



141-DC30, DC40

**IGM EASY POWER FEEDER IGM
IGM EASY PODAVAČ MATERIÁLU
IGM EASY PODÁVAČ MATERIÁLU
IGM EASY ELŐTOLÓ BERENDEZÉS
VORSCHUBAPPARAT
IGM EASY POSUW MATERIAŁU**

<i>Instructions</i>	<i>EN 2 - 8</i>
<i>Návod k obsluze</i>	<i>CZ 9 - 15</i>
<i>Návod na obsluhu</i>	<i>SK 16 - 22</i>
<i>Használati útmutató</i>	<i>HU 23 - 30</i>
<i>Bedienungsanleitung</i>	<i>DE 31 - 38</i>
<i>Instrukcja obsługi</i>	<i>PL 39 -</i>

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

Dear customer,

This manual contains important instructions and information for the installation and proper use of DC30 and DC40 Power feeders.

This manual is a 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	5.2.2. Assembly	5
2.	WARRANTY SERVICE	3	5.3 Electrical connection	6
3.	SAFETY INSTRUCTIONS	3	6. SET-UP AND ADJUSTMENT	6
3.1	Notice	3	6.1 Basic movements of the feeder	6
3.2	General safety instructions	3	6.1.1 Feeding from the side	6
3.3	Risks	4	6.1.2 Feeding at an angle	6
3.4	Important notice	4	6.2 Control panel features	7
3.5	Safety rules	4	7. OPERATING THE MACHINE	7
4.	SPECIFICATIONS OF THE MACHINE	4	8. MAINTENANCE AND CONTROL	7
4.1	Machine description	4	8.1 Replacing rollers	7
4.2	Technical data	4	8.2 Greasing	7
4.3	The package includes	4	8.3 Transmission fluid replacement	8
5.	TRANSPORT, UNPACKING AND ASSEMBLY	5	9. MALFUNCTION ASSISTANCE	8
5.1	Transport and unpacking	5	9.1 Error messages	8
5.2	Assembly	5	10. PROTECTION OF THE ENVIRONMENT	8
5.2.1	Fastening to a machine	5	11. ACCESSORIES (SPARE PARTS)	8

1. DECLARATION OF CONFORMITY

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

Address: V Kněžívce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Česká republika

Tel. +420 220 950 910

Certifies

Product: Power Feeder

Model: **DC30** and **DC40**

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 podle s ustanoveními směrnic 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Signed: Ivo Mlej
Managing Director



CE  RoHS

2. WARRANTY SERVICE

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

3. SAFETY INSTRUCTIONS

3.1 Notice

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

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

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

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.

The 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.

3.2 General safety instructions

The machine can pose danger when improperly operated.

Completely read the operating instructions before working with the machine and follow all the instructions in this manual.

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. Replace any deficiencies and immediately remove any damaged parts like covers.

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 boots only, do not wear casual shoes or sandals during work. Abide by the regulations for personal protection.

Always wear safety eyewear. Always use hearing protection. The tools are sharp and can cause severe injury, use them with care.

Keep in mind the necessary space for operation when installing and positioning the machine. The machine must stand on a stable surface and must be adequately lit.

Always use respiratory protection when working in a dusty environment.

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.

Watch your fingers and other body parts when working. Never walk away from a machine without protective guards.
Do not place anything on the machine.

Electrical connections malfunctions can be repaired by an electrician only. Damaged electric cord must be replaced immediately.

Any adjustments and maintenance may be carried out when the machine is disconnected from the power source.

3.3 Risks

Risks may arise even during proper and prescribed use of the machine.
The danger of a workpiece flying off. Beware of noise and dust.
Wear eye, ear and dust protection.
Use a suitable dust extraction device! Watch out for damaged electrical cords.

3.4 Important notice

Only use the feeder in an appropriate environment. Keep your workspace well ventilated and lighted, avoid wet or damp environments.
Only operate the machines under temperatures ranging from +5°C to +40°C. Humidity from 30% to 95%.

3.5 Safety rules

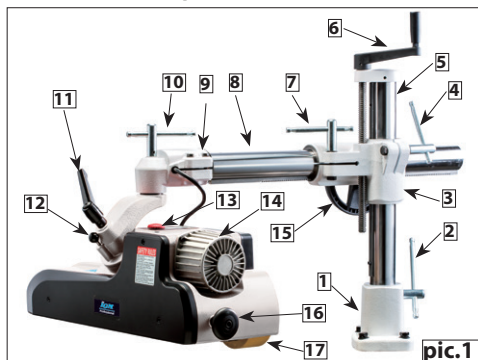
The tool must reach working speed before feeding. Do not overload the machine by feeding material too quickly.

ALWAYS keep your hands away from rotating parts. Provide additional support and stability for larger workpieces.

Always switch off the feeder first, only then switch off the machine that is being fed material.
Always disconnect the power cord before any repairs or adjustments.

4. SPECIFICATIONS OF THE MACHINE

4.1 Machine description



- 1 base
- 2 locking lever (turning)
- 3 height-adjustable arm
- 4 locking lever (height adjustment)
- 5 stand
- 6 height control (turning alters height)
- 7 locking lever (protrusion)
- 8 feeder arm
- 9 screws (positioning joint)
- 10 locking lever (turning)
- 11 locking lever (angle of the feeder)
- 12 angle locking pin
- 13 control display
- 14 motor
- 15 control wheel of arm protrusion (turning moves the arm)
- 16 feeder grip
- 17 roller

4.2 Technical data

Type	DC30	DC40
Motor power (400V)	500W	500W
Arm reach	460mm	460mm
Max. workpiece height	250mm	250mm
No. of rollers	3	4
Size of rollers	120x60mm	120x60mm
Feed speed	2-22m/min	2-22m/min
Weight with stand	53kg	56kg

4.3 The package includes

podavač
sloup podavače
rameno podavače
kloub pro rychlé přestavení
plánek pro vrtání základny v měřítku 1:1
manuál

5. TRANSPORT, UNPACKING AND ASSEMBLY

5.1 Transport and unpacking

The machine is not assembled due to transport. Remove the feeder from the packaging and place on a flat surface. Check for any apparent transport damages, these could damage the machine or your health.

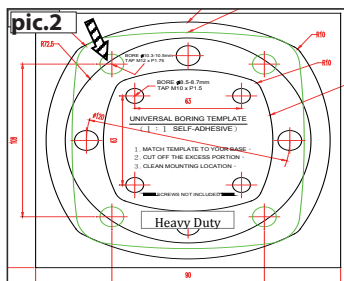
5.2 Assembly

We recommend to greasing the metal parts before assembly.

5.2.1 Fastening to a machine

- Mounting the base. The feeder is supplied with a 1:1 template that facilitates the mounting of the feeder onto a base.

1. Unpack the feeder base and adjust it according to



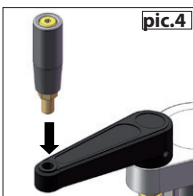
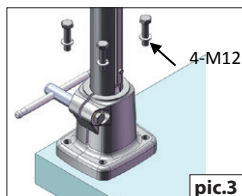
the mounting template.

2. Prepare 4 bolts and spring washers (not included). Bolt size - M10, length = feeder base (thickness) + table top (thickness)

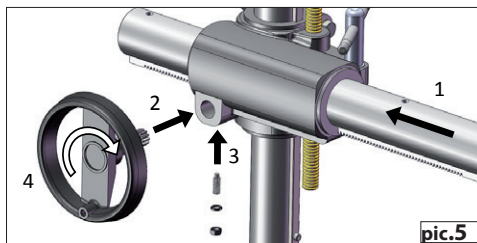
3. Select position of the base to avoid ribbing on the bottom of the table.

5.2.2. Assembly

- Fasten the base of the feeder to the table top using four M12 bolts, place the stand into the base. Screw the handle into the lever using the nut under the handle.



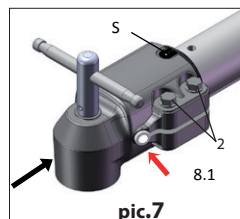
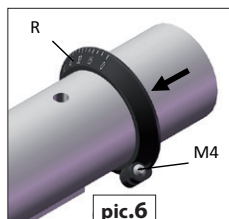
Insert the arm (1, pic.5) into the height-adjustable holder. Mount the control wheel 4 so that the pinion 2 fits into the teeth of the feeding comb. Screw the locking screw 3 from the bottom side and tighten with a contra nut against the screw.(pic.5) Insert the scale ring (R, pic.6) on the arm of the feeder and slide further away from the edge. Insert the cable into the



opening on the side of the arm (8.1, pic.7). Insert the cable into the sleeve up to the double insulation.

It's necessary to take the cable apart from the terminal plate - **Only an electrician with a proper permission is allowed to do that.** Mount the joint end and so far tighten only with one screw.

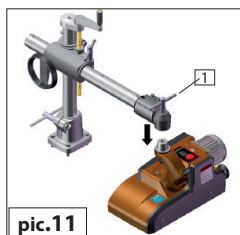
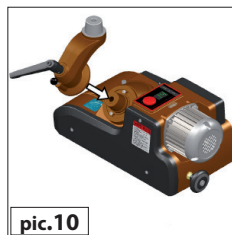
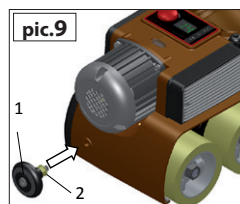
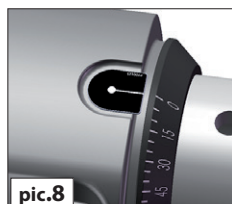
De-grease the surface with rubbing alcohol and put



on the sticker with a scale (S, pic.7 and 8).

Mount the handle (1, pic.9) into the feeder but don't tighten too much, it should rotate. Mount the positioning joint onto the pin on the feeder and screw in using the locking lever. (pic.10)

Place the feeder on your workbench. Move the joint end towards the pin screwed into the arm. Mount on the pin and tighten the locking lever (1, pic.11). Tighten the screws on the joint ending (2, pic.7).



5.3 Electrical connection

WARNING: Make sure the electrical connection corresponds to the motor specification (see engine cover.) **WARNING:** Make sure the switch is in the „OFF“ position before turning on the feeder.

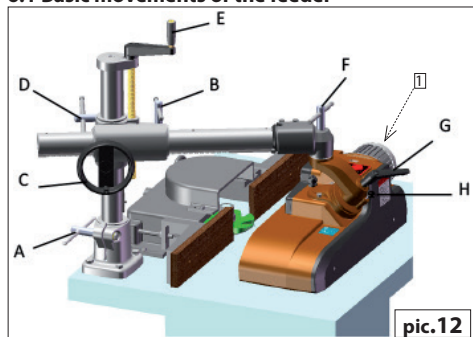
A power feeder is an auxiliary machine that cooperates with your spindle moulder, table saw or a planer.

If you need to use an extension cord; use a 18AWG x 4C when not exceeding 5 metres and a 16AWG x 4C when over 5 metres.

6. SET-UP AND ADJUSTMENT

- Place a 3-4 mm high pad under the output roller and slowly run the feeder down until the input roller lies on the surface and the output roller is touching the pad. Now tighten the screws (K, pic.13) and set the scale ring to zero. Tighten the locking pin (H), this secures stronger downforce on the infeed roller.

6.1 Basic movements of the feeder



- For rotation around the axis of the base: release lever (A), and turn the feeder to the requested position.

- To extend or compress the arm of the feeder: release the lever (B) and rotate (C).

- To alter the height: release the lever (D) and turn the handle (E).

- To rotate the feeder: release the lever (F) and turn the whole feeder.

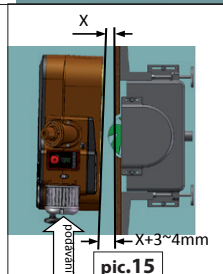
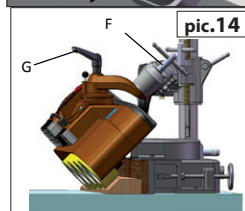
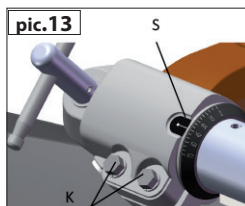
- To adjust the angle of the feeder: release lever (G). Pull out the locking pin (H) and use a handle (I, pic.9) to turn the feeder.

6.1.1 Feeding from the side

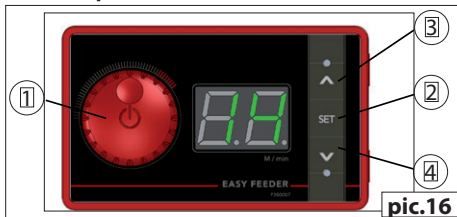
- Release the locking lever (A) and turn the feeder off the workbench.
- Release the lever (H), grab the handle of the feeder and lift the locking pin, turn the feeder to a vertical position. Turn it back on the workbench and tighten all the levers.
- The workpiece must be leaning on a guiding fence when feeding. The rollers must push the workpiece against the fence. The difference between the distance of the feeder and the fence should be greater on the infeed roller by 3-4 mm than on the outfeed roller (pic. 15).

6.1.2 Feeding at an angle

- Release the locking lever (A) and turn the feeder off the workbench.
- Release screws (K) on the end of the arm, turn the positioning joint and set up the required angle (S), and then tighten screws (K). (pic.13)
- Release levers (F and G), pull out the locking pin and align the feed so that all rollers are in the same height over the workbench, then tighten all the levers (pic. 14).
- The workpiece must be leaning on a guiding fence when feeding. The rollers must push the workpiece against the fence. The difference between the distance of the feeder and the fence should be greater on the infeed roller by 3-4 mm than on the outfeed roller (pic. 15).



6.2 Control panel features



pic.16

1	Switch and feed speed	Speed in the range of 2-22 m/min Press to turn the feed on and off
2	Settings button	Press to set up the desired feed speed
3	Feed direction button	Change of feed direction during work: press the direction button twice. The opposite direction will run at the lowest speed. Press the on/off switch twice for the original setting.
4		

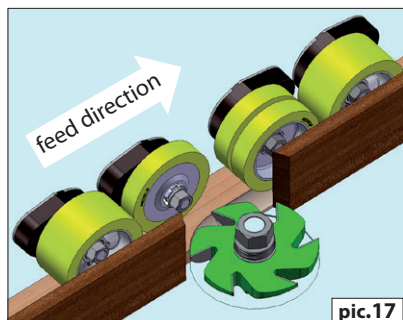
7. OPERATING THE MACHINE

After switching the machine on, let the feeder reach its full speed before feeding any material.

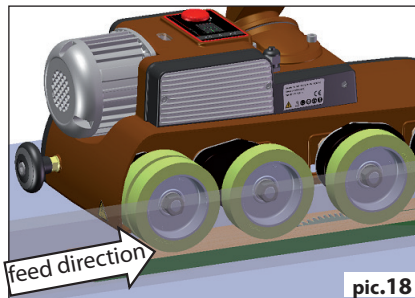
8. MAINTENANCE AND CONTROL

8.1 Replacing rollers

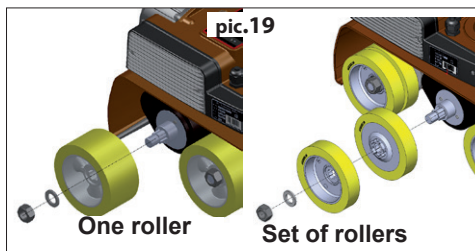
- You can choose out of two types of rollers: Ø120 x 60 mm (141-R12060) and Ø120 x 25 mm (141-R12025).
- The outfeed roller can be removed when working with larger routers (pic.17).
- The infeed roller can be removed to avoid contact of the saw blade with the feeder (pic.18).
- Use various roller combinations for different conditions and operations.



pic.17

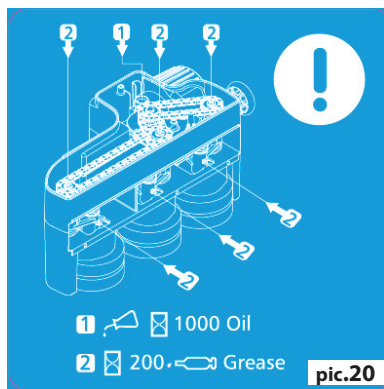


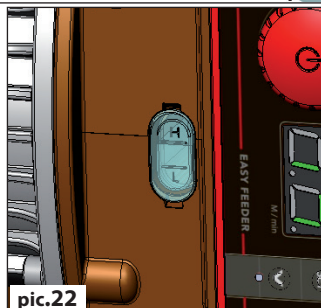
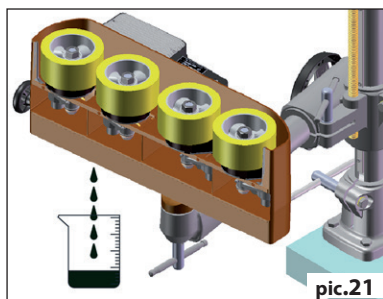
pic.18



8.2 Greasing

- The wheels and chains should be greased every 200 hours or 30 days using a grease gun, see section 2, the location of grease on the displayed label (pic.20).
- Gears and chains: grease regularly.
- Recommended greases: (Shell – Alvania Grease R2, SHELL GADUS S2 V220 2, MOBILUX EP 2; FUCHS RENOLIT EP 2; BP ENERGREASE MM-EP 2 and other)





- After removing a probable malfunction - restart the main switch.
- If you are not sure why a problem occurred, please contact technical support.

