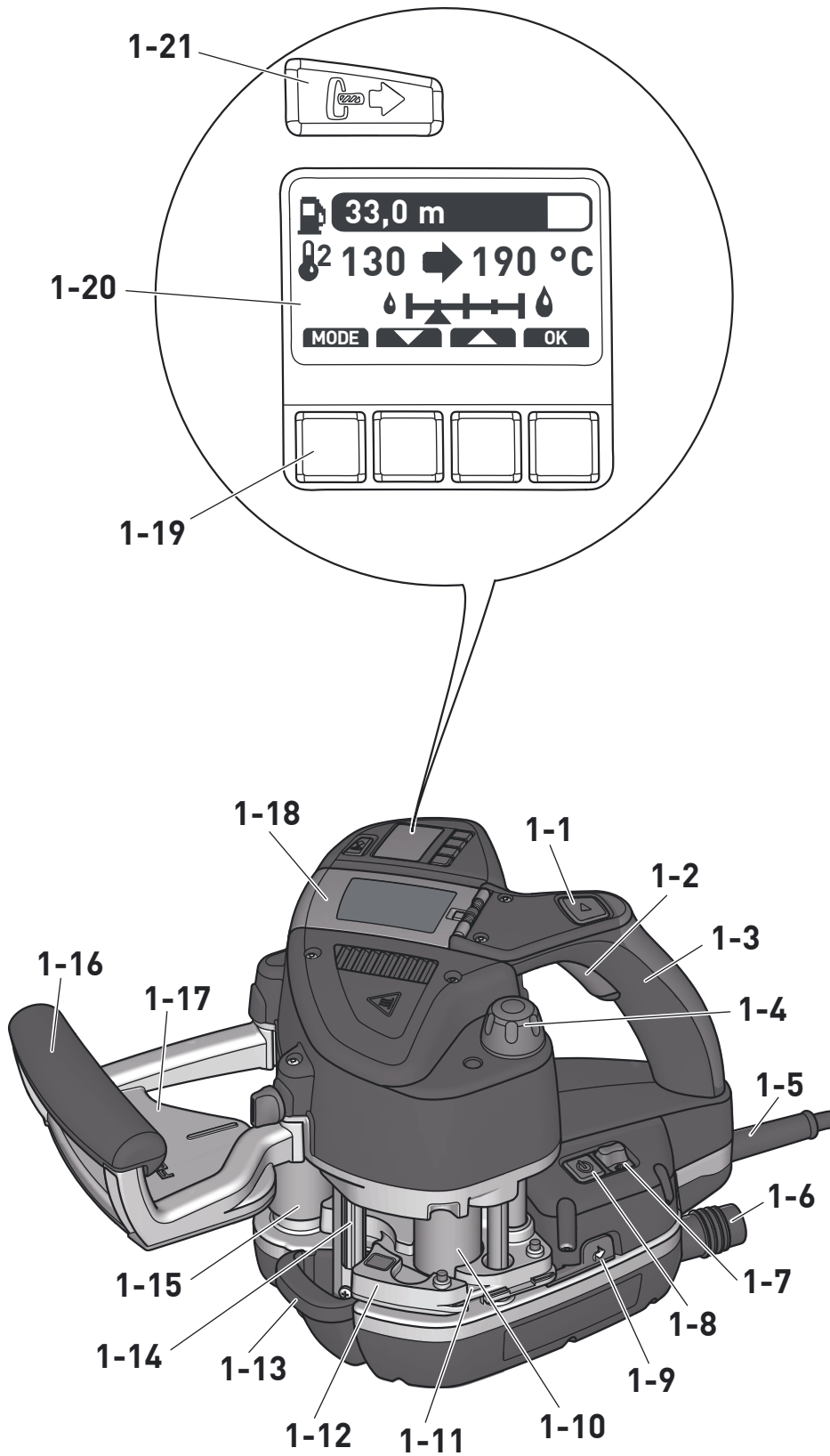


de	Originalbetriebsanleitung - Kantenanleimer	8
en	Original instructions - Edge bander	17
fr	Mode d'emploi d'origine - plaqueuse de chants	26
es	Manual de instrucciones original - Aplacadora de cantos	36
it	Istruzioni per l'uso originali - Bordatrice	46
nl	Originele handleiding - kantenlijmer	56
sv	Originalbruksanvisning - kantlimmare	66
fi	Alkuperäinen käyttöopas - Reunalistakone	75
da	Original brugsanvisning - kantlimer	84
nb	Original bruksanvisning - kantlimer	93
pt	Manual de instruções original - Máquina de colagem de arestas	102
ru	Оригинальное руководство по эксплуатации — кромкооблицовочная машина	112
cs	Originální návod k obsluze - olepovačka hran	122
pl	Oryginalna instrukcja obsługi - okleiniarka krawędzi	131

