IGM Professional

AF32

POWER FEEDER
PODAVAČ MATERIÁLU
PODÁVAČ MATERIÁLU
ELŐTOLÓ BERENDEZÉS
VORSCHUBAPPARAT
POSUW MATERIAŁU

Instructions	*EN p. 2 - 8*
Návod k obsluze	*CZ s. 9 - 15*
Návod na obsluhu	*SK s. 16 - 22*
Használati útmutató	*HU o. 23 - 29*
Bedienungsanleitung	*DE s. 30 - 36*
Instrukcja obsługi	*PL s. 37 - 43*

man_141-AF32_A5br_podavac_EN+CZ+SK+HU+DE+PL_v1.4

PLEASE READ THIS MANUAL THOROUGHLY AND FOLLOW THE SAFETY INSTRUCTIONS IN IT! TECHNICAL CHANGES AND PRINTING ERRORS RESERVED!

Dear customer,
This manual contains important instructions and information for the installation and proper use of the AF32 Power Feeder.

This manual is part of the machine and therefore it should not be kept elsewhere than in the vicinity of the machine so that you can be consulted at any time by you or other persons operating the machine.

Please read and follow the safety instructions!

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

TABLE OF CONTENTS **OLD**

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

1. DECLARATION OF CONFORMITY

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

Certifies the

Product: Power Feeder
Type: **AF32**

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

We declare under our sole responsibility that the productdescribed in this manual is in conformity with the followingstandards: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202,

EN 55014-1, EN 55014-2 podle s ustanovení směrnic 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Signed: Ivo Mlej
Director

CE RoHS

2. WARRANTY SERVICE

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

3. SAFETY INSTRUCTIONS

3.1 Notice

Warning: failure to comply with these rules can result in the risk of serious injury.
This machine is intended for feeding wood to be cut. Working with other materials is not permitted but can be allowed after consultation with the manufacturer. Comply with the minimum age limits specified by law. The machine may only be used when in perfect technical condition.
In addition to the operating instructions read the safety instructions and also comply with any and all special regulations of your country. You should adhere to the generally recognized technical and safety rules concerning the operation of woodworking and metalworking machinery.
The manufacturer or the supplier is not responsible for any damage resulting from improper use. Every user is responsible for their own actions.

3.2 General safety instructions

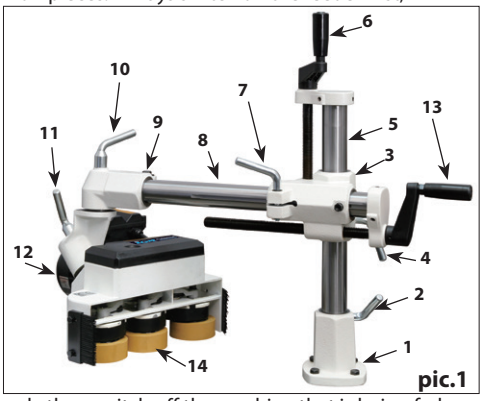
The machine can pose danger when improperly operated.
Completely read the operating instructions before working with the machines and follow all the instructions in this manual.
Keep this user manual clean and protect it from dirt and moisture; in case of re-selling, pass the manual onto the new owner.
Any alterations or changes to the machine are prohibited.
Daily try out if the machine runs smoothly and check the function of protective covers before operating the machine. Remove any malfunctions or deficiencies found on the machine as well as damaged protective cover.
The machine may only be used when in perfect technical condition.
Use a hairnet or a hat to protect long hair. Wear tight-fitting clothes, remove all bracelets, rings, necklaces or ties. Wear work boots only, do not wear casual shoes or sandals during work. Abide by the regulations for personal protection.
Always wear safety eyewear. Always use hearing protection. The tools are sharp and can cause severe injury, use them with care.
Keep in mind the necessary space for operation when installing and positioning the machine. The machine must stand on a stable surface and must be adequately lit.
Always use respiratory protection when working in a dusty environment.
Make sure you have good lighting.
Make sure the power cord is not in your way when working. Keep your work area clean. Never touch the machine when it's running.
Make sure you are concentrating and paying attention. Use caution. Never work under the influence of drugs and/or alcohol.
Make sure there are no children around when working with the machine.
Never leave the machine unattended
. Always switch the machine off when leaving the workspace.
Watch your fingers and other body parts when working. Never walk away from a machine without protective guards.
Do not place anything on the machine.
Electrical connection malfunctions can be repaired by an electrician only.
Damaged electric cord must be replaced immediately.
Any adjustments
and maintenance may be carried out when the machine is disconnected from the power source.

3.3 Risks

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

3.4 Important safety notifications
Do not use the feeder in a dangerous environment. Keep your workspace well ventilated and lighted, avoid wet or damp environments. Only operate the machines under temperatures ranging from +5°to +40°C.

3.5 Safety rules
The tool must reach working speed before feeding. Do not overload the machine by feeding material too quickly.
ALWAYS keep your hands away from rotating parts. Provide additional support and stability for larger workpieces. Always switch off the feeder first,



pic.1

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

4. SPECIFICATIONS OF THE MACHINE
4.1 Machine description
1 base
2 locking lever (turning)
3 height-adjustable arm 4 locking lever (height adjustment)
5 stand
6 height control (turning alters height) 7 locking lever (protrusion)
8 feeder arm
9 screws (positioning joint) 10 locking lever (turning)
11 locking lever (angle of the feeder)
12 motor
13 control wheel of arm protrusion (turning moves the arm)
14 roller

4.2 Technical data

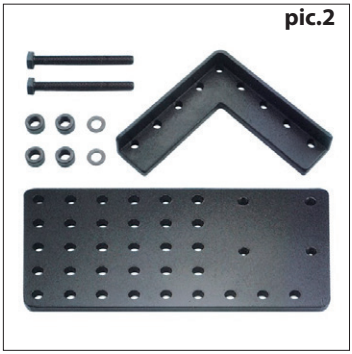
Motor power (230/400V)	240 W
Motro power (230/400V)	188 W
Arm reach	260 mm
Max. workpiece height	150 mm
No. of rollers	3
Size of rollers	80 x 30 mm
Feed speed	5 - 6,5 - 8 - 11 m/min
Weight with stand	33 kg

4.3 The package includes
The AF32 Power Feeder, Feeder Arm, Feeder base quick adjustment joint, 1:1 mounting template

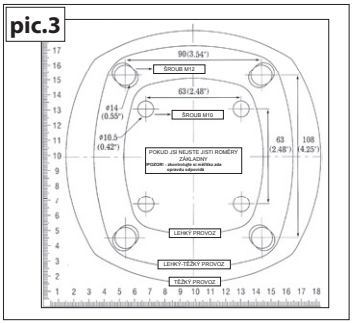
5. TRANSPORT, UNPACKING AND ASSEMBLY
5.1 Transport and unpacking
The machine is not assembled due to transport. Assemble before operating. Remove the feeder from the packaging and place on a flat surface. Check for any apparent transport damages, these could damage the machine or your health.

5.2 Assembly
We recommend greasing parts during assembly (the adjustment joint...)

5.2.1 Fastening to a machine
A) using a quick fit universal plate
- you can fasten the feeder to the machine using a quick fit universal plate (not included).
B) Mounting to the top of a workbench
The feeder is supplied with a 1:1 template that facilitates the mounting of the feeder onto a base (pic.3).


pic.2

pic.3



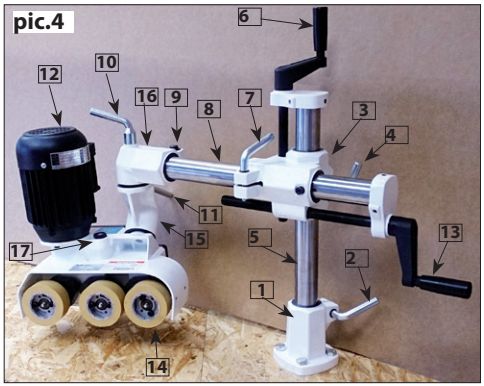
1. Unpack the feeder base and adjust it according to the mounting template.
2. Prepare 4 bolts and spring washers (not included). Bolt size - M12, length = feeder base (thickness) + table top (thickness)
3. Select position of the base to avoid ribbing on the bottom of the table.
4. Place the template on the table, use a tape to hold two sides of the template
5. Use something to mark out the holes and drill them out.

B.1) Fastening with a nut through the table
1. Insert the screws with washers through the base and the tabletop.
2. Tighten the nut to the table.

B.2) Fastening with a thread in the table
1. Use a screw cutter to drill out the holes.
2. Insert the screws with washers through the base and screw it them into the tabletop.

5.2.2 Assembly of the feeder
- Place the stand (5) into the base (1) fastened to the table
- Mount the height adjustable holder (3) with the jib onto the stand (5).
- Assemble adjustment levers (6) and (13).
- Attach the foot of the stand through which you will put the screw of the lever (6).
- Screw in the lever screw (6) into the height-adjustable holder (3).
- Insert the feeder arm (8) into the height-adjustable holder (3). Attach the lever (13).
Rotate the lever (13) a couple of times. Tighten the lever (7.)
- Attach the end joint (16) to the feeder arm (8). WE RECOMMEND: Thoroughly grease up connecting

pic.4



surfaces during assembly. Gently tighten the screw (9).
- Screw a joint onto the feeder (15) and tighten the locking lever (11).
- Slide the arm with the end joint (16) down to the pin of the joint (15) and screw it in with a lever (10).
- Properly tighten all screws and levers.

5.3 Electrical connection
WARNING: Make sure the electrical connection corresponds to the motor specification (see engine cover.) **WARNING:** Make sure the switch is in the „OFF" position.

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

It is necessary that the machine is connected in accordance with valid directives.

The electrical connection to your machine using the integrated power supply is controlled by the main switch and an emergency stop meaning you have full control over the machine. In addition, the integrated power supply provides protection against overload of the machine.

Current-carrying capacity

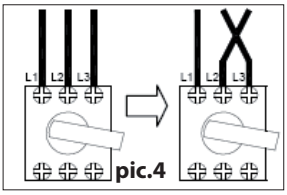
Tyoe	32
Current	1,5A

The integrated power supply can be installed only by a qualified electrician.

B) Separate power supply:
You should use a separate electric socket with copper

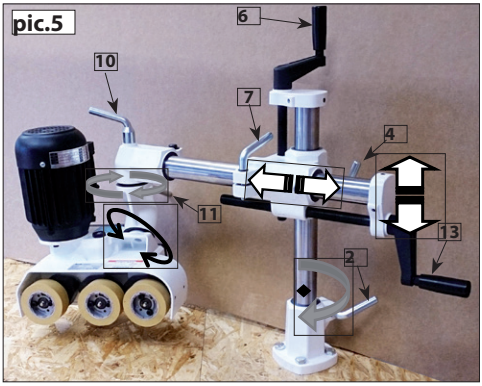
mains installed in accordance with valid directives and is protected with a 15 Amp fuse or a circuit breaker.
If you are using an extension cord, it must conform to valid guidelines. Regularly check that the cable is not damaged. Damaged electric cord must be replaced immediately.
The engine has its own grounding wire (green with yellow stripes).

If you are unsure about the electrical connection, consult a qualified electrician.
If the motor spins in an opposite way than you require, ask a qualified electrician to switch the L2 and L3 phases.



pic.4

6. SET-UP AND ADJUSTMENT
- Release the screw (9, pic.4)
- Place a 3-4 mm high pad under the output roller and slowly run the feeder down until the input roller lies on the surface and the output roller is touching the pad.
- Tighten the screw again (9, pic.4), this grants more pressure on the outfeed roller.



6.1 Basic movements of the feeder
- For rotation around the axis of the base: release lever (2), and turn the feeder to the requested position.
- To extend or compress the arm of the feeder: release the lever (7) and turn the lever (13).

- To alter the height: release the lever (4) and turn the handle (6).

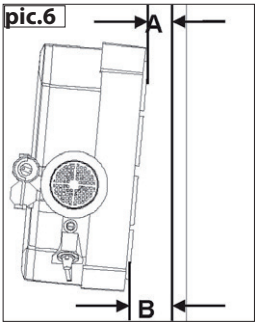
- To rotate the feeder: release the lever (10) and turn the whole feeder.

- To angle the feeder: release the lever (11) and turn the whole feeder.

Tighten all levers when finished.

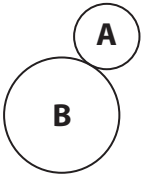
6.1.1 Feeding from the side
- Release the locking lever (2) and turn the feeder off the workbench.
- Release the lever (11), turn the feeder to a vertical position. Turn it back on the workbench and tighten all the levers.
- The workpiece must be leaning on a guiding fence when feeding. The rollers must push the workpiece against the fence. The difference between the distance of the feeder and the fence should be greater on the infeed roller by 3-4 mm than on the outfeed roller (pic. 6).

6.2 Control panel features

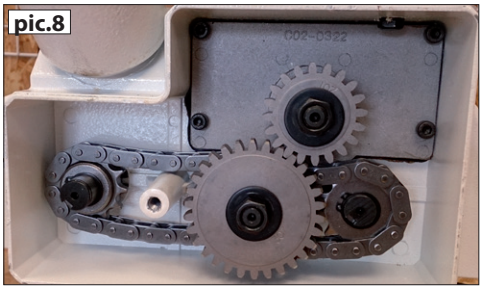


Main switch (pic.7)
- switch positions:
  - **O** - turned off
  - **REV** - reverse feed
  - **FOR** - forward feed

6.2 Speed change
- Disconnect the feeder from the power supply to change speed.
- Loosen the Allen screw that holds the side cover of the gearbox.
- Alter speed by changing gears (pic.8) according to the following table on the inside of the gearbox cover.
- The package includes 4 wheels with no. of teeth: 20, 24, 26, 30. The no. of teeth is marked on the gear.



Gear	Speed/min.	
	50 Hz	60 Hz
A20 - B30	5m	6m
A24 - B26	6,5m	8m
A26 - B24	8m	10m
A30 - B20	11m	13m

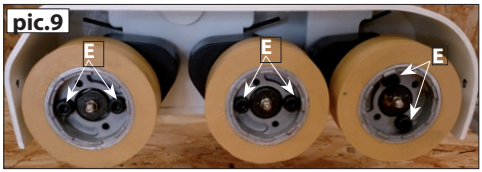


- going for maximum efficiency and quality of work. The feed speed is very much linked to the speed of your machine, quality of tools
and thickness of the material you work with. We recommend testing the work conditions and making a visual control The feed speeds listed in the table are informative only

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

8. MAINTENANCE AND CONTROL
8.1 Replacing rollers
Any adjustments and maintenance may be carried out when the machine is disconnected from the power source.

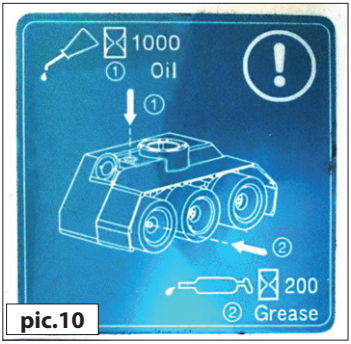
Note:
The regular switch up of roller position grants longer life of the rollers.



- To remove the roller, loosen the two screws (E, pic.9) and remove the wheel from the shaft.
- Use the D80x30 mm roller for the AF32 Power Feeder. (code: 141-R80)

8.2 Lubrication
- The wheels and chains should be greased every 200 hours or 30 days using a grease gun, see section 2, the location of grease on the displayed label (pic.10).
- Gears and chains: grease regularly.
- Recommended greases: (Shell – Alvania Grease R2, SHELL GADUS S2 V220 2, MOBILUX EP 2; FUCHS RENOLIT EP 2; BP ENERGREASE MM-EP 2
and other)

8.3 Transmission fluid replacement
- Oil change after 200 hours of operation (30 days) of a new machine. Afterwards, replace oil every 1000 hours (6 months).
- Rotate the feeder away from your bench. Unscrew the two Allen screws and pull the motor upwards. Turn the feeder upside down and let the oil drain. When the oil is drained, return the feeder to its previous position and pour the transmission fluid in, approximately 2,5 cm below the edge of the motor.
- Recommended gear oil: MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, and other equivalents.
-Clean the machine after every use (dust, shavings etc.).



