

(D)	Originalbetriebsanleitung - Kantenanleimer	6
(GB)	Original operating manual - Edge bander	15
(F)	Notice d'utilisation d'origine - Plaqueuse de chant	23
(E)	Manual de instrucciones original - Cubrecantos	32
(I)	Istruzioni per l'uso originali - Incollatrice angolare	41
(NL)	Originele gebruiksaanwijzing - Kantenlijmer	50
(S)	Originalbruksanvisning - Kantlimmare	59
(FIN)	Alkuperäiset käyttöohjeet - Reunanauhanliimaaja	67
(DK)	Original brugsanvisning - Kantlimer	76
(N)	Originalbruksanvisning - Kantlimer	84
(P)	Manual de instruções original - Máquina de colagem de arestas	92
(RUS)	Оригинальное руководство по эксплуатации - Кромкооблицовочный станок	101
(CZ)	Originální návod k použití - Olepovačka hran	111
(PL)	Oryginalna instrukcja eksploatacji - Oklejarka do krawędzi	119

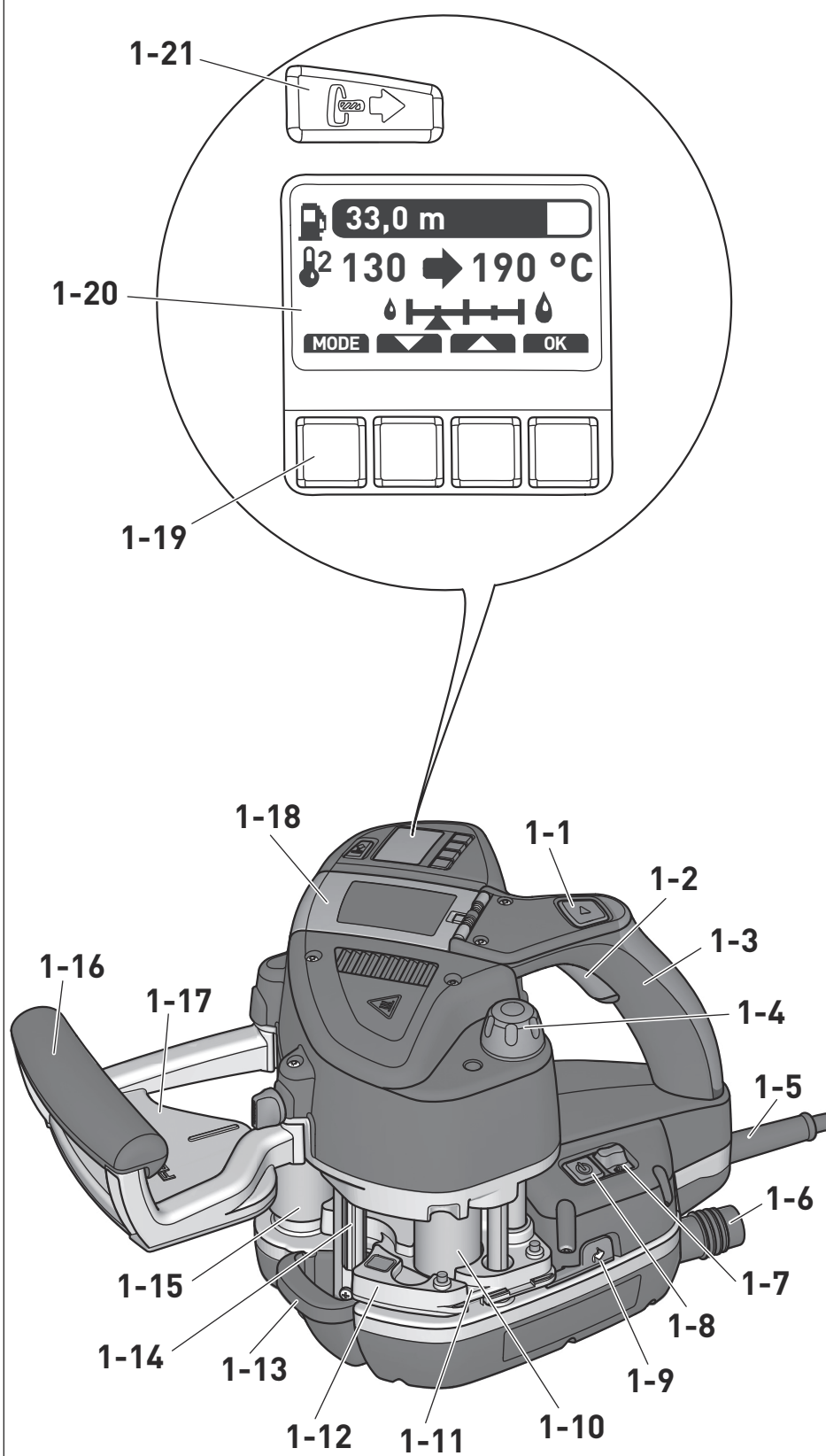
KA 65



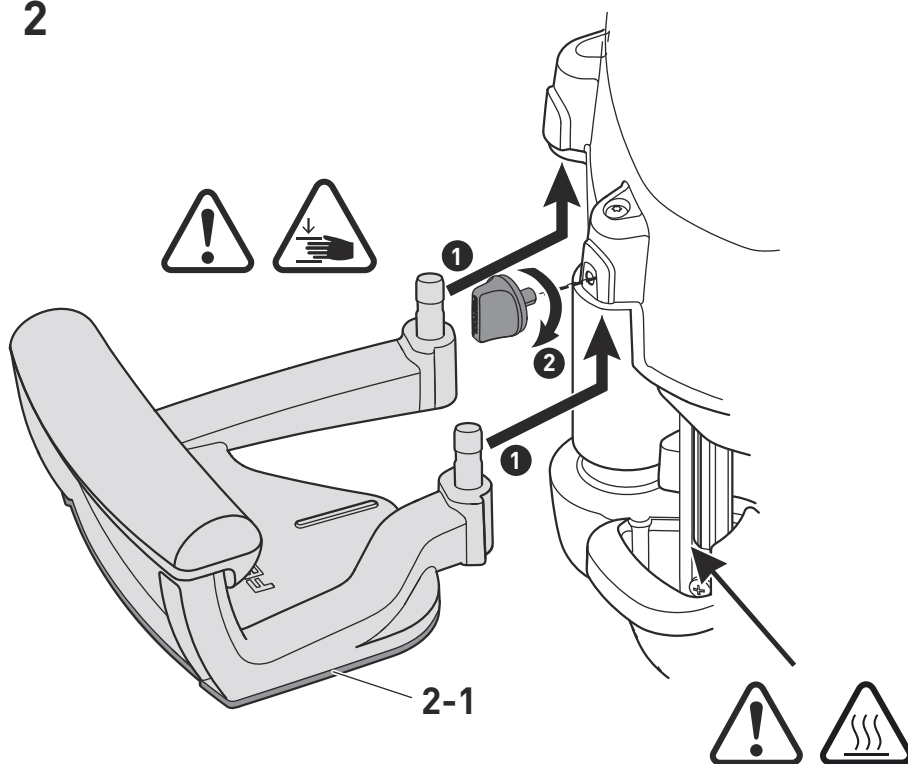
Архангельск [8182]63-90-72	Екатеринбург [343]384-55-89	Краснодар [861]203-40-90	Нижний Новгород [831]429-08-12	Рязань [4912]46-61-64	Томск [3822]98-41-53
Астана +7[7172]727-132	Иваново [4932]77-34-06	Красноярск [391]204-63-61	Новокузнецк [3843]20-46-81	Самара [846]206-03-16	Тула [4872]74-02-29
Белгород [4722]40-23-64	Ижевск [3412]26-03-58	Курск [4712]77-13-04	Новосибирск [383]227-86-73	Санкт Петербург [812]309-46-40	Тюмень [3452]66-21-18
Брянск [4832]59-03-52	Казань [843]206-01-48	Липецк [4742]52-20-81	Орел [4862]44-53-42	Саратов [845]249-38-78	Ульяновск [8422]24-23-59
Владивосток [423]249-28-31	Калининград [4012]72-03-81	Магнитогорск [3519]55-03-13	Оренбург [3532]37-68-04	Смоленск [4812]29-41-54	Уфа [347]229-48-12
Волгоград [844]278-03-48	Калуга [4842]92-23-67	Москва [495]268-04-70	Пенза [8412]22-31-16	Сочи [862]225-72-31	Челябинск [351]202-03-61
Вологда [8172]26-41-59	Кемерово [3842]65-04-62	Мурманск [8152]59-64-93	Пермь [342]205-81-47	Ставрополь [8652]20-65-13	Череповец [8202]49-02-64
Воронеж [473]204-51-73	Киров [8332]68-02-04	Набережные Челны [8552]20-53-41	Ростов на Дону [863]308-18-15	Тверь [4822]63-31-35	Ярославль [4852]69-52-93

Единый адрес для всех регионов: fts@nt-rt.ru || www.festool.nt-rt.ru

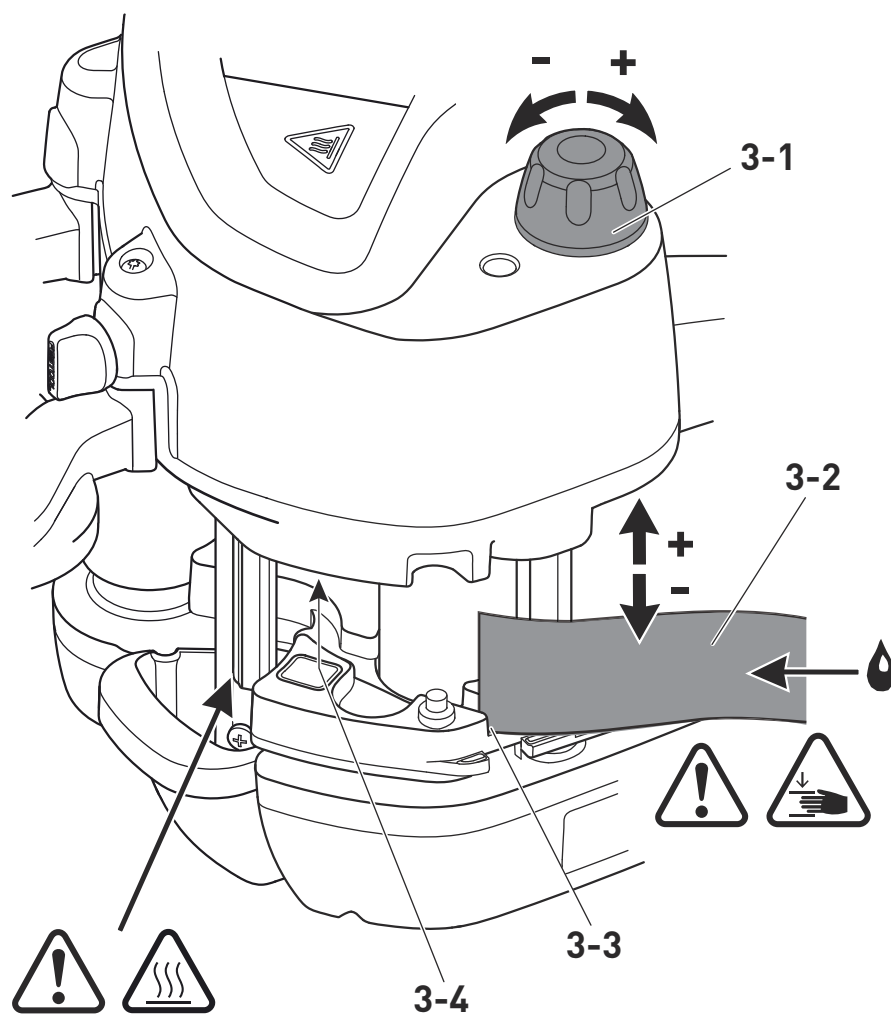
1



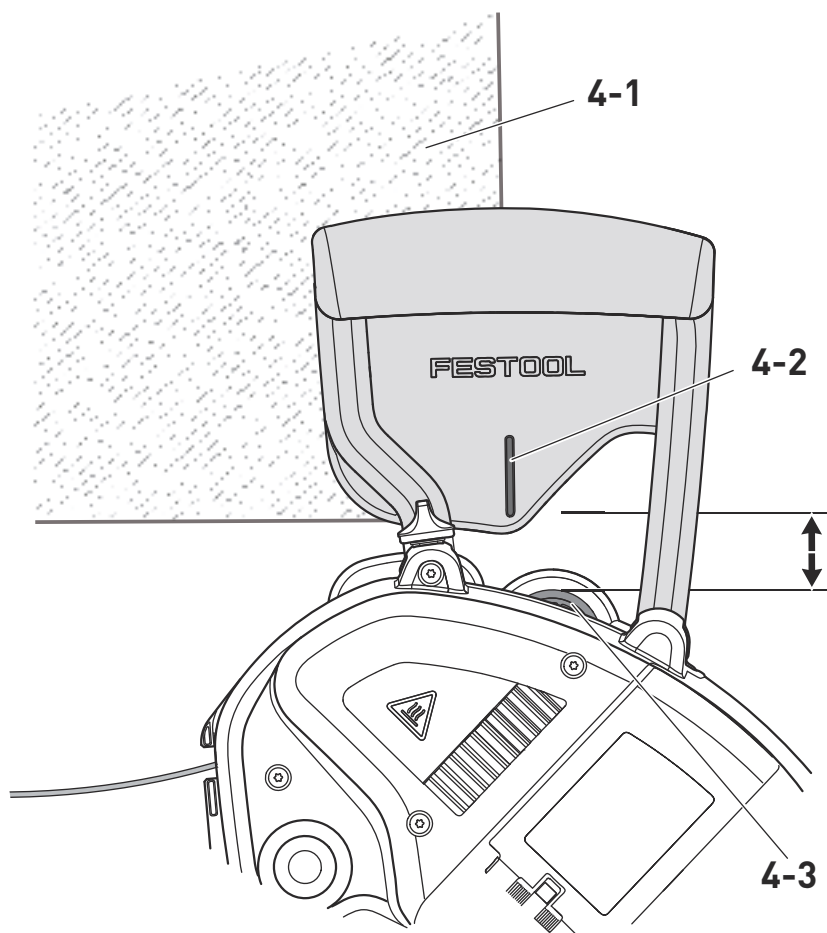
2



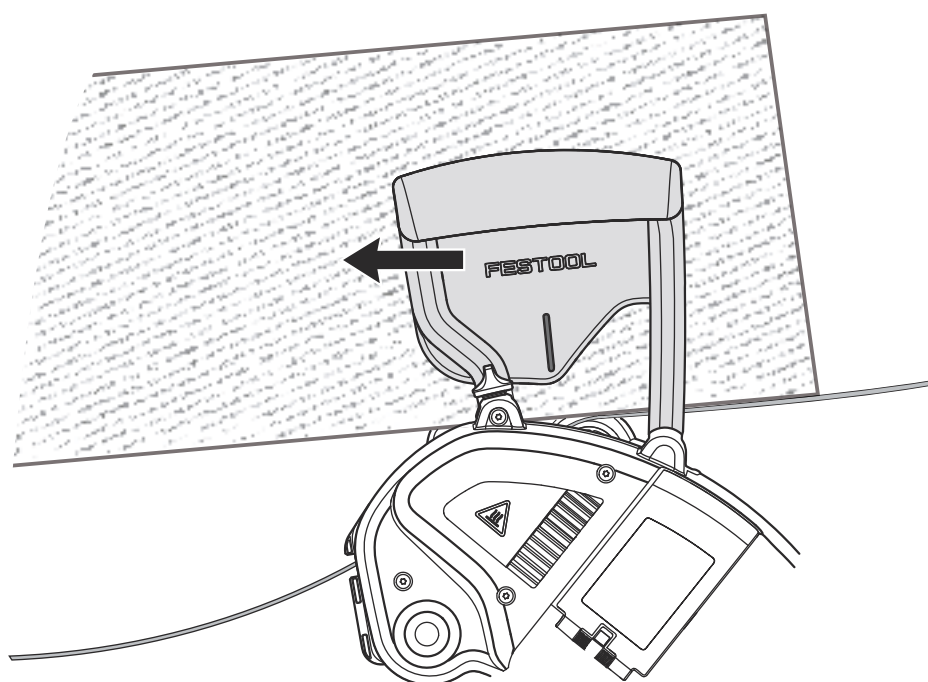
3



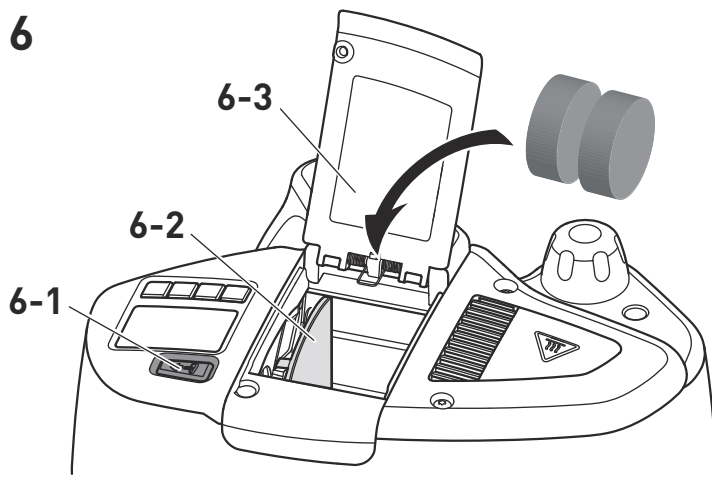
4



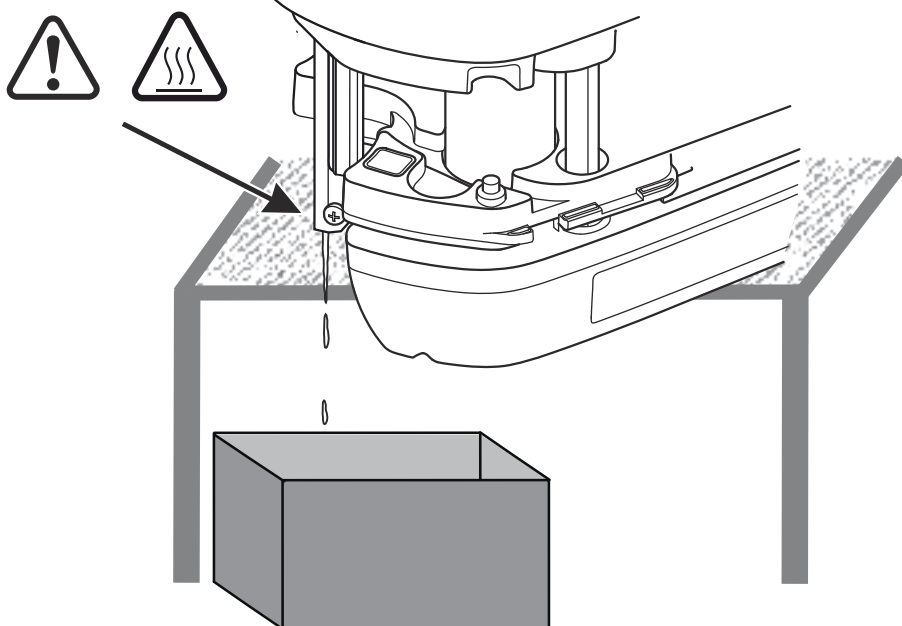
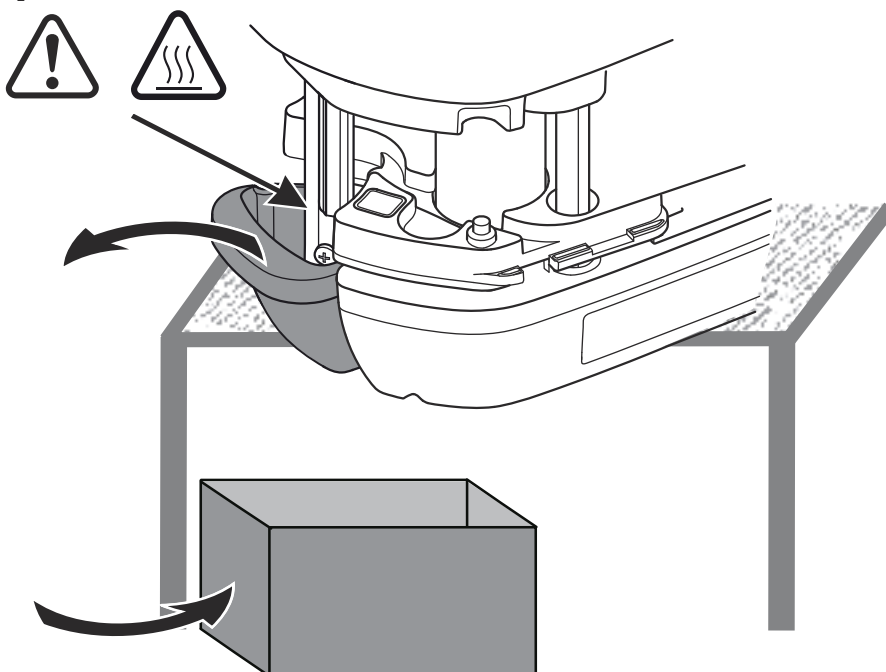
5



6



7



Originalbetriebsanleitung

1	Sicherheitshinweise	6
2	Bestimmungsgemäße Verwendung	7
3	Technische Daten	7
4	Symbole	7
5	Geräteelemente	7
6	Inbetriebnahme	8
7	Einstellungen	8
8	Arbeiten mit der Maschine	10
9	Wartung und Pflege	12
10	Umwelt	12
11	EG-Konformitätserklärung	12
12	Problembehebung	13

1 Sicherheitshinweise

1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise



WARNUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen.

Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Der in den Sicherheitshinweisen verwendete Begriff „Elektrowerkzeug“ bezieht sich auf netzbetriebene Elektrowerkzeuge (mit Netzleitung) und auf akkubetriebene Elektrowerkzeuge (ohne Netzleitung).

1.2 Maschinenspezifische Sicherheitshinweise

- **Das Gerät nur an isolierten Handgriffen halten, da Heizeinheit und Klebstoffdüse hohe Temperaturen erreichen. Es besteht Verbrennungsgefahr!**
- **Das Gerät nur in gut belüfteten Räumen benutzen.** Ansonsten besteht die Gefahr einer zu hohen Konzentration von Dämpfen die bei dem Arbeiten entstehen.
- **Das Gerät nicht für Überkopf-Arbeiten anwenden.** Bei Überkopf-Arbeiten besteht die Gefahr, dass flüssiger und heißer Klebstoff auf die Bedienerperson tropft.
- **Das Gerät vor Nässe schützen.** Nässe kann zu elektrischem Schlag führen.
- **Das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten schützen und von aufgeheizten Geräteelementen fernhalten.** Eine Beschädigung des Kabels kann zu elektrischem Schlag führen.

- **Regelmäßig den Stecker und das Kabel prüfen um eine Gefährdung zu vermeiden, und diese bei Beschädigung von einer autorisierten Kundendienst-Werkstätte erneuern lassen.** Ein Defekt an Stecker oder Kabel kann zu elektrischem Schlag führen.
- **Den Stecker nicht am Kabel aus der Steckdose ziehen.** Der Stecker oder das Kabel können dadurch beschädigt werden und zu elektrischem Schlag führen.
- **Verwenden Sie nur Verlängerungskabel mit Schutzleiter.** Bei Verwendung eines Verlängerungskabels ohne Schutzleiter ist der elektrische Schutz der Maschine nicht gegeben. Dies kann zu elektrischem Schlag führen.
- **Angeschmolzene Klebstoffpatronen nur durch den Spülvorgang entfernen.** Nicht angeschmolzene Klebstoffpatronen können von Hand entnommen werden.
- **Achtung! Nach Verwendung von PU-Klebstoff muss die Reinigung des Systems spätestens 6 Stunden nach der Verarbeitung erfolgen!** Wenn bei Anschluss, Installation, Inbetriebnahme, Betrieb, Gebrauch und Wartung der Geräte von der Bedienungsanleitung und sonstigen Unterlagen der einzelnen Geräte abgewichen wurde, erlischt jeglicher Garantieanspruch.
- **Tragen Sie geeignete persönliche Schutzausrüstungen:** Atemschutz zur Verminderung des Risikos gesundheitsschädliche Dämpfe einzusatmen, Schutzhandschuhe beim Hantieren mit heißen Geräteteilen, Schutzbrille.
- **Der Festool Kantenanleimer darf nur in Verbindung mit der dafür von Festool vorgesehenen Stationärvorrichtung in Arbeitstische eingebaut werden.** Durch den Einbau in einen anderen oder selbstgefertigten Arbeitstisch kann das Elektrowerkzeug unsicher werden und zu schweren Unfällen führen.
- **Nur original Festool Zubehör und Klebstoffpatronen verwenden.** Nur von Festool getestete und freigegebene Produkte sind gesundheitlich unbedenklich und auf das Gerät und die Anwendung perfekt abgestimmt. Für weitere Angaben bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten. Siehe Festool-Katalog oder .
- **Nationale Sicherheitsvorschriften beachten!**

1.3 Emissionswerte

Die nach EN 60745 ermittelten Werte betragen typischerweise:

Schalldruckpegel

$L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$

Schallleistungspegel $L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$
 Unsicherheit $K = 3 \text{ dB}$
 Schwingungsemissionswert a_h (Vektorsumme dreier Richtungen) und Unsicherheit K ermittelt entsprechend 60745:

Schwingungsemissionswert (3-achsige): $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$

Unsicherheit $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

Die angegebenen Emissionswerte (Vibration, Geräusch)

- dienen dem Maschinenvergleich,
- eignen sich auch für eine vorläufige Einschätzung der Vibrations- und Geräuschbelastung beim Einsatz,
- repräsentieren die hauptsächlichen Anwendungen des Elektrowerkzeugs.

Erhöhung möglich bei anderen Anwendungen, mit anderen Einsatzwerkzeugen oder wenn ungenügend gewartet. Leerlauf- und Stillstandszeiten der Maschine beachten!

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Kantenanleimer ist geeignet zum:

- Anbringen von Kantenbändern aus Holz, holzähnlichen Werkstoffen und Kunststoff unter Verwendung von **Festool Klebstoffen**.



Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch haftet der Benutzer; dazu zählt auch industrieller Dauerbetrieb.

3 Technische Daten

Kantenanleimer		KA 65
Leistung		1200 W
Netzspannung		220 - 240 V ~
Netzfrequenz		50/60 Hz
Kantenhöhe		18 - 65 mm *
Kantenstärke		0,5 - 3,0 mm *
Innenradius		> 50 mm *
Aufheizzeit		ca. 8 min
Schmelztemperatur	Stufe 1	190 °C
Werkseinstellung	Stufe 2	200 °C
Schmelztemperatur	Stufe 1/2	100 - 210 °C
Einstellbereich		
Vorschubgeschwindigkeit	Gang 1	2 m/min
	Gang 2	4 m/min
Schutzklasse		I

Kantenanleimer

KA 65

Gewicht (ohne Klebstoffpatronen und Netzkabel) 7,9 kg

* Materialabhängig

4 Symbole

Symbol Bedeutung



Warnung vor allgemeiner Gefahr



Warnung vor Stromschlag



Warnung vor heißer Oberfläche!



Quetschgefahr für Finger und Hände!



Betriebsanleitung, Sicherheitshinweise lesen!



Schutzhandschuhe tragen!



Atemschutz tragen!



Schutzbrille tragen!



Nicht in den Hausmüll geben.



Tipp, Hinweis



Handlungsanweisung

5 Geräteelemente

- [1-1]** Start-Taste
- [1-2]** Taste Vorschubgeschwindigkeit
- [1-3]** Handgriff
- [1-4]** Drehknopf zur Einstellung der Kantenhöhe
- [1-5]** Netzanschlussleitung
- [1-6]** Absaugstutzen
- [1-7]** Schalter für Temperaturvorwahl
- [1-8]** Ein-/Ausschalter
- [1-9]** Sicherungshebel für Spülung
- [1-10]** Einzugswalze
- [1-11]** Kantenaufnahme
- [1-12]** Mittelplatte
- [1-13]** Tropfenfänger
- [1-14]** Klebstoffdüse
- [1-15]** Andruckwalze

- [1-16]** Handgriff
- [1-17]** Auflagetisch mit Startmarkierung
- [1-18]** Klappe
- [1-19]** Menütasten
- [1-20]** Display
- [1-21]** Nachfülltaste

Die angegebenen Abbildungen befinden sich am Anfang der Betriebsanleitung.

6 Inbetriebnahme



WARNUNG

Unzulässige Spannung oder Frequenz!

Unfallgefahr

- ▶ Die Netzspannung und die Frequenz der Stromquelle müssen mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmen.
- ▶ In Nordamerika dürfen nur Festool-Maschinen mit der Spannungsangabe 120 V/60 Hz eingesetzt werden.

6.1 Erste Inbetriebnahme

- ▶ Schutzfolie von der Unterseite des Auflagetisches **[1-17]** und dem Display **[1-20]** entfernen.

 Bei der ersten Inbetriebnahme kann es zu erheblicher Rauch- und Geruchsbildung kommen.

 Gerät und Arbeitsmaterialien nicht unter 15 °C verwenden. Empfehlung: Raumtemperatur.

6.2 Inbetriebnahme vorbereiten

- ▶ Auflagetisch montieren **[2]**.
- ▶ Netzstecker in schutzgeerdete Steckdose stecken.
- ▶ Mindestens zwei Klebstoffpatronen in das Magazin einlegen (**Kapitel 8.2**).
- ▶ Heiztemperatur auf verwendete Klebstoffpatronen einstellen.

Temperaturvorwahl **[1-7]** entsprechend Werkseinstellung:

Stufe 1 = 190 °C

Stufe 2 = 200 °C

 Über die Menütasten **[1-19]** kann die Temperatur verändert werden (**Kapitel 7.4**). Nach eigener Änderung wird die Werkseinstellung verworfen und die zuletzt verwendete Temperatureinstellung automatisch auf der gewählten Stufe gespeichert.

6.3 Einschalten

- ▶ Ein-/Ausschalter **[1-8]** 1 x drücken bis das Festool-Logo im Display **[1-20]** erscheint.

*Gerät erhöht Temperatur im Aufheizmodus bis Soll-Temperatur erreicht ist (Display **[1-20]** leuchtet rot).*

*Gerät wechselt in Durchwärmphase (Display **[1-20]** blinkt rot/grün).*

*Gerät ist betriebsbereit (Display **[1-20]** leuchtet grün).*

HINWEIS

Gerät nicht unbeaufsichtigt lassen!

- ▶ Bei Arbeitsunterbrechung unter 15 min das Gerät in den Abkühlmodus versetzen (Kapitel 6.4).
- ▶ Bei längerer Unterbrechung das Gerät ganz ausschalten.

6.4 Ausschalten

- ▶ Ein-/Ausschalter **[1-8]** < 1 s drücken

Gerät senkt Temperatur im Abkühlmodus und schaltet danach ab.

*Display **[1-20]** leuchtet rot, Ventilatorsymbol wird abgebildet.*

- ▶ Ein-/Ausschalter **[1-8]** > 1 s drücken
- Gerät schaltet sofort ab.*

7 Einstellungen

7.1 Kantenhöhe einstellen [3]

 Die Einstellung der Kantenhöhe ist **nur bei Betriebstemperatur** möglich! Bei Nichtbeachtung kann es zu Beschädigung des Gerätes kommen.

- ▶ Kantenband **[3-2]** in die Kantenaufnahme **[3-3]** einführen.
- ▶ Mit dem Drehknopf **[3-1]** die Höhe der Kantenaufnahme **[3-3]** so einstellen, dass das Kantenband **[3-2]** oben und unten anliegt.
- ▶ Drehknopf um einen Rastpunkt zurückdrehen, damit das Kantenband **[3-2]** durchgleiten kann ohne zu klemmen.

7.2 Klebstoffmenge anpassen

Die benötigte Klebstoffmenge wird automatisch auf die aktuelle Kantenhöhe eingestellt.

Über die Menütasten **[1-19]** kann die Klebstoffmenge (Schichtstärke) an unterschiedliche Werkstückmaterialien angepasst werden (**Kapitel 7.4**).

7.3 Vorschubgeschwindigkeit wählen

Die Vorschubgeschwindigkeit kann durch die Betätigung der Taste **[1-2]** geändert und jederzeit an die Werkstückkontur angepasst werden.

Gang 1 = 2 m/min

Gang 2 = 4 m/min

7.4 Menütasten [1-19]

Folgende Einstellungen können über die Menütasten **[1-19]** geändert werden:

- Klebstoffmenge
- Soll-Temperatur
- Maßeinheiten

 Wird innerhalb von 10 s keine Menütaste gedrückt, wird das Menü automatisch verlassen und die Änderungen verworfen.

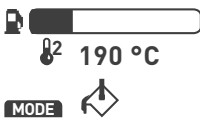
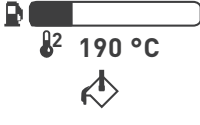
MODE	Mode-Taste Durch Drücken der Taste kann der zu ändernde Wert (blinkt) ausgewählt werden.
   	Pfeiltasten Der ausgewählte Wert kann angepasst werden.
OK	OK Jede Änderung muss mit <OK> gespeichert werden.

7.5 Display [1-20]

Im Display **[1-20]** werden die aktuellen Einstellungen sowie Hinweisgrafiken angezeigt.

 	Temperaturvorwahl [1-7] Stufe 1 (190 °C) / Stufe 2 (200 °C)
 	Vorschubgeschwindigkeit [1-2] Gang 1 (2 m/min) / Gang 2 (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	Maßeinheiten Wahl zwischen °C/m, °C/ft, °F/ft oder °F/m. °C = Grad Celsius m = Meter °F = Grad Fahrenheit ft = Feet
 33,0 m	Restkantenlänge** Kantenbandlänge in Bezug auf noch vorhandenen Klebstoffvorrat.

	Klebstoffmenge Einstellung der gewünschten Klebstoffmenge.
130 ➔ 190 °C	Ist- und Soll-Temperatur Während Aufheizmodus, Display [1-20] leuchtet rot.
190 °C	Soll-Temperatur Betriebsbereit, Display [1-20] leuchtet grün.
	Nachfülltaste [1-21] gedrückt Klebstoffvorschub läuft für Nachfüllvorgang zurück.
	Klappe [1-18] öffnen Klebstoffvorschub ist für Nachfüllvorgang zurück gelaufen. Klappe [1-18] kann geöffnet werden.
	Klebstoffpatronen einlegen Klebstoffpatronen können im Magazin nachgefüllt werden.
	Klappe [1-18] schließen Nach Schließung der Klappe [1-18] kann die Arbeit fortgesetzt werden.
	Nachfüllvorgang beendet Klebstoffvorschub läuft vor und baut Druck auf die Klebstoffpatronen auf.
	Kanteneinzug bereit Kantenband innerhalb von 20 s in Kantenaufnahme [1-11] einführen. Restzeit wird angezeigt. Nach Ablauf der Zeit ohne Einführung eines Kantenbandes muss Start-Taste [1-1] erneut gedrückt werden.
	Kantenband auf Startposition Kantenband kann nun durch Drücken der Start-Taste [1-1] angebracht werden. Einzug läuft an und befördert das Kantenband durch das Gerät.
	Kantenband entfernen Bereits eingelegtes Kantenband wurde beim Einschalten erkannt. Aufforderung zum Entfernen des Kantenbandes. Dazu Start-Taste [1-1] drücken, bis Kantenband durchgelaufen ist.

	Spülstellung erreicht Mittelplatte [1-12] wurde komplett abgesenkt und in Spülstellung gebracht.
	Spülvorgang startet Start-Taste [1-1] wurde gedrückt. Nach 1 s startet der Spülvorgang.
	Spülvorgang wird durchgeführt Klebstoffdüsen sind offen, Druck auf Klebstoffpatronen ist aufgebaut. Anzeige des aktuellen Status.
	Abkühlmodus Gerät senkt Temperatur während des Abkühlmodus und schaltet danach ab. Abkühlmodus wird erreicht wenn: – Ein-/Ausschalter [1-8] < 1 s gedrückt wird – länger als 15 min keine Bedienung erfolgt Erneutes Einschalten des Gerätes erfolgt durch Drücken der Start-Taste [1-1] oder durch Tippen des Ein-/Ausschalters [1-8].
	Fehlersymbol Problembehebung (Kapitel 12).

** Automatische Berechnung an aktuell erfasste Kantenhöhe

7.6 Absaugung


VORSICHT

Aufsteigende Dämpfe während des Leimvorgangs!

- ▶ Für gute Belüftung sorgen.
- ▶ Absaugung verwenden.
- ▶ Stets die nationalen Bestimmungen beachten.

An den Absaugstutzen [1-6] kann ein Absaugschlauch mit einem Durchmesser von 27 mm angeschlossen werden.

8 Arbeiten mit der Maschine



WARNUNG

Hohe Temperaturen an Heizeinheit und Klebstoffdüse!

Verbrennungsgefahr bei Berührung

- ▶ Geeignete Schutzhandschuhe tragen!
- ▶ Gerät nur an isolierten Handgriffen [1-3], [1-16] halten!


WARNUNG

Bewegliches Werkstück!

Verletzungsgefahr durch verrutschendes Werkstück

- ▶ Werkstück so befestigen, dass es sich beim Bearbeiten nicht bewegen kann.


VORSICHT

Aushärtender PU-Klebstoff setzt sich im Gerät fest!

Beschädigung des Geräts - Verlust des Garantieanspruchs

- ▶ Nach Verwendung von PU-Klebstoff muss die Reinigung des Systems spätestens 6 Stunden nach der Verarbeitung erfolgen (siehe Kapitel 8.5).

8.1 Kantenband anleimen

- ▶ Kantenband mit ca. 10 cm Materialzugabe ab-längen.
- ▶ Gerät einschalten [1-8].
- ▶ Temperaturstufe wählen [1-7].
Display [1-20] leuchtet rot = Ist-und Soll-Temperatur werden angezeigt. Gerät ist noch nicht betriebsbereit.
Display [1-20] leuchtet grün = Betriebstemperatur erreicht. Soll-Temperatur wird angezeigt. Gerät ist nun betriebsbereit.
- ▶ Gewünschte Einstellungen vornehmen (Kapitel 7).
- ▶ Start-Taste [1-1] 1 x drücken.
Kanteneinzug startet.
- ▶ Innerhalb von 20 s das Kantenband in die Kantenaufnahme [1-11] einführen.
Verbleibende Zeit wird im Display [1-20] angezeigt.
Kantenband wird automatisch bis zur Licht-

schränke [3-4] eingezogen.

Einzug stoppt.

- ▶ Mit Hilfe der Startmarkierung [4-2] das Gerät am Werkstück [4-1] mit ca. 2 cm Abstand zur Andruckwalze [4-3] positionieren [4]. Startmarkierung [4-2] und Werkstückkante bilden dabei eine Flucht.
- ▶ Start-Taste [1-1] erneut drücken.

Einzug startet.

Warten bis Kantenband mit Klebstoff sichtbar erscheint.

- ▶ Gerät an Werkstück andrücken und von rechts nach links entlang führen [5]. Druck auf Auflagetisch und gegen Werkstück ausüben. Kein Druck in Vorschubrichtung nötig.

Gerät wird durch Kantenvorschub automatisch vorwärts bewegt.

Nach komplettem Durchlauf des Kantenbandes schaltet der Vorschub nach kurzer Nachlaufzeit selbständig ab.

8.2 Klebstoffpatrone nachfüllen [6]

- ▶ Nachfülltaste [6-1] drücken.
Klebstoffvorschub [6-2] fährt zurück.
- ▶ Klappe [6-3] öffnen.
- ▶ Klebstoffpatronen in das Magazin einlegen.
- ▶ Klappe [6-3] schließen.
- ▶ Warten bis der Klebstoffvorschub [6-2] vorgefahren ist und Druck auf die Klebstoffpatronen aufgebaut hat.

Der Nachfüllvorgang ist beendet, die Arbeit mit dem Gerät kann fortgesetzt werden.

8.3 Spülung von Klebstoffpatronen



WARNUNG

Unmittelbar nach Betätigung des Sicherungshebels [1-8] und gleichzeitigem Absenken der Mittelplatte [1-12] (Spülstellung) kann Klebstoff austreten!

Verbrennungsgefahr, Sachbeschädigung durch heißen Klebstoff

- ▶ Tropfenfänger entfernen und grösseres Gefäß, z. B. Karton, unter das Gerät stellen.

Hierbei erfolgt das Durchpressen von Klebstoff ohne Kantenband zur Durchführung von:

- Farbwechsel bei Klebstoffpatronen

- Klebstoffwechsel von EVA- auf PU-Klebstoff
- Spülung von PU-Klebstoff aus dem Gerät mit Reinigungspatronen



Für eine komplette Spülung sind ca. drei Klebstoffpatronen notwendig.



Bei Bedarf von weiteren Klebstoffpatronen die Nachfülltaste [1-21] drücken und Vorgang wiederholen.

- ▶ Gerät an Tischkante stellen [7].
- ▶ Tropfenfänger [1-13] entfernen.
- ▶ Gefäß zum Auffangen des heißen Klebstoffs unterstellen.
- ▶ Nachfülltaste [1-21] drücken.
Klebstoffvorschub fährt zurück.
- ▶ Klappe [1-18] öffnen.
- ▶ Vollständige Klebstoffpatronen entnehmen.
- ▶ Neue Klebstoffpatronen einlegen.
- ▶ Klappe [1-18] schließen.
- ▶ Maximale Kantenhöhe mit dem Drehknopf zur Einstellung der Kantenhöhe [1-4] einstellen.
- ▶ Sicherungshebel für Spülung [1-9] drücken und gleichzeitig den Drehknopf zur Einstellung der Kantenhöhe [1-4] gegen den Uhrzeigersinn drehen bis die Mittelplatte [1-12] unten am Gerät anschlägt.
Spülstellung ist erreicht.
- ▶ Start-Taste [1-1] > 1 s drücken.
Im Display [1-20] erscheint das Symbol für die Vorbereitung des Spülvorgangs. Dieser startet nach 1 s.
- ▶ Spülvorgang durchführen, bis neuer Klebstoff in der Klebstoffdüse [1-14] erscheint.
Klebstoffdüsen sind offen, Druck auf Klebstoffpatronen ist aufgebaut.
Im Display [1-20] erscheint das Symbol des Spülvorgangs mit Statusanzeige.
- ▶ Spülvorgang unterbrechen: Start-Taste [1-1] erneut drücken.
Klebstoffdüsen sind offen, Druck auf Klebstoffpatronen ist unterbrochen.
- ▶ Spülvorgang beenden und Spülstellung verlassen: Drehknopf zur Einstellung der Kantenhöhe [1-4] im Uhrzeigersinn drehen.
Mittelplatte geht nach oben, Klebstoffdüsen sind geschlossen, Druck auf Klebstoffpatronen ist beendet. Display [1-20] zeigt normale Bereitschaft an.
- ▶ Tropfenfänger [1-13] wieder einhängen.

8.4 Besondere Hinweise zum Arbeiten mit PU-Klebstoff

- ▶ Temperaturstufen auf 140° und 190° vorprogrammieren (**siehe Kapitel 6.2**).
- ▶ Temperatur auf 140 °C einstellen.
- ▶ Dose des PU-Klebstoffs mit einem Dosenöffner öffnen und Klebstoffpatrone entnehmen.
- ▶ Umliegendes Inliner-Papier entfernen.
- ▶ Patrone wie gewohnt einsetzen und Kanten anleimen.



Die PU-Klebeplatte muss komplett durch das System gepresst werden, um das System vollständig mit PU-Klebstoff zu füllen.

8.5 Spülung zur Entfernung von PU-Klebstoff aus dem Gerät



Direkt nach Arbeitsabschluss, spätestens jedoch 6 Stunden danach muss der Spülvorgang durchgeführt werden, um die chemische Reaktion im System zu verhindern.

- ▶ Gerät in Spülmodus bringen (**siehe Kapitel 8.3**).
- ▶ Temperatur auf 140° C einstellen.
- ▶ Eine Spülpatrone einfüllen und komplett durchspülen.
- ▶ Temperatur auf 190° C umstellen.
- ▶ Mindestens drei EVA-Klebstoffpatronen durchspülen, bis das Spülmittel vollständig aus dem Gerät entfernt wurde und das System komplett mit EVA-Klebstoff gefüllt ist.

8.6 Nach der Arbeit

- ▶ Gerät ausschalten und freistehend abkühlen lassen.
- ▶ Wenn notwendig, Klebstoffdüse **[1-14]** vorsichtig mit einer Holzleiste säubern. Keine metallischen oder leicht entzündlichen Mittel verwenden!
- ▶ Tropfenfänger **[1-13]** entnehmen und zum Reinigen umstülpen.

Folgende Hinweise beachten:

- Nur ein **vollständig abgekühltes Gerät** in den Systainer stellen.
- Gerät nicht im eingestellten Spülmodus transportieren, da sonst Klebstoff austreten kann.

9 Wartung und Pflege



WARNUNG

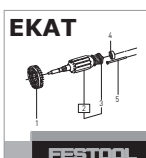
Verletzungsfahr, Stromschlag

- ▶ Vor allen Wartungs- und Pflegearbeiten stets den Netzstecker aus der Steckdose ziehen!
- ▶ Alle Wartungs- und Reparaturarbeiten, die ein Öffnen des Motorgehäuses erfordern, dürfen nur von einer autorisierten Kundendienstwerkstatt durchgeführt werden.

- ▶ Gerät stets sauber halten. Dazu **Kapitel 8.3** und **8.6** beachten!
- ▶ Kunststoff-Gleitplatte **[2-1]** (Verschleißteil) kann bei Beschädigung durch Lösen der vier Schrauben an der Unterseite des Auflagenteils **[1-17]** ausgetauscht werden.
- ▶ Lüftungsöffnungen am Elektrowerkzeug frei und sauber halten, damit Kühlung gewährleistet ist.
- ▶ Trocken und staubfrei lagern.

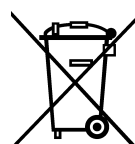


Kundendienst und Reparatur nur durch Hersteller oder durch Servicewerkstätten: Nächstgelegene Adresse unter:



Nur original Festool Ersatzteile verwenden! Bestell-Nr. unter:

10 Umwelt



Gerät nicht in den Hausmüll werfen!

Geräte, Zubehör und Verpackungen einer umweltgerechten Wiederverwertung zuführen. Geltende nationale Vorschriften beachten.

Nur EU: Gemäß Europäischer Richtlinie über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Informationen zur REACH:

11 EG-Konformitätserklärung

Kantenanleimer

Serien-Nr

KA 65

10000233

Jahr der CE-Kennzeichnung: 2013

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit allen relevanten Anforderungen folgender Richtlinien, Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt:

2006/42/EG, 2004/108/EG (bis 19.04.2016), 2014/30/EU (ab 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.

ppa. Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel

Leiter Forschung, Entwicklung, technische Dokumentation

12 Problembehebung

Problem	Mögliche Ursachen	Abhilfen
Laufender Betrieb stoppt.	Klappe [1-18] ist offen. Beim Öffnen der Klappe während des Betriebes stoppt die Klebstoffzufuhr. Vorschub läuft jedoch weiter.	Klappe [1-18] schließen.
	Fehlermeldung (wird im Display [1-20] angezeigt): Kantenband ist noch eingelegt.	Kantenband entfernen.
Maschine schaltet ab.	Gerät befindet sich im Abkühlmodus < 50 °C	Gerät durch Drücken der Start-Taste [1-1] erneut einschalten.
Displaybeleuchtung wird rot.	Gerät schaltet nach 15 min ohne Bedienung in den Abkühlmodus.	Gerät durch Drücken der Start-Taste [1-1] erneut einschalten.
Einzug schaltet vor Einfuhr des Kantenbands ab.	Das Zeitfenster von 20 s wurde überschritten.	Antrieb durch Drücken der Start-Taste [1-1] erneut starten.
Einzug schaltet trotz durchgezogenem Kantenband nicht ab.	Lichtschanke [3-4] ist verschmutzt.	Lichtschanke [3-4] vorsichtig säubern.
Display zeigt die Aufforderung zum Entfernen des Kantenbandes an, obwohl kein Kantenband eingelegt ist.		
Kantenband klebt nicht.	Verunreinigung/Düsenlöcher sind verstopft.	Verunreinigung durch Spülvorgang beheben (Kapitel 8.3).
		Bei starker Verunreinigung die Mittelplatte ganz nach oben drehen und im Betriebszustand die unteren Düsenlöcher durchstoßen.
Klebstoff zu flüssig/zu fest, zu viel/ zu wenig	Falsche Temperatur, falsche Klebstoffmenge eingestellt.	Temperatur über die Menü-tasten [1-19] auf verwendete Klebstoffpatronen einstellen. – zu flüssiger Klebstoff: Temperatur -10°C – zu fester Klebstoff: Temperatur +10°C ggf. Klebstoffmenge anpassen mit [1-19] .

Problem	Mögliche Ursachen	Abhilfen
Mangelhafter Klebstoffauftrag bei dünnen Kantenbändern (materialbedingt bei ca. 0,5 - 0,8 mm) am Beginn der Leimung.	Fehlender Druck des Kantenbandes an der Klebstoffdüse.	Hinterlegung des Kantenbandes am Beginn der Leimung durch ein zusätzliches Stück Kantenband (ca. 20 cm) mit gleicher Kantenhöhe. Dieses Zusatzstück wird hinter dem Kantenband mit in den Kanteneinzug eingeführt.
Fehlersymbol erscheint im Display [1-20] .	Die Elektronik der Maschine hat einen schwerwiegenden Fehler erkannt.	Gerät durch Drücken des Ein-/Ausschalters [1-8] ausschalten und einige Minuten abkühlen lassen. Gerät durch Drücken des Ein-/Ausschalters [1-8] erneut einschalten. Wird das Fehlersymbol erneut angezeigt, Verbindung mit dem Kundendienst aufnehmen.