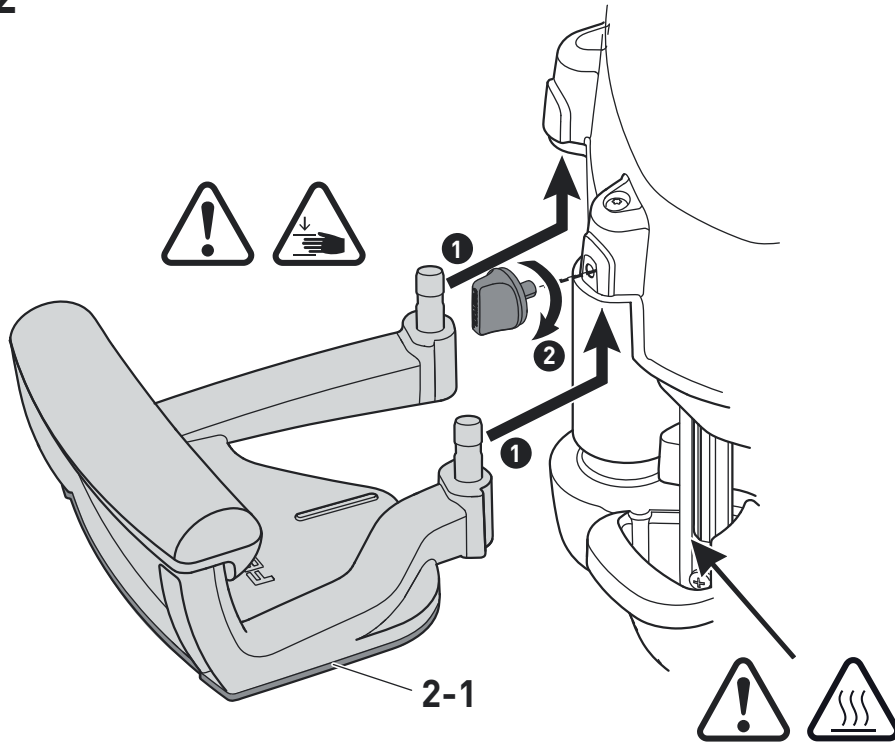
## KA 65



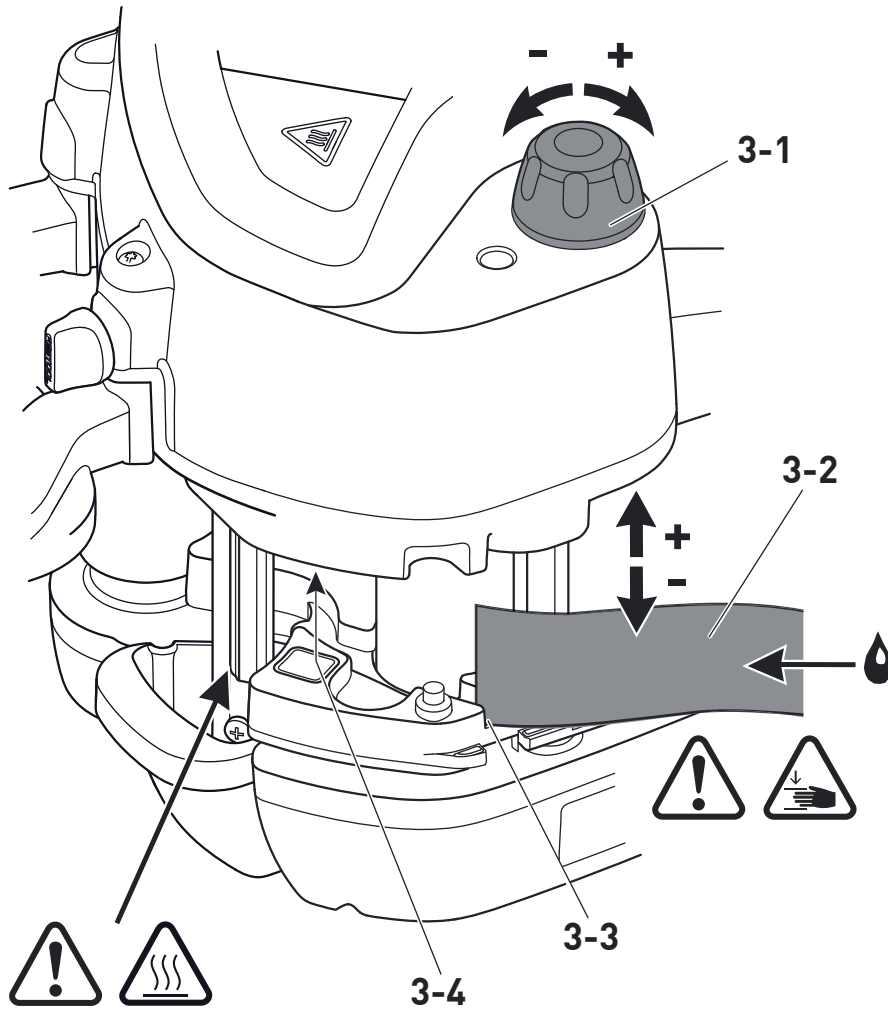
1



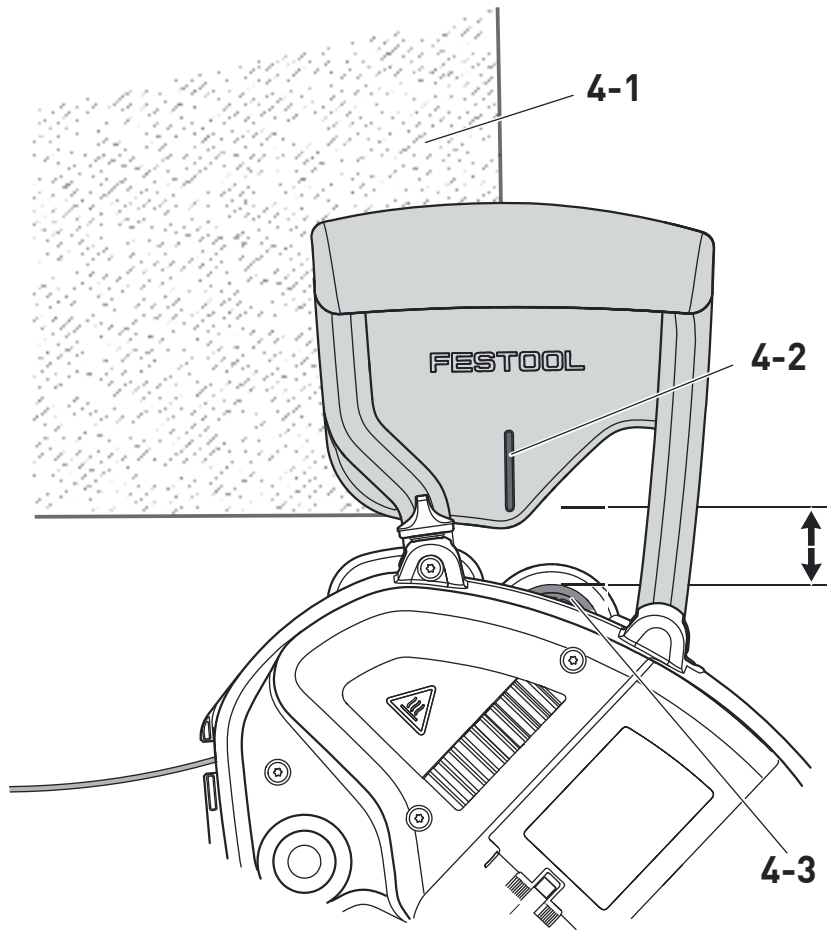
2



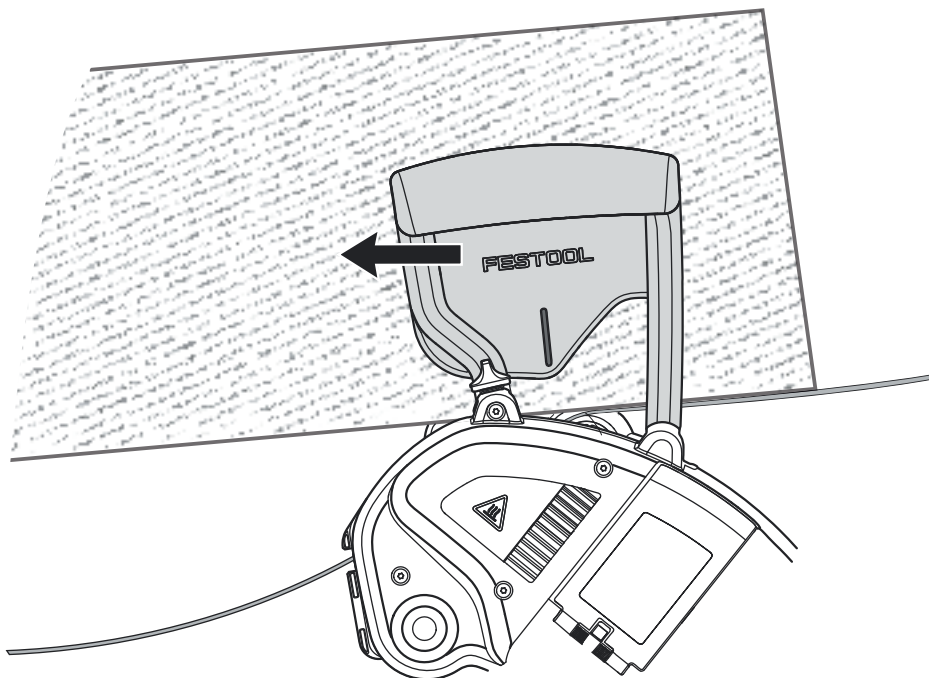
3



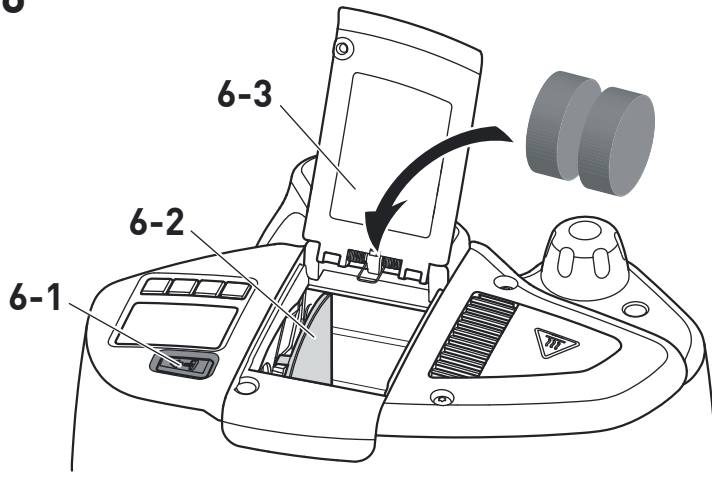
4



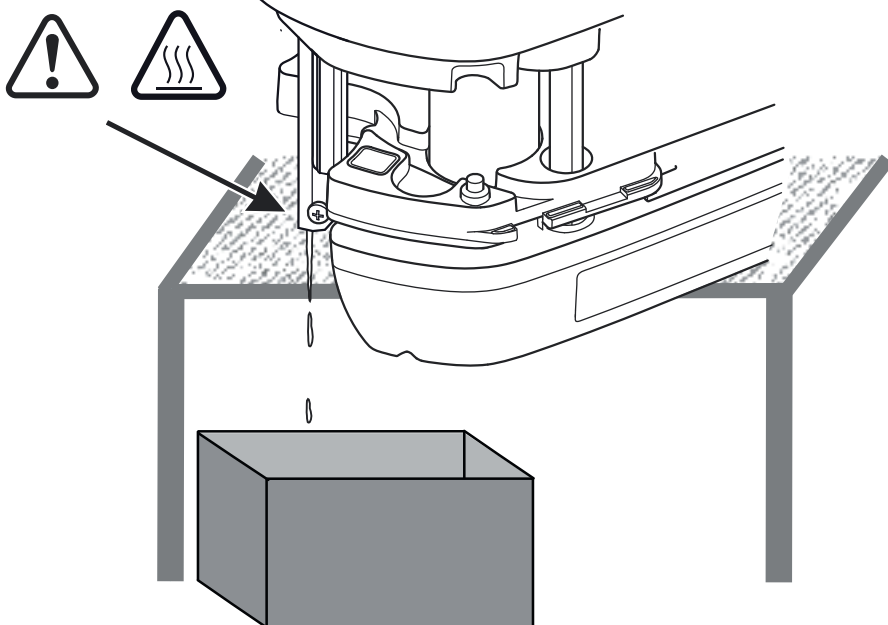
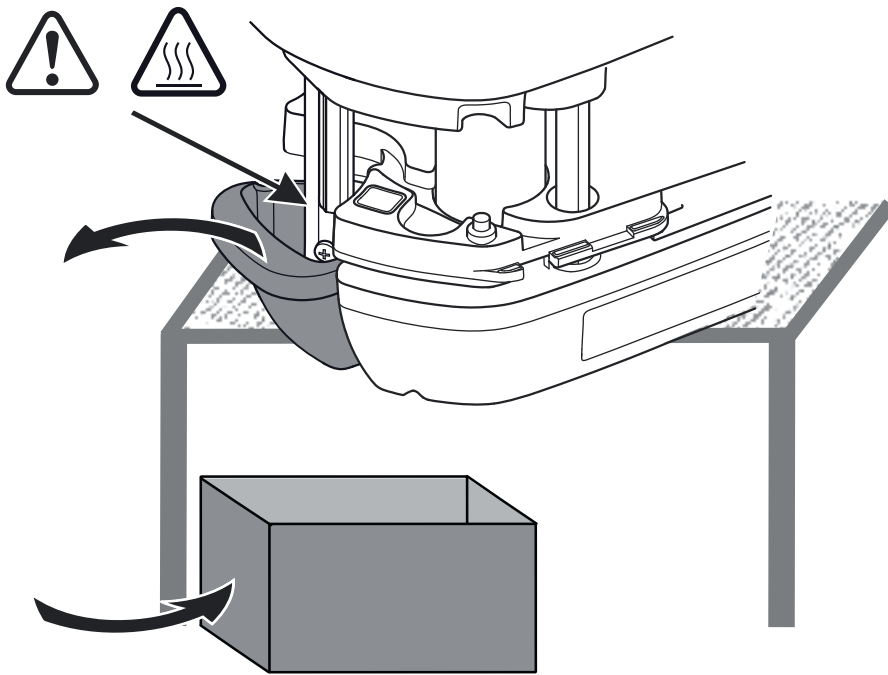
5



6



7



<b>Kantenanleimer</b>	<b>Seriennummer *</b>
<b>Edge bander</b>	<b>Serial number *</b>
<b>Plaqueuse de chants</b>	<b>N° de série *</b>
	<b>(T-Nr.)</b>
KA 65	10000233

**de EU-Konformitätserklärung.** Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit allen relevanten Anforderungen folgender EU-Richtlinien übereinstimmt, und folgende Normen oder normative Dokumente zugrunde gelegt wurden:

**en EU Declaration of Conformity.** We declare under sole responsibility that this product complies with all the relevant requirements in the following EU Directives, and following standards or normative documents were applied:

**fr Déclaration de conformité de l'UE.** Nous déclarons, sous notre seule responsabilité, que ce produit satisfait à toutes les exigences pertinentes des directives UE suivantes et repose sur les normes ou documents normatifs suivants :

**es Declaración UE de conformidad.** Declaramos bajo nuestra responsabilidad que este producto cumple todos los requisitos relevantes de las siguientes directivas de la UE y que se han tomado como base las siguientes normas o documentos normativos:

**it Dichiarazione di conformità UE.** Dichiariamo sotto nostra unica responsabilità che il presente prodotto sia conforme a tutti i requisiti di rilevanza definiti dalle seguenti Direttive UE e che siano stati applicati le seguenti norme o i seguenti documenti normativi:

**nl EU-conformiteitsverklaring.** Wij verklaren en stellen ons ervoor verantwoordelijk dat dit product volledig voldoet aan alle volgende EU-richtlijnen en volgende normen of normatieve documenten daaraan ten grondslag gelegd werden:

**sv EU-försäkran om överensstämmelse.** Vi förklarar på eget ansvar att denna produkt uppfyller alla relevanta krav enligt följande EU-direktiv och baseras på följande normer eller normgivande dokument:

**fi EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus.** Vakuutamme yksinomaisella vastuulla, että tämä tuote täyttää seuraavien EU-direktiivien kaikki olennaiset vaatimukset ja se on seuraavien standardien tai standardiasiakirjojen mukainen:

**da EU-overensstemmelseserklæring.** Vi erklærer med eneansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med alle relevante krav i følgende EU-direktiver, og at følgende standarder eller normative dokumenter danner grundlag for det:

**nb EU-samsvarserklæring.** Vi erklærer under eneansvar at dette produktet oppfyller alle relevante krav i følgende EU-direktiver og at følgende standarder eller normative dokumenter er blitt lagt til grunn:

**pt Declaração de conformidade UE.** Sob nossa inteira responsabilidade, declaramos que este produto está de acordo com todas as exigências relevantes das seguintes diretivas UE, tendo sido tomadas por base as seguintes normas ou documentos normativos:

**ru Декларация о соответствии ЕС.** Мы со всей ответственностью заявляем, что данная продукция соответствует всем применимым требованиям следующих Директив ЕС, стандартов и нормативных документов:

**cs Prohlášení o shodě EU.** Prohlašujeme s veškerou odpovědností, že tento výrobek splňuje všechny příslušné požadavky následujících směrnic EU a že byly použity následující normy nebo normativní dokumenty:

**pl Deklaracja zgodności UE.** Niniejszym oświadczamy na własną odpowiedzialność, że produkt ten spełnia wszystkie obowiązujące wymogi następujących dyrektyw UE, norm lub dokumentów normatywnych.

2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU

EN 62841-1: 2015 + AC:2015

EN 55014-1: 2017

EN 55014-2:2015

EN 61000-3-2:2014

EN 61000-3-3: 2013

EN IEC 63000:2018



Unterzeichnet für und im Namen von/  
Signed on behalf of and in name of/  
Signé pour et au nom de

### Festool GmbH

Wertstr. 20, 73240 Wendlingen, GERMANY

Wendlingen, 2022-11-14

ppa.

Markus Stark

Head of Product Development

i. V.

Denis Drobner

Head of Product Conformity

\* im definierten Seriennummer-Bereich (S-Nr.) von 40000000 - 49999999

in the specified serial number range (S-Nr.) from 40000000 - 49999999

dans la plage de numéro de série (S-Nr.) de 40000000 - 49999999

We as the manufacturer declare under our sole responsibility that the product(s) fulfill(s) all the relevant provisions of the following UK Regulations and are manufactured in accordance with the following designated standards:

---

S.I. 2008/1597	Supply of Machinery [Safety] Regulations 2008
S.I. 2016/1091	Electromagnetic Compatibility Regulations 2016
S.I. 2012/3032	Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012

BS EN 62841-1: 2015  
BS EN 55014-1: 2017  
BS EN 55014-2: 2015  
BS EN IEC 61000-3-2: 2019  
BS EN 61000-3-3: 2013  
BS EN IEC 63000: 2018



Signed on behalf of and in name of  
**Festool GmbH**  
Wertstr. 20, 73240 Wendlingen, GERMANY

Place and date of declaration: Wendlingen, 2022-11-14

A handwritten signature in black ink, starting with 'ppa.' followed by a stylized signature.

Markus Stark  
Head of Product Development

A handwritten signature in blue ink, starting with 'i. V.' followed by a stylized signature.

Denis Drobner  
Head of Product Conformity

<sup>1)</sup> in the specified serial number range (S-Nr.) from 40000000 - 49999999



## Inhaltsverzeichnis

1	Symbole.....	8
2	Sicherheitshinweise.....	8
3	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	9
4	Technische Daten.....	9
5	Geräteelemente.....	10
6	Inbetriebnahme.....	10
7	Einstellungen.....	11
8	Arbeiten mit dem Elektrowerkzeug.....	13
9	Wartung und Pflege.....	15
10	Umwelt.....	15
11	Problembeseitigung.....	15

## 1 Symbole



Warnung vor allgemeiner Gefahr



Warnung vor Stromschlag



Betriebsanleitung, Sicherheitshinweise lesen.



Atemschutz tragen.



Schutzbrille tragen.



Schutzhandschuhe tragen.



Warnung vor heißer Oberfläche



Quetschgefahr für Finger und Hände.



CE-Konformitätskennzeichnung



Nicht in den Hausmüll geben.



Tipp, Hinweis

## 2 Sicherheitshinweise

### 2.1 Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge



**WARNUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen.** Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

**Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.**

### 2.2 Weitere Sicherheitshinweise

- **Das Gerät an isolierten Handgriffen [1-3], [1-16] halten, da Heizeinheit und Klebstoffdüse hohe Temperaturen erreichen. Es besteht Verbrennungsgefahr!**
- **Das Gerät nur in gut belüfteten Räumen benutzen.** Ansonsten besteht die Gefahr einer zu hohen Konzentration von Dämpfen die beim Arbeiten entstehen.
- **Das Gerät nicht für Überkopf-Arbeiten anwenden.** Bei Überkopf-Arbeiten besteht die Gefahr, dass flüssiger und heißer Klebstoff auf die Bedienperson tropft.
- **Das Gerät vor Nässe schützen.** Nässe kann zu elektrischem Schlag führen.
- **Die Netzleitung vor Hitze, Öl und scharfen Kanten schützen und von aufgeheizten Geräteelementen fernhalten.** Eine Beschädigung der Netzleitung kann zu elektrischem Schlag führen.
- **Regelmäßig den Netzstecker und die Netzleitung prüfen um eine Gefährdung zu vermeiden, und diese bei Beschädigung von einer autorisierten Kundendienst-Werkstätte erneuern lassen.** Ein Defekt an Netzstecker oder Netzleitung kann zu elektrischem Schlag führen.
- **Den Netzstecker nicht an der Netzleitung aus der Steckdose ziehen.** Der Netzstecker oder die Netzleitung können dadurch beschädigt werden und zu elektrischem Schlag führen.
- **Nur Verlängerungskabel mit Schutzleiter verwenden.** Bei Verwendung eines Verlängerungskabels ohne Schutzleiter ist der elektrische Schutz des Geräts nicht gegeben. Dies kann zu elektrischem Schlag führen.
- **Angeschmolzene Klebstoffpatronen nur durch den Spülvorgang entfernen.** Nicht angeschmolzene Klebstoffpatronen können von Hand entnommen werden.
- **Nach Verwendung von PU-Klebstoff muss die Reinigung des Systems spätestens 6 Stunden nach der Verarbeitung erfolgen.** Wenn bei Anschluss, Installation, Inbetriebnahme, Betrieb, Gebrauch und Wartung der Geräte von der Bedienungsanleitung und sonstigen Unterlagen der einzelnen Geräte abgewichen wurde, erlischt jeglicher Garantieanspruch.