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 Spare roller D120x60 for DC30-DC40 Feeders
141-R12060

IGM Narrow spare roller D120x25 for DC30-DC40 Feeders

141-R12025

IGM Swivel Cone Kit 0 - 90° set for Feeders DC30-DC40
141-KS

8.3 Transmission fluid replacement

- Oil change after 200 hours of operation (30 days) of a new machine. Afterwards, replace oil every 1000 hours (6 months). The mentioned horizon is based on the assumption of an everyday 8-hour service.

- The oil indicator is next to the display. Put the feeder to the displayed position (see pic.22) to see the oil status.

- Rotate the feeder away from your workbench into free space, open the cover, turn the feeder upside down, release the oil cap and let some oil out. When all the oil is gone, place the feeder to a vertical position and pour in the transmission fluid according to the oil indicator.

- Recommended gear oil: MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, and other equivalents.

- Clean the machine after every use (dust, shavings etc.).

9. MALFUNCTION ASSISTANCE

9.1 Error messages

E1 - Motor will not start: Check that there isn't anything stuck in the feeder.

E2 - Drive mechanism temperature is too high.

E3 - Engine temperature is too high.

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 podavače materiálu DC30 a DC40.

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.		STR.
1. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ	2	5.2.2. Montáž (sestavení)	5
2. ZÁRUČNÍ SERVIS	3	5.3 Připojení k síti	6
3. BEZPEČNOST	3	6. NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ	6
3.1 Poučení	3	6.1 Základní pohyby podavače	6
3.2 Obecné bezpečnostní pokyny	3	6.1.1 Boční podávání	6
3.3 Rizika	4	6.1.2 Podávání pod uhlím	6
3.4 Důležité upozornění	4	6.2 Představení ovládacího panelu	7
3.5 BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA	4	7. PRÁCE SE STROJEM	7
4. SPECIFIKACE STROJE	4	8. ÚDRŽBA A KONTROLA	7
4.1 Popis stroje	4	8.1 Výměna podávacích kol	7
4.2 Technická data	4	8.2 Mazání	7
4.3 Rozsah dodávky	4	8.3 Výměna převodového oleje	8
5. PŘEPRAVA, VYBALENÍ A SESTAVENÍ	5	9. POMOC PŘI PORUŠĚ	8
5.1 Přeprava a vybalení	5	9.1 Chybové hlášky	8
5.2 Montáž (sestavení)	5	10. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ	8
5.2.1 Upevnění ke stroji	5	11. PŘÍSLUŠENSTVÍ (náhradní díly)	8

1. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Níže podepsaný: 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: Podavač materiálů

Model: **DC30 a DC40**

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

Prohlašujeme na vlastní zodpovědnost, že výrobek popsaný v tomto manuálu je ve shodě s následujícími normami: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 podle s ustanoveními

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

Podepsán: Ivo Mlej
Jednatel



2. ZÁRUČNÍ SERVIS

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

3. BEZPEČNOST

3.1 Poučení

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.

3.2 Obecné bezpečnostní pokyny

Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný.

Kompletně si přečtěte návod k obsluze než začnete pracovat na stroji a dodržujte veškeré pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze.

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

Na stroji nejsou dovoleny žádné změny ani přestavba stroje.

Denně před začátkem práce přezkoušejte bezproblémový chod stroje a funkci ochranných krytů. Zjištěné nedostatky na stroji nebo poškozený ochranný kryt ihned odstraňte. Stroj uvádějte do chodu pouze v dokonalém technickém stavu.

Dlouhé vlasy chraňte čepicí nebo sítkou na vlasy. Noste přiléhavé oblečení, náramky, prsteny a řetízky 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. Nástroje jsou ostré a mohou vést k těžkému zranění, vždy s nimi pracujte opatrně.

Postavte stroj tak, aby byl dostatek místa k obsluze a uchopení obrobku. Stroj musí stát na stabilní ploše a musí být náležitě osvětlen.

Při práci v prašném prostředí noste vždy ochranou masku.

Dbejte na správné osvětlení.

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

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

Buďte pozorní na pohyb dětí kolem stroje v

chodu. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Pokud opouštíte pracovní prostor stroj vždy vypněte.

Při práci pozor na prsty a jiné části těla. Nikdy nepouštějte stroj bez ochranných krytů. Nic na stroj nestavte.

Opravu poruchy ne elektrické přípojce smí opravovat pouze elektrikář. Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte.

Všechny úpravy nebo údržby se strojem provádějte pouze při odpojeném zdroji energie.

3.3 Rizika

Také při předepsaném používání stroje se mohou vyskytnout rizika.

Nebezpeční odlétávajícího obrobku.

Pozor na hluk a prach.

Používejte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.

Používejte vhodné odsávací zařízení!

Pozor na poškozený elektrický kabel.

3.4 Důležité upozornění

Používejte podavač pouze ve vhodném prostředí.

Udržujte pracovní prostor dobře větraný a osvětlený,

vyhýbejte se vlhkému nebo mokrému prostředí.

Provozujte stroj za teploty od +5°do +40°C.

Vlhkost od 30% do 95%.

3.5 BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

Nástroj musí dosáhnout pracovních otáček, než začnete podávat.

Nepřetěžujte nástroj tím, že podáváte materiál do řezu příliš rychle.

VŽDY udržujte ruce stranou od rotujících částí.

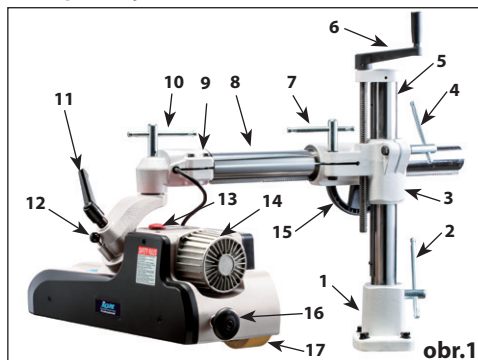
Nadměrné obrobky podepřete pro lepší stabilitu.

První vypínejte vždy podavač, následně vypněte stroj, do kterého je obrobek podáván.

Vždy odpojte napájecí kabel před jakoukoliv opravou nebo seřizováním.

4. SPECIFIKACE STROJE

4.1 Popis stroje



- 1 základna podavače
 2 aretační páka (otáčení podavače)
 3 výškově nastavitelný držák s výložníkem
 4 aretační páka (výškového natavení)
 5 stojna podavače
 6 klika ovládání zdvihu (otáčením měníte výšku)
 7 aretační páka (vysunutí ramene)
 8 rameno podavače
 9 šroub (polohovací kloub podavače)
 10 aretační páka (otočení podavače)
 11 aretační páka (úhel podavače)
 12 aretační čep úhlu podavače
 13 displej s ovládáním
 14 motor
 15 ovládací kolo vysunutí ramene (otáčením posouváte rameno)
 16 rukojeť podavače
 17 podávací rolna

4.2 Technická data

Typ	DC30	DC40
Příkon motoru (400V)	500W	500W
Dosah ramene	460mm	460mm
Max. výška obrobku	250mm	250mm
Počet podávacích rolen	3	4
Velikost podávacích rolen	120x60mm	120x60mm
Rychlost posuvu	2-22m/min	2-22m/min
Hmotnost se stojanem	53kg	56kg

4.3 Rozsah dodávky

podavač
 sloup podavače
 rameno podavače
 kloub pro rychlé přestavení
 plánek pro vrtání základny v měřítku 1:1
 manuál

5. PŘEPRAVA, VYBALENÍ A SESTAVENÍ

5.1 Přeprava a vybalení

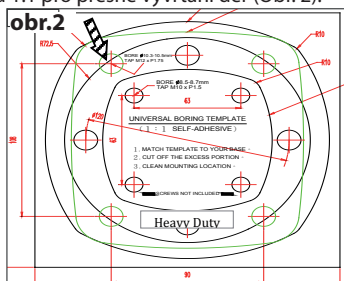
Pro důvod přepravy není stroj zcela zkompletován. Podavač vyjměte z obalu a postavte na rovnou podložku. Zkontrolujeme zda při přepravě nedošlo ke zjevnému poškození, které by mohlo způsobit poškození stroje nebo zdraví.

5.2 Montáž (sestavění)

Při sesazování kovových dílů doporučujeme promazat.

5.2.1 Upevnění ke stroji

- Příprava na usazení základny. Pro snadnější usazení základny se podavač dodává včetně šablony v měřítku 1:1 pro přesné vyvrtání děr (Obr. 2).



1. Vybalte základnu podavače a porovnejte správnou pozici dle vrtací šablony.

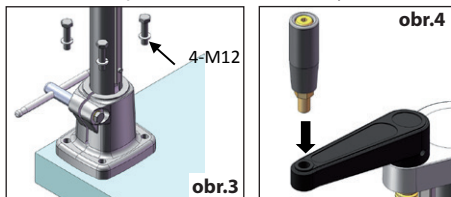
2. Připravte si 4 šrouby a pérové podložky (nejsou součástí dodávky). Velikost šroubů - M10, délka = základna podavače (tloušťka) + deska stolu (tloušťka)

3. Pozici základny volte tak, aby jste se vyhnuli žebrování vespod stolu.

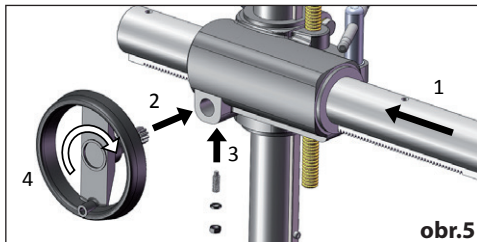
5.2.2. Montáž (sestavění)

- Připevněte základnu podavače ke stolu čtyřmi šrouby M12, vložte stojan do základny. (obr.3) Maticí pod rukojetí, našroubujte rukojeť do kliky ovládání zdvihu. (obr.4)

Vložte rameno podavače (1, obr.5) do výškově

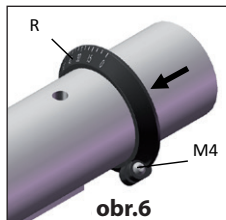


nastavitelného držáku. Založte ovládací kolo 4, aby zapadl pastorek 2 do zubů podávacího hřebene. Ze spodní strany našroubujte aretační šroub 3 s kontra maticí kterou dotáhnete proti uvolnění šroubu.(obr.5) Vložte stupnicový kroužek (R, obr.6) na rameno podavače a posuňte je dále od okraje. Vložte el. kabel

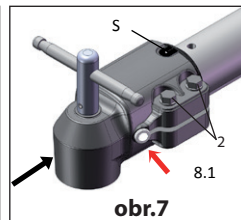


obr.5

do boční díry ramene (8.1, obr.7). Do průchodky zastrčte kabel až po dvojitou izolaci. Nutné rozebrat kabel ze svorkovnice - **To může udělat jen elektrikář s příslušným oprávněním.** Nasadte kloubové zakončení a zatím utáhněte jen jedním šroubem. Lihem odmastěte plochu pro samolepku s rýskou (S, obr.7 a 8) a následně ji můžete nalepit.



obr.6

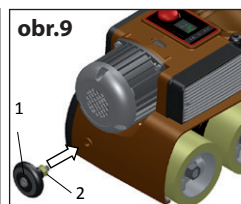


obr.7

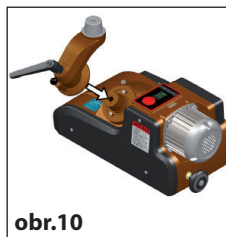
Namontujte rukojeť (1, obr.9) do podavače nedotahujte ji moc rukojeť by se měla otáčet. Nasadte polohovací kloubov na čep na podavači a přišroubujte jej aretační pákou. (obr.10) Položte podavač na pracovní stůl. Přijedte k čepu kloubového spoje kloubovým zakončením, které je přišroubováno na rameni. Nasadte na čep a utáhněte aretační pákou (1, obr.11). Dotáhněte šrouby na kloubovém zakončení (2, obr.7).



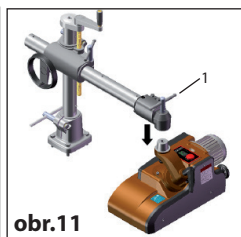
obr.8



obr.9



obr.10



obr.11

5.3 Připojení k síti

VAROVÁNÍ: Ujistěte se, že elektrická přípojka odpovídá specifikaci motoru (viz. kryt motoru.)

VAROVÁNÍ: Před připojením do el. sítě se ujistěte, že vypínač je v pozici „OFF“ (vypnuto).

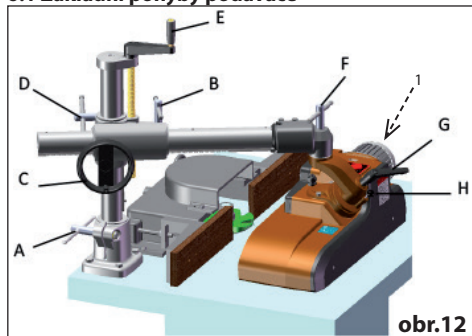
Podavač je doplňkový stroj, který pracuje ve spojení s vaší spodní frézou, formátovací pilou nebo srovnávačkou.

Pokud je použit prodlužovací kabel: do 5 metrů použijte kabel s označením 18AWG × 4C, při použití kabelu nad 5 metrů zvolte specifikaci 16AWG × 4C.

6. NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ

- Pod výstupní kolo vložte 3-4mm vysokou podložku a spusťte podavač dolů, tak aby se vstupní kolo dotýkalo pracovního stolu a výstupní této podložky. Nyní utáhněte šrouby (K, obr.13) a nastavte kroužek se stupnicí na nulu. Tím zajistíte při zaskočení aretace (H), budete mít větší přítlak na vstupním kole.

6.1 Základní pohyby podavače



- Pro rotaci kolem osy základny: uvolněte páku (A), a otočte podavač do potřebované polohy.



- Pro vysunutí, nebo zasunutí ramene podavače: uvolněte páku (B) a otáčejte kolem (C).



- Pro zdvih ramene: uvolněte páku (D) a otáčejte klikou (E).



- Pro rotaci těla podavače: uvolněte páku (F) a otáčejte tělem podavače.



- Pro nastavení úhlu těla podavače: uvolněte páku (G). Vytáhněte aretační čep (H) a pomocí rukojeti (1, obr.9) otočte tělem podavače.



6.1.1 Boční podávání

- Uvolněte páku (A) a otočte podavač mimo pracovní stůl.

- Uvolněte páčku (H), chyťte podavač za rukojeť a vytáhněte aretační čep, otočte podavač do vertikální polohy. Pak jej otočte zpátky na pracovní stůl a dotáhněte všechny páčky.

- Obrobek se musí během podávání opírat o pravítko.

Kola musí tlačit obrobek na pravítko. Rozdíl mezi vzdáleností podavačem a pravítkem by měl být větší na vstupním kole o 3-4 mm, než na výstupním kole (Obr. 15).

