYJNY	59	6.1.3 Ustawienie ilości aplikowanego kleju	63
3. BEZPIECZENSTWO	59	6.1.4 Dostosowanie grubości taśmy	63
3.1 Zasady	59	6.1.5 Przygotowanie odpowiedniej długości taśmy	64
3.2 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa	59	6.1.6 Mocowanie elementu przeznaczonego do oklejania	64
3.3 Ryzyka poboczne	60	6.1.7 Uzupełnianie kleju	64
3.4 Ważne uwagi	60	6.2 Wskazówki przed uruchomieniem okleiniarki	64
4. SPECYFIKACJA MASZINY	60	6.3 Funkcje panelu sterowania	64
4.1 Opis maszyny	60	7. PRACA Z MASZYNĄ	66
4.2 Dane techniczne	61	7.1 Oklejanie	66
4.3 Zakres dostawy	61	7.2 Zasilanie na baterie	66
5. TRANSPORT, WYPAKOWANIE I MONTAŻ	61	7.2.1 Zastosowanie w praktyce	66
5.1 Transport i wypakowanie	61	7.3 Wykorzystanie stacjonarne	66
5.2 Montaż (ustawienie)	61	8. KONSERWACJA I KONTROLA	67
5.2.1 Podłączenie baterii dla mobilnej okleiniarki	61	8.1 Konserwacja po skończonej pracy	67
5.2.2 Montaż mobilnego zbiornika taśmy	61	8.2 Kontrola prewencyjna	67
5.2.3 Montaż docisku narożnego	62	9. POMOC W PRZYPADKU AWARII	67
6. USTAWIENIE I REGULACJA	62	9.1 Komunikaty o błędach DR500	67
6.1 Przygotowanie do pracy	62	9.2 Rozwiązywanie problemów	67
6.1.1 Pomiar i ustawienie szerokości taśmy	62	10. OCHRONA ŚRODOWISKA	68
		11. AKCESORIA (CZĘŚCI ZAMIENNE)	68

1. OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI

Niżej podpisany: IGM narzędzia i maszyny 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: **DR500**

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.igm.cz.

3. BEZPIECZEŃSTWO

3.1 Zasady

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

Z maszyną mogą pracować tylko i wyłącznie osoby, które zostały odpowiednio przeszkolone, znające funkcjonowanie maszyny, jej konserwację oraz, które są świadome 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.

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

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

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

Zawsze należy korzystać z okularów ochronnych oraz ochraniaczy słuchu.

Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

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

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

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

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

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

Trzymaj urządzenie z dala od łatwopalnych lub wybuchowych materiałów.

3.3 Ryzyka poboczne

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

OSTRZEŻENIE! Temperatura kleju w komorze

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

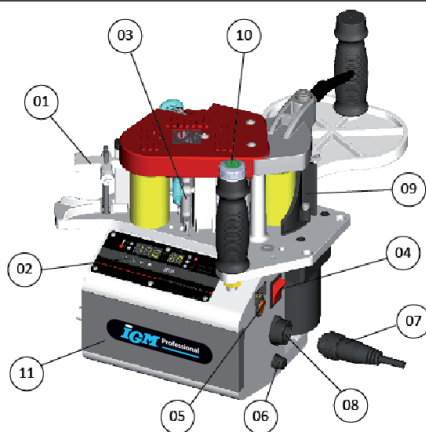
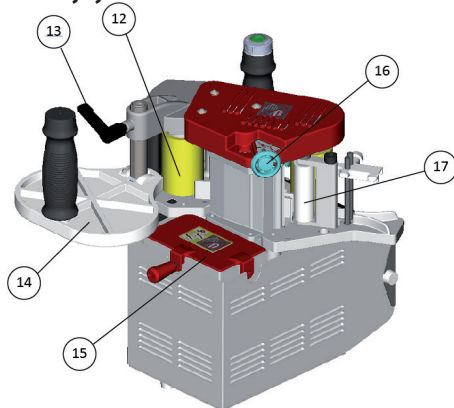
3.4 Ważne uwagi

Przed umieszczeniem okleiniarki w 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 | Wyświetlacz sterowania - Ustawienie funkcji |
| 3 | Regulacja docisku taśmy do wałka aplikacyjnego |
| 4 | Główny wyłącznik |
| 5 | Przełącznik nagrzewania kleju, do pracy na baterie |
| 6 | Bezpiecznik |
| 7 | Złącze przewodu zasilającego |
| 8 | Gniazdo dla przewodu zasilającego |