**Tragen Sie geeignete persönliche Schutzausrüstungen:** Atemschutz zur Verminderung des Risikos gesundheitsschädliche Dämpfe einzusatmen, Schutzbrille, Schutzhandschuhe beim Hantieren mit heißen Geräteteilen.

- **Der Festool Kantenanleimer KA 65 darf nur in Verbindung mit der dafür von Festool vorgesehenen Stationärvorrichtung in Arbeitstische eingebaut werden.** Durch den Einbau in einen anderen oder selbstgefertigten Arbeitstisch kann das Gerät unsicher werden und zu schweren Unfällen führen.
- **Nur original Festool Zubehör und Klebstoffpatronen verwenden.** Nur von Festool getestete und freigegebene Produkte sind gesundheitlich unbedenklich und auf das Gerät und die Anwendung perfekt abgestimmt. Für weitere Angaben bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten. Siehe Festool-Katalog oder [www.festool.com](http://www.festool.com).
- **Nationale Sicherheitsvorschriften beachten.**

### 2.3 Emissionswerte

Die nach EN 62841 ermittelten Werte betragen typischerweise:

Schalldruckpegel	$L_{PA} = 65 \text{ dB(A)}$
Schalleistungspegel	$L_{WA} = 76 \text{ dB(A)}$
Unsicherheit	$K = 3 \text{ dB}$



#### VORSICHT

**Schallemissionen bei der Arbeit mit dem Elektrowerkzeug können zu Gehörschäden führen.**

- Verwenden Sie einen Gehörschutz.

## 4 Technische Daten

Kantenanleimer	KA 65	
Leistung	1200 W	
Netzspannung	EU	230 V
	GB	230 V
	AUS	220 - 240 V
Netzfrequenz	EU	50 Hz
	GB	50 Hz
	AUS	50 - 60 Hz
Kantenhöhe	18 - 65 mm*	
Kantenstärke	0,5 - 3,0 mm*	

Schwingungsemissionswert  $a_h$  (Vektorsumme dreier Richtungen) und Unsicherheit  $K$  ermittelt entsprechend EN 62841:

$$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$$

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

Die angegebenen Geräuschemissionswerte

- sind nach einem genormten Prüfverfahren gemessen worden und können zum Vergleich eines Elektrowerkzeugs mit einem anderen verwendet werden,
- können auch zu einer vorläufigen Einschätzung der Belastung verwendet werden.



#### VORSICHT

**Emissionswerte können von den angegebenen Werten abweichen. Dies hängt ab von der Verwendung des Werkzeugs und der Art des bearbeiteten Werkstücks.**

- Beurteilen Sie die tatsächliche Belastung während des gesamten Betriebszyklus.
- Abhängig von der tatsächlichen Belastung müssen geeignete Sicherheitsmaßnahmen zum Schutz des Bedieners festgelegt werden.

## 3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Kantenanleimer ist geeignet zum:

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



Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch haftet der Benutzer.

<b>Kantenanleimer</b>		<b>KA 65</b>
Innenradius		> 50 mm*
Aufheizzeit		ca. 8 min
Schmelztemperatur Werkseinstellung	Stufe 1	190 °C
	Stufe 2	200 °C
Schmelztemperatur Einstellbereich	Stufe 1/2	100 - 210 °C
Vorschubgeschwindigkeit	Gang 1	2 m/min
	Gang 2	4 m/min
Gewicht entsprechend EPTA-Procedure 01:2014		7,9 kg

\* Materialabhängig

## 5 Geräteelemente

- [1-1]** Start-Taste
- [1-2]** Taste Vorschubgeschwindigkeit
- [1-3]** Handgriff
- [1-4]** Drehknopf zur Einstellung der Kantenhöhe
- [1-5]** Netzanschlussleitung
- [1-6]** Absaugstutzen
- [1-7]** Schalter für Temperaturvorwahl
- [1-8]** Ein-/Ausschalter
- [1-9]** Sicherungshebel für Spülung
- [1-10]** Einzugswalze
- [1-11]** Kantenaufnahme
- [1-12]** Mittelplatte
- [1-13]** Tropfenfänger
- [1-14]** Klebstoffdüse
- [1-15]** Andruckwalze
- [1-16]** Handgriff
- [1-17]** Auflagetisch mit Startmarkierung
- [1-18]** Klappe
- [1-19]** Menütasten
- [1-20]** Display
- [1-21]** Nachfülltaste

Die angegebenen Abbildungen befinden sich am Anfang der Betriebsanleitung.

## 6 Inbetriebnahme



### WARNUNG

#### Unzulässige Spannung oder Frequenz!

#### Unfallgefahr

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

### 6.1 Erste Inbetriebnahme

- ▶ Schutzfolie von der Unterseite des Auflagetisches **[1-17]** und dem Display **[1-20]** entfernen.
- ⓘ Bei der ersten Inbetriebnahme kann es zu erheblicher Rauch- und Geruchsbildung kommen.
- ⓘ Gerät und Arbeitsmaterialien nicht unter 15 °C verwenden. Empfehlung: Raumtemperatur.

### 6.2 Inbetriebnahme vorbereiten

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

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

Stufe 1 = 190 °C

Stufe 2 = 200 °C

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

### 6.3 Einschalten

- ▶ Ein-/Ausschalter **[1-8]** 1x drücken bis das Festool-Logo im Display **[1-20]** erscheint.
- ☑ Gerät erhöht Temperatur im Aufheizmodus bis Soll-Temperatur erreicht ist (Display **[1-20]** leuchtet rot).  
Gerät wechselt in Durchwärmphase (Display **[1-20]** blinkt rot/grün).  
Gerät ist betriebsbereit (Display **[1-20]** leuchtet grün).

#### ACHTUNG

##### Gerät nicht unbeaufsichtigt lassen.

##### Unfallgefahr

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

### 6.4 Ausschalten

- ▶ Ein-/Ausschalter **[1-8]** < 1 Sekunde drücken.
- ☑ Gerät senkt Temperatur im Abkühlmodus und schaltet danach ab.  
Display **[1-20]** leuchtet rot, Ventilatorsymbol wird abgebildet.
- ▶ Ein-/Ausschalter **[1-8]** > 1 Sekunde drücken.
- ☑ Gerät schaltet sofort ab.

## 7 Einstellungen

### 7.1 Kantenhöhe einstellen

#### ACHTUNG

##### Schmelztemperatur nicht erreicht (Display leuchtet rot).

##### Beschädigung des Geräts

- ▶ Die Einstellung der Kantenhöhe ist nur bei Schmelztemperatur möglich.
- ▶ Kantenband **[3-2]** in die Kantenaufnahme **[3-3]** einführen.