9. MALFUNCTION ASSISTANCE
- If you are not sure why a problem occurred, please contact technical support.

10. PROTECTION OF THE ENVIRONMENT
Protect the environment.
Your machine contains materials that can be recycled. Please, let specialized institutions handle the machine.

11. ACCESSORIES (SPARE PARTS)
IGM Spare Roller D80x30 for Feeders AF32 **141-R80**
IGM Quick Fit Universal Plate for M3, AF32 Feeders **141-DP**

Důkladně si prostudujte tento manuál a dodržujte bezpečnostní pokyny v něm uvedené! Technické změny a tiskové chyby jsou vyhrazeny!

Vážený zákazníku,
tento manuál obsahuje informace a důležité pokyny pro montáž a správné používání podavače materiálu AF32.

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

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

OBSAH

		STR.
1.	PROHLÁŠENÍ O SHODĚ	9
2.	ZÁRUČNÍ SERVIS	10
3.	BEZPEČNOST	10
3.1	Poučení	10
3.2	Obecné bezpečnostní pokyny	10
3.3	Rizika	10
3.4	Důležité upozornění	10
3.5	Bezpečnostní pravidla	11
4.	SPECIFIKACE STROJE	11
4.1	Popis stroje	11
4.2	Technická data	11
4.3	Rozsah dodávky	11
5.	PŘEPRAVA, VYBALENÍ A SESTAVENÍ	11
5.1	Přeprava a vybalení	11
5.2	Montáž (sestavení)	11
5.2.1	Upevnění ke stroji	11
5.2.2	Sestavení podavače	12
5.3	Připojení k síti	12
6.	NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ	13
6.1	Základní pohyby podavače	13
6.1.1	Boční podávání	13
6.2	Změna rychlosti	14
7.	PRÁCE SE STROJEM	14
8.	ÚDRŽBA A KONTROLA	14
8.1	Výměna podávacích kol	14
8.2	Mazání	14
8.3	Výměna převodového oleje	14
9.	POMOC PŘI PORUŠE	15
10.	OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ	15
11.	PŘÍSLUŠENSTVÍ (náhradní díly)	15

1. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

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

Certifikuje
Produkt: Podavač materiálu
Model: **AF32**

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

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

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

Podepsán: Ivo Mlej
Jednatel

2. ZÁRUČNÍ SERVIS

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

3. BEZPEČNOST

3.1 Poučení

UPOZORNĚNÍ: Nedodržením těchto pravidel se vystavujete riziku, jehož následkem mohou být vážná poranění.
Tento stroj je určen pro podávání dřeva do řezu.
Obrábění jiných materiálů není povoleno a může být provedeno v konkrétních případech pouze po písemné konzultaci s výrobcem.
Dodržujte minimální věk určený podle zákona. Stroj může být používán pouze v bezvadném technickém stavu.
Vedle návodu k obsluze si prostudujte také bezpečnostní pokyny a zvláštní předpisy vaší země.
Měli byste dodržovat obecně uznávaná technická pravidla a bezpečnost práce týkající se provozu dřevoobráběcích a kovoobráběcích strojů.
Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení neodpovídá výrobce ani dodavatel. Riziko nese každý uživatel sám.

3.2 Obecné bezpečnostní pokyny

Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný.
Kompletně si přečtěte návod k obsluze než začnete pracovat na stroji a dodržujte veškeré pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze.
Chraňte tento návod k obsluze před nečistotami a vlhkostí a při prodeji stroje jej předejte novému majiteli.
Na stroji nejsou dovoleny žádné změny ani přestavba stroje.
Denně před začátkem práce přezkoušejte bezproblémový chod stroje a funkci ochranných krytů. Zjištěné nedostatky na stroji nebo poškozený ochranný kryt ihned odstraňte.
Stroj uvádějte do chodu pouze v dokonalém technickém stavu.
Dlouhé vlasy chraňte čepicí nebo síťkou na vlasy.
Noste přiléhavé oblečení, náramky, prsteny a řetízky odložte. Noste pouze pracovní obuv, v žádném případě nenoste obuv pro volný čas nebo sandále.
Dodržujte nařízení osobní ochrany.
Vždy používejte ochranné brýle. Vždy používejte ochranu sluchu. Nástroje jsou ostré a mohou vést k těžkému zranění, vždy s nimi pracujte opatrně.
Postavte stroj tak, aby byl dostatek místa k obsluze a uchopení obrobku. Stroj musí stát na stabilní ploše a musí být náležitě osvětlen.
Při práci v prašném prostředí noste vždy ochranou masku.
Dbejte na správné osvětlení.
Ujistěte se, že napájecí kabel Vám nebrání při práci.
Udržujte pracovní plochu čistou. Nikdy nesahejte na stroj v chodu.
Buďte pozorní a koncentrovaní. Dělejte práci s rozumem. Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek, jako alkohol nebo drogy.
Buďte pozorní na pohyb dětí kolem stroje v chodu.
Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Pokud opouštíte pracovní prostor stroj vždy vypněte.
Při práci pozor na prsty a jiné části těla. Nikdy nepouštějte stroj bez ochranných krytů.
Nic na stroj nestavte.
Opravu poruchy na elektrické přípojce smí opravovat pouze elektrikář.
Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte.
Všechny úpravy nebo údržby se strojem provádějte pouze při odpojeném zdroji energie.

3.3 Rizika

Také při předepsaném používání stroje se mohou vyskytnout rizika.
Nebezpeční odlétávajícího obrobku.
Pozor na hluk a prach.
Používejte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.
Používejte vhodné odsávací zařízení!
Pozor na poškozený elektrický kabel.

3.4 Důležitá bezpečnostní upozornění

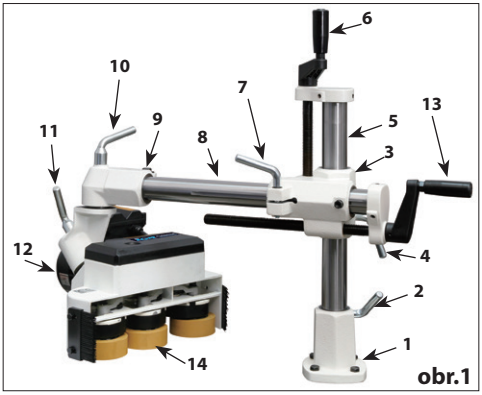
Nepoužívejte podavač v nebezpečném prostředí.
Udržujte pracovní prostor dobře větraný a osvětlený, vyhýbejte se vlhku nebo mokrému prostředí.
Provozujte stroj za teploty od +5° C do +40° C.

Vlhkost 30-95%.

3.5 Bezpečnostní pravidla

Nástroj musí dosáhnout pracovních otáček než začnete podávat.
Nepřetěžujte nástroj tím, že podáváte materiál do řezu příliš rychle.
VŽDY udržujte ruce stranou od rotujících částí.
Nadměrné obrobky podepřete pro lepší stabilitu.
První vypínejte vždy podavač, následně vypněte stroj, do kterého je obrobek podáván.
Vždy odpojte napájecí kabel před jakoukoli opravou nebo seřizováním.

4. SPECIFIKACE STROJE



obr.1

4.1 Popis stroje

1 základna podavače
2 aretační páka (otáčení podavače)
3 výškově nastavitelný držák s výložníkem
4 aretační páka (výškového natavení)
5 stojan podavače
6 klika ovládání zdvihu (otáčením měníte výšku)
7 aretační páka (vysunutí ramene)
8 rameno podavače
9 šroub (polohovací kloub podavače)
10 aretační páka (otočení podavače)
11 aretační páka (úhel podavače)
12 motor
13 ovládací klika vysunutí ramene (otáčením posouváte rameno)
14 podávací rolna

4.2 Technická data

Příkon motoru (230/400V)	240 W
Výkon motoru (230/400V)	188 W
Dosah ramene	260 mm
Max. výška obrobku	150 mm
Počet podávacích rolen	3
Velikost podávacích rolen	80 x 30 mm
Rychlost posuvu	5 - 6,5 - 8 - 11m/min
Hmotnost se stojanem	33 kg

4.3 Rozsah dodávky

podavač AF32
sloup podavače
rameno podavače
kloub pro rychlé přestavení
plánek pro vrtání základny 1:1
manuál

5. PŘEPRAVA, VYBALENÍ A SESTAVENÍ

5.1 Přeprava a vybalení

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

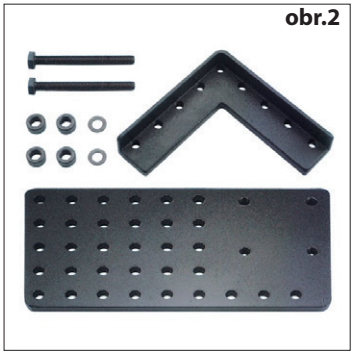
5.2 Montáž (sestavení)

Při sesazování kovových dílů (polohovacího kloubu na rameno podavače...) doporučujeme promazat.

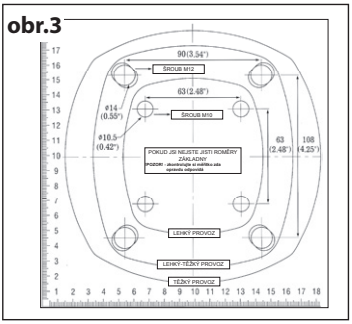
5.2.1 Upevnění ke stroji

A) pomocí instalační desky

- podavač můžete upevnit ke stroji bez vrtání s


obr.2

obr.3



pomocí instalační desky (není součástí dodávky).

B) Přivrtání k desce stolu

Pro snadnější usazení základny se podavač dodává včetně šablony v měřítku 1:1 pro přesné vyvrtání děr (Obr. 3).

1. Vybalte základnu podavače a porovnejte správnou pozici dle vrtací šablony.
2. Připravte si 4 šrouby a pérové podložky (nejsou součástí dodávky).

Velikost šroubů - M12, délka = základna podavače (tloušťka) + deska stolu (tloušťka)

3. Pozici základny volte tak, aby jste se vyhnuli výztuhám vespod stolu.
4. Přiložte šablonu ke stolu na pozici umístění zákaldyny, dvě strany přilepte páskou
5. Důlčíkem si naznačte pozici děr a vyvrtejte otvory.

B.1) Upevnění maticí skrz stůl

1. Prostrčte šrouby s perovou podložkou skrz základnu podavače a desku stolu.
2. Přitáhněte matice šroubů ke stolu.

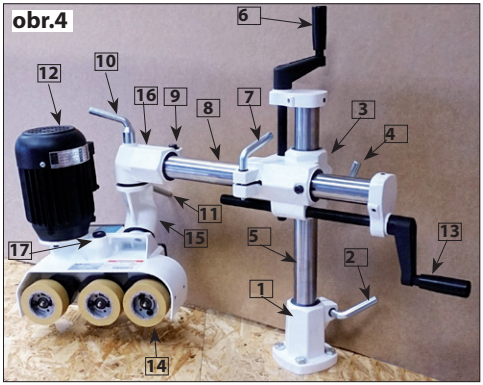
B.2) Upevnění pomocí závitu ve stole

1. Závitníkem vyřízněte závit do vyvrtaných otvorů.
2. Prostrčte šroub s perovou podložkou skrz základnu podavače a přišroubujte ke stolu.

5.2.2 Sestavení podavače

- Vložte stojnu(5) do základny podavače(1), která je již připevněna ke stolu.
- Nasaďte výškově nastavitelný držák(3) s výložníkem na stojnu(5).
- Sestavte si ovládací páky(6) a (13).
- Nasaďte patku stojny skrz kterou prostrčíte šroub od páky(6).
- Našroubujte šroub páky(6) do výškově nastavitelného držáku(3).
- Vložte rameno podavače (8) do výškově

obr.4



nastavitelného držáku (3). Připevněte páku(13). Otočte pákou(13) o několik otáček. Utáhněte páku(7).

- Nasaďte koncový kloub(16) na rameno podavače(8). DOPORUČUJEME: Řádně promazat dotekové plochy při nasazování. Zlehka dotáhněte šroub(9).
- Na jednotku podavače přišroubujte kloub(15) a utáhněte aretační páku(11).
- Sjeďte ramenem podavače s koncovým kloubem(16) na čep kloubu(15) a našroubujte jej pákou(10).
- Všechny šrouby a páky dobře dotáhněte.

5.3 Připojení k síti

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

VAROVÁNÍ: Ujistěte se, že přepínač je v pozici „OFF" (vypnuto).

A) Integrované napájení:

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

Pro použití je nutné, aby byl stroj zapojen v souladu s platnými směrnicemi.

Elektrické připojení k vašemu stroji pomocí integrovaného napájení zajišťuje ovládání vypínačem stroje i nouzového zastavení a máte tak plnou kontrolu nad podavačem. Navíc, integrované napájení poskytuje ochranu proti přetížení stroje.

Jmenovitý proud

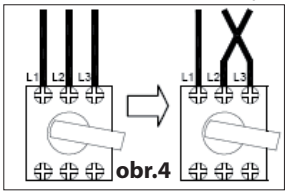
Model	32
Proud	1,5A

Integrované elektrické připojení může provádět

jen kvalifikovaný elektrikář.
B) Oddělené napájení:
Pro podavač by měla být použita samostatná elektrická zásuvka s rozvodem v mědi nainstalována v souladu s platnými směrnicemi, chráněna 15 Amp pojistkou nebo jističem.
Pokud používáte prodlužovací kabel, musí odpovídat platným směrnicím. Kabel pravidelně kontrolujte, zda není poškozen. Poškozený el. kabel ihned vyměňte.

Motor má svůj zemnící kabel (zelený se žlutými pruhy).

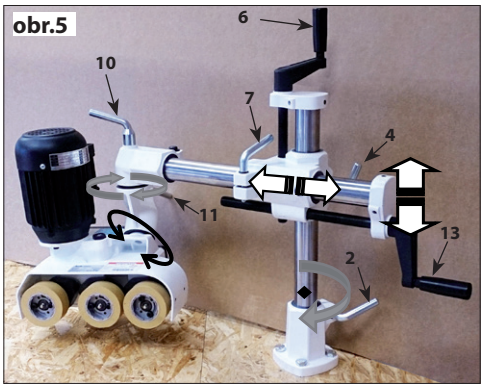
Pokud si nejste jisti elektrickým připojením, poraďte se s kvalifikovaným elektrikářem.
Pokud se motor roztočí opačně než je požadováno požádejte kvalifikovaného elektrikáře o přehození



obr.4

fází L2 a L3.

6. NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ
- Povolte šroub (9, obr.4)
- Pod výstupní kolo vložte 3-4mm vysokou podložku a spusťte podavač dolu, tak aby se vstupní kolo dotýkalo pracovního stolu a výstupní této podložky.
- Opět utáhněte šroub (9, obr.4) nyní máte zajištěn větší přítlak na vstupním kole.



obr.5

6.1 Základní pohyby podavače
- Pro rotaci kolem osy základny: uvolněte páku (2), a otočte podavač do potřebované polohy.

- Pro vysunutí, nebo zasunutí ramene podavače: uvolněte páku (7) a otáčejte pákou (13).

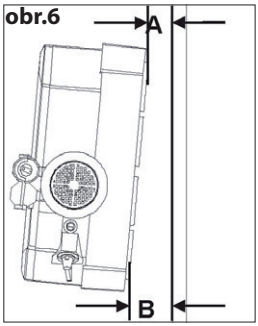
- Pro zdvih ramene: uvolněte páku (4) a otáčejte klikou (6).

- Pro rotaci těla podavače: uvolněte páku (10) a otáčejte tělem podavače.

- Pro nastavení úhlu těla podavače: uvolněte páku (11) a otočte tělem podavače.

Po dokončení nastavení pevně utáhněte všechny páky.