- | | |
|----|--|
| 9 | Docisk taśmowy do klejenia narożników wewnętrznych |
| 10 | Wyłącznik i regulator posuwu |
| 11 | Ośłona baterii |
| 12 | Wyjściowy walec posuwu |
| 13 | Dźwignia do zamocowania stołu podporowego |
| 14 | Stół podporowy z rękojeścią |
| 15 | Ośłona komory topnej |
| 16 | Regulator aplikowania kleju na taśmę |
| 17 | Docisk taśmy na wejściowy walec podający |

4.2 Dane techniczne

Moc silnika	855W / 230V
Grubość taśmy oklejającej	0,4 - 3mm
Szerokość taśmy oklejającej	10 - 65mm
Zakres temperatury	125° - 200°C
Prędkość posuwu	2 - 6m/min
Wymiary transportowe	34x30x35cm
Waga maszyny	9,8kg
Waga transportowa	12kg
Czas rozgrzewania (120 °C)	4min
Bezpiecznik	F 6A (230V)
Długość kabla	5m
Pojemność komory topnej	400ml

4.3 Zakres dostawy

Okleiniarka DR500
 Stół podporowy z rękojeścią
 Baterie 142-LB24
 Przewód zasilający
 Mobilny zbiornik taśmy
 Plastikowa walizka na kółkach
 Próbką taśmy, na której została skalibrowana maszyna

5. TRANSPORT, WYPAKOWANIE I MONTAŻ

5.1 Transport i wypakowanie

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

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

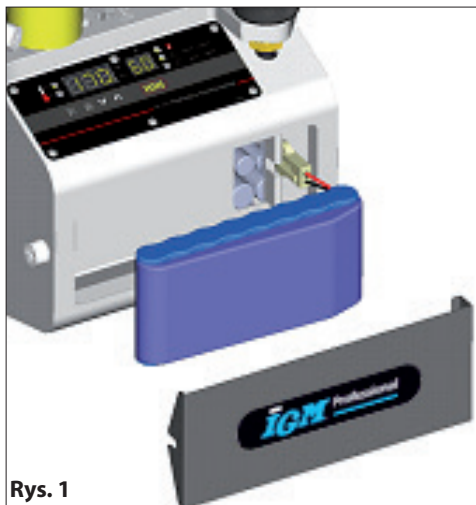
5.2 Montaż (złożenie)

5.2.1 Podłączenie baterii dla mobilnej okleiniarki

- Zastosuj baterię litową 142-LB24.

Montaż i podłączenie baterii

- Zastosuj baterię litową 142-LB24. Montaż i podłączenie baterii
- Przed podłączeniem lub odłączeniem zasilania na baterię wyłącz główny przełącznik.
- Odkręć śrubę znajdującą się z boku osłony.
- Otwórz osłonę baterii i włóż złącze baterii do urządzenia. (rys. 1)
- Bateria będzie się ładować jeśli okleiniarka będzie załączona i podłączona do źródła zasilania. Stan naładowania baterii pojawi się na panelu sterowania.
- Bateria litowa: (ICR18650 / 3.7V x 8) 2200 mAh

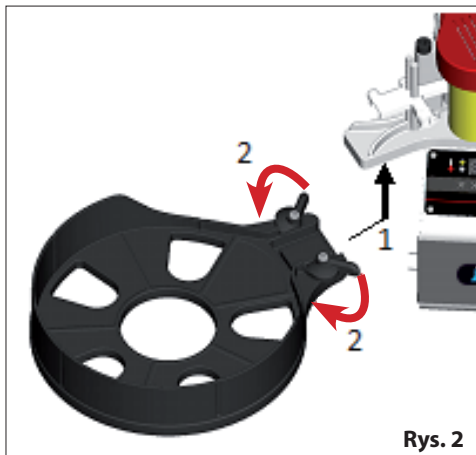


Rys. 1

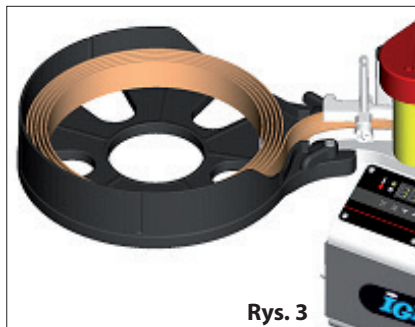
Ładowanie do pełnego naładowania trwa około 1 godzinę