Original operating manual

1	Safety instructions.....	15
2	Intended use	16
3	Technical data.....	16
4	Symbols	16
5	Machine features.....	16
6	Operation	17
7	Settings.....	17
8	Working with the machine.....	19
9	Service and maintenance	21
10	Environment	21
11	EU Declaration of Conformity	21
12	Troubleshooting.....	22

1 Safety instructions

1.1 General safety instructions

 **WARNING! Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool.** Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

1.2 Machine-related safety instructions

- **Always hold the machine by the insulated handles because the heating unit and adhesive nozzle can become very hot. Risk of burns!**
- **Always use the machine in well-ventilated rooms.** Otherwise there is a risk that excessive quantities of vapour will develop during work.
- **Do not use the machine for overhead work.** When performing overhead work, there is a danger of hot liquid adhesive dripping on the machine operator.
- **Protect the machine from moisture.** Moisture can cause electric shocks.
- **Protect the cable from heat sources, oil and sharp edges and keep away from hot machine components.** Damage to the cable can cause electric shocks.
- **Check the plug and the cable regularly to avoid hazards and have them replaced by an authorised after-sales service workshop if they become damaged.** A defective plug or cable can cause electric shocks.

- **Do not pull the plug from the socket by the cable.** The plug or cable may become damaged and cause electric shocks.
- **Always use an extension cable with protective earth conductor.** If an extension cable is used without a protective earth conductor, the machine's electrical system is no longer protected, which can cause electric shocks.
- **Always remove melted adhesive cartridges by purging.** Adhesive cartridges that are not melted can be removed by hand.
- **Caution! Clean the system no more than six hours after using PU adhesive.** If instructions in the operating manual or other documents accompanying individual machines relating to the connection, installation, commissioning, operation, use and maintenance of machines are not followed, any claim to warranty will be lost.
- **Wear suitable personal protective equipment:** dust mask for reducing the risk of inhaling hazardous vapours, protective gloves for handling hot machine components, safety goggles.
- **The Festool edge bander should always be mounted on work benches using the stationary fixture supplied by Festool.** The electric power tool may become unsafe and cause serious accidents if installed in benches from other manufacturers or self-manufactured work benches.
- **Always use original Festool accessories and adhesive cartridges.** Only products tested and approved by Festool are harmless to health and perfectly adapted to the machine and application. Please refer to the safety data sheet for additional specifications. See Festool catalogue or .
- **Observe national safety regulations!**

1.3 Emission levels

Levels determined in accordance with EN 60745 are typically:

Sound pressure level $L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$

Noise level $L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$

Uncertainty $K = 3 \text{ dB}$

Vibration emission level a_h (vector sum for three directions) and uncertainty K measured in accordance with 60745:

Vibration emission level (3 directions): $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$

Uncertainty $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

The specified emission values (vibration, noise)

- are used to compare machines.
- They are also used for making preliminary estimates regarding vibration and noise loads during operation.
- They represent the primary applications of the power tool.

Increase possible for other applications, with other insertion tools or if not maintained adequately. Take note of idling and downtimes of machine!

2 Intended use

The edge bander is suitable for:

- Attaching edge bands made of wood, materials similar to wood and plastic using **Festool adhesives**.



The user is liable for improper or non-intended use; this also includes continuous industrial operation.

3 Technical data

Edge bander		KA 65
Power		1200 W
Power supply		220 - 240 V~
Mains frequency		50/60 Hz
Edge height		18 - 65 mm *
Edge thickness		0,5 - 3,0 mm *
Inner radius		> 50 mm *
Heating time		approx. 8 min
Default melting temperature setting	Setting 1	190 °C
	Setting 2	200 °C
Melting temperature setting range	Setting 1/2	100 - 210 °C
Feed speed	1st gear	2 m/min
	2nd gear	4 m/min
Safety class		I
Weight (without adhesive cartridges and mains cable)		7,9 kg

* Depending on material

4 Symbols

Symbol Significance



Warning of general danger



Risk of electric shock



Warning: Hot surface!



Risk of pinching fingers and hands!



Read operating instructions and safety notices!



Wear protective gloves.



Wear a dust mask.



Wear protective goggles.



Do not dispose of with domestic waste.



Tip or advice



Handling instruction

5

Machine features

- [1-1] Start button
- [1-2] Feed speed button
- [1-3] Handle
- [1-4] Rotary knob for adjusting the edge height
- [1-5] Mains power cable
- [1-6] Extractor connector
- [1-7] Switch for temperature selection
- [1-8] On/Off switch
- [1-9] Safety lever for purging
- [1-10] Inlet roller
- [1-11] Edge inlet
- [1-12] Central plate
- [1-13] Drip catcher
- [1-14] Adhesive nozzle
- [1-15] Contact roller
- [1-16] Handle
- [1-17] Support base with start marking
- [1-18] Flap
- [1-19] Menu buttons

[1-20] Display

[1-21] Refill button

The specified illustrations appear at the beginning of the Operating Instructions.

6 Operation



WARNING

Unauthorised voltage or frequency!

Risk of accident

- ▶ The mains voltage and the frequency of the power source must correspond with the specifications on the machine's name plate.
- ▶ In North America, only Festool machines with the voltage specifications 120 V/60 Hz may be used.

6.1 Initial operation

- ▶ Remove protective foil from underneath the support base **[1-17]** and display **[1-20]**.

 The machine may generate large quantities of smoke and a pungent odour when operated for the first time.

 Do not use the machine and working materials below 15 °C. Recommendation: room temperature.

6.2 Preparing for operation

- ▶ Install the support base **[2]**.
- ▶ Insert the plug into an earthed socket.
- ▶ Insert a minimum of two adhesive cartridges in the magazine (**chapter 8.2**).
- ▶ Set the heating temperature for the relevant adhesive cartridges.

Temperature selection **[1-7]** according to the default setting:

Setting 1 = 190 °C

Setting 2 = 200 °C

 The temperature can be adjusted by pressing the menu buttons **[1-19]** (**chapter 7.2**). After independent changes are made, the last temperature used is automatically saved to the selected setting and replaces the default setting.

6.3 Switching on

- ▶ Press the on/off switch **[1-8]** once and hold until the Festool logo appears on the display **[1-20]**.

*The machine increases the temperature in heating mode until the setpoint temperature is reached (display **[1-20]** lights up red).*

*Machine switches to warming phase (display **[1-20]** flashes red/green).*

*Machine is ready for operation (display **[1-20]** lights up green).*

NOTE

Do not leave the machine unattended!

- ▶ When taking a break of less than 15 minutes, switch the machine to cooling mode (chapter 6.4).
- ▶ When taking a longer break, switch off the machine completely.

6.4 Switching off

- ▶ Press the on/off switch **[1-8]** < 1 s

The machine reduces the temperature in cooling mode and then switches off.

*Display **[1-20]** lights up red, fan symbol is displayed.*

- ▶ Press the on/off switch **[1-8]** and hold > 1 s

The machine switches off immediately.

7 Settings

7.1 Adjusting the edge height **[3]**



The edge height can only be adjusted **at operating temperature!** Ignoring this instruction may result in machine damage.

- ▶ Guide the edge band **[3-2]** into the edge inlet **[3-3]**.
- ▶ Use the rotary knob **[3-1]** to adjust the height of the edge inlet **[3-3]** until the edge band **[3-2]** rests against the top and bottom of the inlet.
- ▶ Turn back the rotary knob by one locking position so that the edge band **[3-2]** can slide through smoothly without becoming caught.

7.2 Adapting the adhesive quantity

The necessary adhesive quantity is automatically adjusted to the current edge height.

Press the menu buttons **[1-19]** to adapt the adhesive quantity (layer thickness) to different workpiece materials (**chapter 7.2**).

7.3 Selecting the feed speed

The feed speed can be adjusted and adapted to the contour of the workpiece at any time by pressing the button **[1-2]**.

1st gear = 2 m/min

2nd gear = 4 m/min

7.4 Menu buttons [1-19]

The following settings can be modified using the menu buttons [1-19]:

- Adhesive quantity
- Setpoint temperature
- Units of measurement

 If no menu buttons are pressed within 10 seconds, the menu is closed automatically and the changes are discarded.

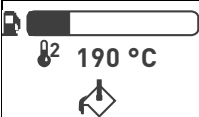
MODE	Mode button Press the button to select the value you wish to change (flashes).
   	Arrow buttons The selected value can be adjusted.
OK	OK Press <OK> to save any changes.

7.5 Display [1-20]

The current settings and information graphics are shown on the display [1-20].

 	Temperature selection [1-7] Setting 1 (190 °C) / Setting 2 (200 °C)
 	Feed speed [1-2] 1st gear (2 m/min) / 2nd gear (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	Units of measurement Select from °C/m, °C/ft, °F/ft or °F/m. °C = degrees Celsius m = metres °F = degrees Fahrenheit ft = feet
 33,0 m 	Remaining edge length** Edge band length in relation to the remaining quantity of adhesive.
	Adhesive quantity Setting for the required adhesive quantity.
130 → 190 °C	Actual and setpoint temperature Display [1-20] lights up red during heating mode.

190 °C	Setpoint temperature Ready for operation, display [1-20] lights up green.
 	Refill button [1-21] pressed Adhesive feed is reversed for refill process.
	Open flap [1-18] Adhesive feed was reversed for refill process. Flap [1-18] can be opened.
	Insert adhesive cartridges The magazine can be refilled with adhesive cartridges.
	Close the flap [1-18] Work can continue after the flap [1-18] is closed.
 	Refill process complete Adhesive feed moves forward and pressure builds in the adhesive cartridges.
	Edge inlet ready Guide the edge band into the edge inlet [1-11] within 20 seconds. The remaining time is displayed. If the edge band is not inserted within the specified time, the start button [1-1] must be pressed again.
	Edge band to start position Now press the start button [1-1] to glue the edge band. The inlet starts up and transports the edge band through the machine.
	Remove the edge band An edge band was detected when the machine was switched on. Request for removal of the edge band. Press the start button [1-1] and hold until the edge band has passed through.
 190 °C MODE 	Purging position reached Central plate [1-12] has been lowered completely and moved to purging position.
	Purging process starts Start button [1-1] was pressed. The purging process starts after one second.

	Purging process is carried out Adhesive nozzles are open, pressure has built in the adhesive cartridges. Display of the current status.
	Cooling mode The machine reduces the temperature in cooling mode and then switches off. Cooling mode is activated when: - on/off switch [1-8] is pressed < 1 s - no controls are actuated for more than 15 minutes The machine is switched on again by pressing the start button [1-1] or the on/off switch [1-8] .
	Fault symbol Troubleshooting (chapter 12).

** Automatic calculation of currently detected edge height

7.6 Dust extraction



CAUTION

Vapours emitted during the glueing process!

- Ensure there is good ventilation.
- Use an extractor.
- Always observe national regulations.

An extractor hose with a diameter of 27 mm can be attached to the extractor connector **[1-6]**.

8 Working with the machine



WARNING

High temperatures on the heating unit and adhesive nozzle!

Risk of burns when touched

- Wear suitable protective gloves.
- Always hold the machine by the insulated handles **[1-3]**, **[1-16]**!



WARNING

Moving workpiece!

Risk of injury from sliding workpiece

- Always secure the workpiece in such a manner that it cannot move.



CAUTION

Hardened PU adhesive has settled inside the machine.

Risk of damage to the machine – loss of warranty

- Clean the system no more than six hours after using PU adhesive (**see section 8.5**).

8.1 Glueing the edge band

- Cut the edge band down to size, leaving an allowance of approximately 10 cm.
- Switch on the machine **[1-8]**.
- Select the temperature setting **[1-7]**.

*Display **[1-20]** lights up red = actual and setpoint temperature are displayed. Machine is not yet ready for operation.*

*Display **[1-20]** lights up green = operating temperature reached. Setpoint temperature is displayed.*

Machine is now ready for operation.

- Adjust the relevant settings (**chapter 7**).
- Press the start button **[1-1]** once.
Edge inlet mechanism starts up.
- Guide the edge band into the edge inlet within 20 seconds **[1-11]**.

*The time remaining is shown on the display **[1-20]**.*

*The edge band is drawn in automatically up to the light barrier **[3-4]**.*

Inlet stops.

- Position the machine on the workpiece **[4-1]** approx. 2 cm away from the contact roller **[4-3]** with reference to the start marking **[4-2]** **[4]**. The start marking **[4-2]** and edge of the workpiece must be flush with one another.
- Press the start button **[1-1]** again.

Inlet starts.

Wait until the edge band with adhesive is visible.

- Push the machine down onto the workpiece and guide lengthways from right to left **[5]**. Exert pressure on the support base and against the

workpiece. Applying pressure in the feed direction is not necessary.

The edge feed mechanism moves the machine forwards automatically.

Once the edge band has passed through the feed completely, the mechanism stops automatically after a short delay.

8.2 Refilling an adhesive cartridge [6]

- ▶ Press the refill button [6-1].
Adhesive feed [6-2] moves back.
- ▶ Open the flap [6-3].
- ▶ Insert adhesive cartridges in the magazine.
- ▶ Close the flap [6-3].
- ▶ Wait until the adhesive feed [6-2] mechanism has moved forward and pressure has built up in the adhesive cartridges.

The refill process is complete, machine operation can resume.

8.3 Purging of adhesive cartridges



WARNING

Adhesive may escape immediately after actuating the safety lever [1-8] and simultaneously lowering the central plate [1-12] (purging position)! Risk of burns, damage to property from hot adhesive

- ▶ Remove the drop catcher and place a larger container such as a cardboard box under the machine.

Adhesive is pressed through the system without an edge band present when:

- The colour of adhesive cartridges is changed
- Changing from EVA to PU adhesive
- Purging PU adhesive from the machine using cleaning cartridges

i Approximately three adhesive cartridge are required to purge the machine completely.

i If necessary, press the refill button [1-21] for other adhesive cartridges and repeat the procedure.

- ▶ Position the machine at the edge of the bench [7].
- ▶ Remove the drop catcher [1-13].
- ▶ Place the container for catching hot adhesive into position.

- ▶ Press the refill button [1-21].
Adhesive feed moves back.
- ▶ Open the flap [1-18].
- ▶ Remove all the adhesive cartridges.
- ▶ Insert new adhesive cartridges.
- ▶ Close the flap [1-18].
- ▶ Set the edge height to maximum using the rotary knob for adjusting the edge height [1-4].
- ▶ Actuate the safety lever for purging the machine [1-9] while simultaneously turning the rotary knob for adjusting the edge height [1-4] clockwise until the central plate [1-12] rests against the bottom of the machine.
Purge position is reached.
- ▶ Press the start button [1-1] and hold > 1 s.
The purging preparation symbol appears on the display [1-20]. The process starts after 1 s.
- ▶ Continue purging until new adhesive appears in the adhesive nozzle [1-14].
Adhesive nozzles are open, pressure has built in the adhesive cartridges.
The purging symbol appears on the display [1-20] together with a status indicator.

- ▶ Interrupt purging: press the start button [1-1] again.
Adhesive nozzles are open, pressure stops building in the adhesive cartridges.
- ▶ Stop purging and leave purging position: turn the rotary knob for adjusting the edge height [1-4] clockwise.
Central plate moves upwards, adhesive nozzles are closed, pressure stops building in adhesive cartridges. Display [1-20] indicates normal standby status.
- ▶ Insert the drop catcher [1-13] again.

8.4 Special instructions on working with PU adhesive

- ▶ Pre-program the temperature settings to 140 °C and 190 °C (see section 6.2).
- ▶ Set the temperature to 140 °C.
- ▶ Open the tin of PU adhesive using a tin opener and remove the adhesive cartridge.
- ▶ Remove the paper liner surrounding it.
- ▶ Insert the cartridge as normal and glue the edges.



The PU adhesive cartridge must be pressed completely through the system in order to entirely fill the system with PU adhesive.

8.5 Purging to remove PU adhesive from the machine



Directly after completing the work, or six hours afterwards at the latest, purge the system in order to prevent a chemical reaction from taking place within the system.

- ▶ Switch the machine to purge mode (**see section 8.3**).
- ▶ Set the temperature to 140° C.
- ▶ Insert a purging cartridge and purge the entire system.
- ▶ Reset the temperature to 190° C.
- ▶ Purge the system using at least three EVA adhesive cartridges until all the purging material has been removed from the machine and the system is completely full of EVA adhesive.

8.6 After finishing work

- ▶ Switch off the machine and allow to cool.
- ▶ If necessary, clean the adhesive nozzle **[1-14]** carefully using a strip of wood. Do not use metallic or highly flammable materials!
- ▶ Remove the drip catcher **[1-13]** and turn upside down to clean.

Observe the following instructions:

- Allow the **machine to cool completely** before placing in a Systainer.
- Do not transport the machine in purging mode otherwise adhesive may escape.

9 Service and maintenance



WARNING

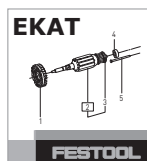
Risk of injury, electric shock

- ▶ Always disconnect the mains plug from the socket before performing maintenance work on the machine!
- ▶ All maintenance and repair work which requires the motor housing to be opened must only be carried out by an authorised service workshop.
- ▶ Always keep the machine clean. Read **chapter 8.3 and 8.6**!
- ▶ If the plastic sliding plate **[2-1]** (wear part) is damaged, the plate can be replaced by loosening the 4 screws underneath the support base **[1-17]**.
- ▶ Keep the ventilation slits on the electric power tool clean and unobstructed to guarantee adequate cooling.

- ▶ Store in a cool location that is free of dust.

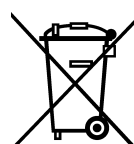


Customer service and repair only through manufacturer or service workshops: Please find the nearest address at:



Only use original Festool spare parts! Order No. at:

10 Environment



Do not dispose of the device in household waste! Recycle devices, accessories and packaging. Observe applicable national regulations.

EU only: In accordance with European Directive on waste electrical and electronic equipment and implementation in national law, used electric power tools must be collected separately and handed in for environmentally friendly recycling.

Information on REACH:

11 EU Declaration of Conformity

Edge bander	Serial no.
KA 65	10000233
Year of CE mark: 2013	

We declare under sole responsibility that this product complies with all the relevant requirements in the following directives, standards and normative documents:

2006/42/EG, 2004/108/EG (until 19.04.2016), 2014/30/EU (from 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.

ppa. Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel

Head of Research, Development and Technical Documentation

12 Troubleshooting

Problem	Possible causes	Remedy
Machine stops operating.	Flap [1-18] is open. The supply of adhesive stops if the flap is opened during operation. However, the feed mechanism continues to operate.	Close the flap [1-18] .
	Error message (appears on the display [1-20]): edge band not yet inserted.	Remove the edge band.
The machine switches off.	The machine is in cooling mode < 50 °C	Press the start button [1-1] to switch on the machine again.
Display lights up red.	The machine switches to cooling mode after an idling time of 15 minutes.	Press the start button [1-1] to switch on the machine again.
Inlet switches off before the edge band is inserted.	The time window of 20 seconds has been exceeded.	Press the start button [1-1] to start the drive again.
Inlet does not switch off even though the edge band has passed through the machine.	Light barrier [3-4] is dirty.	Clean the light barrier [3-4] carefully.
The display shows the prompt to remove the edging although no edging is inserted.		
Edge band does not adhere.	Surface dirt/nozzle holes are blocked.	Initiate the purging process to remove any dirt (chapter 8.3).
		If the contamination is more severe, raise the central plate completely and pierce the lower nozzle holes during operation.
Adhesive too runny/too firm, too much/too little	Incorrect temperature, incorrect amount of adhesive set.	Adjust temperature to adhesive cartridges used using the menu keys [1-19] . – Adhesive too runny: Temperature -10 °C – Adhesive too firm: Temperature +10 °C If required, adjust amount of adhesive with [1-19] .
Insufficient adhesive applied to thin edge bands (approx. 0.5 - 0.8 mm depending on material) at the start of glueing	Lack of edge band pressure on the adhesive nozzle.	At the start of gluing, place an additional piece of edge band (approx. 20 cm) with the same edge height behind the main edge band. This additional piece is guided into the edge inlet after the edge band.
Error symbol appears on the display [1-20] .	The machine electronics have detected a serious error.	Switch off the machine by pressing the on/off switch [1-8] and allow to cool for a few minutes. Switch on the machine again by pressing the on/off switch [1-8] . If the error symbol appears again, contact after-sales service.

Notice d'utilisation d'origine

1	Consignes de sécurité.....	23
2	Utilisation en conformité avec les ins- tructions	24
3	Caractéristiques techniques	24
4	Symboles	24
5	Composants de l'appareil.....	24
6	Mise en service.....	25
7	Réglages.....	25
8	Travail avec la machine	27
9	Entretien et maintenance.....	29
10	Environnement	30
11	Déclaration de conformité CE.....	30
12	Dépannage.....	30

1 Consignes de sécurité

1.1 Consignes générales de sécurité



AVERTISSEMENT ! Veuillez lire toutes les consignes de sécurité et instructions.

Des erreurs résultant du non-respect des consignes d'avertissement et des instructions peuvent occasionner un choc électrique, des brûlures et/ou des blessures graves.

Conservez toutes les consignes de sécurité et instructions pour une référence future.

Le terme "outil électrique" utilisé dans les consigne de sécurité se rapporte aux outils électriques fonctionnant sur secteur (avec cordon d'alimentation) et aux outils électriques fonctionnant sur batteries (sans cordon d'alimentation).

1.2 Consignes de sécurité spécifiques à la machine

- **Ne saisir l'appareil que par les poignées isolées, l'unité de chauffe et la buse de collage atteignant des températures élevées. Risque de brûlures !**
- **N'utiliser l'appareil que dans un espace bien ventilé.** Sinon il y a risque d'une concentration trop élevée de vapeurs générées pendant le travail.
- **Ne pas utiliser l'appareil pour des travaux au-dessus de la tête.** Pour des travaux au-dessus de la tête, il y a risque d'écoulement de colle liquide et chaude sur l'utilisateur.
- **Protéger l'appareil contre l'humidité.** L'humidité peut provoquer une électrocution.
- **Protéger le câble de la chaleur, de l'huile et des arêtes vives et l'éloigner des éléments chauds**

de l'appareil. Un endommagement du câble peut provoquer une électrocution.

- **Contrôler régulièrement le connecteur et le câble pour éviter tout danger ; en cas d'endommagement, les faire remplacer par un des ateliers de service après-vente agréés.** Un défaut sur le connecteur ou le câble peut provoquer une électrocution.
- **Ne pas tirer sur la prise de courant par le câble d'alimentation.** Ils peuvent être endommagés et provoquer une électrocution.
- **Utiliser uniquement une rallonge adaptée avec conducteur de protection.** En utilisant une rallonge sans conducteur de protection, l'appareil n'est pas protégé électriquement. Cela peut provoquer une électrocution.
- **Ne retirer les pains de colle fondus que par rinçage.** Les pains de colle non fondus peuvent être retirés manuellement.
- **Attention ! Après utilisation de la colle PU, nettoyez le système au plus tard 6 heures après le traitement !** Le non-respect de la notice d'utilisation et des autres documents de l'appareil lors du raccordement, de l'installation, de la mise en service, de l'utilisation et de l'entretien de l'appareil annulera toute garantie.
- **Porter des équipements de protection personnels et adaptés :** masque pour réduire le risque de respiration de vapeurs nocives, gants pour la manipulation des parties chaudes de l'appareil et lunettes de protection.
- **La plaqueuse de chants Festool ne peut être montée sur des tables de travail qu'en combinaison avec les dispositifs stationnaires Festool prévus à cet effet.** Le montage sur d'autres tables de travail ou des tables réalisées par soi-même peut rendre l'outil électrique instable et conduire à de graves accidents.
- **Utiliser uniquement des accessoires et pains de colle d'origine Festool.** Seuls les produits testés et validés par Festool sont sans danger pour la santé et parfaitement adaptés à la fois à l'appareil et à l'application. Veuillez consulter la fiche de données de sécurité pour obtenir d'autres renseignements. Voir le catalogue
- **Tenir compte des prescriptions nationales de sécurité !**

1.3 Valeurs d'émission

Les valeurs mesurées selon la norme EN 60745 sont habituellement :

Niveau de pression acoustique $L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$
 Niveau de puissance acoustique $L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$
 Incertitude $K = 3 \text{ dB}$
 Valeur d'émission vibratoire a_h (somme vectorielle tridirectionnelle) et incertitude K déterminées conformément à la norme 60745 :

Valeur d'émission vibratoire (tri-directionnelle) : $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$

Incertaince $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

Les valeurs d'émission indiquées (vibration, bruit)

- sont destinées à des fins de comparaisons entre les outils.
- Elles permettent également une estimation provisoire de la charge de vibrations et de la nuisance sonore lors de l'utilisation
- et représentent les principales applications de l'outil électrique.

Cependant, si la ponceuse est utilisée pour d'autres applications, avec d'autres outils de travail ou est insuffisamment entretenue, la charge de vibrations et la nuisance sonore peuvent être nettement supérieures. Tenir compte des temps de ralentissement et d'immobilisation de l'outil !

2 Utilisation en conformité avec les instructions

La plaqueuse de chant est conçue pour les applications suivantes :

- Pose de bandes de chants en bois, matériaux similaires au bois et plastique avec utilisation de **colles Festool**.

 L'utilisateur est responsable des dommages provoqués par une utilisation non conforme, utilisation en milieu industriel comprise.

3 Caractéristiques techniques

Plaqueuse de chant		KA 65
Puissance		1200 W
Tension réseau		220 - 240 V ~
Fréquence réseau		50/60 Hz
Hauteur de chant		18 - 65 mm *
Épaisseur de chant		0,5 - 3,0 mm *
Rayon intérieur		> 50 mm *
Temps de chauffe		env. 8 min
Pré-réglage de la température	Niveau 1	190 °C
	Niveau 2	200 °C
Température de fusion	de Niveau 1/2 de	100 - 210 °C
réglage		

Plaqueuse de chant		KA 65
Vitesse d'avance	1ère vitesse	2 m/min
	2ème vitesse	4 m/min
Classe de protection		I
Poids (sans pain de colle ni câble d'alimentation)		7,9 kg

* selon le matériau

4 Symboles

Symbole	Signification
	Avertissement de danger
	Avertissement contre le risque d'électrocution
	Avertissement contre les surfaces chaudes !
	Danger d'écrasement des doigts et des mains !
	Notice d'utilisation, lire les consignes de sécurité !
	Porter des gants de protection !
	Porter une protection respiratoire !
	Porter des lunettes de protection !
	Ne pas jeter l'appareil avec les ordures ménagères.
	Astuce, information
	Consignes opératoires

5 Composants de l'appareil

- [1-1]** Touche de démarrage
- [1-2]** Touche de vitesse d'avance
- [1-3]** Poignée
- [1-4]** Bouton rotatif pour réglage de la hauteur de chant
- [1-5]** Câble de raccordement secteur
- [1-6]** Raccord d'aspiration
- [1-7]** Interrupteur pour choix de la température
- [1-8]** Interrupteur de marche/arrêt

- [1-9] Levier de sécurité pour rinçage
- [1-10] Cylindre d'entrée
- [1-11] Logement pour chant
- [1-12] Plaque intermédiaire
- [1-13] Récupérateur de gouttes
- [1-14] Buse de collage
- [1-15] Rouleau de pression
- [1-16] Poignée
- [1-17] Porte-pièce avec marque de démarrage
- [1-18] Couvercle
- [1-19] Touches de menu
- [1-20] Affichage
- [1-21] Touche de remplissage

Les illustrations indiquées se trouvent en début de notice d'utilisation.

6 Mise en service



AVERTISSEMENT

Tension ou fréquence non admissible !

Risque d'accident

- La tension et la fréquence d'alimentation électrique doivent être conformes aux indications de la plaque signalétique.
- En Amérique du nord, utilisez uniquement les outils Festool fonctionnant sous une tension de 120 V/60 Hz.

6.1 Première mise en service

- Retirer le film de protection sous le porte-pièce [1-17] et de l'écran [1-20].



Lors de la première utilisation, une formation importante de fumées et d'odeurs est possible.



Ne pas utiliser l'appareil et les outils à une température de moins de 15 °C. Conseil : température ambiante.

6.2 Préparer la mise en service

- Monter le porte-pièce [2].
- Brancher la fiche secteur dans une prise de courant dotée d'une terre.
- Placer au moins deux pains de colle dans le chargeur (chapitre 8.2).
- Régler la température de chauffage des pains de colle utilisés.

Réglage de la température [1-7] selon le réglage usine :

Niveau 1 = 190 °C

Niveau 2 = 200 °C



Les touches de menu [1-19] permettent de modifier la température (chapitre 7.4).

Après modification, les réglages usine sont supprimés et le dernier réglage de température utilisé est enregistré automatiquement au niveau sélectionné.

6.3 Mise en marche

- Presser une fois l'interrupteur marche/arrêt [1-8] 1 jusqu'à ce que le logo Festool apparaisse à l'écran [1-20].

L'appareil passe en mode de chauffe jusqu'à ce que la température de consigne soit atteinte (l'affichage [1-20] s'allume en rouge).

L'appareil passe en phase de maintien à température (l'affichage [1-20] clignote en rouge/vert).

L'appareil est prêt à l'utilisation (l'affichage [1-20] s'allume en vert).

AVIS

Ne pas laisser l'appareil sans surveillance !

- Pour une interruption du travail inférieure à 15 min, mettre l'appareil en mode de refroidissement (chapitre 6.4).
- Pour une interruption plus longue, arrêter entièrement l'appareil.

6.4 Désactivation

- Presser l'interrupteur marche/arrêt [1-8] < 1 s.
L'appareil passe en mode refroidissement et s'arrête une fois refroidi.

L'affichage [1-20] s'allume en rouge, le symbole du ventilateur s'affiche.

- Presser l'interrupteur marche/arrêt [1-8] > 1 s.
L'appareil s'arrête immédiatement.

7 Réglages

7.1 Réglage de la hauteur de chant [3]



Le réglage de la hauteur de chant n'est possible **qu'à température de service** ! Sinon, risque d'endommagement de l'appareil.

- Introduire la bande de chant [3-2] dans le logement pour chant [3-3].

- ▶ À l'aide du bouton rotatif **[3-1]**, régler la hauteur du logement pour chant **[3-3]** de façon à ce que la bande de chant **[3-2]** soit bien alignée en haut et en bas.
- ▶ Tourner le bouton rotatif d'un cran dans l'autre sens afin que la bande de chant **[3-2]** puisse glisser sans se bloquer.

7.2 Adaptation de la quantité de colle

La quantité de colle nécessaire est réglée automatiquement sur la hauteur de chant actuelle.

Les touches de menu **[1-19]** permettent d'adapter la quantité de colle (épaisseur de couche) au matériau de la pièce (**chapitre 7.4**).

7.3 Sélection de la vitesse d'avance

La touche **[1-2]** permet de modifier et adapter à tout moment la vitesse d'avance aux contours de la pièce.

Vitesse 1 = 2 m/min

Vitesse 2 = 4 m/min

7.4 Touches de menu [1-19]

Les réglages suivants peuvent être modifiés à l'aide des touches menu **[1-19]** :

- Quantité de colle
- Température de consigne
- Unités de mesure

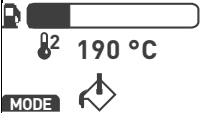
i Si, pendant un délai de 10 s, aucune touche de menu n'est activée, le menu est automatiquement fermé et les modifications sont supprimées.

MODE	Touche mode
	Permet de sélectionner la valeur à modifier (qui clignote)
 	Flèches
 	La valeur sélectionnée peut être ajustée
OK	OK
	Permet d'enregistrer chaque modification

7.5 Affichage [1-20]

Les réglages actuels ainsi que les graphiques sont affichés à l'écran **[1-20]**.

 	Sélection de la température [1-7] Niveau 1 (190 °C) / Niveau 2 (200 °C)
 	Vitesse d'avance [1-2] Vitesse 1 (2 m/min) / vitesse 2 (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	Unités de mesure Sélection entre °C/m, °C/ft, °F/ft ou °F/m °C = degré Celsius m = mètre °F = degré Fahrenheit ft = Feet
	Longueur de chant restante** Longueur de chant pouvant encore être posée avec la quantité de colle restante.
	Quantité de colle Réglage de la quantité de colle souhaitée
130 ➔ 190 °C	Température réelle et de consigne Pendant le mode de chauffe, l'affichage [1-20] s'allume en rouge
190 °C	Température de consigne Prêt à l'utilisation, l'affichage [1-20] s'allume en vert
 	Touche de remplissage [1-21] pressée Le système d'avance de la colle recule pour permettre le processus de remplissage
	Ouvrir le couvercle [1-18] Le système d'avance de la colle a reculé pour le processus de remplissage. Le couvercle [1-18] peut être ouvert.
 	Placer les pains de colle Les pains de colle peuvent être placés dans le chargeur.
	Fermer le couvercle [1-18] Une fois le couvercle fermé, [1-18] le travail peut se poursuivre.

	Processus de remplissage terminé Le système d'avance de la colle avance et exerce une pression sur les pains de colle.
	Prêt pour insertion du chant Placer la bande de chant dans le logement pour chant [1-11] dans un délai de 20 s. La durée restante est affichée. Une fois le délai écoulé sans que la bande de chant ait été placée, la touche de démarrage [1-1] doit à nouveau être pressée.
	Bande de chant en position de démarrage La bande de chant peut maintenant être placée par pression de la touche de démarrage [1-1]. Le système d'insertion transporte la bande de chant dans l'appareil.
	Retirer la bande de chant Une bande de chant déjà présente a été détectée lors de la mise en marche. Vous devez la retirer. Pour cela, pressez la touche de démarrage [1-1] jusqu'au passage complet de la bande de chant.
	Position de rinçage atteinte La plaque intermédiaire [1-12] a été complètement baissée et mise en position de rinçage.
	Le rinçage démarre La touche de démarrage [1-1] a été pressée. Le rinçage démarre après 1 s.
	Le rinçage est en cours Les buses de collage sont ouvertes, une pression est exercée sur les pains de colle. Affichage du statut actuel.

	Mode de refroidissement Pendant le mode de refroidissement, l'appareil refroidit puis s'arrête. Le mode de refroidissement est atteint lorsque : – L'interrupteur marche/arrêt [1-8] est pressé < 1 s ; – l'appareil n'est pas utilisé pendant plus de 15 min. L'appareil redémarre en pressant la touche de démarrage [1-1] ou l'interrupteur marche/arrêt [1-8].
	Symbole d'erreur Dépannage (Chapitre 12).

** Calcul automatique avec la hauteur de chant actuellement déterminée

7.6 Aspiration



ATTENTION

Dégagement de vapeurs pendant le collage !

- ▶ Assurer une bonne ventilation
- ▶ Utiliser l'aspiration
- ▶ Toujours respecter les prescriptions nationales en vigueur

Un tuyau d'aspiration d'un diamètre de 27 mm peut être raccordé aux raccords d'aspiration [1-6].

8 Travail avec la machine



AVERTISSEMENT

Températures élevées de l'unité de chauffe et de la buse de collage !

Risque de brûlure

- ▶ Porter des gants de protection appropriés !
- ▶ Ne saisir l'appareil que par les poignées isolées [1-3], [1-16] !



AVERTISSEMENT

Pièce en mouvement !

Risque de blessure par glissement de la pièce

- ▶ Fixer la pièce à usiner de manière à ce qu'elle ne puisse pas bouger pendant le travail.



ATTENTION

La colle PU durcit et se fixe dans l'appareil !

Endommagement de l'appareil - perte du droit de garantie

- ▶ Après utilisation de la colle PU, nettoyez le système au plus tard 6 heures après le traitement ! (voir chapitre 8.5).

8.1 Collage de la bande de chant

- ▶ Découper la bande de chant en ajoutant env. 10 cm.
- ▶ Mettre l'appareil en marche [1-8].
- ▶ Sélectionner le niveau de température [1-7].
L'affichage [1-20] s'allume en rouge = affichage de la température réelle et de consigne. L'appareil n'est pas encore prêt à l'utilisation.
L'affichage [1-20] s'allume en vert = température de fonctionnement atteinte. La température de consigne est affichée.
L'appareil est maintenant prêt à l'utilisation.
- ▶ Procéder aux réglages souhaités (Chapitre 7).
- ▶ Presser 1 fois la touche de démarrage [1-1].
Démarrage de l'insertion du chant
- ▶ Placer la bande de chant dans le logement pour chant [1-11] dans un délai de 20 s.
Le temps restant est affiché sur l'écran [1-20].
La bande de chant est tirée automatiquement jusqu'au capteur photoélectrique [3-4].
Le système d'insertion s'arrête.
- ▶ À l'aide de la ligne de démarrage [4-2], **positionner** l'appareil sur la pièce [4-1] avec un écart d'environ 2 cm avec le rouleau de pression [4-3]. La ligne de démarrage [4-2] et le chant de la pièce sont alignés.
- ▶ Presser à nouveau la touche de démarrage [1-1].
L'insertion commence.
Attendre jusqu'à ce que la bande de chant encollé soit visible.
- ▶ Presser l'appareil sur la pièce et le guider de droite à gauche [5]. Exercer une pression sur le porte-pièce et sur la pièce. Aucune pression dans le sens de l'avance n'est nécessaire.
L'appareil est automatiquement déplacé vers l'avant par le système d'avance du chant.
Une fois que toute la bande de chant est passée, le système d'avance s'éteint automatiquement après quelques instants.

8.2 Insertion de pains de colle [6]

- ▶ Presser la touche de remplissage [6-1].
Le système d'avance [6-2] de la colle recule.
- ▶ Ouvrir le couvercle [6-3].
- ▶ Placer les pains de colle dans le chargeur.
- ▶ Fermer le couvercle [6-3].
- ▶ Attendre que le système d'avance [6-2] de la colle soit sorti et exerce une pression sur les pains de colle.

Le processus de remplissage est terminé, le travail avec l'appareil peut se poursuivre.

8.3 Rinçage de pains de colle



AVERTISSEMENT

Tout de suite après l'actionnement du levier de sécurité [1-8] et la baisse simultanée de la plaque intermédiaire [1-12] (position de rinçage), de la colle peut s'échapper !

Risque de brûlure ou de dommage matériel par la colle chaude

- ▶ Retirer le récupérateur de gouttes et placer un grand récipient, par ex. un carton, sous l'appareil.

La pression de colle sans bande de chant est effectuée pour :

- le changement de couleur des pains de colle
- le passage de colle EVA à PU
- Extraction de colle PU hors de l'appareil avec des cartouches de nettoyage



Env. trois pains de colle sont nécessaires pour un rinçage complet.



En cas de besoin de pains de colle supplémentaires, presser la touche de remplissage [1-21] et répéter le processus.

- ▶ Placer l'appareil sur le rebord de la table [7].
- ▶ Retirer le récupérateur de gouttes [1-13].
- ▶ Placer un contenant pour récupérer la colle chaude.
- ▶ Presser la touche de remplissage [1-21].
Le système d'avance de la colle recule.
- ▶ Ouvrir le couvercle [1-18].
- ▶ Retirer tous les pains de colle.
- ▶ Placer de pains de colle.
- ▶ Fermer le couvercle [1-18].
- ▶ Régler la hauteur de chant maximale à l'aide du bouton rotatif pour réglage de la hauteur de chant [1-4].

- Presser le levier de sécurité pour le rinçage **[1-9]** et tourner en même temps le bouton rotatif de réglage de la hauteur de chant **[1-4]** dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la plaque intermédiaire **[1-12]** sous l'appareil arrive en butée.

La position de rinçage est atteinte.

- Presser la touche de démarrage **[1-1]** > 1 s.
*Le symbole de la préparation du rinçage s'affiche à l'écran **[1-20]**. Celui-ci commence au bout d'une seconde.*

- Exécuter le rinçage jusqu'à l'apparition de la nouvelle colle dans la buse de collage **[1-14]**.

Les buses de collage sont ouvertes, une pression est exercée sur les pains de colle.

*Le symbole du rinçage est affiché **[1-20]** avec le statut.*

- Interrompre le rinçage : presser à nouveau la touche de démarrage **[1-1]**.

Les buses de collage sont ouvertes, la pression sur les pains de colle s'interrompt.

- Terminer le rinçage et quitter la position de rinçage : Tourner le bouton rotatif de réglage de la hauteur de chant **[1-4]** dans le sens des aiguilles d'une montre.

*La plaque intermédiaire remonte, les buses de collage sont fermées, la pression sur les pains de colle est terminée. L'affichage **[1-20]** indique une disponibilité normale.*

- Raccrocher le récupérateur de gouttes **[1-13]**.

8.4 Recommandations particulières pour le travail avec de la colle PU

- Programmez les niveaux de température sur 140° et 190° (**voir chapitre 6.2**).
- Régler la température sur 140 °C.
- Ouvrez la boîte de colle PU avec un ouvre-boîte et sortez la cartouche de colle.
- Retirez le papier intérieur placé autour.
- Insérez la cartouche comme d'habitude et collez les chants.



La cartouche de colle PU doit être complètement pressée dans le système pour remplir entièrement le système de colle PU.

8.5 Rinçage pour extraction de colle PU hors de l'appareil



Directement après la fin du travail, mais au plus tard après 6 heures, effectuez l'opération de rinçage pour éviter toute réaction chimique dans le système.

- Mettez l'appareil en mode rinçage (**voir chapitre 8.3**).
- Réglez la température sur 140 °C.
- Insérez une cartouche de rinçage et faites un rinçage complet.
- Commutez la température sur 190 °C.
- Rincez avec au moins trois cartouches de colle EVA jusqu'à ce que l'agent de rinçage ait entièrement disparu de l'appareil et que le système soit complètement rempli de colle EVA.

8.6 Après le travail

- Éteindre l'appareil et le laisser refroidir à part.
- Si nécessaire, nettoyer la buse de collage **[1-14]** avec précaution à l'aide d'une baguette en bois. Ne pas utiliser d'agent métallique ou facilement inflammable !
- Retirer le récupérateur de gouttes **[1-13]** et le retourner pour le nettoyer.

Observez les consignes suivantes :

- Ne placer l'appareil dans le Systainer que lorsqu'il est **complètement refroidi**.
- Ne pas transporter l'appareil en mode rinçage, de la colle pourrait fuir.

9 Entretien et maintenance



AVERTISSEMENT

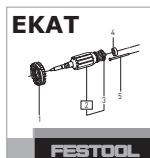
Risques de blessures, choc électrique

- Avant tout travail de maintenance ou d'entretien, débranchez toujours la prise de courant !
- Toute opération de réparation ou d'entretien nécessitant l'ouverture du boîtier moteur ne peut être entreprise que par un atelier de réparation Festool agréé.

- Tenir l'appareil toujours propre. Tenir compte pour cela des **chapitres 8.3 et 8.6** !
- En cas d'endommagement, la plaque de guidage en plastique **[2-1]** (pièce d'usure) peut être remplacée en desserrant les quatre vis sous le porte-pièce **[1-17]**.
- Toujours maintenir les ouvertures d'aération de l'outil électrique vides et propres afin qu'un bon refroidissement soit garanti.
- Conserver au sec et à l'abri de la poussière.

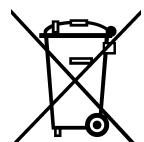


Seuls le fabricant et un atelier homologué sont habilités à effectuer **toute réparation ou service**.



Utilisez uniquement des pièces Festool d'origine.

10 Environnement



Ne pas jeter l'appareil avec les ordures ménagères ! Éliminer l'appareil, les accessoires et les emballages de façon compatible avec l'environnement. Respecter les prescriptions nationales en vigueur.

Uniquement UE : d'après la directive européenne relative aux appareils électriques et électroniques usagés et sa transposition en droit national, les outils électriques usagés doivent être collectés à part et recyclés de manière écologique, par les filières de recyclage type DEEE.

Informations à propos de REACH :

11 Déclaration de conformité CE

Plaqueuse de chant	N° de série
KA 65	10000233
Année du marquage CE :2013	

Nous certifions, sous notre propre responsabilité, que ce produit satisfait aux exigences des directives, normes ou documents correspondants suivants :

2006/42/EG, 2004/108/EG (jusqu'au 19.04.2016), 2014/30/EU (à partir du 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.

ppa. Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel

Directeur recherche, développement, documentation technique

12 Dépannage

Problème	Causes possibles	Solutions
Le fonctionnement est interrompu.	Le couvercle [1-18] est ouvert. Lors de l'ouverture du couvercle en cours de fonctionnement, l'alimentation en colle est interrompue. Le système d'avance est toujours actif.	Fermer le couvercle [1-18]
	Message d'erreur (affiché sur l'écran [1-20]): la bande de chant est encore présente.	Retirer la bande de chant
L'appareil s'éteint.	L'appareil se trouve en mode de refroidissement < 50 °C	Redémarrer l'appareil en pressant la touche de démarrage [1-1]
L'affichage s'allume en rouge.	S'il n'est pas utilisé pendant 15 minutes, l'appareil passe en mode de refroidissement.	Redémarrer l'appareil en pressant la touche de démarrage [1-1]
Le système d'insertion s'arrête avant introduction de la bande de chant.	Le délai de 20 secondes a été dépassé.	Redémarrer l'entraînement en pressant la touche de démarrage [1-1]
Le système d'insertion ne s'arrête pas lorsque la bande de chant est terminée.	Le capteur photoélectrique [3-4] est sale.	Nettoyer le capteur photoélectrique [3-4] avec précaution

Problème	Causes possibles	Solutions
Sur l'écran apparaît la demande d'enlever la bande de chant bien qu'aucune bande de chant ne soit insérée.		
La bande de chant ne colle pas.	Encrassement ou bouchons dans les alésages de la buse	Nettoyer pour retirer les encrassements (chapitre 8.3)
		En cas de fort encrassement, tourner la plaque intermédiaire entièrement vers le haut et en cours de fonctionnement, pousser les alésages inférieurs de la buse.
Colle trop liquide/trop solide, trop / pas assez	Mauvaise température, mauvais quantité de colle réglées.	Régler la température par les touches de menu [1-19] sur les cartouches de colle utilisées. – Colle trop liquide : température -10°C – Colle trop solide : température +10°C le cas échéant adapter la quantité de colle avec [1-19] .
Application de colle insuffisante sur bandes de chant minces (suivant matériau, env. 0,5 - 0,8 mm) au début de l'encollage.	Pression inexistante de la bande de chant sur la buse de collage	Renforcement de la bande de chant au début de l'encollage par un supplément de bande de chant (env. 20 cm) de même hauteur. Cette pièce supplémentaire est placée derrière la bande de chant et introduite avec elle dans l'insertion de chant.
Le symbole d'erreur apparaît à l'écran [1-20] .	L'électronique de la machine a détecté une erreur fatale.	Éteindre l'appareil en pressant l'interrupteur marche/arrêt [1-8] et le laisser refroidir quelques minutes. Rallumer l'appareil en pressant l'interrupteur marche/arrêt [1-8] . Si le symbole d'erreur s'affiche à nouveau, contacter le service Après-vente Festool.

Manual de instrucciones original

1	Indicaciones de seguridad.....	32
2	Uso conforme a lo previsto.....	33
3	Datos técnicos	33
4	Símbolos.....	33
5	Componentes	33
6	Puesta en servicio	34
7	Ajustes	34
8	Trabajo con la máquina	36
9	Mantenimiento y cuidado	38
10	Medio ambiente	39
11	Declaración de conformidad CE.....	39
12	Subsanación de errores	39

1 Indicaciones de seguridad

1.1 Indicaciones de seguridad generales



¡ADVERTENCIA! Lea y observe todas las indicaciones de seguridad. Si no se cumplen debidamente las indicaciones de advertencia y las instrucciones puede producirse una descarga eléctrica, fuego y/o lesiones graves.

Guarde todas las indicaciones de seguridad e instrucciones para que sirvan de futura referencia.

El término "herramienta eléctrica" empleado en las indicaciones de seguridad hace referencia a herramientas eléctricas conectadas a la red eléctrica (con un cable de red) y a herramientas eléctricas alimentadas a batería (sin cable de red).

1.2 Indicaciones de seguridad específicas

- **Sujetar la máquina únicamente por las empuñaduras aisladas, puesto que la unidad calefactora y la boquilla del pegamento alcanzan temperaturas elevadas. ¡Existe peligro de quemaduras!**
- **Utilizar la máquina únicamente en espacios bien ventilados.** De lo contrario, existe peligro de acumulación de grandes cantidades de los vapores que se producen durante el trabajo.
- **No hacer uso de la máquina para trabajos por encima de la cabeza.** En trabajos por encima de la cabeza existe peligro de que el pegamento líquido caliente gotee sobre el usuario.
- **Proteger la herramienta de la humedad.** La humedad puede provocar descargas eléctricas.
- **Proteger el cable del calor, de aceite y de cantos afilados y mantenerlo alejado de los elementos calientes de la herramienta.** Los cables dañados pueden producir descargas eléctricas.