6.1.1 Boční podávání
- Uvolněte páku (2) a otočte podavač mimo pracovní stůl.
- Uvolněte páčku (11), otočte podavač do vertikální polohy. Pak jej otočte zpátky na pracovní stůl a dotáhněte všechny páčky.
- Obrobek se musí během podávání opírat o pravítko. Kola musí tlačit obrobek na pravítko. Rozdíl mezi vzdáleností podavačem a pravítkem by měl být větší na



obr.6

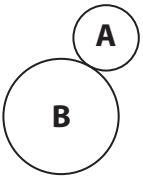
vstupním kole o 3-4 mm, než na výstupním kole (obr. 6).

6.2 Představení ovládání
Hlavní vypínač (obr.7)
- polohy vypínače:
  - **O** - vypnuto
  - **REV** - posuv dozadu
  - **FOR** - posuv dopředu

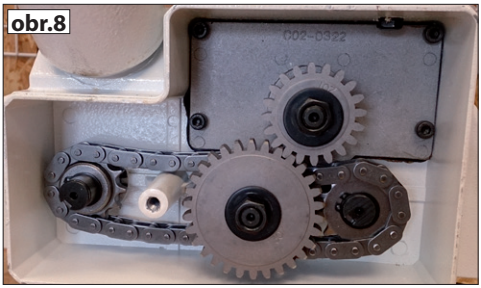
obr.7

6.2 Změna rychlosti

- Pro změnu rychlosti je potřeba odpojit podavač od zdroje el. energie a zajistit pro nechtěnému spuštění.
- Povolte imbusový šroub, který drží boční plastový kryt převodové skříně.
- Změnu rychlosti provedete výměnou ozubených kol (obr.8) dle následující tabulky, která je na vnitřní straně krytu převodové skříně.
- V balení jsou k dispozici 4 kola s počtem zubů: 20, 24, 26, 30. Ozubené kolo je označeno počtem zubů.



Převod	Rychlost/min.	
	50 Hz	60 Hz
A20 - B30	5m	6m
A24 - B26	6,5m	8m
A26 - B24	8m	10m
A30 - B20	11m	13m



- Výběr správného posuvu je důležitý k dosažení maximální efektivity a kvality práce. Toto úzce souvisí s otáčkami vašeho stroje, ostrostí nástrojů, tvrdosti a tloušťce materiálu, se kterým pracujete. Je vhodné vždy nejdříve uskutečnit zkušební provoz a vizuelní kontrolu. Rychlost posuvu v níže uvedené tabulce je pouze informativní.

7. PRÁCE SE STROJEM

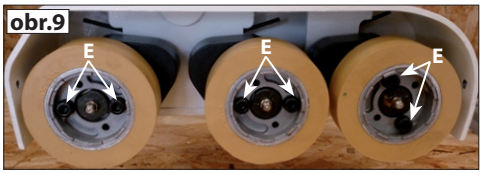
Po zapnutí stroje a podavače, nechte nejprve stroj dosáhnout plných otáček než začnete podávat materiál směrem k obrábění.

8. ÚDRŽBA A KONTROLA

8.1 Výměna podávacích kol

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

Poznámka:
Pravidelná výměna pozic podávacích kol prodlužuje jejich životnost.



- Pro demontáž podávacího kola povolte imbusem dva šrouby (E, obr.9) a sundejte kolo z hřídele.
- Použijte kolo D80x30mm pro podavač AF32 (obj. kód: 141-R80)

8.2 Mazání

- Promazávejte kola a řetězy každých 200 hodin nebo 30 dní skrz součástky pomocí mazací pistole umístění maziva na zobrazeném štítku (Obr. 10).
- Převody a řetězy: pravidelně promazávejte mazivem.
- Doporučené mazivo: (Shell – Alvania Grease R2, SHELL GADUS S2 V220 2, MOBILUX EP 2; FUCHS RENOLIT EP 2; BP ENERGREASE MM-EP 2, a jiné ekvivalenty.)

8.3 Výměna převodového oleje

- Výměna oleje po 200 hodinách (30 dnů) provozu nového stroje. Pak výměna oleje každých 1000 hodin (6 měsíců).
- Odtáhněte podavač mimo pracovní stůl do volného prostoru. Odšroubujte dva imbusové šrouby a vysuňte nahoru blok motoru. Otočte podavač vzhůru nohama a nechte olej odkapat. Po kompletním odkapaní umístěte podavač do roviny a nalijte převodový olej, přibližně 2,5cm pod okraj příruby motoru.
- Doporučený převodový olej: MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, a jiné ekvivalenty.
- Po každém použití odstraňte z podavače nečistoty (prach, hobliny apod.).

9. POMOC PŘI PORUŠE
- Pokud si nejste jistí proč problém nastal, prosíme kontaktujte technickou podporu.

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

11. PŘÍSLUŠENSTVÍ (náhradní díly)
IGM Náhradní kolo D80x30 pro podavač AF32 **141-R80**
IGM Instalační deska pro podavače M3 a AF32 **141-DP**

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

Vážený zákazník,
tento manuál obsahuje informácie a dôležité pokyny pre montáž a správne používanie podávača materiálu AF32.

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

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

OBSAH **STR.**

1.	PREHLÁSENIE O ZHODE	16
2.	ZÁRUČNÝ SERVIS	17
3.	BEZPEČNOSŤ	17
3.1	Poučenie	17
3.2	Všeobecné bezpečnostné pokyny	17
3.3	Riziká	17
3.4	Dôležité upozornenia	17
3.5	Bezpečnostné pravidlá	18
4.	ŠPECIFIKÁCIE STROJA	18
4.1	Popis stroja	18
4.2	Technická údaje	18
4.3	Rozsah balenia	18
5.	PREPRAVA, VYBALENIE A ZOSTAVENIE	18
5.1	Preprava a vybalenie	18
5.2	Montáž (zostavenie)	18
5.2.1	Upevnenie k stroju	18
5.2.2	Zostavenie podávača	19
5.3	Pripojenie k sieti	19
6.	NASTAVENIE	20
6.1	Základné pohyby podávača	20
6.2	Bočné podávanie	20
6.3	Zmena ovládania	21
6.4	Zmena rýchlosti	21
7.	PRÁCE SO STROJOM	21
8.	ÚDRŽBA A KONTROLA	21
8.1	Výmena podávacích kolies	21
8.2	Mazanie	21
8.3	Výmena prevodového oleja	21
9.	POMOC PRI PORUCHE	22
10.	OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA	22
11.	PRÍSLUŠENSTVO (NÁHRADNÉ DIELY)	22

1. PREHLÁSENIE O ZHODE

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

Certifikuje

Produkt: Podávač materiálu
Model: **AF32**

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

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

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

Podepsán: Ivo Mlej
Jednatel

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

3. BEZPEČNOSŤ

3.1 Poučenie

UPOZORNENIE: Nedodržaním týchto pravidiel sa vystavujete rizikám, ktorých následkom môžu byť vážne poranenia.
Tento stroj je určenýpre podávanie dreva do rezu.
Obrábanie iných materiálov nie je dovolené a môže byť uskutočnené len v konkrétnych prípadoch po písomnej konzultácii s výrobcom.
Dodržujte minimálny vek obsluhy určený zákonmi.
Stroj môže byť používaný iba v dokonalom technickom stave.
Okrem návodu na obsluhu si preštudujte aj bezpečnostné pokyny a špeciálne predpisy Vášho štátu.
Mali by ste dodržovať všeobecne uznávané technické pravidlá a bezpečnosť práce týkajúce sa prevádzky drevoobrábacích a kovoobrábacích strojov.
Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania nezodpovedá výrobca, ani dodávateľ. Riziko nesie každý užívateľ sám.

3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.
Než začnete so strojom pracovať, kompletne si prečítajte návod na obsluhu a dodržujte všetky pokyny uvedené v tomto návode.
Chráňte tento návod pred nečistotami a vlhkosťou, pri predaji ho odovzdajte novému majiteľovi stroja.
Na stroji nie sú povolené žiadne zmeny v konštrukcii, ani prestavba stroja.
Denne pred začiatkom práce preskúšajte bezproblémový spustenie stroja a funkciu ochranných prvkov. Zistené nedostatky na stroji odstráňte, a poškodený ochranný kryt ihneď vymeňte.
Stroj uvádzajte do prevádzky len v dokonalom technickom stave.
Dlhé vlasy chráňte čiapkou, alebo sieťkou na vlasy.
Noste priliehavé oblečenie, náramky, prstene, retiazky a kravatu odložte. Noste len pracovnú obuv, v žiadnom prípade nenoste voľnočasovú obuv, ani sandále.
Dodržujte nariadenia osobnej ochrany.
Vždy používajte ochranné okuliare. Vždy používajte ochranu sluchu.
Nástroje sú ostré a môžu viesť k ťažkému zraneniu, vždy s nimi pracujte opatrne.
Stroj postavte tak, aby bol dostatok miesta k obsluhe a uchopenie obrobku. Stroj musí stáť na stabilnej ploche a musí byť náležite osvetlený.
Pri práci v prašnom prostredí noste vždy ochrannú masku.
Dbajte na správne osvetlenie.
Uistite sa, že prívodný kábel neprekáža pri práci.
Udržujte pracovnú plochu čistú. Nikdy sa nedotýkajte spusteného stroja.
Buďte pozorní a koncentrovaní! Pracujte s rozumom. Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok, akými sú drogy alebo alkohol.
Dávajte si pozor na pohyb detí okolo spusteného stroja. Nikdy nenechávajte spustený stroj bez dozoru.
Ak opustíte pracovný priestor, stroj vždy vypnite.
Pri práci pozor na prsty a iné časti tela. Nikdy nespúšťajte stroj bez ochranných krytov.
Nič na stroj nestavajte.
Opravu poškodenej elektrickej prípojky môže vykonávať len elektrikár.
Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.
Všetky úpravy či údržbu so strojom vykonávajte len pri odpojenom zdroji energie.

3.3 Riziká

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

3.4 Dôležité upozornenia

Nepoužívajte podávač v nebezpečnom prostredí.
Udržujte pracovný priestor dobre vetraný a osvetlený, vyhýbajte sa vlhku, alebo mokrému prostrediu.
Prevádzkujte stroj v teplotnom rozmedzí od +5do +40°C a pri vlhkostiod 30 do 95%.
Podávač je určen pre prácu v interiéri. Nepoužívajte stroj vonku!
Ak chcete zabrániť napadaniu nečistôt do tavnej komory. Nasaďte späť veko. Ak tam už nečistoty sú,

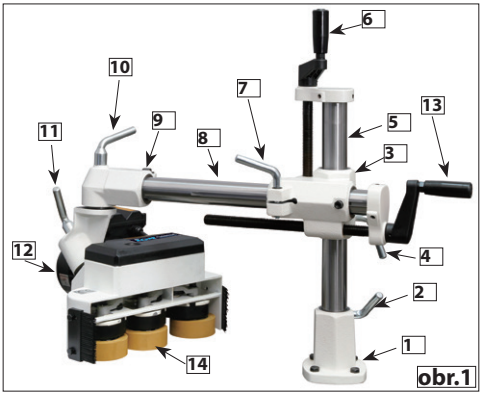
vyberte zvyšné lepidlo z komory tak, že zapnete stroj na cca 3 minúty, a potom môžete natavené lepidlo ľahko vybrať z tavnej komory. Následne nasypte nové lepidlo.

3.5 Bezpečnostné pravidlá

Než začnete podávať obrobok, nástroj musí dosiahnuť pracovných otáčok.
Nepreťažujte nástroj tým, že podávate materiál do rezu príliš rýchlo.
Vždy udržujte ruky ďalej od rotujúcich častí.
Nadmerné obrobky podoprite pre lepšiu stabilitu.
Vždy najprv vypnite podávač a až potom vypnite stroj, do ktorého je obrobok podávaný.
Vždy odpojte napájací kábel pred akoukoľvek opravou, či nastavovaním.

4. ŠPECIFIKÁCIE STROJA

4.1 Popis stroja



obr.1

1 základňa podávača
2 aretačná páka (otáčanie podávača)
3 výškovo nastaviteľný držiak s výložníkom
4 aretačná páka (výškové nastavenie)
5 stojan podávača
6 ovládaciu kľuka zdvihu (zmena výšky otáčaním)
7 aretačná páka (vysunutie ramena)
8 rameno podávača
9 skrutka (polohovací kĺb podávača)
10 aretačná páka (otáčaniepodávača)
11 aretačná páka (uhol podávača)
12 motor
13 ovládacia kľuka vysunutia ramena (posuv ramena otáčaním)
14 podávaciarolňa

4.2 Technické údaje

Príkon motora (230/400V)	240 W
Výkon motora (230/400V)	188 W
Dosah ramena	260 mm
Max. výška obrobka	150 mm
Počet podávacích kolies	3
Veľkosť podávacích kolies	80 x 30 mm
Rýchlosť posuvu	5 - 6,5 - 8 - 11 m/min
Hmotnosť so stojanom	33 kg

4.3 Rozsah balenia

podávač AF32
stĺp podávača
rameno podávača
kĺb pre rýchle nastavenie
lánik pre vŕtanie základne 1:1
manuál

5. PREPRAVA, VYBALENIE A ZOSTAVENIE

5.1 Preprava a vybalenie

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

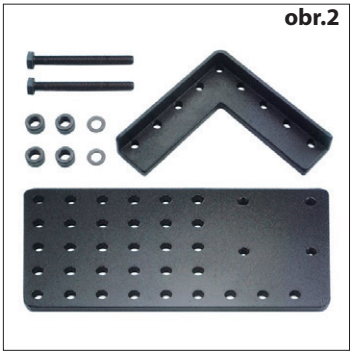
5.2 Montáž (zostavenie)

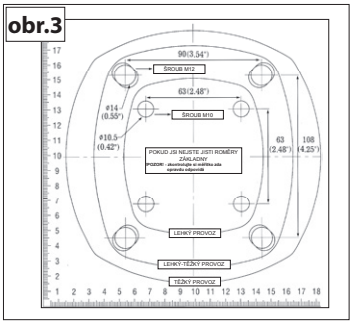
Pri nasadzovaní kovových dielcov (polohovacieho kĺbu na rameno podávača, ...) odporúčame premazať.

5.2.1 Upevnenie k stroju

A) pomocou inštalačnej dosky

- podávač môžete upevniť k stroju bez vŕtania pomocou inštalačnej dosky (nie je súčasťou balenia).


obr.2



B) privŕtanie k doske stola

Pre ľahšie usadenie základne sa podávač dodáva vrátane šablóny v mierke 1:1, pre presné vyvŕtanie dier (obr. 3).

1. Vybaľtezákladňupodávača a porovnajte správnu pozíciupodľavŕtacejšablóny.
2. Pripravte si 4 skrutky a perové podložky (nie sú súčasťoubalenia).

Veľkosťskrutiek - M12, dĺžka = základňapodávača (hrúbka) + doska stola (hrúbka)

3. Pozíciuzákladnezvoľte tak, aby ste sa vyhli výstuhám na spodku stola.
4. Priložtešablónu k stolu na pozíciuumiestnenia základne, dve strany prilepte páskou.
5. Jamkovačom si naznačte pozíciu dier a vyvŕtajte otvory.

B.1) Upevnění maticí skrz stůl

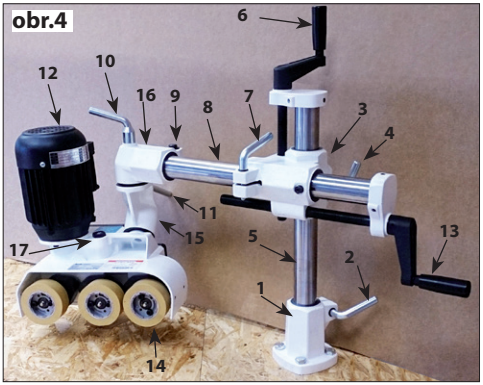
1. Prestrčte skrutky s perovými podložkami skrz základňupodávača a dosku stola.
2. Pritiahnite matice skrutiek k stolu.

B.2) Upevnenie maticou skrz stôl

1. Závitníkomurobte závit do vyvŕtanýchotvorov.
2. Prestrčte skrutky s perovými podložkami skrz základňu podávača a dosku stola.