5.2.2 Montaż mobilnego zbiornika taśmy

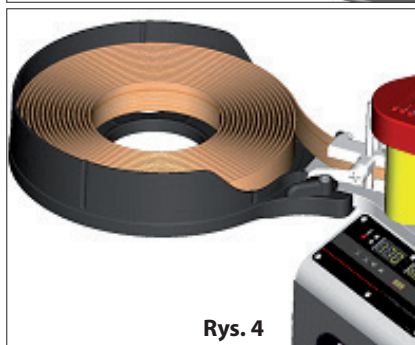
- Od spodu nasuń mobilny podajnik taśmy na wylot i obróć dźwignię zgodnie z (rys. 2).
- Ustaw zwitek biorąc pod uwagę nawinięcie taśmy. Jeśli taśma jest nawinięta widokową stroną na zewnątrz, musisz ją założyć według (rys. 3). Natomiast jeśli taśma jest nawinięta widokową stroną do wewnątrz, załóż ją według (rys. 4).
- Maksymalne wymiary taśmy w zbiorniku: szerokość 65 mm x grubość 3 mm x długość 12 m



Rys. 2



Rys. 3

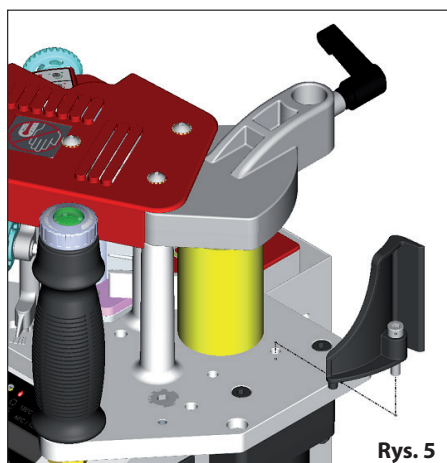


Rys. 4

5.2.3 Montaż docisku narożnego

• Docisk narożny należy wykorzystać tylko w przypadku oklejania wewnętrznego narożnika lub jeśli promień jest mniejszy niż 50 mm. Podczas innego rodzaju oklejania docisk mógłby przeszkadzać w pracy.

Docisk rogowy umieść na okleiniarkę w taki sposób, jak pokazano na (rys. 5), a następnie dokręć śrubę.



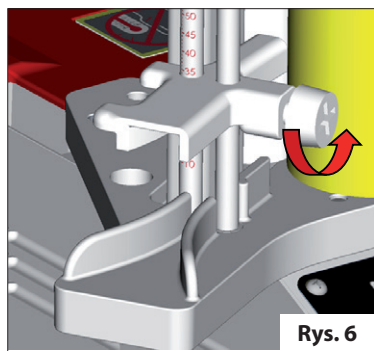
Rys. 5

6. USTAWIENIE I REGULACJA

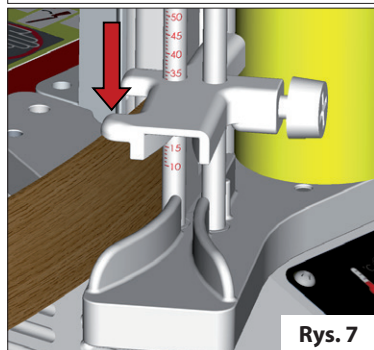
6.1 Przygotowanie do pracy

6.1.1 Pomiar i ustawienie szerokości taśmy

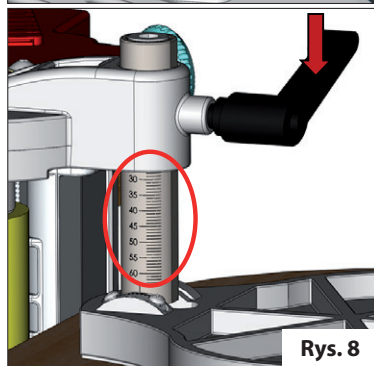
- Poluzuj śrubę znajdującą się na ograniczniku posuwu taśmy (rys. 6)
- Włóż taśmę poniżej ogranicznika prowadnicy wejściowej i zmierz wysokość taśmy (rys. 7), następnie dokręć śrubę.
- Zmierz grubość oklejanej płyty, a wartość ustaw na mierniku stołu podporowego, następnie zabezpiecz dźwignią zapobiegającą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