6.1.2 Podávání pod uhlím

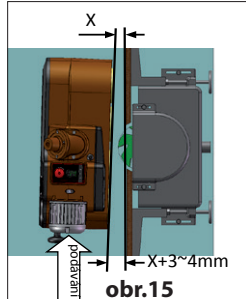
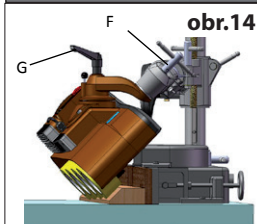
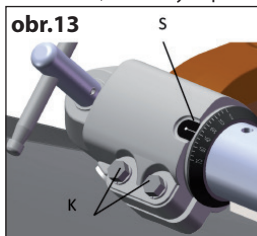
- Uvolněte páku (A) a otočte podavač mimo pracovní stůl.

- Uvolněte šrouby (K) na konci ramene, otočte polohovací kloub a nastavte požadovaný úhel (S) a pak dotáhněte šrouby (K). (Obr.13)

- Uvolněte páky (F a G), vytáhněte aretační čep a srovnajte podavač, aby všechny kola byly stejně vysoko nad stolem, pak dotáhněte všechny páky (Obr. 14).

- Obrobek se musí během podávání opírat o pravítko.

Kola musí tlačit obrobek na pravítko. Rozdíl mezi vzdáleností podavačem a pravítkem by měl být větší na vstupním kole o 3-4 mm, než na výstupním kole (Obr. 15).



6.2 Představení ovládacího panelu



obr.16

1	Vypínač a nastavení rychlosti	Rychlost v rozmezí 2-22m/min Stiskněte pro zapnutí nebo vypnutí posuvu
2	Tlačítko nastavení	Stiskněte pro nastavení požadované rychlosti rychlosti
3	Tlačítko směru podávání	Změna směru podávání během práce: 2x stiskněte tlačítko směru. Opačný směr se spustí v nejnižší rychlosti. Pro původní nastavení stiskněte 2x vypínač.
4		

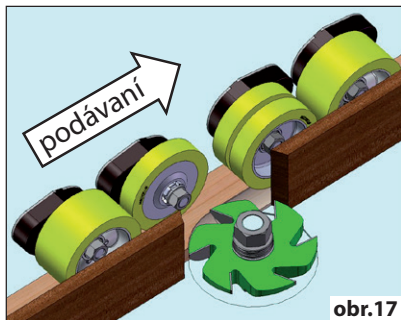
7. PRÁCE SE STROJEM

Po zapnutí stroje a podavače, nechte nejprve stroj dosáhnout plných otáček než začnete podávat materiál směrem k obrábění.

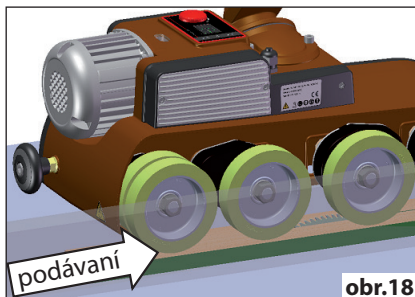
8. ÚDRŽBA A KONTROLA

8.1 Výměna podávacích kol

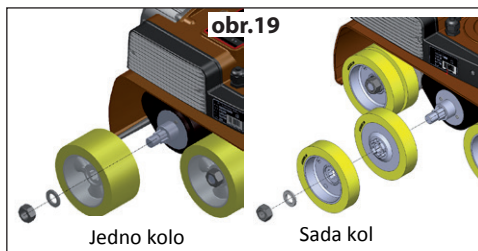
- Možnost zvolení dvou typů podávacích kol: Ø120 x 60mm (141-R12060) a Ø120 x 25mm (141-R12025).
- Vnější podávací kolo může být odstraněno během operace s většími frézami (Obr.17).
- Vnitřní podávací kolo může být odstraněno, aby se zabránilo kontaktu pilového kotouče s kolem podavače (Obr.18).
- Použitě různé kombinace podávacích kol pro odlišné podmínky podávání.



obr.17



obr.18



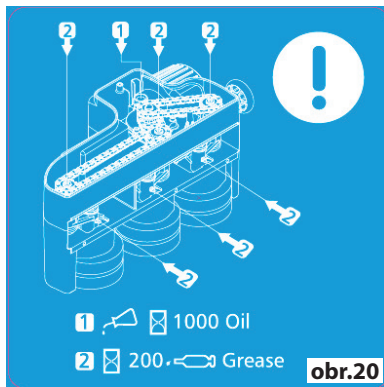
obr.19

Jedno kolo

Sada kol

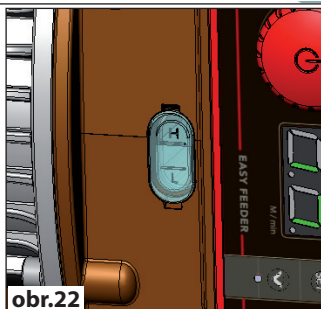
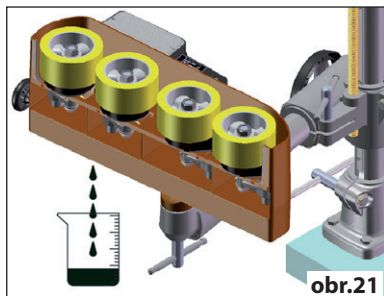
8.2 Mazání

- Promazávejte kola a řetězy každých 200 hodin nebo 30 dní skrz součástky pomocí mazací pistole, viz bod 2 umístění maziva na zobrazeném štítku (Obr. 20).
- Převody a řetězy: pravidelně promazávejte mazivem.
- Doporučené mazivo: (Shell – Alvania Grease R2, SHELL GADUS S2 V220 2, MOBILUX EP 2; FUCHS RENOLIT EP 2; BP ENERGREASE MM-EP 2, a jiné ekvivalenty).



obr.20

8.3 Výměna převodového oleje



- Výměna oleje po 200 hodinách (30 dnů) provozu nového stroje. Pak výměna oleje každých 1000 hodin (6 měsíců). Uvedený časový horizont vychází z předpokladu 8 hodinového provozu každý den.

- Měrka stavu oleje je vedle displeje. Dejte podavač do polohy aby měrka byla viz obr.22. následně se Vám ukáže stav oleje v motoru.

- Odtáhněte podavač mimo pracovní stůl do volného prostoru, otevřete kryt podavačem, otočte tělo podavače hlavou dolů, uvolněte uzávěr oleje a nechte odkapat. Po kompletním odkapaní umístěte podavač do vertikální polohy a nalijte převodový olej podle indikace na měrce maziva (Obr. 21 a 22).

- Doporučený převodový olej: MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, a jiné ekvivalenty.

- Po každém použití odstraňte z podavače nečistoty (prach, hobliny apod.).

9. POMOC PŘI PORUŠE

9.1 Chybové hlášky

E1 - Motor nejde spustit: Zkontrolujte, zda něco neuvízlo v podavači.

E2 - Teplota hnacího mechanismu je příliš vysoká.

E3 - Teplota motoru je příliš vysoká.

E4 - „Přepětová ochrana“ restartujte stroj odpojením od napájení.

- Po odstranění možné závady - restartujte hlavní vypínač.
- Pokud si nejste jistí proč problém nastal, prosíme kontaktujte technickou podporu.

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 Náhradní kolo D120x60 pro podavač DC30-DC40 **141-R12060**

IGM Náhradní kolo úzké D120x25 pro podavač DC30-DC40 **141-R12025**

IGM Kloub pro rychlopřestavení z 0 na 90° sada pro DC30-DC40 **141-KS**

**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 podávača materiálu AF32.

Tento manuál je súčasťou stroja a preto je nevhodné uchovávať ho 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, či poranenie obsluhy. Vďaka neustálemu vývoju sa môže design, konštrukcia, obrázky aj obsah zariadenia mierne líšiť. Ak však objavíte v manuáli chyby, informujte nás prosím o nich na e-mail: podpora@igm.cz.

OBSAH	STR.		
1. PREHLÁSENIE O ZHODE	9	5.2.2. Zostavenie podávača	12
2. ZÁRUČNÝ SERVIS	10	5.3 Pripojenie k sieti	13
3. BEZPEČNOSŤ	10	6. NASTAVENIE	13
3.1 Poučenie	10	6.1 Základné pohyby podávača	13
3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny	10	6.1.1 Bočné podávanie	13
3.3 Riziká	11	6.1.2 Podávanie pod uhlom	13
3.4 Dôležité upozornenia	11	6.2 Nastavenie ovládacieho panelu	14
3.5 Bezpečnostné pravidlá	11	7. PRÁCE SO STROJOM	14
4. ŠPECIFIKÁCIE STROJA	11	8. ÚDRŽBA A KONTROLA	14
4.1 Popis stroja	11	8.1 Výmena podávačích kolies	14
4.2 Technická údaje	11	8.2 Mazanie	15
4.3 Rozsah balenia	11	8.3 Výmena prevodového oleja	15
5. PREPRAVA, VYBALENIE A ZOSTAVENIE	12	9. POMOC PRI PORUCHE	15
5.1 Preprava a vybalenie	12	9.1 Chybové hlásenia	15
5.2 Montáž (zostavenie)	12	10. OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA	15
5.2.1 Upevnenie k stroju	12	11. PRÍSLUŠENSTVO (NÁHRADNÉ DIELY)	15

1.PREHLÁSENIE O ZHODE

Nižšie podpísaný: IGM nástroje a stroje s.r.o.

Adresa: V Kněžívce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Česká republika

Tel. +420 220 950 910

Certifikuje

Produkt: Podávač materiálu

Model: **DC30 a DC40**

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

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

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

Podpísaný: Ivo Mlej
Jednatel

2. ZÁRUČNÝ SERVIS

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

3. BEZPEČNOSŤ

3.1 Poučenie

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

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

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

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

Pri práci musia byť namontované všetky bezpečnostné a ochranné prvky.

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

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

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

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

3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.

Než začnete so strojom pracovať, kompletne si prečítajte návod na obsluhu a dodržiujte všetky pokyny uvedené v tomto návode.

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

Na stroji nie sú povolené žiadne zmeny v konštrukcii, ani prestavba stroja.

Denne pred začiatkom práce preskúšajte bezproblémové spustenie stroja a funkciu ochranných prvkov. Zistené nedostatky na stroji odstráňte, a poškodený ochranný kryt ihneď vymeňte.

Stroj uvádzajte do prevádzky len v dokonalom technickom stave.

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

Vždy používajte ochranné okuliare. Vždy používajte ochranu sluchu. Nástroje sú ostré a môžu viesť k ťažkému zraneniu, vždy s nimi pracujte opatrne.

Stroj postavte tak, aby bol dostatok miesta k obsluhu a uchopenie obrobku. Stroj musí stáť na stabilnej ploche a musí byť náležite osvetlený.

Pri práci v prašnom prostredí noste vždy ochrannú masku.

Dbajte na správne osvetlenie.

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

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

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

Pri práci pozor na prsty a iné časti tela. Nikdy nespúšťajte stroj bez ochranných krytov.
Nič na stroj nestavajte.

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

Všetky úpravy či údržbu so strojom vykonávajte len pri odpojenom zdroji energie.

3.3 Riziká

Aj pri použití olepovačky podľa manuálu môžu niektoré riziká stále pretrvávať.
Nebezpečenstvo odlietavajúceho obrobku.
Pozor na hluk a prach.
Používajte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.
Používajte vhodné odsávacie zariadenie!
Pozor na poškodený elektrický kábel.

3.4 Dôležité upozornenia

Používajte podávač len vo vhodnom prostredí.
Udržujte pracovný priestor dobre vetraný a osvetlený, vyhýbajte sa vlhku, alebo mokrému prostrediu.
Prevádzkujte stroj v teplotnom rozmedzí od +5 do +40 °C a pri vlhkosti od 30 do 95 %.

3.5 Bezpečnostné pravidlá

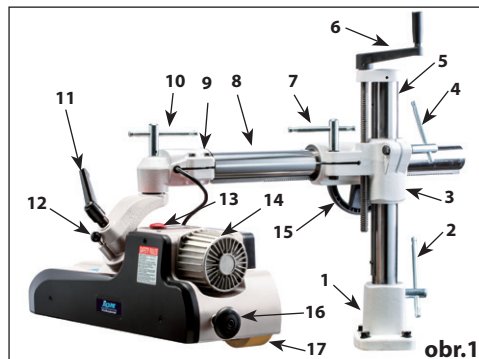
Než začnete podávať obrobok, nástroj musí dosiahnuť pracovných otáčok.
Nepreťažujte nástroj tým, že podávate materiál do rezu príliš rýchlo.
Vždy udržiavajte ruky ďalej od rotujúcich častí.
Nadmerné obrobky podoprite pre lepšiu stabilitu.

Vždy najprv vypnite podávač a až potom vypnite stroj, do ktorého je obrobok podávaný.

Vždy odpojte napájací kábel pred akoukoľvek opravou, či nastavovaním.

4. ŠPECIFIKÁCIE STROJA

4.1 Popis stroja



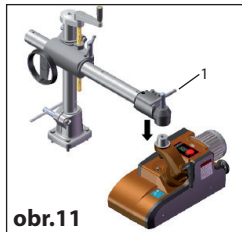
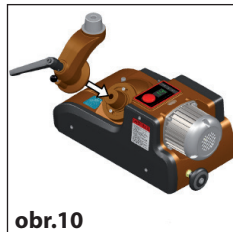
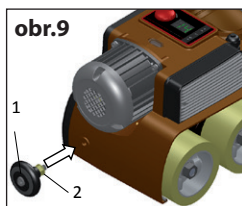
- 1 základňa podávača
2 aretačná páka (otáčanie podávača)
3 výškovno nastaviteľný držiak s výložníkom
4 aretačná páka (výškové nastavenie)
5 stojan podávača
6 ovládaciu kľuka zdvíhu (zmena výšky otáčaním)
7 aretačná páka (vysunutie ramena)
8 rameno podávača
9 skrutka (polohovací kĺb podávača)
10 aretačná páka (otáčanie podávača)
11 aretačná páka (uhol podávača)
12 aretačný čap (uhol podávača)
13 displej s ovládaním
14 motor
15 ovládacie koleso vysunutia ramena (posuv ramena otáčaním)
16 rukoväť podávača
17 podávacie koleso

4.2 Technické údaje

Typ	DC30	DC40
Príkonnosť motora (400V)	500W	500W
Dosah ramena	460mm	460mm
Max. výška obrobka	250mm	250mm
Počet podávacích kolies	3	4
Veľkosť podávacích kolies	120x60mm	120x60mm
Rýchlosť posuvu	2-22m/min	2-22m/min
Hmotnosť so stojanom	53kg	56kg

4.3 Rozsah balenia

podávač
stĺp podávača
rameno podávača
kĺb pre rýchle nastavenie
plánik pre vŕtanie základne 1:1
manuál



- Pre rotáciu okolo osí základne: uvoľnite páku (A), a otočte podávač do požadovanej polohy.
- Pre vysunutie, alebo zasunutie ramena podávača: uvoľnite páku (B) a otáčajte kolesom (C).
- Pre zdvih ramena: uvoľnite páku (D) a otáčajte klukou (E).
- Pre rotáciu tela podávača: uvoľnite páku (F) a otáčajte telom podávača.
- Pre nastavenie uhla tela podávača: uvoľnite páku (G), vyťahnite aretačný čap (H) a pomocou rukoväte (1, obr. 9) otáčajte telom podávača.

5.3 Pripojenie k sieti

VAROVANIE: Uistite sa, že elektrická prípojka odpovedá špecifikácii motora (viď kryt motora).

VAROVANIE: Pred pripojením do el. siete sa uistite, že je vypínač v polohe „OFF“ (vypnutý).

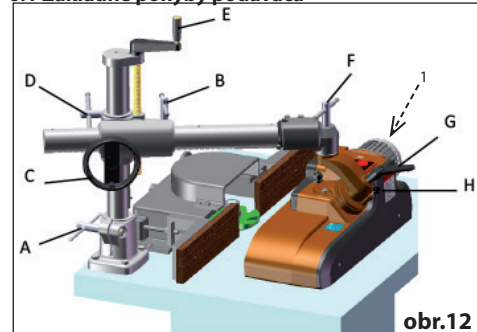
Podávač je doplnkový stroj, ktorý pracuje v spojení s Vašou spodnou frézku, formátovacou pílou, alebo zrovnávačkou.