- **Comprobar periódicamente el enchufe y el cable para evitar riesgos y, en caso de que presenten daños, acudir a un taller autorizado para que los sustituya.** Un enchufe o cable defectuoso puede provocar descargas eléctricas.
- **No extraer el enchufe de la toma de corriente tirando del cable.** De hacerlo, el enchufe o el cable pueden dañarse y producir descargas eléctricas.
- **Utilice solo cables de prolongación con toma de tierra.** Los cables de prolongación sin conductor protector no garantizan la protección eléctrica de la máquina, lo que podría dar lugar a descargas eléctricas.
- **Retirar los cartuchos de cola fundidos únicamente por medio del proceso de vaciado.** Los cartuchos de cola no fundidos se pueden quitar con la mano.
- **¡Atención! Después de utilizar pegamento de PU, el sistema debe limpiarse transcurridas como máximo 6 horas tras la aplicación.** El derecho de garantía se extinguirá si la conexión, instalación, puesta en servicio, funcionamiento, uso y mantenimiento de las herramientas no se han realizado conforme al manual de instrucciones y demás documentación de las distintas herramientas.
- **Lleve equipamientos de protección personal apropiados:** protección respiratoria para disminuir el riesgo de inhalar vapores perjudiciales para la salud, guantes de protección en caso de manipular partes calientes la máquina, gafas de protección.
- **La canteadora Festool únicamente debe montarse en combinación con el equipo estacionario previsto para ello por Festool en las mesas de trabajo.** El montaje en mesas de trabajo de otras marcas o de fabricación propia puede mermar la seguridad de la herramienta eléctrica y provocar accidentes graves.
- **Utilizar únicamente cartuchos de cola y accesorios Festool originales.** Únicamente los productos probados y autorizados por Festool son inocuos para la salud y están perfectamente adaptados a la herramienta y a la aplicación. Encontrará más información en la hoja de datos de seguridad.
- **Deben observarse las normativas de seguridad nacionales.**

1.3 Emisiones

Los valores típicos obtenidos de acuerdo con la norma EN 60745 son:

Nivel de intensidad sonora	$L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$
Nivel de potencia sonora	$L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$
Incertidumbre	$K = 3 \text{ dB}$
Valor de emisión de vibraciones en a_h (suma vectorial de tres direcciones) e incertidumbre K determinada según 60745:	

Valor de emisión de oscilaciones $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ (3 ejes):

Incertidumbre $K = 1,5 \text{ m/s}^2$
 Las emisiones especificadas (vibración, ruido)

- sirven para comparar máquinas,
- son adecuadas para una evaluación provisional de los valores de vibración y ruido en funcionamiento
- y representan las aplicaciones principales de la herramienta eléctrica.

Ampliación posible con otras aplicaciones, mediante otras herramientas o con un mantenimiento inadecuado. Tenga en cuenta la marcha en vacío y los tiempos de parada de la máquina.

2 Uso conforme a lo previsto

La canteadora es apropiado para:

- Colocar las cintas de cantos de madera, materiales similares a la madera y plástico utilizando **colas de Festool**.



El usuario será responsable de cualquier utilización indebida; como tal se considera el funcionamiento industrial continuado.

3 Datos técnicos

Canteadora		KA 65
Potencia		1200 W
Tensión de la red		220-240 V~
Frecuencia de la red		50/60 Hz
Altura del canto		18 - 65 mm *
Grosor del canto		0,5 - 3,0 mm *
Radio interior		> 50 mm *
Tiempo de calentamiento		aprox. 8 min
Temperatura de fusión del ajuste de fábrica	Nivel 1	190 °C
	Nivel 2	200 °C
Área de ajuste de la temperatura de fusión	Nivel 1/2	100 - 210 °C
Velocidad de avance	1.ª velocidad	2 m/min
	2.ª velocidad	4 m/min

Canteadora	KA 65
Clase de protección	I
Peso (sin cartuchos de cola ni cable de red)	7,9 kg

* En función del material

4 Símbolos

Símbolo	Significado
	Aviso de peligro general
	Peligro de electrocución
	Aviso de superficie caliente
	¡Peligro de aplastamiento de dedos y manos!
	¡Leer el manual de instrucciones y las indicaciones de seguridad!
	¡Utilizar guantes de protección!
	¡Utilizar protección respiratoria!
	¡Utilizar gafas de protección!
	No depositar en la basura doméstica.
	Consejo, indicación
	Guía de procedimiento

5 Componentes

[1-1]	Tecla de arranque
[1-2]	Tecla de velocidad de avance
[1-3]	Empuñadura
[1-4]	Botón giratorio para el ajuste de la altura del canto
[1-5]	Cable de conexión a la red
[1-6]	Racor de aspiración
[1-7]	Interruptor para la preselección de temperatura
[1-8]	Interruptor de conexión y desconexión
[1-9]	Palanca de seguridad para vaciado
[1-10]	Rodillo de alimentación
[1-11]	Alojamiento para cantos

- [1-12] Placa media
- [1-13] Colector de gotas
- [1-14] Boquilla de la cola
- [1-15] Rodillo de presión
- [1-16] Empuñadura
- [1-17] Mesa de apoyo con marca de inicio
- [1-18] Tapa
- [1-19] Teclas de menú
- [1-20] Pantalla
- [1-21] Tecla de relleno

Las figuras indicadas se encuentran al principio del manual de instrucciones.

6 Puesta en servicio

ADVERTENCIA

Tensión o frecuencia no permitida

Peligro de caída

- La tensión de red y la frecuencia de la red eléctrica deben coincidir con los datos que figuran en la placa de tipo.
- En Norteamérica sólo las máquinas Festool pueden utilizarse con una tensión de 120 V/60 Hz.

6.1 Primera puesta en servicio

- Retirar la hoja protectora de la parte inferior de la mesa de apoyo [1-17] y de la pantalla [1-20].

 Durante la primera puesta en servicio puede producirse una formación considerable de humos y olores.

 No utilizar la máquina ni los materiales de trabajo por debajo de 15 °C. Recomendación: temperatura ambiente.

6.2 Preparar la puesta en servicio

- Montar la mesa de apoyo [2].
- Conectar el enchufe a una toma de corriente con protección de toma de tierra.
- Insertar al menos dos cartuchos de cola en el cargador (capítulo 8.2).
- Ajustar la temperatura de calentamiento para los cartuchos de cola utilizados.

Preselección de temperatura [1-7] conforme al ajuste de fábrica:

Nivel 1 = 190 °C

Nivel 2 = 200 °C

 Por medio de las teclas de menú [1-19] se puede modificar la temperatura (capítulo 7.2). Después de una modificación propia se desecha el ajuste de fábrica y se guarda el último ajuste de temperatura utilizado automáticamente en el nivel elegido.

6.3 Conexión

- Pulsar una vez el interruptor de conexión y desconexión [1-8] hasta que aparezca el logotipo de Festool en la pantalla [1-20].

La máquina aumenta la temperatura en el modo de calentamiento hasta que se alcanza la temperatura nominal (pantalla [1-20] iluminada en rojo).

La máquina cambia a la fase de calentamiento completo (pantalla [1-20] parpadea en rojo/verde).

La máquina está listo para funcionar (pantalla [1-20] iluminada en verde).

NOTA

¡No dejar la máquina desatendida!

- Si se hacen pausas en el trabajo de menos de 15 min, cambiar la máquina al modo de enfriamiento (capítulo 6.4).
- En caso de interrupciones más largas, desconectar la máquina por completo.

6.4 Desconexión

- Pulsar el interruptor de conexión y desconexión [1-8] < 1 s.

La máquina disminuye la temperatura en el modo de enfriamiento y se desconecta a continuación.

La pantalla [1-20] se ilumina en rojo y se muestra el icono del ventilador.

- Pulsar el interruptor de conexión y desconexión [1-8] > 1 s.

La máquina se desconecta inmediatamente.

7 Ajustes

7.1 Ajustar la altura del canto [3]

 El ajuste de la altura del canto **únicamente es posible a temperatura de servicio**. En caso de inobservancia puede producirse un deterioro la máquina.

- Introducir la cinta para cantos [3-2] en el alojamiento para cantos [3-3].
- Con el botón giratorio [3-1] ajustar la altura del alojamiento para cantos [3-3] de tal modo que la cinta para cantos [3-2] se ajuste por arriba y por abajo.

- Girar el botón giratorio hacia atrás un punto de encaje, de forma que la cinta para cantos [3-2] pueda deslizarse sin quedar atascada.

7.2 Ajustar la cantidad de pegamento

La cantidad de cola necesaria se ajusta automáticamente a la altura actual del canto.

Por medio de las teclas de menú [1-19] se puede adaptar la cantidad de pegamento (espesor de la capa) a los diferentes materiales de la pieza de trabajo (capítulo 7.2).

7.3 Seleccionar la velocidad de avance

La velocidad de avance puede modificarse pulsando la tecla [1-2] y adaptarse en todo momento al contorno de la pieza de trabajo.

1.^a velocidad = 2 m/min

2.^a velocidad = 4 m/min

7.4 Teclas de menú [1-19]

Se pueden modificar los siguientes ajustes mediante las teclas del menú [1-19]:

- Cantidad de cola
- Temperatura nominal
- Unidades de medida

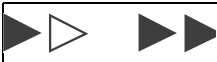
 Si no se pulsa ninguna tecla durante 10 s, se abandona automáticamente el menú y se rechazan las modificaciones.

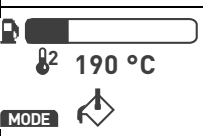
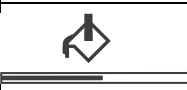
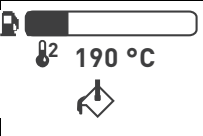
MODE	Tecla Mode Pulsando esta tecla se puede seleccionar el valor que se desea modificar (parpadea).
   	Teclas de flecha Se puede ajustar el valor seleccionado.
OK	OK Se debe pulsar esta tecla para confirmar cualquier modificación realizada.

7.5 Pantalla [1-20]

En la pantalla [1-20] se muestran los ajustes actuales, así como los gráficos de indicación.

 	Preselección de temperatura [1-7] Nivel 1 (190 °C) / Nivel 2 (200 °C)
--	---

	Velocidad de avance[1-2] 1. ^a velocidad (2 m/min) / 2. ^a velocidad (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	Unidades de medida Selección entre °C/m, °C/ft, °F/ft o °F/m °C = grados Celsius m = metros °F = grados Fahrenheit ft = pies
 33,0 m 	Longitud de canto a aplicar** Longitud de la cinta para cantos con respecto a las reservas de pegamento aún disponibles.
	Cantidad de cola Ajuste de la cantidad de pegamento deseada.
130 ➔ 190 °C	Temperatura nominal y temperatura real Durante el modo de calentamiento, la pantalla [1-20] se ilumina en rojo.
190 °C	Temperatura nominal Listo para el funcionamiento, la pantalla [1-20] se ilumina en verde.
 	Tecla de relleno [1-21]presionada El avance del pegamento retrocede para el proceso de relleno.
	Abrir la tapa [1-18] El avance del pegamento ha retrocedido para el proceso de relleno. Es posible abrir la chapaleta [1-18].
 	Insertar cartuchos de cola Se pueden añadir cartuchos de pegamento al cargador.
	Cerrar la tapa [1-18] Tras el cierre de la tapa [1-18] se puede continuar el trabajo.
 	Proceso de relleno finalizado La cola avanza y se genera presión en los cartuchos.

	Alimentación de cantos lista Introducir la cinta para cantos en el intervalo de 20 s en el alojamiento para cantos [1-11]. Se muestra el tiempo restante. Si transcurre el tiempo sin haber introducido una cinta para cantos, se debe pulsar de nuevo la tecla de arranque [1-1].
	Cinta para cantos en posición de arranque Ahora se puede encolar la cinta para cantos pulsando la tecla de arranque [1-1]. La alimentación se pone en marcha y transporta la cinta para cantos en la máquina.
	Retirar la cinta para cantos Al conectar se ha detectado la cinta para cantos que ya estaba introducida. Requerimiento para retirar la cinta para cantos. Para ello, pulsar la tecla de arranque [1-1] hasta que la cinta haya pasado por completo.
	Posición de vaciado preparada La placa media [1-12] se ha bajado por completo y colocado en la posición de vaciado.
	Vaciado iniciado Se ha pulsado la tecla de arranque [1-1]. Al cabo de 1 s se inicia el proceso de vaciado.
	Vaciado en proceso Las boquillas para cola están abiertas y se ha generado presión en los cartuchos. Indicación del estado actual.

	Modo de enfriamiento El aparato reduce la temperatura durante el modo de enfriamiento y posteriormente se desconecta. El modo de enfriamiento se alcanza si: – se pulsa el interruptor de conexión y desconexión [1-8] < 1 s; – no se efectúa ningún manejo durante más de 15 min. El nuevo encendido de la máquina se lleva a cabo pulsando la tecla de arranque [1-1] o pulsando brevemente el interruptor de conexión y desconexión [1-8].
	Símbolo de error Subsanación de errores (capítulo 12).

** Cálculo automático para la altura del canto registrada actualmente

7.6 Aspiración



ATENCIÓN

¡Generación de vapores durante el proceso de encolado!

- Procurar una buena ventilación.
- Utilizar aspiración.
- Seguir siempre las disposiciones nacionales.

En los racores de aspiración [1-6] puede conectarse un tubo flexible de aspiración con un diámetro de 27 mm.

8 Trabajo con la máquina



ADVERTENCIA

Temperaturas elevadas en la unidad calefactora y en la boquilla de la cola

Peligro de quemaduras en caso de contacto

- Utilizar guantes de protección adecuados.
- Sujetar la máquina solamente por las empuñaduras aisladas [1-3], [1-16].

**ADVERTENCIA****¡Pieza de trabajo móvil!****Peligro de lesiones a causa de la pieza de trabajo que puede deslizarse**

- Fije la pieza de trabajo siempre de forma que no se pueda mover cuando se trabaje con ella.

**ATENCIÓN****El pegamento de PU endurecido se pega a la herramienta.****Daños en la herramienta y pérdida del derecho de garantía**

- Después de utilizar pegamento de PU, el sistema debe limpiarse transcurridas como máximo 6 horas tras su aplicación (véase el capítulo 8.5).

8.1 Encolar la cinta para cantos

- Cortar a medida la cinta para cantos con aprox. 10 cm de adición de material.
- Conectar la máquina [1-8].
- Seleccionar el nivel de temperatura [1-7].

La pantalla [1-20] se ilumina en rojo = se muestran la temperatura real y la nominal. La máquina todavía no está lista para funcionar.

La pantalla [1-20] se ilumina en verde = se ha alcanzado la temperatura de servicio. Se muestra la temperatura nominal.

La máquina está ahora lista para funcionar.

- Efectuar los ajustes deseados (capítulo 7).
- Pulsar una vez la tecla de arranque [1-1].
Se inicia la alimentación de cantos.
- En un intervalo de 20 s introducir la cinta para cantos en el alojamiento para cantos [1-11].
En la pantalla [1-20] se muestra el tiempo restante.

La cinta para cantos se retrae automáticamente hasta la barrera óptica [3-4].

La alimentación se detiene.

- Con ayuda de la marca de inicio [4-2], posicionar la máquina en la pieza de trabajo [4-1] con aprox. 2 cm de distancia respecto al rodillo de presión [4-3] [4]. La marca de inicio [4-2] y el canto de la pieza de trabajo quedan alineados.
- Pulsar de nuevo la tecla de arranque [1-1].
Se inicia la alimentación.
Esperar hasta que aparezca visible la cinta para

cantos con cola.

- Presionar la máquina contra la pieza de trabajo y guiarla a lo largo de derecha a izquierda [5]. Ejercer presión sobre la mesa de apoyo y contra la pieza de trabajo. No es necesaria ninguna presión en la dirección de avance.

La máquina se mueve automáticamente hacia delante por el avance del canto.

Una vez finalizado el paso de la cinta para cantos, el avance se desconecta automáticamente al cabo de un breve tiempo de marcha por inercia.

8.2 Relleno del cartucho de pegamento [6]

- Pulsar la tecla de relleno [6-1].
El avance de pegamento retrocede [6-2].
- Abrir la tapa [6-3].
- Insertar los cartuchos de pegamento en el cargador.
- Cerrar la tapa [6-3].
- Esperar hasta que el avance la cola [6-2] se haya desplazado hacia delante y haya generado presión en los cartuchos de cola.

El proceso de relleno ha finalizado; puede continuar el trabajo con la máquina.

8.3 Vaciado de los cartuchos de cola**ADVERTENCIA**

Inmediatamente tras el accionamiento de la palanca de seguridad [1-8] y el descenso simultáneo de la placa media [1-12] (posición de vaciado) puede salir cola.

Peligro de quemaduras y daños materiales por cola caliente

- Retirar el colector de gotas y colocar un recipiente más grande, p. ej., una caja, bajo la máquina.

Con esto se lleva a cabo el cambio de cola para cantos para la realización de:

- Cambio de color en los cartuchos de cola
- Cambio de pegamento de EVA a PU
- Enjuague del pegamento de PU procedente del aparato con cartuchos de limpieza

 Para un cambio de cola completo se necesitan aprox. tres cartuchos de cola.

 Si se precisan más cartuchos de cola, pulsar la tecla de relleno [1-21] y repetir el proceso.

- Colocar la máquina en el borde de la mesa [7].

- ▶ Retirar el colector de gotas **[1-13]**.
- ▶ Colocar debajo el recipiente para recoger la cola caliente.
- ▶ Pulsar la tecla de relleno **[1-21]**.
El avance la cola retrocede.
- ▶ Abrir la tapa **[1-18]**.
- ▶ Sacar los cartuchos de cola completos.
- ▶ Insertar cartuchos de cola nuevos.
- ▶ Cerrar la tapa **[1-18]**.
- ▶ Regular la altura máxima del canto con el botón giratorio para el ajuste de la altura del canto **[1-4]**.
- ▶ Presionar la palanca de seguridad para el vaciado **[1-9]** y girar simultáneamente el botón giratorio para el ajuste de la altura del canto **[1-4]** en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que la placa media **[1-12]** toque la parte inferior del aparato.

Se ha alcanzado la posición de vaciado.

- ▶ Pulsar la tecla de arranque **[1-1]** > 1 s.
*En la pantalla **[1-20]** se muestra el símbolo de la preparación del proceso de vaciado que comienza tras 1 s.*

- ▶ Realizar el proceso de vaciado hasta que salga cola nueva de la boquilla de cola **[1-14]**.

Las boquillas para cola están abiertas y se ha generado presión en los cartuchos.

*En la pantalla **[1-20]** se muestra el símbolo del proceso de vaciado con indicación de estado.*

- ▶ Interrumpir el proceso de vaciado: volver a pulsar la tecla de arranque **[1-1]**.

Las boquillas para cola están abiertas y se ha interrumpido la presión en los cartuchos de cola.

- ▶ Finalizar el proceso de cola y abandonar la posición de cola: girar el botón giratorio para el ajuste de la altura del canto **[1-4]** en el sentido de las agujas del reloj.

*La placa media se desplaza hacia arriba, las boquillas de cola están cerradas y la presión en los cartuchos de cola ha finalizado. La pantalla **[1-20]** muestra disponibilidad normal.*

- ▶ Volver a enganchar el colector de gotas **[1-13]**.

8.4 Indicaciones especiales respecto al trabajo con pegamento de PU

- ▶ Preprogramar los niveles de temperatura a 140° y 190° (**véase el capítulo 6.2**).
- ▶ Ajustar la temperatura a 140 °C.
- ▶ Abrir la lata de pegamento de PU con un abre-latas y extraer el cartucho de pegamento.
- ▶ Retirar el papel circundante que reviste el inte-

rior.

- ▶ Colocar el cartucho como de costumbre y encolar los cantos.



El cartucho de pegamento de PU debe presionarse completamente con el sistema para que este se llene completamente de pegamento.

8.5 Enjuague para retirar el pegamento de PU procedente del aparato



El enjuague debe realizarse justo después de finalizar el trabajo y como máximo en las 6 horas posteriores a fin de evitar una reacción química en el sistema.

- ▶ Situar la herramienta en el modo de enjuague (**véase el capítulo 8.3**).
- ▶ Ajustar la temperatura a 140 °C.
- ▶ Llenar un casete de irrigación y enjuagar completamente.
- ▶ Cambiar la temperatura a 190 °C.
- ▶ Enjuagar como mínimo tres cartuchos de pegamento para EVA hasta eliminar todo el detergente de la herramienta y hasta que el sistema esté completamente lleno de pegamento para EVA.

8.6 Al finalizar el trabajo

- ▶ Desconectar la máquina y dejarla enfriar.
- ▶ Si es preciso, limpiar con cuidado la boquilla de la cola **[1-14]** con un listón de madera. No utilizar medios metálicos ni fácilmente inflamables.
- ▶ Sacar el colector de gotas **[1-13]** y volcarlo para la limpieza.

Tenga en cuenta las siguientes advertencias:

- No colocar la máquina en el Systainer **hasta que se haya enfriado totalmente**.
- No transportar la máquina con el modo de vaciado ajustado, puesto que en tal caso puede salir cola.

9 Mantenimiento y cuidado



ADVERTENCIA

Peligro de lesiones, electrocución

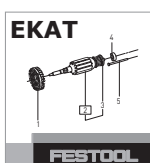
- ▶ Desconectar el enchufe de la red antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento o conservación.
- ▶ Todos los trabajos de mantenimiento y reparación que exijan abrir la carcasa del motor tan sólo pueden ser llevados a cabo por un taller autorizado.

- Mantener la máquina siempre limpia. Para ello prestar atención a los **capítulos 8.3 y 8.6**.
- Puede sustituirse la placa deslizante de plástico **[2-1]** (pieza de desgaste) en caso de deterioro soltando los cuatro tornillos situados en la parte inferior de la mesa de apoyo **[1-17]**.
- Mantener libres y limpios los orificios de ventilación en la herramienta eléctrica para garantizar la refrigeración.
- Guardar en un lugar seco y sin polvo.



El **Servicio de atención al cliente y reparaciones** solo está disponible por parte del fabricante o de los talleres de reparación: encuentre la dirección más próxima a usted en

Utilice únicamente piezas de recambio Festool originales.



10 Medio ambiente



No desechar con la basura doméstica. Reciclar las herramientas, accesorios y embalajes de forma respetuosa con el medio ambiente. Respetar las disposiciones nacionales vigentes.

Solo UE: según la Directiva europea sobre herramientas eléctricos y electrónicos usados y su transposición a la legislación nacional, las herramientas eléctricas usadas deben recogerse por separado y reciclarse de forma respetuosa con el medio ambiente.

12 Subsanación de errores

Problema	Posibles causas	Solución
Se detiene el funcionamiento en marcha.	La tapa [1-18] está abierta. Al abrir la tapa durante el funcionamiento se detiene el suministro de cola. Sin embargo, el avance continúa en marcha.	Cerrar la tapa [1-18] .
	Mensaje de error (se muestra en la pantalla [1-20]): la cinta para cantos aún está insertada.	Retirar la cinta para cantos.
La máquina se desconecta.	La máquina se encuentra en el modo de enfriamiento < 50 °C	Conectar de nuevo la máquina pulsando la tecla de arranque [1-1] .
La iluminación de la pantalla se vuelve de color rojo.	La máquina conmuta al modo de enfriamiento al cabo de 15 min sin uso.	Conectar de nuevo la máquina pulsando la tecla de arranque [1-1] .

Información sobre REACH:

11 Declaración de conformidad CE

Cubrecantos	N.º de serie
KA 65	10000233
Año de certificación CE:2013	

Declaramos bajo nuestra responsabilidad que este producto cumple todos los requisitos relevantes de las siguientes directivas, normas o documentos normativos:

2006/42/EG, 2004/108/EG (hasta el 19.04.2016), 2014/30/EU (a partir del 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.

ppa. Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel

Director de investigación, desarrollo y documentación técnica

Problema	Posibles causas	Solución
La alimentación se desconecta antes de introducir la cinta para cantos.	Se ha rebasado el intervalo de 20 s.	Arrancar de nuevo el accionamiento pulsando la tecla de arranque [1-1] .
La alimentación no se desconecta a pesar de que ya ha pasado toda la cinta para cantos.	La barrera óptica [3-4] está sucia.	Limpiar con cuidado la barrera óptica [3-4] .
La pantalla muestra el requerimiento de retirar la cinta de cantar aunque no haya ninguna insertada.		
La cinta para cantos no se pega.	Impurezas/Los agujeros de la boquilla están obstruidos.	Eliminar las impurezas mediante el proceso de vaciado (capítulo 8.3).
		Si está demasiado sucia, girar la placa media por completo hacia arriba y, en estado de funcionamiento, limpiar los agujeros inferiores de boquilla.
Pegamento demasiado líquido/demasiado sólido, demasiado/muy poco	Ajuste erróneo de temperatura o cantidad de pegamento.	Ajustar la temperatura mediante las teclas del menú [1-19] en los cartuchos de pegamento utilizados. – pegamento demasiado fluido: temperatura -10°C – pegamento demasiado espeso: temperatura +10°C dado el caso, ajustar la cantidad de pegamento con [1-19] .
Aplicación de cola deficiente si las cintas para cantos son delgadas (según el material, entre aprox. 0,5 - 0,8 mm) al inicio del encolado.	Presión insuficiente de la cinta para cantos en la boquilla de cola.	Reforzar la cinta para cantos al inicio del encolado mediante un suplemento de cinta (aprox. 20 cm) que tenga la misma altura de canto. Este suplemento se introduce también detrás de la cinta para cantos en la alimentación de cantos.
Se muestra un símbolo de error en la pantalla [1-20] .	El sistema electrónico de la máquina ha detectado un error grave.	Desconectar la máquina pulsando el interruptor de conexión y desconexión [1-8] y dejar enfriar unos minutos. Volver a conectar la máquina pulsando el interruptor de conexión y desconexión [1-8] . Si vuelve a mostrarse el símbolo de error, ponerse en contacto con el servicio de atención al cliente.

Istruzioni per l'uso originali

1	Avvertenze per la sicurezza	41
2	Utilizzo conforme	42
3	Dati tecnici.....	42
4	Simboli.....	42
5	Elementi dell'utensile	42
6	Messa in funzione.....	43
7	Impostazioni	43
8	Lavorazione con la macchina.....	45
9	Manutenzione e cura	48
10	Ambiente	48
11	Dichiarazione di conformità CE.....	48
12	Risoluzione dei problemi.....	48

1 Avvertenze per la sicurezza

1.1 Avvertenze di sicurezza generali



AVVERTENZA! Leggere tutte le avvertenze per la sicurezza e le indicazioni.

Eventuali errori nell'osservanza delle avvertenze e delle indicazioni possono provocare scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni.

Conservate tutte le avvertenze di sicurezza e i manuali per riferimenti futuri.

Il termine "utensile elettrico" usato nelle avvertenze di sicurezza, si riferisce agli utensili elettrici collegati alla rete elettrica (con cavo di rete) e agli utensili elettrici azionati a batteria (senza cavo di rete).

1.2 Avvertenze di sicurezza specifiche della macchina

- **Trattenere l'apparecchio solo tramite le impugnature isolate: l'unità riscaldante e l'ugello del collante possono raggiungere temperature elevate. Pericolo di ustione!**
- **Utilizzare l'apparecchio soltanto in ambienti ben aerati.** In caso contrario sussiste il rischio che si formi una concentrazione di vapori eccessiva durante la lavorazione.
- **Non impiegare l'apparecchio per lavori sopra testa.** Durante i lavori sopra la testa sussiste il rischio di gocciolamento di colla liquida e rovente sull'operatore.
- **Proteggere l'apparecchio dall'umidità.** L'umidità può provocare scosse elettriche.
- **Proteggere il cavo da calore, olio e bordi affilati e tenerlo lontano dagli elementi dell'apparecchio riscaldati.** In caso di danneggiamento del cavo sussiste il rischio di scossa elettrica.

- **Controllare periodicamente il cavo e la spina e accertarsi che non presentino danneggiamenti. All'occorrenza, incaricare della riparazione un centro di assistenza clienti autorizzato.** In caso di spina o cavo difettosi, sussiste il rischio di scossa elettrica.
- **Non estrarre la spina dalla presa facendo trazione sul cavo.** La spina o il cavo possono essere danneggiati e provocare una scossa elettrica.
- **Utilizzare esclusivamente cavi di prolunga con cavo di terra.** In caso di utilizzo di un cavo di prolunga senza cavo di terra, non è possibile garantire la sicurezza elettrica della macchina. Ciò può provocare il rischio di scosse elettriche.
- **Rimuovere cartucce di colla fuse solo mediante risciacquo.** Cartucce di colla non fuse potranno essere rimosse manualmente.
- **Attenzione! Dopo l'utilizzo di colla PU, è necessario pulire il sistema entro e non oltre 6 ore dalla lavorazione!** La mancata osservanza delle istruzioni per l'uso e della documentazione restante per i singoli attrezzi in relazione ad allacciamento, installazione, messa in servizio, uso, applicazione e manutenzione annulla qualsiasi garanzia.
- **Indossare equipaggiamenti protettivi personali di tipo idoneo:** respiratore, per ridurre il rischio di inalare vapori nocivi; guanti protettivi, per la manipolazione di parti calde dell'apparecchio; occhiali protettivi.
- **L'incollatrice angolare Festool andrà installata esclusivamente su tavoli da lavoro, abbinata all'apposito dispositivo Festool per uso stazionario.** Con il montaggio su un tavolo da lavoro diverso o fabbricato in proprio, l'elettrotroutensile può diventare poco sicuro e provocare incidenti gravi.
- **Utilizzare soltanto accessori e cartucce di colla originali Festool.** Soltanto i prodotti testati e autorizzati da Festool sono sicuri per la salute e perfettamente armonizzati all'apparecchio e all'applicazione. Per ulteriori informazioni, consultare la scheda tecnica. Consultare il catalogo Festool, oppure l'indirizzo .
- **Rispettare le norme nazionali sulla sicurezza!**

1.3 Emissioni

Valori tipici misurati in base alla norma EN 60745:

Livello di pressione acustica	$L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$
Livello di potenza acustica	$L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$
Tolleranza	$K = 3 \text{ dB}$

Valore dell'emissione di vibrazioni a_h (somma vettoriale di tre direzioni) e tolleranza K rilevati secondo la norma 60745:

Valore di emissione delle vibrazioni (su 3 assi): $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$

Tolleranza $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

I valori di emissione indicati (vibrazioni, rumorosità)

- hanno valore di confronto tra le macchine,
- permettono una valutazione provvisoria del carico di rumore e di vibrazioni durante l'uso,
- rappresentano l'attrezzo elettrico nelle sue applicazioni principali.

Valori maggiori sono plausibili con altre applicazioni, con altri utensili e in caso di scarsa manutenzione. Osservare i tempi di pausa e di funzionamento a vuoto della macchina!

2 Utilizzo conforme

L'incollatrice angolare è adatta alle seguenti operazioni:

- Applicazione di nastri per bordi in legno, simil-legno e plastica, utilizzando **colle Festool**.



L'operatore risponde dei danni provocati da un uso dell'attrezzo non consono al proprio scopo, anche nei casi di esercizio industriale continuato.

3 Dati tecnici

Incollatrice angolare		KA 65
Potenza		1200 W
Tensione di rete		220 - 240 V~
Frequenza di rete		50/60 Hz
Altezza bordo		18 - 65 mm *
Spessore bordo		0,5 - 3,0 mm *
Raggio interno		> 50 mm *
Tempo di riscaldamento		ca. 8 min
Temperatura di fusione predefinita	Livello 1	190 °C
	Livello 2	200 °C
Temperatura di fusione, campo di regolazione	Livelli 1/2	100 - 210 °C
Velocità di avanzamento	Velocità 1	2 m/min
	Velocità 2	4 m/min
Classe di protezione		I

Incollatrice angolare	KA 65
Peso (senza cartucce di colla e cavo di rete)	7,9 kg

* In base al materiale

4 Simboli

Simbolo	Significato
	Avvertenza di pericolo generico
	Avvertenza sulle scariche elettriche
	Attenzione, superfici roventi!
	Pericolo di schiacciamento per mani e dita!
	Leggere le istruzioni d'uso e le avvertenze di sicurezza.
	Indossare guanti protettivi.
	Indossare un dispositivo di protezione delle vie respiratorie.
	Indossare gli occhiali protettivi.
	Non smaltire tra i rifiuti domestici.
	Consiglio, avvertenza
	Indicazione operativa

5 Elementi dell'utensile

- [1-1] Tasto di accensione
- [1-2] Tasto velocità di avanzamento
- [1-3] Impugnatura
- [1-4] Manopola di regolazione dell'altezza bordo
- [1-5] Cavo di rete
- [1-6] Bocchettone d'aspirazione
- [1-7] Interruttore di preselezione temperatura
- [1-8] Interruttore di accensione/spegnimento
- [1-9] Leva di sicurezza per risciacquo
- [1-10] Rullo d'ingresso
- [1-11] Invito bordo

- [1-12] Piastra centrale
- [1-13] Raccogliore gocce
- [1-14] Ugello colla
- [1-15] Rullo pressore
- [1-16] Impugnatura
- [1-17] Tavolo di appoggio con contrassegno d'inizio
- [1-18] Sportello
- [1-19] Tasti di menu
- [1-20] Display
- [1-21] Tasto di rifornimento

Le figure indicate nel testo si trovano all'inizio delle istruzioni per l'uso.

6 Messa in funzione



AVVERTENZA

Tensione o frequenza non ammesse!

Pericolo di incidenti

- La tensione di rete o la frequenza della sorgente elettrica devono coincidere con le indicazioni sulla targhetta.
- In America settentrionale è consentito esclusivamente l'impiego di utensili Festool con tensione 120 V/60 Hz.

6.1 Prima messa in funzione

- Rimuovere la pellicola protettiva dal lato inferiore del tavolo di appoggio [1-17] e dal display [1-20].



Alla prima messa in funzione saranno possibili una notevole quantità di fumo e un forte odore.



Non utilizzare l'apparecchio e i materiali di lavoro al di sotto dei 15 °C. Condizione consigliata: temperatura ambiente.

6.2 Operazioni preliminari alla messa in funzione

- Montare il tavolo di appoggio [2].
- Innestare la spina di rete in una presa collegata a terra.
- Introdurre almeno due cartucce di colla nel caricatore (capitolo 8.2).
- Regolare la temperatura di riscaldamento sulla cartuccia di colla utilizzata.

Preselezione temperatura [1-7] predefinita:

Livello 1 = 190 °C

Livello 2 = 200 °C



Utilizzando i tasti di menu [1-19] è possibile modificare la temperatura (capitolo 7.4). A modifica effettuata, la regolazione predefinita verrà revocata e la regolazione temperatura utilizzata più di recente verrà memorizzata automaticamente nel livello selezionato.

6.3 Inserimento

- Premere l'interruttore ON/OFF [1-8] 1 volta finché sul display compare il logo Festool [1-20].

In modalità riscaldamento, l'apparecchio aumenterà la temperatura fino a raggiungere la temperatura nominale (display [1-20] acceso di colore rosso).

L'apparecchio passa alla fase di riscaldamento (display [1-20] lampeggia di colore rosso/verde).

L'attrezzo è pronto all'uso (display [1-20] acceso di colore verde).

AVVERTENZA

Non lasciare l'apparecchio incustodito!

- In caso di interruzioni del lavoro inferiori a 15 min, portare l'apparecchio in modalità di raffreddamento (capitolo 6.4).
- In caso di interruzioni più lunghe, spegnerlo del tutto.

6.4 Disinserimento

- Premere l'interruttore ON/OFF [1-8] < 1 s

In modalità raffreddamento l'apparecchio ridurrà la temperatura, per poi spegnersi.

Display [1-20] acceso con luce rossa; verrà visualizzato il simbolo del ventilatore.

- Premere l'interruttore ON/OFF [1-8] > 1 s

L'apparecchio si spegnerà immediatamente.

7 Impostazioni

7.1 Regolazione dell'altezza bordo [3]



La regolazione dell'altezza bordo è **possibile soltanto a temperatura d'esercizio**. La mancata osservanza di tale norma può comportare danni all'apparecchio.

- Introdurre il nastro per bordi [3-2] nell'invito [3-3].
- Mediante la manopola [3-1] impostare l'altezza dell'invito [3-3] in modo tale che il nastro per bordi [3-2] sia a contatto in basso e in alto.
- Ruotare la manopola all'indietro di uno scatto affinché il nastro per bordi [3-2] possa scorrere senza bloccarsi.

7.2 Adattamento della quantità di colla

La quantità di colla necessaria verrà regolata automaticamente all'altezza bordo corrente.

Utilizzando i tasti di menu **[1-19]** è possibile adattare la quantità di colla (spessore dello strato) ai vari materiali del pezzo in lavorazione (**capitolo 7.4**).

7.3 Selezione della velocità di avanzamento

Premendo il tasto **[1-2]** è possibile modificare la velocità di avanzamento e adattarla, in qualsiasi momento, al profilo del pezzo in lavorazione.

Velocità 1 = 2 m/min

Velocità 2 = 4 m/min

7.4 Tasti di menu [1-19]

È possibile modificare le seguenti impostazioni con i tasti del menu **[1-19]**:

- Quantità di colla
- Temperatura nominale
- Unità di misura

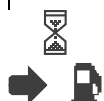
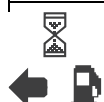
 Se entro 10 s non verrà premuto alcun tasto, il menu verrà chiuso automaticamente e le modifiche annullate.

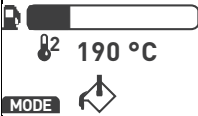
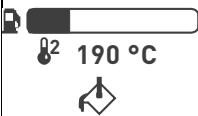
MODE	Tasto di modalità Premendo questo tasto si potrà selezionare il valore da modificare (lampeggiante).
   	Tasti di direzione Il valore selezionato può essere adattato.
OK	OK Ogni modifica andrà memorizzata con <OK>.

7.5 Display [1-20]

Sul display **[1-20]** vengono visualizzate le impostazioni attuali e le avvertenze grafiche.

 	Preselezione temperatura [1-7] Livello 1 (190 °C) / Livello 2 (200 °C)
 	Velocità di avanzamento [1-2] Velocità 1 (2 m/min) / Velocità 2 (4 m/min)

°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	Unità di misura Possibilità di scelta °C/m, °C/ft, °F/ft o °F/m. °C = gradi Celsius m = metri °F = gradi Fahrenheit ft = piedi
	Lunghezza residua bordo** Lunghezza nastro per bordi, rispetto alla scorta di colla ancora disponibile.
	Quantità di colla Impostazione della quantità di colla desiderata.
130 ➔ 190 °C	Temperatura reale e nominale Durante la modalità riscaldamento, il display [1-20] risulta acceso e di colore rosso.
190 °C	Temperatura nominale Pronto all'uso, display [1-20] acceso di colore verde.
	Tasto di rifornimento [1-21] premuto L'avanzamento colla arretrerà per la procedura di rifornimento.
	Aprire lo sportello [1-18] L'avanzamento colla sarà arretrato per la procedura di rifornimento. Lo sportello [1-18] può essere aperto.
	Introdurre le cartucce di colla Le cartucce di colla possono essere introdotte nel caricatore.
	Chiudere lo sportello [1-18] Dopo la chiusura dello sportello [1-18] è possibile continuare il lavoro.
	Processo di riempimento terminato L'avanzamento colla procede e aumenta la pressione sulle cartucce di colla.

	Introduzione bordo pronta Introdurre il nastro per bordi entro 20 s nell'invito bordo [1-11] . Verrà visualizzato il tempo residuo. Trascorso il tempo senza che sia stato introdotto un nastro per bordi, il tasto di accensione [1-1] potrà essere nuovamente premuto.
	Nastro per bordi in posizione iniziale Il nastro per bordi può ora essere posizionato premendo il tasto di accensione [1-1] . L'introduzione si avvierà, facendo scorrere il nastro per bordi attraverso l'apparecchio.
	Rimuovere il nastro per bordi Un nastro per bordi eventualmente già inserito verrà rilevato all'accensione. Richiesta di rimozione del nastro per bordi. A tale scopo, premere il tasto [1-1] fino allo scorrimento completo del nastro per bordi.
	Posizione di lavaggio raggiunta La piastra centrale [1-12] è stata completamente abbassata e portata in posizione di lavaggio.
	Processo di lavaggio avviato Tasto Start [1-1] premuto. Dopo 1 s il risciacquo verrà avviato.
	Processo di lavaggio in corso Gli ugelli della colla sono aperti, la pressione sulle cartucce di colla è presente. Visualizzazione dello stato attuale.

	Modalità raffreddamento Durante la modalità raffreddamento l'apparecchio ridurrà la temperatura, per poi spegnersi. L'apparecchio passerà in modalità raffreddamento se: – verrà premuto l'interruttore ON/OFF [1-8] < 1 s – non verranno effettuati comandi per più di 15 min La riaccensione dell'apparecchio avviene premendo il tasto di avviamento [1-1] o premendo leggermente l'interruttore ON/OFF [1-8] .
	Simbolo di errore Risoluzione dei problemi (capitolo 12).

** Calcolo automatico in base all'altezza bordo attualmente rilevata

7.6 Aspirazione



ATTENZIONE

Vapori in ascesa durante l'incollaggio!

- Garantire un'adeguata aerazione.
- Usare l'aspirazione.
- Attenersi sempre alle disposizioni nazionali in materia.

Sui manicotti di aspirazione **[1-6]** è possibile collegare un tubo di aspirazione con diametro di 27 mm.

8 Lavorazione con la macchina



AVVERTENZA

Temperature elevate sull'unità riscaldante e sull'ugello colla.

Pericolo di ustione in caso di contatto.

- Indossare guanti protettivi adatti!
- Trattenere l'apparecchio solo tramite le impugnature isolate **[1-3]**, **[1-16]**.



AVVERTENZA

Pezzo in lavorazione non fissato.

Pericolo di lesioni in caso di scivolamento del pezzo in lavorazione.

- Fissare il pezzo in lavorazione in modo che non possa spostarsi durante il lavoro.



ATTENZIONE

La colla PU in fase di indurimento si blocca all'interno dell'apparecchio.

Danneggiamento dell'attrezzo - Perdita della garanzia

- Dopo l'utilizzo di colla PU, è necessario pulire il sistema entro e non oltre 6 ore dalla lavorazione (vedere capitolo 8.5).

8.1 Incollaggio del nastro per bordi

- Tagliare a misura il nastro per bordi con ca. 10 cm di alimentazione materiale.
- Accendere l'apparecchio [1-8].
- Selezionare il livello di temperatura [1-7].

Il display [1-20] si accende di colore rosso = vengono visualizzate la temperatura reale e nominale. L'apparecchio non è ancora pronto all'uso.

Il display [1-20] si accende di colore verde = temperatura di esercizio raggiunta. Verrà visualizzata la temperatura nominale.

L'apparecchio è ora pronto all'uso.

- Effettuare le regolazioni desiderate (capitolo 7).
- Premere il tasto di accensione [1-1] 1 volta.

L'introduzione bordo verrà avviata.

- Introdurre il nastro per bordi entro 20 s nell'invito [1-11].

Il tempo restante verrà visualizzato sul display [1-20].

Il nastro per bordi verrà introdotto automaticamente fino alla barriera fotoelettrica [3-4].

L'introduzione si arresta.

- Mediante il contrassegno di inizio [4-2] posizionare l'apparecchio sul pezzo [4-1] con ca. 2 cm di distanza dal rullo pressore [4-3] [4]. In tale fase, il contrassegno d'inizio [4-2] e il bordo del pezzo in lavorazione saranno allineati.

- Premere nuovamente il tasto di accensione [1-1].

L'introduzione si avvia.

Attendere fino a quando il nastro per bordi, con la colla, sia visibile.

- Premere l'apparecchio sul pezzo in lavorazione e condurlo longitudinalmente da destra verso sinistra [5]. Esercitare pressione sul tavolo di appoggio e contro il pezzo in lavorazione. Non occorre esercitare pressione in direzione di avanzamento.

L'apparecchio verrà spostato automaticamente in avanti dall'avanzamento bordo.

Transitato l'intero nastro per bordi, l'avanzamento si disattiverà automaticamente, dopo un breve tempo residuo.

8.2 Rifornimento della cartuccia di colla [6]

- Premere il tasto di rifornimento [6-1].

L'avanzamento colla [6-2] si ritrae.

- Aprire lo sportello [6-3].
- Introdurre le cartucce di colla nel caricatore.
- Chiudere lo sportello [6-3].
- Attendere fino a quando l'avanzamento colla [6-2] sia avanzato e la pressione sulle relative cartucce si sia generata.

Il processo di riempimento è terminato, il lavoro con l'apparecchio può continuare.

8.3 Risciacquo delle cartucce di colla



AVVERTENZA

Immediatamente dopo l'azionamento della leva di sicurezza [1-8] e parallelamente all'abbassamento della piastra centrale [1-12] (posizione di risciacquo) potrebbe verificarsi una fuoriuscita di colla!

Pericolo di ustione e danni materiali a causa della colla ad alta temperatura

- Rimuovere il raccoglitore gocce e sistemare sotto l'apparecchio un recipiente ampio, ad es. un cartone.

In tal caso la colla verrà convogliata senza nastro per bordi, per effettuare le seguenti operazioni:

- cambio del colore per cartucce di colla
- cambio della colla da EVA a PU
- risciacquo della colla PU dall'apparecchio con cartucce di pulizia

 Per un risciacquo completo occorreranno circa tre cartucce di colla.

 Se necessario, premere il tasto di riempimento di altre cartucce di colla **[1-21]** e ripetere la procedura.

- ▶ Posizionare l'apparecchio sul bordo del tavolo **[7]**.
- ▶ Rimuovere il raccoglitore gocce **[1-13]**.
- ▶ Sistemare un recipiente per raccogliere la colla calda.
- ▶ Premere il tasto di rifornimento **[1-21]**.
L'avanzamento colla si ritrae.
- ▶ Aprire lo sportello **[1-18]**.
- ▶ Rimuovere le cartucce di colla complete.
- ▶ Introdurre cartucce di colla nuove.
- ▶ Chiudere lo sportello **[1-18]**.
- ▶ Regolare l'altezza bordo massima con la manopola per la regolazione dell'altezza bordi **[1-4]**.
- ▶ Premere la leva di sicurezza per risciacquo **[1-9]** ruotandone al contempo la manopola per la regolazione dell'altezza bordi **[1-4]** in senso antiorario fino a portare la piastra centrale **[1-12]** a contatto con la parte inferiore dell'apparecchio.

La posizione di risciacquo è raggiunta.

- ▶ Premere il tasto di accensione **[1-1]** > 1 s.
*Sul display **[1-20]** compare il simbolo di preparazione del processo di risciacquo, che si avvia dopo 1 s.*
- ▶ Eseguire il risciacquo finché nell'ugello della colla non compare nuova colla **[1-14]**.
Gli ugelli della colla sono aperti, la pressione sulle cartucce di colla è presente.

*Sul display **[1-20]** compare il simbolo del risciacquo con indicazione dello stato.*

- ▶ Interrompere il processo di risciacquo: premere nuovamente il tasto di accensione **[1-1]**.
Gli ugelli della colla sono aperti, la pressione sulle cartucce di colla è interrotta.
- ▶ Terminare il processo di lavaggio e lasciare la posizione di lavaggio: ruotare la manopola per la regolazione dell'altezza bordi **[1-4]** in senso orario.

*La piastra centrale si sposta verso l'alto, gli ugelli della colla sono chiusi, la pressione sulle cartucce della colla è terminata. Il display **[1-20]** indica la normale operatività dell'attrezzo.*

- ▶ Riagganciare il raccoglitore gocce **[1-13]**.

8.4 Avvertenze specifiche per il lavoro con colla PU

- ▶ Preprogrammare livelli di temperatura a 140° e 190° (**vedere capitolo 6.2**).
- ▶ Regolare la temperatura a 140 °C.
- ▶ Aprire il barattolo di colla PU con un apposito dispositivo di apertura e togliere la cartuccia di colla.
- ▶ Rimuovere la carta di rivestimento tutt'intorno.
- ▶ Introdurre la cartuccia come di consueto e incollare i bordi.



La cartuccia di colla PU deve essere pressata completamente attraverso il sistema per riempire completamente il sistema con colla PU.

8.5 Risciacquo per rimozione della colla PU dall'apparecchio



Subito dopo il termine del lavoro, e comunque entro e non oltre a 6 ore da esso, è necessario procedere al lavaggio per evitare una reazione chimica nel sistema.

- ▶ Portare l'apparecchio in modalità di lavaggio (**vedere capitolo 8.3**).
- ▶ Regolare la temperatura a 140 °C.
- ▶ Versare una cartuccia di risciacquo e lavare a fondo.
- ▶ Regolare di nuovo la temperatura a 190 °C.
- ▶ Lavare almeno tre cartucce di colla EVA fino a eliminare completamente l'agente di risciacquo dall'apparecchio e finché il sistema non è completamente pieno di colla EVA.

8.6 Dopo il lavoro

- ▶ Spegner l'apparecchio e lasciarlo raffreddare.
- ▶ Se necessario, pulire con cautela la cartuccia di colla **[1-14]** con una barra di legno. Non utilizzare strumenti metallici o facilmente infiammabili!
- ▶ Prelevare il raccoglitore gocce **[1-13]** e rivoltarlo per effettuarne la pulizia.

Osservare le seguenti indicazioni:

- Collocare nel Systainer l'apparecchio solo se **completamente raffreddato**.
- Non trasportare l'apparecchio in modalità risciacquo impostata, poiché in caso contrario la colla potrebbe fuoriuscire.

9 Manutenzione e cura



AVVERTENZA

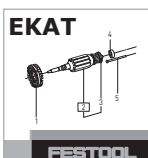
Pericolo di lesioni, scossa elettrica

- ▶ Prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione o cura sulla macchina, disinserire sempre la spina dalla presa!
- ▶ Tutte le operazioni di manutenzione e riparazione per le quali è necessario aprire l'alloggiamento del motore devono essere eseguite solamente da un'officina per l'Assistenza Clienti autorizzata.

- ▶ Mantenere l'apparecchio sempre pulito. A tal riguardo, attenersi alle indicazioni dei **capitoli 8.3 e 8.6**.
- ▶ La piastra in pattino di plastica **[2-1]** (parte soggetta a usura) può essere sostituita in caso di danneggiamento svitando le quattro viti sulla parte inferiore del piano di appoggio **[1-17]**.
- ▶ Mantenere libere e pulite le aperture d'aerazione dell'elettrotensile, al fine di garantirne il raffreddamento.
- ▶ Conservare in luogo asciutto e privo di polvere.