Rys. 6



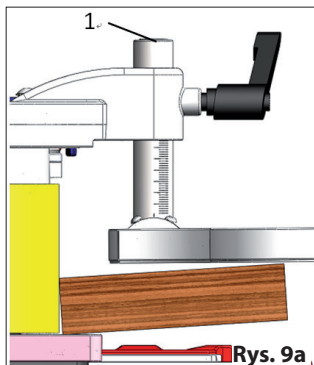
Rys. 7



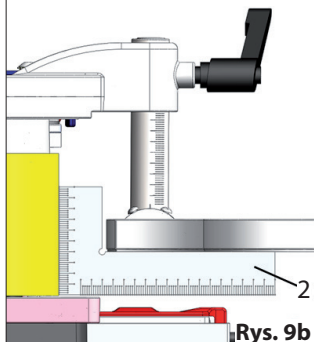
Rys. 8

6.1.2 Kontrola i ustawienie mierników na stole podporowym

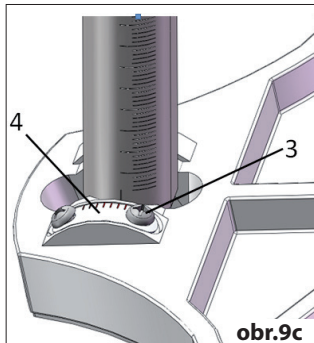
• Stół podporowy ustawiony jest fabrycznie w prostopadłej pozycji w stosunku do walca dociskowego. W celu skontrolowania mierników stół podporowy należy umieścić na przykładnicy kątovej 2 (nie znajduje się w podstawowym wyposażeniu). Jeżeli stół nie znajduje się w prostopadłej pozycji, poluzuj śrubę (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. 9a



Rys. 9b



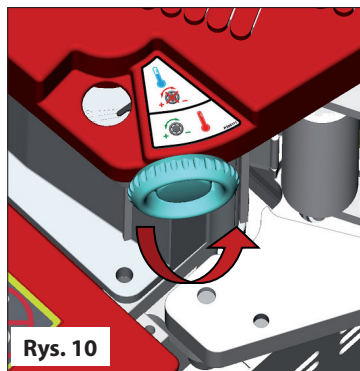
obr.9c

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

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

• **Ostrzeżenie: Nie należy obracać pokrętłem, dopóki maszyna nie osiągnie temperatury roboczej.**

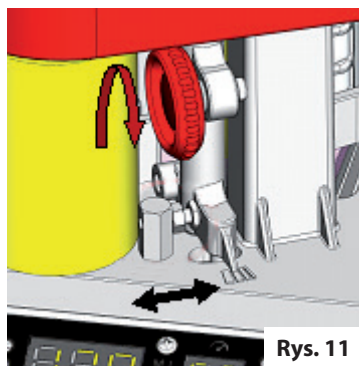
• Kiedy kleju jest zbyt dużo, wycieka przez krawędź na taśmę. Jeśli kleju jest zbyt mało to w tym przypadku nie jest równomiernie aplikowany na taśmę.



Rys. 10

6.1.4 Dostosowanie grubości taśmy

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



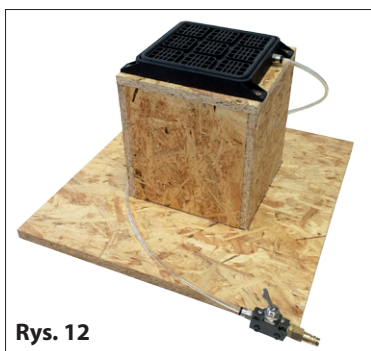
Rys. 11

6.1.5 Przygotowanie odpowiedniej długości taśmy

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

6.1.6 Mocowanie elementu przeznaczanego do oklejania

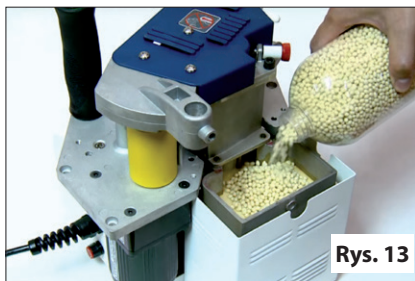
Obrabiany przedmiot w celu oklejania można przymocować do stołu roboczego za pomocą ścisków. Przymocuj obrabiany element tak, aby oklejana krawędź wystawała poza stół roboczy. Wygodniejszą metodą jest zamocowanie obrabianego przedmiotu za pomocą przysawki próżniowej. Przysawkę można zamówić w sklepie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