Ak používate predlžovací kábel: do 5 metrov použite kábel s označením 18AWG x 4C, pri použití káblu nad 5 metrov zvolte špecifikáciu 16AWG x 4C.

6. NASTAVENIE

Pod výstupné koleso vložte 3–4 mm vysokú podložku a spusťte podávač dole, tak aby sa vstupné koleso dotýkalo pracovného stola a výstupné tejto podložky. Uťahnite skrutky (K, obr. 13) a nastavte krúžok so stupnicou na nulu. Tým zaistíte pri zaskočení aretácie (H) väčší prítlak na vstupnom kolese.

6.1 Základné pohyby podávača

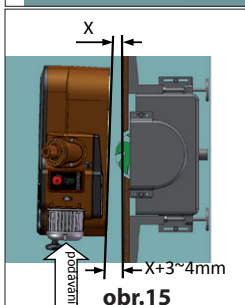
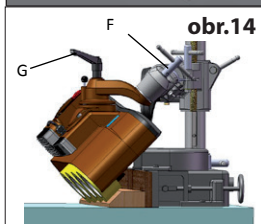
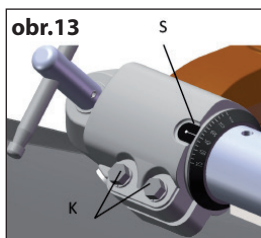


6.1.1 Bočné podávanie

- Uvoľnite páku (A) a otočte podávač mimo pracovný stól.
- Uvoľnite páku (H), chyťte podávač za rukoväť a vyťahnite aretačný čap, otočte podávač do vertikálnej polohy. Potom ho otočte späť na pracovný stól a dotiahnite všetky páky.
- Obrobok sa musí počas podávania opierať o pravítko. Kolesá musia tlačiť obrobok na pravítko. Rozdiel medzi vzdialenosťou podávača a pravítka by mal byť na vstupnom kolese väčší o 3–4 mm, než na výstupnom kolese (obr. 15).

6.1.2 Podávanie pod uhlom

- Uvoľnite páku (A) a otočte podávač mimo pracovný stól.
- Uvoľnite skrutky (K) na konci ramena, otočte polohovací kĺb a nastavte požadovaný uhol (S) a potom dotiahnite skrutky (K, obr. 13).
- Uvoľnite páky (F a G), vyťahnite aretačný čap a vyrovnajte podávač, aby všetky kolesá boli rovnako vysoko nad stolom, potom dotiahnite všetky páky (obr. 14).
- Obrobok sa musí počas podávania opierať o pravítko. Kolesá musia tlačiť obrobok na pravítko. Rozdiel medzi vzdialenosťou podávača a pravítka by mal byť na vstupnom kolese väčší o 3–4 mm, než na výstupnom kolese (obr. 15).



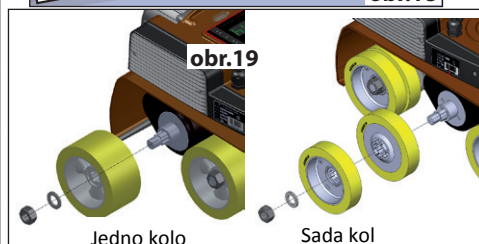
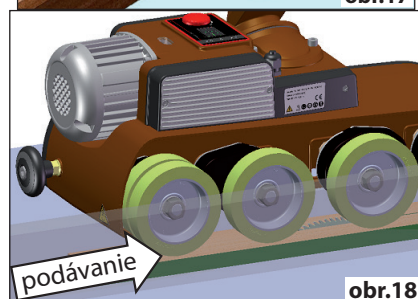
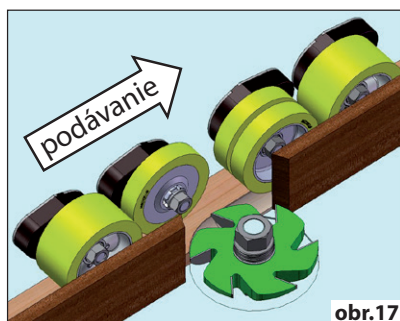
7. PRÁCE SO STROJOM

Po zapnutí stroja a podávača, nechajte najprv stroj dosiahnuť plných otáčok, než začnete podávať materiál k obrábaniu.

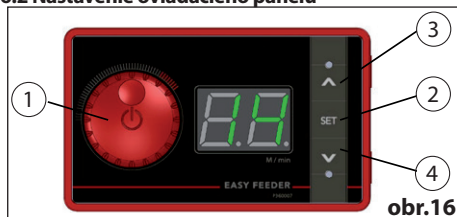
8. ÚDRŽBA A KONTROLA

8.1 Výmena podávacích kolies

- Možnosť zvolenia dvoch typov podávacích kolies: D120x60mm (141-R12060) a D120x25mm (141-R12025)
- Vonkajšie podávacie koleso môže byť odstránené počas operácii s väčšími frézami (obr. 17).
- Vnútročné podávacie koleso môže byť odstránené, aby sa zabránilo kontaktu pílového kotúča s kolesom podávača (obr. 18).
- Použite rôzne kombinácie podávacích kolies pre odlišné podmienky podávania.



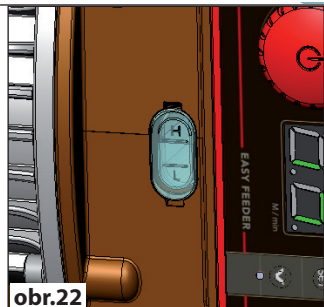
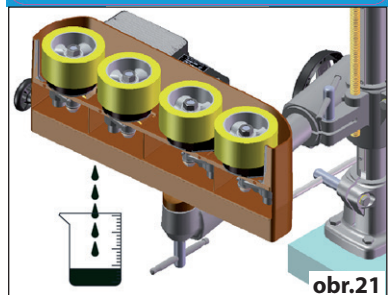
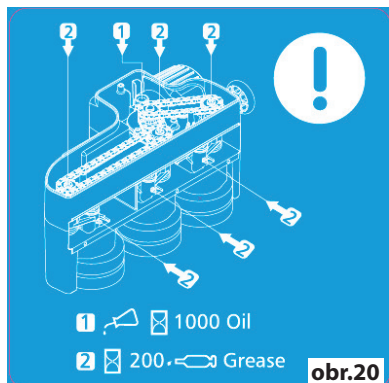
6.2 Nastavenie ovládacieho panelu



1	Vypínač a nastavenia rýchlosti	Rýchlosť v rozmedzí 2-22m/min Stlačte pre zapnutie, alebo vypnutiu posuvu
2	Tlačidlo nastavenia	Stlačte pre nastavenie požadovanej rýchlosti
3	Tlačidlo smeru podávania	Zmena smeru podávania počas práce: 2x stlačte tlačidlo smeru. Opačný smer sa spustí v najnižšej rýchlosti. Prepřodné nastavenie, stlačte 2x vypínač.
4		

8.2 Mazanie

- Premazávajúť kolesá a reťaze každých 200 hodín (30 dní) skrz súčiastky pomocou mazacej pištole, umiestnenie maziva nájdete na zobrazenom štítku (obr. 20).
- Prevody a reťaze: pravidelne premazávajúť mazivom.
- Odporúčené mazivo: Shell - AlvaniaGrease R2, Shell Gadus S2 V220 2, Mobilux EP 2; FuchsRenolit EP 2; BP Energrease MM-EP 2, a podobné ekvivalenty.



8.3 Výmena prevodového oleja

- Výmena oleja po 200 hodinách (30 dní) prevádzky nového stroja. Potom výmena oleja každých 1000 hodín (6 mesiacov). Uvedený časový horizont vychádza z predpokladu 8 hodinovej prevádzky za deň.
- Mierka stavu oleja je vedľa displeja. Dajte podávač do polohy, aby bola mierka podľa obr. 22, následne sa Vám ukáže stav oleja v motore.
- Odtiahnite podávač mimo pracovný stôl do voľného priestoru, otvorte kryt podávača, otočte telo podávača dole hlavou, uvoľnite uzáver oleja a nechajte odtiecť. Po kompletnej odkvapkani umiestnite podávač do vertikálnej polohy a nalejte prevodový olej, podľa indikácie na mierke oleja (obr. 21 a obr. 22).
- Odporúčený prevodový olej: Mobil Mobilgear 630, Shell / Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, a podobné ekvivalenty.
- Po každom použití odstráňte z podávača nečistoty (prach, hobliny a pod.).

9. POMOC PRI PORUCHE

9.1 Chybové hlásenia

- E1** = Motor nejde spustiť: Skontrolujte, či niečo neuviazlo v podávači.
- E2** = Teplota hnacieho mechanizmu je príliš vysoká.
- E3** = Teplota motora je príliš vysoká
- E4** = „Prepätová ochrana“ reštartujte stroj odpojením od napájania.

- Po odstránení novej chyby, reštartujte hlavný vypínač.
- Ak si nie ste istí prečo problém nastal, prosíme Vás, kontaktujte technickú podporu.

10. OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

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

11. PRÍSLUŠENSTVO (NÁHRADNÉ DIELY)

- IGM Náhradné koleso D120x60 pre podávače D30-D40 **141-R12060**
- IGM Náhradné koleso úzke D120x25 pre podávače D30-D40 **141-R12025**
- IGM Kĺb pre rýchle prestavenie z 0° na 90°, sada pre D30-D40 **141-KS**

**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 az Előtoló berendezés szereléséhez és használatához.

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



Kérem, tanulmányozza át és tartsa be a biztonsági utasításokat!

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

A folyamatos fejlesztéseknek köszönhetően a kivitelezés, felépítés, képek és gép tartalma kissé különbözhet. Ha az útmutatóban hibát talál, kérjük, tájékoztasson minket e-mailben: podpora@igm.cz.

TARTALOM	STR.		
1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	16	5.2.1 Géphez való rögzítés	19
2. GARANCIÁLIS SZERVIZ	17	5.2.2. Előtoló összeszerelése	19
3. BIZTONSÁG	17	5.3 Csatlakoztatás elektromos hálózathoz	20
3.1 Útmutató	17	6. BEÁLLÍTÁS	20
3.2 Általános biztonsági utasítások	17	6.1 Előtoló alapmozdulatai	20
3.3 Kockázatok	18	6.1.1 Oldalsó előtolás	20
3.4 Fontos figyelmeztetések	18	6.1.2 Előtolás szög alatt	20
3.5 Biztonsági szabályok	18	6.2 Irányítópult beállításai	21
4. GÉP SPECIFIKÁCIÓJA	18	7. MUNKA A GÉPPEL	21
4.1 Gép leírása	18	8. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS	21
4.2 Műszaki adatok	18	8.1 Előtoló kerekek cseréje	21
4.3 Csomagolás tartalma	18	8.2 Kenés	22
5. SZÁLLÍTÁS, KICSOMAGOLÁS, ÖSSZEÁLLÍTÁS	19	8.3 Váltóolaj cseréje	22
5.1 Szállítás és kicsomagolás	19	9. SEGÍTSÉG MEGHIBÁSODÁSNÁL	22
5.2 Szerelés (Összeszerelés)	19	9.1 Hibajelentések	22
		10. KÖRNYEZETVÉDELME	23
		11. TARTOZÉKOK (CSEREALKATRÉSZEK)	23

1. PMEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

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

Cím: V Kněžívce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Cseh köztársaság

Tel. +420 220 950 910

Tanúsítja

Termék: Előtoló berendezés

Modell: **DC30** a **DC40**

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

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

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

Alulírott: Ivo Mlej
ügyvezető




2. GARANCIÁLIS SZERVIZ

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

3. BIZTONSÁG

3.1 Útmutató

Ez a gép fával és faanyagokkal való munkára van gyártva.

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

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

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

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

Az alábbi elvek megsértésével a jótállás nem alkalmazható:

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

3.2 Általános biztonsági utasítások

Az elektromos szerszám helytelen kezelésnél

veszélyes lehet.

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

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

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

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

Mindig viseljen védőszemüveget. Mindig viseljen hallásvédőt. A szerszámok élesek és komoly sérüléseket okozhatnak, dolgozzon velük óvatosan.

A gépet úgy helyezze el, hogy elegendő helye legyen a munkadarab kezelésére és tartására. A gépnek stabil alapon kell állnia és elegendően meg kell legyen világítva.

Poros környezetben mindig viseljen védőmaszkot.

Figyeljen a helyes megvilágításra.

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

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

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

Munka közben figyeljen ujjaira és más testrészeire.

Sose kapcsolja be a gépet védőburkolatok nélkül.
A gépre semmit ne állítson.

Sérült elektromos csatlakozó javítását csak villanszerelő hajthatja végre.

A sérült tápkábel rögtön cserélje ki.

Minden javítást és karbantartást elektromos hálózathál kihúzott állapotban végezze.

3.3 Kockázatok

Az útmutató szerinti használat során és fennállhatnak kockázatok.

Elrepülő részecskék veszélye.

A zaj és por egészségügyi kockázatot okoz.

Használjon szem, hallás és légzés védőket.

Használjon alkalmas elszívó berendezést!

Helytelen vagy sérült hálózati kábel használata sérülést okozhat.

3.4 Fontos figyelmeztetések

Ne használja az előtolót veszélyes környezetben.

Tartsa a munkaterületet jól szellőzve és kivilágítva,

kerülje a nedvességet vagy vizes környezetet.

Üzemeltesse +5 - +40 °C hőtartományban és 30 - 95% páratartalomnál.

3.5 Biztonsági szabályok

Mielőtt elkezdi előtolni a munkadarabot, a gépnek el kell érnie az üzem fordulatot.

Ne terhelje túl a gépet azzal, hogy túl gyorsan tolja a munkadarabot a vágásba.

Tartsa távol a kezeit a forgó részekről.

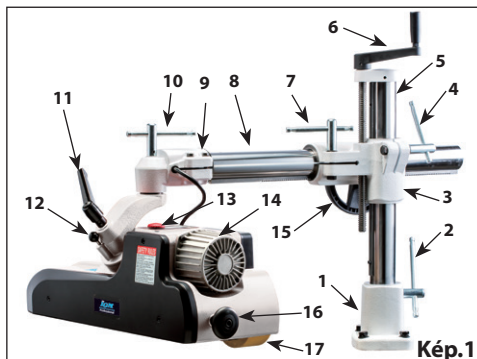
A méretesebb munkadarabokat támassza alá jobb stabilitásért.

Először mindig kapcsolja ki az előtolót, majd utána a gépet, amibe a munkadarab van.

Mindig húzza ki a tápkábelt bármilyen javítás vagy beállítás előtt.

4. GÉP SPECIFIKÁCIÓJA

4.1 Gép leírása



Kép.1

- 1 előtoló alappata
- 2 arretációs kar (előtoló forgatása)
- 3 állítható magasságú tartó gémmel
- 4 arretációs kar (magasság beállítása)
- 5 előtoló állvány
- 6 emelés irányító tárcsája (magasság beállítása forgatással)
- 7 arretációs kar (kar kitolása)
- 8 előtoló karja
- 9 csavar (előtoló pozicionáló csuklója)
- 10 arretációs kar (előtoló forgatása)
- 11 arretációs kar (előtoló szöge)
- 12 arretációscsap (előtoló szöge)
- 13 Kijelző irányítással
- 14 motor
- 15kar kitolásának irányító tárcsája (kar mozgatása forgatással)
- 16 előtoló fogantyúja
- 17előtoló kerék

4.2 Műszaki adatok

Típus	DC30	DC40
Motor belépő teljesítménye (400V)	500W	500W
Kar hatótávolsága	460mm	460mm
Max. munkadarab magassága	250mm	250mm
Előtoló kerekek száma	3	4
Előtoló kerekek mérete	120x60mm	120x60mm
Előtolás sebessége	2-22m/min	2-22m/min
Súly állvánnyal	53kg	56kg

4.3 Csomagolás tartalma

- Előtoló
- Előtoló állvány

- Előtoló karja
- Csukló gyors beállításához
- Alaprajz alapzat fúrására 1:1
- Használati útmutató

5. SZÁLLÍTÁS, KICSOMAGOLÁS, ÖSSZEÁLLÍTÁS

5.1 Szállítás és kicsomagolás

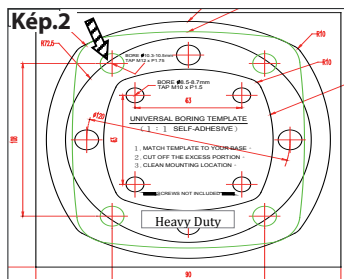
Szállítás céljából a gép nincs teljesen összeszerelve. Használat előtt mindig össze kell szerelni. Az előtolót vegye ki a csomagolásból és helyezze egyenes alátétre. Ellenőrizze, hogy szállítás közben nem történt-e látható sérülés mely a gép meghibásodását okozhatja vagy egészségét veszélyeztetheti.