Servizio e riparazione solo da parte del costruttore o delle officine di servizio autorizzate. Le officine più vicine sono riportate di seguito:



Utilizzare solo ricambi originali Festool! Cod. prodotto reperibile al sito:

10 Ambiente



Non gettare l'apparecchio tra i rifiuti domestici! Smaltire gli apparecchi, gli accessori e gli imballaggi in modo eco-compatibile. Attenersi alle disposizioni di legge nazionali in vigore.

Solo UE: secondo la direttiva europea /CE sui vecchi dispositivi elettrici ed elettronici e la sua applicazione in ambito nazionale, gli elettrodomestici usati devono essere raccolti separatamente e riciclati in modo eco-compatibile.

Informazioni su REACH:

11 Dichiarazione di conformità CE

Incollatrice angolare	N. di serie
KA 65	10000233
Anno del contrassegno CE:2013	

Dichiariamo sotto nostra unica responsabilità che il presente prodotto è conforme a tutti i requisiti di rilevanza definiti dalle seguenti direttive, norme o documenti normativi:

2006/42/EG, 2004/108/EG (fino al 19.04.2016), 2014/30/EU (a partire dal 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.

ppa. Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel

Direttore Ricerca, Sviluppo, Documentazione tecnica

12 Risoluzione dei problemi

Problema	Possibili cause	Rimedi
Il funzionamento si arresta.	Lo sportello [1-18] è aperto. Aperto lo sportello durante il funzionamento, l'alimentazione colla si arresterà. L'avanzamento, tuttavia, proseguirà a funzionare.	Chiudere lo sportello [1-18] .
	Segnalazione di errore (visualizzata sul display [1-20]): nastro per bordi ancora presente.	Rimuovere il nastro per bordi.

Problema	Possibili cause	Rimedi
L'utensile si spegnerà.	L'apparecchio si troverà ora in modalità raffreddamento, < 50 °C	Riaccendere l'apparecchio premendo il tasto di accensione [1-1] .
L'illuminazione display passerà al colore rosso.	In modalità raffreddamento, in assenza di comandi l'apparecchio si spegnerà dopo 15 min.	Riaccendere l'apparecchio premendo il tasto di accensione [1-1] .
L'avanzamento si disattiva prima dell'introduzione del nastro per bordi.	La finestra temporale di 20 s è stata superata.	Riavviare l'azionamento premendo il tasto di accensione [1-1] .
L'avanzamento non si disattiva, nonostante il nastro per bordi sia transitato.	La barriera fotoelettrica [3-4] è imbrattata.	Pulire con cautela la barriera fotoelettrica [3-4] .
Il display invita a togliere il nastro di bordatura anche quando non è inserito nessun nastro.		
Il nastro per bordi non incolla.	Imbrattamento/Fori dell'ugello ostruiti.	Eliminare l'imbrattamento tramite risciacquo (capitolo 8.3) .
		In caso di forte imbrattamento, ruotare completamente verso l'alto la piastra centrale e, nello stato d'esercizio, liberare i fori inferiori dell'ugello.
Colla troppo fluida/troppo solida, troppo/insufficiente	Temperatura errata, quantità di colla errata.	Regolare la temperatura con i tasti del menu [1-19] sulle cartucce di colla usate. – colla troppo liquida: temperatura -10°C – colla troppo solida: temperatura +10°C event. regolare la quantità di colla con [1-19] .
Applicazione di colla insufficiente in caso di nastri per bordi sottili (a seconda del materiale da ca. 0,5 - 0,8 mm) all'inizio dell'incollaggio.	Pressione insufficiente del nastro per bordi sull'ugello della colla.	Deposito del nastro per bordi all'inizio dell'incollaggio con un pezzo aggiuntivo di nastro per bordi (ca. 20 cm) con stessa altezza dei bordi. Questo pezzo aggiuntivo viene introdotto dietro il nastro per bordi con introduzione bordi.
Il simbolo di errore compare sul display [1-20] .	L'elettronica della macchina ha individuato un grave errore.	Spegnere l'apparecchio premendo l'interruttore ON/OFF [1-8] e lasciarlo raffreddare per alcuni minuti. Riaccendere l'apparecchio con l'interruttore ON/OFF [1-8] . Se viene visualizzato nuovamente il simbolo di errore, contattare il servizio clienti.

Originele gebruiksaanwijzing

1	Veiligheidsvoorschriften.....	50
2	Gebruik volgens de voorschriften	51
3	Technische gegevens	51
4	Symbolen	51
5	Toestelelementen	51
6	Inwerkingstelling.....	52
7	Instellingen.....	52
8	Het werken met de machine	54
9	Onderhoud en verzorging.....	56
10	Speciale gevaaromschrijving voor het milieu.....	56
11	EG-conformiteitsverklaring	57
12	Probleemoplossing.....	57

1 Veiligheidsvoorschriften

1.1 Algemene veiligheidsvoorschriften



WAARSCHUWING! Lees alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen. Wanneer men zich niet aan de waarschuwingen en aanwijzingen houdt, kan dit leiden tot elektrische schokken, brand en/of ernstig letsel.

Bewaar alle veiligheidsinstructies en aanwijzingen om ze later te kunnen raadplegen.

Het begrip „elektrisch gereedschap“ dat in de veiligheidsvoorschriften gebruikt wordt, heeft betrekking op elektrisch gereedschap met netvoeding (met netsnoer) en elektrisch gereedschap met accuvoeding (zonder netsnoer).

1.2 Machinespecifieke veiligheidsvoorschriften

- **De machine alleen bij de geïsoleerde handgrepen vasthouden, omdat de verwarmingseenheid en het lijmondstuk hoge temperaturen bereiken. Er bestaat gevaar van verbranding!**
- **De machine alleen in een goed geventileerde ruimte gebruiken.** Anders bestaat het gevaar dat er bij het werk een te hoge concentratie dampen ontstaat.
- **De machine niet voor bovenhandse werkzaamheden gebruiken.** Bij bovenhands werken bestaat het risico dat er vloeibare en hete lijm op de bediener druppelt.
- **Het apparaat beschermen tegen vocht.** Vocht kan tot een elektrische schok leiden.
- **De kabel tegen hitte, olie of scherpe randen beschermen en uit de buurt houden van verhitte**

machine-elementen. Beschadiging van de kabel kan leiden tot een elektrische schok leiden.

- **Ter voorkoming van gevaarlijke situaties regelmatig de stekker en kabel controleren en deze bij beschadiging door een geautoriseerde onderhoudswerkplaats laten vernieuwen.** Een defect aan de stekker of kabel kan leiden tot een elektrische schok.
- **De stekker niet aan het snoer uit het stopcontact trekken.** De stekker of de kabel kunnen hierdoor worden beschadigd, hetgeen tot een elektrische schok kan leiden.
- **Gebruik alleen een verlengsnoer met randaarde.** Bij gebruik van een verlengsnoer zonder randaarde is de elektrische beveiliging van de machine niet gegarandeerd. Dit kan tot een elektrische schok leiden.
- **Aangesmolten lijmpatronen alleen verwijderen door te spoelen.** Niet-aangesmolten lijmpatronen kunnen met de hand worden uitgenomen.
- **Attentie! Na gebruik van PU-lijm moet de reiniging van het systeem uiterlijk 6 uur na de verwerking plaatsvinden.** Wanneer er bij aansluiting, installatie, inbedrijfstelling, bedrijf, gebruik of onderhoud van de apparaten is afgeweken van de gebruiksaanwijzing of de overige documentatie bij de afzonderlijke apparaten komt de garantie te vervallen.
- **Draag een passende persoonlijke veiligheidsuitrusting:** ademhalingsbescherming ter vermindering van het risico om dampen in te ademen die schadelijk zijn voor de gezondheid, veiligheidshandschoenen bij de omgang met hete machineonderdelen, veiligheidsbril.
- **De Festool kantenlijmer mag alleen in combinatie met de hiervoor door Festool bestemde stationaire inrichting in de werktafel worden ingebouwd.** Door inbouw in andere of zelfgemaakte werktafels kan het elektrisch gereedschap onveilig worden, met mogelijk ernstige ongevallen als gevolg.
- **Alleen originele Festool-accessoires en lijmpatronen gebruiken.** Alleen door Festool geteste en vrijgegeven producten zijn perfect afgestemd op de machine en het gebruik, en vormen geen gevaar voor de gezondheid. Zie voor meer informatie het veiligheidsinformatieblad.
- **Nationale veiligheidsvoorschriften in acht nemen!**

1.3 Emissiewaarden

De volgens EN 60745 bepaalde waarden bedragen gewoonlijk:

Geluidsdrukniveau $L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$

Geluidsvermogensniveau $L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$

Onzekerheid $K = 3 \text{ dB}$

Trillingsemissiewaarde a_h (vectorsom van drie richtingen) en onzekerheid K bepaald volgens 60745:

Trillingsemissiewaarde (3- $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ assig):

Onzekerheid $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

De aangegeven emissiewaarden (trilling, geluid)

- zijn geschikt om machines te vergelijken,
- om tijdens het gebruik een voorlopige inschatting van de trillings- en geluidsbelasting te maken
- en gelden voor de belangrijkste toepassingen van het persluchtgereedschap.

Hogere waarden zijn mogelijk bij andere toepassingen, met ander inzetgereedschap of bij onvoldoende onderhoud. Neem de vrijloop- en stilstandtijden van de machine in acht!

2 Gebruik volgens de voorschriften

De kantenlijmer is geschikt voor het:

- Aanbrengen van kantenbanden van hout, houtachtig materiaal en kunststof, met gebruik van **Festool lijm**.



De gebruiker is aansprakelijk bij gebruik dat niet volgens de voorschriften plaatsvindt; hiertoe behoort ook industrieel continu gebruik.

3 Technische gegevens

Kantenlijmer		KA 65
Vermogen		1200 W
Netspanning		220 - 240 V~
Netfrequentie		50/60 Hz
Kanthoogte		18 - 65 mm *
Kantdikte		0,5 - 3,0 mm *
Binnenradius		> 50 mm *
Opwarmtijd		ca. 8 min
Smelttemperatuur fabrieksinstelling	Niveau 1	190 °C
	Niveau 2	200 °C
Smelttemperatuur instelbereik	Niveau 1/2	100 - 210 °C

Kantenlijmer		KA 65
Aanvoersnelheid	versnel- ling 1	2 m/min
	versnel- ling 2	4 m/min
Beveiligingsklasse		I
Gewicht (zonder lijm- patronen en netsnoer)		7,9 kg

* Afhankelijk van het materiaal

4 Symbolen

Sym- bool	Betekenis
	Waarschuwing voor algemeen gevaar
	Waarschuwing voor elektrische schok
	Waarschuwing voor heet oppervlak!
	Gevaar van beknelling voor vingers en handen!
	Lees de gebruiksaanwijzing en veiligheidsvoorschriften!
	Draag veiligheidshandschoenen!
	Draag een zuurstofmasker!
	Draag een veiligheidsbril!
	Niet met het huisvuil meegeven.
	Tip, aanwijzing
	Handelingsinstructie

5 Toestelementen

- [1-1]** Start-toets
- [1-2]** Toets aanvoersnelheid
- [1-3]** Handgreep
- [1-4]** Draaiknop voor de instelling van de kanthoogte
- [1-5]** Aansluitkabel
- [1-6]** Afzuigaansluiting
- [1-7]** Schakelaar voor voorinstelling temperatuur
- [1-8]** In-/uit-schakelaar
- [1-9]** Borghendel voor spoeling

- [1-10] Aanvoerrol
- [1-11] Kantopname
- [1-12] Middenplaat
- [1-13] Druppelvanger
- [1-14] Lijmmondstuk
- [1-15] Aandrukrol
- [1-16] Handgreep
- [1-17] Steunafel met startmarkering
- [1-18] Klep
- [1-19] Menutoetsen
- [1-20] Display
- [1-21] Bijvultoets

De vermelde afbeeldingen staan in het begin van de gebruiksaanwijzing.

6 Inwerkingstelling



WAARSCHUWING

Ontoelaatbare spanning of frequentie!

Gevaar voor ongevallen

- De netspanning en de frequentie van de stroombron dienen met de gegevens op het typeplaatje overeen te stemmen.
- In Noord-Amerika mogen alleen Festool-machines met een spanningsopgave van 120 V/60 Hz worden ingezet.

6.1 Eerste inbedrijfstelling

- Beschermfolie van de onderzijde van de steunafel [1-17] en het display [1-20] verwijderen.

Bij het eerste gebruik kan er aanmerkelijke rook- en geurvorming ontstaan.

Machine en werkmateriaal niet gebruiken onder 15 °C. Aanbevolen: kamertemperatuur.

6.2 Inbedrijfstelling voorbereiden

- Steunafel monteren [2].
- Netstekker in een geaard stopcontact steken.
- Tenminste twee lijmpatronen in het magazijn inbrengen (hoofdstuk 8.2).
- Verwarmingstemperatuur instellen op de te gebruiken lijmpatronen.

Voorinstelling temperatuur [1-7] volgens fabriek-instelling:

Niveau 1 = 190 °C

Niveau 2 = 200 °C



Via de menutoetsen [1-19] kan de temperatuur worden gewijzigd (hoofdstuk 7.4). Na wijziging vervalt de fabrieksinstelling en wordt de laatst gebruikte temperatuurinstelling automatisch op het gekozen niveau opgeslagen.

6.3 Inschakelen

- In-/uitschakelaar [1-8] 1 x indrukken tot het Festool-logo in het display [1-20] verschijnt.

Machine verhoogt de temperatuur in de opwarmmodus tot de ingestelde temperatuur is bereikt (display [1-20] is rood verlicht).

Machine schakelt naar doorwarmfase (display [1-20] knippert rood/groen).

Machine is klaar voor gebruik (display [1-20] is groen verlicht).

AANWIJZING

Machine niet onbeheerd achterlaten!

- Bij een werkonderbreking van minder dan 15 min de machine in de afkoelmodus zetten (hoofdstuk 6.4).
- Bij een langere onderbreking de machine geheel uitschakelen.

6.4 Uitschakelen

- In-/uitschakelaar [1-8] < 1 s indrukken

Machine verlaagt de temperatuur in de afkoelmodus en schakelt daarna uit.

Display [1-20] is rood verlicht. Ventilatorsymbool wordt weergegeven.

- In-/uitschakelaar [1-8] > 1 s indrukken

Machine schakelt direct uit.

7 Instellingen

7.1 Kanthoogte instellen [3]



De instelling van de kanthoogte is **alleen bij bedrijfstemperatuur** mogelijk! Wordt dit niet in acht genomen, dan kan de machine beschadigd raken.

- Kantenband [3-2] in de kantopname [3-3] inbrengen.
- Met de draaiknop [3-1] de hoogte van de kantopname [3-3] zo instellen, dat de kantenband [3-2] boven en onder aansluit.
- Draaiknop één positie terugdraaien, zodat de kantenband [3-2] kan doorglijden zonder te klemmen.

7.2 Hoeveelheid lijm aanpassen

De benodigde hoeveelheid lijm wordt automatisch ingesteld op de actuele kanthoogte.

Via de menu-toetsen **[1-19]** kan de hoeveelheid lijm (laagdikte) worden aangepast aan de verschillende werkstukmaterialen (**hoofdstuk 7.4**).

7.3 Aanvoersnelheid kiezen

Met de toets **[1-2]** kan de aanvoersnelheid gewijzigd en steeds aan de omtrek van het werkstuk aangepast worden.

Versnelling 1 = 2 m/min

Versnelling 2 = 4 m/min

7.4 Menu-toetsen [1-19]

De volgende instellingen kunnen via de menu-toetsen **[1-19]** worden gewijzigd:

- Hoeveelheid lijm
- Gewenste temperatuur
- Maateenheden

 Wordt binnen 10 s geen menu-toets ingedrukt, dan wordt het menu automatisch verlaten en worden de wijzigingen niet doorgevoerd.

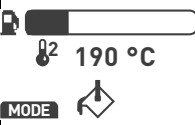
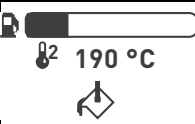
MODE	Modus-toets Door de toets in te drukken kan de te wijzigen waarde (knippert) worden geselecteerd.
   	Pijltoetsen De gekozen waarde kan worden aangepast.
OK	OK Elke wijziging moet met <OK> worden opgeslagen.

7.5 Display [1-20]

In het display **[1-20]** worden de actuele instellingen en bitmapafbeeldingen getoond.

 	Voorinstelling temperatuur [1-7] Niveau 1 (190 °C) / Niveau 2 (200 °C)
 	Aanvoersnelheid [1-2] Versnelling 1 (2 m/min) / Versnelling 2 (4 m/min)

°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	Maateenheden Keuze tussen °C/m, °C/ft, °F/ft of °F/m. °C = graden Celsius m = meter °F = graden Fahrenheit ft = voet
 33,0 m 	Resterende kantlengte** Kantenbandlengte in relatie tot nog aanwezige lijmvoorraad.
      	Hoeveelheid lijm Instelling van de gewenste hoeveelheid lijm.
130 ➡ 190 °C	Werkelijke en gewenste temperatuur Tijdens opwarmmodus, display [1-20] is rood verlicht.
190 °C	Gewenste temperatuur Bedrijfsklaar, display [1-20] is groen verlicht.
  	Bijvultoes [1-21] ingedrukt De lijmaanvoer loopt terug voor het bijvullen.
 	Klep [1-18] openen De lijmaanvoer is voor het bijvullen teruggelopen. Klep [1-18] kan geopend worden.
  	Lijmpatronen inbrengen Lijmpatronen kunnen in het magazijn worden bijgevuld.
 	Klep [1-18] sluiten Na het sluiten van de klep [1-18] kan het werk worden voortgezet.
  	Bijvullen beëindigd Lijmaanvoer loopt naar voren en bouwt druk op de lijmpatronen op.
 	Kantaanvoer gereed Kantenband binnen 20 s in kantopname [1-11] invoeren. Resterende tijd wordt weergegeven. Na afloop van de tijd zonder invoer van een kantenband moet de start-toets [1-1] opnieuw worden ingedrukt.

	Kantenband in startpositie Kantenband kan nu worden aan-gebracht door de start-toets [1-1] in te drukken. Aanvoer start en leidt het kantenband door de machine.
	Kantenband verwijderen Reeds ingelegd kantenband wordt bij het inschakelen herkend. Ver-zoek om het kantenband te ver-wijderen. Hiervoor de start-toets [1-1] indrukken tot het kanten-band is doorgelopen.
	Spoelstand bereikt Middenplaat [1-12] is geheel neergelaten en in de spoelstand gebracht.
	Het spoelproces start Start-toets [1-1] is ingedrukt. Na 1 s start het spoelproces.
	Het spoelproces wordt uitge-voerd Lijmondstukken zijn open, druk op lijmpatronen is opgebouwd. Indicatie van de actuele status.
	Afkoelmodus Machine verlaagt de tempera-tuur tijdens de afkoelmodus en schakelt daarna uit. Afkoelmo-dus wordt bereikt wanneer: – in-/uitschakelaar [1-8] < 1 s wordt ingedrukt – er langer dan 15 min geen be-diening plaatsvindt Machine wordt opnieuw inge-schakeld door de start-toets [1-1] in te drukken of de in-/uitscha-kelaar [1-8] aan te tippen.
	Foutsymbool Probleemoplossing (hoofdstuk 12).

** Automatische berekening aan de hand van actu-eel vastgelegde kanthoogte

7.6 Afzuiging



VOORZICHTIG

Opstijgende dampen tijdens het lijmp proces!

- Voor een goede ventilatie zorgen.
- Afzuiging gebruiken.
- Altijd de nationale voorschriften in acht nemen.

Aan de afzuigaansluiting **[1-6]** kan een afzuigslang met een diameter van 27 mm worden aangesloten.

8 Het werken met de machine



WAARSCHUWING

Hoge temperaturen bij verwarmingseenheid en lijmondstuk!

Gevaar van verbranding bij aanraking

- Geschikte veiligheidshandschoenen dragen!
- Machine alleen aan geïsoleerde handgrepen **[1-3]**, **[1-16]** vasthouden!



WAARSCHUWING

Beweegbaar werkstuk!

Letselgevaar door verschuivend werkstuk

- Werkstuk zo bevestigen, dat het tijdens de be-werking niet kan bewegen.



VOORZICHTIG

Uithardende PU-lijm zet zich in de machine vast!

Beschadiging van het apparaat - garantie komt te vervallen

- Na gebruik van PU-lijm moet de reiniging van het systeem uiterlijk 6 uur na de verwerking plaatsvinden **zie hoofdstuk 8.5**.

8.1 Kantenband vastlijmen

- Kantenband met een overmaat van ca. 10 cm af-korten.
- Machine inschakelen **[1-8]**.

- Temperatuurniveau kiezen **[1-7]**.

*Display **[1-20]** is rood verlicht = Werkelijke en gewenste temperatuur worden aangegeven. Machine is nog niet klaar voor gebruik.*

*Display **[1-20]** is groen verlicht = Bedrijfstemperatuur bereikt. Gewenste temperatuur wordt weergegeven.*

Machine is nu klaar voor gebruik.

- Gewenste instellingen uitvoeren (**hoofdstuk 7**).

- Start-toets **[1-1]** 1 x indrukken.

Kantaanvoer start.

- Binnen 20 s het kantenband in de kantopname **[1-11]** invoeren.

*Resterende tijd wordt in het display **[1-20]** weergegeven.*

*Kantenband wordt automatisch tot de detectiecel **[3-4]** ingevoerd.*

Aanvoer stopt.

- Met behulp van de startmarkering **[4-2]** de machine bij het werkstuk **[4-1]** op ca. 2 cm afstand van de aandrukrol **[4-3]** positioneren **[4]**. Startmarkering **[4-2]** en de rand van het werkstuk liggen hierbij in één lijn.

- Start-toets **[1-1]** opnieuw indrukken.

Aanvoer start.

Wachten tot de kantenband met lijm tevoorschijn komt.

- Machine tegen het werkstuk aan drukken en er van rechts naar links langs voeren **[5]**. Druk uitoefenen op de steunafel en tegen het werkstuk. Geen druk in aanvoerrichting nodig.

Machine wordt door de kantaanvoer automatisch voorwaarts bewogen.

Na een complete doorloop van de kantenband schakelt de aanvoerbeweging na een korte na-looptijd automatisch uit.

8.2 Lijmpatronen bijvullen **[6]**

- Bijvultoets **[6-1]** indrukken.

*Lijmaanvoer **[6-2]** loopt terug.*

- Klep **[6-3]** openen.

- Lijmpatronen in het magazijn inbrengen.

- Klep **[6-3]** sluiten.

- Wachten tot de lijmaanvoer **[6-2]** naar voren is gelopen en druk op de patronen heeft opgebouwd.

Het bijvullen is beëindigd, het werk met de machine kan worden voortgezet.

8.3 Spoeling van lijmpatronen



WAARSCHUWING

Onmiddellijk na het indrukken van de borghendel **[1-8] en het gelijktijdig neerlaten van de middenplaat **[1-12]** (spoelstand) kan lijm vrijkomen!**

Gevaar van verbranding, materiële schade door hete lijm

- Druppelvanger verwijderen en een grotere bak, bijv. kartonnen doos, onder de machine plaatsen.

Hierbij wordt lijm zonder kantenband doorgedrukt voor het uitvoeren van:

- kleurwisseling bij lijmpatronen
- lijmwisseling van EVA- naar PU-lijm
- spoeling van PU-lijm uit de machine met reinigingspatronen



Voor een complete spoeling zijn ca. drie lijmpatronen nodig.



Indien meer lijmpatronen zijn gewenst, de bijvultoets **[1-21]** indrukken en de procedure herhalen.

- Machine aan de rand van de tafel zetten **[7]**.
- Druppelvanger **[1-13]** verwijderen.
- Bak voor het opvangen van de hete lijm eronder plaatsen.
- Bijvultoets **[1-21]** indrukken.
Lijmaanvoer loopt terug.
- Klep **[1-18]** openen.
- Volledige lijmpatronen uitnemen.
- Nieuwe lijmpatronen inbrengen.
- Klep **[1-18]** sluiten.
- Maximale kanthoogte met de draaiknop voor de instelling van de kanthoogte **[1-4]** instellen.
- Borghendel voor spoeling **[1-9]** indrukken en tegelijkertijd de draaiknop voor de instelling van de kanthoogte **[1-4]** tegen de klok in draaien tot de middenplaat **[1-12]** onderaan de machine aanslaat.
Spoelstand is bereikt.
- Start-toets **[1-1]** > 1 s indrukken.
*In het display **[1-20]** verschijnt het symbool voor de voorbereiding van het spoelen. Dit start na 1 s.*

- Spoelproces uitvoeren tot er nieuwe lijm in het lijmondstuk **[1-14]** verschijnt.
Lijmondstukken zijn open, druk op lijmpatronen is opgebouwd.
*In het display **[1-20]** verschijnt het symbool van het spoelen met statusindicatie.*
- Spoelproces onderbreken: Start-toets **[1-1]** opnieuw indrukken.
Lijmondstukken zijn open, druk op lijmpatronen is onderbroken.
- Spoelen beëindigen en spoelstand verlaten: Draaiknop voor de instelling van de kanthoogte **[1-4]** met de klok mee draaien.
Middenplaat gaat omhoog, lijmondstukken zijn gesloten, druk op lijmpatronen is beëindigd.
*Display **[1-20]** geeft normale gereed-stand aan.*
- Druppelvanger **[1-13]** weer inbrengen.

8.4 Speciale aanwijzingen voor het werken met PU-lijm

- Temperatuurniveaus op 140° en 190° voorprogrammeren (zie hoofdstuk 6.2).
- Temperatuur op 140 °C instellen.
- Open een blik PU-lijm met een blikopener, verwijder de lijmpatroon.
- Verwijder het omhullende inliner-papier.
- Plaats de patroon en verlijm de kanten.



De PU-lijmpatroon moet geheel door het systeem geperst worden om het systeem volledig met PU-lijm te vullen.

8.5 Spoeling ter verwijdering van PU-lijm uit de machine



Direct na beëindiging van de werkzaamheden, maar uiterlijk 6 uur erna, moet een spoelproces worden uitgevoerd om een chemische reactie van de PU-lijm in het systeem te voorkomen.

- Breng het apparaat in de spoelmodus (zie hoofdstuk 8.3).
- Stel de temperatuur op 140 °C in.
- Vul een spoelpatroon en spoel compleet door.
- Verander de temperatuur in 190 °C.
- Spoel minstens drie EVA-lijmpatronen door tot het spoelmiddel volledig uit het apparaat is verwijderd en het systeem geheel met EVA-lijm is gevuld.

8.6 Na afloop van het werk

- Machine uitschakelen en vrijstaand laten afkoelen.

- Indien nodig het lijmondstuk **[1-14]** voorzichtig met een houten staafje schoonmaken. Geen metalen of licht ontvlambaar middel gebruiken!
- Druppelvanger **[1-13]** uitnemen en voor het reinigen ondersteboven keren.

Neem de volgende aanwijzingen in acht:

- Alleen een **volledig afgekoelde machine** in de Systainer plaatsen.
- Machine niet in ingestelde spoelmodus transporteren, omdat er dan lijm kan vrijkomen.

9 Onderhoud en verzorging



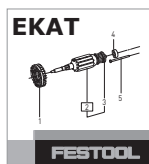
WAARSCHUWING

Gevaar voor letsel, elektrische schokken

- Haal vóór alle onderhouds- en reinigingswerkzaamheden de stekker altijd uit het stopcontact!
- Alle onderhouds- en reparatiewerkzaamheden, waarvoor het vereist is de motorbehuizing te openen, mogen alleen door een geautoriseerde onderhoudswerkplaats worden uitgevoerd.
- Machine altijd schoon houden. Hiervoor **hoofdstuk 8.3** en **8.6** in acht nemen!
- Kunststof glijplaat **[2-1]** (slijtdeel) kan bij beschadiging worden vervangen door de vier schroeven aan de onderkant van de steunafel **[1-17]** los te draaien.
- Ventilatieopeningen van het elektrisch gereedschap vrij en schoon houden, zodat koeling gegarandeerd is.
- Droog en stofvrij opslaan.



Klantenservice en reparatie alleen door producent of servicewerkplaatsen: Dichtstbijzijnde adressen op:



Alleen originele Festool-reserveonderdelen gebruiken! Bestelnr. op:

10 Speciale gevaaromschrijving voor het milieu



Geef het apparaat niet met het huisvuil mee! Voer de apparaten, accessoires en verpakkingen op milieuvriendelijke wijze af! Neem de geldende nationale voorschriften in acht.

Alleen EU: Volgens de Europese richtlijn inzake gebruikte elektrische en elektronische apparaten en de vertaling hiervan in de nationale wetgeving dienen oude elektroapparaten gescheiden te worden ingezameld en op milieuvriendelijke wijze te worden afgevoerd.

Informatie voor REACH:

2006/42/EG, 2004/108/EG (tot 19.04.2016), 2014/30/EU (vanaf 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+ A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.

11 EG-conformiteitsverklaring

Kantenlijmer	Serie-nr.
KA 65	10000233
Jaar van de CE-markering:2013	

Wij verklaren en stellen ons ervoor verantwoordelijk dat dit product volledig voldoet aan de volgende normen en normatieve documenten:

ppa. Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel

Hoofd onderzoek, ontwikkeling en technische documentatie

12 Probleemoplossing

Probleem	Mogelijke oorzaken	Oplossingen
Lopend bedrijf stopt.	Klep [1-18] is open. Bij het openen van de klep tijdens bedrijf stopt de lijmtoevoer. Aanvoerbeweging loopt echter verder.	Klep [1-18] sluiten.
	Foutmelding (wordt in het display [1-20] weergegeven): kantenband is nog aanwezig.	Kantenband verwijderen.
Machine schakelt uit.	Machine bevindt zich in de afkoelmodus < 50 °C	Machine opnieuw inschakelen door de start-toets [1-1] in te drukken.
Displayverlichting wordt rood.	Machine schakelt na 15 min zonder bediening in de afkoelmodus.	Machine opnieuw inschakelen door de start-toets [1-1] in te drukken.
Aanvoer schakelt uit voor invoer van de kantenband.	Het tijdsbereik van 20 s is overschreden.	Aandrijving opnieuw starten door de start-toets [1-1] in te drukken.
Aanvoer schakelt niet uit ondanks doorgetrokken kantenband.	Detectiecel [3-4] is verontreinigd.	Detectiecel [3-4] voorzichtig schoonmaken.
Het display toont de oproep om het kantenband te verwijderen, hoewel er geen kantenband is ingelegd.		
Kantenband lijmt niet.	Verontreiniging/openingen mondstuk zijn verstopt.	Verontreiniging door spoelen opheffen (hoofdstuk 8.3).
		Bij sterke verontreiniging de middenplaat helemaal naar boven draaien en in bedrijfstoestand de onderste mondstukopeningen doorsteken.

Probleem	Mogelijke oorzaken	Oplossingen
Lijm te vloeibaar/te vast, te veel/te weinig	Verkeerde temperatuur, verkeerde hoeveelheid lijm ingesteld.	Temperatuur via de menuknoppen [1-19] op de te gebruiken lijmpatronen instellen. – te vloeibare lijm: temperatuur - 10°C – te vaste lijm: temperatuur +10°C eventueel hoeveelheid lijm aanpassen met [1-19].
Bij dunne kantenbanden (afhankelijk van het materiaal bij ca. 0,5 - 0,8 mm) is de lijmlaag aan het begin van de verlijming gebrekkig.	Onvoldoende druk van de kantenband tegen het lijmmondstuk.	Een extra stuk kantenband (ca. 20 cm) met dezelfde kanthoogte aan het begin van de verlijming achter de kantenband plaatsen. Dit extra stuk wordt achter de kantenband met de kantaanvoer ingevoerd.
Foutsymbool verschijnt in het display [1-20] .	Door de elektronica van de machine is een ernstige fout herkend.	Machine uitschakelen door de in-/uitschakelaar [1-8] in te drukken en enkele minuten laten afkoelen. Machine opnieuw inschakelen door de in-/uitschakelaar [1-8] in te drukken. Wordt het foutsymbool opnieuw weergegeven, dan contact opnemen met de klantendienst.

Originalbruksanvisning

1	Säkerhetsanvisningar	59
2	Avsedd användning	60
3	Tekniska data	60
4	Symboler	60
5	Maskindelar	60
6	Driftstart	61
7	Inställningar	61
8	Arbeta med maskinen	63
9	Underhåll och skötsel	65
10	Miljö	65
11	EG-förklaring om överensstämmelse..	65
12	Problemåtgärdande	65

1 Säkerhetsanvisningar

1.1 Allmänna säkerhetsanvisningar



WARNING! Läs och följ alla säkerhetsanvisningar och instruktioner. Om man inte följer varningsmeddelanden och anvisningar kan det leda till elstöt, brand och/eller svåra personskador.

Spara alla säkerhetsanvisningar och andra anvisningar för framtida bruk.

Med begreppet "Elverktyg" som används i säkerhetsanvisningarna menas nätdrivna elverktyg (med nätkabel) och batteridrivna elverktyg (utan nätkabel).

1.2 Maskinspecifika säkerhetsanvisningar

- **Håll alltid verktyget i de isolerade handtagen, eftersom värmeenheten och limmunstycket blir mycket varma. Risk för brännskador!**
- **Använd endast verktyget i väl ventilerade rum.** Annars finns risk att koncentrationen av ånga blir för hög under arbetet.
- **Verktyget ska inte användas ovanför huvudhöjd.** Vid arbete över huvudhöjd finns risk att hett, flytande lim droppar ner på användaren.
- **Skydda verktyget mot väta.** Vätan kan leda till elstöt.
- **Skydda kabeln mot värme, olja och vassa kanter och håll den borta från varma maskindelar.** Om kabeln är skadad finns risk för elstöt.
- **Kontrollera kontakten och kabeln regelbundet för att undvika risker, och låt en auktoriserad serviceverkstad byta ut dem om de är skadade.**

Om kontakten eller kabeln är skadad kan det leda till elstöt.

- **Dra inte ut kontakten ur eluttaget genom att dra i kabeln.** Då kan kontakten eller kabeln skadas och orsaka elstöt.
- **Använd endast jordade förlängningskablar.** Om en förlängningskabel utan skyddsledare används, är verktyget inte ordentligt elskyddat. Det kan leda till elstöt.
- **Smälta limpuckar får endast tas bort genom spolning.** Ej smälta limpuckar kan tas bort för hand.
- **OBS! När PU-lim har använts måste systemet rengöras senast 6 timmar efter arbetet!** Om avvikelser från bruksanvisningen och övriga underlag för de enskilda maskinerna uppstår vid anslutning, installation, idrifttagning, drift, användning och underhåll av maskinerna, upphör garantin att gälla.
- **Använd lämplig skyddsutrustning:** Andningskydd för hälsofarliga ångor, arbetshandskar för varma delar, skyddsglasögon.
- **Festools kantlimmare får endast monteras i arbetsbord i kombination med därtill avsett stativ från Festool.** Om det monteras på andra arbetsbord eller egentillverkade bord kan elverktyget bli instabilt och orsaka svåra olyckor.
- **Använd endast Festool originaltillbehör och limpuckar från Festool.** Endast produkter som testats och godkänts av Festool är riskfria att använda och dessutom perfekt avstämda för verktyget och användningen. För ytterligare information, se säkerhetsdatabladet.
- **Följ de nationella säkerhetsföreskrifterna!**

1.3 Emissionsvärden

De värden som fastställts enligt EN 60745 uppgår vanligtvis till:

Ljudtrycksnivå $L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$

Ljudeffektnivå $L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$

Osäkerhet $K = 3 \text{ dB}$

Svängningsemissionsvärde a_h (vektorsumma i tre riktningar) och osäkerhet K fastställda enligt 60745:

Svängningsemissionsvärde $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$
(3-axligt):

Osäkerhet $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

De angivna emissionsvärdena (vibration, ljud)

- används för maskinjämförelse,
- kan även användas för preliminär uppskattning av vibrations- och bullernivå under arbetet,
- representerar elverktygets huvudsakliga användningsområden.

Värdena kan öka vid andra användningsområden, med andra verktyg eller otillräckligt underhåll. Observera maskinens tomgång- och stilleståndstider!

2 Avsedd användning

Kantlimmaren är lämplig för:

- Limning av kantlister av trä, träliknande material och plast med hjälp av andra **limsorter från Festool**.



Vid felaktig användning ligger ansvaret på användaren, även när det gäller industriell, kontinuerlig drift.

3 Tekniska data

Kantlimmare		KA 65
Effekt		1200 W
Nätspänning		220–240 V~
Nätfrekvens		50/60 Hz
Kanthöjd		18 - 65 mm *
Kanttjocklek		0,5 - 3,0 mm *
Innerradie		> 50 mm *
Uppvärmningstid		ca 8 min
Fabriksinställd smälttemperatur	Steg 1	190 °C
	Steg 2	200 °C
Inställningsområde för smälttemperatur	Steg 1/2	100 - 210 °C
Matningshastighet	1:a växeln	2 m/min
	2:a växeln	4 m/min
Skyddsklass		I
Vikt (utan limpuckar och nätkabel)		7,9 kg

* Beroende på materialet

4 Symboler

Symbol Betydelse



Varning för allmän risk!



Varning för elstötar



Varning för varm yta!



Klämrisk för fingrar och händer!



Läs bruksanvisningen och säkerhetsanvisningarna!



Använd arbetshandskar!



Använd andningsskydd!



Använd skyddsglasögon!



Kasta inte i produkten i hushållssoporna.



Tips, information



Bruksanvisning

5 Maskindelar

- [1-1] Startknapp
- [1-2] Knapp för matningshastighet
- [1-3] Handtag
- [1-4] Vridknapp för inställning av kanthöjd
- [1-5] Nätkabel
- [1-6] Utsugsrör
- [1-7] Knapp för temperaturinställning
- [1-8] Strömbrytare
- [1-9] Säkerhetsspak för spolning
- [1-10] Indragningsvals
- [1-11] Kanthållare
- [1-12] Mittplatta
- [1-13] Droppskydd
- [1-14] Limmunstycke
- [1-15] Pressvals
- [1-16] Handtag
- [1-17] Arbetsplatta med startmarkering
- [1-18] Lucka
- [1-19] Menyknappar
- [1-20] Display

[1-21] Påfyllningsknapp

De angivna bilderna finns i början av bruksanvisningen.

6 Driftstart**VARNING****Otillåten spänning eller frekvens!****Olycksrisk**

- Strömkällans nätspänning och frekvens måste stämma överens med uppgifterna på märkplåten.
- I Nordamerika får bara Festool-maskiner med märkspänning 120 V/60 Hz användas.

6.1 Första gången maskinen används

- Ta bort skyddsplasten från stödplattans undersida **[1-17]** och från displayen **[1-20]**.



Första gången verktyget används kan det ryka och lukta mycket.



Använd inte verktyget och arbetsmaterialet i temperaturer under 15 °C. Rekommendation: rumstemperatur.

6.2 Förbereda användningen

- Montera arbetsplattan **[2]**.
- Sätt i nätkontakten i ett jordat eluttag.
- Lägg i minst två limpuckar i magasinet (**kapitel 8.2**).
- Ställ in rätt värmetemperatur för de limpuckar som används.

Temperaturinställning **[1-7]** motsvarande fabriksinställningen:

Steg 1 = 190 °C

Steg 2 = 200 °C



Temperaturen kan ändras med menyknapparna **[1-19]** (**kapitel 7.4**). När man gjort en egen inställning försvinner fabriksinställningen, och den senaste temperaturinställningen sparas automatiskt för det valda steget.

6.3 Tillkoppling

- Tryck på strömbrytaren **[1-8]** 1 gång tills Festools logotyp visas på displayen **[1-20]**.

*Verktyget ökar temperaturen i uppvärmningsläget tills den inställda temperaturen har uppnåtts (displayen **[1-20]** lyser röd).*

*Verktyget övergår till genomvärmningsfasen (displayen **[1-20]** blinkar röd/grön).*

*Verktyget är driftklart (displayen **[1-20]** lyser grön).*

OBS**Lämna inte verktyget utan uppsikt!**

- Vid avbrott i arbetet som är kortare än 15 minuter ska verktyget vara i avkylningsläge (**kapitel 6.4**).
- Vid längre avbrott ska det stängas av helt.

6.4 Frånkoppling

- Tryck på strömbrytaren **[1-8]** < 1 sekund
Temperaturen sänks i avkylningsläget och verktyget stängs sedan av.

*Displayen **[1-20]** lyser röd, fläktsymbolen visas.*

- Tryck på strömbrytaren **[1-8]** > 1 sekund
Verktyget kopplas omedelbart ifrån.

7 Inställningar**7.1 Ställa in kanthöjden [3]**

Kanthöjden kan **bara ställas in vid arbetstemperatur!** Om det inte beaktas kan verktyget skadas.

- Stick in kantlisten **[3-2]** i kanthållaren **[3-3]**.
- Ställ in höjden på kanthållaren **[3-3]** med vridknappen **[3-1]**, så att kantlisten **[3-2]** ligger an upptill och nedtill.
- Vrid tillbaka vridknappen ett snäpp, så att kantlisten **[3-2]** kan glida igenom utan att fastna.

7.2 Anpassa limmängden

Limmängden ställs automatiskt in på den aktuella kanthöjden.

Med menyknapparna **[1-19]** kan man anpassa limmängden (skiktjockleken) till olika material (**kapitel 7.4**).

7.3 Välja matningshastighet

Matningshastigheten kan ändras med knappen **[1-2]** och kan när som helst anpassas till arbetsobjektets kontur.

1:a växeln 1 = 2 m/min

2:a växeln 1 = 4 m/min

7.4 Menyknappar[1-19]

Följande inställningar kan ändras med menyknapparna **[1-19]**:

- Limmängd
- Inställd temperatur
- Måttenheter

 Om man inte trycker på någon menyknapp inom 10 sekunder, stängs menyerna automatiskt och inga ändringar sparas.

MODE	Lägesknapp När man tryckt på knappen kan man välja det värde som ska ändras (blinkar).
 	Pilknappar Det valda värdet kan ändras.
OK	OK Alla ändringar måste sparas med <OK>.

7.5 Display[1-20]

På displayen [1-20] visas de aktuella inställningarna och informationsbilderna.

 	Inställd temperatur [1-7] Steg 1 (190 °C) / steg 2 (200 °C)
 	Matningshastighet[1-2] 1:a växeln 1 (2 m/min) / 2:a växeln 2 (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	Måttenheter Val mellan °C/m, °C/ft, °F/ft eller °F/m. °C = grader Celsius m = meter °F = grader Fahrenheit ft = fot
 33,0 m	Återstående kantlängd** Kantlistlängd beroende på tillgänglig limmängd.
 	Limmängd Inställning av önskad limmängd.
130 ➔ 190 °C	Faktisk temperatur och inställd temperatur I uppvärmningsläget lyser displayen [1-20] röd.
190 °C	Inställd temperatur Driftklart, displayen [1-20] lyser grön.
 	Påfyllningsknappen [1-21] intryckt Limmatningen går tillbaka för påfyllning.

	Öppna luckan [1-18] Limmatningen har gått tillbaka för påfyllning. Luckan [1-18] kan öppnas.
	Lägga i limpuckar Limpuckar kan fyllas på i magasinet.
	Stänga luckan [1-18] När luckan har stängts [1-18] kan arbetet fortsätta.
	Påfyllning avslutad Limmatningen går framåt och trycker mot limpuckarna.
	Kantindragningen redo Stick in kantlisten i kanthållaren [1-11] inom 20 sekunder. Återstående tid visas. Om tiden går utan att någon kantlist sticks in, måste man trycka på startknappen [1-1] igen.
	Kantlist i startposition Nu kan man limma kantlisten genom att trycka på startknappen [1-1]. Indragningen startar och matar kantlisten genom verktyget.
	Ta bort kantlist Om det redan sitter en kantlist i verktyget, identifieras detta vid tillkopplingen. Man uppmanas att ta bort kantlisten. Tryck då på startknappen [1-1] tills kantlisten har dragits igenom.
	Spolläget har nåtts Mittplattan [1-12] har sänkts helt och ställts i spolläge.
	Spolningen har startat Startknappen [1-1] har tryckts in. Spolningen startar efter 1 sekund.
	Spolningen utförs Limmunstyckena är öppna och tryck byggs upp mot limpuckarna. Aktuell status visas.

 180 °C	Avkylningsläge Verktöget sänker temperaturen i avkylningsläget och stängs sedan av. Avkylningsläget nås när: – Strömbrytaren [1-8] trycks in < 1 sekund – Verktöget inte används på 15 minuter Verktöget kan kopplas till igen med startknappen [1-1] eller en kortvarig tryckning på strömbrytaren [1-8] .
	Felsymbol Problemåtgärdande (kapitel 12).

** Automatisk beräkning av aktuell kanthöjd

7.6 Utsug

 **OBSERVERA**

Ångor uppstår under limningen!

- Se till att ha god ventilation.
- Använd utsug.
- Följ alltid de nationella föreskrifterna.

En sugslang med 27 mm diameter kan anslutas till utsugsröret **[1-6]**.

8 Arbeta med maskinen

  **VARNING**

Värmeenheten och limmunstycket är mycket varma!

Risk för brännskador vid kontakt

- Använd lämpliga arbetshandskar!
- Håll alltid verktöget i de isolerade handtagen **[1-3]**, **[1-16]**!

 **VARNING**

Arbetsobjektet rör sig!

Risk för personskador om arbetsobjektet glider ur läge

- Fäst alltid arbetsobjektet ordentligt, så att det inte kan förflytta sig under arbetet.

 **OBSERVERA**

PU-limmet fastnar i verktöget när det härdar!

Skador på maskinen – garantin upphör

- När PU-lim har använts måste systemet rengöras senast 6 timmar efter arbetet (**se kapitel 8.5**).

8.1 Limma kantlist

- Kapa kantlisten med ca 10 cm materiallängd tillgodo.
- Koppla till verktöget **[1-8]**.
- Välj temperatursteg **[1-7]**.
*Displayen **[1-20]** lyser röd = Är- och Bör-temperaturen visas. Verktöget är inte driftklart än.*
*Displayen **[1-20]** lyser grön = arbetstemperaturen har nåtts. Den inställda temperaturen visas. Nu är verktöget driftklart.*
- Gör önskade inställningar (**kapitlet 7**).
- Tryck på startknappen **[1-1]** en gång.
Kantindragningen startar.
- Stick in kantlisten i kanthållaren **[1-11]** inom 20 sekunder.
*Återstående tid visas på displayen **[1-20]**.*
*Kantlisten dras automatiskt in till fotocellen **[3-4]**.*
Indragningen stannar.
- Använd startmarkeringen **[4-2]** för att placera **[4]** arbetsobjektet **[4-1]** ca 2 cm från pressvalsen **[4-3]**. Startmarkeringen **[4-2]** och arbetsobjektets kant är då i linje.
- Tryck på startknappen **[1-1]** på nytt.
Indragningen startar.
Vänta tills kantlisten syns med lim på.
- Tryck verktöget mot arbetsobjektet och för det utmed kanten från höger till vänster **[5]**. Pressa hela tiden mot stödplattan och mot arbetsobjektet. Man behöver inte pressa i matningsriktningen.
Verktöget rör sig automatiskt framåt genom kantmatningen.
När hela kantlisten är limmad stannar frammatningen automatiskt efter en kort stund.

8.2 Fyll på med limpuckar **[6]**

- Tryck på påfyllningsknappen **[6-1]**.
*Limmatningen **[6-2]** går tillbaka.*
- Öppna luckan **[6-3]**.
- Lägg i limpuckarna i magasinet.

- Stäng luckan **[6-3]**.
 - Vänta tills limmatningen **[6-2]** har gått framåt och tryck har byggts upp mot limpuckarna.
- Påfyllningen avslutas och arbetet kan fortsätta.*

8.3 Spola limpuckarna



VARNING

Limmet kan rinna ut omedelbart efter det att säkerhetsspaken **[1-8] manövrerats och man samtidigt sänker mittplattan **[1-12]** (spolläget)!**

Risk för brännskador och materialskador på grund av hett lim

- Ta bort droppskyddet och ställ en stor behållare, till exempel en kartong, under verktyget.

Här pressas limmet igenom utan kantlist för att:

- Byta färg på limpuckar
- Byta lim från EVA- till PU-lim
- Spola ur PU-lim ur verktyget med rengöringspatroner

 Det krävs ungefär tre limpuckar för en komplett spolning.

 Om fler limpuckar behövs, tryck på påfyllningsknappen **[1-21]** och upprepa proceduren.

- Ställ verktyget på bordskanten **[7]**.
- Ta bort droppskyddet **[1-13]**.
- Ställ behållaren under verktyget för att samla upp det heta limmet.
- Tryck på påfyllningsknappen **[1-21]**.
Limmatningen går tillbaka.
- Öppna luckan **[1-18]**.
- Ta bort hela limpuckar.
- Lägg i nya limpuckar.
- Stäng luckan **[1-18]**.
- Ställ in maximal kanthöjd med vridknappen **[1-4]**.
- Tryck på säkerhetsspaken för spolningen **[1-9]** och vrid samtidigt vridknappen moturs, för att ställa in kanthöjden **[1-4]** tills mittplattan **[1-12]** går emot nedtill på verktyget.
Spolläget har nåtts.
- Tryck på startknappen **[1-1]** > 1 sekund.
*På displayen **[1-20]** visas symbolen för spolningsförberedelse. Den startar efter 1 sekund.*

- Spola ända tills nytt lim syns i limmunstycket **[1-14]**.