5.2.2 Zostavenie podávača

- Vložte stojan(5) do základnepodávača (1), ktorá je už pripevnená k stolu.
- Nasaďte výškovonastaviteľný držiak(3) s výložníkom na stojan(5).
- Zostavte si ovládacie páky(6) a (13).
- Nasaďte pätku stojanu, cez ktorú prestrčíte skrutku páky(6).
- Naskrutkujte skrutku páky(6) do výškovonastaviteľnéhodržiaka (3).
- Vložte rameno podávača (8) do



výškovonastaviteľného držiaka (3). Pripevnite páku(13). Otočte pákou(13) o niekoľkootáčok. Utiahnite páku(7).

- Nasaďte koncový kĺb(16) na rameno podávača (8). ODPORÚČAME: Poriadnepremazaťdotykové plochy pri nasadzovaní. Zľahka dotiahnite skrutku (9).
- Na jednotku podávačapriskrutkujte kĺb(15) a utiahnite aretačnú páku(11).
- Prejdite ramenom podávača s koncovým kĺbom(16) na čap kĺbu(15) a naskrutkujteho pákou(10).
- Všetky skrutky a páky dobre dotiahnite.

5.3 Pripojenie k sieti

VAROVANIE: Uistite sa, že elektrická prípojkaodpovedášpecifikácii motora (viď kryt motora).

VAROVANIE: Uistite sa, že jeprepínač v polohe „OFF“ (vypnuté).

A) Integrované napájanie:

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

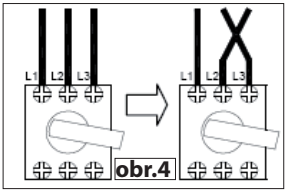
Pre použitie je nutné, aby bol stroj zapojený v súlade s platnými smernicami.

Elektrické pripojenie k Vášmu stroju, pomocou integrovaného napájania,zaisťujeovládanievypínačom strojaaj núdzovézastavenie, máte tak plnú kontrolu nad podávačom. Navyše, integrované napájanie poskytuje ochranu proti preťaženiu stroja.

Menovitý prúd

Model	32
Proud	1,5A

Integrované elektrické pripojeniemôževykonávaťlen kvalifikovaný elektrikár.
B) Oddelené napájanie:
Prepodávač by mala byť použitá samostatná elektrická zásuvka s medeným rozvodomnainštalovaná v súlade s platnými smernicami, chránená 15 ampérovou poistkou, alebo ističom.
Ak používate predlžovací kábel, musí odpovedať platným smerniciam. Elektrický kábel pravidelne kontrolujte, či nie je poškodený. Poškodený kábeli hneď vymeňte.



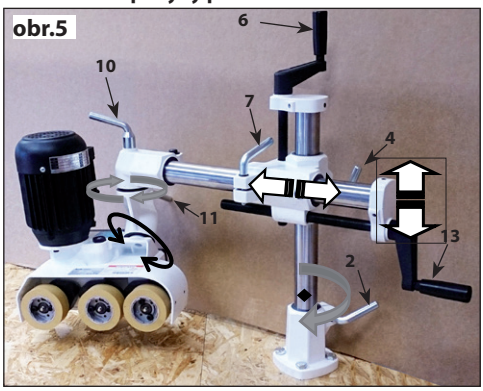
obr.4

Motor má svojuzemňovací kábel (zelený so žltými pruhmi).

Ak si nieste istí elektrickým pripojením, poraďte sas kvalifikovaným elektrikárom.
Ak sa motor roztočí opačne, než je požadované, požiadajte kvalifikovaného elektrikára o prehodenie fáz L2 a L3.

6. NASTAVENIE
- Povoľte skrutku (9, obr.4)
- Pod výstupné koleso vložte 3–4mm vysokú podložku a spustite podávač dole, tak aby sa vstupné koleso dotýkalo pracovného stola a výstupné tejto podložky.
- Opäť utiahnite skrutku (9, obr. 4), čím ste si zaistili väčší prítlak na vstupnom kolese.

6.1 Základné pohyby podávača



- Pre rotáciu okolo osi základne: uvoľnite páku (2), a otočte podávač do požadovanej polohy.

- Pre vysunutie, alebo zasunutie ramena podávača: uvoľnite páku (7) a otáčajte kľukou (13).

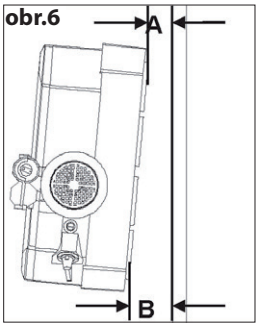
- Pre zdvih ramena: uvoľnite páku (4) a otáčajte kľukou (6).

- Pre rotáciu tela podávača: uvoľnite páku (10) a otáčajte telom podávača.

- Pre nastavenie uhla tela podávača: uvoľnite páku (11) a otáčajte telom podávača

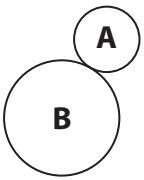
Po dokončenie nastavenia pevne dotiahnite všetky páky.

6.2 Bočné podávanie
- Uvoľnite páku (2) a otočte podávač mimo pracovný stôl.
- Uvoľnite páku (11) a otočte podávač do vertikálnejpolohy. Potom ho otočte späť na pracovný stôl adotiahnite všetky páky.
- Obrobok sa musí počas podávania opierať o pravítko. Kolesá musia tlačiť obrobok na pravítko. Rozdiel medzivzdialenosťou podávača a pravítka by mal byť na vstupnom kolese väčší o 3–4 mm, než na výstupnom kolese (obr. 6).

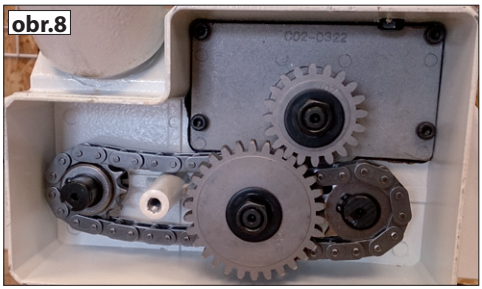


6.3 Zmena ovládania
Hlavný vypínač (obr. 7)
Polohy vypínača:
- **O -** vypnuté
- **REV -** posuv dozadu
- **FOR -** posuv dopredu

6.4. Zmena rýchlosti
- Pre zmenu rýchlosti je potrebné odpojiť podávač od zdroja elektrickej energie a zaistiť proti nechcenému spusteniu.
- Povoľte inbusovú skrutku, ktorú drží bočný plastový kryt prevodovej skrine.
- Zmenu rýchlosti vykonáte výmenou ozubených kolies (obr. 8) podľa nasledujúcej tabuľky, ktorá je na vnútornej strane krytu prevodovej skrine.
- V balení sú k dispozícii 4 kolesá s počtom zubov: 20, 24, 26, 30. Ozubené koleso je označené počtom zubov.



Prevod	Rýchlosť m/min.	
	50 Hz	60 Hz
A20 - B30	5m	6m
A24 - B26	6,5m	8m
A26 - B24	8m	10m
A30 - B20	11m	13m



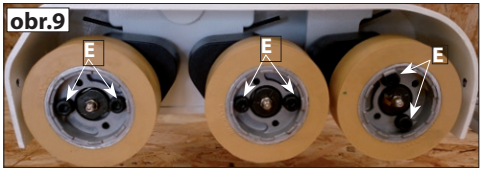
- Výber správneho posuvu je dôležitý k dosiahnutiu maximálnej efektivity a kvality práce. To úzko súvisí s otáčkami Vášho stroja, ostrosti nástrojov, tvrdosti a hrúbke materiálu, s ktorým pracujete. Je vhodné vždy najskôr uskutočniťskúšobnú prevádzku a vizuálnu kontrolu. Rýchlosť posuvu v uvedenej tabuľke je leninformatívna.

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

8. ÚDRŽBA A KONTROLA
8.1 Výmena podávacích kolies
Všetky úpravy, či údržbu so strojom vykonávajte len pri odpojenom zdroji elektrickej energie.

Poznámka:
Pravidelná výmenapozícií podávacích kolies predlžuje ich životnosť.

- K demontáži podávacieho kolesa povoľte inbusomdve skrutky (E, obr.9) a zložte koleso z hriadeľa.
- Použite koleso D80x30mm pre podávač AF32(obj. kód: 141-R80)



8.2 Mazanie
- Premazávajte kolesá a reťaze každých 200 hodín (30 dní) skrz súčiastky pomocou mazacej pištole, umiestnenie mazivanájdete na zobrazenom štítku (obr. 10).
- Prevody a reťaze: pravidelne premazávajte mazivom.
- Odporučené mazivo: Shell - AlvaniaGrease R2,ShellGadus S2 V220 2, Mobilux EP 2; FuchsRenolit EP 2; BP Energrease MM-EP 2, a podobné ekvivalenty.

8.3 Výmena prevodového oleja
- Výmena oleja po 200 hodinách (30 dní) prevádzkynového stroja. Potom výmena oleja každých 1000 hodín (6 mesiacov).
- Odtiahnite podávač mimo pracovný stôl do voľnéhopriestoru. Vyberte dve inbusové skrutky avysuňte nahor blok motora. Otočtepodávač hore nohami a nechajte olej odkvapkať. Po kompletnomodkvapkaní umiestnite podávač do roviny a nalejteprevodový olej, približne 2,5 cm pod okraj príruby motora.

- Odporučený prevodový olej: MobilMobilgear630, Shell / Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, a podobné ekvivalenty.
- Po každom použití odstráňte z podávača nečistoty(prach, hobliny a pod.).

obr.10

9. POMOC PRI PORUCHE

Ak si nie ste istí prečo problém nastal, prosíme Vás, aby ste kontaktovali technickú podporu.

10. OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

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

11. PRÍSLUŠENSTVO (NÁHRADNÉ DIELY)

IGM náhradné koleso D80x30 pre podávač AF32 **141-R80**

IGM inštalačná doska pre podávače M3 a AF32 **141-DP**

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

Tisztelt ügyfél,
ez az útmutató információkat és fontos utasításokat tartalmaz az AF32 Előtoló berendezés szereléséhez és használatához.

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

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

TARTALOM **oldal**

1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	23
2. GARANCIÁLIS SZERVIZ	24
3. BIZTONSÁG	24
3.1 Útmutató	24
3.2 Általános biztonsági utasítások	24
3.3 Kockázatok	24
3.4 Fontos figyelmeztetések	25
3.5 Biztonsági szabályok	25
4. GÉP SPECIFIKÁCIÓJA	25
4.1 Gép leírása	25
4.2 Műszaki adatok	25
4.3 Csomagolás tartalma	25
5. SZÁLLÍTÁS, KICSOMAGOLÁS, ÖSSZEÁLLÍTÁS	25
5.1 Szállítás és kicsomagolás	25
5.2 Szerelés (Összeszerelés)	25
5.2.1 Géphez való rögzítés	25
5.2.2 Előtoló összeszerelése	26
5.3 Csatlakoztatás elektromos hálózathoz	26
6. BEÁLLÍTÁS	27
6.1 Előtoló alapmozdulatai	27
6.2 Oldalsó előtolás	27
6.3 Irányítás váltása	28
6.4 SEBESSÉG VÁLTÁSA	28
7. MUNKA A GÉPPEL	28
8. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS	28
8.1 Előtoló kerekek cseréje	28
8.2 Kenés	28
8.3 Váltóolaj cseréje	28
9. SEGÍTSÉG MEGHIBÁSODÁSNÁL	29
10. KÖRNYEZETVÉDELEM	29
11. TARTOZÉKOK (CSEREALKATRÉSZEK)	29

1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT
Alulírott: IGM gépek és szerszámoks.r.o.
Cím: V Kněžívce 201
Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67
Cseh köztársaság
Tel. +420 220 950 910
Tanúsítja
Termék: Előtoló berendezés
Modell: **AF32**

Gyártó: CO-MATIC Machinery Co., Ltd., No. 473-16, San FengRoad, HouliDistrict, Taichung City, Taiwan, R.O.C. 42156

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

EN 55014-1, EN 55014-2 összhangban a 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC rendelkezésekkel.

Alulírott: Ivo Mlej
ügyvezető

CE RoHS

2. GARANCIÁLIS SZERVIZ

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

3. BIZTONSÁG

3.1 Útmutató

FIGYELMEZTETÉS: Ezen szabályok nem betartásával kockázatoknak teszi ki magát, melyeknek következményei komoly sérülések lehetnek.
Ez a gép favágásba való előtolására szolgál.
Más anyagok megmunkálása tiltott, csak specifikus esetekben lehetséges a gyártóval való írásbeli beleegyezés után.
Tartsa be a minimális törvény által adott korhatárt. A gép csak tökéletes műszaki állapotban használható.
A használati utasítás mellett tartsa be országának biztonsági irányelveit és más szabályozásait, továbbá az általánosan elismert műszaki szabályokat fa- és fémmegmunkálásra elektromos gépekkel.
Helytelen használatból eredő károkért a gyártó és forgalmazó nem felel. A kockázatot minden felhasználó maga viseli.

3.2 Általános biztonsági utasítások

A gép helytelen kezelésnél veszélyes lehet.
Teljesen olvassa el a használati utasítást és bizonyosodjon meg róla, hogy mindent megértett, mielőtt elkezd dolgozni a géppel.
Óvja a használati utasítást piszok és nedvesség előtt, a gép eladása után adja át az új tulajdonosnak.
A gépen nem engedélyezett bármiféle változtatás és átépítés. Naponta a gép használata előtt ellenőrizze a gép biztonságos járását és védőburkolatok működését. A talált hibákat vagy sérült védőburkolatot rögtön cserélje ki. A gépet csak tökéletes állapotban használja.
A hosszú hajat védje sapkával vagy hajhálóval.
Viseljen testhezálló ruházatot, karkötőket, gyűrűket, láncokat és nyakkendőket tegye félre. Kizárólag munkacipőt hordjon. Semmilyen esetben se viseljen alkalmi cipőt vagy szandált. Tartsa be a védőfelszerelésre vonatkozó irányelveket.
Mindig viseljen védőszemüveget. Mindig viseljen hallásvédőt.
A szerszámok élesek és komoly sérüléseket okozhatnak, dolgozzon velük óvatosan.
A gépet úgy helyezze el, hogy elegendő helye legyen a munkadarab kezelésére és tartására. A gépnek stabil alapon kell állnia és elegendően meg kell legyen világítva.
Poros környezetben mindig viseljen védőmaszkot.
Figyeljen a helyes megvilágításra.
Bizonyosodjon meg arról, hogy a tápkábel nem akadályozza munka közben. Tartsa a munkafelületet tisztán. Sose nyúljon az elektromos szerszámhoz bekapcsolt állapotban
Legyen figyelmes és koncentráljon. Dolgozzon ésszel. Sose dolgozzon tudatmódosító szerek hatása alatt, mint alkohol vagy drogok.
Legyen figyelmes gyerekek mozgására a gép körül használat közben. Sose hagyja felügyelet nélkül a gépet bekapcsolt állapotban. Ha elhagyja a teret, a gépet mindig kapcsolja ki.
Munka közben figyeljen ujjaira és más testrészeire. Sose kapcsolja be a gépet védőburkolatok nélkül.
A gépre semmit ne állítson.
Sérült elektromos csatlakozó javítását csak villanyszerelő hajthatja végre. A sérült tápkábelt rögtön cserélje ki.
Minden javítást és karbantartást elektromos hálózatból kihúzott állapotban végezze.

3.3 Kockázatok

Az útmutató szerinti használat során és fennállhatnak kockázatok.
Elrepülő részecskék veszélye.
A zaj és por egészségügyi kockázatot okoz.
Használjon szem, hallás és légzés védőket.
Használjon alkalmas elszívó berendezést!
Helytelen vagy sérült hálózati kábel használata sérülést okozhat.