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

### 7.2 Klebstoffmenge anpassen

Die benötigte Klebstoffmenge wird automatisch auf die aktuelle Kantenhöhe eingestellt.

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

### 7.3 Vorschubgeschwindigkeit wählen

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

Gang 1 = 2 m/min

Gang 2 = 4 m/min

### 7.4 Menütasten

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

- Klebstoffmenge
- Soll-Temperatur
- Maßeinheiten

- ⓘ Wird innerhalb von 10 Sekunden keine Menütaste **[1-19]** gedrückt, wird das Menü automatisch verlassen und die Änderungen verworfen.

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

### 7.5 Display

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

	<b>Temperaturvorwahl [1-7]</b> Stufe 1 (190 °C) / Stufe 2 (200 °C)
	<b>Vorschubgeschwindigkeit [1-2]</b> Gang 1 (2 m/min) / Gang 2 (4 m/min)

	<p><b>Maßeinheiten</b> Wahl zwischen °C/m, °C/ft, °F/ft oder °F/m. °C = Grad Celsius m = Meter °F = Grad Fahrenheit ft = Feet</p>
	<p><b>Restkantenlänge**</b> Kantenbandlänge in Bezug auf noch vorhandenen Klebstoffvorrat.</p>
	<p><b>Klebstoffmenge</b> Einstellung der gewünschten Klebstoffmenge.</p>
130 → 190 °C	<p><b>Ist- und Soll-Temperatur</b> Während Aufheizmodus, Display [1-20] leuchtet rot.</p>
190 °C	<p><b>Soll-Temperatur</b> Betriebsbereit, Display [1-20] leuchtet grün.</p>
	<p><b>Nachfülltaste [1-21] gedrückt</b> Klebstoffvorschub läuft für Nachfüllvorgang zurück.</p>
	<p><b>Klappe [1-18] öffnen</b> Klebstoffvorschub ist für Nachfüllvorgang zurück gelaufen. Klappe [1-18] kann geöffnet werden.</p>
	<p><b>Klebstoffpatronen einlegen</b> Klebstoffpatronen können im Magazin nachgefüllt werden.</p>
	<p><b>Klappe [1-18] schließen</b> Nach Schließung der Klappe [1-18] kann die Arbeit fortgesetzt werden.</p>
	<p><b>Nachfüllvorgang beendet</b> Klebstoffvorschub läuft vor und baut Druck auf die Klebstoffpatronen auf.</p>
	<p><b>Kanteneinzug bereit</b> Kantenband innerhalb von 20 Sekunden in Kantenaufnahme [1-11] einführen. Restzeit wird angezeigt. Nach Ablauf der Zeit ohne Einführung eines Kantenbandes muss Start-Taste [1-1] erneut gedrückt werden.</p>

	<p><b>Kantenband auf Startposition</b> Kantenband kann nun durch Drücken der Start-Taste [1-1] angebracht werden. Einzug läuft an und befördert das Kantenband durch das Gerät.</p>
	<p><b>Kantenband entfernen</b> Bereits eingelegtes Kantenband wurde beim Einschalten erkannt. Aufforderung zum Entfernen des Kantenbandes. Dazu Start-Taste [1-1] drücken, bis Kantenband durchgelaufen ist.</p>
	<p><b>Spülstellung erreicht</b> Mittelplatte [1-12] wurde komplett abgesenkt und in Spülstellung gebracht.</p>
	<p><b>Spülvorgang startet</b> Start-Taste [1-1] wurde gedrückt. Nach 1 Sekunde startet der Spülvorgang.</p>
	<p><b>Spülvorgang wird durchgeführt</b> Klebstoffdüsen sind offen, Druck auf Klebstoffpatronen ist aufgebaut. Anzeige des aktuellen Status.</p>
	<p><b>Abkühlmodus</b> Gerät senkt Temperatur während des Abkühlmodus und schaltet danach ab. Abkühlmodus wird erreicht wenn:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ein-/Ausschalter [1-8] &lt; 1 Sekunden gedrückt wird</li> <li>- länger als 15 Minuten keine Bedienung erfolgt.</li> </ul> <p>Erneutes Einschalten des Gerätes erfolgt durch Drücken der Start-Taste [1-1] oder durch Tippen des Ein-/Ausschalters [1-8].</p>
	<p><b>Fehlersymbol</b> Problembehebung (siehe Kapitel 11).</p>

\*\* Automatische Berechnung an aktuell erfasste Kantenhöhe.

## 7.6 Absaugung



### WARNUNG

**Aufsteigende Dämpfe während des Leimvorgangs.**

**Verletzung der Atemwege**

- ▶ Nie ohne Absaugung arbeiten.
- ▶ Tragen Sie einen Atemschutz.
- ▶ Für gute Belüftung sorgen.
- ▶ Nationale Bestimmungen beachten.

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

## 8 Arbeiten mit dem Elektrowerkzeug



### WARNUNG

**Hohe Temperaturen an Heizeinheit und Klebstoffdüse.**

**Verbrennungsgefahr bei Berührung**

- ▶ Geeignete Schutzhandschuhe tragen.
- ▶ Elektrowerkzeug nur an den isolierten Handgriffen **[1-3]**, **[1-16]** halten.



### WARNUNG

**Bewegliches Werkstück**

**Verletzungsgefahr durch verrutschendes Werkstück.**

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



### VORSICHT

**Aushärtender PU-Klebstoff setzt sich im Elektrowerkzeug fest.**

**Beschädigung des Elektrowerkzeugs - Verlust des Garantieanspruchs**

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

### 8.1 Kantenband anleimen

- ▶ Kantenband mit ca. 10 cm Materialzugabe ablängen.
- ▶ Gerät einschalten **[1-8]**.
- ▶ Temperaturstufe wählen **[1-7]**.
- ☑ Display **[1-20]** leuchtet rot = Ist- und Soll-Temperatur werden angezeigt. Gerät ist noch nicht betriebsbereit.

Display **[1-20]** leuchtet grün = Betriebstemperatur erreicht. Soll-Temperatur wird angezeigt. Gerät ist nun betriebsbereit.

- ▶ Gewünschte Einstellungen vornehmen (siehe Kapitel 7).
- ▶ Start-Taste **[1-1]** 1x drücken.
- ☑ Kanteneinzug startet.
- ▶ Innerhalb von 20 Sekunden das Kantenband in die Kantenaufnahme **[1-11]** einführen.
- ☑ Verbleibende Zeit wird im Display **[1-20]** angezeigt.

Kantenband wird automatisch bis zur Lichtschranke **[3-4]** eingezogen. Einzug stoppt.