Limmunstyckena är öppna och tryck byggs upp mot limpuckarna.

*På displayen **[1-20]** visas symbolen för spolningen med statusvisning.*

- Avbryta spolningen: Tryck på startknappen **[1-1]** igen.
Limmunstyckena är öppna, inget tryck ligger på mot limpuckarna.
- Avsluta spolningen och lämna spolläget: Vrid vridknappen medurs för inställning av kanthöjden **[1-4]**.
*Mittplattan lyfts, limmunstyckena är stängda, inget tryck ligger längre på limpuckarna. Displayen **[1-20]** visar normal beredskap.*
- Haka på droppskyddet **[1-13]** igen.

8.4 Särskild information för arbete med PU-lim

- Ställ i förväg in temperaturstegen på 140° och 190° (**se kapitel 6.2**).
- Ställ in temperaturen på 140 °C.
- Öppna limbehållaren med en konservöppnare och ta ut limpuckarna.
- Ta bort skyddspappret.
- Lägg i puckarna som vanligt och limma kanten.



PU-limpuckarna måste pressas igenom systemet fullständigt för att det ska fyllas med lim.

8.5 Spolning för att avlägsna PU-lim ur verktyget



Omedelbart efter arbetet, eller allra senast efter 6 timmar, måste systemet spolas ur för att förhindra en kemisk reaktion.

- Ställ in spolläget i maskinen (**se kapitel 8.3**).
- Ställ in temperaturen på 140 °C.
- Lägg i en rengöringspatron och spola igenom systemet helt och hållet.
- Ställ om temperaturen på 190° C.
- Spola igenom minst tre EVA-limpuckar tills allt spolmedel har försvunnit ur maskinen och systemet är helt fyllt med EVA-lim.

8.6 Efter arbetet

- Stäng av verktyget och låt det svalna fristående.
- Limmunstycket **[1-14]** kan vid behov rengöras försiktigt med en trälist. En list av metall eller lättantändligt material får inte användas!

- Ta bort droppskyddet **[1-13]** och vänd verktyget uppochner för att rengöra det.

Observera följande anvisningar:

- **Verktyget måste ha svalnat helt** innan det ställs ner i en Systainer.
- Transportera inte verktyget med spolläget inställt, eftersom lim då kan rinna ut.

9 Underhåll och skötsel



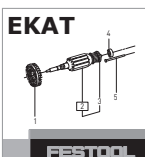
VARNING

Risk för personskada, elstöt

- Dra alltid ut nätkontakten före alla underhålls- och servicearbeten på maskinen!
- Allt underhålls- och reparationsarbete som kräver att motorns hölje öppnas får endast utföras av behöriga serviceverkstäder.
- Håll alltid verktyget rent. Följ **kapitel 8.3** och **8.6** för detta!
- Om Plast-glidplattan **[2-1]** (sliddel) skadas, kan den lossas med de fyra skruvarna på undersidan av stödplattan **[1-17]** och bytas ut.
- Håll verktygets ventilationshål fria och rena för att kylningen ska fungera ordentligt.
- Förvara verktyget torrt och dammfritt.

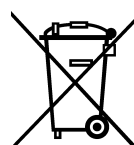


Service och reparation ska endast utföras av tillverkaren eller serviceverkstäder.



Använd bara Festools originalreservdelar! Art.nr nedan

10 Miljö



Släng inte maskinen i hushållssoporna! Se till att verktyg, tillbehör och förpackningar lämnas till miljövänlig återvinning. Följ gällande nationella föreskrifter.

Endast EU: Enligt EU-direktivet om gamla el- och elektronikverktyg samt nationell rätt måste uttjänta elverktyg källsorteras och återvinnas på ett miljövänligt sätt.

Information om REACH:

11 EG-förklaring om överensstämmelse

Kantlimmare	Serienr
KA 65	10000233
År för CE-märkning:2013	

Vi förklarar på eget ansvar att denna produkt uppfyller alla krav enligt följande direktiv, normer eller normgivande dokument:

2006/42/EG, 2004/108/EG (til 19.04.2016), 2014/30/EU (fr o m 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+ A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.

ppa. Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel

Chef för forskning, utveckling, teknisk dokumentation

12 Problemåtgärdande

Problem	Möjliga orsaker	Åtgärder
Verktyget stannar.	Luckan [1-18] är öppen. Om man öppnar luckan under drift avstannar limtillförseln, men frammatningen fortsätter.	Stäng luckan [1-18] .
	Felmeddelande (visas på displayen [1-20]): Kantlisten ligger fortfarande kvar.	Ta bort kantlisten.
Verktyget kopplas ifrån.	Verktyget är i avkylningsläge < 50 °C	Koppla till verktyget igen genom att trycka på startknappen [1-1] .

Problem	Möjliga orsaker	Åtgärder
Displayen lyser röd.	Om verktyget inte har använts på 15 minuter kopplar det om till avkylningsläget.	Koppla till verktyget igen genom att trycka på startknappen [1-1] .
Indragningen stannar innan kantlisten har stuckits in.	Tidsfönstret på 20 sekunder har gått ut.	Starta drivningen genom att trycka på startknappen [1-1] igen.
Indragningen stannar inte trots att kantlisten har dragits igenom.	Fotocellen [3-4] är smutsig.	Rengör fotocellen [3-4] försiktigt.
Displayen visar en uppmaning om att kantlisten ska tas bort, trots att ingen kantlist är ilagd.		
Kantlisten limmas inte fast.	Förorening/munstyckets hål igensatta.	Ta bort föroreningar genom att spola (kapitel 8.3) .
		Om mittplattan är mycket smutsig, ska man vrida upp den helt och rengöra munstyckets undre hål med verktyget igång.
Limmet är för lättflytande/för fast. För mycket/för litet lim.	Fel temperatur, fel limmängd inställd.	Ställ in temperaturen med menyknapparna [1-19] för de använda limpatronerna. – Limmet för lättflytande: Temperatur -10°C – Limmet för fast: Temperatur +10°C Anpassa vid behov limmängden med [1-19] .
För lite lim appliceras på tunna kantlister (beroende på material vid ca 0,5 –0,8 mm) i början av limningen.	Inget tryck på kantlisten vid limmunstycket.	Lägg ytterligare ett stycke kantlist (ca 20 cm) med samma kant höjd bakom kantlisten i början av limningen. Detta extra stycke förs in samtidigt bakom kantlisten i kantindragningen.
En felsymbol visas på displayen [1-20] .	Elektroniken i verktyget har identifierat ett allvarligt fel.	Stäng av verktyget genom att trycka på strömbrytaren [1-8] och låt det svalna i några minuter. Koppla till verktyget igen genom att trycka på strömbrytaren [1-8] på nytt. Kontakta service om felsymbolen visas igen.

Alkuperäiset käyttöohjeet

1	Turvaohjeet.....	67
2	Määräystenmukainen käyttö.....	68
3	Tekniset tiedot	68
4	Tunnukset.....	68
5	Laitteen osat.....	68
6	Käyttöönotto	69
7	Säädöt.....	69
8	Työskentely koneella	71
9	Huolto ja hoito	73
10	Ympäristö.....	73
11	EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus...	73
12	Ongelman poisto	74

1 Turvaohjeet

1.1 Yleiset turvaohjeet



VAROITUS! Lue kaikki turva- ja käyttöohjeet. Varoitusten ja ohjeiden noudattamisen laiminlyönti voi aiheuttaa sähköiskun, tulipalon ja/tai vakavia vammoja.

Säilytä kaikki turvaohjeet ja käyttöohjeet myöhempiä tarvetta varten.

Turvaohjeissa käytetty termi "sähkötyökalu" tarkoittaa verkkokäyttöisiä sähkötyökaluja (verkkojohdon kanssa) ja akkukäyttöisiä sähkötyökaluja (ilman verkkojohtoa).

1.2 Konekohtaiset turvaohjeet

- **Laitteesta saa pitää kiinni vain sen eristetyistä kahvoista, koska kuumennusyksikkö ja liimasuutin kuumentuvat voimakkaasti. Palovamavaara!**
- **Laitetta saa käyttää vain hyvin tuuletetuissa tiloissa.** Muuten on vaarana, että työskentelyn yhteydessä syntyy liian suuri höyrypitoisuus.
- **Laitetta ei saa käyttää pään yläpuolella tehtäviin töihin.** Pään yläpuolella tehtävissä töissä on vaarana, että nestemäistä ja kuumaa liimaa pisa-roi käyttöhenkilön päälle.
- **Suojaa laite kastumiselta.** Kosteus voi aiheuttaa sähköiskun.
- **Suojaa johtoa kuumuudelta, öljyltä ja teräviltä reunoilta ja pidä se etäällä laitteen kuumeneista osista.** Johdon vaurioituminen voi aiheuttaa sähköiskun.
- **Tarkasta vaaran välttämiseksi pistoke ja johto säännöllisesti ja anna vaihtaa ne vauriotapauksessa valtuutetussa huoltokorjaamossa.** Pistokkeen tai johdon vaurio voi aiheuttaa

sähköiskun.

- **Älä irrota pistoketta pistorasiasta johdosta vetämällä.** Pistoke tai johto voivat vaurioitua ja aiheuttaa sähköiskun.
- **Käytä vain maadoitettua jatkojohtoa.** Jos käytät maadoittamatonta jatkojohtoa, silloin koneen sähköinen suojaus ei toimi. Tämä voi aiheuttaa sähköiskun.
- **Poista kiinnisulaneet liimapatruunat vain huuhtelutoimenpiteen avulla.** Kiinnisulamattomat liimapatruunat voidaan ottaa käsin pois.
- **Huomio! PU-liiman käytön jälkeen järjestelmän puhdistus täytyy tehdä töiden jälkeen viimeistään 6 tunnin kuluttua!** Takuu raukeaa, jos laitteiden liittäminen, asennuksen, käyttöönoton, käytön ja huollon yhteydessä on poikettu yksittäisten laitteiden käyttöohjekirjoissa ja muissa asiakirjoissa annetuista määräyksistä.
- **Käytä soveltuvia henkilökohtaisia suojavarusteita:** hengityksensuojain terveydelle haitallisten höyryjen hengittämisen välttämiseksi, suojakäsineet kuumien laiteosien käsittelyyn, suojalasit.
- **Festool-reunanauhanliimaajan saa asentaa työpöytiin vain yhdessä Festoolin tähän hyväksymän kiinteän kiinnittimen kanssa.** Jos kone asennetaan toisenlaiseen tai itsevalmistettuun työpöytään, tämä voi haitata sähkötyökalun tukevuutta ja aiheuttaa vakavia onnettomuuksia.
- **Käytä vain alkuperäisiä Festoolin tarvikkeita ja liimapatruunoita.** Vain Festoolin testaamat ja hyväksymät tuotteet ovat varmasti terveydelle vaarattomia ja sopivat täydellisesti laitteelle ja käyttösovellukselle. Lisätietoja voit katsoa käyttöturvallisuustiedotteesta. Katso Festool-luettelo tai .
- **Noudata maakohtaisia turvallisuusmääräyksiä!**

1.3 Päästöarvot

Normin EN 60745 mukaan määritellyt arvot ovat tyypillisesti:

Äänenpainetaso $L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$

Äänentehotaso $L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$

Epävarmuus $K = 3 \text{ dB}$

Värähtelyarvo a_h (kolmen suunnan vektorisumma) ja epävarmuus K normin 60745 mukaan määritettynä:

Värähtelyarvo (3-akselinen): $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$

Epävarmuus $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

Ilmoitetut päästöarvot (tärinä, melu)

- ovat koneiden keskinäiseen vertailuun,
- soveltuvat myös käytön yhteydessä syntyvän tärinän

- nä- ja melukuormituksen alustavaan arviointiin,
– edustavat sähkötyökalun pääasiallisia käyttösovelluksia.

Arvot voivat kasvaa muiden käyttösovellusten, muiden käyttotarvikkeiden tai riittämättömän huollon takia. Huomioi koneen tyhjäkäynti- ja seisona-ajat!

2 Määräystenmukainen käyttö

Reunanauhanliimaaja soveltuu:

- Puusta, puunkaltaisista materiaaleista ja muovista valmistettujen reunanauhojen kiinnitykseen **Festool-liimojen** kanssa.



Koneen käyttäjä vastaa määräystenvastaisesta käytöstä aiheutuneista vahingoista, näihin kuuluu myös jatkuva teollisuuskäyttö.

3 Tekniset tiedot

Reunanauhanliimaaja		KA 65
Teho		1200 W
Verkkojännite		220 - 240 V ~
Verkkotaajuus		50/60 Hz
Reunan korkeus		18 - 65 mm *
Reunan vahvuus		0,5 - 3,0 mm *
Sisäsäde		> 50 mm *
Kuumennusaika		n. 8 min
Sulamislämpötilan tehdasasetus	Vaihe 1	190 °C
	Vaihe 2	200 °C
Sulamislämpötilan säätöalue	Vaihe 1/2	100 - 210 °C
Etenemisnopeus	Vaihde 1	2 m/min
	Vaihde 2	4 m/min
Suojausluokka		I
Paino (ilman liimapatruunoita ja verkkojohtoa)		7,9 kg

* Riippuu materiaalista

4 Tunnukset

Tunnus Merkitys



Varoitus yleisestä vaarasta



Sähköiskuvaara



Varo kuumennutta pintaa!



Sormien ja käsien puristumisvaara!



Lue käyttöopas, turvallisuusohjeet!



Käytä suojakäsineitä!



Käytä hengityssuojainta!



Käytä suojalaseja!



Älä hävitä kotitalousjätteiden mukana.



Ohje, vihje



Käsittelyohje

5 Laitteen osat

- [1-1] Käynnistuspainike
- [1-2] Etenemisnopeuden painike
- [1-3] Kahva
- [1-4] Reunankorkeuden säädön kiertonuppi
- [1-5] Verkkoliitäntäjohto
- [1-6] Poistoimuliitäntä
- [1-7] Lämpötilan esivalintakytkin
- [1-8] Käyttökytkin
- [1-9] Huuhtelun varmistusvipu
- [1-10] Vetotela
- [1-11] Reunanauhan sisäänmeno
- [1-12] Keskilevy
- [1-13] Pisaraloukku
- [1-14] Liimasuutin
- [1-15] Puristustela
- [1-16] Kahva
- [1-17] Aloitusmerkillä varustettu tukipöytä
- [1-18] Luukku
- [1-19] Valikkopainikkeet
- [1-20] Näyttö

[1-21] Täyttöpainike
Mainitut kuvat ovat käyttöoppaan alussa.

6 Käyttöönotto



VAROITUS

Kielletty jännite tai taajuus!

Onnettomuusvaara

- ▶ Virtalähteen verkkojännitteen ja taajuuden täytyy olla yhdenmukainen konekilvessä annettujen tietojen kanssa.
- ▶ Pohjois-Amerikassa voidaan käyttää vain Festool-koneita, joiden jännite on 120 V/60 Hz.

6.1 Ensimmäinen käyttöönottokerta

- ▶ Poista suojakalvo tukipöydän **[1-17]** alta ja näyttöä **[1-20]**.



Ensimmäisen käyttökerran yhteydessä voi syntyä erittäin paljon savua ja hajua.



Älä käytä laitetta eikä käyttömateriaaleja alle 15 °C lämpötilassa. Suositus: huonelämpötila.

6.2 Käyttönoton valmistelu

- ▶ Tukipöydän asennus **[2]**.
- ▶ Kytke verkkopistoke suojamaadoitettuun pistorasiaan.
- ▶ Laita vähintään kaksi liimapatruunaa makasiiniin (**luku 8.2**).
- ▶ Säädä kuumennuslämpötila käytettäville liimapatruunoille.

Lämpötilan esivalinta **[1-7]** tehdasasetusta vastavasti:

Vaihe 1 = 190 °C

Vaihe 2 = 200 °C



Valikkopainikkeilla **[1-19]** voit muuttaa lämpötilaa (**luku 7.4**). Itse tehdyn muutoksen jälkeen tehdasasetus kumotaan ja viimeksi käytetty lämpötila-asetus tallennetaan valitulle vaiheelle automaattisesti.

6.3 Päällekytkentä

- ▶ Paina käyttökatkaisinta **[1-8]** 1 x, kunnes näyttöön **[1-20]** tulee Festool-logo.

*Laitte lämpenee kuumennusmoodilla, kunnes ohjelämpötila on saavutettu (näyttö **[1-20]** palaa punaisena).*

*Laitte vaihtaa käyttölämpövaiheeseen (näyttö **[1-20]** vilkkuu punaisena/vihreänä).*

*Laitte on käyttövalmis (näyttö **[1-20]** vilkkuu vihreänä).*

HUMAUTUS

Älä jätä laitetta ilman valvontaa!

- ▶ Alle 15 minuutin pituisissa työtauoissa aseta laite jäähdytysmoodiin (**luku 6.4**).
- ▶ Pitempien taukojen yhteydessä kytke laite kokonaan pois päältä.

6.4 Poiskytkentä

- ▶ Paina käyttökatkaisinta **[1-8]** < 1 s

Laitte jäähtyy jäähdytysmoodilla ja kytkeytyy sitten pois päältä.

*Näyttö **[1-20]** palaa punaisena, tuuletinsymboli tulee näkyviin.*

- ▶ Paina käyttökatkaisinta **[1-8]** > 1 s

Laitte sammuu välittömästi.

7 Säädöt

7.1 Reunankorkeuden säätö **[3]**



Reunankorkeuden säätö on mahdollista **vain käyttölämpötilassa!** Tämän ohjeen noudattamisen laiminlyönti voi aiheuttaa laitteen vaurioitumisen.

- ▶ Ohjaa reunanauha **[3-2]** reunanauhan sisäänmenoon **[3-3]**.
- ▶ Säädä kiertonupilla **[3-1]** reunanauhan sisäänmenon **[3-3]** korkeus niin, että reunanauha **[3-2]** on siinä ylhäältä ja alhaalta kiinni.
- ▶ Käännä kiertonuppia yhden lukituspykälän verran takaisinpäin, jotta reunanauha **[3-2]** kulkee takertelematta sisäänmenon läpi.

7.2 Liimamäärän säätö

Tarvittava liimamäärä säädetään automaattisesti nykyiselle reunankorkeudelle.

Valikkopainikkeilla **[1-19]** liimamäärä (kerrosvahvuus) voidaan säätää sopivaksi eri työkalumateriaaleille (**luku 7.4**).

7.3 Etenemisnopeuden valinta

Etenemisnopeutta voidaan muuttaa painiketta **[1-2]** painamalla ja mukauttaa koska tahansa työkalupaleen muodolle sopivaksi.

Vaihde 1 = 2 m/min

Vaihde 2 = 4 m/min

7.4 Valikkopainikkeet **[1-19]**

Seuraavia asetuksia voidaan muuttaa valikkopainikkeilla **[1-19]**:

- Liimamäärä

- Ohjelämpötila
- Mittayksiköt

i Jos 10 s sisällä ei paineta mitään valikkopainiketta, silloin valikosta poistutaan automaattisesti ja muutokset jätetään huomioimatta.

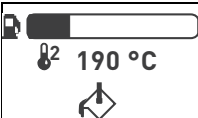
MODE	Moodi-painike Painikkeen painalluksella voidaan valita muutettava arvo (vilkkuu).
 	Nuolipainikkeet Valittua arvoa voidaan säätää.
OK	OK Jokainen muutos täytyy tallentaa <OK>-painikkeella.

7.5 Näyttö [1-20]

Näytössä [1-20] ilmoitetaan nykyiset asetukset sekä ohjegrafiikat.

 	Lämpötilan esivalinta [1-7] Vaihe 1 (190 °C) / vaihe 2 (200 °C)
 	Etenemisnopeus[1-2] Vaihe 1 (2 m/min) / vaihe 2 (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	Mittayksiköt Valinta °C/m, °C/ft, °F/ft tai °F/m välillä. °C = celsiusaste m = metri °F = fahrenheitaste ft = Feet (jalka)
 33,0 m	Jäännösreunanpituus** Reunanauhanpituus jäljellä olevaan liimamäärään nähden.
 	Liimamäärä Halutun liimamäärän asetus.
130 ➔ 190 °C	Tosi- ja ohjelämpötila Kuumennusmoodin aikana, näyttö [1-20] palaa punaisena.
190 °C	Ohjelämpötila Käyttövalmis, näyttö [1-20] palaa vihreänä.
 	Täyttöpainike [1-21] painettuna Liimansyöttäjä siirtyy taakse täyttötoimenpidettä varten.

	Avaa luukku [1-18] Liimansyöttäjä on siirtynyt taakse täyttötoimenpidettä varten. Luukku [1-18] voidaan avata.
	Asenna liimapatruunat Liimapatruunat voidaan täyttää makasiiniin.
	Sulje luukku [1-18] Luukun sulkemisen jälkeen [1-18] työskentelyä voidaan jatkaa.
 	Täyttötoimenpide saatu päätökseen Liimansyöttäjä työntyy eteenpäin ja muodostaa painetta liimapatruunoihin.
	Reunanauhan sisäänveto valmiina Ohjaa reunanauha 20 s sisällä reunanauhan sisäänmenoon [1-11]. Jäännösaika ilmoitetaan näytöllä. Jos aika kuluu loppuun ilman reunanauhan sisäänohjaamista, käynnistyspainiketta [1-1] täytyy painaa uudelleen.
	Reunanauha aloituskohdassa Reunanauha voidaan sitten kiinnittää painamalla käynnistyspainiketta [1-1]. Veto käynnistyy ja kuljettaa reunanauhaa laitteen läpi.
	Reunanauhan poisto Ennestään asetettu reunanauha havaittu päällekytkennän yhteydessä. Reunanauhan poistokehoitus. Paina sitä varten käynnistyspainiketta [1-1], kunnes reunanauha on kulkenut laitteen läpi.
 190 °C MODE 	Huuhteluasento saavutettu Keskilevy [1-12] laskettu täydellisesti alas ja siirretty huuhteluasentoon.
	Huuhtelutoimenpide käynnistetty Käynnistyspainiketta [1-1] on painettu. Huuhtelutoimenpide käynnistyy 1 s kuluttua.

	Huuhtelutoimenpide suoritetaan Liimasuuttimet ovat auki, liimapatruunoihin on muodostettu painetta. Nykyisen tilan näyttö.
	Jäähdytysmoodi Laite jäähtyy jäähdytysmoodin aikana ja kytkeytyy sitten pois päältä. Jäähdytysmoodiin päästään, kun: – käyttökatkaisinta [1-8] painetaan < 1 s ajan – laitetta ei käytetä yli 15 minuuttiin Laitteen uudelleenkäynnistys tapahtuu painamalla käynnistyspainiketta [1-1] tai koskettamalla käyttökatkaisinta [1-8] .
	Virheen tunnus Ongelman poisto (luku 12).

** Automaattinen laskenta parhaillaan mitatulle reunankorkeudelle

7.6 Imurointi



HUOMIO

Liimattaessa ilmaan nousee höyryjä!

- Huolehdi tehokkaasti ilmanvaihdosta.
- Käytä imuria.
- Noudata aina kansallisia määräyksiä.

Poistoimuliitintään **[1-6]** voidaan kytkeä halkaisijaltaan 27 mm:n kokoinen imuletku.

8 Työskentely koneella



VAROITUS

Kuumennusyksikkö ja liimasuutin tulevat erittäin kuumiksi!

Koskettaminen aiheuttaa palovammavaaran

- Käytä sopivia suojakäsineitä!
- Pidä laitteesta kiinni vain sen eristetyistä kahvoista **[1-3]**, **[1-16]**!



VAROITUS

Liikkuva työkappale!

Loukkaantumisvaara luiskahtavan työkappaleen takia

- Kiinnitä työkappale aina niin, ettei se pääse liikkumaan työstön aikana.



HUOMIO

Kovettuva PU-liima tarttuu kiinni laitteeseen!

Laite vaurioituu - takuu raukeaa

- PU-liiman käytön jälkeen järjestelmän puhdistus täytyy tehdä töiden jälkeen viimeistään 6 tunnin kuluttua (**katso luku 8.5**).

8.1 Reunanauhan liimaus

- Katkaise reunanauha noin 10 cm liian pitkäksi.
- Kytke laite päälle **[1-8]**.
- Valitse lämpötilavaihe **[1-7]**.

*Näyttö **[1-20]** palaa punaisena = tosi- ja ohjelämpötila ilmoitetaan. Laite ei ole vielä käyttövalmis.*

*Näyttö **[1-20]** palaa vihreänä = käyttölämpötila saavutettu. Ohjelämpötila näytetään. Laite on sitten käyttövalmis.*

- Suorita haluamasi säädöt (**luku 7**).
- Paina käynnistyspainiketta **[1-1]** 1 x.
Reunanauhan sisäänveto alkaa.
- Ohjaa reunanauha 20 s sisällä reunanauhan sisäänmenoon **[1-11]**.

*Jäljellä oleva aika ilmoitetaan näytöllä **[1-20]**.*

*Reunanauha vedetään automaattisesti valokennoon **[3-4]** asti.*

Veto loppuu.

- Kohdista aloitusmerkin **[4-2]** avulla laite työkappaleelle **[4-1]** niin, että etäisyys puristustelaan **[4-3]** on noin 2 cm **[4]**. Aloitusmerkki **[4-2]** ja työkappaleen reuna ovat tällöin samalla linjalla.
- Paina käynnistyspainiketta **[1-1]** uudelleen.
Veto käynnistyy.
Odota, kunnes liimalla sivelty reunanauha tulee esiin.

- Paina laite työkappaleeseen kiinni ja ohjaa sitä pitkin oikealta vasemmalle **[5]**. Paina laitetta tukipöydän päältä ja työkappaletta vasten. Painamista ei tarvitse kohdistaa etenemissuuntaan.

Laite kulkee reunanauhan liikkeen myötä automaattisesti eteenpäin.

Reunanauhan täydellisen läpikulun jälkeen veto kytkeytyy lyhyen jälkikäyntiajan jälkeen automaattisesti pois päältä.

8.2 Liimapatruunan täyttö makasiiniin [6]

- Paina täyttöpainiketta **[6-1]**.
Liimansyöttäjä [6-2] siirtyy taaksepäin.
- Avaa luukku **[6-3]**.
- Laita liimapatruunat makasiiniin.
- Sulje luukku **[6-3]**.
- Odota, kunnes liimansyöttäjä **[6-2]** on siirtynyt eteenpäin ja muodostanut painetta liimapatruunoihin.

Täyttötoimenpide on päättynyt, töitä laitteen kanssa voidaan jatkaa.

8.3 Limapatruunoiden huuhtelu



VAROITUS

Liimaa voi valua ulos välittömästi varmistusvivun [1-8] painamisen ja samanaikaisen keskilevyn [1-12] laskemisen (huuhteluasento) jälkeen!

Palovammavaara, esinevahinkojen vaara kuuman liiman takia

- Poista pisaraloukku ja aseta suurehko astia, esim. pahrilaatikko, laitteen alle.

Tässä yhteydessä tehdään liiman läpipuristus ilman reunanauhaa seuraavia toimenpiteitä varten:

- Värinvaihto liimapatruunoiden yhteydessä
- Liiman vaihto EVA-liimasta PU-liimaksi
- PU-liiman huuhtelu laitteesta puhdistuspatruunoiden avulla

i Täydelliseen huuhteluun tarvitaan noin kolme liimapatruunaa.

i Jos liimapatruunoita tarvitaan lisää, paina täyttöpainiketta **[1-21]** ja toista toimenpide.

- Aseta laite pöydän reunalle **[7]**.
- Poista pisaraloukku **[1-13]**.
- Aseta astia laitteen alle kuuman liiman keräämistä varten.

- Paina täyttöpainiketta **[1-21]**.
Liimansyöttäjä siirtyy taaksepäin.
- Avaa luukku **[1-18]**.
- Ota täydelliset liimapatruunat pois.
- Asenna uudet liimapatruunat.
- Sulje luukku **[1-18]**.
- Aseta reunan maksimikorkeus reunankorkeuden säädön kiertonupilla **[1-4]**.
- Paina huuhtelun varmistusvipua **[1-9]** ja käännä samanaikaisesti reunankorkeuden säädön kiertonuppia **[1-4]** vastapäivään, kunnes keskilevy **[1-12]** menee laitteen alavasteeseen.
Huuhteluasento on saavutettu.
- Paina käynnistyspainiketta **[1-1]** > 1 s.
Näyttöön [1-20] tulee huuhtelutoimenpiteen valmistelun tunnus. Tämä käynnistyy 1 s kuluttua.
- Suorita huuhtelutoimenpide, kunnes liimasuuttimeen **[1-14]** tulee uutta liimaa.
Liimasuuttimet ovat auki, liimapatruunoihin on muodostettu painetta.
Näyttöön [1-20] tulee huuhtelutoimenpiteen tunnus tilailmoituksen kanssa.
- Huuhtelutoimenpiteen keskeytys: paina käynnistyspainiketta **[1-1]** uudelleen.
Liimasuuttimet ovat auki, paineen muodostaminen liimapatruunoihin on keskeytetty.
- Huuhtelutoimenpiteen lopetus ja huuteluasennosta poistuminen: käännä reunankorkeuden säädön kiertonuppia **[1-4]** myötäpäivään.
Keskilevy siirtyy ylös, liimasuuttimet ovat kiinni, paineen muodostus liimapatruunoihin on lopetettu. Näyttö [1-20] ilmoittaa normaalin käyttövalmiuden.
- Ripusta pisaraloukku **[1-13]** jälleen paikalleen.

8.4 PU-liiman kanssa työskentelyyn liittyviä erityisohjeita

- Esiohjelmoi lämpötilaportaatt 140° ja 190° tasolle (**katso luku 6.2**).
- Säädä lämpötila 140 °C tasolle.
- Avaa PU-liiman purkki purkinavaajalla ja ota liimapatruuna ulos.
- Poista käärepaperi.
- Asenna patruuna tavanomaiseen tapaan paikalleen ja liimaa reunanauhat reunoihin.



PU-liimapatruuna täytyy puristaa täydellisesti järjestelmän läpi, jotta järjestelmä täytty kokonaan PU-liimalla.

8.5 Huuhtelu PU-liiman poistamiseksi laitteesta



Heti töiden jälkeen (viimeistään 6 tunnin kuluttua) täytyy suorittaa puhdistustoimenpide, jotta järjestelmässä ei tapahdu kemiallista reaktioita.

- Aseta laite puhdistustilaan (**katso luku 8.3**).
- Sääda lämpötilaksi 140 °C.
- Asenna laitteeseen puhdistuspatruuna ja suorita täydellinen huuhtelu laitteen läpi.
- Vaihda lämpötilaksi 190 °C.
- Huuhtele laitteen läpi vähintään kolme EVA-liimapatruunaa, kunnes kaikki puhdistusaine on saatu poistettua laitteesta ja järjestelmä on täytetty kokonaan EVA-liimalla.

8.6 Töiden jälkeen

- Sammuta laite ja anna sen jäähtyä erillään.
- Tarvittaessa puhdista liimasuutin **[1-14]** varovasti puutikulla. Älä käytä metallisia tai herkästi syttyviä apuvälineitä!
- Ota pisaraloukku **[1-13]** pois ja käännä puhdistusta varten.

Noudata seuraavia ohjeita:

- Laita vain **täydellisesti jäähtynyt laite** Systaineriin.
- Älä kuljeta laitetta huuhtelumoodiin asetettuna, koska muuten liimaa voi valua ulos.

9 Huolto ja hoito



VAROITUS

Loukkaantumisvaara, sähköiskuvaara

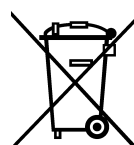
- Irrota sähköpistoke aina pistorasiasta, ennen kuin alat tehdä koneeseen kohdistuvia huolto- ja puhdistustöitä!
- Kaikki huolto- ja korjaustyöt, jotka vaativat moottorin suojuksen avaamista, on suoritettava valtuutetussa asiakaspalvelukorjaamossa.
- Pidä laite aina puhtaana. Noudata tähän liittyen **luvun 8.3 ja 8.6** ohjeita!
- Jos muovinen liukulevy **[2-1]** (kulutusosa) on vaurioitunut, se voidaan vaihtaa avaamalla neljä tukipöydän **[1-17]** alapuolella olevaa ruuvia.
- Jäähdytyksen takaamiseksi pidä sähkötyökalun tuuletusaukot esteettöminä ja puhtaina.
- Varastoi kuivassa ja pölyttömässä säilytystilassa.



Huolto ja korjaus vain valmistajan tehtaalta tai huoltokorjaamoissa: katso sinua lähinnä oleva osoite kohdasta:

Käytä vain alkuperäisiä Festool-varaosia! Tilausnumero kohdassa:

10 Ympäristö



Älä heitä käytöstä poistettua konetta talousjätteiden joukkoon! Toimita koneet, tarvikkeet ja pakkaukset ympäristöä säästävään kierrätyspisteeseen. Noudata voimassaolevia kansallisia

määräyksiä.

Vain EU: Eurooppalaisen sähkö- ja elektroniikkalaiteromua koskevan direktiivin ja sitä vastaavan maakohtaisen lainsäädännön mukaisesti käytöstä poistetut sähkötyökalut täytyy kerätä erilleen ja toimittaa ympäristöä säästävään kierrätykseen.

REACH:iin liittyvät tiedot:

11 EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus

Reunanauhanliimaaja	Sarjanumero
KA 65	10000233
CE-hyväksyntämerkinnän vuosi:2013	

Täten vakuutamme vastaavamme siitä, että tämä tuote on seuraavien direktiivien, normien tai normiasiakirjojen asiaankuuluvien vaatimusten mukainen:

2006/42/EG, 2004/108/EG (19.04.2016 asti), 2014/30/EU (20.04.2016 alkaen), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+ A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.

ppa. Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel

Tutkimus- ja tuotekehitysosaston sekä teknisen dokumentoinnin päällikkö

12 Ongelman poisto

Ongelma	Mahdolliset syyt	Aputoimenpiteet
Toiminta lakkaa.	Luukku [1-18] on auki. Jos luukku avataan käytön yhteydessä, liimansyöttö loppuu. Eteenpäinliike kuitenkin jatkuu edelleen.	Sulje luukku [1-18] .
	Virheilmoitus (ilmoitetaan näyttössä [1-20]): reunanauha on vielä sisällä.	Ota reunanauha pois.
Kone sammuu.	Laite on jäähdytysmoodissa < 50 °C	Kytke laite uudelleen päälle painamalla käynnistyspainiketta [1-1] .
Näytön valosta tulee punainen.	Jos 15 minuuttiin ei tehdä mitään käyttötoimenpiteitä, laite kytkeytyy jäähdytystilaan.	Kytke laite uudelleen päälle painamalla käynnistyspainiketta [1-1] .
Veto katkeaa ennen reunanauhan syöttämistä.	20 s aikaikkuna on ylitetty.	Kytke veto uudelleen päälle painamalla käynnistyspainiketta [1-1] .
Veto ei lakkaa, vaikka reunanauha on mennyt kokonaan läpi.	Valokenno [3-4] on likainen.	Puhdista valokenno [3-4] varovasti.
Näyttö ilmoittaa reunanauhan poistokehotuksen, vaikka reunanauhaa ei ole laitettu sisään.		
Reunanauha ei liimaudu kiinni.	Epäpuhtauksia/suutinreiät tukossa.	Poista epäpuhtaudet huuhtelulla (luku 8.3).
		Jos erittäin likainen, siirrä keski-levy aivan ylös ja avaa käyttötilassa alemmat suutinreiät puikon avulla.
Liima liian juoksevaa / liian jähmeää, liian paljon / liian vähän	Väärä lämpötila, väärä liimamäärä asetettuna.	Säädä lämpötila valikkopainikkeiden [1-19] avulla käytettävillä liimapatruunoille. – Liima liian juoksevaa: lämpötila -10°C – Liima liian jähmeää: lämpötila +10°C Säädä tarv. liimamäärää [1-19] avulla.
Puutteellinen liiman levitys ohuiden reunanauhojen (kulloisestakin materiaalista riippuen noin 0,5 - 0,8 mm) yhteydessä liimauksen alussa.	Reunanauhaa ei paineta riittävästi liimasuuttimen kohdalla.	Liimauksen alussa reunanauhan taakse asetetaan ylimääräinen kappale reunakorkeudeltaan samansuuruista reunanauhaa (n. 20 cm). Tämä lisäkappale ohjataan mukana reunanauhan takana reunanauhan sisäänmenoon.

Ongelma	Mahdolliset syyt	Aputoimenpiteet
Virheen tunnus tulee näyttöön [1-20] .	Koneen elektroniikka on havainnut vakavan vian.	Sammuta laite käyttökatkaisinta [1-8] painamalla ja anna jäähtyä muutaman minuutin ajan. Kytke laite uudelleen päälle käyttökatkaisimen [1-8] painalluksella. Jos virheen tunnus tulee uudelleen näyttöön, ota yhteyttä huoltopisteeseen.

Original brugsanvisning

1	Sikkerhedsanvisninger.....	76
2	Bestemmelsesmæssig brug	77
3	Tekniske data.....	77
4	Symboler.....	77
5	Maskinelementer	77
6	Ibrugtagning	78
7	Indstillinger	78
8	Arbejde med maskinen	80
9	Vedligeholdelse og pleje.....	82
10	Miljø	82
11	EU-overensstemmelseserklæring.....	82
12	Problemafhjælpning.....	83

1 Sikkerhedsanvisninger

1.1 Generelle sikkerhedsanvisninger



ADVARSEL! Læs alle sikkerhedsanvisninger og øvrige anvisninger. Overholdes anvisningerne ikke, er der risiko for elektrisk stød, brand og/eller alvorlige kvæstelser.

Opbevar alle sikkerhedsanvisninger og vejledninger til senere brug.

Med begrebet "elværktøj", som anvendes i sikkerhedsanvisningerne, menes ledningsbåret elværktøj (med netkabel) og batteridrevet elværktøj (uden netkabel).

1.2 Maskinspecifikke sikkerhedsanvisninger

- **Hold altid apparatet i de isolerede håndgreb, da varmenheden og limdysen kan blive meget varme. Der er fare for forbrænding!**
- **Anvend kun apparatet i godt ventilerede rum.** I modsat fald er der fare for en for høj koncentration af de dampe, som opstår i forbindelse med arbejdet.
- **Anvend ikke apparatet til opgaver over hovedhøjde.** Ved opgaver over hovedhøjde er der fare for, at flydende og varm lim drypper ned på brugeren.
- **Beskyt apparatet mod fugt.** Fugt kan medføre elektrisk stød.
- **Beskyt kablet mod varme, olie og skarpe kanter, og hold det på sikker afstand af opvarmede apparatdele.** En beskadigelse af kablet kan medføre elektrisk stød.
- **Kontrollér jævnligt stik og kabel for at undgå farer. I tilfælde af skader skal de udskiftes af et**

autoriseret serviceværksted. En defekt på stik eller kabel kan medføre elektrisk stød.

- **Træk ikke stikket ud af stikkontakten ved at hive i kablet.** Stikket eller kablet kan derved blive beskadiget og medføre elektrisk stød.
- **Anvend kun forlængerkabler med beskyttelsesleder.** Ved anvendelse af forlængerkabler uden beskyttelsesleder har apparatet ikke en tilstrækkelig elektrisk beskyttelse. Dette kan medføre elektrisk stød.
- **Fjern kun smeltede limpatroner ved at udføre en rensning.** Limpatroner, der ikke er smeltet, kan fjernes med hånden.
- **OBS! Efter brug af PU-lim skal systemet rengøres senest 6 timer efter bearbejdningen!** Hvis tilslutning, installation, ibrugtagning, drift, brug og vedligeholdelse af maskinerne ikke er foretaget i henhold til brugsanvisningen og andre vejledninger til de enkelte maskiner, bortfalder garantien.
- **Bær egnet personligt beskyttelsesudstyr:** Åndedrætsværn for at mindske risikoen for at indånde sundhedsskadelige dampe, beskyttelseshandsker ved håndtering af varme apparatdele, beskyttelsesbriller.
- **Festool kantlimmer må kun indbygges i savborde sammen med den Festool godkendte stationære anordning.** Hvis el-værktøjet monteres på et andet eller et selvlavet savbord, kan det blive ustabil og forårsage alvorlige ulykker.
- **Brug kun originalt Festool tilbehør og originale Festool limpatroner.** Kun produkter, som er testet og godkendt af Festool, er sundhedsmæssigt uskadelige og er afstemt perfekt i forhold til apparatet og opgaven. Se sikkerhedsdatabladet for at få yderligere oplysninger.

– Overhold nationale sikkerhedsforskrifter!

1.3 Emissionsværdier

De målte værdier iht. EN 60745 ligger typisk på:

Lydtrykniveau $L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$

Lydeffekt $L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$

Usikkerhed $K = 3 \text{ dB}$

Vibrationsemissionsværdi a_h (vektorsum fra tre retninger) og usikkerhed K målt iht. EN 60745:

Vibrationsemission (3-akset): $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$

Usikkerhed $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

De angivne emissionsværdier (vibration, støj)

- bruges til sammenligning af maskiner,
- men kan også bruges til en foreløbig bedømmelse af vibrations- og støjbelastningen ved brug.
- repræsenterer de vigtigste anvendelsesformål for elværktøjet.

En forhøjelse er mulig ved andre formål, med andre indsatsværktøjer eller ved utilstrækkelig vedligeholdelse. Vær opmærksom på maskinens tomgangs- og stilstandstider!

2 Bestemmelsesmæssig brug

Kantlimeren egner sig til:

- Pålimning af kantliste i træ, træliggende materialer og kunststof ved hjælp af **Festool lim**.



Ved ikke-bestemmelsesmæssig anvendelse hæfter brugeren; herunder også kontinuerlig drift i industrien.

3 Tekniske data

Kantlimer		KA 65
Effekt		1200 W
Netspænding		220 - 240 V~
Netfrekvens		50/60 Hz
Kantliste højde		18 - 65 mm *
Kantliste tykkelse		0,5 - 3,0 mm *
Indvendig radius		> 50 mm *
Opvarmningstid		ca. 8 min
Smeltetemperatur, fabriksindstilling	Trin 1	190 °C
	Trin 2	200 °C
Smeltetemperatur, indstillingsområde	Trin 1/2	100 - 210 °C
Fremføringshastighed	1. gear	2 m/min
	2. gear	4 m/min
Beskyttelsesklasse		I
Vægt (uden limpatroner og netkabel)		7,9 kg

* Materialeafhængigt

4 Symboler

Symbol Betydning



Advarsel om generel fare



Advarsel om elektrisk stød



Advarsel mod varm overflade!



Klemningsfare for fingre og hænder!



Brugsanvisning, læs sikkerhedsanvisningerne!



Brug beskyttelseshandsker!



Brug åndedrætsværn!



Brug beskyttelsesbriller!



Må ikke bortskaffes sammen med almindeligt husholdningsaffald.



Tip, Bemærk



Handlingsanvisning

5 Maskinelementer

- [1-1]** Startknap
- [1-2]** Knap, fremføringshastighed
- [1-3]** Håndgreb
- [1-4]** Drejeknap til indstilling af kantliste højde
- [1-5]** Netledning
- [1-6]** Udsugningsstuds
- [1-7]** Kontakt til temperaturforvalg
- [1-8]** Tænd/sluk-knap
- [1-9]** Sikkerhedsgreb til rensning
- [1-10]** Indtrækningsvalse
- [1-11]** Kantliste holder
- [1-12]** Mellemplade
- [1-13]** Dråbefanger
- [1-14]** Limdyse
- [1-15]** Trykvalse
- [1-16]** Håndgreb
- [1-17]** Støttebord med startmarkering
- [1-18]** Låg
- [1-19]** Menuknapper

[1-20] Display

[1-21] Påfyldningsknap

De angivne illustrationer findes i tillægget til brugsanvisningen.

6 Ibrugtagning



ADVARSEL

Ikke-tilladt spænding eller frekvens!

Fare for ulykke

- Forsyningsspændingen og strømkildens frekvens skal stemme overens med angivelserne på typeskiltet.
- I Nordamerika må der kun bruges Festool-maskiner med spændingsangivelsen 120 V/60 Hz.

6.1 Første ibrugtagning

- Fjern beskyttelsesfolien fra undersiden af støtebordet **[1-17]** og fra displayet **[1-20]**.

 Ved første ibrugtagning kan der forekomme kraftig røg- og lugtudvikling.

 Anvend ikke apparatet og arbejdsmaterialer under 15 °C. Anbefaling: stuetemperatur.

6.2 Forberedelse af ibrugtagning

- Monter støtebordet **[2]**.
- Sæt netstikket i en beskyttelsesjordnet stikkontakt.
- Ilæg mindst to limpatroner i magasinet (**kapitel 8.2**).
- Indstil varmetemperaturen for de anvendte limpatroner.

Temperaturforvalg **[1-7]** i overensstemmelse med fabriksindstilling:

Trin 1 = 190 °C

Trin 2 = 200 °C

 Med menuknapperne **[1-19]** kan temperaturen ændres (**kapitel 7.4**). Når du selv har foretaget ændringer, overskrives fabriksindstillingen, og den senest anvendte temperaturindstilling gemmes automatisk på det valgte trin.

6.3 Tænding

- Tryk 1x på tænd/sluk-knappen **[1-8]**, indtil Festool-logoet vises på displayet **[1-20]**.

*Apparatet øger temperaturen i opvarmningstilstand, indtil den nominelle temperatur er nået (displayet **[1-20]** lyser rødt).*

*Apparatet skifter til gennemvarmningsfase (displayet **[1-20]** blinker rødt/grønt).*

*Apparatet er driftsklar (displayet **[1-20]** lyser grønt).*

Bemærk

Efterlad ikke apparatet uden opsyn!

- Ved afbrydelse af arbejdet i mindre end 15 minutter skal apparatet sættes i afkølingstilstand (**kapitel 6.4**).
- Ved længere afbrydelser skal apparatet slukkes helt.

6.4 Slukning

- Tryk på tænd/sluk-knappen **[1-8]** i < 1 sekund
Apparatet sænker temperaturen i afkølingstilstand og slukkes derefter.

*Displayet **[1-20]** lyser rødt, ventilatorsymbolet vises.*

- Tryk på tænd/sluk-knappen **[1-8]** i > 1 sekund
Apparatet slukkes omgående.

7 Indstillinger

7.1 Indstilling af kantliste højde [3]



Indstilling af kantliste højde er **kun mulig ved driftstemperatur!** Hvis dette ignoreres, kan det medføre beskadigelse af apparatet.

- Indfør kantliste **[3-2]** i kantliste holderen **[3-3]**.
- Indstil højden af kantlisten **[3-3]** med drejeknappen **[3-1]**, så kantlisten **[3-2]** ligger an øverst og nederst.
- Drej drejeknappen et klik tilbage, så kantlisten **[3-2]** kan glide igennem uden at sidde fast.

7.2 Tilpasning af limmængde

Den nødvendige limmængde indstilles automatisk efter den aktuelle kantliste højde.

Med menuknapperne **[1-19]** er det muligt at tilpasse limmængden (lagtykkelse) til forskellige emnematerialer (**kapitel 7.4**).

7.3 Valg af fremføringshastighed

Fremføringshastigheden kan ændres ved at trykke på knappen **[1-2]** og til enhver tid tilpasses til emnekonturen.

1. gear = 2 m/min

2. gear = 4 m/min

7.4 Menuknapper [1-19]

Følgende indstillinger kan ændres med menuknapperne [1-19]:

- Limmængde
- Nominel temperatur
- Måleenheder

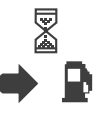
 Hvis der ikke trykkes på nogen knapper inden for 10 sekunder, forlades menuen automatisk, og ændringerne annulleres.

MODE	Knappen Mode Ved at trykke på denne knap kan du vælge den værdi, der skal ændres (blinker).
 	Pileknapper Den valgte værdi kan tilpasses.
OK	OK Enhver ændring skal bekræftes med <OK>.

7.5 Display [1-20]

På displayet [1-20] vises de aktuelle indstillinger og henvisningsgrafikker.

 	Temperaturforvalg [1-7] Trin 1 (190 °C) / Trin 2 (200 °C)
 	Fremføringshastighed [1-2] 1. gear 1 (2 m/min) / 2. gear (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	Måleenheder Valg mellem °C/m, °C/ft, °F/ft eller °F/m. °C = grader celsius m = meter °F = grader fahrenheit ft = feet
 33,0 m 	Restkantlistelængde** Kantlistelængde i forhold til den p.t. tilbageværende limmængde.
 	Limmængde Indstilling af den ønskede limmængde.
130 ➡ 190 °C	Faktisk og nominel temperatur I opvarmningstilstand, displayet [1-20] lyser rødt.
190 °C	Nominel temperatur Driftsklar, displayet [1-20] lyser grønt.

	Påfyldningsknap [1-21] trykket Limfremføring kører tilbage for at muliggøre påfyldning.
	Åbn låget [1-18] Limfremføring er kørt tilbage for at muliggøre påfyldning. Låget [1-18] kan åbnes.
	Ilægning af limpatroner Limpatroner kan fyldes i magasinet.
	Luk låget [1-18] Når låget er lukket, [1-18] kan arbejdet fortsættes.
	Påfyldning afsluttet Limfremføring kører frem og opbygger tryk på limpatronerne.
	Kantlisteindtrækning klar Indfør kantlisten i kantlisteholderen [1-11] inden for 20 sekunder. Resttiden vises. Når tiden er gået, og kantlisten ikke er indført, skal der trykkes på startknappen [1-1] igen.
	Kantliste på startposition Kantliste kan nu limes på ved at trykke startknappen [1-1]. Indtrækningen starter og transporterer kantlisten gennem apparatet.
	Fjernelse af kantbånd Allerede ilagt kantliste blev registreret ved tænding. Du får en meddelelse om at fjerne kantlisten. Det gør du ved at holde startknappen [1-1] nede, indtil kantlisten er løbet igennem.
 190 °C 	Renseposition opnået Mellemladen [1-12] er sænket helt ned og sat i renseposition.
	Rensningen starter Der er trykket på startknappen [1-1]. Efter 1 sekund starter rensningen.