3.4 Fontos figyelmeztetések

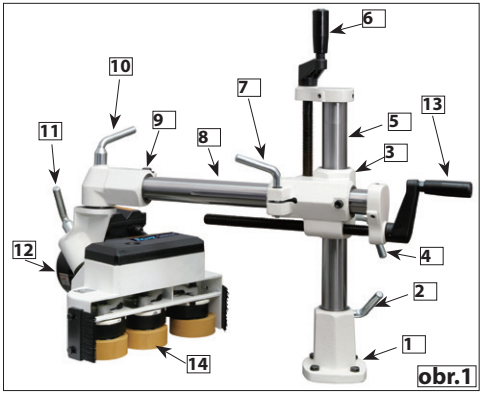
Ne használja az előtolót veszélyes környezetben.
Tartsa a munkaterületet jól szellőzve és kivilágítva, kerülje a nedvességet vagy vizes környezetet.
Üzemeltesse +5 - +40 °C hőtartományban és 30 - 95 % páratartalomnál.

3.5 Biztonsági szabályok

Mielőtt elkezdi előtolni a munkadarabot, a gépnek el kell érnie az üzem fordulatokat.
Ne terhelje túl a gépet azzal, hogy túl gyorsan tolja a munkadarabot a vágásba.
Tartsa távol a kezeit a forgó részektől.
A méretesebb munkadarabokat támassza alá jobb stabilitásért.
Először mindig kapcsolja ki az előtolót, majd utána a gépet, amibe a munkadarab van.
Mindig húzza ki a tápkábelt bármilyen javítás vagy beállítás előtt.

4. GÉP SPECIFIKÁCIÓJA

4.1 Gép leírása



obr.1

1 előtoló alapzata
2 arretációs kar (előtoló forgatása)
3 állítható magasságú tartó gémmel
4 arretációs kar (magasság beállítása)
5 előtoló állványa
6 emelés irányító tárcsája (magasság beállítása forgatással)
7 arretációs kar (kar kitolása)
8 előtoló karja
9 csavar (előtoló pozicionáló csuklója)
10 arretációs kar (előtoló forgatása)
11 arretációs kar (előtoló szöge)
12 motor
13 kar kitolásának irányító tárcsája (kar mozgatása forgatással)
14 előtoló kerék

4.2 Műszaki adatok

Motor belépő teljesítménye (230/400 V)	240 W
Motor kilépő teljesítménye (230/400 V)	188 W
Kar hatótávolsága	260 mm
Max. munkadarab magassága	150 mm
Előtoló kerekek száma	3
Előtoló kerekek mérete	80 x 30 mm
Előtolás sebessége	5 - 6,5 - 8 - 11 m/min
Súly állvánnyal	33 kg

4.3 Csomagolás tartalma

előtoló AF32
előtoló állványa
előtoló karja
csukló gyors beállításhoz
alaprajz alapzat fúrására 1:1
használati útmutató

5. SZÁLLÍTÁS, KICSOMAGOLÁS, ÖSSZEÁLLÍTÁS

5.1 Szállítás és kicsomagolás

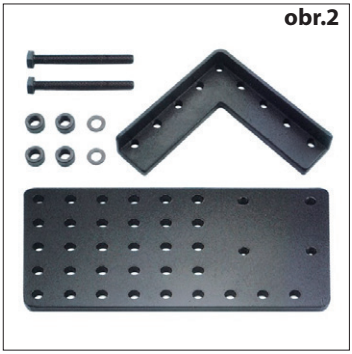
Szállítás céljából a gép nincs teljesen összeszerelve. Használat előtt mindig össze kell szerelni. Az előtolót vegye ki a csomagolásból és helyezze egyenes alátétre. Ellenőrizze, hogy szállítás közben nem történt e látható sérülés mely a gép meghibásodását okozhatja vagy egészségét veszélyeztetheti.

5.2 Szerelés (Összeszerelés)

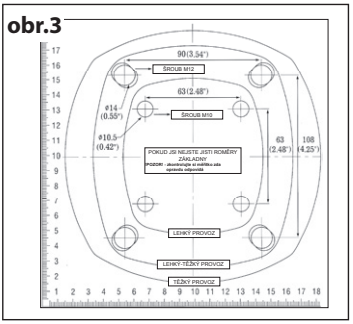
Fém részek felhelyezésénél (pozicionáló csukló és előtoló karja, ...) ajánljuk megkenni őket.

5.2.1 Géphez való rögzítés

A) Szerelő lemez segítségével:
- az előtolót rögzítheti géphez fúrás nélkül szerelő lemez segítségével (nem tartozék).


obr.2

obr.3



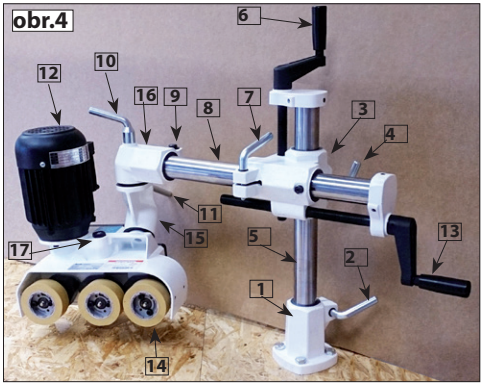
B) Asztalhoz fúrással:
- Az előtoló egyszerűbb elhelyezése érdekében az előtoló 1:1 sablonnal van szállítva lyukak pontos fúrásához (kép 3).
1. Csomagolja ki az előtoló alapzatát és mérje oda a helyes pozíciót a sablon szerint.
2. Készítsen elő 4 csavart és alátétet (nem tartozék). Csavarok mérete -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

B.1) Anyákkal való rögzítés asztalon keresztül:
1. Helyezze be a csavarokat az alátétekkel az előtoló alapzatának és asztalnak nyílásaiba.
2. Húzza meg az anyákat az asztalhoz.

B.2) Rögzítés asztalban lévő menet segítségével:
1. Menetfúróval készítsen menetet a kifúrt nyílásokba.
2. Helyezze be a csavarokat az alátétekkel az előtoló alapzatának és asztalnak nyílásaiba.

5.2.2 Előtoló összeszerelése
- Helyezze az állványt(5) az előtoló alapzatába (1), amely már az asztalhoz van erősítve.
- Helyezze fel az állítható magasságú tartót(3) gémmel az állványra(5).
- Szerelje össze az irányító karokat(6) és (13).
- Szerelje fel az állvány lábát, amelyen keresztül behelyezi a kar csavarját(6).
- Csavarozza be a kar csavarját (6) az állítható magasságú tartóba(3).
- Helyezze be az előtoló karját (8) az állítható magasságú tartóba (3). Erősítse fel a kart(13).

obr.4



Forgassa el a kart (13) néhány fordulattal. Húzza meg a kart(7).
- Helyezze fel a végső csuklót(16) az előtoló karjára (8). AJÁNLJUK: Az érintkező felületeket jól átkenni felhelyezésénél. Finoman húzza meg a csavart(9).
- Az előtoló egységére csavarozza fel a csuklót(15) és húzza meg az arretációs kart(11).
- Menjen át a karon a végső csuklóval (16) a csukló csapjára(15) és csavarozza fel a karral(10).
- Minden csavart és kart jól húzzon meg.

5.3 Csatlakoztatás elektromos hálózathoz
FIGYELMEZTETÉS: Bizonyosodjon meg, hogy az elektromos csatlakozó megfelel a motor specifikációinak (lásd motor borítója).
FIGYELMEZTETÉS: Bizonyosodjon meg, hogy a kapcsoló „OFF" (kikapcsolt) állapotban van.

A) Integrál tápegységgel:
Az előtoló berendezés egy kiegészítő gép, mely együttműködik alsómarójával, formatizáló fűrészével vagy egyengetőjével.

Üzemeltetéshez fontos, hogy a gép csatlakoztatása előírásoknak megfelelően legyen.

Elektromos csatlakoztatása gépéhez integrált tápegység segítségével biztosítja az előtolónak a gép kapcsolójával való irányítást és vészleállítását is, így teljes irányítást biztosítva. Továbbá az integrált tápegység a gép túlterhelését is megakadályozza.

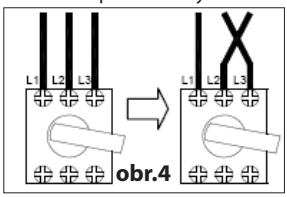
Névleges áramerősség

Modell	32
Áramerősség	1,5A

Az integrált tápegységgel való csatlakoztatást csak szakképzett villanyszerelő végezheti.
B) Különálló tápegységgel:
Az előtolóhoz különálló hálózati csatlakoztató szükséges réz elosztóval, mely megfelel az előírásoknak, 16 amperes biztosítékkal vagy megszakítóval.
Ha hosszabbítót használ, meg kell felelnie az előírásoknak.Az elektromos kábelt rendszeresen ellenőrizze, A sérült kábelt rögtön cserélje ki.

A motor földelőkábellel rendelkezik (zöld, sárga vonalakkal).

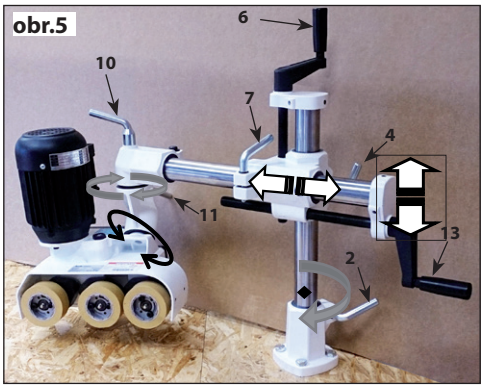
Ha nem biztos az elektromos csatlakoztatásban, kérjen tanácsot szakképzett villanyszerelőtől.



obr.4

Ha a motor ellenkező irányban forog, kérjen fel egy szakképzett villanyszerelőt az L2 és L3 fázisok felcserélésére.

6. BEÁLLÍTÁS
- Engedje meg a csavart (9, kép 4)
- A kilépő kerék alá helyezzen egy 3–4mm magas alátétet és engedje le az előtolót úgy, hogy a belépő kerék érintse az asztalt és a kilépő kerék az alátéthez.



obr.5

-Húzza meg a csavart (9, kép 4), amellyel így nagyobb nyomást helyezett a belépő kerékre.

6.1 Előtoló alapmozdulatai
- Alapzat tengelye körüli forgatáshoz: engedje meg a kart (2) és fordítsa az előtolót a kívánt pozícióba.

- Előtoló karjának ki- és betolásához: engedje meg a kart (7) és forgassa a tárcsát (13).

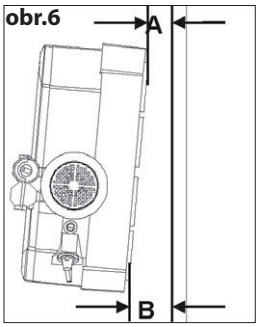
- Kar emeléséhez: engedje meg a kart (4) és forgassa a tárcsát (6).

- Az előtoló testének forgatásához: engedje meg a kart (10) és forgassa az előtoló testét.

- Előtoló szögének beállításához: engedje meg a kart (11) és forgassa az előtoló testét.

A beállítás befejezéséhez húzza meg az összes kart.

6.2 Oldalsó előtolás
- Engedje meg a kart (2) és fordítsa az előtolót a munkaasztalon kívülre.
- Engedje meg a kart (11)és fordítsa az előtolót függőleges pozícióba. Majd fordítsa vissza a munkaasztalra és húzza meg az összes kart.
- A munkadarabnak előtolás közben támaszkodnia kell a vonalzóhoz.A kerekeknek a munkadarabot a vonalzóra kell tolniuk. Az előtoló és vonalzó

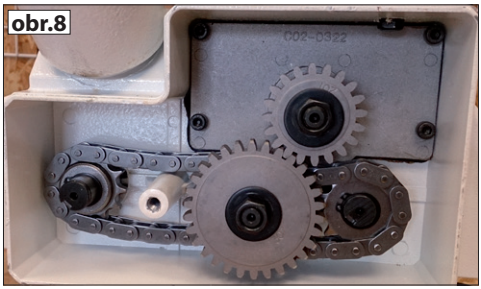


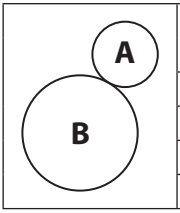
obr.6

távolságának a belépő kereken 3-4 mm-el többnek kell lennie, mint a kilépő kereken(kép 6).

6.3 Irányítás váltása
Főkapcsoló (kép 7)
Kapcsoló állapotai:
- O - kikapcsolva
- REV –előtolás hátra
- FOR –előtolás előre

6.4. Sebesség váltása
- A sebesség beállításához az előtolót ki kell hőzni az elektromos hálózatból és biztosítani a nem kívánt bekapcsolás ellen.
- Engedje meg az imbusz csavart, mely a műanyag borítást tartja a váltószekrényen.
- A sebességet a fogaskerekek cseréjével állítja be (kép 8) a borítás belső oldalán feltüntetett táblázat szerint.
- A csomagolás 4 kereket tartalmaz 20, 24, 26, 30 foggal. A fogaskerék a fogak számával van jelölve.





Fokozat	Sebesség m/perc	
	50 Hz	60 Hz
A20 - B30	5m	6m
A24 - B26	6,5m	8m
A26 - B24	8m	10m
A30 - B20	11m	13m

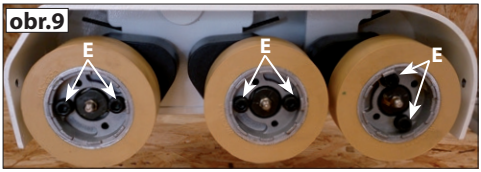
-Az előtolás sebességének helyes választása fontos a munka maximális effektivitásának és minőségének érdekében.Ez szorosan összefügg gépe fordulatszámával, szerszámok élességével, munkadarabok keménységével és vastagságával is. Alkalmas próbaüzem futtatása vizuális ellenőrzéssel. Az előtolás sebessége a táblázatban csak tájékoztató jellegű.

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

8. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS
8.1 Előtoló kerekek cseréje
Karbantartás és ellenőrzés közben a gépet mindig húzza ki az elektromos hálózatból.

Megjegyzés:
Előtoló kerekek pozíciójának rendszeres cseréje növeli élettartamukat.

- Az előtoló kerekek kivételéhez engedje meg imbusz kulccsal a két csavart (E, kép9) és vegye le a kereket a tengelyről.
- Használat kerék D80x30mm AF32 előtolóhoz(rend. kód: 141-R80)



8.2 Kenés
- Kenje a kerekeket és láncokat minden 200 órában (30 napban) kenőpisztoly segítségével. Kenőanyag elhelyezését a megjelenített címkén találhatja (kép10).
- Fokozatok és láncok: rendszeresen kenje kenőanyaggal.
- Ajánlott kenőanyagok: Shell - AlvaniaGrease R2,ShellGadus S2 V220 2, Mobilux EP 2; Fuchs Renolit EP 2; BP Energrease MM-EP 2, és hasonló ekvivalensek.

8.3 Váltóolaj cseréje
- Olaj cseréje 200 óra (30 nap) után új gépnél. Majd minden 1000 óra (6 hónap) után.
- Húzza ki az előtolót a munkaasztalon kívülre szabad térbe. Vegye ki a két imbusz csavart és húzza ki a motor testét.Fordítsa az előtolót lefele fejjel és hagyja az olajat lecsepegni. Teljes lecsepegés után fordítsa meg az előtolót és öntsön bele új váltóolajat, körülbelül 2,5 cm a motor karimája alá.
- Ajánlott váltóolajok: MobilMobilgear630, Shell / Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, és hasonló ekvivalensek.
- Minden használat után távolítsa el az előtolóról a szennyeződéseket (por, forgács, stb.).

obr.10

9. SEGÍTSÉG MEGHIBÁSODÁSNÁL
Ha nem tudja miért áll fenn a probléma, kérjük vegye fel a kapcsolatot a műszaki támogatásunkkal.