- ▶ Mit Hilfe der Startmarkierung **[4-2]** das Gerät am Werkstück **[4-1]** mit ca. 2 cm Abstand zur Andruckwalze **[4-3]** positionieren (siehe Bild **[4]**). Startmarkierung **[4-2]** und Werkstückkante bilden dabei eine Flucht.
  - ▶ Start-Taste **[1-1]** erneut drücken.
  - ☑ Einzug startet. Warten bis Kantenband mit Klebstoff sichtbar erscheint.
  - ▶ Gerät an Werkstück **[5-1]** andrücken und von rechts nach links entlang führen (siehe Bild **[5]**). Druck auf Auflagetisch und gegen Werkstück **[5-1]** ausüben. Kein Druck in Vorschubrichtung nötig.
  - ☑ Gerät wird durch Kantenvorschub automatisch vorwärts bewegt.
- Nach komplettem Durchlauf des Kantenbandes schaltet der Vorschub nach kurzer Nachlaufzeit selbständig ab.

### 8.2 Klebstoffpatrone nachfüllen

- ▶ Nachfülltaste **[6-1]** drücken.
- ☑ Klebstoffvorschub **[6-2]** fährt zurück.
- ▶ Klappe **[6-3]** öffnen.
- ▶ Klebstoffpatronen in das Magazin einlegen.
- ▶ Klappe **[6-3]** schließen.
- ▶ Warten bis der Klebstoffvorschub **[6-2]** vorgefahren ist und Druck auf die Klebstoffpatronen aufgebaut hat.
- ☑ Der Nachfüllvorgang ist beendet, die Arbeit mit dem Gerät kann fortgesetzt werden.

## 8.3 Spülung von Klebstoffpatronen



### WARNUNG

**Unmittelbar nach Betätigung des Sicherungshebels und gleichzeitigem Absenken der Mittelplatte (Spülstellung) kann Klebstoff austreten.**

**Verbrennungsgefahr, Sachbeschädigung durch heißen Klebstoff**

- ▶ Tropfenfänger entfernen und größeres Gefäß unter das Gerät stellen.

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

- Farbwechsel bei Klebstoffpatronen
  - Klebstoffwechsel von EVA- auf PU-Klebstoff
  - Spülung von PU-Klebstoff aus dem Gerät mit Reinigungspatronen
- i** Für eine komplette Spülung sind ca. drei Klebstoffpatronen notwendig.
- i** Bei Bedarf von weiteren Klebstoffpatronen die Nachfülltaste **[1-21]** drücken und Vorgang wiederholen.
- ▶ Gerät an Tischkante stellen (siehe Bild **[7]**).
  - ▶ Tropfenfänger **[1-13]** entfernen.
  - ▶ Gefäß zum Auffangen des heißen Klebstoffs unterstellen.
  - ▶ Nachfülltaste **[1-21]** drücken.
  - Klebstoffvorschub fährt zurück.
  - ▶ Klappe **[1-18]** öffnen.
  - ▶ Vollständige Klebstoffpatronen entnehmen.
  - ▶ Neue Klebstoffpatronen einlegen.
  - ▶ Klappe **[1-18]** schließen.
  - ▶ Maximale Kantenhöhe mit dem Drehknopf zur Einstellung der Kantenhöhe **[1-4]** einstellen.
  - ▶ Sicherungshebel für Spülung **[1-9]** drücken und gleichzeitig den Drehknopf zur Einstellung der Kantenhöhe **[1-4]** gegen den Uhrzeigersinn drehen bis die Mittelplatte **[1-12]** unten am Gerät anschlägt.
  - Spülstellung ist erreicht.
  - ▶ Start-Taste **[1-1]** > 1 Sekunde drücken.
  - Im Display **[1-20]** erscheint das Symbol für die Vorbereitung des Spülvorgangs. Dieser startet nach 1 Sekunde.
  - ▶ Spülvorgang durchführen, bis neuer Klebstoff in der Klebstoffdüse **[1-14]** erscheint.
  - Klebstoffdüsen **[1-14]** sind offen, Druck auf Klebstoffpatronen ist aufgebaut.

Im Display **[1-20]** erscheint das Symbol des Spülvorgangs mit Statusanzeige.

- ▶ Spülvorgang unterbrechen: Start-Taste **[1-1]** erneut drücken.
- Klebstoffdüsen **[1-14]** sind offen, Druck auf Klebstoffpatronen ist unterbrochen.
- ▶ Spülvorgang beenden und Spülstellung verlassen: Drehknopf zur Einstellung der Kantenhöhe **[1-4]** im Uhrzeigersinn drehen.
- Mittelplatte **[1-12]** geht nach oben, Klebstoffdüsen **[1-14]** sind geschlossen, Druck auf Klebstoffpatronen ist beendet. Display **[1-20]** zeigt normale Bereitschaft an.
- ▶ Tropfenfänger **[1-13]** wieder einhängen.

### 8.4 Besondere Hinweise zum Arbeiten mit PU-Klebstoff

- ▶ Temperaturstufen auf 120 °C - 140 °C und 190 °C vorprogrammieren (siehe Kapitel 6.2).
  - ▶ Temperatur auf 120 °C - 140 °C einstellen.
  - ▶ Dose des PU-Klebstoffs mit einem Dosenöffner öffnen und Klebstoffpatrone entnehmen.
  - ▶ Umliegendes Inliner-Papier entfernen.
  - ▶ Patrone wie gewohnt einsetzen und Kanten anleimen.
- i** Die PU-Klebeplatte muss komplett durch das System gepresst werden, um das System vollständig mit PU-Klebstoff zu füllen.

### 8.5 Spülung zur Entfernung von PU-Klebstoff aus dem Gerät

- ▶ Gerät in Spülmodus bringen (siehe Kapitel 8.3).
- ▶ Temperatur auf 120 °C - 140 °C einstellen.
- ▶ Eine Spülpatrone einfüllen und komplett durchspülen.
- ▶ Temperatur auf 190 °C umstellen.
- ▶ Mindestens drei EVA-Klebstoffpatronen durchspülen, bis das Spülmittel vollständig aus dem Gerät entfernt wurde und das System komplett mit EVA-Klebstoff gefüllt ist.

### 8.6 Nach der Arbeit

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



**Folgende Hinweise beachten:**

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

**9** **Wartung und Pflege****WARNUNG****Verletzungsgefahr, Stromschlag**

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

**Kundendienst und Reparaturen** dürfen nur durch den Hersteller oder durch Servicewerkstätten durchgeführt werden. Nur **Originalersatzteile von Festool** verwenden.

Weitere Informationen: [www.festool.de/service](http://www.festool.de/service)

- ▶ Gerät stets sauber halten. Dazu Kapitel 8.3 und 8.6 beachten.
- ▶ Kunststoff-Gleitplatte **[2-1]** (Verschleißteil) kann bei Beschädigung durch Lösen der

vier Schrauben an der Unterseite des Auflagentisches **[1-17]** ausgetauscht werden.

- ▶ Zur Sicherung der Luftzirkulation die Kühlluftöffnungen im Gehäuse stets frei und sauber halten.
- ▶ Trocken und staubfrei lagern.

**10** **Umwelt****Gerät nicht in den Hausmüll werfen!**

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

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

Informationen zu den Rücknahmestellen für eine ordnungsgemäße Entsorgung sind unter [www.festool.de/recycling](http://www.festool.de/recycling) einsehbar.