Rys. 12

6.1.7 Uzupelnianie kleju

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



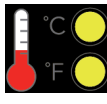





Rys. 13





6.2 Wskazówki przed uruchomieniem okleiniarki

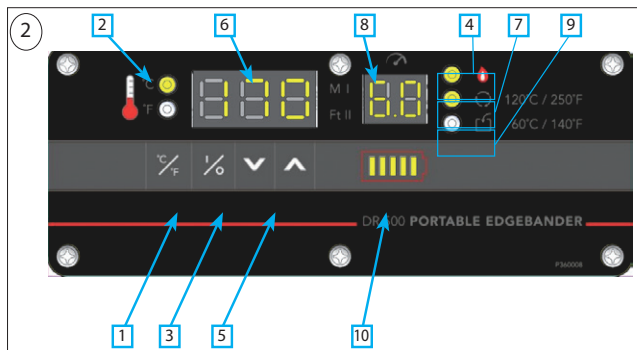
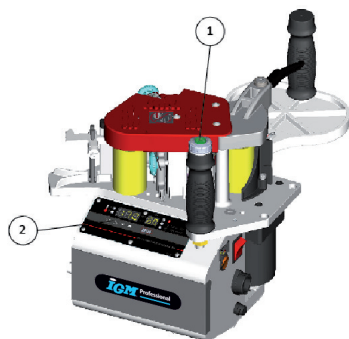
- Podczas pracy utrzymuj okleiniarkę w czystości
- Oklejany element oraz taśma powinny być przechowywane w temperaturze pokojowej.
- Zimna taśma lub zimny obrabiany element mogą negatywnie wpływać na jakość połączenia.
- Zawsze podczas pracy na taśmie musi być zapewniony wystarczająco silny docisk. Niewystarczający docisk może spowodować 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 temperatura robocza wynosi 120-150 °C.
- Z okleiniarki możesz również korzystać bez konieczności podłączenia do źródła zasilania. Okleiniarka może pracować na baterii litowej LB24.
- Przy pierwszym uruchomieniu okleiniarki należy ustawić wolniejszy posuw. W zależności od obrabianego elementu i swojego doświadczenia, dostosuj prędkość.

6.3 Funkcje panelu sterowania

<p>1</p> 	<p>Regulator szybkości posuwu: Naciśnij przycisk, aby wyłączyć / włączyć posuw. Obróć pokrętkę, aby zmienić prędkość posuwu na 2-6m / min (obracając zgodnie z ruchem wskazówek zegara prędkość będzie szybsza).</p>
<p>1</p> 	<p>Przełączanie między °C a °F</p>
<p>2</p> 	<p>Gdy lampka sygnalizacyjna świeci się, temperatura jest wyrażona w °C, a posuw w m / min. Ak kontrolka ssvietl je teplota v °Fa rýchlost posuvu</p>

<p>3</p> 	<p>Przełącznik ogrzewania; Po włączeniu głównego wyłącznika i poprzez naciśnięcie przełącznika ogrzewania włączysz ogrzewanie kleju.</p>
<p>4</p> 	<p>Jeśli lampka kontrolna świeci się oznacza to, że klej jest podgrzewany.</p>
<p>5</p> 	<p>Ustawianie temperatury; Jednokrotne naciśnięcie przycisku powoduje zmianę temperatury o jeden stopień. Szybkie ustawienie temperatury: Poprzez przytrzymanie przycisku przez 3 sekundy rozlegnie się sygnał dźwiękowy, a temperatura szybko zacznie się zmieniać.</p>
<p>6</p> 	<p>Wyświetlacz pokazuje aktualną temperaturę w komorze topnej</p>