5.2 Szerelés (Összeszerelés)

Fém részek felhelyezésénél ajánljuk megkenni őket.

5.2.1 Géphez való rögzítés

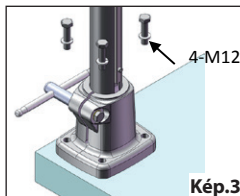
Előkészítés alaplattal ültetéshez. Az előtoló egyszerűbb elhelyezése érdekében az előtoló 1:1 sablonnal van szállítva lyukak pontos fúrásához (kép2).



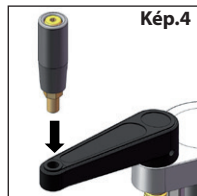
1. Csomagolja ki az előtoló alapzatát és mérje oda a helyes pozíciót a sablon szerint.
2. Készítsen elő 4 csavart és alátétet (nem tartozék). Csavarok mérete - M12, hossz = előtoló alapzata (vastagság) + asztal (vastagság)
3. Az alapzat pozícióit úgy válassza meg, hogy elkerülje az asztal merevítőit
4. Helyezze a sablont az asztalra a választott pozícióba és két oldalát ragassza le szalagragasztóval.
5. Jelölővel jelölje meg a lyukak helyét és fúrja ki a nyílásokat.

5.2.2 Előtoló összeszerelése

Rögzítse az előtoló alapzatát az asztalhoz 4 csavarral m12. Helyezze az állványt az előtoló alapzatába (kép 3). A fogantyún lévő anyával csavarozza a fogantyút az emelés irányításának fogójába (kép 4). Helyezze be az előtoló karját (1, kép 5) az állítható magasságú

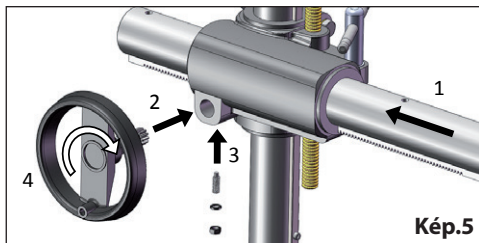


Kép.3



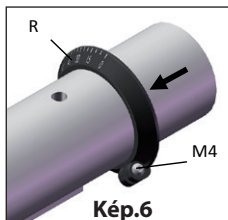
Kép.4

tartóba. Helyezze be az irányító tárcsát(4), hogy beessen a fogaskerék (2) az előtoló fésű fogaiba. Alulról csavarozza fel az arretációs csavart (3) kontra anyával, melyet meghúz a csavar kiengedése ellen (kép 5). Helyezze be a mércés gyűrűt (R, kép 6) az előtoló karjára és tolja messzebb a szélétől. Helyezze be az elektromos kábelt a kar oldalsó nyílásába (8.1, kép 7). A perselybe dugja be a kábelt egészen a

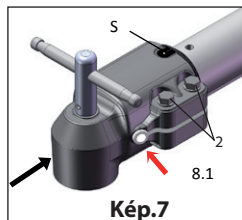


Kép.5

kettős szigetelésig. Kábel kiszedése a sorkapocsból szükséges. **Ezt csak szakképzett villanyszerelő végezheti.** Helyezze fel a csuklós véget és egyelőre csak egy csavarral húzza meg. Alkohollal zsírtalanítsa a felületet a levonóhoz mércével (S, kép. 7 és kép 8) majd fel is ragaszthatja.



Kép.6

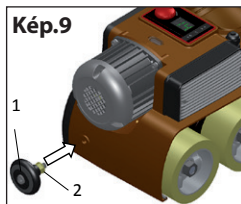


Kép.7

Szerelje fel az előtoló fogantyúját (1, kép 9) az előtolóba, ne húzza meg, a fogantyúnak forognia kell. Helyezze fel a pozicionáló csuklót a csapra az előtolón és csavarozza fel arretációval (kép 10). Helyezze az előtolót a munkaszaltra. Jöjjön a csuklós végű csuklós kötés csapjához, mely a karra van felcsavarozva. Helyezze fel a csapra és húzza meg az arretációs kart (1, kép 11). Húzza meg a csavarokat a csuklós végen (2, kép 7).



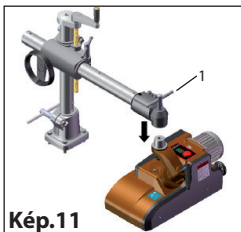
Kép.8



Kép.9



Kép.10



Kép.11

5.3 Csatlakoztatás elektromos hálózathoz

FIGYELMEZTETÉS: Bizonyosodjon meg, hogy az elektromos csatlakozó megfelel a motor specifikációjának (lásd motor borítója).

FIGYELMEZTETÉS: Bizonyosodjon meg, hogy a kapcsoló „OFF” (kikapcsolt) állapotban van.

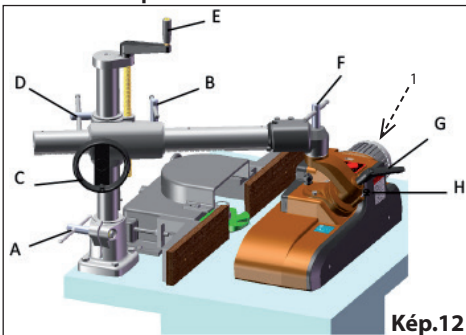
Az előtoló berendezés egy kiegészítő gép, mely együttműködik alsómarójával, formázáló fűrészével vagy egyengetőjével.

Ha hosszabbító tápkábelt használ: 5 m-ig használjon 18AWG x 4C jelölésű kábelt, 5 m felett használjon 16AWG x 4C jelölésű kábelt.

6. BEÁLLÍTÁS

A kilépő kerék alá helyezzen egy 3–4 mm magas alátétet és engedje le az előtolót úgy, hogy a belépő kerék érintse az asztalt és a kilépő kerék az alátéthez. Húzza meg a csavarokat (K, kép13) és állítsa a karikát a skálával nullára. Így nagyobb nyomást helyezett a belépő kerékre.

6.1 Előtoló alapozdulatai



Kép.12

• Alapzat tengelye körüli forgatáshoz: engedje meg a kart (A) és fordítsa az előtolót a kívánt pozícióba.



• Előtoló karjának ki- és betolásához: engedje meg a kart (B) és forgassa a tárcsát (C).



• Kar emeléséhez: engedje meg a kart (D) és forgassa a tárcsát (E).



• Az előtoló testének forgatásához: engedje meg a kart (F) és forgassa az előtoló testét.



• Előtoló szögének beállításához: engedje meg a kart (G), húzza ki az arretációs csapot (H) és a fogantyú segítségével (1, kép 9) forgassa az előtoló testét.



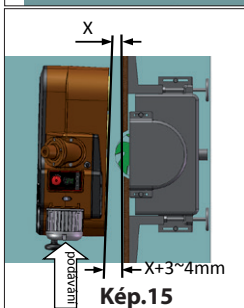
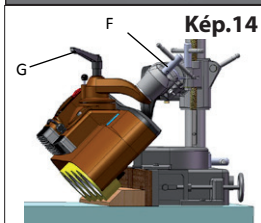
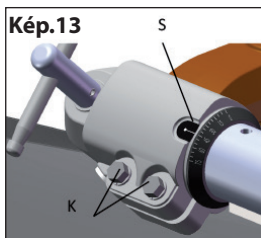
6.1.1 Oldalsó előtolás

- Engedje meg a kart (A) és fordítsa az előtolót a munkaszalton kívülre.
- Engedje meg a kart (H), fogja meg az előtoló fogantyúját és húzza ki az arretációs csapot, fordítsa az előtolót függőleges pozícióba. Majd fordítsa vissza a munkaszaltra és húzza meg az összes kart.
- A munkadarabnak előtolás közben támaszkodnia kell a vonalzóhoz. A kereknek a munkadarabot a vonalzóra kell tolniuk. Az előtoló és vonalzó távolságának a belépő kereken 3–4 mm-el többnek kell lennie, mint a kilépő kereken (kép15).

6.1.2 Előtölés szög alatt

- Engedje meg a kart (A) és fordítsa az előtolót a munkaszalton kívülre.
- Engedje meg a csavarokat (K) a kar végén, fordítsa meg a pozicionáló csuklót és állítsa be a kívánt szöveget (S) és húzza be a csavarokat (K, kép 13).

- Engedje meg a karokat (F és G), húzza ki az arretációs csapot és egyenesítse ki az előtolót, hogy minden kerék egyenlően magasan legyenek az asztal felett, majd húzza meg az összes kart (kép 14).
- A munkadarabnak előtolás közben támaszkodnia kell a vonalzóhoz. A kereknek a munkadarabot a vonalzóra kell tolniuk. Az előtoló és vonalzó távolságának a belépő kereken 3-4 mm-el többnek kell lennie, mint a kilépő kereken (kép. 15).



6.2 Irányítópult beállításai



1	Sebesség beállításának kapcsolója	Sebesség 2-22 m/perc tartományban Nyomja meg az előtolás ki- vagy bekapcsolásához
2	Beállítás kapcsolója	Nyomja meg a kívánt sebesség beállításához
3	Előtolás irányának kapcsolója	Előtolás irányának változtatása munka közben: 2x nyomja meg a gombot. Az ellenkező irány kisebb sebességgel indul el. Az eredeti beállításához nyomja meg 2x a gombot.
4		

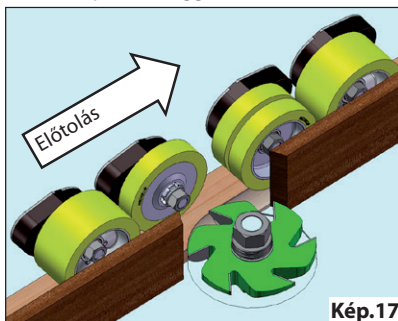
7. MUNKA A GÉPEL

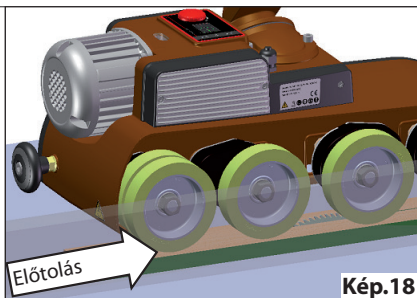
A gép és előtoló bekapcsolása után várja meg, míg a gép eléri a kívánt fordulatszámot, majd utána helyezze a munkadarabot az előtolóba.

8. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS

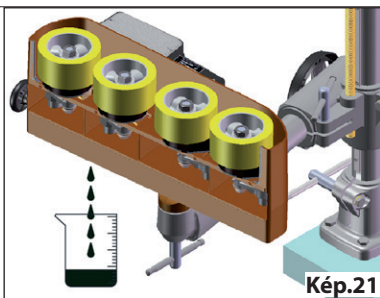
8.1 Előtoló kerekek cseréje

- Lehetőség két előtoló keréktípus választása: D120x60mm (141-R12060) és D12025mm (141-R12025)
- A külső előtoló kerék eltávolítható nagyobb marógépekkel való munkáknál (kép 17).
- A belső előtoló kerék eltávolítható, hogy ne érintkezzen a kerék a körfűrészlappal (kép 18).
- Használjon különböző előtoló kerék kombinációkat a művelet típusától függően.

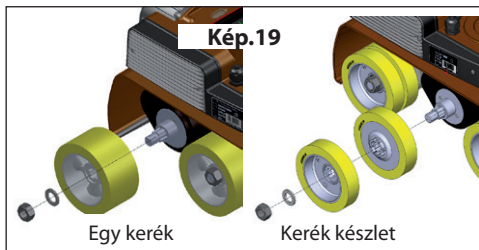




Kép.18



Kép.21

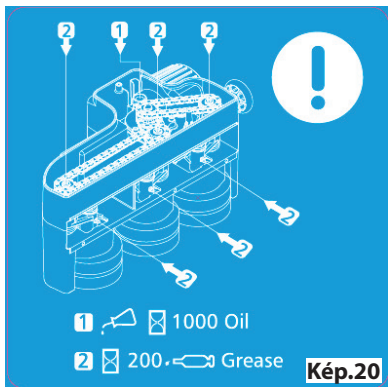


Egy kerék

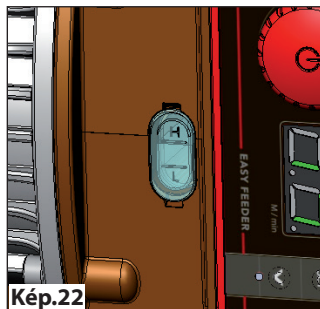
Kerék készlet

8.2 Kenés

- Kenje a kerekeket és láncokat minden 200 órában (30 napban) kenőpisztoly segítségével. Kenőanyag elhelyezését a megjelenített címkén találhatja (kép20).
- Fokozatok és láncok: rendszeresen kenje kenőanyaggal.
- Ajánlott kenőanyagok: Shell - AlvaniaGrease R2, Shell Gadus S2 V220 2, Mobilux EP 2; Fuchs Renolit EP 2; BP Energrease MM-EP 2, és hasonló ekvivalensek.



Kép.20



Kép.22

8.3 Váltóolaj cseréje

- Olaj cseréje 200 óra (30 nap) után új gépnél. Majd minden 1000 óra (6 hónap) után. Az adott idő napi 8 óras üzemtetésből indul ki.
- Az olaj szintjének mutatója a kijelző mellett található. Helyezze az előtölőt olyan pozícióba, hogy az olaj szintjének mutatója a képen (kép 22) feltüntetett módon legyen, így mutatja az olaj szintjét a motorban.
- Húzza ki az előtölőt a munkaasztalon kívülre szabad térbe, nyissa ki az előtölő fedelét, fordítsa az előtölő lefele fejjel és hagyja az olajat lecsepegni. Teljes lecsepegés után fordítsa meg az előtölőt és öntsön bele új váltóolajat, az olajsint mércéjének jelzése szerint (kép 21 és kép 22).
- Ajánlott váltóolajok: Mobil Mobilgear 630, Shell / Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, és hasonló ekvivalensek.
- Minden használat után távolítsa el az előtölőről a szennyeződéseket (por, forgács, stb.).

9. SEGÍTSÉG MEGHIBÁSODÁSNÁL

9.1 Hibajelentések

- E1** = A motor nem indul: Ellenőrizze nem akadt e be valami az előtölőben.
- E2** = A meghajtó mechanizmus hőmérséklete túl magas.
- E3** = A motor hőmérséklete túl magas
- E4** = „túl feszültség-védelem” indítsa újra a gépet

elektromos hálózathoz való kihúzással.

- A lehetséges hiba eltávolítása után indítsa újra a főkapcsolót.
- Ha nem biztos miért áll fenn a probléma, kérjük, vegye fel a kapcsolatot a műszaki támogatásunkkal.

10. KÖRNYEZETVÉDELEM

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

11. TARTOZÉKOK (CSEREALKATRÉSZEK)

IGM Pótkerék D120x60D30-D40 előtolókhoz

141-R12060

IGM Pótkerék keskeny D120x25 D30-D40 előtolókhoz

141-R12025

IGM Csukló gyorsbeállításához 0°-ról 90°-ra, készlet D30-D40-hez

141-KS

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 des M3M Power Feeders.



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.