	Rensningen gennemføres Limdyserne er åbne, der er opbygget tryk på limpatronerne. Visning af aktuel status.
	Afkølingstilstand Apparatet sænker temperaturen i afkølingstilstand og slukkes derefter. Afkølingstilstanden opnås, når: – der trykkes på tænd/sluk-knappen [1-8] i < 1 sekund – der ikke foretages nogen betjening i mere end 15 minutter Du tænder apparatet igen ved at trykke på startknappen [1-1] eller på tænd/sluk-knappen [1-8] .
	Fejlsymbol Problemafhjælpning (kapitel 12).

** Automatisk beregning på aktuelt registreret kantliste højde

7.6 Udsugning


FORSIGTIG

Opstigende damp under limningen!

- Sørg for god udluftning.
- Anvend udsugning.
- Overhold altid de nationale regler.

På udsugningstudsens **[1-6]** er det muligt at tilslutte en udsugningsslange med en diameter på 27 mm.

8 Arbejde med maskinen



ADVARSEL

Høje temperaturer på varmeeenheden og limdyserne!

Fare for forbrænding ved berøring

- Brug egnede beskyttelseshandsker!
- Hold altid apparatet i de isolerede håndgreb **[1-3]**, **[1-16]**!



ADVARSEL

Bevægeligt emne!

Fare for personskader på grund af emne, der skrider

- Fastgør emnet, så det ikke kan bevæge sig under bearbejdningen.



FORSIGTIG

Hærdende PU-lim sætter sig fast i maskinen!

Beskadigelse af maskinen – tab af garantien

- Efter brug af PU-lim skal systemet rengøres senest 6 timer efter bearbejdningen! (**se kapitel 8.5**).

8.1 Pålimning af kantliste

- Afkort kantlisten med ca. 10 cm materialetilførsel.
- Tænd apparatet **[1-8]**.
- Vælg temperaturtrin **[1-7]**.
*Displayet **[1-20]** lyser rødt = Faktisk og nominel temperatur vises. Apparatet er endnu ikke driftsklart.*
*Displayet **[1-20]** lyser grønt = Driftstemperaturen er opnået. Nominel temperatur vises. Apparatet er nu driftsklart.*
- Foretag de ønskede indstillinger (**kapitel 7**).
- Tryk 1 x på startknappen **[1-1]**.
Kantlisteindtrækningen starter.
- Indfør kantlisten i kantlisteholderen **[1-11]** inden for 20 sekunder.
*Den resterende tid vises på displayet **[1-20]**.*
*Kantlisten trækkes automatisk ind indtil fotocellen **[3-4]**.*
Indføringen standser.
- Positionér ved hjælp af startmarkeringen **[4-2]** apparatet på emnet **[4-1]** med ca. 2 cm afstand til trykvalsen **[4-3]** **[4]**. Startmarkering **[4-2]** og emnekant danner i den forbindelse en flugtende linje.
- Tryk på startknappen **[1-1]** igen.
Indføringen starter.
Vent, indtil kantlisten med lim kommer til syne.

- Tryk apparatet på emnet, og før det langs emnet fra højre mod venstre [5]. Sørg for at trykke på støttebordet og mod emnet. Det er ikke nødvendigt at trykke i fremføringsretningen.

Apparatet bevæge automatisk fremad ved hjælp af kantfremføringen.

Når hele kantlisten er løbet igennem, frakobles fremføringen automatisk efter en kort efterløbstid.

8.2 Påfyldning af limpatroner [6]

- Tryk på påfyldningsknappen [6-1].
Limfremføringen [6-2] kører tilbage.
- Åbn låget [6-3].
- Ilæg limpatroner i magasinet.
- Luk låget [6-3].
- Vent, indtil limfremføringen [6-2] er kørt frem og har opbygget tryk på limpatronerne.

Påfyldningen er afsluttet, og arbejdet med apparatet kan fortsættes.

8.3 Rensning af limpatroner



ADVARSEL

Umiddelbart efter aktivering af sikkerhedsgrebet [1-8] og samtidig sænkning af mellemladen [1-12] (renseposition) kan der strømme lim ud! Fare for forbrænding, tingsskader på grund af varm lim

- Fjern dråbefangeren, og anbring en større beholder, f.eks. en kasse, under apparatet.

I denne forbindelse presses lim igennem uden kantliste for at:

- skifte farve på limpatroner
- skifte limtype fra EVA- til PU-lim
- skylle PU-lim ud af apparatet med rengøringspatroner

 For at udføre en komplet rensning kræves ca. tre limpatroner.

 Tryk på påfyldningsknappen [1-21], hvis der er behov for flere limpatroner, og gentag proceduren.

- Sæt apparatet hen til bordkanten [7].
- Fjern dråbefangeren [1-13].
- Anbring en beholder til at opsamle den varme lim under.

- Tryk på påfyldningsknappen [1-21].

Limfremføringen kører tilbage.

- Åbn låget [1-18].
- Fjern komplette limpatroner.
- Ilæg nye limpatroner.
- Luk låget [1-18].
- Indstil den maksimale kantliste højde med drejeknappen til indstilling af kantliste højde [1-4].
- Tryk på sikkerhedsgrebet til rensning [1-9], og drej samtidig drejeknappen til indstilling af kantliste højde [1-4] mod uret, indtil mellemladen [1-12] hviler nederst på apparatet.

Rensepositionen er nået.

- Tryk på startknappen [1-1] i > 1 sekund.
På displayet [1-20] ses symbolet for forberedelse af rensning. Denne starter efter 1 sekund.
- Gennemfør rensningen, indtil ny lim ses i limdyseren [1-14].

Limdyserne er åbne, der er opbygget tryk på limpatronerne.

På displayet [1-20] ses symbolet for rensning med statusvisning.

- Afbryd rensningen: Tryk på startknappen [1-1] igen.

Limdyserne er åbne, trykket på limpatronerne er afbrudt.

- Afslut rensningen, og forlad rensepositionen: Drej drejeknappen til indstilling af kantliste højde [1-4] med uret.

Mellemladen bevæger sig op, limdyserne er lukkede, trykket på limpatronerne er afsluttet. Displayet [1-20] viser normal driftsklar tilstand.

- Sæt dråbefangeren [1-13] på igen.

8.4 Særlige anvisninger til arbejde med PU-lim

- Programmer temperaturtrin til 140° og 190° (se kapitel 6.2).
- Indstil temperaturen til 140 °C.
- Åbn PU-limdåsen med en dåseåbner, og tag limpatronen ud.
- Fjern papiret omkring limpatronen.
- Sæt patronen i som sædvanligt, og lim kanter.



PU-limpatronen skal presses helt gennem systemet for at fylde hele systemet med PU-lim.

8.5 Skylning med henblik på at fjerne PU-lim fra apparatet



Der skal skylles umiddelbart efter, at arbejdet er afsluttet, eller senest 6 timer efter, for at forhindre den kemiske reaktion i systemet.

► Indstil maskinen til skylning (se kapitel 8.3).

- Sæt temperaturen på 140° C.
- Sæt en skyllepatron i, og gennemskyl systemet.
- Sæt temperaturen på 190° C.
- Gennemskyl mindst tre EVA-limpatroner, indtil skyllemidlet er fjernet helt fra maskinen, og systemet er fyldt helt med EVA-lim.

8.6 Efter arbejdet

- Sluk apparatet, og lad det køle af.
- Rengør om nødvendigt forsigtigt limdysen [1-14] med en træliste. Anvend aldrig metalliske eller let antændelige hjælpemidler!
- Fjern dråbefangeren [1-13], og vend den om for at rengøre den.

Overhold følgende anvisninger:

- Sæt kun apparatet i Systaineren, når det er **kølet helt af**.
- Apparatet må ikke transporteres, når rensningen er indstillet, da der ellers kan strømme lim ud.

9 Vedligeholdelse og pleje



ADVARSEL

Risiko for kvæstelser, elektrisk stød

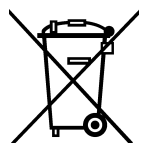
- Træk altid netstikket ud af stikkontakten før alle service- og vedligeholdelsesarbejder!
- Vedligeholdelses- og reparationsarbejder, der kræver at motorhusets åbnes, må kun foretages af et autoriseret serviceværksted.
- Hold altid apparatet rent. Se i den forbindelse kapitlet 8.3 og 8.6!
- Kunststofgildeplade [2-1] (sliddel) kan udskiftes i tilfælde af beskadigelse ved at løsne de fire skruer på undersiden af støttebordet [1-17].
- Sørg for at holde ventilationsåbningerne på elværktøjet frie og rene, så kølingen fungerer.
- Opbevares tørt og støvfrit.



Kundeservice og reparationer må kun udføres af producenten eller serviceværksteder: Nærmeste adresse finder

Brug kun originale Festool-reservedele! Best.-nr. finder

10 Miljø



Apparatet må ikke bortskaffes med almindeligt husholdningsaffald! Apparater, tilbehør og emballage skal bortskaffes miljømæssigt korrekt på en kommunal genbrugsstation. Gældende nationale forskrifter skal overholdes.

Kun EU: Ifølge Rådets direktiv om affald af elektrisk og elektronisk udstyr og gennemførelse til national ret skal gammelt elværktøj indsamles separat og afleveres til miljøvenlig genvinding.

Informationer om REACH:

11 EU-overensstemmelseserklæring

Kantlimer	Serie-nr.
KA 65	10000233
År for CE-mærkning: 2013	

Vi erklærer med eneansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med alle relevante krav i følgende direktiver, standarder eller normative dokumenter:

2006/42/EG, 2004/108/EG (til 19.04.2016), 2014/30/EU (fra 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+ A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013..

ppa. Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel

Chef for forskning, udvikling og teknisk dokumentation

12 Problemafhjælpning

Problem	Mulige årsager	Afhjælpning
Igangværende drift standset.	Låget [1-18] er åbent. Hvis låget åbnes under driften, standser limtilførslen. Fremføringen fortsætter dog.	Luk låget [1-18] .
	Fejlmeddelelse (vises på displayet [1-20]): Kantliste endnu ikke ilagt.	Fjern kantlisten.
Maskinen slår fra.	Apparatet befinder sig i afkølingstilstand < 50 °C	Tænd apparatet igen ved at trykke på startknappen [1-1] .
Displaybelysningen bliver rød.	Apparatet skifter efter 15 minutter uden betjening til afkølingstilstand.	Tænd apparatet igen ved at trykke på startknappen [1-1] .
Indføringen slår fra før indføring af kantlisten.	Perioden på 20 sekunder blev overskredet.	Start drevet igen ved at trykke på startknappen [1-1] .
Indføringen slår ikke fra, på trods af at kantlistet er trukket igenem.	Fotocellen [3-4] er tilsmudset.	Rengør fotocellen [3-4] forsigtigt.
På displayet vises en opfordring til at fjerne kantlisten, selv om der ikke er ilagt nogen kantliste.		
Kantlisten klæber ikke.	Urenheder/dysehuller er tilstoppe.	Fjern urenheder ved hjælp af rensning (kapitel 8.3).
		Ved kraftig tilsmudsning skal mellemladen drejes helt op, og de nederste dysehuller skal genbøres i driftstilstand.
Lim for flydende/for fast, for meget/for lidt	Forkert temperatur, forkert limmængde indstillet.	Indstil temperaturen til de anvendte limpatroner med menuknapperne [1-19] . – for flydende lim: temperatur - 10 °C – for fast lim: temperatur +10 °C tilpas evt. limmængden med [1-19] .
Mangelfuld limpåføring ved tynde kantliste (afhængigt af materialet ved ca. 0,5-0,8 mm), når limningen påbegyndes.	Manglende tryk på kantlisten ved limdysen.	Placering af et ekstra stykke kantliste (ca. 20 cm) med samme kantliste højde bag kantlisten, når limningen påbegyndes. Dette ekstra stykke bliver ført med ind i kantlisteindføring bag kantlisten.
Fejlsymbol vises på displayet [1-20] .	Maskinens elektronik har registreret en alvorlig fejl.	Slå apparatet fra ved at trykke på tænd/sluk-knappen [1-8] , og lad det køle af i nogle minutter. Tænd apparatet igen ved at trykke på tænd/sluk-knappen [1-8] . Hvis fejlsymbolet vises igen, skal du kontakte kundeservice.

Originalbruksanvisning

1	Sikkerhetsregler.....	84
2	Riktig bruk	85
3	Tekniske data.....	85
4	Symboler.....	85
5	Apparatets deler.....	85
6	Igangsetting.....	86
7	Innstillinger	86
8	Arbeid med maskinen	88
9	Vedlikehold og pleie	90
10	Miljø	90
11	EU-samsvarserklæring.....	90
12	Problemløsning	90

1 Sikkerhetsregler

1.1 Generell sikkerhetsinformasjon



ADVARSEL! Les alle sikkerhetsregler og anvisninger.

Hvis advarslene og anvisningene ikke overholdes, kan det føre til elektrisk støt, brann og/eller alvorlige personskader.

Oppbevar alle sikkerhetsmerknader og anvisninger for fremtidig bruk.

Nedenfor brukes uttrykket "elektroverktøy". Det viser til nettdrevne elektroverktøy (med ledning) og batteridrevne elektroverktøy (uten ledning).

1.2 Sikkerhetsanvisninger som er spesifikke for maskinen

- **Hold bare apparatet i de isolerte håndtakene, fordi varmeelement og limdyse blir svært varme. Det er fare for forbrenning!**
- **Bruk bare apparatet i godt luftede rom.** Ellers er det fare for at det oppstår en altfor høy konsentrasjon av damp under arbeidet.
- **Bruk ikke apparatet ved arbeider over hodehøyde.** Ved arbeid over hodehøyde er det fare for at flytende og varmt lim drypper ned på personen som betjener apparatet.
- **Beskytt apparatet mot fuktighet.** Fuktighet kan føre til elektrisk støt.
- **Beskytt kabelen mot varme, olje og skarpe kanter og hold den unna de varme delene av apparatet.** Dersom kabelen får skader, kan dette føre til elektrisk støt.
- **Kontroller regelmessig plugg og ledning for å unngå farer, og få dem byttet hos et autorisert kundeserviceverksted hvis de er skadet.** En defekt på pluggen eller kabelen kan føre til elektrisk støt.

– **Ikke trekk i kabelen når du skal ta støpselet ut av stikkontakten.** Dette kan føre til skader på pluggen eller kabelen, noe som igjen kan føre til elektrisk støt.

– **Bruk kun skjøteledninger med jording.** Bruker du en skjøteledning uten jording, finnes det ikke lenger noe garanti for beskyttelse mot overspenning i maskinen. Dette kan føre til elektrisk støt.

– **Smeltede limpatroner må bare fjernes under skylleprosessen.** Limpatroner som ikke har smeltet, kan fjernes for hånd.

– **Obs! Etter bruk av polyuretanlim må systemet rengjøres senest 6 timer etter bruk!** Dersom bruksanvisningen eller annen dokumentasjon for de enkelte apparatene ikke følges i forbindelse med tilkobling, installasjon, idriftsetting, bruk og vedlikehold av apparatene, mister garantien sin gyldighet.

– **Bruk egnet personlig verneutstyr:** åndedrettsvern for å redusere faren for å puste inn helse-skadelig støv; vernehansker ved håndtering av varme apparatdeler, vernebriller.

– **Festool kantlimer skal bare brukes i forbindelse med den stasjonære anordningen fra Festool som bygges inn i arbeidsbord.** Montering i andre eller hjemmelagde arbeidsbord kan føre til at elektroverktøyet blir mindre sikkert å bruke. Det kan føre til alvorlige ulykker.

– **Bruk bare originalt Festool-tilbehør og limpatroner.** Kun produkter som er testet og godkjent av Festool, er trygge å bruke og perfekt tilpasset apparatet og bruksformålet. Se sikkerhetsdatabladet for mer informasjon. Se Festool-katalogen eller .

– **Følg nasjonale sikkerhetsforskrifter!**

1.3 Utslippsverdier

Typiske verdier (beregnet etter EN 60745):

Lydtrykknivå $L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$

Lydeffektnivå $L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$

Usikkerhet $K = 3 \text{ dB}$

Svingningsemissjonsverdi a_h (vektorsum fra tre retninger) og usikkerhet K beregnet i henhold til 60745:

Svingningsemissjonsverdi (trekset): $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$

Usikkerhet $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

De angitte emisjonsverdiene (vibrasjon, støv)

- brukes til å sammenligne maskiner,
- men kan også brukes til en foreløpig vurdering av vibrasjons- og støybelastning ved bruk,
- og representerer de viktigste bruksområdene for elektroverktøyet.

En økning er mulig ved annet bruk, med annet inn-satsverktøy eller ved utilstrekkelig vedlikehold. Vær oppmerksom på maskinens tomgangs- og stillstandsperioder!

2 Riktig bruk

Kantlimeren egner seg til:

- Festing av kantbånd i tre, trelignende materialer eller plast ved bruk av **Festool-lim**.



Ved ikke-forskriftsmessig bruk bærer brukeren ansvaret, under dette regnes også industriell, kontinuerlig bruk.

3 Tekniske data

Kantlimer		KA 65
Effekt		1200 W
Nettspenning		220–240 V~
Nettfrekvens		50/60 Hz
Kanthøyde		18 - 65 mm *
Kanttykkelse		0,5 - 3,0 mm *
Innvendig radius		> 50 mm *
Oppvarmingstid		ca. 8 min
Smeltetemperatur	Trinn 1	190 °C
fabrikkinnstilling	Trinn 2	200 °C
Smeltetemperatur	Trinn 1/2	100 - 210 °C
innstillingsområde		
Fremføringshastighet	1. gir	2 m/min
	2. gir	4 m/min
Beskyttelsesklasse		I
Vekt (uten lim og ledning)		7,9 kg

* materialavhengig

4 Symboler

Symbol Betydning



Advarsel om generell fare



Advarsel om elektrisk støt



Advarsel om varme overflater!



Klemfare for fingre og hender!



Brukerhåndbok, les sikkerhetsinformasjonen!



Bruk vernehansker.



Bruk åndedrettsvern!



Bruk vernebriller!



Må ikke kastes i husholdningsavfallet.



Tips, merknad



Veiledning

5 Apparatets deler

- [1-1]** Starttast
- [1-2]** Tast for fremføringshastighet
- [1-3]** Håndtak
- [1-4]** Dreieknapp for innstilling av kanthøyde
- [1-5]** Strømledning
- [1-6]** Avsughette
- [1-7]** Bryter for temperaturvalg
- [1-8]** På/av-knapp
- [1-9]** Sikringsbøyle for skylling
- [1-10]** Inntrekkssvals
- [1-11]** Kantføring
- [1-12]** Midtplate
- [1-13]** Dråpefanger
- [1-14]** Limdyse
- [1-15]** Trykkvalse
- [1-16]** Håndtak
- [1-17]** Posisjonsplate med startmarkering
- [1-18]** Klaff
- [1-19]** Menytester
- [1-20]** Display

[1-21] Påfyllingstastbu

De oppgitte illustrasjonene finnes fremst i bruksanvisningen.

6 Igangsetting



ADVARSEL

Ikke tillatt spenning eller frekvens!

Fare for ulykker

- ▶ Nettspenning og frekvens må stemme overens med angivelsene på typeskiltet.
- ▶ I Nord-Amerika er det kun tillatt å bruke Festool-maskiner med spenningsangivelse 120 V/60 Hz.

6.1 Første gangs bruk

- ▶ Fjern beskyttelsesfolien fra undersiden av posisjonsplaten [1-17] og displayet [1-20].

 Første gang apparatet brukes, kan det oppstå en del røyk og lukt.

 Bruk ikke apparatet og arbeidsmaterialer ved under 15 °C. Anbefaling: romtemperatur.

6.2 Klargjøre til bruk

- ▶ Monter posisjonsplaten [2].
- ▶ Sett nettstøpselet inn i en jordet stikkontakt.
- ▶ Sett minst to limpatroner inn i magasinet (**kapittel 8.2**).
- ▶ Still inn oppvarmingstemperaturen etter limpatronene som brukes.

Temperaturvalg [1-7] tilsvarende fabrikkinnstilling:

Trinn 1 = 190 °C

Trinn 2 = 200 °C

 Du kan endre temperaturen med menytene [1-19] (**kapittel 7.4**). Etter at du har endret temperaturen manuelt, blir fabrikkinnstillingene overskrevet og den sist brukte temperaturinnstillingen lagres automatisk på valgt trinn.

6.3 Slå på

- ▶ Trykk på på/av-knappen [1-8] 1 x til Festool-logoen vises i displayet [1-20].

I oppvarmingsmodus øker temperaturen i apparatet til det oppnår innstilt temperatur (displayet [1-20] lyser rødt).

Apparatet skifter til gjennomvarmingsfasen (displayet [1-20] blinker rødt/grønt).

Apparatet er klart til bruk (displayet [1-20] lyser grønt).

OBS

Ikke la apparatet bli stående uten tilsyn!

- ▶ Dersom du tar en arbeidspause på under 15 min., setter du apparatet i avkjølingsmodus (kapittel 6.4).
- ▶ Ved lengre pauser må apparatet slås helt av.

6.4 Slå av

- ▶ Trykk på på/av-knappen i [1-8] < 1 sek.

Apparatet senker temperaturen i avkjølingsmodus og slår seg deretter av.

Displayet [1-20] lyser rødt, ventilatorsymbolet vises.

- ▶ Trykk på på/av-knappen i [1-8] < 1 sek.

Apparatet slår seg av med en gang.

7 Innstillinger

7.1 Stille inn kanthøyde [3]



Kanthøyden kan bare stilles inn **ved driftstemperatur**! Hvis ikke, kan det føre til skader på apparatet.

- ▶ Legg kantbåndet [3-2] inn i kantføringen [3-3].
- ▶ Still inn høyden på kantføringen [3-3] med dreieknappen [3-1] slik at kantbåndet passer i føringene oppe og nede [3-2].
- ▶ Vri dreieknappen ett låsepunkt tilbake, slik at kantbåndet [3-2] trekkes igjennom uten å komme i klem.

7.2 Tilpasse limmengde

Limmengden som trengs, stilles automatisk inn etter aktuell kanthøyde.

Du kan tilpasse limmengden (beleggstykkelsen) etter forskjellige materialer med menytenene [1-19] (**kapittel 7.4**).

7.3 Velge fremføringshastighet

Fremføringshastigheten kan endres med tasten [1-2] og når som helst tilpasses emnets kontur.

1. gir = 2 m/min

2. gir = 4 m/min

7.4 Menytenene [1-19]

Du kan endre følgende innstillinger med menytenene [1-19]:

- Limmengde
- Innstilt temperatur

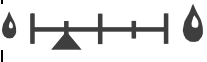
– Måleenheter

 Hvis du ikke trykker på meny-tasten i løpet av 10 sekunder, lukkes menyen automatisk og endringene forkastes.

MODE	Mode-tast
	Trykk på tasten for å velge verdien som skal endres (blinker).
 	Piltaster
 	Den valgte verdien kan tilpasses.
OK	OK
	Lagre hver endring med <OK>.

7.5 Display[1-20]

I displayet [1-20] vises de aktuelle innstillingene samt informasjonsgrafikk.

 	Temperaturvalg [1-7]
	Trinn 1 (190 °C) / Trinn 2 (200 °C)
	Fremføringshastighet[1-2]
	1. gir (2 m/min) / 2. gir (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	Måleenheter
	Velg mellom °C/m, °C/f, °F/f eller °F/m.
	°C = grader Celsius
	m = meter
	°F = grader Fahrenheit
	ft = Feet
 33,0 m	Restkantlengde**
	Kantbåndlengden etter hvor mye lim som er igjen.
	Limmengde
	Innstilling av ønsket limmengde.
130 → 190 °C	Faktisk og innstilt temperatur
	I oppvarmingsmodus, displayet [1-20] lyser rødt.
190 °C	Innstilt temperatur
	Klar til bruk, displayet [1-20] lyser grønt.
 	Påfyllingstast [1-21]trykket
	Ved påfylling trekkes limfremføringen tilbake.

	Åpne klaffen [1-18]
	Limfremføringen er trukket tilbake på grunn av påfylling. Klaffen [1-18] kan åpnes.
	Sette inn limpatroner
	Du kan fylle på limpatroner i magasinet.
	Lukke klaffen[1-18]
	Når klaffen er lukket, [1-18] kan du fortsette arbeidet.
 	Etterfylling avsluttet
	Limfremføringen kjøres frem og utøver trykk på limpatronene.
	Kantinntrekking klar
	Legg kantbåndet i kantføringen [1-11] innen 20 sek. Resttiden vises. Etter at tiden er utløpt uten at det er lagt i kantbånd, må du trykke en gang til på starttasten [1-1].
	Kantbånd i startposisjon
	Kantbåndet kan nå legges i ved å trykke på starttasten [1-1]. Inntrekket starter og transporterer kantbåndet gjennom apparatet.
	Fjerne kantbånd
	Da apparatet ble slått på, ble det registrert kantbånd som allerede er lagt inn. Du blir bedt om å fjerne kantbåndet. For å gjøre det trykker du på starttasten [1-1] til kantbåndet har gått igjennom.
 190 °C	Skyllstilling nådd
MODE 	Midtplaten [1-12] har blitt senket helt ned og brakt i skyllstilling.
	Skyllingen starter
	Startknappen [1-1] har blitt trykt inn. Skyllprosessen starter etter ett sekund.
 190 °C	Skyllingen utføres
	Limdysene er åpne, det er trykk på limpatronene. Visning av aktuell status.

 180 °C	Avkjølingsmodus Apparatet senker temperaturen i avkjølingsmodus og slår seg deretter av. Apparatet går i avkjølingsmodus når: – På/av-knapp trykkes inn i [1-8] < 1 s – apparatet ikke betjenes på over 15 min Apparatet kan slås på på nytt ved å trykke på starttasten [1-1] eller ved å trykke kort på på/av-knappen [1-8] .
	Feilsymbol Problemløsning (kapittel 12).

** Automatisk beregning etter aktuelt registrert kanthøyde

7.6 Avsug

 **FORSIKTIG**

Stigende damp under limeprosessen!

- Sørg for god ventilasjon.
- Bruk avsug.
- Overhold alltid de nasjonale bestemmelsene.

En sugeslange med en diameter på 27 mm kan kobles til avsug **[1-6]**.

8 Arbeid med maskinen

  **ADVARSEL**

Høy temperatur på varmeeinheit og limdyse!
Forbrenningsfare ved berøring

- Bruk egnede vernehansker.
- Hold bare apparatet i de isolerte håndtakene **[1-3]**, **[1-16]**.

 **ADVARSEL**

Bevegelig emne!
Fare for skade på grunn av emne som kan skli ut.

- Fest emnet slik at det ikke kan bevege seg under bearbeiding.

 **FORSIKTIG**

Herdende polyuretanlim setter seg fast i apparatet!

Skader på apparatet – garantien blir ugyldig

- Etter bruk av polyuretanlim må systemet rengjøres senest 6 timer etter bruk (**se kapittel 8.5**).

8.1 Lime på kantbånd

- Tilpass fremføringslengden på kantbåndet til ca. 10 cm.
- Slå på apparatet **[1-8]**.
- Velge temperaturtrinn **[1-7]**.
*Displayet **[1-20]** lyser rødt = Faktisk temperatur og innstilt temperatur vises. Apparatet er ikke klart til bruk ennå.*
*Displayet **[1-20]** lyser grønt = Driftstemperatur nådd. Innstilt temperatur vises. Apparatet er nå klart til bruk.*
- Foreta ønskede innstillinger (**kapittel 7**).
- Trykk én gang på starttasten **[1-1]**.
Start kantinntrekket.
- Legg kantbåndet i kantføringen **[1-11]** innen 20 sekunder.
*Resterende tid vises i displayet **[1-20]**.*
*Kantbåndet trekkes automatisk inn til fotocellefelt **[3-4]**.*
Inntrekket stopper.
- Plasser apparatet på emnet **[4-1]** med ca. 2 cm avstand til trykkvalsen **[4-3]** ved hjelp av startmarkeringen **[4-2]** **[4]**. Startmarkeringen **[4-2]** og kanten på emnet skal flukte.
- Trykk én gang til på starttasten **[1-1]**.
Inntrekket starter.
Vent til kantbåndet vises med synlig lim.
- Trykk apparatet mot emnet og før det fra høyre til venstre **[5]**. Legg trykk på posisjonsplaten og mot emnet. Det er ikke nødvendig med trykk i fremføringsretning.
Apparatet beveges automatisk fremover på grunn av kantfremføringen.
Fremføringen stopper automatisk en liten stund etter at hele kantbåndet er ført gjennom.

8.2 Fylle på limpatron [6]

- Trykk på påfyllingstasten **[6-1]**.
*Limfremføringen **[6-2]** kjøres tilbake.*
- Åpne klaffen **[6-3]**.
- Sett limpatronene inn i magasinet.

- Lukk klaffen **[6-3]**.
 - Vent til limfremføringen **[6-2]** er kjørt frem og det har bygd seg opp trykk på limpatronene.
- Etterfyllingen er avsluttet, arbeidet med apparatet kan fortsette.*

8.3 Skylle limpatronene



ADVARSEL

Rett etter betjening av sikringsbøylen [1-8] og samtidig senking av midtplaten [1-12] (skyllestilling) kan det lekke ut lim!

Fare for forbrenning og materielle skader på grunn av varmt lim

- Ta bort dråpefangeren og sett en større beholder, f.eks. kartong, under apparatet.

Limet presses gjennom uten kantbånd for å gjennomføre følgende:

- fargebytte i limpatroner
- limbytte fra EVA- til PU-lim
- Skyll PU-lim ut av apparatet med rengjøringspatroner

 Det trengs ca. tre limpatroner til en komplett skylling.

 Ved behov for flere limpatroner trykker du på påfyllingstasten **[1-21]** og gjentar prosessen.

- Sett apparatet mot bordkanten **[7]**.
- Fjern dråpefangeren **[1-13]**.
- Sett en beholder under for å fange opp det varme limet.
- Trykk på påfyllingstasten **[1-21]**.
Limfremføringen kjøres tilbake.
- Åpne klaffen **[1-18]**.
- Ta ut de fulle limpatronene.
- Sett i nye limpatroner.
- Lukk klaffen **[1-18]**.
- Still inn maksimal kanthøyde med dreieknappen for innstilling av kanthøyden **[1-4]**.
- Trykk på sikringsbøylen for skylling **[1-9]** og vri samtidig dreieknappen for innstilling av kanthøyden **[1-4]** mot klokken til midtplaten **[1-12]** slår imot nede på apparatet.
Skyllstillingen er nådd.
- Trykk > 1 sek. på starttasten **[1-1]**.
*I displayet **[1-20]** vises symbolet for forberedelse av skylleprosessen. Den starter etter 1 sek.*

- Kjør skylleprosessen til nytt lim er synlig i limdysen **[1-14]**.

Limdysene er åpne, det er trykk på limpatronene.

*I displayet **[1-20]** vises symbolet for skylleprosessen med statusvisning.*

- Avbryte skylleprosessen: trykk på starttasten **[1-1]** på nytt.

Limdysene er åpne, trykket på limpatronene har opphørt.

- Avslutte skylleprosessen og forlate skyllestillingen: Vri dreieknappen for innstilling av kanthøyden **[1-4]** med klokken.

*Midtplaten går opp, limdysene er lukket, trykket på limpatronene har opphørt. Displayet **[1-20]** viser normal beredskap.*

- Heng dråpefangeren **[1-13]** på plass igjen.

8.4 Merknader til arbeid med PU-lim

- Forhåndsprogrammer temperaturtrinn på 140° og 190° (**se kapittel 6.2**).
- Still inn temperaturen på 140 °C.
- Åpne boksen med polyuretanlim med en boksåpner og ta ut limpatronen.
- Fjern innleggspapiret rundt.
- Sett inn patronen på vanlig vis og lim kantene.



Polyuretanlimpatronen må presses helt gjennom systemet for at systemet skal fylles helt med polyuretanlim.

8.5 Skylling for å fjerne PU-lim fra apparatet



Skyllingen bør helst gjennomføres rett etter at arbeidet er avsluttet, og aller senest 6 timer etterpå, for at kjemiske reaksjoner i systemet skal forhindres.

- Sett apparatet i skyllemodus (**se kapittel 8.3**).
- Still inn temperaturen på 140 °C.
- Legg inn en skyllepatron og foreta en fullstendig gjennomskylling.
- Endre temperaturen til 190 °C.
- Skyll gjennom minst tre patroner med etylen-vinylacetat-lim til alt skyllemiddel er helt fjernet fra apparatet og systemet er helt fylt med etylen-vinylacetat-lim.

8.6 Etter arbeidet

- Slå av apparatet og la det avkjøles mens det står fritt.

- Rengjør limdysen **[1-14]** forsiktig med en trelist om nødvendig. Ikke bruk redskap av metall eller lett antenkelige redskaper!
- Ta av dråpefangeren **[1-13]** og sett den på hodet.

Ta hensyn til følgende merknader:

- **Apparatet skal være helt avkjølt** før det settes i systaineren.
- Apparatet skal ikke transporteres i skyllemodus, fordi det da kan lekke lim.

9 Vedlikehold og pleie



ADVARSEL

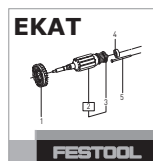
Skaderisiko. Elektrisk støt

- Trekk støpselet ut av kontakten før alle typer vedlikeholds- og reparasjonsarbeid på maskinen!
- Alle vedlikeholds- og reparasjonsarbeider som krever at motorhuset åpnes, må bare gjennomføres av et autorisert kundeservice-verksted.

- Hold alltid apparatet rent. Se **kapittel 8.3** og **8.6!**
- Hvis glidesåle i plast **[2-1]** (slitedel) skades, kan den byttes ut ved å løsne de fire skruene på undersiden av posisjonsplaten **[1-17]**.
- Hold lufteåpningene på elektroverktøyet åpne og rene, slik at kjølingen fungerer.
- Oppbevares tørt og støvfritt.

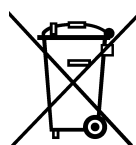


Kundeservice og reparasjoner skal kun utføres av produsenten eller serviceverksteder: Du finner nærmeste adresse under:



Bruk kun originale Festool-reservedeler! Best.nr. finner du under:

10 Miljø



Apparatet skal ikke kastes i restavfallet! Apparater, tilbehør og emballasje skal sorteres til gjenvinning. Ta hensyn til gjeldende nasjonale forskrifter.

Kun EU: I henhold til EU-direktivet om kasserte elektriske og elektroniske produkter og direktivets iverksetting i nasjonal rett må elektroverktøy som ikke lenger skal brukes, samles separat og returneres til et miljøvennlig gjenvinningsanlegg.

Informasjon om REACH:

11 EU-samsvarserklæring

Kantlimer	Serienr.
KA 65	10000233
År for CE-merking:2013	

Vi erklærer under eget ansvar at dette produktet er i samsvar med alle relevante krav i følgende standarder, normer og normdokumenter:

2006/42/EG, 2004/108/EG (til 19.04.2016), 2014/30/EU (fra 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+ A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.

ppa. Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel

Leder for forskning, utvikling, teknisk dokumentasjon

12 Problemløsning

Problem	Mulige årsaker	Løsning
Stopper pågående drift.	Klaffen [1-18] er åpen. Hvis klaffen åpnes under drift, stopper limtilførselen. Fremføringen fortsetter.	Lukk klaffen [1-18] .
	Feilmelding (vises i displayet [1-20]): Kantbånd ligger fortsatt i.	Fjern kantbåndet.
Maskinen slås av.	Apparatet er i avkjølingsmodus < 50 °C	Slå på apparatet ved å trykke på starttasten [1-1] én gang til.

Problem	Mulige årsaker	Løsning
Displaybelysningen blir rød.	Etter 15 minutter uten betjening går apparatet i avkjølingsmodus.	Slå på apparatet ved å trykke på starttasten [1-1] én gang til.
Inntrekket slår seg av før innføring av kantbåndet.	Tidsvinduet på 20 sekunder ble overskredet.	Slå på drivenheten ved å trykke på starttasten [1-1] på nytt.
Inntrekket slås ikke av selv om kantbåndet er trukket igjennom.	Fotocellefeltet [3-4] er tilsmusset.	Rengjør fotocellefeltet [3-4] forsiktig.
Displayet viser en oppfordring til å fjerne kantbåndet, selv om det ikke er satt inn noe kantbånd.		
Kantbåndet limer ikke.	Tilsmussing/dysehullene er tilstoppet.	Fjern tilsmussing gjennom skyl-ling (kapittel 8.3).
		Ved kraftig tilsmussing må du dreie midtplaten helt opp og stikke opp de nedre dysehullene med i driftstilstand.
Limet er for flytende/for fast, det er for mye / for lite av det	Feil temperatur, feil limmengde er stilt inn.	Still inn temperaturen med meny-knappene [1-19] etter de limpatronene som brukes. – limet er for flytende: temperatur -10°C – limet er for fast: temperatur +10°C tilpass eventuelt limmengden med [1-19] .
Manglende limlag på tynne kantbånd (materialavhengig ved ca. 0,5 – 0,8 mm) på begynnelsen av limingen.	Manglende trykk på kantbåndene mot limdysen.	Dobbelt kantbånd på begynnelsen av limingen med et ekstra stykke kantbånd (ca. 20 cm) med samme kanthøyde. Dette ekstra stykket ligger bak kantbåndet og føres inn i kantinntrekket sammen med det.
Feilsymbol vises i displayet [1-20] .	Elektronikken i maskinen har oppdaget en alvorlig feil.	Slå av maskinen ved å trykke på på/av-knappen [1-8] og la den avkjøles noen minutter. Slå på maskinen på nytt ved å trykke på på/av-tasten [1-8] . Dersom feilsymbolet vises igjen, må du ta kontakt med kundeservice.

Manual de instruções original

1	Indicações de segurança.....	92
2	Utilização conforme as disposições.....	93
3	Dados técnicos	93
4	Símbolos.....	93
5	Componentes da ferramenta	93
6	Colocação em funcionamento.....	94
7	Ajustes	95
8	Trabalhos com a ferramenta.....	96
9	Manutenção e conservação.....	98
10	Meio ambiente	99
11	Declaração de conformidade CE.....	99
12	Resolução de problemas.....	99

1 Indicações de segurança

1.1 Instruções gerais de segurança



ADVERTÊNCIA! Leia todas as indicações de segurança e instruções. A não observação das indicações de segurança e instruções pode dar origem a um choque eléctrico, um incêndio e/ou a ferimentos graves.

Guarde todas as indicações de segurança e instruções para futura referência.

O termo "ferramenta eléctrica" utilizado nas indicações de segurança refere-se a ferramentas eléctricas utilizadas com ligação à rede (com cabo de rede) e com acumulador (sem cabo de rede).

1.2 Instruções de segurança específicas da máquina

- **Segurar a ferramenta apenas pelos punhos isolados, pois a unidade de aquecimento e o bico injector de cola atingem temperaturas elevadas. Existe risco de queimadura!**
- **Utilizar a ferramenta apenas em espaços bem ventilados.** Caso contrário, existe perigo de concentração demasiado elevada de vapores durante os trabalhos.
- **Não utilizar a ferramenta para a realização de trabalhos sobre a cabeça.** Durante trabalhos sobre a cabeça existe perigo de derrame de cola líquida quente sobre o operador.
- **Proteger a ferramenta da humidade.** A humidade pode causar choques eléctricos.
- **Proteger o cabo de humidade, óleo e arestas afiadas e manter afastado de elementos quentes da ferramenta.** Danos no cabo podem causar choques eléctricos.

- **Verificar regularmente a ficha e o cabo para evitar qualquer perigo e, em caso de danificação, mandar substituí-los numa oficina de Serviço Após-Venda autorizada.** Um defeito na ficha ou cabo pode causar choques eléctricos.
- **Não puxar pelo cabo para retirar a ficha da tomada.** A ficha ou cabo podem ser danificados e causar choques eléctricos.
- **Utilize apenas extensões de cabos com condutor de protecção.** Se utilizar uma extensão de cabo sem condutor de protecção, não existe protecção eléctrica da máquina. Isto pode causar choques eléctricos.
- **Remover cartuchos de cola derretidos apenas através do processo de enxaguamento.** Os cartuchos de cola não derretidos podem ser retirados à mão.
- **Atenção! Após a utilização de cola PU, é necessário efetuar a limpeza do sistema, o mais tardar, 6 horas após o processamento!** Se, durante a conexão, instalação, colocação em funcionamento, funcionamento, utilização e manutenção das ferramentas, não se respeitarem as instruções de utilização e outra documentação de cada ferramenta individual, cessa qualquer direito a garantia.
- **Use equipamentos de protecção pessoal adequados:** máscara de protecção para reduzir o risco de inalação de vapores nocivos à saúde, luvas de protecção para manusear peças quentes da ferramenta, óculos de protecção.
- **A máquina de colagem de arestas Festool só pode ser montada em bancadas de trabalho em conjunto com o dispositivo fixo previsto pela Festool.** Se a ferramenta eléctrica for montada numa outra bancada de trabalho ou numa de fabrico próprio, ela pode ficar instável e provocar acidentes graves.
- **Utilizar apenas acessórios e cartuchos de cola originais Festool.** Apenas os produtos testados e homologados pela Festool são inofensivos para a saúde e perfeitamente adequados à ferramenta e à sua utilização. Consultar a ficha técnica de segurança para mais informações. Consultar o catálogo Festool ou .
- **Respeitar as normas de segurança nacionais !**

1.3 Valores de emissão

Os valores determinados de acordo com a EN 60745 são tipicamente:

Nível de pressão acústica	$L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$
Nível de potência acústica	$L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$

Incerteza $K = 3 \text{ dB}$
 Nível de emissão de vibrações a_h (soma vectorial em três direcções) e incerteza K determinados de acordo com a norma 60745:

Nível de emissão de vibrações (3 eixos): $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$

Incerteza $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

Os valores de emissão indicados (vibração, ruído)

- servem de comparativo de ferramentas,
- são também adequados para uma avaliação provisória do coeficiente de vibrações e do nível de ruído durante a aplicação,
- representam as aplicações principais da ferramenta eléctrica.

Aumento possível no caso de outras aplicações, com outras ferramentas de trabalho ou manutenção insuficiente. Observar os tempos de trabalho em vazio e de paragem da ferramenta!

2 Utilização conforme as disposições

A máquina de colagem de arestas é apropriada para:

- Aplicação de rebordos em madeira, materiais semelhantes à madeira e plástico, utilizando **colas Festool**.



Em caso de utilização incorrecta, a responsabilidade é do utilizador; de uma utilização incorrecta também faz parte um funcionamento industrial contínuo.

3 Dados técnicos

Máquina de colagem de arestas		KA 65	
Potência		1200 W	
Tensão da rede		220 - 240 V ~	
Frequência da rede		50/60 Hz	
Altura das arestas		18 - 65 mm *	
Espessura das arestas		0,5 - 3,0 mm *	
Raio interior		> 50 mm *	
Tempo de aquecimento		aprox. 8 min	
Temperatura de fusão, ajuste de fábrica	Nível 1	190 °C	
	Nível 2	200 °C	

Máquina de colagem de arestas		KA 65	
Temperatura de fusão, margem de ajuste	Nível 1/2	100 - 210 °C	
Velocidade de avanço	Velocidade 1	2 m/min	
	Velocidade 2	4 m/min	
Classe de protecção		I	
Peso (sem cartuchos de cola e cabo de alimentação)		7,9 kg	

* dependente do material

4 Símbolos

Símbolo	Significado
	Advertência de perigo geral
	Advertência de choque eléctrico
	Aviso de superfície quente!
	Risco de esmagamento de dedos e mãos!
	Ler Manual de instruções, indicações de segurança!
	Usar luvas de protecção!
	Usar máscara de protecção!
	Usar óculos de protecção!
	Não deite no lixo doméstico.
	Conselho, indicação
	Instruções de manuseamento

5 Componentes da ferramenta

- [1-1]** Tecla Arranque
- [1-2]** Tecla Velocidade de avanço
- [1-3]** Punho
- [1-4]** Botão rotativo para ajuste da altura das arestas
- [1-5]** Cabo de ligação à rede

- [1-6]** Bocal de aspiração
- [1-7]** Interruptor de pré-selecção da temperatura
- [1-8]** Interruptor de activação/desactivação
- [1-9]** Alavanca de retenção para enxaguamento
- [1-10]** Rolo de alimentação
- [1-11]** Fixação de arestas
- [1-12]** Placa central
- [1-13]** Apanha-gotas
- [1-14]** Bico injector de cola
- [1-15]** Cilindro de pressão
- [1-16]** Punho
- [1-17]** Mesa de apoio com marcação inicial
- [1-18]** Tampa
- [1-19]** Teclas de menu
- [1-20]** Visor
- [1-21]** Tecla de reabastecimento

As figuras indicadas encontram-se no início do manual de instruções.

6 Colocação em funcionamento



ATENÇÃO

Tensão ou frequência inadmissível!

Perigo de acidente

- A tensão da rede e a frequência da fonte de corrente devem estar de acordo com os dados da placa de identificação.
- Na América do Norte, só podem ser utilizadas ferramentas Festool com uma indicação de tensão de 120 V/60 Hz.

6.1 Primeira colocação em funcionamento

- Remover a película protectora pela parte de baixo da mesa de apoio **[1-17]** e do visor **[1-20]**.

Aquando da primeira colocação em funcionamento, pode ocorrer uma significativa formação de fumo e odores.

Não utilizar a ferramenta e materiais de trabalho a temperaturas inferiores a 15 °C. Recomendação: temperatura ambiente.

6.2 Preparar a colocação em funcionamento

- Montar a mesa de apoio **[2]**.

- Ligar a ficha de rede a uma tomada com protecção de terra.
- Inserir, pelo menos, dois cartuchos de cola no carregador (**capítulo 8.2**).
- Ajustar a temperatura de aquecimento aos cartuchos de cola utilizados.

Pré-selecção da temperatura **[1-7]** de acordo com o ajuste de fábrica:

Nível 1 = 190 °C

Nível 2 = 200 °C

Através das teclas de menu **[1-19]**, é possível alterar a temperatura (**capítulo 7.2**). Após uma alteração própria, o ajuste de fábrica é rejeitado e o último ajuste da temperatura utilizado é memorizado automaticamente no nível seleccionado.

6.3 Ligar

- Premir 1 x o interruptor de activação/desactivação **[1-8]**, até o logótipo da Festool aparecer no visor **[1-20]**.

*A ferramenta aumenta a temperatura no modo de aquecimento, até ser atingida a temperatura nominal (o visor **[1-20]** acende-se a vermelho).*

*A ferramenta muda para a fase de aquecimento (visor **[1-20]** pisca a vermelho/verde).*

*A ferramenta está operacional (visor **[1-20]** acende-se a verde).*

NOTA

Não deixe a ferramenta sem vigilância!

- Em caso de interrupções dos trabalhos inferiores a 15 minutos, colocar a ferramenta no modo de arrefecimento (capítulo 6.4).
- Desligar completamente a ferramenta em caso de interrupções mais longas.

6.4 Desligar

- Premir o interruptor de activação/desactivação **[1-8]** < 1 segundo

A ferramenta diminui a temperatura no modo de arrefecimento e, em seguida, desliga-se.

*O visor **[1-20]** acende a vermelho; é apresentado o símbolo do ventilador.*

- Premir o interruptor de activação/desactivação **[1-8]** > 1 segundo

A ferramenta desliga-se de imediato.

7 Ajustes

7.1 Ajustar a altura das arestas [3]



O ajuste da altura das arestas só é possível à **temperatura de funcionamento**! Em caso de inobservância, a ferramenta pode ficar danificada.

- Inserir o rebordo [3-2] na fixação de arestas [3-3].
- Utilizando o botão rotativo [3-1], ajustar a altura da fixação de arestas [3-3] de modo a que o rebordo [3-2] encosto em cima e em baixo.
- Rodar o botão rotativo um ponto de retenção para trás, de modo a que o rebordo [3-2] possa deslizar sem ficar preso.

7.2 Ajustar a quantidade de cola

A quantidade de cola necessária é automaticamente ajustada à altura actual das arestas.

Através das teclas de menu [1-19], é possível ajustar a quantidade de cola (espessura da camada) a diferentes materiais de trabalho (**capítulo 7.4**).

7.3 Seleccionar a velocidade de avanço

A velocidade de avanço pode ser alterada através do accionamento da tecla [1-2] e ajustada, a qualquer momento, ao contorno da peça a trabalhar.

Velocidade 1 = 2 m/min

Velocidade 2 = 4 m/min

7.4 Teclas de menu [1-19]

É possível alterar os seguintes ajustes através das teclas de menu [1-19]:

- Quantidade de cola
- Temperatura nominal
- Unidades de medida



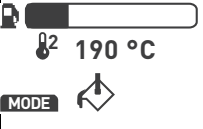
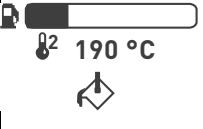
Se não se premir nenhuma tecla de menu no intervalo de 10 s, o menu é automaticamente abandonado e as alterações rejeitadas.

MODE	Tecla Mode Premindo a tecla, é possível seleccionar o valor a alterar (pisca).
   	Teclas de seta O valor seleccionado pode ser ajustado.
OK	OK Qualquer alteração tem de ser guardada com <OK>.

7.5 Visor [1-20]

No visor [1-20], são apresentados os ajustes actuais e gráficos de indicação.