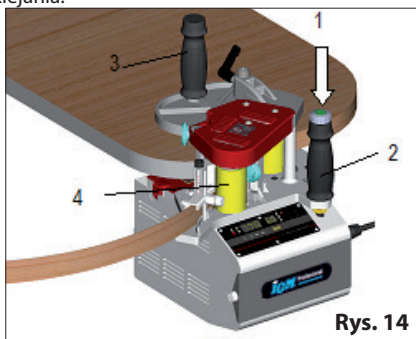
<p>7</p> 	<p>Kontrolka operacyjna: Zapala się, gdy temperatura przekraczy 120 °C (250 °F), przez włączenie podajnika taśmy można przyspieszyć proces nagrzewania kleju.</p>
<p>8</p> 	<p>Uwskaznik prędkości posuwu</p>
<p>9</p> 	<p>Wskaźnik bezpiecznego przechowywania: W momencie wyłączenia ogrzewania zapali się kontrolka. Zgaśnie gdy temperatura w komorze topnej obniży się poniżej 60 °C (140 °F). Dopiero wtedy można okleinarkę umieścić do walizki transportowej.</p>
<p>10</p> 	<p>Zasilanie na baterie: Gdy ogrzewanie zostanie wyłączone, lampka zacznie migać. Zgaśnie gdy temperatura w komorze topnej obniży się poniżej 60 °C (140 °F). Dopiero wtedy można okleinarkę umieścić do walizki transportowej.</p> <p>Kontrolka stanu naładowania baterii</p>



7. PRACA Z MASZYNĄ

7.1 Oklejanie

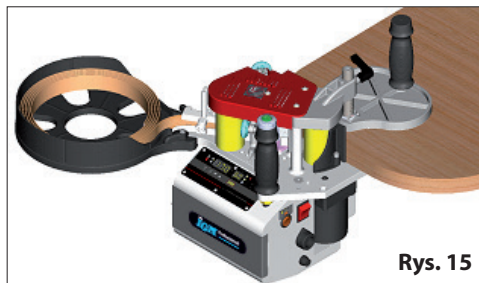
• Upewnij się, że w zbiorniku kleju nie znajdują się nieznanne cząstki lub pył, włącz główny przełącznik i uruchom ogrzewanie obok wyświetlacza. Przełącznik znajdujący się na rękojści (2) zaświeci się, gdy temperatura osiągnie 120 ° C. Aby przyspieszyć proces topienia kleju włącz przycisk posuwu (1). 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. Docisnij taśmę do obrabianego przedmiotu za pomocą walca dociskowego. Następnie pozwól maszynie poruszać się z prędkością posuwu, a kontroluj przy tym tylko posuw taśmy oraz pomyślnie zakończenie procesu oklejania.



Rys. 14

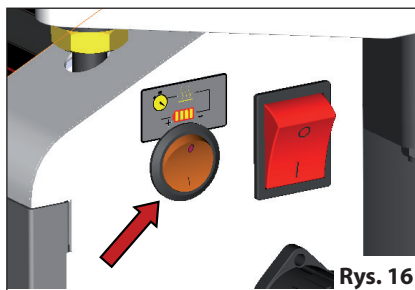
7.2 Zasilanie na baterie

- Po osiągnięciu ustawionej temperatury i pełnym roztopieniu się kleju okleiniarkę można odłączyć od źródła zasilania elektrycznego i uruchomić zasilanie na baterie. (rys. 15)
- Jeżeli przy bezprzewodowym zasilaniu temperatura spadnie o około 10 ° C (50 F) poniżej ustawionej temperatury, wskaźnik temperatury zacznie migać, a okleiniarka wyda „sygnał dźwiękowy”, który ostrzeże, że temperatura kleju nie jest odpowiednia do optymalnych warunków pracy. Jeśli temperatura kleju spadnie poniżej 120 ° C, silnik posuwu nie uruchomi się. Okleiniarka musi z powrotem zostać podłączona do sieci elektrycznej, aby umożliwić zagrzanie się kleju do ustawionej temperatury.
- Dostępne są dwa tryby działania na baterie:



Rys. 15

- Włączone ogrzewanie - które szybko wyczerpuje baterię, ale utrzymuje ustawioną temperaturę kleju.
- Wyłączone ogrzewanie - klej powoli schładza się, bateria napędza tylko posuw, ale w tym trybie bateria wystarcza na długi czas pracy. Ogrzewanie można włączyć lub wyłączyć za pomocą okrągłego wyłącznika (rys.16).
- Po odłączeniu przewodu zasilającego posuw przy



Rys. 16

zasilaniu na baterie nadal będzie kontynuował pracę. Klej ochłodzi się w ciągu 5 minut. Oklej wymaganą powierzchnię i ponownie podłącz okleiniarkę do sieci elektrycznej.