INHALTSVERZEICHNIS	Seite		
1. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	31	5.2.2. Zusammenbau	34
2. GARANTIE SERVICE	32	5.3 Stromversorgung	35
3. SICHERHEITSANWEISUNGEN	32	6. EINSTELLUNG UND ANPASSUNG	35
3.1 Hinweise	32	6.1 Grundbewegungen des Vorschubapparats	35
3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise	32	6.1.1 Materialzufuhr von der Seite	35
3.3 Risiken	33	6.1.2 Materialzufuhr in Schräglage	35
3.4 Wichtige Sicherheitshinweise	33	6.2 Die Schalttafel	36
3.5 Sicherheitsvorschriften	33	7. ARBEITEN MIT DEM VORSCHUBAPPARAT	36
4. SPEZIFIKATIONEN DER MASCHINE	33	8. INSTANDHALTUNG UND KONTROLLE	36
4.1 Maschinenbeschreibung	33	8.1 Rollenersatz	36
4.2 Technische Daten	34	8.2 Schmierung	37
4.3 Lieferumfang	34	8.3 Ölwechsel	37
5. TRANSPORT, AUSPACKEN UND MONTAGE	34	9. HILFE BEI FEHLFUNKTION	37
5.1 Transport und Auspacken	34	9.1 Fehlermeldungen	37
5.2 Montage	34	10. UMWELTSCHUTZ	38
5.2.1 Befestigung an einer Maschine	34	11. ZUBEHÖR (ERSATZTEILE)	38

1. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

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

Adresse: V Kněživce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Česká republika

Tel. nr.:+420 220 950 910

zertifiziert das Produkt:

Vorschubapparat

Modell: **DC30** und **DC40**

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

473-16,

San Feng Road, Houli District, Taichung

City,Taiwan, R.O.C. 42156

Wir erklären unter alleiniger Verantwortung

dass das beschriebene Produkt in dieser

Gebrauchsanweisung mit folgenden Standards

übereinstimmt: EN ISO 12100, EN ISO 13857,

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

Unterzeichnet: Ivo Mlej
Geschäftsführer



2. GARANTIE SERVICE

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

3. SICHERHEITSANWEISUNGEN

3.1 Hinweise

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

Nur Personen, die mit der Bedienung, Wartung und den möglichen Risiken vertraut sind, dürfen an der Maschine arbeiten. Beachten Sie das gesetzlich vorgeschriebene Mindestalter. Das Gerät darf nur verwendet werden wenn es sich in perfektem technischem Zustand befindet. Alle Sicherheitsvorrichtungen müssen sachgemäß angebracht sein wenn das Gerät verwendet wird.

Zusätzlich zu dieser Gebrauchsanweisung und den Sicherheitshinweisen beachten Sie bitte auch alle Sonderbestimmungen Ihres Landes. Sie sollten sich an alle generell anerkannten technischen und sicherheitsbedingten Regeln in der Bedienung von Holzverarbeitungs- und Metallverarbeitungs-Maschinerie halten.

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.
- Verwenden einer beschädigten Maschine.
- Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung: Transport, Lagerung, Montage, Inbetriebnahme, Reinigung und Wartung der Maschine.
- Verwendung von nicht autorisierten Ersatzteilen.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Maschine kann bei unsachgemäßer Bedienung eine Gefahr darstellen.

Lesen Sie die Gebrauchsanweisung vollständig durch, bevor Sie mit der Maschine arbeiten, und befolgen Sie alle Anweisungen in dieser Anleitung.

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

Jegliche Änderungen an der Maschine sind untersagt.

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

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

Die Werkzeuge sind scharf und können bei unsachgemäßer Handhabung zu schweren Verletzungen führen. Arbeiten Sie immer vorsichtig.

Beachten Sie beim Installieren und Positionieren der Maschine den später notwendigen Platz für den Betrieb des Geräts. Die Maschine muss auf einer stabilen Oberfläche stehen und ausreichend

beleuchtet sein.

Verwenden Sie immer eine Atemschutzmaske, wenn Sie in einer staubigen Umgebung arbeiten.

Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsbereich gut beleuchtet ist.

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.

Achten Sie auf Ihre Finger und andere Körperteile beim Arbeiten. Gehen Sie niemals ohne Schutzvorrichtungen von einer Maschine weg. Stellen oder legen Sie niemals etwas auf das Gerät.

Fehlfunktionen elektrischer Anschlüsse können nur von einem Elektriker behoben werden. Ein beschädigtes Netzkabel muss sofort ersetzt werden.

Alle Einstellungen und Wartungsarbeiten dürfen nur durchgeführt werden, wenn die Maschine von der Stromquelle getrennt ist.

3.3 Risiken

Benützen Sie den Vorschubapparat nicht in einer gefährlichen Umgebung. Halten Sie Ihren Arbeitsplatz gut belüftet und beleuchtet, vermeiden Sie nasse oder feuchte Umgebungen. Betreiben Sie die Maschine nur bei Temperaturen von + 5 ° bis + 40 ° C. Luftfeuchtigkeit 30-95%.

3.4 Wichtige Sicherheitshinweise

Benützen Sie den Vorschubapparat nicht in einer gefährlichen Umgebung. Halten Sie Ihren Arbeitsplatz gut belüftet und beleuchtet, vermeiden Sie nasse

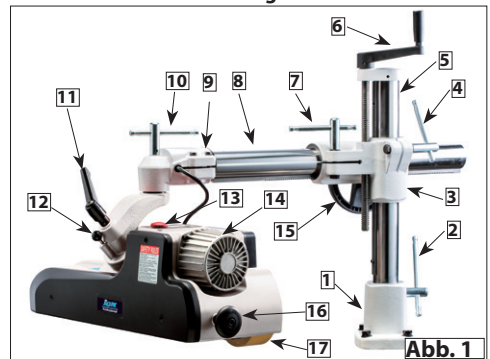
oder feuchte Umgebungen. Betreiben Sie die Maschine nur bei Temperaturen von + 5 ° bis + 40 ° C. Luftfeuchtigkeit 30-95%..

3.5 Safety rules

Das Gerät muss vor dem Verschieben von Material Arbeitsgeschwindigkeit erreicht haben. Überlasten Sie die Maschine nicht, indem Sie Material zu schnell vorschieben. Halten Sie Ihre Hände IMMER von rotierenden Teilen fern. Sorgen Sie für zusätzliche Unterstützung und Stabilität für größere Werkstücke. Schalten Sie den Vorschub immer zuerst, vor der Maschine der das Material zugeführt wird, aus. Trennen Sie vor Reparaturen oder Einstellungsänderungen immer das Netzkabel von der Stromversorgung.

4. SPEZIFIKATIONEN DER MASCHINE

4.1 Maschinenbeschreibung



- 1 Basis
- 2 Verriegelungshebel (Ausrichtung)
- 3 Höhenverstellbarer Arm
- 4 Verriegelungshebel der Armhalterung
- 5 Ständer
- 6 Hebelschraube des Armvorsprungs (Drehen hebt/senkt den Arm)
- 7 Verriegelungshebel (Armvorsprung)
- 8 Vorschub-Arm
- 9 Gelenkschraube des Vorschubsapparats
- 10 Verriegelungshebel (Vorschub-Rotation)
- 11 Verriegelungshebel (Vorschub-Winkel)
- 12 Verriegelungsstift des Zuführungswinkels
- 13 Kontrolldisplay
- 14 Motor
- 15 Hebelschraube des Arms (Drehen bewegt den Arm)
- 16 Griff
- 17 Vorschubrollen

4.2 Technische Daten

Typ	DC30	DC40
Motorleistung (400V)	500W	500W
Arm Reichweite	460mm	460mm
Max. Werkstückhöhe	250mm	250mm
Anzahl der Vorschubrollen	3	4
Vorschubrollengröße	120x60mm	120x60mm
Vorschub-Geschwindigkeit	2-22m/min	2-22m/min
GewichtmitStänder	53kg	56kg

4.3 Lieferumfang

- Vorschubapparat
- Gerätebasis (Ständer)
- Vorschubarm
- Gelenkteil zur schnellen Anpassung
- Montageschablone 1:1 für Bohren der Basis-Halterungslöcher
- Gebrauchsanweisung.

5. TRANSPORT, AUSPACKEN UND MONTAGE

5.1 Transport und Auspacken

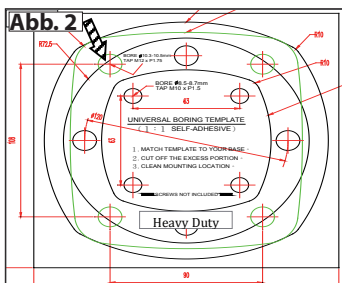
Für den Transport ist die Maschine nicht vollständig montiert. Montieren Sie sie vor dem Betrieb. Entfernen Sie die Einzelteile aus der Verpackung und legen Sie alles auf eine ebene Fläche. Überprüfen Sie alle Teile auf offensichtliche Transportschäden, da diese der Maschine oder Ihrer Gesundheit schädigen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

5.2 Montage

Es wird empfohlen, die Metallteile bereits während der Montage zu schmieren.

5.2.1 Befestigung an einer Maschine

Der Treiber wird mit einer 1: 1-Basis-Schablone geliefert, um das Bohren der Befestigungslöcher zu



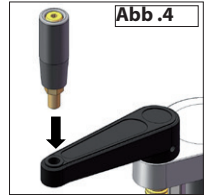
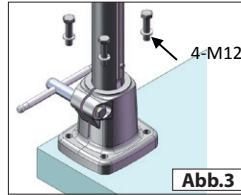
erleichtern (Abb. 2).

1. Packen Sie den Treiber-Ständer aus und stellen Sie ihn entsprechend der Montageschablone ein.
2. Bereiten Sie 4 Schrauben und Federschrauben vor (nicht im Lieferumfang enthalten). Schraubengröße - M10, Länge = Ständerbasis (Stärke) + Tischplatte (Stärke)

3. Wählen Sie eine taugliche Position der Basis, um eine Verrippung/Verstärkung an der Unterseite des Tisches zu vermeiden.

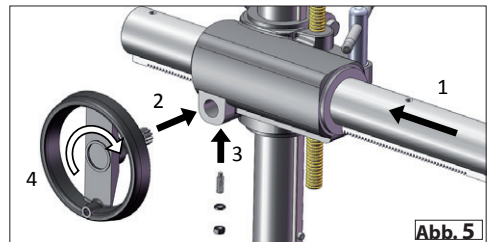
5.2.2. Zusammenbau

- Befestigen Sie den Feeder-Sockel mit vier M12-Schrauben am Tisch und setzen Sie den Ständer in die Basis ein. (Abb. 3) Schrauben Sie den Griff mit einer Mutter (von unten) in die Hubsteuerkurbel. (Abb. 4) Setzen Sie den Vorschubarm (1, Abb. 5) in die



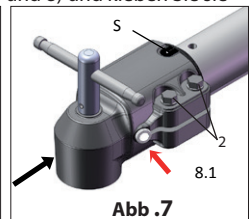
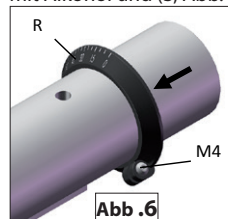
Höhenverstellbare Halterung ein.

Installieren Sie die Hebelsschraube 4, sodass das Ritzel 2 in die Zähne des Zahnrades passt. Schrauben Sie es mit einer Schraube 3 die mit einer Sicherungsmutter festgezogen ist von unten fest (Abb. 5). Setzen Sie den Skalier-ring (R, Abb. 6) auf den Vorschubarm und schieben Sie ihn ein wenig von der Kante weg. Schieben Sie das Elektrokabel in das Seitenloch des



Armes (8.1, Abb. 7).

Stecken Sie das Kabel bis zur doppelten Isolierung in die Öffnung. Das Kabel vom Klemmenkasten trennen - **Dies darf nur von einer Elektrofachkraft mit entsprechender Berechtigung durchgeführt werden.** Montieren Sie das Gelenk und ziehen Sie erstmal nur eine Schraube fest. Reinigen Sie die Oberfläche auf die die Skalierung geklebt werden soll mit Alkohol und (S, Abb. 7 und 8) und kleben Sie sie



dann fest.

Montieren Sie den Griff (1, Abb. 9) in den Vorschub,

aber ziehen Sie ihn noch nicht zu sehr fest, sodass Sie ihn noch drehen können. Setzen Sie das Positioniergelenk auf den Stift des Vorschubs und sichern Sie ihn mit dem Verriegelungshebel. (Abb. 10) Legen Sie den Vorschub auf die Werkbank. Bewegen Sie das Gelenk zum Stift, der in den Arm geschraubt ist. Montieren Sie den Stift und ziehen Sie den Verriegelungshebel (1, Abb. 11) fest. Ziehen sie die

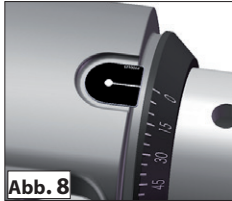


Abb. 8

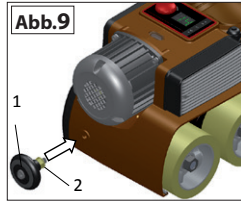


Abb.9

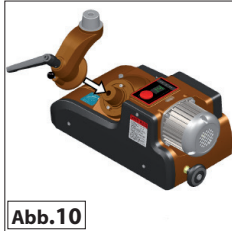


Abb.10

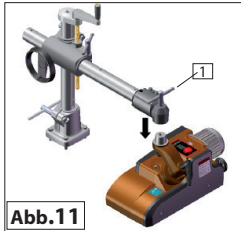


Abb.11

Schrauben am Gelenkende fest (2, Abb. 7).

5.3 Stromversorgung

WARNUNG: Stellen Sie sicher, dass der elektrische Anschluss der Motorspezifikation entspricht (siehe Motorabdeckung).

WARNUNG: Vergewissern Sie sich, dass der Schalter auf „OFF“ steht.

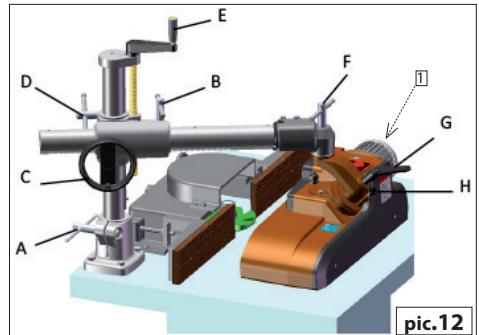
Der Vorschubapparat ist eine optionale Maschine, die mit Ihrem Bodenfräser, Formatierungssäge oder Greifer zusammenarbeitet.

Wenn ein Verlängerungskabel verwendet wird: Verwenden Sie ein Kabel mit der Bezeichnung 18AWG × 4C und max. Länge von 5 Metern. Wenn Sie ein Kabel mit Länge über 5 Meter verwenden, wählen Sie die Spezifikation 16AWG × 4C.

6. EINSTELLUNG UND ANPASSUNG


- Legen Sie eine 3-4 mm hohe Unterlage unter die Ausgabewalze und fahren Sie den Arm langsam nach unten, bis die Eingabewalze auf der Oberfläche liegt und die Ausgabewalze die Unterlage berührt. Ziehen Sie die Schrauben (K, Abb. 13) fest und stellen sie den Skalierungsring auf null. Dies stellt sicher, dass beim Drücken der Sperre (H) mehr Druck auf das


Eingangsrade ausgeübt wird.




pic.12


6.1 Grundbewegungen des Vorschubapparats

- Um die Basisachse zu drehen: Den Verriegelungshebel (A) lösen und den Apparat in die gewünschte Position drehen. 

- Um die Vorschubarm-Reichweite zu verlängern oder zu komprimieren: den Verriegelungshebel (B) lösen und die Hebelschraube (C) drehen. 

- Für Höhenverstellung: Den Verriegelungshebel (D) lösen und die Hebelschraube (E) drehen. 

- Den Vorschubkörper drehen: Den Verriegelungshebel (F) lösen und den Vorschubkörper drehen. 

- Um den Winkel des Vorschubkörpers einzustellen: Den Verriegelungshebel (G) lösen, den Sicherungsstift (H) entfernen und den Vorschubkörper mit dem Griff drehen (1, Abb. 9). 

6.1.1 Materialzufuhr von der Seite

- Release the locking lever (A) and turn the feeder off the workbench.

- Release the lever (H), grab the handle of the feeder and lift the locking pin, turn the feeder to a vertical position. Turn it back on the workbench and tighten all the levers.

- The workpiece must be leaning on a guiding fence when feeding. The rollers must push the workpiece against the fence. The difference between the distance of the feeder and the fence should be greater on the infeed roller by 3-4 mm than on the outfeed roller (pic. 15).