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

11. TARTOZÉKOK (cserealkatrészek)

IGM Pótkerék D80x30 AF32 előtolóhoz	**141-R80**
IGM Szerelőlemez M3 és AF32 előtolókhoz	**141-DP**

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

Lieber Kunde,
Diese Gebrauchsanweisung enthält wichtige Anweisungen und Informationen für die Installation und den korrekten Gebrauch des AF32 Vorschubapparat.
Diese Gebrauchsanweisung ist Teil der Maschine und sollte deshalb nicht an einem anderen Ort aufbewahrt werden als direkt bei dem Gerät, sodass sie Ihnen oder anderen Nutzern jederzeit zum Nachschlagen zur Verfügung steht.

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

INHALTSVERZEICHNIS **Seite**

1. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	30
2. GARANTIE SERVICE	31
3. SICHERHEITSANWEISUNGEN	31
3.1 Hinweise	31
3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise	31
3.3 Risiken	32
3.4 Wichtige Sicherheitshinweise	32
3.5 Sicherheitsvorschriften	32
4. SPEZIFIKATIONEN DER MASCHINE	32
4.1 Maschinenbeschreibung	32
4.2 Technische Daten	32
4.3 Lieferumfang	32
5. TRANSPORT, AUSPACKEN UND MONTAGE	32
5.1 Transport und Auspacken	32
5.2 Montage	32
5.2.1 Befestigung an einer Maschine	32
5.2.2 Zusammenbau	33
5.3 Stromversorgung	34
6. EINSTELLUNG UND ANPASSUNG	34
6.1 Grundbewegungen des Vorschubapparats	34
6.1.1 Materialzufuhr von der Seite	35
6.2 Die Schalttafel	35
6.3 Geschwindigkeitsregelungen	35
7. ARBEITEN MIT DEM TREIBER	35
8. INSTANDHALTUNG UND KONTROLLE	35
8.1 Rollenersatz	35
8.2 Schmierung	36
8.3 Ölwechsel	36
9. HILFE BEI FEHLFUNKTION	36
10. UMWELTSCHUTZ	36
11. ZUBEHÖR (Ersatzteile)	36

1. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Der Unterzeichner: IGM nástroje a stroje s.r.o.
Adresse: V Kněžívce 201
Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67
Česká republika
Tel. nr.: +420 220 950 910
zertifiziert das
Produkt: Vorschubapparat
Modell: **AF32**

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

Wir erklären unter alleiniger Verantwortung dass das beschriebene Produkt in dieser Gebrauchsanweisung mit folgenden Standards übereinstimmt: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349,

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

Unterzeichnet: Ivo Mlej
Geschäftsführer

CE RoHS

2. GARANTIE SERVICE

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

3. SICHERHEITSANWEISUNGEN

3.1 Hinweise

Warnung: Nichtbeachtung dieser Regeln kann das Risiko ernsthafter Verletzungen zur Folge haben.
Diese Maschine ist dazu gedacht Holz zuzuführen, welches gesägt werden soll. Die Arbeit mit anderen Materialien ist nicht gestattet, kann aber nach Absprache mit dem Hersteller erlaubt werden.
Beachten Sie bitte das gesetzliche Mindestalter für die Bedienung des Geräts. Das Gerät darf nur verwendet werden wenn es sich in perfektem technischem Zustand befindet. Zusätzlich zu dieser Gebrauchsanweisung und den Sicherheitshinweisen beachten Sie bitte auch alle Sonderbestimmungen Ihres Landes. Sie sollten sich an alle generell anerkannten technischen und sicherheits-bedingten Regeln in der Bedienung von Holzverarbeitungs- und Metallverarbeitungs-Maschinerie halten.
Der Hersteller oder der Lieferant sind nicht verantwortlich für Schäden welche durch unsachgemäße Handhabung oder Nutzung verursacht wurden. Jeder Nutzer ist für seine Handlungen selbst verantwortlich.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Maschine kann bei unsachgemäßer Bedienung eine Gefahr darstellen.
Lesen Sie die Gebrauchsanweisung vollständig durch, bevor Sie mit der Maschine arbeiten, und befolgen Sie alle Anweisungen in dieser Anleitung.
Bewahren Sie dieses Benutzerhandbuch sauber auf und schützen Sie es vor Schmutz und Feuchtigkeit.
Im Falle eines Weiterverkaufs übergeben Sie das Handbuch bitte an den neuen Besitzer.
Jegliche Änderungen an der Maschine sind untersagt.
Stellen Sie täglichsicher, ob die Maschine einwandfrei läuft und überprüfen Sie die Funktion der Schutzabdeckungen, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen. Beheben Sie Störungen oder Mängel an der Maschine oder der Schutzabdeckung unverzüglich.
Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand verwendet werden.
Verwenden Sie ein Haarnetz oder eine andere geeigneten Kopfbedeckung, um lange Haare zu schützen. Tragen Sie enganliegende Kleidung, entfernen Sie alle Armbänder, Ringe, Halsketten oder Krawatten. Tragen Sie nur Arbeitsschuhe, tragen Sie während der Arbeit keine Freizeitschuhe oder Sandalen. Persönliche Schutzvorschriften beachten. Tragen Sie immer eine Schutzbrille. Befolgen Sie die persönlichen Schutzvorschriften. Tragen Sie immer eine Schutzbrille und benutzen Sie immer Gehörschutz beim Arbeiten. Die Werkzeuge sind scharf und können bei unsachgemäßer Handhabung zu schweren Verletzungen führen. Arbeiten Sie immer vorsichtig. Beachten Sie beim Installieren und Positionieren der Maschine den später notwendigen Platz für den Betrieb des Geräts. Die Maschine muss auf einer stabilen Oberfläche stehen und ausreichend beleuchtet sein. Verwenden Sie immer eine Atemschutzmaske, wenn Sie in einer staubigen Umgebung arbeiten.
Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsbereich gut beleuchtet ist. Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel bei der Arbeit nicht im Weg ist. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber. Berühren Sie niemals das Gerät, wenn es in Betrieb ist. Stellen Sie sicher, dass Sie sich konzentrieren und aufmerksam sind. Seien Sie vorsichtig. Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Drogen und / oder Alkohol.
Stellen Sie sicher, dass keine Kinder in der Nähe sind, wenn Sie mit dem Gerät arbeiten. Lassen Sie die Maschine niemals unbeaufsichtigt. Schalten Sie die Maschine immer aus, wenn Sie den Arbeitsbereich verlassen.
Achten Sie auf Ihre Finger und andere Körperteile beim Arbeiten. Gehen Sie niemals ohne Schutzvorrichtungen von einer Maschine weg.
Stellen oder legen Sie niemals etwas auf das Gerät.
Fehlfunktionen elektrischer Anschlüsse können nur von einem Elektriker behoben werden.
Ein beschädigtes Netzkabel muss sofort ersetzt

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

3.3 Risiken
Risiken können auch bei bestimmungsgemäßer Verwendung der Maschine auftreten.
Es besteht die Gefahr abfliegender Werkstücke.
Vorsicht vor Lärm und Staub, Augen-, Ohren- und Staubschutz tragen. Verwenden Sie eine geeignete Absaugung!
Achten Sie auf eventuell beschädigte Stromkabel.

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

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

4. SPEZIFIKATIONEN DER MASCHINE

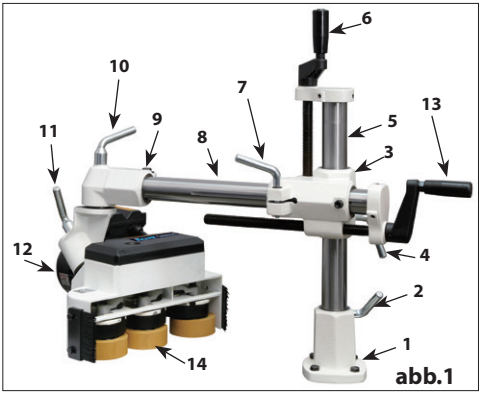


abb.1

4.1 MASCHINENBESCHREIBUNG
1 Basis
2 Verriegelungshebel (Ausrichtung / Höhe)
3 Höhenverstellbarer Arm
4 Verriegelungshebel der Armhalterung
5 Armständer
6 Hebelschraube des Armvorsprungs (Drehen hebt/ senkt den Arm)
7 Verriegelungshebel (Armvorsprung)
8 Vorschub-Arm
9 Gelenkschraubedes Vorschub-Teils
10 Verriegelungshebel (Vorschub-Rotation)
11 Verriegelungshebel (Vorschub-Winkel)
12 Motor
13 Hebelschraube des Arms (Drehen bewegt den Arm)
14 Vorschubrollen

4.2 Technische Daten

Motorleistung (230/400V)	240 W
Motorleistung (230/400V)	188 W
Arm Reichweite	260 mm
Max. Werkstückhöhe	150 mm
Anzahl der Vorschubrollen	3
Vorschubrollengröße	80 x 30 mm
Vorschubgeschwindigkeit	5 - 6,5 - 8 - 11 m/min
Gewicht mit Ständer	33 kg

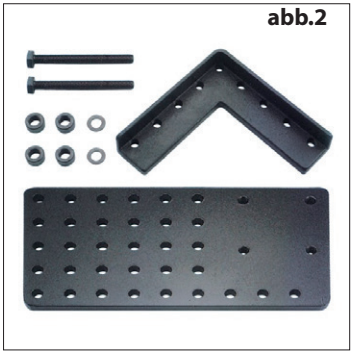
4.3 Lieferumfang
Vorschubapparat AF32
Gerätebasis (Ständer)
Vorschubarm
Gelenkteil zur schnellen Anpassung
Montageschablone 1:1 für Bohren der Basis-Halterungslöcher
Gebrauchsanweisung.

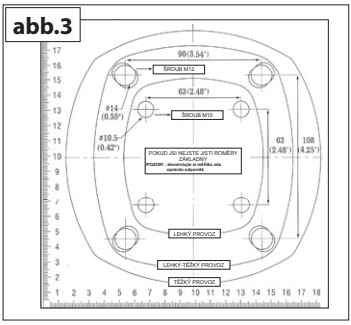
5. TRANSPORT, AUSPACKEN UND MONTAGE
5.1 Transport und Auspacken
Für den Transportist die Maschine nicht vollständig montiert.Montieren Sie sie vor dem Betrieb.
Entfernen Sie die Einzelteile aus der Verpackung und legen Sie alles auf eine ebene Fläche. Überprüfen Sie alle Teile auf offensichtliche Transportschäden,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

5.2 Montage
Es wird empfohlen, die Metallteile bereits während der Montage zu schmieren (die Gelenke am Vorschubarm etc. ...).

5.2.1 Befestigung an einer Maschine
A) *Verwendung einer Schnellbefestigungsplatte*

- Sie können den Vorschubapparat mit einer Schnellbefestigungsplatte (nicht im Lieferumfang





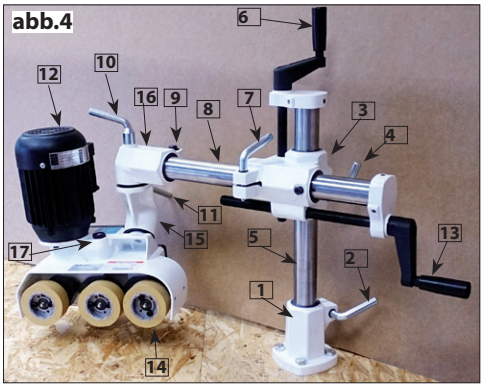
enthalten) an einer Maschine befestigen (Abb. 2).
B) Montage an der Oberseite einer Werkbank
Der Apparat wird mit einer 1: 1-Basis-Schablone geliefert, die die Montage des Geräts auf einem Sockel oder einer Werkbank erleichtert (Abb. 3).
1. Packen Sie die Gerätebasis aus und stellen Sie sie entsprechend der Montageschablone ein.
2. Bereiten Sie 4 Schrauben und Federscheiben vor (nicht im Lieferumfang enthalten).
Schraubengröße - M12, Länge = Ständerbasis (Stärke) + Tischplatte (Stärke)
3. Wählen Sie eine taugliche Position der Basis, um eine Verrippung/Verstärkung an der Unterseite des Tisches zu vermeiden.
4. Legen Sie die Schablone auf den Tisch, und befestigen Sie zwei Seiten der Vorlage mit einem Klebeband
5. Markieren Sie mit einem spitzen Gegenstand die Löcher und bohren Sie sie anschließend aus

B.1) Befestigung mit einer Mutter an der Unterseite des Tisches

1. Setzen Sie die Schrauben mit Unterlegscheiben durch die Treiber-Basis und die Tischplatte ein.
2. Ziehen Sie eine Mutter an der Unterseite des Tisches fest.

B.2) Befestigung mit einem Gewinde in der Tischplatte
1. Verwenden Sie einen Schraubenschneider, um die Gewinde-Löcher in die Tischplatte zu bohren.
2. Führen Sie die Schrauben mit Unterlegscheiben durch die Treiber-Basis und schrauben Sie sie in die Tischplatte.

5.2.2 Zusammenbau
- Setzen Sie den Ständer (5) in die bereits am Tisch angebrachte Gerätebasis (1) ein.
- Montieren Sie die höhenverstellbare Halterung (3) mit dem Arm am Ständer (5).
- Bauen Sie die Hebelschrauben (6) und (13) zusammen.
- Befestigen Sie den Teil des Ständers durch welches die Hebelschraube (6) geschraubt wird.
- Schrauben Sie die Hebelschraube (6) in die höhenverstellbare Halterung (3).
- Stecken Sie den Vorschubarm (8) in die höhenverstellbare Halterung (3). Befestigen Sie die



Hebelschraube (13).
- Die Arm-Hebelschraube (13) ein paar Umdrehungen drehen. Den Arm-Verriegelungshebel (7) anziehen.
- Befestigen Sie das Vorschubgelenk (16) auf den Vorschubarm (8). WIR EMPFEHLEN: Schmieren Sie die später in Kontakt stehenden Flächen sorgfältig während des Zusammenbaus. Ziehen Sie die Gelenkschraube (9) sorgfältig fest.
- Befestigen Sie das untere Gelenk (15) am Vorschubteil und ziehen Sie den Verriegelungshebel (11) fest.

- Schieben Sie den Arm des Geräts mit dem Endgelenk (16) auf den Stift des unteren Gelenks (15) und schrauben Sie ihn mit dem Hebel (10) fest.
- Ziehen Sie alle Schrauben und Hebel erneut richtig fest.

5.3 Stromversorgung

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

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

A) Stromversorgung durch das integrierte Netzteil: Der Vorschubapparat ist eine Hilfs-Maschine, die mit Ihrer Fräse, Tischsäge oder Hobel zusammenarbeitet. Für den integrierten Gebrauch muss die Maschine in Übereinstimmung mit den geltenden Richtlinien angeschlossen werden.

Die elektrische Verbindung zu Ihrer Maschine über das integrierte Netzteil wird über den Hauptschalter und einen Notausschalter gesteuert, so dass Sie die volle Kontrolle über die Maschine haben. Zusätzlich schützt das integrierte Netzteil vor Überlastung der Maschine.

Strombelastbarkeit

Modell	32
Stromstärke	1,5A

Integrierte elektrische Anschlüsse dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

B) Sie sollten eine separate
Steckdose mit Kupferleitung verwenden, die gemäß den gültigen Richtlinien installiert ist und mit einer 15-A-Sicherung oder einem Trennschalter geschützt ist. Wenn Sie ein Verlängerungskabel verwenden, muss es den gültigen Richtlinien entsprechen. Überprüfen Sie regelmäßig, dass das Kabel nicht beschädigt ist. Ein beschädigtes Netzkabel muss sofort ersetzt werden.

Der Motor hat ein eigenes Erdungskabel (grün mit gelben Streifen).

Wenn Sie sich über die elektrische Verbindung nicht sicher sind, wenden Sie sich an einen qualifizierten Elektriker. Falls der Motor sich entgegengesetzt dreht, wenden Sie sich an einen qualifizierten Elektriker, um die Phasen L2 und L3 zu wechseln.