7.2.1 Zasilanie na baterie w praktyce

Podczas oklejania dużych i skomplikowanych elementów należy okleiniarkę podgrzać do najwyższej możliwej temperatury zgodnie z zastosowanym klejem. Następnie odłącz złącze przewodu zasilającego. Teraz możliwe jest oklejanie dużych i skomplikowanych elementów. Dzięki zasilaniu na baterie kabel nie będzie już przeszkadzał w pracy, a co więcej bez problemu osiągniesz do całej powierzchni oklejanego elementu. W przypadku oklejania dużych i skomplikowanych przedmiotów z posuwem na baterie, temperatura może spaść o 10 ° C od wcześniej ustawionej temperatury. W tym przypadku należy włączyć ogrzewanie kleju. Po skończonym oklejaniu, ponownie podłącz okleiniarkę do sieci elektrycznej i pozwól aby klej się podgrzał a bateria naładowała się.

7.3 Zastosowanie stacjonarne

W przypadku oklejania małych elementów dobrze jest

mieć okleiniarkę w stole, który można zamówić jako akcesorium dodatkowe. Dzięki czemu z maszyny stanie się okleiniarka stacjonarna.

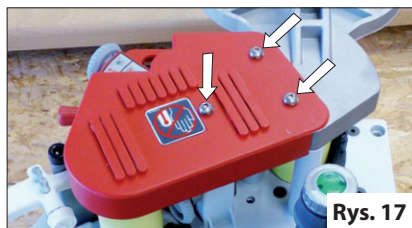
8. KONSERWACJA I KONTROLA

8.1 Konserwacja po skończonej pracy

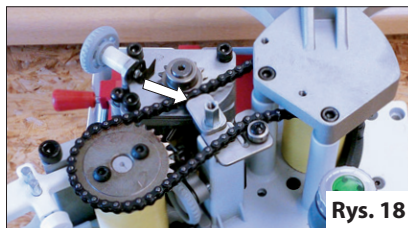
Aby uniknąć gromadzenia się kleju na maszynie, należy **po skończonej pracy** okleiniarkę oczyścić od kleju za pomocą odpowiedniego narzędzia lub rozpuszczalnika.

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

Podczas czyszczenia urządzenie musi być odłączone od źródła zasilania.



Rys. 17



Rys. 18

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 zawsze zanurzony w kleju.

9. POMOC W PRZYPADKU AWARII

9.1 Komunikaty o błędach DR500

Urządzenie DR500 zostało zaprojektowane do wykrywania niektórych błędów i wyświetlania ich na wyświetlaczu

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

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

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

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

9.2 Rozwiązywanie problemów

Awaria	Przyczyna	Rozwiązanie problemu
Okleiniarka się nie włącza	Uszkodzony bezpiecznik	Wymień bezpiecznik (użyj bezpiecznika o tej samej wartości)
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 pokrętki. (patrz rozdział 6.1.3)
	Skręcona lub zdeformowana taśma oklejająca	Użyj taśmę o lepszej jakości
	Klej nie był dobrze naciągnięty na walec oklejający	Włącz posuw i pozwól, by klej cyrkulował pomiędzy walcem aplikującym a zbiornikiem topnym.

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

10. OCHRONA ŚRODOWISKA

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

11. AKCESORIA (części zamienne)

IGM Zbiornik taśmy dla okleiniarki DR500-BR300

142-BC25

IGM Bateria dla DR500

142-LB24

IGM PD80 Frezarka przycinająca do krawędzi na taśmie ABS

142-PD80

IGM Szczypce przycinające do kształtowanych i prostych elementów

M951

IGM Fachmann Ręczna obcinarka krawędzi

M950-00001

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

142-ST95B

IGM Zestaw do równych elementów dla stołu ST95E

142-ST97

Klej termotopliwy do IGM okleiniarek - 5 kg

opakowanie

Klej termotopliwy do IGM okleiniarek - 25 kg

opakowanie

M967-25

IGM Przysawka próżniowa jednostronna, komplet

M964

IGM Zawór dźwigniowy dla przysawki M964

M966-01

IGM Plastikowy rozgałęźnik dla przysawki M964

M966-02