 	Pré-selecção da temperatura [1-7] Nível 1 (190 °C) / Nível 2 (200 °C)
 	Velocidade de avanço[1-2] Velocidade 1 (2 m/min) / Velocidade 2 (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	Unidades de medida Seleção entre °C/m, °C/ft, °F/ft ou °F/m. °C = graus Celsius m = metros °F = graus Fahrenheit ft = pés
 33,0 m 	Comprimento residual das arestas** Comprimento dos rebordos relativamente à reserva de cola ainda existente.
    	Quantidade de cola Ajuste da quantidade de cola pretendida.
130 ➔ 190 °C	Temperatura real e nominal Durante o modo de aquecimento, o visor [1-20] acende-se a vermelho.
190 °C	Temperatura nominal Operacional, o visor [1-20] acende-se a verde.
 	Tecla de reabastecimento [1-21]premida Avanço da cola recua para o processo de reabastecimento.
	Abrir a tampa [1-18] Avanço da cola regressou para o processo de reabastecimento. A tampa [1-18] pode ser aberta.
 	Inserir cartuchos de cola É possível acrescentar cartuchos de cola ao carregador.
	Fechar a tampa [1-18] Após o fecho da tampa, [1-18] pode prosseguir-se com o trabalho.

	Processo de reabastecimento concluído O avanço da cola é realizado e gera pressão sobre os cartuchos de cola.
	Inserção das arestas pronta No intervalo de 20 s, inserir o rebordo na fixação de arestas [1-11] . É apresentado o tempo restante. Uma vez decorrido este tempo sem que tenha sido inserido um rebordo, é necessário premir novamente a tecla Início [1-1] .
	Rebordo na posição de arranque O rebordo pode agora ser aplicado, premindo a tecla Início [1-1] . A inserção inicia-se e transporta o rebordo pela ferramenta.
	Remover o rebordo Ao ligar, foi detectado um rebordo já inserido. Solicitação de remoção do rebordo. Para o feito, premir a tecla Início [1-1] , até o rebordo ter passado.
	Posição de enxaguamento alcançada A placa central [1-12] é completamente rebaixada e colocada em posição de enxaguamento.
	O processo de enxaguamento inicia Premir a tecla Início [1-1] . O processo de enxaguamento inicia-se após 1 s.
	O processo de enxaguamento é executado Os bicos injectores de cola estão abertos; é gerada pressão sobre os cartuchos de cola. Indicação do estado actual.

	Modo de arrefecimento A ferramenta diminui a temperatura durante o modo de arrefecimento e, em seguida, desliga-se. O modo de arrefecimento é alcançado se: - o interruptor de activação/desactivação [1-8] for premido por <1 segundo - não ocorrer qualquer comando durante mais de 15 min A ferramenta é reactivada ao premir a tecla Início [1-1] ou tocando no interruptor de activação/desactivação [1-8] .
	Símbolo de defeito Resolução de problemas (capítulo 12).

** Cálculo automático da altura das arestas actualmente registada

7.6 Aspiração

 CUIDADO Subida de vapores durante o processo de colagem! ► Providenciar uma boa ventilação. ► Utilizar a aspiração. ► Observar sempre as regulamentações nacionais.
--

É possível ligar um tubo flexível de aspiração com um diâmetro de 27 mm ao bocal de aspiração **[1-6]**.

8 Trabalhos com a ferramenta

 ATENÇÃO Altas temperaturas na unidade de aquecimento e no bico injector de cola! Risco de queimadura em caso de contacto ► Usar luvas de protecção adequadas! ► Segurar a ferramenta apenas pelos punhos isolados [1-3], [1-16]!
--

**ATENÇÃO****Peça a trabalhar móvel!****Perigo de ferimentos devido ao deslizamento da peça a trabalhar**

- ▶ Fixar a peça a trabalhar, de modo a que não se possa mover, ao ser trabalhada.

**CUIDADO****A cola PU agarra-se à ferramenta ao secar!****Danos na ferramenta - perda do direito à garantia**

- ▶ Após a utilização de cola PU, é necessário efectuar a limpeza do sistema, o mais tardar, 6 horas após o processamento (**consultar o capítulo 8.5**).

8.1 Colar rebordo

- ▶ Cortar o rebordo ao comprimento com aprox. 10 cm de material excedente.
- ▶ Ligar a ferramenta **[1-8]**.
- ▶ Seleccionar o nível de temperatura **[1-7]**.

*O visor **[1-20]** acende-se a vermelho = são indicadas as temperaturas real e nominal. A ferramenta ainda não está operacional.*

*O visor **[1-20]** acende-se a verde = a temperatura de funcionamento foi alcançada. É apresentada a temperatura nominal.*

A ferramenta está agora operacional.

- ▶ Efectuar os ajustes pretendidos (**capítulo 7**).
 - ▶ Premir 1 x a tecla Início **[1-1]**.
- Inicia-se a inserção das arestas.*
- ▶ No intervalo de 20 s, inserir o rebordo na fixação de arestas **[1-11]**.

*O tempo remanescente é indicado no visor **[1-20]**.*

*O rebordo é inserido automaticamente até à barreira de luz **[3-4]**.*

A inserção pára.

- ▶ Com a ajuda da marcação inicial **[4-2]**, posicionar a ferramenta na peça a trabalhar **[4-1]** com uma distância de aprox. 2 cm em relação ao cilindro de pressão **[4-3]** **[4]**. A marcação inicial **[4-2]** e a aresta da peça a trabalhar ficam, assim, alinhadas.

- ▶ Premir novamente a tecla Início **[1-1]**.

A inserção inicia-se.

Aguardar até o rebordo com cola ficar visível.

- ▶ Pressionar a ferramenta contra a peça a trabalhar e conduzi-la ao longo da peça, da direita para a esquerda **[5]**. Exercer pressão sobre a mesa de apoio e contra a peça a trabalhar. Não é necessária qualquer pressão no sentido de avanço.

A ferramenta desloca-se automaticamente para a frente através do avanço da aresta.

Uma vez completado o percurso do rebordo, o avanço desliga-se automaticamente após um breve período de desactivação.

8.2 Reabastecer o cartucho de cola [6]

- ▶ Premir a tecla de reabastecimento **[6-1]**.
*O avanço da cola **[6-2]** recua.*
- ▶ Abrir a tampa **[6-3]**.
- ▶ Inserir cartuchos de cola no carregador.
- ▶ Fechar a tampa **[6-3]**.
- ▶ Aguardar até que o avanço da cola **[6-2]** tenha actuado e exercido pressão sobre os cartuchos de cola.

O processo de reabastecimento está concluído; pode prosseguir-se o trabalho com a ferramenta.

8.3 Enxaguamento de cartuchos de cola**ATENÇÃO**

Imediatamente após o accionamento da alavanca de retenção [1-8] e o rebaixamento simultâneo da placa central [1-12] (posição de enxaguamento), pode ocorrer saída de cola!

Risco de queimadura, danos materiais devido à cola quente

- ▶ Remover o apanha-gotas e colocar um recipiente maior, p. ex., cartão, por baixo da ferramenta.

Efectua-se, aqui, a compressão da cola sem rebordo para a realização de:

- Mudança de cor nos cartuchos de cola
- Mudança de cola, de cola EVA para PU
- Enxaguamento de cola PU a partir da ferramenta com cartuchos de limpeza



Para um enxaguamento completo, são necessários aprox. três cartuchos de cola.



Caso sejam necessários mais cartuchos de cola, premir a tecla de reabastecimento **[1-21]** e repetir o procedimento.

- ▶ Encostar a ferramenta à aresta da bancada **[7]**.
- ▶ Remover o apanha-gotas **[1-13]**.

- ▶ Colocar um recipiente por baixo para recolher a cola quente.
- ▶ Premir a tecla de reabastecimento **[1-21]**.
O avanço da cola recua.
- ▶ Abrir a tampa **[1-18]**.
- ▶ Retirar os cartuchos de cola completos.
- ▶ Inserir novos cartuchos de cola.
- ▶ Fechar a tampa **[1-18]**.
- ▶ Ajustar a altura máxima das arestas com o botão rotativo de ajuste da altura das arestas **[1-4]**.
- ▶ Pressionar a alavanca de retenção para o enxaguamento **[1-9]** e, ao mesmo tempo, rodar o botão rotativo de ajuste da altura das arestas **[1-4]** para a esquerda, até a placa central **[1-12]** encostar à parte de baixo da ferramenta.
Foi alcançada a posição de enxaguamento.
- ▶ Premir a tecla Início **[1-1]** > 1 s.
*No visor **[1-20]**, surge o símbolo para a preparação do processo de enxaguamento, que se inicia após 1 s.*
- ▶ Realizar o processo de enxaguamento, até que surja cola nova no bico injector de cola **[1-14]**.
Os bicos injectores de cola estão abertos; é gerada pressão sobre os cartuchos de cola.
*No visor **[1-20]**, surge o símbolo do processo de enxaguamento com indicação de estado.*
- ▶ Interromper o processo de enxaguamento: premir novamente a tecla Início **[1-1]**.
Os bicos injectores de cola estão abertos; é interrompida a pressão sobre os cartuchos de cola.
- ▶ Terminar o processo de enxaguamento e abandonar a posição de enxaguamento: rodar o botão rotativo para a direita, até ao ajuste da altura das arestas **[1-4]**.
*A placa central desloca-se para cima, os bicos injectores de cola estão fechados e a pressão sobre os cartuchos de cola terminou. O visor **[1-20]** apresenta o sinal de prontidão normal.*
- ▶ Engatar de novo o apanha-gotas **[1-13]**.

8.4 Indicações especiais sobre o trabalho com cola PU

- ▶ Pré-programar níveis de temperatura de 140° e 190° (**consultar o capítulo 6.2**).
- ▶ Ajustar a temperatura para 140 °C.
- ▶ Abrir a lata de cola PU com um abre-latas e remover o cartucho de cola.
- ▶ Retirar o papel envolvente.

- ▶ Inserir o cartucho como habitualmente e colar as arestas.



O cartucho de cola PU tem de ser totalmente pressionado através do sistema, de forma a enchê-lo por completo com cola PU.

8.5 Enxaguamento para remoção de cola PU da ferramenta



Imediatamente após a conclusão do trabalho ou, o mais tardar, até 6 horas depois, é necessário efetuar o processo de lavagem, para evitar a ocorrência de uma reação química no sistema.

- ▶ Colocar a ferramenta no modo de enxaguamento (**consultar o capítulo 8.3**).
- ▶ Ajustar a temperatura para 140 °C.
- ▶ Inserir um cartucho de lavagem e enxaguar por completo.
- ▶ Alterar a temperatura para 190 °C.
- ▶ Fazer passar, pelo menos, três cartuchos de cola EVA, até o produto de limpeza ter saído por completo da ferramenta e o sistema estar totalmente cheio com cola EVA.

8.6 Após o trabalho

- ▶ Desligar a ferramenta e deixar arrefecer automaticamente.
- ▶ Se necessário, limpar cuidadosamente o bico injector de cola **[1-14]** com uma ripa de madeira. Não utilizar meios metálicos ou facilmente inflamáveis!
- ▶ Retirar o apanha-gotas **[1-13]** e virá-lo para efeitos de limpeza.

Observe as seguintes indicações:

- Colocar no Systainer apenas **ferramentas totalmente arrefecidas**.
- Não transportar a ferramenta com o modo de enxaguamento regulado; caso contrário, pode sair cola.

9 Manutenção e conservação



ATENÇÃO

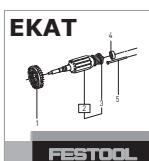
Perigo de ferimentos, choque eléctrico

- ▶ Antes de efectuar quaisquer trabalhos de manutenção e conservação, extraia sempre a ficha da tomada de corrente!
- ▶ Todos os trabalhos de manutenção e reparação que exigem uma abertura da carcaça do motor apenas podem ser efectuados por uma oficina autorizada de serviço após venda.

- Manter a ferramenta sempre limpa. Para o efeito, observar os **capítulos 8.3 e 8.6!**
- Em caso de danificação, a placa deslizante em material plástico **[2-1]** (peça de desgaste) pode ser substituída, soltando-se os quatro parafusos na parte inferior da mesa de apoio **[1-17]**.
- Manter as aberturas de ventilação na ferramenta eléctrica livres e limpas, de modo a que esteja assegurado o arrefecimento.
- Guardar num local seco e sem pó.



Serviço Após-venda e Reparação apenas através do fabricante ou das oficinas de serviço: endereço mais próximo em:



Utilizar apenas peças sobresselentes originais da Festool! Referência em:

10 Meio ambiente



Não deite a ferramenta no lixo doméstico! Encaminhe as ferramentas, acessórios e embalagens para reaproveitamento ecológico. Respeitar as normas nacionais em vigor.

Apenas países da UE: De acordo com a Directiva Europeia sobre resíduos de equipamentos eléctricos e electrónicos e a sua transposição para a legislação nacional, as ferramentas electrónicas usadas devem ser recolhidas separadamente e sujeitas a uma reciclagem que proteja o meio ambiente.

12 Resolução de problemas

Problema	Causas possíveis	Soluções
Paragem de funcionamento.	A tampa [1-18] está aberta. Ao abrir-se a tampa durante o funcionamento, a alimentação de cola pára. O avanço, no entanto, continua a funcionar.	Fechar a tampa [1-18] .
	Mensagem de defeito (é indicado no visor [1-20]): o rebordo ainda está inserido.	Remover o rebordo.
A ferramenta desliga-se.	A ferramenta encontra-se no modo de arrefecimento a < 50 °C	Ligar novamente a ferramenta, premindo a tecla Arranque [1-1] .
A iluminação do visor fica a vermelho.	Após 15 min sem qualquer comando, a ferramenta comuta para o modo de arrefecimento.	Ligar novamente a ferramenta, premindo a tecla Início [1-1] .
A inserção desliga-se antes da entrada do rebordo.	O espaço de tempo de 20 s foi excedido.	Ligar novamente o accionamento, premindo a tecla Início [1-1] .

Informações sobre REACH:

11 Declaração de conformidade CE

Máquina de colagem de arestas	N.º de série
KA 65	10000233
Ano da marca CE:2013	

Sob nossa inteira responsabilidade, declaramos que este produto está de acordo com todas as exigências relevantes das seguintes directivas, normas ou documentos normativos:

2006/42/EG, 2004/108/EG (até 19.04.2016), 2014/30/EU (a partir de 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.

ppa. Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel

Director de pesquisa, desenvolvimento, documentação técnica

Problema	Causas possíveis	Soluções
A inserção não se desliga, apesar de o rebordo ter passado.	A barreira de luz [3-4] está suja.	Limpar cuidadosamente a barreira de luz [3-4] .
O visor mostra a solicitação de remoção do rebordo, apesar de não estar inserido nenhum rebordo.		
O rebordo não cola.	Sujidade/orifícios dos bicos obstruídos.	Eliminar a sujidade através de um processo de enxaguamento (capítulo 8.3) .
		Em caso de forte sujidade, rodar a placa central totalmente para cima e, no estado de funcionamento, trespassar os orifícios dos bicos injectores.
Cola demasiado líquida/sólida, demasiada/insuficiente	Ajustada uma temperatura incorreta, quantidade de cola incorreta.	Ajustar a temperatura aos cartuchos de cola utilizados, através das teclas de menu [1-19] . – cola demasiado líquida: temperatura -10°C – cola demasiado sólida: temperatura +10°C eventualmente, adaptar a quantidade de cola com [1-19] .
Aplicação de cola insuficiente no caso de rebordos finos (em função do material, com cerca de 0,5 - 0,8 mm) no início da colagem.	Falta de pressão do rebordo no bico injector de cola.	Reforço do rebordo no início da colagem com um rebordo adicional (aprox. 20 cm) com a mesma altura das arestas. Esta peça adicional é inserida conjuntamente na inserção das arestas, por detrás do rebordo.
Surge um símbolo de erro no visor [1-20] .	O sistema electrónico da ferramenta detectou um erro grave.	Desligar a ferramenta premindo o interruptor de activação/desactivação [1-8] e deixar arrefecer durante alguns minutos. Ligar novamente a ferramenta premindo o interruptor de activação/desactivação [1-8] . Se o símbolo de erro for novamente apresentado, entrar em contacto com o Serviço Após-Venda.

Оригинальное руководство по эксплуатации

1	Указания по технике безопасности ...	101
2	Применение по назначению	102
3	Технические данные	102
4	Символы	103
5	Составные части инструмента	103
6	Начало работы	103
7	Настройки	104
8	Выполнение работ с помощью машинки	106
9	Обслуживание и уход	108
10	Опасность для окружающей среды ...	108
11	Декларация соответствия ЕС	109
12	Устранение ошибок	109

1 Указания по технике безопасности

1.1 Общие указания по технике безопасности



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Прочтите все указания по технике безопасности и инструкции. Неточное соблюдение инструкций и предупреждений может стать причиной удара электрическим током, пожара и/или тяжёлых травм.

Сохраняйте все указания по технике безопасности и инструкции.

Используемый в указаниях по технике безопасности термин «электроинструмент» относится к сетевым электроинструментам (с сетевым кабелем) и аккумуляторным электроинструментам (без сетевого кабеля).

1.2 Указания по технике безопасности при пользовании инструментом

- **Инструмент следует держать только за изолированные рукоятки, т. к. нагревательный блок и сопло подачи клея сильно нагреваются. Опасность ожога!**
- **Используйте инструмент только в хорошо проветриваемых помещениях.** В противном случае существует опасность образования слишком высокой концентрации паров в ходе выполнения работ.
- **Запрещается использовать инструмент для выполнения работ над головой.** При выполнении работ над головой существует

опасность падения капель жидкого горячего клея на пользователя.

- **Защищайте инструмент от попадания влаги.** Это может привести к удару электрическим током.
- **Защищайте кабель от воздействия высоких температур, контакта с маслом и острыми кромками, а также держите его на безопасном расстоянии от нагретых элементов инструмента.** Повреждение кабеля может привести к удару электрическим током.
- **Регулярно проверяйте вилку и кабель. В случае повреждения заменяйте их в авторизованных мастерских Сервисной службы.** Повреждение вилки или кабеля может привести к удару электрическим током.
- **Не тяните за кабель, вынимая вилку из розетки.** В результате этого возможно повреждение вилки или кабеля и, как следствие, удар электрическим током.
- **Используйте удлинительный кабель только с защитным проводом.** При использовании удлинительного кабеля без защитного провода нарушается электробезопасность инструмента, что может привести к удару электрическим током.
- **Оплавленные клеевые патроны удаляйте только путём очистки.** Клеевые патроны без следов оплавления можно извлекать рукой.
- **Внимание! После использования клея PU очистку системы следует выполнять не позднее, чем через 6 часов!** Если в ходе подключения, установки, ввода в эксплуатацию, эксплуатации, применения и обслуживания инструментов имело место несоблюдение требований руководства по эксплуатации и иных документов для отдельных инструментов, любые гарантийные обязательства становятся недействительными.
- **Используйте средства индивидуальной защиты:** респиратор для уменьшения риска вдыхания вредных для здоровья паров, защитные перчатки при обращении с нагретыми элементами инструмента, защитные очки.
- **Кромкооблицовочный станок Festool можно использовать только в комбинации с предусмотренным Festool стационарным приспособлением, встраиваемым в рабочие столы.** При установке на верстак другого производителя или собственного изготовления инструмент может выйти из-под

контроля и стать причиной серьёзного травмирования.

- **Используйте только оригинальные клеевые патроны и оснастку Festool.** Только проверенные и допущенные Festool изделия не представляют угрозы для здоровья и оптимально подходят для инструмента и указанной области применения. Дополнительные указания см. в сертификате безопасности. См. каталог Festool
- **Соблюдайте региональные правила техники безопасности!**

1.3 Уровни шума

Определённые в соответствии с EN 60745 типовые значения:

Уровень звукового давления $L_{pA} \leq 65$ дБ(А)

Уровень мощности звуковых колебаний $L_{WA} \leq 76$ дБ(А)

Погрешность $K = 3$ дБ
Коэффициент эмиссии колебаний a_h (сумма векторов трёх направлений) и погрешность K рассчитываются согласно EN 60745:

Коэффициент эмиссии колебаний (по 3 осям): $a_h < 2,5$ м/с²

Погрешность $K = 1,5$ м/с²

Указанные значения уровня шума/вибрации

- служат для сравнения инструментов;
- можно также использовать для предварительной оценки шумовой и вибрационной нагрузки во время работы;
- отражают основные области применения электроинструмента.

При использовании машинки в других целях, с другими сменными (рабочими) инструментами или в случае их неудовлетворительного обслуживания шумовая и вибрационная нагрузки могут возрастать. Соблюдайте значения времени работы на холостом ходу и времени перерывов в работе!

2 Применение по назначению

Кромкооблицовочный станок предназначен для:

- Нанесение кромочного материала (лент) из древесины, древесных материалов и пластика с использованием клеев производства **Festool**.



Инструмент сконструирован для профессионального применения.



Ответственность за использование не по назначению несет пользователь; сюда также относятся случаи длительной эксплуатации в промышленном производстве (как следствие этого повреждения и износ).

3 Технические данные

Кромкооблицовочный станок		KA 65
Мощность		1200 Вт
Сетевое напряжение		220–240 В~
Частота сети		50/60 Гц
Высота кромочного материала		18 - 65 мм *
Толщина кромочного материала		0,5 - 3,0 мм *
Внутренний радиус		> 50 мм *
Время нагревания		ок. 8 мин
Заводская настройка температуры плавления	ступень 1	190 °C
	ступень 2	200 °C
Диапазон регулировки температуры плавления	ступень 1/2	100 - 210 °C
Скорость подачи	скорость 1	2 м/мин
	скорость 2	4 м/мин
Класс защиты		I
Масса (без клеевых патронов и сетевого кабеля)		7,9 кг

* в зависимости от материала

4 Символы

Символ Значение



Предупреждение об общей опасности



Предупреждение об ударе током



Осторожно! Горячая поверхность!



Опасность защемления пальцев и кистей рук!



Прочтите руководство по эксплуатации и указания по технике безопасности!



TR066



Работайте в защитных перчатках!



Используйте респиратор!



Работайте в защитных очках!



Не выбрасывать вместе с бытовыми отходами!



Инструкция, рекомендация



Инструкция по использованию

5 Составные части инструмента

- [1-1] Кнопка пуска
- [1-2] Кнопка выбора скорости подачи
- [1-3] Рукоятка
- [1-4] Винт-барашек для регулировки высоты кромочного материала
- [1-5] Сетевой кабель
- [1-6] Аспирационный патрубок
- [1-7] Переключатель выбора температуры
- [1-8] Выключатель
- [1-9] Стопорный рычаг для прочистки
- [1-10] Втягивающий валик
- [1-11] Ввод кромочной ленты
- [1-12] Средняя пластина
- [1-13] Каплеуловитель

- [1-14] Сопло
- [1-15] Прижимной валик
- [1-16] Рукоятка
- [1-17] Опорная плита с начальной меткой
- [1-18] Крышка
- [1-19] Кнопки меню
- [1-20] Дисплей
- [1-21] Кнопка заполнения

Иллюстрации находятся в начале руководства по эксплуатации.

6 Начало работы



Предупреждение

Недопустимое напряжение или частота!

Опасность несчастного случая

- Сетевое напряжение и частота источника тока должны соответствовать данным, указанным на заводской табличке.
- В Северной Америке можно использовать только машинки Festool с характеристикой по напряжению 120 В/60 Гц.

6.1 Первый ввод в эксплуатацию

- Удалите защитную плёнку с нижней стороны опорной плиты [1-17] и с дисплея [1-20].



При первом вводе в эксплуатацию возможно значительное образование дыма и запаха.



Не используйте инструмент и рабочие материалы при температуре ниже 15 °C. Рекомендуется использовать инструмент в условиях комнатной температуры.

6.2 Подготовка к вводу в эксплуатацию

- Смонтируйте опорную плиту [2].
- Вставьте вилку в розетку с заземляющим контактом.
- Заложите в магазин не менее двух клеевых патронов (см. гл. 8.2).
- Отрегулируйте температуру нагрева в соответствии с используемыми клеевыми патронами.

Предустановка температуры [1-7] согласно заводской настройке:

ступень 1 = 190 °C

ступень 2 = 200 °C

i С помощью кнопок меню **[1-19]** можно изменять температуру (см. гл. 7.4).
Заводская настройка сбрасывается после внесения пользователем изменений, при этом последняя из используемых установок температуры автоматически сохраняется для выбранной ступени.

6.3 Включение

► Нажмите выключатель **[1-8]** и удерживайте его нажатым до появления на дисплее логотипа Festool**[1-20]**.

*Инструмент повышает температуру в режиме разогрева до заданного значения (дисплей **[1-20]** подсвечивается красным светом).*

*Инструмент переключается в фазу прогрева (дисплей **[1-20]** мигает красным/зелёным светом).*

*Инструмент готов к работе (дисплей **[1-20]** подсвечивается зелёным светом).*

Указание:

Не оставляйте инструмент без присмотра!

- При перерывах в работе менее 15 минут переводите инструмент в режим охлаждения (см. гл. 6.4).
- При более длительных перерывах полностью выключайте инструмент.

6.4 Выключение

► Нажмите и удерживайте выключатель **[1-8]** в течение < 1 с

Инструмент снижает температуру в режиме охлаждения и после этого отключается.

*Дисплей **[1-20]** подсвечивается красным светом, отображается символ вентилятора.*

► Нажмите и удерживайте выключатель в течение **[1-8]** > 1 с

Инструмент мгновенно выключается.

7 Настройки

7.1 Регулировка высоты кромочного материала [3]

! Регулировать высоту кромочного материала можно **только при рабочей температуре!** При несоблюдении этого условия возможно повреждение инструмента.

► Введите кромочную ленту **[3-2]** в ввод **[3-3]**.

► С помощью винта-барашка **[3-1]** отрегулируйте высоту ввода **[3-3]** кромочной ленты так, чтобы лента **[3-2]** прилегала сверху и снизу.

► Поверните винт-барашек на одно деление назад так, чтобы кромочная лента **[3-2]** проходила без зажимания.

7.2 Регулировка расхода клея

Необходимое количество клея автоматически регулируется с учетом текущей высоты кромочного материала.

С помощью кнопки меню **[1-19]** можно отрегулировать расход клея (толщину его слоя) в соответствии с материалом обрабатываемой детали (см. гл. 7.4).

7.3 Выбор скорости подачи

Скорость подачи можно задавать с помощью кнопки **[1-2]** и изменять в любое время в соответствии с контуром заготовки.

Скорость 1 = 2 м/мин

Скорость 2 = 4 м/мин

7.4 Кнопки меню[1-19]

С помощью кнопок меню **[1-19]** можно изменять следующие настройки:

- Расход клея
- Заданная температура
- Единицы измерения

i Если в течение 10 секунд не будет нажата ни одна кнопка, будет выполнен автоматический выход из меню и изменения будут сброшены.

MODE	Кнопка выбора режима (Mode) Путем нажатия кнопки можно выбирать изменяемый параметр (мигает).
 	Кнопки со стрелками Выбранное значение можно настраивать.
OK	OK Любое изменение следует сохранять нажатием <OK>.

7.5 Дисплей [1-20]

На дисплее **[1-20]** отображаются текущие настройки, а также графические указания.

 	Предустановка температуры [1-7] Ступень 1 190(°C)/ступень 2 200(°C)
	Производительность [1-2] Скорость 1 (2 м/мин)/скорость 2 (4 м/мин)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	Единицы измерения Выбор: °C/м, °C/ф, °F/ф или °F/м. °C = градус Цельсия м = метры °F = градус Фаренгейта ф = футы
 33,0 m	Остаточная длина кромочной ленты** Длина кромочной ленты относительно запаса клея в патронах.
	Количество клея Установка нужного количества клея.
130 → 190 °C	Фактическая и заданная температура Во время режима разогрева дисплей [1-20] подсвечивается красным светом.
190 °C	Заданная температура Готовность к работе, дисплей [1-20] подсвечивается зелёным светом.
	Нажата [1-21] кнопка заполнения Механизм подачи клея отходит назад для заполнения.
	Открытие крышки [1-18] Механизм подачи клея отведён назад для заполнения. Крышку [1-18] можно открыть.
	Закладка клеевых патронов В магазин можно заложить дополнительные клеевые патроны.
	Закрывание крышки [1-18] После закрывания крышки [1-18] можно продолжить работу.

	Процесс дозакладки завершён Механизм подачи клея перемещается вперёд, клеевые патроны нагружаются давлением.
	Механизм втягивания ленты готов Введите кромочную ленту в пределах 20 с в ввод [1-11]. Отображается оставшееся время. Если в течение этого времени не будет введена кромочная лента, то придётся снова нажимать кнопку пуска [1-1].
	Кромочная лента в положении пуска Теперь на кромочную ленту можно наносить клей нажатием кнопки пуска [1-1]. Механизм втягивания активируется и подаёт ленту через инструмент.
	Удаление кромочной ленты Заложённая ранее кромочная лента была распознана при включении. Запрос на удаление кромочной ленты. Для этого нажмите кнопку пуска [1-1] и удерживайте её нажатой до протягивания кромочной ленты.
  190 °C MODE 	Положение для очистки достигнуто Средняя пластина [1-12] была полностью опущена и установлена в положение для очистки.
	Начинается процесс очистки Была нажата кнопка пуска [1-1]. Через 1 с начнется процесс очистки.
  190 °C 	Выполняется процесс очистки Сопла подачи клея открыты, клеевые патроны нагружены давлением. Индикация текущего состояния.

 180 °C	Режим охлаждения Инструмент снижает температуру и отключается. Режим охлаждения активируется, если: – Выключатель [1-8] удерживался нажатым в течение < 1 с – Не выполнялось никаких действий дольше 15 минут Повторное включение инструмента происходит путем нажатия кнопки пуска [1-1] или выключателя [1-8].
	Символ ошибки Устранение ошибок (см. гл. 12).

** Автоматический расчёт с учётом текущей высоты кромочного материала

7.6 Пылеудаление

 **Осторожно**

Интенсивное парообразование во время нанесения клея!

- ▶ Обеспечьте хорошую вентиляцию.
- ▶ Используйте систему пылеудаления.
- ▶ Всегда соблюдайте инструкции, действующие в данном регионе.

К патрубку [1-6] можно подключить пылеудаляющий аппарат Festool с диаметром всасывающего шланга 27 мм.

8 Выполнение работ с помощью машинки

  **Предупреждение**

Высокая температура нагревательного блока и сопла!

Опасность ожогов при касании

- ▶ Надевайте защитные перчатки!
- ▶ Держите инструмент только за изолированные рукоятки [1-3], [1-16]!

 **Предупреждение**

Подвижная заготовка!

Опасность травмирования в случае соскальзывания заготовки

- ▶ Всегда закрепляйте заготовку так, чтобы она не сдвигалась при обработке.

 **Осторожно**

Отвердевший клей PU налипает внутри инструмента!

Повреждение инструмента вследствие этого означает потерю гарантии

- ▶ После использования клея PU очистку системы следует выполнять не позднее, чем через 6 часов (см. главу 8.5).

8.1 Нанесение клея на кромочную ленту

- ▶ Обрежьте кромочную ленту с припуском ок. 10 см.
- ▶ Включите инструмент [1-8].
- ▶ Выберите ступень температуры [1-7].

Дисплей [1-20] подсвечивается красным светом = отображаются фактическая и заданная температура. Инструмент ещё не готов к работе.

Дисплей [1-20] подсвечивается зелёным светом = рабочая температура достигнута. Отображается заданная температура. Теперь инструмент готов к работе.

- ▶ Выполните нужные настройки (см. гл. 7).
- ▶ Нажмите кнопку пуска [1-1].
- ▶ Введите кромочную ленту в ввод в течение 20 с [1-11].

Оставшееся время отображается на дисплее [1-20].

Кромочная лента автоматически втягивается до позиции фотоячейки [3-4]. Втягивание прекращается.

- ▶ С помощью начальной метки [4-2] позиционируйте инструмент на заготовке [4-1] с отступом ок. 2 см от прижимного валика [4-3] [4]. Начальная метка [4-2] и кромка заготовки должны находиться на одной оси.

- ▶ Повторно нажмите кнопку пуска **[1-1]**.
*Начнется втягивание.
Дождитесь, пока не появится кромочная лента с видимым слоем клея.*
- ▶ Прижмите инструмент к заготовке и ведите его вдоль неё справа налево **[5]**. Прижимайте опорную плиту к заготовке. Нажимать в направлении подачи не нужно.
*При подаче инструмент автоматически смещается вперёд.
Механизм подачи автоматически отключается через короткое время выбега после завершения протягивания кромочной ленты.*

8.2 Заполнение патронов клеем [6]

- ▶ Нажмите кнопку заполнения **[6-1]**.
Механизм [6-2] подачи клея отходит назад.
- ▶ Откройте крышку **[6-3]**.
- ▶ Заложите новые клеевые патроны в магазин.
- ▶ Закройте крышку **[6-3]**.
- ▶ Подождите, пока механизм **[6-2]** подачи клея переместится вперёд и клеевые патроны будут нагружены давлением.

Процесс дозакладки завершён, можно продолжать работу с инструментом.

8.3 Промывка клеевых патронов



Предупреждение

Сразу же после одновременного срабатывания стопорного рычага [1-8] и опускания средней пластины [1-12] возможен выход клея!

Опасность ожога, повреждения оборудования от воздействия горячего клея

- ▶ Удалите каплеуловитель и подставьте под инструмент ёмкость большего размера, например картонную коробку.

Выполняется продавливание клея без кромочной ленты для выполнения следующего:

- замены цвета клеевых патронов
- перехода с клея EVA на клей PU
- удаления остатков клея PU из инструмента с помощью очистных патронов.

 Для полного цикла очистки требуется ок. 3 клеевых патронов.

 При необходимости использования других клеевых патронов нажмите кнопку заполнения **[1-21]** и повторите процесс.

- ▶ Установите инструмент на кромку стола **[7]**.
- ▶ Удалите каплеуловитель **[1-13]**.
- ▶ Подставьте ёмкость для сбора горячего клея.
- ▶ Нажмите кнопку заполнения **[1-21]**.
Механизм подачи клея отходит назад.
- ▶ Откройте крышку **[1-18]**.
- ▶ Извлеките все клеевые патроны.
- ▶ Заложите новые клеевые патроны.
- ▶ Закройте крышку **[1-18]**.
- ▶ Отрегулируйте максимальную высоту кромочного материала **[1-4]** с помощью винта-барашка.
- ▶ Нажмите на стопорный рычаг **[1-9]** для очистки и одновременно поверните влево винт-барашек для регулировки высоты кромочного материала **[1-4]** против часовой стрелки таким образом, чтобы средняя пластина **[1-12]** примыкала к инструменту снизу.
Положение для очистки достигнуто.
- ▶ Нажмите кнопку пуска **[1-1]** и удерживайте её нажатой > 1 с.
*На дисплее **[1-20]** появится символ подготовки к процессу очистки. Процесс очистки начнётся через 1 с.*
- ▶ Выполняйте процесс очистки, пока в сопле подачи клея **[1-14]** не появится новый клей.
*Сопла подачи клея открыты, клеевые патроны нагружены давлением
На дисплее **[1-20]** появится символ подготовки к процессу очистки с индикацией состояния.*
- ▶ Прерывание процесса очистки: повторно нажмите кнопку пуска **[1-1]**.
Сопла подачи клея открыты, клеевые патроны не нагружены давлением.
- ▶ Завершение процесса очистки и выход из положения для очистки: поверните винт-барашек для регулировки высоты кромочного материала **[1-4]** по часовой стрелке.
*Средняя пластина отводится вверх, сопла подачи клея закрыты, давление на клеевые патроны больше не оказывается. На дисплее **[1-20]** отображается состояние нормальной готовности.*
- ▶ Вновь установите каплеуловитель **[1-13]**.

8.4 Особые указания по работе с клеем PU

- ▶ Запрограммируйте ступени температуры на 140 °C и 190 °C (см. главу 6.2).
- ▶ Установите температуру на 140 °C.

- ▶ Откройте банку с клеем PU консервным ножом и достаньте из неё клеевой стержень.
- ▶ Удалите бумагу Inliner, которой обёрнут стержень.
- ▶ Установите стержень как обычно и приклейте кромки.



Полиуретановый клеевой стержень должен быть полностью запрессован системой для её полного заполнения клеем.

8.5 Промывка для удаления клея PU из инструмента



Сразу после завершения работ – самое позднее через 6 часов – необходимо выполнить очистку, чтобы не допустить химической реакции (полимеризации клея) внутри системы.

- ▶ Установите инструмент в режим очистки (см. главу 8.3).
- ▶ Установите ступень температуры 140 °C.
- ▶ Вставьте распыляющий патрон и полностью его используйте.
- ▶ Установите ступень температуры 190 °C.
- ▶ Пропустите через систему не менее трёх клеевых стержней EVA до полного удаления чистящего средства из инструмента и заполнения всей системы клеем EVA.

8.6 По окончании работы

- ▶ Выключите инструмент и дайте ему остыть.
- ▶ При необходимости осторожно очистите сопло подачи клея [1-14] деревянной рейкой. Не используйте металлические или легковоспламеняющиеся средства!
- ▶ Удалите каплеуловитель [1-13] и выверните его для очистки.

Соблюдайте следующие указания:

- Ставьте в системер только **полностью остывший инструмент**.
- Не перевозите инструмент в положении для очистки, в противном случае возможен выход клея.

9 Обслуживание и уход



Предупреждение

Опасность травмирования, удар током

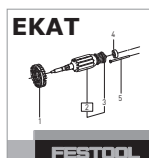
- ▶ Перед началом любых работ на машинке вынимайте вилку из розетки!
- ▶ Все работы по обслуживанию и ремонту, которые требуют открывания корпуса двигателя, могут выполняться только авторизованной мастерской сервисной службы.

- ▶ Держите инструмент всегда в чистоте. См. гл. 8.3 и 8.6!
- ▶ В случае повреждения замените плиту Пластмассовая скользящая пластина [2-1] (быстроизнашивающаяся деталь), вывернув четыре винта на нижней стороне [1-17] опорной плиты.
- ▶ Не допускайте забивания вентиляционных отверстий на инструменте: они служат для его охлаждения.
- ▶ Храните инструмент в прохладном и сухом месте.

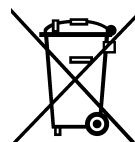


Сервисное обслуживание и ремонт только через фирму-изготовителя или в наших сервисных мастерских: адрес ближайшей мастерской см. на

Используйте только оригинальные запасные части Festool! № для заказа на:



10 Опасность для окружающей среды



Не выбрасывайте инструмент вместе с бытовыми отходами! Обеспечьте экологически безопасную утилизацию инструментов, оснастки и упаковки.

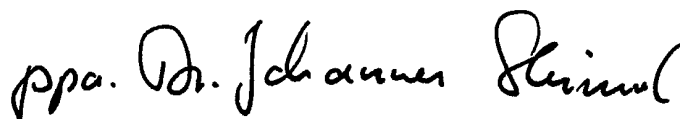
11 Декларация соответствия ЕС

Кромкооблицовочный станок	Серийный №
KA 65	10000233
Год маркировки CE:2013	

Дата производства - см. этикетку инструмент

Мы со всей ответственностью заявляем, что данная продукция соответствует всем применимым требованиям следующих стандартов и нормативных документов:

2006/42/EG, 2004/108/EG (до 19.04.2016), 2014/30/EU (с 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+ A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.



Dr. Johannes Steimel

Руководитель отдела исследований и разработок, технической документации

12 Устранение ошибок

Проблема	Возможные причины	Способы устранения
Текущая операция прерывается.	Крышка [1-18] открыта. При открывании крышки во время работы подача клея прерывается. Однако, механизм подачи продолжает работать.	Закройте крышку [1-18] .
	Сообщение об ошибке (отображается на дисплее [1-20]): кромочная лента ещё заложена.	Удалите кромочную ленту.
Инструмент выключается.	Инструмент находится в режиме охлаждения < 50 °C	Включите инструмент повторным нажатием кнопки пуска [1-1] .
Дисплей подсвечивается красным светом.	Инструмент переключается в режим охлаждения, если он не используется в течение 15 мин.	Включите инструмент повторным нажатием кнопки пуска [1-1] .
Механизм втягивания отключается перед вводом кромочной ленты.	Не превышайте установленный лимит времени в 20 с.	Повторно запустите привод нажатием кнопки пуска [1-1] .
Механизм втягивания не отключается, несмотря на протянутую кромочную ленту.	Загрязнена фотоячейка [3-4] .	Осторожно очистите фотоячейку [3-4] .
На дисплее отображается сообщение о необходимости удаления кромочной ленты, хотя лента не заложена.		
Кромочная лента наклеивается.	Загрязнение/забивание сопловых отверстий.	Устраните загрязнение путём очистки (см. гл. 8.3).
		При сильном загрязнении извлеките среднюю пластину до упора вверх и прочистите нижние сопловые отверстия в рабочем режиме.

Проблема	Возможные причины	Способы устранения
Клей слишком жидкий/твёрдый, слишком большое/недостаточное количество клея	Установлена неправильная температура, выбран неправильный расход клея.	Отрегулируйте температуру с помощью кнопок меню [1-19] в соответствии с используемыми клеевыми стержнями. – слишком жидкий клей: температура -10 °C – слишком твёрдый клей: температура +10 °C При необходимости отрегулируйте расход клея с помощью кнопок меню [1-19] .
Недостаточное нанесение клея в случае тонких кромочных лент (в зависимости от материала, при 0,5-0,8 мм) в начале склеивания.	Кромочная лента не прижата к соплу подачи клея.	Закладка кромочной ленты в начале склеивания с помощью дополнительного куска кромочной ленты (ок. 20 см) с одинаковой высотой кромочного материала. Эта дополнительная часть вводится в механизм втягивания ленты вслед за кромочной лентой.
На дисплее отображается символ ошибки [1-20] .	Электроника инструмента распознала серьёзную ошибку.	Нажав на выключатель, выключите инструмент [1-8] и подождите несколько минут, пока он остынет. Повторно включите инструмент, нажав на выключатель [1-8] . При повторном появлении символа ошибки свяжитесь с сервисной службой.

Originální návod k použití

1	Bezpečnostní pokyny	111
2	Účel použití	112
3	Technické údaje	112
4	Symbole	112
5	Jednotlivé součásti	112
6	Uvedení do provozu	113
7	Nastavení	113
8	Práce s nářadím	115
9	Údržba a ošetřování	117
10	Životní prostředí	117
11	ES prohlášení o shodě	117
12	Odstraňování problémů	117

1 Bezpečnostní pokyny

1.1 Všeobecné bezpečnostní pokyny



VÝSTRAHA! Přečtěte si všechny bezpečnostní pokyny a instrukce. Chyba při dodržování varovných upozornění a instrukcí může způsobit zásah elektrickým proudem, požár a/nebo vážné zranění.

Všechny bezpečnostní pokyny a instrukce uschovejte, abyste je mohli použít i v budoucnosti.

Pojem „elektrické nářadí“, používaný v bezpečnostních pokynech, se vztahuje na síťové elektrické nářadí (se síťovým kabelem) a na akumulátorové nářadí (bez síťového kabelu).

1.2 Bezpečnostní pokyny specifické pro dané nářadí

- **Držte přístroj jen za izolované rukojeti, protože jednotka ohřevu a tryska se zahřívají na vysoké teploty. Hrozí nebezpečí popálení!**
- **Používejte přístroj jen v dobře větraných prostorech.** Jinak hrozí nebezpečí příliš velké koncentrace výparů, které vznikají při práci.
- **Nepoužívejte přístroj pro práci nad hlavou.** Při práci nad hlavou hrozí nebezpečí kapání tekutého horkého lepidla na pracovníka.
- **Chraňte přístroj před vlhkostí.** Vlhkost může způsobit zásah elektrickým proudem.
- **Chraňte kabel před horkem, olejem a ostrými hranami a udržujte ho v dostatečné vzdálenosti od zahřátých částí přístroje.** Poškození kabelu může způsobit zásah elektrickým proudem.
- **Abyste zabránili nebezpečí, zástrčku a kabel pravidelně kontrolujte a v případě poškození je nechte vyměnit v autorizovaném zákaznickém servisu.** Závada zástrčky nebo kabelu může způsobit

zásah elektrickým proudem.

- **Zástrčku nevytahujte ze síťové zásuvky za kabel.** Zástrčka nebo kabel se tím mohou poškodit, což může způsobit zásah elektrickým proudem.
- **Používejte pouze prodlužovací kabely s ochranným vodičem.** Při používání prodlužovacího kabelu bez ochranného vodiče není zajištěna elektrická ochrana přístroje. Může to způsobit zásah elektrickým proudem.
- **Natavené patроны lepidla odstraňujte jen pomocí vypláchnutí.** Nenatavené patроны lepidla můžete vyjmout ručně.
- **Pozor! Po použití PU lepidla se systém musí nejpozději 6 hodin po práci vyčistit!** Jestliže se při připojování, instalaci, uvedení do provozu, v provozu, při použití a údržbě nářadí nedodržovaly návod k obsluze a ostatní podklady k jednotlivému nářadí, zaniká jakýkoli nárok na záruku.
- **Noste vhodné prostředky osobní ochrany:** Ochranu dýchacích orgánů ke snížení rizika vdechnutí zdraví škodlivých výparů, ochranné rukavice při manipulaci s horkými částmi přístroje a ochranné brýle.
- **Olepovačka hran Festool se smí na pracovní stoly montovat jen ve spojení se stacionárním přípravkem schváleném firmou Festool.** Montáž na jiný pracovní stůl nebo pracovní stůl vlastní výroby může způsobit, že elektrické nářadí nebude bezpečné, což může vést k těžkým úrazům.
- **Používejte jen originální příslušenství a patроны lepidla Festool.** Pouze výrobky otestované a schválené firmou Festool jsou zdravotně nezávadné a perfektně přizpůsobené pro přístroj a příslušné použití. Další údaje naleznete v bezpečnostním listu. Viz katalog Festool nebo .
- **Dodržujte národní bezpečnostní předpisy!**

1.3 Hodnoty emisí

Hodnoty zjištěné podle normy EN 60745 činí typicky:

Hladina akustického tlaku $L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$

Hladina akustického výkonu $L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$

Nejistota $K = 3 \text{ dB}$

Hodnota vibrací a_h (součet vektorů ve třech směrech) a nejistota K zjištěné podle EN 60745:

Hodnota vibrací (3 osy): $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$

Nejistota $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

Uvedené emitované hodnoty (vibrace, hlukost)

- slouží k porovnání nářadí,
- jsou vhodné také pro předběžné posouzení zatížení

vibracemi a hlukem při použití nářadí,
– vztahují se k hlavním druhům použití elektrického nářadí.

Ke zvýšení může dojít při jiném použití, s jinými nástroji nebo při nedostatečné údržbě. Vezměte v úvahu čas, kdy nářadí běží na volnoběh a kdy je vypnuté!

2 Účel použití

Olepovačka hran je vhodná k:

- lepení páskových hran ze dřeva, materiálů podobných dřevu a plastu při použití **lepidel firmy Festool**.



Při použití v rozporu s určeným účelem nese odpovědnost uživatel; patří sem také nepřetržitý průmyslový provoz.

3 Technické údaje

Olepovačka hran		KA 65
Výkon		1200 W
Síťové napětí		220 - 240 V ~
Síťová frekvence		50/60 Hz
Výška hrany		18 - 65 mm *
Tloušťka hrany		0,5 - 3,0 mm *
Vnitřní poloměr		> 50 mm *
Doba ohřívání		cca 8 min
Tavicí teplota nastavená z výroby	Stupeň 1	190 °C
	Stupeň 2	200 °C
Rozsah nastavení tavicí teploty	Stupeň 1/2	100 - 210 °C
Rychlost posuvu	1. rychlost	2 m/min
	2. rychlost	4 m/min
Třída ochrany		I
Hmotnost (bez síťového kabelu)		7,9 kg

* v závislosti na materiálu

4 Symboly

Symbol Význam



Varování před všeobecným nebezpečím



Varování před úrazem elektrickým proudem



Varování před horkým povrchem!



Nebezpečí pohmoždění prstů a rukou!



Přečtěte si návod k použití, bezpečnostní pokyny!



Noste ochranné rukavice!



Používejte respirátor!



Noste ochranné brýle!



Nevyhazujte do domovního odpadu.



Rada, upozornění



Instruktažní návod

5 Jednotlivé součásti

- [1-1] Tlačítko Start
- [1-2] Tlačítko rychlosti posuvu
- [1-3] Rukojeť
- [1-4] Otočný knoflík k nastavení výšky hrany
- [1-5] Přívodní kabel
- [1-6] Odsávací hrdlo
- [1-7] Spínač pro předvolbu teploty
- [1-8] Spínač zap/vyp
- [1-9] Zajišťovací páčka pro vypláchnutí
- [1-10] Vtahovací váleček
- [1-11] Vedení pásy
- [1-12] Střední deska
- [1-13] Zachycovač kapek
- [1-14] Tryska
- [1-15] Přítlačný váleček
- [1-16] Rukojeť
- [1-17] Opěrná deska se značkou začátku
- [1-18] Odklopné víčko
- [1-19] Tlačítka menu
- [1-20] Displej

[1-21] Tlačítko doplnění

Uvedené obrázky se nacházejí na začátku návodu k použití.

6 Uvedení do provozu**VAROVÁNÍ**
**Nepřípustné napětí nebo nepřípustná frekvence!
Nebezpečí úrazu**

- ▶ Síťové napětí a frekvence zdroje elektrické energie musí souhlasit s údaji na typovém štítku.
- ▶ V Severní Americe se smí používat pouze nářadí Festool s napětím 120 V/60 Hz.

6.1 První uvedení do provozu

- ▶ Odstraňte ochrannou fólii ze spodní strany opěrné desky **[1-17]** displeje **[1-20]**.