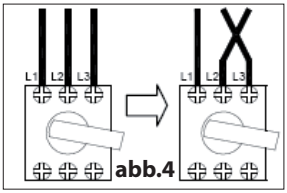
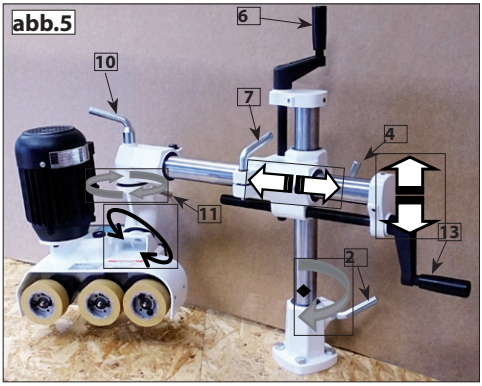


abb.4

6. EINSTELLUNG UND ANPASSUNG

- Lösen sie Gelenkschraube (9, Abb. 4)
- Legen Sie eine 3-4 mm hohe Unterlage unter die Ausgabewalze und fahren Sie den Arm langsam nach unten, bis die Eingabewalze auf der Oberfläche liegt und die Ausgabewalze das Pad berührt.
- Ziehen Sie die Schraube (9, Abb. 4) wieder fest, jetzt haben Sie einen größeren Druck auf die Ausgabewalze.

6.1 Grundbewegungen des Vorschubapparats



- Um die Basisachse zu drehen: Den Verriegelungshebel (2) lösen und den Apparat in die gewünschte Position drehen.

- Um die Vorschubarm-Reichweite zu verlängern oder zu komprimieren: den Verriegelungshebel (7) lösen und die Hebelschraube (13) drehen.

- Für Höhenverstellung: Den Verriegelungshebel (4) lösen und die Hebelschraube (6) drehen.

- Den Vorschubteil drehen: Den Verriegelungshebel (10) lösen und den Vorschubteil drehen.

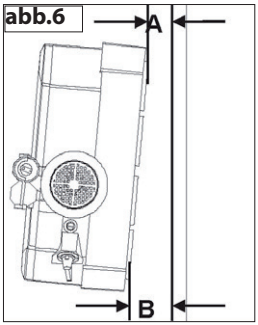
- Um den Winkel des Vorschubkörpers einzustellen: Den Verriegelungshebel (11) lösen und den Vorschubkörper drehen.

Wenn die Einstellung abgeschlossen ist, ziehen Sie alle Verriegelungshebelwieder fest an.

6.1.1 Materialzufuhr von der Seite
- Lösen Sie den Basis-Verriegelungshebel (2) und drehen Sie den Apparat von der Werkbank.
- Den Vorschub-Verriegelungshebel (11) lösen und den Vorschubteil in die vertikale Position drehen.
- Den Apparatwieder auf die Werkbankdrehen und alle Hebel fest ziehen.
- Das Werkstück muss beim Vorschieben an einer Führungsschienegeführt werden.

Die Rollen müssen das Werkstück gegen die Schiene drücken. Der Abstand zwischen dem Vorschubteil und der Schiene sollte an der Einlaufwalze um 3-4 mm größer sein als an der Auslaufwalze (Abb. 6).

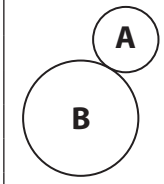
abb.6



6.2 Die Schalttafel
Die Schalttafel hat einen Hauptschalter (Abb. 7)
- Schalterstellungen:
  - **O -** aus
  - **REV–** rückwärts schieben
  - **FOR –** vorwärts schieben

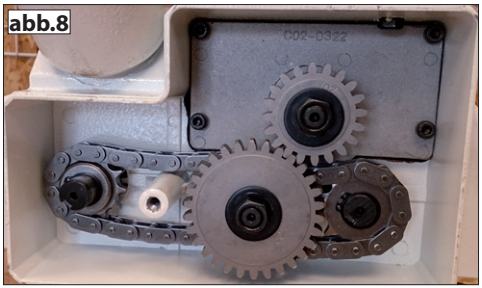
abb.7

6.3 Geschwindigkeitsregelungen
- Trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung, um die Geschwindigkeit zu ändern.
- Lösen Sie die Inbusschraube, die die seitliche Abdeckung des Getriebes hält.
- Ändern Sie die Geschwindigkeit durch Wechseln der Zahnräder (Abb. 8) gemäß der folgenden Tabelle auf der Innenseite der Getriebeabdeckung.
- Der Lieferumfang enthält 4 Zahnräder mit unterschiedlicher Anzahl von Zähnen: 20, 24, 26, 30. Anzahl der Zähne sind auf dem Zahnrad markiert.



Umrechnung	Geschwindigkeit/ min.	
	50 Hz	60 Hz
A20 - B30	5m	6m
A24 - B26	6,5m	8m
A26 - B24	8m	10m
A30 - B20	11m	13m

abb.8



- Die richtigen Einstellungen sind wichtig für die Maximierung der Arbeitseffizienz und -qualität ihrer Maschine. Diese hängen eng mit der Geschwindigkeit Ihrer Maschine, der Schärfe der Werkzeuge, der Härte und der Dicke des Materials zusammen, mit dem Sie arbeiten. Es ist immer ratsam, zunächst einen Probebetrieb und eine Sichtprüfung durchzuführen und dann eventuell die Einstellungen anzupassen. Die Vorschub-Geschwindigkeit in der abgebildeten Tabelle dient nur zu Informationszwecken.

7. ARBEITEN MIT DEM TREIBER
Warten Sie nach dem Einschalten der Maschine bevor Sie Material zuführen bis der Treiber die volle Geschwindigkeit erreicht hat.

8. INSTANDHALTUNG UND KONTROLLE
8.1 Rollenersatz
Alle Einstellungsänderungen und Wartungsarbeiten sollten nur durchgeführt werden, wenn die Maschine von der Stromquelle getrennt ist.

Hinweis:
Das regelmäßige Durchwechseln der Rollenposition gewährleistet eine längere Lebensdauer der Rollen.

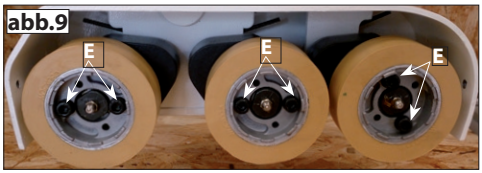


abb.9

- Um eine Rolle zu entfernen, lösen Sie die zwei Schrauben (E, Abb. 9) und nehmen Sie die Rolle von der Welle herab.
- Verwenden Sie D80x30mm Rollen für den AF32 (Bestellnummer: 141-R80)

8.2 Schmierung

Alle Rollen und Ketten sollten alle 200 Betriebsstunden oder 30 Tage mit Hilfe einer Schmierölpistole geschmiert werden (siehe Abschnitt 2.). Die Schmierpositionen sind auf dem Etikett (Abb. 10) angezeigt.
- Zahnräder und Ketten: regelmäßig fetten.
- EmpfohleneFette: (Shell - AlvaniaFett R2, SHELL GADUS S2 V220 2, MOBILUX EP 2, FUCHS RENOLIT EP 2, BP ENERGREASE MM-EP 2 und andere).

abb.10

8.3 Ölwechsel

- Bei einer neuen Maschine empfehlen wir den ersten Ölwechsel nach 200 Betriebsstunden (30 Tage). Danachdas Öl alle 1000 Stunden (6 Monate) wechseln.
- Ziehen Sie den Vorschubapparat von der Werkbank in den freien Raum. Lösen Sie die beiden Innensechskantschrauben und schieben Sie den Motorblock nach oben. Drehen Sie den Apparat um und lassen Sie das Öl heraustropfen. Nach dem vollständigen Abtropfen den Apparat wieder in eine horizontale Position bringen und neues Getriebeöl bis etwa 2,5 cm unter die Kante des Motorflansches gießen.
- Empfohlene Getriebeöle: MOBIL Mobilgear 630 Shell / Omala 150 BP Energol GR-XP-150 und andere Äquivalente.
- Entfernen Sie nach jedem Gebrauch Schmutz (Staub, Späne usw.) aus dem Vorschubapparat.

9. HILFE BEI FEHLFUNKTION

Wenn Sie nicht sicher sind, warum ein Problem aufgetreten ist, wenden Sie sich bitte an den technischen Support.

10. UMWELTSCHUTZ

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

11. ZUBEHÖR (ERSATZTEILE)

IGM Ersatzrolle D80x30 für Vorschubapparat AF32 **141-R80**

IGM Montageplatte für Vorschubapparat M3 und AF32 **141-DP**

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

Szanowny Kliencie,
Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje i zalecenia dotyczące instalacji oraz właściwego użytkowania posuwu materiału AF32.

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

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

ZAWARTOŚĆ	STRONA
1. OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI	37
2. SERWIS GWARANCYJNY	38
3. BEZPIECZEŃSTWO	38
3.1 Zasady	38
3.2 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa	38
3.3 Ryzyka poboczne	39
3.4 Ważne uwagi	39
3.5 Zasady bezpieczeństwa	39
4. SPECYFIKACJA MASZYNY	39
4.1 Opis maszyny	39
4.2 Dane techniczne	39
4.3 Zakres dostawy	39
5. TRANSPORT,WYPAKOWANIE I MONTAŻ	39
5.1 Transport i wypakowanie	39
5.2 Montaż (ustawienie)	40
5.2.1 Mocowanie do urządzenia	40
5.2.2 Montaż posuwu	40
5.3 Podłączenie do sieci elektrycznej	41
6. USTAWIENIE I REGULACJA	41
6.1 Podstawowe ruchy posuwu	41
6.1.1 Posuw boczny	42
6.2 Zmiana prędkości	42
7. PRACA Z MASZYNĄ	42
8. KONSERWACJA I KONTROLA	42
8.1 Wymiana kół posuwu	42
8.2 Smarowanie	43
8.3 Wymiana oleju przekładniowego	43
9. POMOC W PRZYPADKU AWARII	43
10. OCHRONA ŚRODOWISKA	43
11.AKCESORIA (CZĘŚCI ZAMIENNE)	43

1. OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI

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

Certyfikat
Produkt: Posuw materiału
Model: **AF32**

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

Z pełną odpowiedzialnością oświadczamy,że produkt,który został opisany w niniejszej instrukcji obsługi spełnia następujące standardy: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 zgodnie

z przepisami dyrektyw 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Podpisano: Ivo Mlej
Dyrektor zarządzający

2. SERWIS GWARANCYJNY

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

3. BEZPIECZEŃSTWO

3.1 Zasady

OSTRZEŻENIE: Niezastosowanie się do niżej wymienionych zasad bezpieczeństwa,grozi ryzykiem, które może doprowadzić do poważnych obrażeń.
Maszyna przeznaczona jest do posuwu drewna w kierunku cięcia. Niedopuszczalna jest obróbka innych materiałów.Obróbka innych materiałów może być dozwolona tylko w szczególnych przypadkach,a to po pisemnej konsultacji z producentem.
Należy przestrzegać dozwolonego wieku określonego przez prawo osób obsługujących maszynę. Maszyna może być używana tylko w nienagannym stanie technicznym oraz gdy spełnia wszystkie wymagania dotyczące bezpieczeństwa.
Oprócz instrukcji obsługi należy zapoznać się również z instrukcjami bezpieczeństwa i specjalnymi przepisami obowiązującymi w danym kraju.
Należy przestrzegać ogólnych zasad technicznych oraz regulaminu bezpieczeństwa pracy z maszynami do obróbki drewna i metalu.
Uszkodzenia wynikające z niewłaściwego obchodzenia się z maszyną nie są winą ani producenta, ani dostawcy. Ryzyko ponosi sam użytkownik.

3.2 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Przy nieodpowieniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo poranienia.
Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy dokładnie przeczytać całą instrukcję obsługi i postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji.
Chroń instrukcję obsługi przed zanieczyszczeniem i wilgocią.W przypadku sprzedaży maszyny przekaż instrukcję nowemu właścicielowi.
Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie.
Codziennie, przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poprawne działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych. Zidentyfikowane usterki należy natychmiast usunąć.W razie usterki osłon proszę natychmiast wymienić uszkodzoną osłonę ochronną.
Obsługuj maszynę,która jest tylko i wyłącznie w doskonałym stanie technicznym.

Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatkę na włosy.Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić luźnego ubrania, biżuterii lub krawatów.
Należy pracować tylko i wyłącznie w obuwiu roboczym, nigdy nie zakładaj do pracy sandałów.
Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.
Zawsze należy korzystać z okularów ochronnych oraz ochraniaczy słuchu.Pracuj z urządzeniami bardzo ostrożnie ponieważ są ostre i mogą spowodować poważne obrażenia ciała.
Maszyna musí być ustawiona tak, aby była zagwarantowana wystarczająco duża powierzchnia do manipulowania z maszyną oraz dostateczna ilość miejsca do pracy z obrabianym przedmiotem.
Maszynę należy ustawić na stabilnej i płaskiej powierzchni.
Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.
Podczas pracy w zapylonym środowisku, zawsze należy nosić maskę ochronną.
Upewnij się, że przewód zasilający nie przeszkadza w pracy. Utrzymuj czystą powierzchnię roboczą. Nigdy nie wolno dotykać poruszających się części włączonej maszyny.
Podczas pracy bądź uważny i skoncentrowany.
Wykonuj swoją pracę bardzo rozważnie.Nigdy nie pracuj pod wpływem środków odurzających, takich jak alkohol czy narkotyki.

Zakaz zbiżania się nieupoważnionych osób,a w szczególności dzieci do włączonej maszyny. Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru.
Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj,żeby zawsze wyłączyć urządzenie.
Podczas pracy uważaj na palce oraz inne części ciała. Nigdy nie wolno uruchamiać maszyny bez zastosowania osłon ochronnych.
Na maszynie nie należy umieszczać żadnych przedmiotów ani narzędzi.
W razie wystąpienia jakiejkolwiek usterki w połączeniu elektrycznym może ją usunąć wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

W przypadku uszkodzenia kabla należy go natychmiast wymienić.
Przed przystąpieniem do konserwacji,czyszczenia lub wykonywania jakichkolwiek napraw należy wcześniej wyłączyć maszynę, a następnie odłączyć od prądu.

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

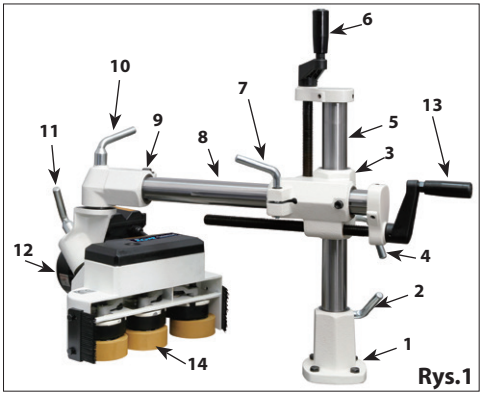
Niebezpieczeństwo urazu spowodowane odrzutem obrabianego elementu.

Uważaj na hałas i kurz.
Używaj ochrony oczu, uszu i dróg oddechowych.
Użyj odpowiedniego urządzenia odciągowego!
Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

3.4 Ważne uwagi dotyczące bezpieczeństwa
Zabronione jest obsługiwanie maszyny w pomieszczeniach narażonych na eksplozję.
Miejsce pracy powinno być dobrze wietrzone oraz odpowiednio oświetlone,należy unikać wilgotnego i mokrego otoczenia.
Obsługuj maszynę w temperaturze otoczenia od + 5 ° do + 40 ° C
Wilgotność powietrza 30-95%.

3.5 Zasady bezpieczeństwa
Przed rozpoczęciem operacji posuwu urządzenie musí najpierw osiągnąć odpowiednią prędkość obrotową.
Nie przeciążaj urządzenia zbyt szybkim posuwem materiału w kierunku cięcia.
ZAWSZE trzymaj ręce z dala od obracających się części.
W przypadku obrabiania większych przedmiotów należy je w celu uzyskania odpowiedniej stabilności podeprzeć.
Pamiętaj,że w pierwszej kolejności należy wyłączyć posuw materiału, a dopiero potem można wyłączyć maszynę, do której jest podawany obrabiany przedmiot.
Przed dokonaniem jakichkolwiek napraw lub regulacji należy zawsze odłączyć przewód zasilający.