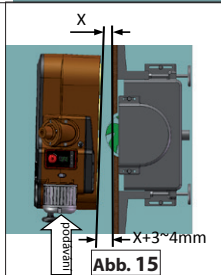
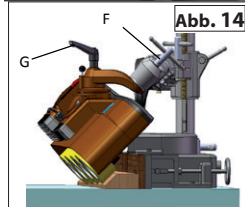
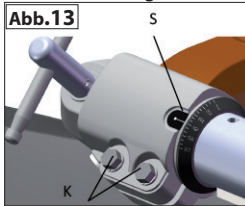
6.1.2 Materialzufuhr in Schräglage

- Lösen Sie den Basis-Verriegelungshebel (A) und drehen Sie den Apparat von der Werkbank.

- Die Schrauben (K) am Armende lösen, das Positioniergelenk drehen und den gewünschten Winkel (S) einstellen, dann die Schrauben (K) anziehen. (Abb.13)

- Lösen Sie die Hebel (F und G), ziehen Sie den Sicherungsstift heraus und richten Sie den Vorschubkörper so aus, dass sich alle Räder auf gleicher Höhe über dem Tisch befinden, dann ziehen Sie alle Hebel fest (Abb. 14).

- Das Werkstück muss beim Vorschieben an einer Führungsschiene geführt werden. Die Rollen müssen das Werkstück gegen die Schiene drücken. Der Abstand zwischen dem Vorschubteil und der Schiene sollte an der Einlaufwalze um 3-4 mm größer sein als an der



Auslaufwalze (Abb. 15).



6.2 Die Schalttafel

1	Netzschalter und Geschwindigkeitseinstellungen	Geschwindigkeit 2-22 m / min Drücken Sie diese Taste, um den Vorschub ein- / auszuschalten
2	Setup-Taste	Drücken Sie diese Taste, um die gewünschte Geschwindigkeit einzustellen
3	Vorschubtaste	Ändern der Vorschubrichtung während des Betriebs: Zwei mal die Richtungstaste drücken. Die entgegengesetzte Richtung beginnt mit der niedrigsten Geschwindigkeit. Für die ursprüngliche Einstellung den an/aus-Schalter zweimal drücken.
4		

7. ARBEITEN MIT DEM VORSCHUBAPPARAT

After switching the machine on, let the feeder reach its full speed before feeding any material.

8. INSTANDHALTUNG UND KONTROLLE

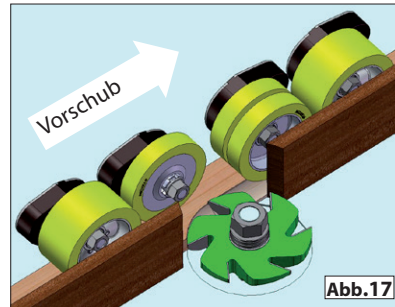
8.1 Rollensatz

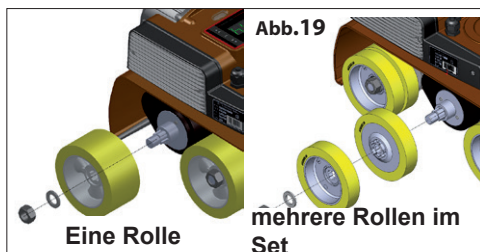
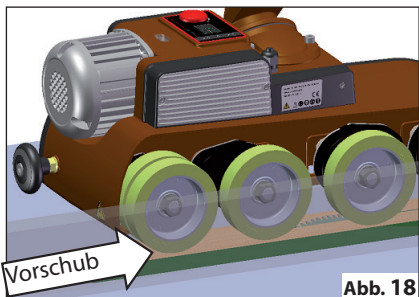
Sie haben die Wahl zwischen zwei Arten von Rollen: Ø120x60mm (141-R12060) und Ø120x25mm (141-R12025).

- Das äußere Einzugsrad kann während des Betriebs mit größeren Werkstücken entfernt werden (Abb.17).

- Das interne Einzugsrad kann entfernt werden, um einen Kontakt zwischen dem Sägeblatt und dem Einzugsrad zu vermeiden (Abb.18).

- Für verschiedene Vorschubbedingungen können Sie unterschiedliche Kombinationen von Rollen verwenden.

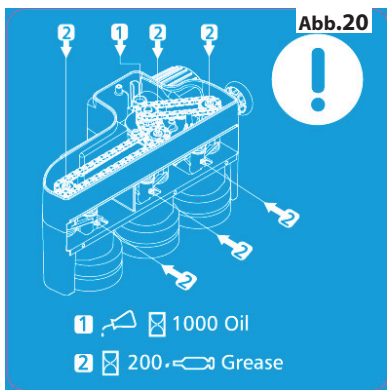




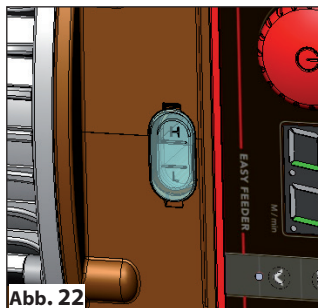
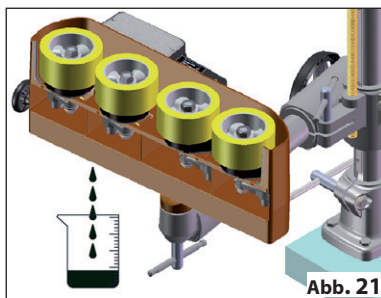
8.2 Schmierung

Alle Rollen und Ketten sollten alle 200 Betriebsstunden oder 30 Tage mit Hilfe einer Schmierölpistole geschmiert werden (siehe Abschnitt 2.). Die Schmierpositionen sind auf dem Etikett (Abb. 20) angezeigt.

- Zahnräder und Ketten: regelmäßig fetten.
- Empfohlene Fette: (Shell - AlvaniaFett R2, SHELL GADUS S2 V220 2, MOBILUX EP 2, FUCHS RENOLIT EP 2, BP ENERGREGREASE MM-EP 2 und andere Äquivalente.)



8.3 Ölwechsel



- Bei einer neuen Maschine empfehlen wir den ersten Ölwechsel nach 200 Betriebsstunden (30 Tage). Danach das Öl alle 1000 Stunden (6 Monate) wechseln. Dies basiert auf der Annahme von 8 Betriebsstunden pro Tag.
- Die Ölstand Anzeige befindet sich neben dem Display. Bringen Sie den Vorschubkörper in die angezeigte Position in Abbildung 22. Dadurch wird Der Ölstand im Motor neben dem Display angezeigt.
- Ziehen Sie den Vorschubapparat von der Werkbank in den freien Raum. Öffnen Sie den Deckel, drehen Sie den Vorschubkörper um, lösen Sie den Öldeckel und lassen Sie das Öl abtropfen. Stellen Sie den Vorschubkörper nach dem vollständigen Entleeren in die vertikale Position und gießen Sie neues Getriebeöl hinein bis die Füllstandsanzeige voll ist (Abb. 21 und 22).
- Empfohlenes Getriebeöl: MOBIL Mobilgear 630, Shell / Omala 150 BP, Energol GR-XP 150 und andere gleichwertige Öle.
- Entfernen Sie nach jedem Gebrauch Schmutz (Staub, Späne usw.) aus dem Apparat.

9. HILFE BEI FEHLFUNKTION

9.1 Fehlermeldungen

E1 - Motor läuft nicht an: Prüfen Sie, ob etwas in den

Apparat gefallen ist.

E2 - Die Temperatur des Antriebsmechanismus ist zu hoch.

E3 - Motortemperatur zu hoch.

E4 - „Überspannungsschutz“ starten Sie die Maschine neu, indem Sie die Stromversorgung trennen.

• Starten Sie den Netzschalter erneut nach dem Entfernen eines möglichen Fehlers. • Wenn Sie nicht sicher sind, warum ein Problem aufgetreten ist, wenden Sie sich bitte an den technischen Support.

10. UMWELTSCHUTZ

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

11. ZUBEHÖR (ERSATZTEILE)

IGM Ersatzrolle D120x60 für Vorschubapparat DC30-DC40 **141-R12060**

IGM Ersatzrolle schmal D120x25 für Vorschubapparat DC30-DC40 **141-R12025**

IGM Gelenk für Schnelleinstellung von 0 bis 90° für DC30-DC40 **141-KS**

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 kategorięcznie zastrzeżone!

Szanowny Kliencie,

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje i zalecenia dotyczące instalacji oraz właściwego użytkowania posuwu materiału DC30 a DC40.

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



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 będzie ryzyko popełniania błędów podczas pracy lub ewentualnego uszkodzenia maszyny oraz wyeliminowane 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	39	5.2.2. Montaż posuwu	42
2. SERWIS GWARANCYJNY	40	5.3 Podłączenie do sieci elektrycznej	43
3. BEZPIECZEŃSTWO	40	6. USTAWIENIE I REGULACJA	43
3.1 Zasady	40	6.1 Podstawowe ruchy posuwu	43
3.2 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa	40	6.1.1 Posuw boczny	44
3.3 Ryzyka poboczne	41	6.1.2 Posuw pod kątem	44
3.4 Ważne uwagi	41	6.2 Regulacja panelu sterowania	44
3.5 Zasady bezpieczeństwa	41	7. PRACA Z MASZYNĄ	44
4. SPECYFIKACJA MASZYNY	41	8. KONSERWACJA I KONTROLA	44
4.1 Opis maszyny	41	8.1 Wymiana kół posuwu	44
4.2 Dane techniczne	42	8.2 Smarowanie	45
4.3 Zakres dostawy	42	8.3 Wymiana oleju przekładniowego	45
5. TRANSPORT, WYPAKOWANIE I MONTAŻ	42	9. POMOC W PRZYPADKU AWARII	46
5.1 Transport i wypakowanie	42	9.1 Komunikaty o błędach	46
5.2 Montaż (ustawienie)	42	10. OCHRONA ŚRODOWISKA	46
5.2.1 Mocowanie do urządzenia	42	11. AKCESORIA (CZĘŚCI ZAMIENNE)	46

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: Posuw materiału

Model: **DC30 a DC40**

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 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 poprawne działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych. Zidentyfikowane usterki należy natychmiast usunąć. W razie usterki osłon proszę 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. Pracuj z urządzeniami bardzo ostrożnie ponieważ są ostre i mogą spowodować poważne obrażenia ciała.

Maszyna musi być ustawiona tak, aby była zagwarantowana wystarczająco duża powierzchnia do manipulowania z maszyną oraz dostateczna ilość miejsca do pracy z obrabianym przedmiotem. Maszynę należy ustawić na stabilnej i płaskiej powierzchni.

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy. Podczas pracy w zapyłonym środowisku, zawsze należy nosić maskę ochronną.

Upewnij się, że przewód zasilający nie przeszkadza w

pracy. Utrzymuj czystą powierzchnię roboczą. Nigdy nie wolno dotykać poruszających się części włączonej maszyny.

Podczas pracy bądź uważny i skoncentrowany. Wykonuj swoją pracę bardzo rozważnie. Nigdy nie pracuj pod wpływem środków odurzających, takich jak alkohol czy narkotyki.

Zakaz zbliżania się nieupoważnionych osób, a w szczególności dzieci do włączonej maszyny. Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru. Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj, żeby zawsze wyłączyć urządzenie.

Podczas pracy uważaj na palce oraz inne części ciała. Nigdy nie wolno uruchamiać maszyny bez zastosowania osłon ochronnych.

Na maszynie nie należy umieszczać żadnych przedmiotów ani narzędzi.

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 konserwacji, czyszczenia lub w przypadku przeprowadzania jakichkolwiek napraw należy wcześniej wyłączyć maszynę, a następnie odłączyć od prądu.

3.3 Ryzyka poboczne

Mimo przestrzegania wszystkich wskazówek oraz mimo odpowiedniego używania maszyny, należy zwrócić uwagę na wystąpienie następujących ryzyk: Niebezpieczeństwo urazu spowodowane odrzutem obrabianego elementu.

Uważaj na hałas i kurz.

Używaj ochrony oczu, uszu i dróg oddechowych.

Użyj odpowiedniego urządzenia odciążowego!

Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

3.4 Ważne uwagi dotyczące bezpieczeństwa

Zabronione jest obsługiwanie maszyny w pomieszczeniach narażonych na eksplozję. Miejsce pracy powinno być dobrze wietrzne oraz odpowiednio oświetlone, należy unikać wilgotnego i mokrego otoczenia.

Obsługuj maszynę w temperaturze otoczenia od + 5 ° do + 40 ° C

Wilgotność powietrza 30-95%.

3.5 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Przed rozpoczęciem operacji posuwu urządzenie

musi najpierw osiągnąć odpowiednią prędkość obrotową.

Nie przeciążaj urządzenia zbyt szybkim posuwem materiału w kierunku cięcia.

ZAWSZE trzymaj ręce z dala od obracających się części.

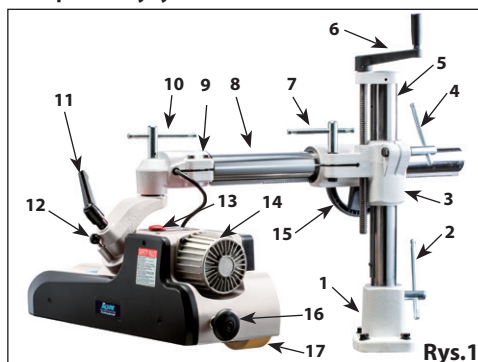
W przypadku obrabiania większych przedmiotów należy je w celu uzyskania odpowiedniej stabilności poodeprzeć.

Pamiętaj, że w pierwszej kolejności należy wyłączyć posuw materiału, a dopiero potem można wyłączyć maszynę, do której jest podawany obrabiany przedmiot.

Przed dokonaniem jakichkolwiek napraw lub regulacji należy zawsze odłączyć przewód zasilający.

4. SPECYFIKACJA MASZyny

4.1 Opis maszyny



Rys.1

- 1 podstawa posuwu
- 2 dźwignia blokująca (obrot posuwu)
- 3 uchwyt z regulacją wysokości z wysięgnikiem
- 4 dźwignia blokująca (ustawienie wysokości)
- 5 stojak posuwu
- 6 korba kontroli skoku (poprzez obrócenie można zmieniać wysokość)
- 7 dźwignia blokująca (wysunięcie ramienia)
- 8 ramię posuwu
- 9 śruba (pozycjonalny przegub posuwu)
- 10 dźwignia blokująca (obrot posuwu)
- 11 dźwignia blokująca (kąt posuwu)
- 12 czop blokujący ustawienie kąta posuwu
- 13 wyświetlacz z kontrolką
- 14 silnik
- 15 korba wysunięcia ramienia (przekręcenie umożliwia wysunięcie ramienia)
- 16 rękójce posuwu
- 17 rolka posuwu

4.2 Dane techniczne

Typ	DC30	DC40
Pobór mocy silnika	500W	500W
Zasięg ramienia	460mm	460mm
Maks.wysokość obrabianego przedmiotu	250mm	250mm
Ilość rolek	3	4
Rozmiar rolek	120x60mm	120x60mm
Prędkość posuwu	2-22m/min	2-22m/min
Waga ze stojanem	53kg	56kg

4.3 Zakres dostawy

posuw materiału
kolumna posuwu
ramię posuwu
przegub do szybkiego ustawienia
plan wiercenia podstawy 1:1
instrukcja obsługi

5. TRANSPORT, WYPAKOWANIE I MONTAŻ

5.1 Transport i wypakowanie

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

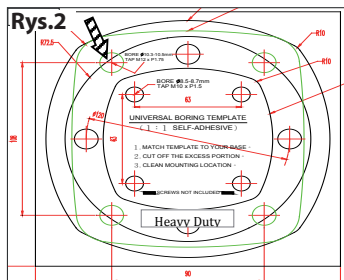
Posuw wyciągnij z opakowania i ustaw go na płaskiej oraz równej powierzchni. Sprawdź jeśli podczas transportu nie doszło do jego uszkodzenia. Niektóre uszkodzenia mogą spowodować nefunkcjonalność maszyny lub stanowić poważne zagrożenie dla zdrowia.