Při prvním uvedení do provozu se může objevit silnější tvorba kouře a zápachu.



Nepoužívejte přístroj a zpracovávané materiály při teplotě nižší než 15 °C. Doporučení: pokojová teplota.

6.2 Příprava k uvedení do provozu

- ▶ Namontujte opěrnou desku **[2]**.
- ▶ Síťovou zástrčku zapojte do uzemněné zásuvky.
- ▶ Vložte do zásobníku minimálně dvě patrony lepidla (**kapitola 8.2**).
- ▶ Nastavte teplotu ohřevu podle použitých patron lepidla.

Předvolba teploty **[1-7]** podle nastavení z výroby:

stupeň 1 = 190 °C

stupeň 2 = 200 °C



Pomocí tlačítek menu **[1-19]** můžete teplotu změnit (**kapitola 7.4**). Po změně teploty se nastavení z výroby vymaže a naposledy použité nastavení teploty se automaticky uloží pro zvolený stupeň.

6.3 Zapnutí

- ▶ 1x stiskněte spínač zap/vyp **[1-8]**, dokud se na displeji **[1-20]** nezobrazí logo Festool.

*Přístroj zvyšuje teplotu v režimu zahřívání až do dosažení požadované teploty (displej **[1-20]** svítí červeně).*

*Přístroj přejde do fáze průběžného ohřevu (displej **[1-20]** bliká červeně/zeleně).*

*Přístroj je připravený k provozu (displej **[1-20]** svítí zeleně).*

Upozornění:**Nenechávejte přístroj bez dozoru!**

- ▶ Při přerušení práce na méně než 15 minut přepněte přístroj do režimu chladnutí (kapitola 6.4).
- ▶ Při delším přerušení práce přístroj úplně vypněte.

6.4 Vypnutí

- ▶ Stiskněte spínač zap/vyp **[1-8]** na méně než 1 s. *Přístroj snižuje teplotu v režimu chladnutí a poté se vypne.*

*Displej **[1-20]** svítí červeně, je zobrazen symbol ventilátoru.*

- ▶ Držte spínač zap/vyp **[1-8]** stisknutý déle než 1 s. *Přístroj se ihned vypne.*

7 Nastavení**7.1 Nastavení výšky hrany [3]**

Nastavení výšky hrany je možné **jen při provozní teplotě!** Při nedodržení může dojít k poškození přístroje.

- ▶ Zaveďte hranovou pásku **[3-2]** do vedení pásky **[3-3]**.
- ▶ Otočným knoflíkem **[3-1]** nastavte výšku vedení pásky **[3-3]** tak, aby hranová páska **[3-2]** nahoře a dole přiléhala.
- ▶ Otočte otočný knoflík o jeden bod západky zpět tak, aby hranová páska **[3-2]** mohla vedením volně procházet.

7.2 Přizpůsobení množství lepidla

Potřebné množství lepidla se nastavuje automaticky podle aktuální výšky pásky.

Pomocí tlačítek menu **[1-19]** je možné množství lepidla (tloušťku vrstvy) přizpůsobit různým materiálům obrobku (**kapitola 7.4**).

7.3 Volba rychlosti posuvu

Rychlost posuvu můžete měnit ovládáním tlačítka **[1-2]** a kdykoliv ji přizpůsobit tvaru obrobku.

Rychlost 1 = 2 m/min

Rychlost 2 = 4 m/min

7.4 Tlačítka menu [1-19]

Následující nastavení lze změnit pomocí tlačítek menu **[1-19]**:

- Množství lepidla
- Požadovaná teplota

– Měrné jednotky

 Pokud během 10 s nestisknete žádné tlačítko, opustíte automaticky menu a změny se zruší.

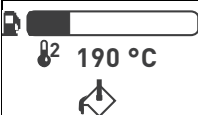
MODE	Tlačítko režimu Stisknutím tohoto tlačítka je možné zvolit upravovanou hodnotu (bliká).
 	Tlačítka se šipkami Zvolenou hodnotu lze přizpůsobit.
OK	OK Každá změna se musí potvrdit pomocí <OK>.

7.5 Displej [1-20]

Na displeji [1-20] se zobrazují aktuální nastavení a symboly upozornění.

 	Předvolba teploty [1-7] Stupeň 1 (190 °C) / stupeň 2 (200 °C)
 	Rychlost posuvu [1-2] Rychlost 1 (2 m/min) / rychlost 2 (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	Měrné jednotky Volba mezi °C/m, °C/ft, °F/ft nebo °F/m °C = stupně Celsia m = metr °F = stupně Fahrenheita ft = stopa
 33,0 m	Zbývající délka hranové pásky** Zbývající délka hranové pásky, na kterou ještě stačí zásoba lepidla.
	Množství lepidla Nastavení požadovaného množství lepidla.
130 → 190 °C	Skutečná a požadovaná teplota Během režimu zahřívání, displej [1-20] svítí červeně.
190 °C	Požadovaná teplota Připraveno k provozu, displej [1-20] svítí zeleně.
 	Tlačítko doplnění [1-21] stisknuto Posuv hranové pásky běží pro doplňování zpět.

	Otevření odklopného víčka [1-18] Posuv hranové pásky běžel pro doplňování zpět. Odklopné víčko [1-18] lze otevřít.
	Vložení patron lepidla Do zásobníku lze doplnit patrony lepidla.
	Zavření odklopného víčka [1-18] Po zavření odklopného víčka [1-18] lze pokračovat v práci.
 	Doplňování dokončeno Posuv hranové pásky běží dopředu a vyvíjí tlak na patrony lepidla.
	Vtahování hranové pásky připraveno Během 20 s zaveďte hranovou pásku do vedení pásky [1-11]. Zbývající doba se zobrazuje. Po uplynutí doby bez zavedení hranové pásky musíte znovu stisknout tlačítko Start [1-1].
	Hranová páska na počáteční pozici Hranovou pásku lze nyní přilepovat stisknutím tlačítka Start [1-1]. Vtahování běží a posune hranovou pásku přístrojem.
	Odstranění hranové pásky Při zapnutí byla rozpoznána již vložená hranová páska. Výzva k odstranění hranové pásky. Za tímto účelem držte stisknuté tlačítko Start [1-1], dokud hranová páska neproběhne.
 190 °C MODE 	Dosažena poloha vypláchnutí Střední deska [1-12] byla úplně spuštěna a přesunuta do polohy vypláchnutí.
	Spustí se vypláchnutí Bylo stisknuto tlačítko Start [1-1]. Po 1 sekundě se zahájí vypláchnutí.

 190 °C	Provádí se vypláchnutí Trysky jsou otevřené, na patrony lepidla působí tlak. Zobrazení aktuálního stavu.
 180 °C	Režim chladnutí Přístroj během režimu chladnutí snižuje teplotu a poté se vypne. Režimu chladnutí dosáhnete, když: – stisknete spínač zap/vyp [1-8] na méně než 1 s, – po dobu delší než 15 min neprovedete žádný krok ovládání přístroje. Přístroj se znovu zapne stisknutím tlačítka Start [1-1] nebo poklepnutím na spínač zap/vyp [1-8].
	Symbol poruchy Odstraňování problémů (kapitola 12).

** Automatický výpočet na základě aktuálně snímané výšky hrany

7.6 Odsávání



POZOR

Unikající výpary během lepení!

- Zajistěte dobré větrání.
- Používejte odsávání.
- Vždy dodržujte národní předpisy.

K odsávacímu hrdlu [1-6] lze připojit odsávací hadici o průměru 27 mm.

8 Práce s nářadím



VAROVÁNÍ

Vysoké teploty u jednotky ohřevu a trysky!

Nebezpečí popálení při dotyku

- Noste vhodné ochranné rukavice!
- Držte přístroj jen za izolované rukojeti [1-3], [1-16]!



VAROVÁNÍ

Pohyblivý obrobek!

Nebezpečí zranění při posunutí obrobku

- Upevněte obrobek tak, aby se při práci nemohl pohnout.



POZOR

Vytvrzené PU lepidlo se v nářadí usadí!

Poškození nářadí – zánik nároku na záruku

- Po použití PU lepidla se systém musí nejpozději 6 hodin po práci vyčistit (viz kapitola 8.5).

8.1 Lepení hranové pásky

- Přiřízněte hranovou pásku na délku hrany plus cca 10 cm.
- Zapněte přístroj [1-8].
- Zvolte teplotní stupeň [1-7].
Displej [1-20] svítí červeně = zobrazuje se skutečná a požadovaná teplota. Přístroj ještě není připraven k provozu.
Displej [1-20] svítí zeleně = dosažena provozní teplota. Zobrazuje se požadovaná teplota. Nyní je přístroj připraven k provozu.
- Proveďte požadovaná nastavení (kapitola 7).
- Stiskněte 1x tlačítka Start [1-1].
Spustí se vtahování hranové pásky.
- Během 20 s zaveďte hranovou pásku do vedení pásky [1-11].
Zbývajícím časem se zobrazuje na displeji [1-20].
Hranová páska se automaticky vtáhne až ke světelné závoři [3-4].
Vtahování se zastaví.
- Pomocí značky začátku [4-2] umístěte přístroj na obrobek [4-1] tak, aby přítlačný váleček [4-3] byl cca 2 cm vzdálen od obrobku [4]. Značka začátku [4-2] a hrana obrobku přitom lícují.
- Stiskněte opět tlačítka Start [1-1].
Vtahování se spustí.
Vyčkejte, až je vidět hranovou pásku s lepidlem.
- Přitlačte přístroj k obrobku a vedte ho zprava doleva [5]. Přitlačujte opěrnou desku a přístroj k obrobku. Ve směru posuvu není potřeba žádný přítlak.
Přístroj se prostřednictvím posuvu pásky automaticky pohybuje vpřed.
Po kompletním proběhnutí hranové pásky přístrojem se posuv po krátké době doběhu samostatně vypne.

8.2 Doplnění patron lepidla [6]

- Stiskněte tlačítka doplnění [6-1].
Posuv lepidla [6-2] běží zpět.
- Otevřete odklopné víčko [6-3].
- Vložte patrony lepidla do zásobníku.

- Zavřete odklopné víčko **[6-3]**.
- Vyčkejte, až posuv lepidla najede dopředu a přitlačí patrony lepidla.

*Doplňování **[6-2]** je dokončeno, lze pokračovat v práci s přístrojem.*

8.3 Vypláchnutí patron lepidla



VAROVÁNÍ

Bezprostředně po stisknutí zajišťovací páčky **[1-8] a současném spuštění střední desky **[1-12]** (poloha vyplachování) může unikat lepidlo!**

Nebezpečí popálení a poškození věcí horkým lepidlem

- Odstraňte zachycovač kapek a postavte pod přístroj větší nádobu, např. kartonovou krabici.

Při něm se provede vytlačení lepidla bez hranové pásky za účelem:

- změny barvy u patron lepidla
- změny lepidla z EVA a PU
- vypláchnutí lepidla PU z přístroje pomocí čistících patron

 Pro kompletní vypláchnutí jsou potřeba cca tři patrony lepidla.

 V případě potřeby dalších patron lepidla stiskněte tlačítko doplnění **[1-21]** a postup opakujte.

- Postavte přístroj na hranu stolu **[7]**.
- Odstraňte zachycovač kapek **[1-13]**.
- Postavte pod přístroj nádobu k zachycení horkého lepidla.
- Stiskněte tlačítko doplnění **[1-21]**.
Posuv lepidla běží zpět.
- Otevřete odklopné víčko **[1-18]**.
- Vyměňte kompletní patrony lepidla.
- Vložte nové patrony lepidla.
- Zavřete odklopné víčko **[1-18]**.
- Nastavte maximální výšku hrany otočným knoflíkem k nastavení výšky hrany **[1-4]**.
- Stiskněte zajišťovací páčku pro vyplachování **[1-9]** a současně otáčejte otočný knoflík k nastavení výšky hrany **[1-4]** proti směru hodinových ručiček, dokud střední deska **[1-12]** nedosedne dole na přístroji.

Je dosažena poloha vyplachování.

- Držte déle než 1 s stisknuté tlačítko Start **[1-1]**.
*Na displeji **[1-20]** se zobrazí symbol přípravy vyplachování. To se za 1 s spustí.*

- Provádějte vyplachování, dokud se v trysce **[1-14]** neobjeví nové lepidlo.

Trysky jsou otevřené, na patrony lepidla působí tlak.

*Na displeji **[1-20]** se zobrazí symbol vyplachování se zobrazením stavu.*

- Přerušení vyplachování: znovu stiskněte tlačítko Start **[1-1]**.

Trysky jsou otevřené, působení tlaku na patrony lepidla se přeruší.

- Ukončení vyplachování a opuštění polohy vyplachování: otočte otočný knoflík k nastavení výšky hrany **[1-4]** ve směru hodinových ručiček.

*Střední deska se posune nahoru, trysky jsou zavřené, přestal působit tlak na patrony lepidla. Na displeji **[1-20]** je zobrazeno, že je přístroj připravený k normálnímu provozu.*

- Znovu zavěste zachycovač kapek **[1-13]**.

8.4 Speciální upozornění k práci s lepidlem PU

- Stupně teploty naprogramujte na 140° a 190° (**viz kapitola 6.2**).
- Nastavte teplotu na 140 °C.
- Otvírákem otevřete plechovku s PU lepidlem a vyjměte patronu lepidla.
- Odstraňte okolní vložený papír.
- Nasadte patronu jako obvykle a přilepte hrany.



Patrona PU lepidla se musí kompletně protlačit systémem, aby se systém zcela naplnil PU lepidlem.

8.5 Vypláchnutí k odstranění lepidla PU z přístroje



Hned po skončení práce, nejpozději ale 6 hodin po skončení, se musí provést propláchnutí, aby se zabránilo chemické reakci v systému.

► Uvedte nářadí do proplachovacího režimu (**viz kapitola 8.3**).

- Nastavte teplotu na 140 °C.
- Vložte proplachovací patronu a proveďte kompletní propláchnutí.
- Nastavte teplotu na 190 °C.
- Propláchněte minimálně tři patrony EVA lepidla, dokud nebude proplachovací prostředek z nářadí úplně odstraněn a systém nebude úplně naplněn EVA lepidlem.

8.6 Po skončení práce

- Vypněte přístroj a nechte ho volně položený vychladnout.

- ▶ V případě potřeby trysku [1-14] opatrně vyčistěte dřevěnou lištou. Nepoužívejte kovové nebo snadno vznětlivé prostředky!
- ▶ Vyjměte zachycovač kapek [1-13] a převrácením ho vyčistěte.

Dodržujte následující pokyny:

- Do Systaineru ukládejte jen **zcela vychladlý** přístroj.
- Nepřenášejte přístroj s nastaveným režimem vyplachování, protože z přístroje může unikat lepidlo.

9 Údržba a ošetřování



VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění elektrickým proudem

- ▶ Před jakýmkoli pracemi údržby a opravami vytáhněte vždy síťovou zástrčku ze zásuvky!
- ▶ Všechny práce údržby a opravy, které vyžadují otevření krytu motoru, smí provádět pouze autorizovaný zákaznický servis.
- ▶ Udržujte přístroj v čistotě. K tomu se řiďte **kapitolou 8.3 a 8.6!**
- ▶ Desku z plastová kluzná deska [2-1] (díl podléhající opotřebení) lze při poškození vyměnit po povolení čtyř šroubů na spodní straně opěrné desky [1-17].
- ▶ Udržujte větrací otvory na elektrickém nářadí volné a čisté, aby bylo zajištěno chlazení.
- ▶ Skladujte v suchém a bezprašném prostředí.



Servis a opravy smí provádět pouze výrobce nebo servisní dílny; nejbližší adresu najdete na:



Používejte jen originální náhradní díly Festool! Obj. č. na:

10 Životní prostředí



Přístroj nevyhazujte do domovního odpadu! Přístroj, příslušenství a obaly odevzdejte k ekologické recyklaci. Dodržujte platné národní předpisy.

Pouze EU: Podle Evropské směrnice o odpadních elektrických a elektronických zařízeních a aplikace v národním právu se musí vyřazené elektrické nářadí shromažďovat odděleně a musí se ekologicky recyklovat.

Informace k REACH:

11 ES prohlášení o shodě

Olepovačka hran	Sériové č.
KA 65	10000233
Rok označení CE:2013	

Prohlašujeme s veškerou odpovědností, že tento výrobek je ve shodě se všemi příslušnými požadavky následujících směrnic, norem nebo normativních dokumentů:

2006/42/EG, 2004/108/EG (do 19.04.2016), 2014/30/EU (od 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.

ppa. Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel

Vedoucí výzkumu, vývoje, technické dokumentace

12 Odstraňování problémů

Problém	Možné příčiny	Náprava
Přístroj se zastaví během provozu.	Odklopné víčko [1-18] je otevřené. Při otevření odklopného víčka během provozu se zastaví přívod lepidla. Posuv však běží dál.	Zavřete odklopné víčko [1-18].
	Chybové hlášení (zobrazí se na displeji [1-20]): Je ještě vložena hranová páska.	Odstraňte hranovou pásku.

Problém	Možné příčiny	Náprava
Přístroj se vypne.	Přístroj se nachází v režim chlazení < 50 °C	Zapněte přístroj opětným stisknutím tlačítka Start [1-1] .
Osvětlení displeje je červené.	Přístroj se po 15 minutách bez ovládání přepne do režimu chlazení.	Zapněte přístroj opětným stisknutím tlačítka Start [1-1] .
Vtahování se vypne před zavedením hranové pásky.	Bylo překročeno časové okno 20 sekund.	Znovu spusťte pohon stisknutím tlačítka Start [1-1] .
Vtahování se i přes protažení hranové pásky nevypne.	Světelná závora [3-4] je znečištěná.	Opatrně očistěte světelnou závoru [3-4] .
Na displeji se zobrazuje výzva k odstranění hranové pásky, ačkoli není vložena žádná hranová páska.		
Hranová páska nelepí.	Znečištění/otvory trysky jsou ucpané.	Odstraňte znečištění vypláchnutím (kapitola 8.3).
		Při silném znečištění vysuňte střední desku zcela nahoru a v provozním stavu propíchněte spodní otvory trysky.
Lepidlo příliš tekuté/příliš tuhé, příliš málo/příliš mnoho	Nastavena nesprávná teplota, nesprávné množství lepidla.	Pomocí tlačítek menu nastavte teplotu [1-19] podle použitých patron lepidla. – příliš tekuté lepidlo: teplota -10 °C – příliš tuhé lepidlo: teplota +10 °C příp. nastavte množství lepidla pomocí [1-19] .
Nedostatečná vrstva lepidla u tenkých páskových hran (z důvodu materiálu při cca 0,5–0,8 mm) na začátku lepení.	Chybějící tlak páskové hrany u trysky.	Podložení páskové hrany na začátku lepení dalším kouskem (cca 20 cm) se stejnou výškou hrany. Tento přídatný kousek se za páskovou hranou současně zavede do vtahování hranové pásky.
Na displeji [1-20] se zobrazí symbol poruchy.	Elektronika přístroje rozpoznala závažnou poruchu.	Vypněte přístroj stisknutím spínače zap/vyp [1-8] a nechte ho několik minut vychladnout. Přístroj znovu zapněte stisknutím spínače zap/vyp [1-8] . Pokud se symbol poruchy zobrazí znovu, kontaktujte zákaznický servis.

Oryginalna instrukcja eksploatacji

1	Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	119
2	Użycie zgodne z przeznaczeniem.....	120
3	Dane techniczne	120
4	Symbole	120
5	Elementy urządzenia	120
6	Rozruch	121
7	Ustawienia	121
8	Praca za pomocą urządzenia	123
9	Konserwacja i utrzymanie w czystości.	126
10	Środowisko	126
11	Oświadczenie o zgodności z normami UE	126
12	Usunięcie problemu	126

1 Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

1.1 Ogólne zalecenia bezpieczeństwa



OSTRZEŻENIE! Należy przeczytać wszystkie zalecenia bezpieczeństwa pracy i instrukcje. Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może spowodować porażenie elektryczne, pożar oraz/lub ciężkie obrażenia.

Wszystkie zalecenia odnośnie bezpieczeństwa pracy i instrukcje należy zachować do wykorzystania w przyszłości.

Używane w zaleceniach bezpieczeństwa pracy pojęcie „Narzędzie elektryczne” odnosi się do narzędzi elektrycznych zasilanych z sieci (z przewodem zasilającym) i do narzędzi elektrycznych zasilanych z akumulatora (bez przewodu zasilającego).

1.2 Zalecenia bezpieczeństwa właściwe dla urządzenia

- **Urządzenie należy trzymać tylko za izolowane uchwyty, ponieważ jednostka grzewcza oraz dysza kleju osiąga wysokie temperatury. Istnieje niebezpieczeństwo oparzenia!**
- **Urządzenia wolno używać tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.** W przeciwnym razie istnieje niebezpieczeństwo zbyt dużego stężenia oparów powstających podczas wykonywania prac.
- **Nie używać urządzenia do prac w pozycji ponad głową.** W przypadku wykonywania prac nad głową istnieje zagrożenie skapywania płynnego i gorącego kleju na operatora.
- **Chronić urządzenie przed wilgocią.** Wilgoć może

powodować zwarcia elektryczne.

- **Chronić kabel przed wysoką temperaturą, olejem i kontaktem z ostrymi krawędziami oraz trzymać z dala od nagranych elementów urządzenia.** Uszkodzenie kabla może powodować zwarcia elektryczne.
- **Regularnie sprawdzać wtyk oraz kabel aby uniknąć zagrożenia, a w razie uszkodzenia zlecić ich wymianę w autoryzowanym warsztacie serwisowym.** Uszkodzenie na wtyczce lub kablu może powodować zwarcia elektryczne.
- **Nie należy wyciągać wtyczki z gniazda ciągnąc za kabel.** Może to powodować uszkodzenie wtyczki lub kabla a tym samym skutkować zwarcie elektrycznym.
- **Stosować wyłącznie przedłużacze z przewodem ochronnym uziemiającym.** Zastosowanie przedłużacza bez przewodu ochronnego uziemiającego ochrona maszyny nie jest zapewniona. Może to powodować zwarcia elektryczne.
- **Nadtopione wkłady z klejem usuwać tylko poprzez płuwanie.** Nienadtopione wkłady z klejem można wyjmować ręcznie.
- **Uwaga! Po użyciu kleju poliuretanowego należy wykonać czyszczenie systemu w ciągu najpóźniej 6 godzin po zastosowaniu!** Jeśli podczas podłączania, instalacji, uruchamiania, eksploatacji, użytkowania i konserwacji urządzeń postępowanie odbiegało od instrukcji obsługi oraz pozostałej dokumentacji poszczególnych urządzeń, wygasają wszelkie roszczenia z tytułu gwarancji.
- **Należy stosować odpowiednie, osobiste wyposażenie ochronne:** ochronę dróg oddechowych w celu zmniejszenia ryzyka wdychania szkodliwych dla zdrowia oparów, rękawice ochronne podczas manewrowania gorącymi elementami urządzenia, okulary ochronne.
- **Oklejarka do krawędzi Festool może być montowana na stołach roboczych tylko z przewidzianym do tego celu mechanizmem stacjonarnym Festool.** Zainstalowanie w innym lub samodzielnie wykonanym stole roboczym może spowodować, że elektronarzędzie stanie się niebezpieczne i może doprowadzić do ciężkich wypadków.
- **Należy używać wyłącznie oryginalnych akcesoriów i wkładów z klejem firmy Festool.** Wyłącznie produkty przetestowane i zatwierdzone przez firmę Festool są bezpieczne dla zdrowia i idealnie dopasowane do produktu oraz zastosowania. Po zostaniu informacji patrz karta bezpieczeństwa. Zobacz Katalog Festool lub odwiedź stronę .

- Przestrzegać krajowych przepisów bezpieczeństwa!

1.3 Parametry emisji

Wartości określone na podstawie normy EN 60745 wynoszą w typowym przypadku:

Poziom ciśnienia akustycznego $L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$

Poziom mocy akustycznej $L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$

Tolerancja błędu $K = 3 \text{ dB}$

Wartość emisji wibracji a_h (suma wektorowa w trzech kierunkach) oraz nieoznaczoność K ustalone wg normy 60745:

Wartość emisji wibracji (3-osowo) $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$

Nieoznaczoność $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

Podane wartości emisji (wibracje, szmery)

- służą do porównania narzędzi,
- nadają się one również do tymczasowej oceny obciążenia wibracjami i hałasem podczas użytkowania.
- odnoszą się do głównych zastosowań tego elektronarzędzia.

Wartości te mogą być wyższe w przypadku innych zastosowań, w przypadku pracy z innym osprzętem oraz w przypadku niewłaściwej konserwacji. Należy uwzględnić czas pracy urządzenia na biegu jałowym oraz czas unieruchomienia!

2 Użycie zgodne z przeznaczeniem

Oklejarka do krawędzi jest przeznaczona do:

- Przyklejania taśm krawędziowych z drewna, materiałów drewnopodobnych oraz tworzywa sztucznego przy zastosowaniu klejów Festool.

 W przypadku eksploatacji niezgodnej z przeznaczeniem odpowiedzialność ponosi użytkownik.; dotyczy to również przemysłowej pracy ciągłej.

3 Dane techniczne

Oklejarka do krawędzi	KA 65
Moc	1200 W
Napięcie sieciowe	220 - 240 V~
Częstotliwość sieciowa	50/60 Hz
Wysokość krawędzi	18 - 65 mm *
Grubość krawędzi	0,5 - 3,0 mm *
Promień wewnętrzny	> 50 mm *
Czas nagrzewania	ok. 8 min

Oklejarka do krawędzi	KA 65	
Temperatura topnienia, ustawienie fabryczne	Poziom 1	190 °C
	Poziom 2	200 °C
Temperatura topnienia, zakres ustawień	Poziom 1/2	100 - 210 °C
Prędkość przesuwu	Bieg 1	2 m/min
	Bieg 2	4 m/min
Klasa zabezpieczenia	I	
Ciężar (bez wkładów z klejem i kabla sieciowego)	7,9 kg	

* w zależności od materiału

4 Symbole

Symbol Znaczenie

-  Ostrzeżenie przed ogólnym zagrożeniem
-  Ostrzeżenie przed porażeniem prądem
-  Ostrożnie, gorąca powierzchnia!
-  Niebezpieczeństwo zmiężdżenia palców i rąk!
-  Przeczytać instrukcję obsługi i wskazówki dot. bezpieczeństwa!
-  Należy nosić rękawice ochronne!
-  Należy stosować ochronę dróg oddechowych!
-  Należy nosić okulary ochronne!
-  Nie wyrzucać z odpadami z gospodarstwa domowego.
-  Zalecenie, wskazówka
-  Instrukcja postępowania

5 Elementy urządzenia

- [1-1] Przycisk Start
- [1-2] Przycisk prędkości przesuwu
- [1-3] Uchwyt
- [1-4] Pokrętko do ustawiania wysokości krawędzi
- [1-5] Przewód przyłączeniowy
- [1-6] Króciec ssący
- [1-7] Przełącznik wyboru temperatury

- [1-8] Włącznik/wyłącznik
- [1-9] Dźwignia zabezpieczająca do płukania
- [1-10] Wałek wciągający
- [1-11] Mocowanie krawędzi
- [1-12] Płyta środkowa
- [1-13] Zbiornik na krople
- [1-14] Dysza kleju
- [1-15] Walec dociskowy
- [1-16] Uchwyt
- [1-17] Stolik roboczy ze znacznikiem początkowym
- [1-18] Pokrywa
- [1-19] Przyciski menu
- [1-20] Wyświetlacz
- [1-21] Przycisk uzupełniania

Podane rysunki znajdują się w załączniku instrukcji obsługi.

6 Rozruch



OSTRZEŻENIE

Niedozwolone napięcie lub częstotliwość!

Niebezpieczeństwo wypadku

- ▶ Napięcie sieciowe i częstotliwość źródła prądu muszą zgadzać się z danymi na tabliczce identyfikacyjnej.
- ▶ W Ameryce Północnej wolno stosować wyłączanie urządzenia Festool o parametrach napięcia 120 V/60 Hz.

6.1 Pierwsze uruchomienie

- ▶ Zdjąć folię ochronną ze spodniej strony stolika roboczego [1-17] i wyświetlacza [1-20]



Podczas pierwszego uruchamiania może występować zwiększone wydzielanie dymu i zapachu.



Nie używać urządzenia oraz materiałów roboczych w temperaturach poniżej 15°C. Zalecenie: temperatura pokojowa.

6.2 Przygotowywanie do uruchomienia

- ▶ Zamontować stół roboczy [2].
- ▶ Wetknąć wtyczkę przewodu zasilającego do uziemionego gniazda wtykowego.
- ▶ Włożyć przynajmniej dwa wkłady z klejem do magazynka (rozdział 8.2).

- ▶ Ustawić temperaturę grzania pod zastosowane wkłady z klejem.

Wybór temperatury [1-7] zgodnie z ustawieniem fabrycznym:

Stopień 1 = 190 °C

Stopień 2 = 200 °C



Za pomocą przycisków menu [1-19] można zmieniać temperaturę (rozdział 7.4). Po wprowadzeniu własnej zmiany ustawienia fabryczne są anulowane, a wybrane ostatnio ustawienie temperatury zapisywane jest automatycznie w odniesieniu do wybranego poziomu.

6.3 Włączanie

- ▶ Wcisnąć włącznik/wyłącznik [1-8] 1 x, aż na wyświetlaczu [1-20] pojawi się logo Festool.

Urządzenie zwiększa temperaturę w trybie nagrzewania, aż zostanie osiągnięta temperatura zadana (wyświetlacz [1-20] świeci na czerwono).

Urządzenie przechodzi w fazę wygrzewania (wyświetlacz [1-20] miga na czerwono/zielono).

Urządzenie jest gotowe do pracy (wyświetlacz [1-20] świeci na zielono).

Zalecenie:

Nie pozostawiać urządzenia bez nadzoru!

- ▶ W przypadku przerw w pracy poniżej 15 min przestawić urządzenie w tryb schładzania (rozdział 6.4).
- ▶ W przypadku dłuższych przerw w pracy całkowicie wyłączyć urządzenie.

6.4 Wyłączanie

- ▶ Wcisnąć włącznik/wyłącznik [1-8] < 1 s

Urządzenie obniża temperaturę w trybie schładzania, a następnie wyłącza się.

Wyświetlacz [1-20] świeci się na czerwono, widoczny jest symbol wentylatora.

- ▶ Wcisnąć włącznik/wyłącznik [1-8] > 1 s

Urządzenie natychmiast się wyłączy.

7

Ustawienia

7.1 Ustawianie wysokości krawędzi [3]



Ustawienie wysokości krawędzi jest możliwe **tylko po osiągnięciu temperatury roboczej!** Nieprzestrzeganie tego warunku może spowodować uszkodzenie urządzenia.

- ▶ Wprowadzić taśmę krawędziową [3-2] do mocowania krawędzi [3-3].

- ▶ Za pomocą pokrętki **[3-1]** ustawić wysokość mocowania krawędzi **[3-3]** w taki sposób, aby taśma krawędziowa **[3-2]** przylegała na górze i na dole.
- ▶ Cofnąć pokrętkę o jeden punkt rastra, aby taśma krawędziowa **[3-2]** mogła przesuwać się bez zakleszczania.

7.2 Dostosowywanie ilości kleju

Wymagana ilość kleju jest ustawiana automatycznie odpowiednio do aktualnej wysokości krawędzi.

Za pomocą przycisków menu **[1-19]** można dostosować ilość kleju (grubość warstwy) do różnych rodzajów materiału elementów obrabianych (**rozdział 7.4**).

7.3 Wybieranie prędkości przesuwu

Prędkość przesuwu można zmieniać za pomocą przycisku **[1-2]** i dostosować w każdej chwili do konturu elementu obrabianego.

Bieg 1 = 2 m/min

Bieg 2 = 4 m/min

7.4 Przyciski menu [1-19]

Zmieniać można za pomocą przycisków menu **[1-19]** następujące ustawienia:

- Ilość kleju
- Temperatura zadana
- Jednostki miary

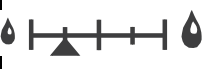
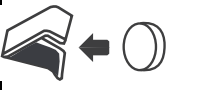
i Jeśli w ciągu 10 s nie zostanie naciśnięty żaden przycisk, nastąpi automatyczne wyjście z menu, a zmiany zostaną anulowane.

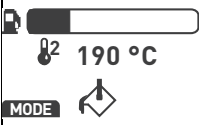
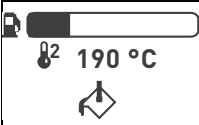
MODE	Przycisk trybu Za pomocą naciśnięcia przycisku można wybrać wartość przeznaczoną do zmiany (migła).
 	Przyciski strzałek Wybraną wartość można modyfikować.
OK	OK Każdą zmianę należy zatwierdzić za pomocą przycisku <OK>.

7.5 Wyświetlacz[1-20]

Na wyświetlaczu **[1-20]** wyświetlane są aktualne ustawienia oraz grafiki informacyjne..

 	Wybór temperatury [1-7] Stopień 1 (190 °C) / Stopień 2 (200 °C)
--	---

	Prędkość przesuwu[1-2] Bieg 1 (2 m/min) / bieg 2 (4 m/min)
	Jednostki miary Wybór pomiędzy °C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m lub °F/m. °C = stopień Celsjusza m = metr °F = stopień Fahrenheita ft = stopa
	Długość pozostałej krawędzi** Długość taśmy krawędziowej w odniesieniu do pozostałego jeszcze zapasu kleju.
	Ilość kleju Ustawienie żądanej ilości kleju.
	Temperatura rzeczywista oraz zadana Podczas trybu nagrzewania, wyświetlacz [1-20] świeci się na czerwono.
	Temperatura zadana Gotowość do pracy, wyświetlacz [1-20] świeci się na zielono.
	Przycisk uzupełniania [1-21]naciśnięty Podajnik kleju cofa się w celu wykonania operacji uzupełniania.
	Otworzyć pokrywę [1-18] Podajnik kleju cofnął się w celu wykonania operacji uzupełniania. Klapę [1-18] można otworzyć.
	Włożyć wkłady z klejem Wkłady z klejem można umieścić w magazynku.
	Zamknąć pokrywę [1-18] Po zamknięciu klapy [1-18] można kontynuować pracę.
	Operacja uzupełniania zakończona Podajnik kleju przesuwa się do przodu i wytwarza nacisk na wkłady.

	Mechanizm wciągania krawędzi gotowy Wprowadzić taśmę krawędziową w ciągu 20 s w mocowanie krawędzi [1-11] . Wyświetlany jest pozostały czas. Po upływie tego czasu bez wprowadzania taśmy krawędziowej można ponownie nacisnąć przycisk Start [1-1] .
	Taśma krawędziowa na pozycji początkowej Można teraz umieścić krawędź taśmy naciskając przycisk Start [1-1] . Mechanizm wciągania startuje i podaje taśmę krawędziową przez urządzenie.
	Wyjąć taśmę krawędziową Podczas włączania została rozpoznana włożona już taśma krawędziowa. Komenda do usunięcia taśmy krawędziowej. W tym celu wcisnąć przycisk Start [1-1] aż do całkowitego przesunięcia taśmy krawędziowej.
	Pozycja płukania osiągnięta Płyta środkowa [1-12] została całkowicie opuszczona i ustawiona w pozycji płukania.
	Płukanie rozpoczyna się Wciśnięty został przycisk Start [1-1] . Po upływie 1 s rozpoczyna się płukanie.
	Płukanie jest w trakcie wykonywania Dysze kleju są otwarte, nacisk na wkłady z klejem jest wytworzony. Wskaźnik aktualnego statusu.

	Tryb schładzania Urządzenie obniża temperaturę podczas trybu schładzania, a następnie wyłącza się. Tryb schładzania zostanie osiągnięty, jeśli: - wciśnięty zostanie włącznik/wyłącznik [1-8] < 1 s - przez czas dłuższy niż 15 min nie zostanie wykonana żadna czynność obsługi Ponowne włączenie urządzenia nastąpi po wciśnięciu przycisku Start [1-1] lub po naciśnięciu włącznika/wyłącznika [1-8] .
	Symbol błędu Usunięcie problemu (rozdział 12).

** Automatyczne obliczanie odpowiednio do aktualnie zmierzonej wysokości krawędzi

7.6 Odsysanie



OSTROŻNIE

Unoszące się opary podczas procesu klejenia!

- ▶ Zapewnić dobrą wentylację.
- ▶ Uruchomić odsysanie.
- ▶ Należy zawsze przestrzegać postanowień przepisów krajowych.

Do króćca ssącego **[1-6]** można podłączać wąż ssący o średnicy 27 mm.

8 Praca za pomocą urządzenia



OSTRZEŻENIE

Wysokie temperatury jednostki grzewczej oraz dyszy kleju!

Niebezpieczeństwo oparzenia w razie dotknięcia

- ▶ Nosić odpowiednie rękawice ochronne!
- ▶ Chwytać urządzenie tylko za izolowane uchwyty **[1-3]**, **[1-16]**!



OSTRZEŻENIE

Ruchomy element obrabiany!

Niebezpieczeństwo zranienia przez ześlizgujący się element obrabiany

- ▶ Zamocować element obrabiany w taki sposób, aby nie mógł poruszyć się w czasie obróbki.



OSTROŻNIE

Utwardzający się klej PU przywiera w urządzeniu! Uszkodzenie urządzenia – utrata roszczeń z tytułu gwarancji

- ▶ Po użyciu kleju poliuretanowego należy wykonać czyszczenie systemu w ciągu najpóźniej 6 godzin po zastosowaniu (**patrz rozdział 8.5**).

8.1 Przyklejanie taśmy krawędziowej

- ▶ Skrócić taśmę krawędziową z ok. 10 cm naddatkiem materiału.
- ▶ Włączyć urządzenie **[1-8]**.
- ▶ Wybrać poziom temperatury **[1-7]**.

*Wyświetlacz **[1-20]** świeci się na czerwono = wyświetlana jest temperatura rzeczywista i zadana. Urządzenie nie jest jeszcze gotowe do eksploatacji.*

*Wyświetlacz **[1-20]** świeci się na zielono = temperatura robocza osiągnięta. Wyświetlana jest temperatura zadana.*

Urządzenie jest teraz gotowe do pracy.

- ▶ Wprowadzić żądane ustawienia (**rozdział 7**).
- ▶ Nacisnąć przycisk Start **[1-1]** 1 x.
- ▶ W ciągu 20 s wprowadzić taśmę krawędziową do mocowania krawędzi **[1-11]**.

*Pozostały czas widoczny jest na wyświetlaczu **[1-20]**.*

*Taśma krawędziowa jest automatycznie wciągana aż do fotokomórki **[3-4]**.*

Mechanizm wciągania zatrzymuje się.

- ▶ Za pomocą znacznika początkowego **[4-2]** ustawić urządzenie na elemencie obrabianym **[4-1]** **[4-1]** z odstępem ok. 2 cm od walca dociskowego **[4-3]****[4]**. Znacznik początkowy **[4-2]** oraz krawędź elementu obrabianego tworzą przy tym zbieżną linię.

- ▶ Nacisnąć ponownie przycisk Start **[1-1]**.
*Mechanizm wciągania uruchamia się.
Zaczekać, aż będzie widoczna taśma krawędziowa z klejem.*
- ▶ Docisnąć urządzenie do elementu obrabianego i poprowadzić wzdłuż z prawej strony w lewą **[5]**. Nacisnąć na stolik roboczy oraz na element obrabiany. Nacisk w kierunku przesuwu nie jest konieczny.

Urządzenie będzie poruszane do przodu automatycznie przez mechanizm przesuwu krawędzi.

Po całkowitym wykorzystaniu taśmy krawędziowej mechanizm przesuwu wyłącza się samoczynnie po upływie krótkiego czasu opóźnienia.

8.2 Uzupelnianie wkładu z klejem [6]

- ▶ Nacisnąć przycisk uzupełniania **[6-1]**.
*Podajnik kleju **[6-2]** cofa się.*
- ▶ Otworzyć pokrywę **[6-3]**.
- ▶ Włożyć wkłady z klejem do magazynka.
- ▶ Zamknąć pokrywę **[6-3]**.
- ▶ Zaczekać, aż podajnik kleju **[6-2]** przesunie się do przodu i wytworzy nacisk na wkłady z klejem.

Operacja uzupełniania została zakończona, można kontynuować pracę na urządzeniu.

8.3 Płukanie wkładów z klejem



OSTRZEŻENIE

Bezpośrednio po włączeniu dźwigni zabezpieczającej **[1-8] oraz równoczesnym opuszczeniu płyty środkowej **[1-12]** (pozycja płukania) może wyciekać klej!**

Niebezpieczeństwo oparzenia, strat materialnych ze względu na gorący klej

- ▶ Wyjąć zbiornik na krople i podstawić pod urządzenie większy pojemnik, np. karton.

Wyciskanie kleju bez taśmy krawędziowej wykonywane jest wtedy we wskazanym poniżej celu:

- zmiana koloru w przypadku wkładów z klejem
- zmiana kleju z kleju EVA na PU
- wypłukiwanie kleju PU z urządzenia za pomocą wkładów do czyszczenia



Do wykonania kompletnego płukania niezbędne są ok. trzy wkłady z klejem.



W przypadku zapotrzebowania na kolejne wkłady z klejem wcisnąć przycisk uzupełniania **[1-21]** i powtórzyć operację.

- ▶ Ustawić urządzenie na krawędzi stołu [7].
- ▶ Wyjąć zbiornik na krople [1-13].
- ▶ Podstawić pojemnik do zbierania gorącego kleju.
- ▶ Nacisnąć przycisk uzupełniania [1-21].
Podajnik kleju cofa się.
- ▶ Otworzyć pokrywę [1-18].
- ▶ Zdjąć kompletne wkłady z klejem.
- ▶ Włożyć nowe wkłady z klejem.
- ▶ Zamknąć pokrywę [1-18].
- ▶ Ustawić maksymalną wysokość krawędzi za pomocą pokrętła do ustawiania wysokości krawędzi [1-4].
- ▶ Nacisnąć dźwignię zabezpieczającą do pługowania [1-9] i równocześnie obracać w lewo pokrętło do ustawiania wysokości krawędzi [1-4] w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż płyta środkowa [1-12] oprze się na dole o urządzenie.
Pozycja pługowania jest osiągnięta.
- ▶ Nacisnąć przycisk Start [1-1] > 1 s.
Na wyświetlaczu [1-20] pojawia się symbol przygotowania operacji pługowania. Operacja ta rozpoczyna się po 1 s.
- ▶ Wykonać operację pługowania, aż w dyszy z klejem [1-14] pojawi się klej.
Dysze kleju są otwarte, nacisk na wkłady z klejem jest wytworzony.
Na wyświetlaczu [1-20] pojawi się symbol operacji pługowania wraz ze wskaźnikiem statusu.
- ▶ Przerwać operację pługowania: wcisnąć ponownie przycisk Start [1-1].
Dysze kleju są otwarte, nacisk na wkłady z klejem został przerwany.
- ▶ Zakończyć operację pługowania i opuścić pozycję pługowania: przekręcić pokrętło do ustawiania wysokości krawędzi [1-4] w kierunku zgodny z ruchem wskazówek zegara.
Płyta środkowa przemieszcza się do góry, dysze kleju są zamknięte, nacisk na wkłady z klejem jest zakończony. Wyświetlacz [1-20] sygnalizuje zwykłą gotowość.
- ▶ Zawiesić z powrotem zbiornik na krople [1-13].

8.4 Specjalne wskazówki na temat pracy z zastosowaniem kleju PU

- ▶ Zaprogramować poziomy temperatury na 140° oraz 190° (**patrz rozdział 6.2**).
- ▶ Ustawić temperaturę na 140°C.
- ▶ Otworzyć puszkę kleju poliuretanowego za pomocą otwieracza do puszek i wyjąć wkład z klejem.
- ▶ Usunąć okalający papier.
- ▶ Założyć wkład w zwykły sposób i okleić krawędzie.



Wkład kleju poliuretanowego należy wtłoczyć do całego układu, aby całkowicie zapętnić nim układ.

8.5 Pługowanie w celu usunięcia kleju PU z urządzenia



Bezpośrednio po zakończeniu pracy, jednakże najpóźniej po upływie sześciu godzin, należy wykonać pługowanie, aby zapobiec reakcji chemicznej w układzie.

- ▶ Przetączyć urządzenie na tryb pługowania (**patrz rozdział 8.3**).
- ▶ Ustawić temperaturę na 140°C.
- ▶ Założyć wkład do pługowania i wykonać kompletne pługowanie.
- ▶ Ustawić temperaturę na 190°C.
- ▶ Przepłukać co najmniej dwa wkłady z klejem EVA, aż środek pługujący zostanie całkowicie usunięty z urządzenia i układ zostanie całkowicie napętniony klejem EVA.

8.6 Po pracy

- ▶ Wyłączyć urządzenie i pozostawić do ostygnięcia.
- ▶ Jeśli konieczne, oczyścić ostrożnie dyszę z klejem [1-14] przy użyciu drewnianej listewki. Nie stosować środków metalicznych lub łatwo zapalnych!
- ▶ Wyjąć zbiornik na krople [1-13] i odwrócić w celu oczyszczenia.

Należy przestrzegać następujących zaleceń:

- Do Systainera chować wyłącznie **całkowicie schłodzone urządzenie**.
- Nie transportować urządzenia, gdy ustawiony jest tryb pługowania, ponieważ może wtedy wyciekać klej.

9 Konserwacja i utrzymanie w czystości



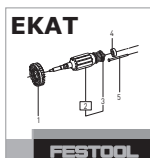
OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo zranienia, porażenie prądem

- ▶ Przed przystąpieniem do wykonywania wszystkich prac związanych z konserwacją i czyszczeniem urządzenia należy zawsze wyciągać wtyczkę z gniazda zasilającego!
- ▶ Wszelkie prace konserwacyjne i naprawcze, które wymagają otwarcia obudowy silnika, mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany warsztat serwisowy.
- ▶ Utrzymywać urządzenie zawsze w czystości. W związku z tym przestrzegać zaleceń z **rozdziału 8.3 i 8.6!**
- ▶ Płytę ślizgową z tworzywa sztucznego [2-1] (część eksploatacyjna) należy w przypadku uszkodzenia wymienić, odkręcając cztery śruby na spodzie stolika roboczego [1-17].
- ▶ Utrzymywać otwory wentylacyjne elektronarzędzia drożne i czyste, aby zapewnić chłodzenie.
- ▶ Przechowywać w suchym i bezpyłowym miejscu.



Obsługa serwisowa i naprawy wyłącznie u producenta lub w warsztatach autoryzowanych: prosimy wybrać najbliższe miejsce spośród adresów zamieszczonych na stronie:



Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne firmy Festool. Nr zamówienia pod:

10 Środowisko



Nie wyrzucać urządzenia razem z odpadami domowymi! Urządzenia, wyposażenie dodatkowe oraz opakowania należy przeznaczyć do odzysku zgodnie z przepisami o ochronie środowiska. Przestrzegać obowiązujących przepisów krajowych.

Wyłącznie UE: Zgodnie z wytyczną europejską o zużytych urządzeniach elektrycznych i elektronicznych oraz jej adaptacją do prawa krajowego zużyte narzędzia elektryczne muszą być gromadzone osobno i odprowadzane do odzysku surowców wtórnych zgodnie z przepisami o ochronie środowiska.

Informacje dotyczące rozporządzenia REACH:

11 Oświadczenie o zgodności z normami UE

Oklejarka do krawędzi	Nr seryjny
KA 65	10000233
Rok oznaczenia CE: 2013	

Niniejszym oświadczamy na własną odpowiedzialność, że produkt ten spełnia wszystkie obowiązujące wymagania następujących dyrektyw, norm lub dokumentów normatywnych.

2006/42/EG, 2004/108/EG (do 19.04.2016), 2014/30/EU (od 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+ A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.

Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel
Kierownik Działu Badań, Rozwoju i Dokumentacji Technicznej

Архангельск [8182]63-90-72 Екатеринбург [343]384-55-89 Краснодар [861]203-40-90
Астана +7[7172]727-132 Иваново [4932]77-34-06 Красноярск [391]204-63-61
Белгород [4722]40-23-64 Ижевск [3412]26-03-58 Курск [4712]77-13-04
Брянск [4832]59-03-52 Казань [843]206-01-48 Липецк [4742]52-20-81
Владивосток [423]249-28-31 Калининград [4012]72-03-81 Магнитогорск [3519]55-03-13
Волгоград [844]278-03-48 Калуга [4842]92-23-67 Москва [495]268-04-70
Вологда [8172]26-41-59 Кемерово [3842]65-04-62 Мурманск [8152]59-64-93
Воронеж [473]204-51-73 Киров [8332]68-02-04 Набережные Челны [8552]20-53-41

Нижний Новгород [831]429-08-12 Рязань [4912]46-61-64 Томск [3822]98-41-53
Новокузнецк [3843]20-46-81 Самара [846]206-03-16 Тула [4872]74-02-29
Новосибирск [383]227-86-73 Санкт Петербург [812]309-46-40 Тюмень [3452]66-21-18
Орел [4862]44-53-42 Саратов [845]249-38-78 Ульяновск [8422]24-23-59
Оренбург [3532]37-68-04 Смоленск [4812]29-41-54 Уфа [347]229-48-12
Пенза [8412]22-31-16 Сочи [862]225-72-31 Челябинск [351]202-03-61
Пермь [342]205-81-47 Ставрополь [8652]20-65-13 Череповец [8202]49-02-64
Ростов на Дону [863]308-18-15 Тверь [4822]63-31-35 Ярославль [4852]69-52-93

Единый адрес для всех регионов: fts@nt-rt.ru || www.festool.nt-rt.ru