4.SPECYFIKACJA MASZYNY
4.1 Opis maszyny
1 podstawa posuwu
2 dźwignia blokująca (obrót posuwu)
3 uchwyt z regulacją wysokości z wysięgnikiem
4 dźwignia blokująca (ustawienie wysokości)
5 stojak posuwu
6 korba kontroli skoku (poprzez obrócenie można zmianić wysokość)
7 dźwignia blokująca (wysunięcie ramienia)
8 ramię posuwu
9 śruba (pozycjonalny przegub posuwu)
10 dźwignia blokująca (obrót posuwu)
11 dźwignia blokująca (kąt posuwu)
12 silnik
13 korba wysunięcia ramienia
(przekręcenie umożliwia wysunięcie ramienia)
14 rolka posuwu



Rys.1

4.2 Dane techniczne

Pobór mocy silnika (230/400V)	240 W
Wydajność silnika (230/400V)	188 W
Zasięg ramienia	260 mm
Maks.wysokość obrabianego przedmiotu	150 mm
Ilość rolek	3
Rozmiar rolek	80 x 30 mm
Prędkość posuwu	5 - 6,5 - 8 - 11m/min
Waga ze stojanem	33 kg

4.3 Zakres dostawy
posuw materiału AF32
kolumna posuwu
ramię posuwu
przegub do szybkiego ustawienia
plan wiercenia podstawy 1:1
instrukcja obsługi

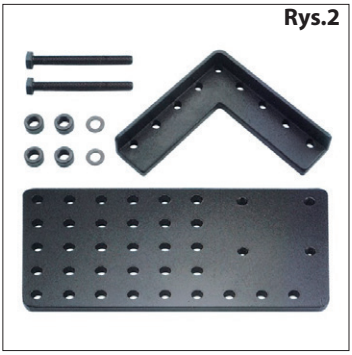
5. TRANSPORT, WYPAKOWANIE I MONTAŻ
5.1 Transport i wypakowanie
Maszyna dostarczana jest częściowo zmontowana.
Przed uruchomieniem należy ją całkowicie

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

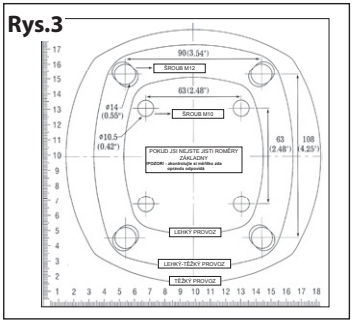
5.2 Montaż (złożenie)
Zaleca się nasmarowanie metalowych części (przegub na ramieniu posuwu ...).

5.2.1 Zamocowanie do maszyny
A) za pomocą płyty instalacyjnej
- posuw materiału można przymocować do maszyny za pomocą płyty instalacyjnej (nie znajduje się w podstawowym wyposażeniu) bez konieczności wiercenia.

Rys.2



Rys.3



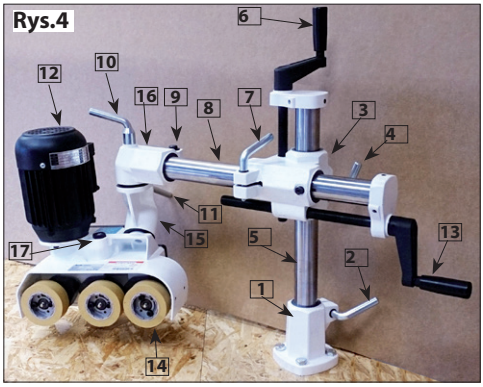
B) poprzez przywiercenie do blatu stołu
W celu łatwiejszego osadzenia podstawy posuw dostarczany jest wraz z szablonem w skali 1: 1, który przeznaczony jest do dokładnego wiercenia otworów (Rys.3).
1. Wypakuj podstawę posuwu,a następnie według szablonu do wiercenia porównaj prawidłowe położenie.
2. Przygotuj 4 śruby oraz podkładki klinowe (nie znajdują się w podstawowym wyposażeniu). Rozmiar śrub - M12, długość = podstawa posuwu (grubość) + blat stołu (grubość)
3.Podstawę ustaw w taki sposób,aby ominąć miejsca wzmocnienia dolnej części stołu.
4.Szablon przyłóż do stołu na pozycji ustawienia podstawy.Obie strony przyklej taśmą.
5.Zaznacz położenie otworów,a następnie je wywierć.

B.1) Mocowanie nakrętki przez stół
1. Wsuń śruby wraz z podkładką klinową przez podstawę posuwu oraz blat stołu.
2. Nakrętki śrub dokręć do stołu.

B.2) Mocowanie za pomocą gwintu w stole
1. Za pomocą gwintownika wytnij gwint do wcześniej wywierconych otworów.
2. Śrubę wraz z podkładką klinową wsuń przez podstawę posuwu i przykręć ją do stołu.

5.2.2 Składanie posuwu
- Włóż stojak (5) do podstawy posuwu (1), który jest już przymocowany do stołu.
- Na stojak (5) zamontuj uchwyt o regulowanej wysokości (3) z wysięgnikiem.
- Zmontuj dźwignie (6) i (13).
- Nasadź stopkę stojaka przez śrubę dźwigni(6).
- Przykręć śrubę dźwigni (6) do uchwytu o regulowanej wysokości (3).
- Włóż ramię posuwu (8) do uchwytu o regulowanej

Rys.4



wysokości (3). Przymocuj dźwignię (13). Przekręć dźwignię (13) wykonując kilka obrotów. Dokręć

dźwignię (7).
- Umieść przegub końcowy (16) na ramieniu posuwu (8).
POLECAMY: Dokładnie nasmaruj powierzchnię dotykową. Lekko dokręć śrubę (9).
- Przykręć przegub (15) do jednostki posuwu i dokręć dźwignię blokującą (11).
- Zjedź z ramieniem posuwu z przegubem końcowym (16) na czop przegubu (15) i dokręć za pomocą dźwigni (10).
- Mocno dokręć wszystkie śruby i dźwignie.

5.3 Podłączenie do sieci elektrycznej
OSTRZEŻENIE: Upewnij się, że połączenie elektryczna spełnia wymagania zgodne ze specyfikacją silnika (patrz pokrywa silnika).
OSTRZEŻENIE: Upewnij się, że przełącznik znajduje się w pozycji „OFF" (wyłączony).

A) Zintegrowane zasilanie:
Posuw jest dodatkową maszyną, która może współpracować z frezarką dolnowrzecionową, pilarką formatującą lub wyrówniarką.

Maszyna musi być podłączona zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Połączenie elektryczne ze zintegrowanym zasilaniem zapewnia zarówno sterowanie za pomocą przełącznika maszyny, jak również możliwość zatrzymania awaryjnego, co daje pełną kontrolę nad posuwem. Ponadto zintegrowane zasilanie chroni maszynę przed nadmiernym przeciążeniem.

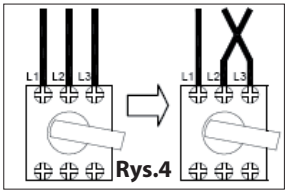
Prąd znamionowy

Model	32
Prąd	1,5A

Zintegrowane przyłącze elektryczne może być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka
B) Oddzielne zasilanie:
Do posuwu należy używać oddzielnego miedzianego gniazda elektrycznego, zainstalowanego zgodnie z obowiązującymi przepisami, zabezpieczonego bezpiecznikiem 15 Amp lub wyłącznikiem. Jeśli używasz przedłużacza, musi również być zgodny z obowiązującymi przepisami. Regularnie kontroluj kabel jeśli nie jest uszkodzony.Natychmiast wymień uszkodzony kabel.

Silnik ma swój kabel uziemiający (zielony z żółtymi paskami).

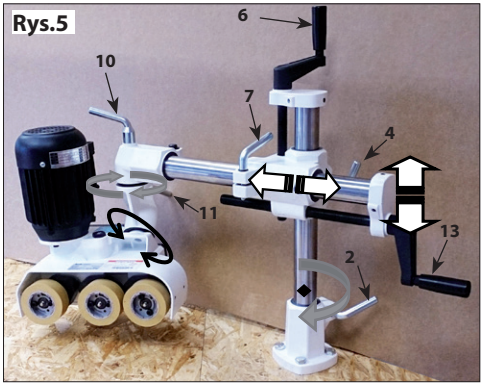
W razie jakichkolwiek wątpliwości dotyczących prawidłowego uziemienia przewodu zasilającego, powinien go sprawdzić wykwalifikowany elektryk. Jeśli silnik obraca się w odwrotnym kierunku, poproś wykwalifikowanego elektryka o przesunięcie fazowe L2 i L3.



Rys.4

6. USTAWIENIE I REGULACJA
- Poluzuj śrubę (9, rys. 4)
- Umieść podkładkę o wysokości 3-4 mm pod kołem wyjściowym i opuść posuw na dół tak, aby koło wejściowe dotykało stołu roboczego i podkładki wyjściowej.
- Dokręć śrubę (9, rys. 4). Teraz masz zagwarantowany większy nacisk na koło wejściowe.

6.1 Podstawowe ruchy posuwu



Rys.5

- Aby obrócić wokół osi podstawy: zwolnij dźwignię (2), a posuw obróć do wymaganej pozycji.

- Aby wysunąć lub wsunąć ramię posuwu: zwolnij dźwignię (7) i przekręć ją (13).

- Aby unieść ramię: zwolnij dźwignię (4) i obracaj korbą (6).

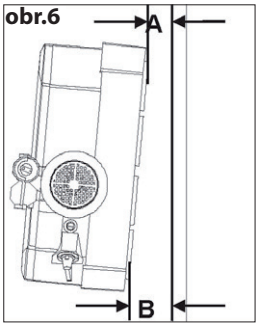
- Aby obrócić korpus posuwu: zwolnij dźwignię (10) i obracaj korpusem posuwu.

- Aby dostosować kąt korpusu posuwu: zwolnij dźwignię (11) i obracaj korpusem posuwu.

Po zakończeniu ustawień mocno dokręć wszystkie dźwignie

6.1.1 Posuw z boku

- Zwolnij dźwignię (2) i obróć posuw w przeciwnym kierunku stołu roboczego.
- Zwolnij dźwignię (11), obróć posuw do pozycji pionowej. Następnie obróć go z powrotem na stół roboczy i dokręć wszystkie dźwignie.
- Podczas posuwu obrabiany element musi być oparty o przykładnicę. Koła powinny dociskać obrabiany przedmiot do przykładnicy. Różnica między odległością posuwu, a odległością przykładnicy powinna być większa na kole wejściowym o 3-4 mm niż na kole wyjściowym (rysunek 6).



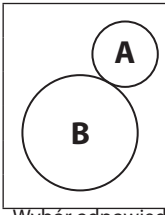
6.2 Nastawienie sterowania

Główny wyłącznik (rys. 7)

- pozycja posuwu:
  - **O** - wyłączony
  - **REV** - posuw do tyłu
  - **FOR** - posuw do przodu

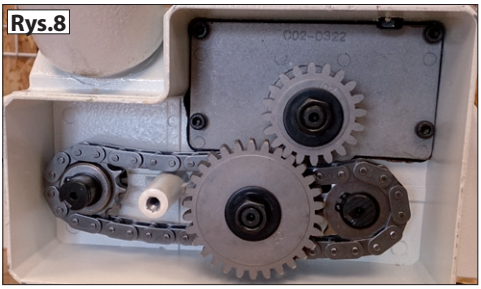
6.2 Zmiana prędkości

- Aby zmienić prędkość, konieczne jest odłączenie posuwu od źródła zasilania oraz zabezpieczenie go przed niechcianym uruchomieniem.
- Poluzuj śrubę imbusową, która przytrzymuje boczną plastikową osłonę skrzyni biegów.
- Aby zmienić prędkość należy wymienić koła zębate (rys. 8) zgodnie z tabelą, która znajduje się po wewnętrznej stronie osłony skrzyni biegów.
- W opakowaniu zanajdują się 4 koła z zębami: 20, 24, 26, 30. Koło zębate jest oznaczone ilością zębów..



Przekładnia	Prędkość/min.	
	50 Hz	60 Hz
A20 - B30	5m	6m
A24 - B26	6,5m	8m
A26 - B24	8m	10m
A30 - B20	11m	13m

- Wybór odpowiedniego posuwu jest bardzo ważny dla osiągnięcia maksymalnej wydajności i wysokiej jakości. Odpowiedni wybór jest również ściśle związany z prędkością maszyny, ostrością narzędzi, twardością i grubością obrabianego materiału. Zawsze wskazane jest wcześniejsze przeprowadzenie próbnej operacji i kontroli wzrokowej. Szybkość posuwu przedstawiona w poniższej tabeli służy wyłącznie celom informacyjnym.



7. PRACA Z MASZYNĄ

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

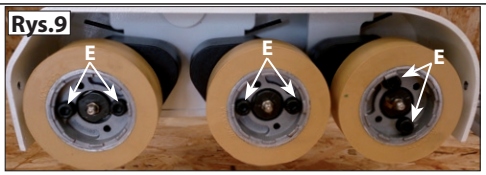
8. KONSERWACJA I KONTROLA

8.1 Wymiana kół posuwu

Wszelkie modyfikacje lub konserwację można przeprowadzać tylko wtedy, gdy maszyna jest odłączona od źródła zasilania.

Uwaga:

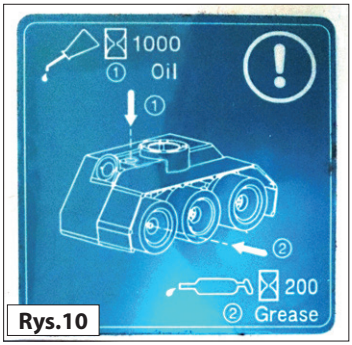
Regularna wymiana pozycji kół posuwu wydłuża ich żywotność.



Rys.9

Aby zdjąć koło posuwu, poluzuj dwie śruby (E, rys. 9) i zdejmij koło z wału.
- Użyj koła D80x30mm dla posuwu AF32
(kod do zamówienia: 141-R80)

8.2 Smarowanie
- Koła oraz łancuchy należy smarować co 200 godzin lub ich elementy co 30 dni za pomocą pistoletów do smarowania, umiejscowienie smaru pokazano na etykiecie (Rys. 10).
- Przekładnie i łańcuchy również należy regularnie smarować środkiem smarnym.
- Zalecany środek smarny:(Shell – Alvania Grease R2, SHELL GADUS S2 V220 2, MOBILUX EP 2; FUCHS RENOLIT EP 2; BP ENERGREASE MM-EP 2, oraz inne odpowiedniki).



Rys.10

8.3Wymiana oleju przekładniowego
- Olej w przypadku nowej maszyny należy wymienić po 200 godzinach pracy (30 dni). Potem olej wystarczy wymieniać po 1000 godzinach pracy (6 miesięcy).
- Odsuń posuw jak najdalej od stołu roboczego. Odkręć dwie śruby imbusowe i wysuń w górnym kierunku kadłub silnika. Odwróć posuw do góry nogami i pozwól, by olej okapał. Po całkowitym okapnięciu umieść posuw w płaskiej pozycji i około 2,5 cm poniżej obrzeża kołnierza silnika wlej olej przekładniowy.
- Zalecany olej przekładniowy: MOBIL Mobilgear 630, Shell / Omala 150 BP, Energol GR-XP 150 i inne odpowiedniki.
- Po każdym użyciu z posuwu należy usunąć wszystkie nieczystości (kurz, wióry itp.)

9. POMOC W PRZYPADKU AWARII
- Jeżeli nie jesteś pewien, z jakiego powodu wystąpił błąd, skontaktuj się z obsługą techniczną.

10. OCHRONA ŚRODOWISKA
Chroń środowisko.Twoja maszyna składa się z materiałów, które można poddać recyklingowi. Proszę zostawić to zadanie wyspecjalizowanym do tego celu instytucjom.

11. AKCESORIA (części zamienne)

IGM Koło zapasowe D80x30 do posuwu materiału AF32 **141-R80**

IGM Płyta instalacyjna do posuwu materiału M3 i AF32 **141-DP**

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

© 2019 IGM nástroje a stroje s.r.o.