5.2 Montaż (złożenie)

Zaleca się nasmarowanie metalowych części (przegub na ramieniu posuwu ...).

5.2.1 Zamocowanie do maszyny

- Przygotowanie do osadzenia podstawy.
W celu łatwiejszego osadzenia podstawy, posuw dostarczany jest wraz z szablonem w skali 1: 1, który pozwalała na precyzyjne wiercenie otworów (Rys. 2).



1. Wypakuj podstawę posuwu, a następnie według szablonu do wiercenia porównaj prawidłowe

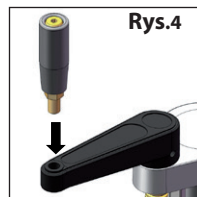
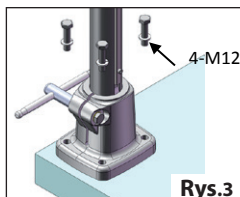
położenie.

2. Przygotuj 4 śruby oraz podkładki klinowe (nie znajdują się w podstawowym wyposażeniu). Rozmiar śrub - M10, długość = podstawa posuwu (grubość) + blat stołu (grubość)

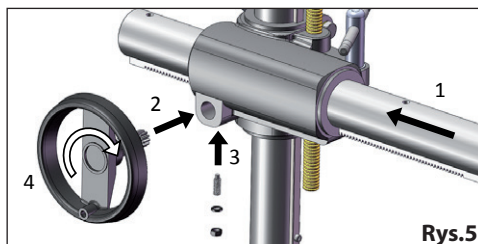
3. Podstawę ustaw w taki sposób, aby ominąć miejsca wzmocnienia dolnej części stołu.

5.2.2. Montaż posuwu

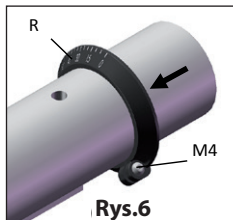
- Za pomocą czterech śrub M12 przymocuj podstawę posuwu do stołu, a następnie do podstawy włóż stojak (rys. 3). Za pomocą nakrętki znajdującej się pod rękojścią do korby regulacji skoku przykręć rękojść (rys. 4). Ramię posuwu (1, rys. 5) włóż do uchwytu



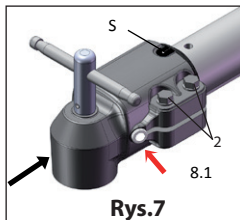
o regulowanej wysokości. Zamontuj pokrętkę sterowania 4 tak, aby zębniak 2 idealnie dopasował się do zębów zębatego posuwu. Od spodu przykręć śrubę blokującą 3 wraz z przeciwnakrętką, którą następnie dokręć, aby zapobiec poluzowaniu śruby (rys. 5). Umieść pierścień skalowania (R, rys. 6) na ramieniu posuwu i przesunij go dalej od krawędzi. Do bocznego otworu ramienia (8.1, rys. 7) włóż kabel elektryczny.



Kabel wsadź do przepustu, aż do podwójnej izolacji. Konieczne jest rozmontowanie kabla z listwy zaciskowej - **może to zrobić wyłącznie elektryk z odpowiednimi uprawnieniami**. Nałóż przegubową końcówkę i na razie dokręć ją tylko jedną śrubą. Odtłuść miejsce przeznaczone na naklejkę z kreską (5, rys. 7 i 8), a następnie przyklej ją.



Rys.6

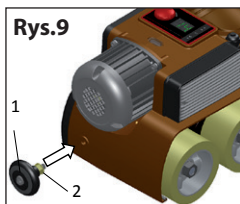


Rys.7

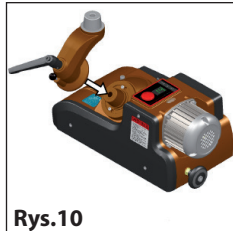
Do posuwu zainstaluj rękojeść (1, rys. 9), nie dokręcaj jej zbyt mocno ponieważ rękojeść powinna się obracać. Umieść przegub pozycjonujący na czop podajnika i zabezpiecz go za pomocą dźwigni blokującej (rys.10). Następnie na stole roboczym umieść posuw. Przegubową końcówką, która jest przykręcona na ramieniu przejeżdż do czopu połączenia przegubowego. Przymocuj czop i dokręć dźwignię blokady (1, rys. 11). Dokręć śruby na zakończeniu przegubowym (2, rys. 7).



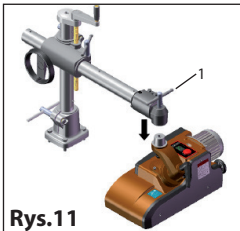
Rys.8



Rys.9



Rys.10



Rys.11

5.3 Podłączenie do sieci elektrycznej

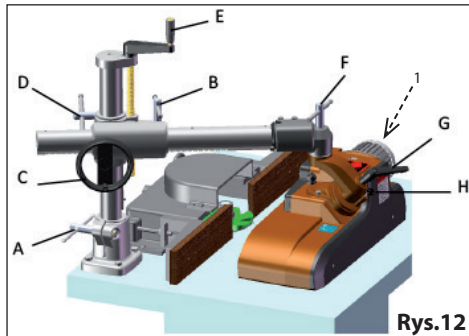
OSTRZEŻENIE: Upewnij się, że połączenie elektryczne spełnia wymagania zgodne ze specyfikacją silnika (patrz pokrywa silnika).

OSTRZEŻENIE: Przed podłączeniem do źródła zasilania upewnij się, że przełącznik znajduje się w pozycji „OFF” (wyłączono).

Posuw jest dodatkową maszyną, która może współpracować z frezarką dolnowrzecionową, pilarką formatującą lub wyrówniarką. Jeśli korzystasz z przedłużacza: do 5 metrów należy zastosować kabel oznaczony 18AWG x 4C, jeśli używasz kabla powyżej 5 metrów, wybierz specyfikację 16AWG x 4C.

6. USTAWIENIE I REGULACJA

- Umieść podkładkę o wysokości 3-4 mm pod kołem wyjściowym i opuść posuw na dół tak, aby koło wyjściowe dotykało stołu roboczego i podkładki wyjściowej. Następnie dokręć śruby (K, rys.13), a na pierścieniu ze skalą ustaw wartość zerową. Teraz masz gwarancję, że po zatrzaśnięciu blokady (H), będziesz mieć większy nacisk na koło wyjściowe.



Rys.12

6.1 Podstawowe ruchy posuwu

- Aby obrócić wokół osi podstawy: zwolnij dźwignię (A), a posuw obróć do wymaganej pozycji.



- Aby wysunąć lub wsunąć ramię posuwu: zwolnij dźwignię (B) i obracaj pokrętle (C).



- Aby unieść ramię: zwolnij dźwignię (D) i obracaj korbę (E).



- Aby obrócić korpus posuwu: zwolnij dźwignię (F) i obracaj korpus posuwu.



- Aby dostosować kąt korpusu posuwu: zwolnij dźwignię (G) i wyjmij czop blokujący (H) następnie obróć korpus posuwu za pomocą rękojeści (1, rys. 9)



6.1.1 Posuw z boku

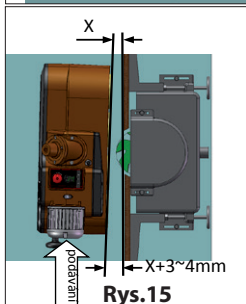
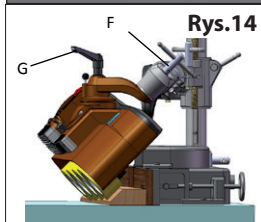
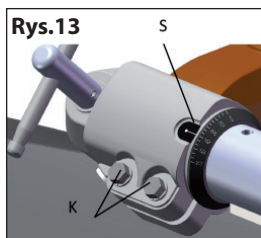
- Zwolnij dźwignię (A) i obróć posuw w przeciwnym kierunku do stołu roboczego.

- Zwolnij dźwignię (H), chwyć rękojeść posuwu i wyciągnij czop blokujący, a następnie obróć posuw do pozycji pionowej. Teraz obróć go z powrotem na stół roboczy i dokręć wszystkie dźwignie.

- Podczas posuwu obrabiany element musi być oparty o przykładnicę. Koła powinny dociskać obrabiany przedmiot do przykładnicy. Różnica między odległością posuwu, a odległością przykładnicy powinna być większa na kole wyjściowym o 3-4 mm niż na kole wyjściowym (Rys.15).

6.1.2 Posuw pod kątem

- Zwolnij dźwignię (A) i obróć posuw w przeciwnym kierunku do stołu roboczego.
- Poluzuj śruby (K) znajdujące się na końcu ramienia, obróć przegub pozycjonujący i ustaw żądany kąt (S), a następnie dokręć śruby (K). (Rys.13)
- Zwolnij dźwignie (F i G), wyciągnij czop blokujący i ustaw posuw tak, aby wszystkie koła znajdowały się na tej samej wysokości nad stołem, następnie dokręć wszystkie dźwignie (Rys.14).
- Podczas posuwu obrabiany element musi być oparty o przykładnicę. Koła powinny dociskać obrabiany przedmiot do przykładnicy. Różnica między odległością posuwu, a odległością przykładnicy powinna być większa na kole wejściowym o 3-4 mm niż na kole wyjściowym (Rys.15).



6.2 Nastawienie panelu sterowania

1	Przełącznik i ustawienie prędkości	Prędkość w zakresie 2-22 m / min Naciśnij przełącznik, aby włączyć lub wyłączyć posuw
2	Przycisk ustawień	Naciśnij, aby ustawić żądaną prędkość
3	Przyciski kierunku posuwu	Aby zmienić kierunek posuwu podczas pracy: Naciśnij 2 x przycisk kierunkowy. Kierunek przeciwny włączy się podczas najniższej prędkości. Aby wrócić do poprzedniego ustawienia : Naciśnij 2 x wyłącznik
4		

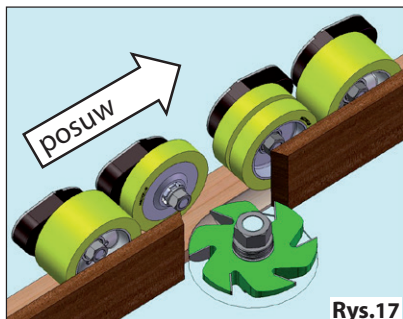
7. PRACA Z MASZYNĄ

Po włączeniu maszyny oraz posuwu, w pierwszej kolejności, jeszcze przed podaniem materiału do obróbki maszyna musi uzyskać odpowiednią prędkość.

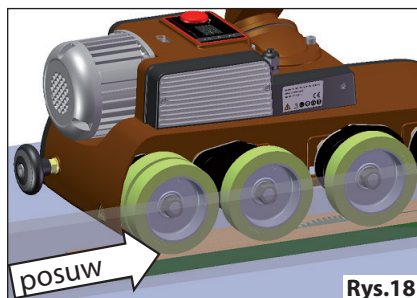
8. KONSERWACJA I KONTROLA

8.1 Wymiana kół posuwu

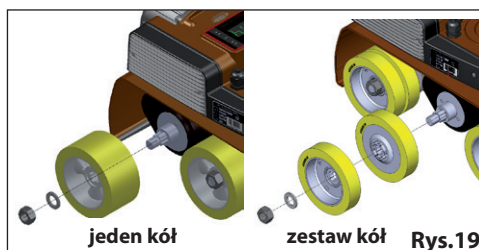
- Możliwość wyboru z dwóch rodzajów kół posuwu: Ø120 x 60 mm (kod 141-R12060) oraz Ø120 x 25 mm (kod 141-R12025).
- Podczas pracy z większym frezem można usunąć zewnętrzne koło posuwu (Rys.17).
- Wewnętrzne koło posuwu można również zdemontować, aby uniknąć kontaktu tarczy piłowej z kołem posuwu (Rys. 18).
- Różne kombinacje kół posuwu można wykorzystać w różnych warunkach posuwu



Rys.17



Rys.18



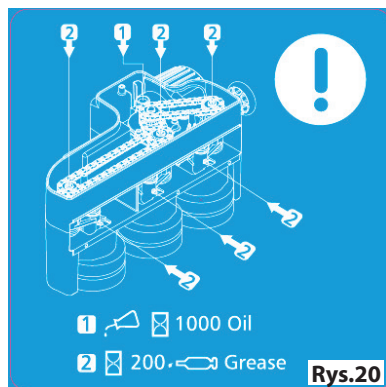
Rys.19

8.2 Smarowanie

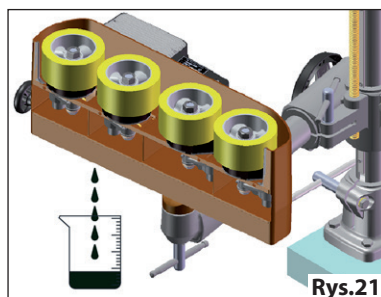
- Koła oraz łańcuchy należy smarować co 200 godzin lub ich elementy co 30 dni za pomocą pistoletów lub do smarowania, patrz punkt 2 umieszczenie smaru pokazano na etykiecie (Rys. 20).

- Przekładnie i łańcuchy również należy regularnie smarować środkiem smarnym.

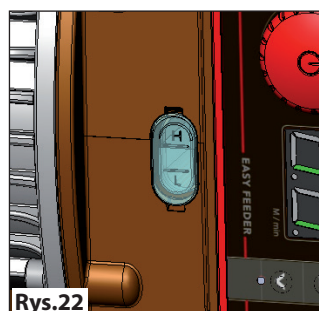
- Zalecany środek smarny: (Shell – Alvania Grease R2, SHELL GADUS S2 V220 2, MOBILUX EP 2; FUCHS RENOLIT EP 2; BP ENERGREASE MM-EP 2, oraz inne odpowiedniki).



Rys.20



Rys.21



Rys.22

8.3 Wymiana oleju przekładniowego

- Olej w przypadku nowej maszyny należy wymienić po 200 godzinach pracy (30 dni). Potem olej wystarczy wymieniać po 1000 godzinach pracy (6 miesięcy). Horyzont czasowy opiera się na założeniu 8 godzinowej pracy każdego dnia.

- Wskaźnik poziomu oleju znajduje się obok wyświetlacza. Ustaw podajnik w pozycji, w której wskaźnik znajduje się tak jak pokazano na rysunku 22. Następnie wyświetlony zostanie poziom oleju w silniku.

- Odsuń posuw jak najdalej od stołu roboczego.

Otwórz pokrywę posuwu, obróć korpus posuwu do góry nogami, otwórz zatyczkę oleju i pozwól, by olej okapał. Po całkowitym okapnięciu umieść posuw w pionowej pozycji i wlej olej przekładniowy według zaleceń znajdujących się na oznaczeniu oleju (Rys.21 i 22)

- Zalecany olej przekładniowy: MOBIL Mobilgear 630, Shell / Omala 150 BP, Energol GR-XP 150 i inne odpowiedniki.

- Po każdym użyciu z posuwu należy usunąć wszystkie nieczystości (kurz, wióry itp.)

9. POMOC W PRZYPADKU AWARII

9.1 Komunikaty o błędach

E1 - Silnik nie uruchamia się: Sprawdź, czy jakiś element nie został uwięziony w posuwie.

E2 - Temperatura mechanizmu napędowego jest za wysoka.

E3 - Zbyt wysoka temperatura silnika.

E4 - „Ochrona przepięciowa“ restartuj maszynę odłączając ją od źródła zasilania.

• Po usunięciu możliwej usterki – restartuj główny wyłącznik.

• Jeżeli nie jesteś pewien, z jakiego powodu wystąpił błąd, skontaktuj się z obsługą techniczną.

10. OCHRONA ŚRODOWISKA

Chroń środowisko. Twoja maszyna składa się z materiałów, które można poddać recyklingowi.

Proszę zostawić to zadanie wyspecjalizowanym do tego celu instytucjom.

11. AKCESORIA (CZĘŚCI ZAMIENNE)

IGM Koło zapasowe D120x60 dla posuwu materiału DC30-DC40 **141-R12060**

IGM Koło zapasowe wąskie D120x25 dla posuwu materiału DC30-DC40 **141-R12025**

IGM Przegub do szybkiego przestawienia z 0 na 90° zestaw dla DC30-DC40

141-KS



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