**Informationen zur REACH:** [www.festool.de/reach](http://www.festool.de/reach)

**11** **Problembehebung**

Problem	Mögliche Ursachen	Abhilfen
Laufender Betrieb stoppt.	Klappe <b>[1-18]</b> ist offen. Beim Öffnen der Klappe während des Betriebes stoppt die Klebstoffzufuhr. Vorschub läuft jedoch weiter.	Klappe <b>[1-18]</b> schließen.
	Fehlermeldung (wird im Display <b>[1-20]</b> angezeigt): Kantenband ist noch eingelegt.	Kantenband entfernen.
Gerät schaltet ab.	Gerät befindet sich im Abkühlmodus < 50 °C	Gerät durch Drücken der Start-Taste <b>[1-1]</b> erneut einschalten.
Displaybeleuchtung <b>[1-20]</b> wird rot.	Gerät schaltet nach 15 Minuten ohne Bedienung in den Abkühlmodus.	Gerät durch Drücken der Start-Taste <b>[1-1]</b> erneut einschalten.
Einzug schaltet vor Einfuhr des Kantenbands ab.	Das Zeitfenster von 20 Sekunden wurde überschritten.	Antrieb durch Drücken der Start-Taste <b>[1-1]</b> erneut starten.



Problem	Mögliche Ursachen	Abhilfen
Einzug schaltet trotz durchgezogenem Kantenband nicht ab.	Lichtschanke <b>[3-4]</b> ist verschmutzt.	Lichtschanke <b>[3-4]</b> vorsichtig säubern.
Display <b>[1-20]</b> zeigt die Aufforderung zum Entfernen des Kantenbandes an, obwohl kein Kantenband eingelegt ist.		
Bei unerwarteten Fehlerzuständen können Sie das Gerät jederzeit ausschalten oder den Netzstecker ziehen.		
Kantenband klebt nicht.	Verunreinigung / Düsenlöcher sind verstopft.	Verunreinigung durch Spülvorgang beheben (siehe Kapitel <a href="#">8.3</a> ).
		Bei starker Verunreinigung die Mittelplatte <b>[1-12]</b> ganz nach oben drehen und im Betriebszustand die unteren Düsenlöcher durchstoßen.
Klebstoff zu flüssig / zu fest, zu viel / zu wenig.	Falsche Temperatur, falsche Klebstoffmenge eingestellt.	Temperatur über die Menüasten <b>[1-19]</b> auf verwendete Klebstoffpatronen einstellen. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zu flüssiger Klebstoff: Temperatur -10 °C</li> <li>- Zu fester Klebstoff: Temperatur +10 °C</li> </ul> Klebstoffmenge ggf. über Menüasten <b>[1-19]</b> anpassen.
Mangelhafter Klebstoffauftrag bei dünnen Kantenbändern (Materialbedingt bei ca. 0,5 - 0,8 mm) zu Beginn der Leimung.	Fehlender Druck des Kantenbandes an der Klebstoffdüse.	Hinterlegung des Kantenbandes zu Beginn der Leimung durch ein zusätzliches Stück Kantenband (ca. 20 cm) mit gleicher Kantenhöhe. Dieses Zusatzstück wird hinter dem Kantenband mit in den Kanteinezug eingeführt.
Fehlersymbol erscheint im Display <b>[1-20]</b> .	Die Elektronik des Geräts hat einen schwerwiegenden Fehler erkannt.	Gerät durch Drücken des Ein-/Aus Schalters <b>[1-8]</b> ausschalten und einige Minuten abkühlen lassen. Gerät durch Drücken des Ein-/Aus Schalters <b>[1-8]</b> erneut einschalten. Wird das Fehlersymbol erneut angezeigt, Verbindung mit dem Kundendienst aufnehmen.

## Contents

1	Symbols.....	17
2	Safety warnings.....	17
3	Intended use.....	18
4	Technical data.....	18
5	Machine features.....	19
6	Operation.....	19
7	Settings.....	20
8	Working with the electric power tool.....	22
9	Service and maintenance.....	24
10	Environment.....	24
11	General information.....	24
12	Troubleshooting.....	24

## 1 Symbols



Warning of general danger



Warning of electric shock



Read the operating manual and safety warnings.



Wear a dust mask.



Wear protective goggles.



Wear protective gloves.



Warning: Hot surface



Risk of pinching fingers and hands.



CE conformity marking



UKCA marking: Confirms the conformity of the product with UK regulations.



Do not dispose of it with domestic waste.



Tip or advice

## 2 Safety warnings

### 2.1 General power tool safety warnings



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

**Save all warnings and instructions for future reference.**

### 2.2 Further safety instructions

- **Always hold the machine by the insulated handles [1-3], [1-16] because the heating unit and adhesive nozzle can become very hot. Risk of burns!**
- **Always use the machine in well-ventilated rooms.** Otherwise there is a risk that excessive quantities of vapour will develop during work.
- **Do not use the machine for overhead work.** When performing overhead work, there is a danger of hot liquid adhesive dripping on the machine operator.
- **Protect the machine from moisture.** Moisture can cause electric shocks.
- **Protect the cable from heat sources, oil and sharp edges and keep away from hot machine components.** Damage to the cable can cause electric shocks.
- **Check the plug and the cable regularly to avoid hazards and have them replaced by an authorised after-sales service workshop if they become damaged.** A defective plug or cable can cause electric shocks.
- **Do not pull the plug from the socket by the cable.** The plug or cable may become damaged and cause electric shocks.
- **Always use an extension cable with protective earth conductor.** If an extension cable is used without a protective earth conductor, the machine's electrical system is no longer protected, which can cause electric shocks.
- **Always remove melted adhesive cartridges by purging.** Adhesive cartridges that are not melted can be removed by hand.
- **Clean the system no more than six hours after using PU adhesive.** If instructions in the operating instructions or other documents accompanying individual machines relating to the connection, installation, commissioning, operation, use and maintenance

nance of machines are not followed, any claim to warranty will be lost.



- **Wear suitable personal protective equipment:** dust mask for reducing the risk of inhaling hazardous vapours, protective goggles, protective gloves for handling hot machine components.
- **The Festool edge bander KA 65 should always be mounted on work benches using the stationary fixture supplied by Festool.** The electric power tool may become unsafe and cause serious accidents if installed in benches from other manufacturers or self-manufactured work benches.
- **Always use original Festool accessories and adhesive cartridges.** Only products tested and approved by Festool are harmless to health and perfectly adapted to the machine and application. Please refer to the safety data sheet for additional specifications. See Festool catalogue or [www.festool.com](http://www.festool.com).
- **Observe national safety regulations.**
- **Only for AS/NZS:** The tool shall always be supplied via residual current device with a rated residual current of 30 mA or less.

### 2.3 Emission levels

The levels determined in accordance with EN 62841 are typically:

Sound pressure level	$L_{PA} = 65 \text{ dB(A)}$
Sound power level	$L_{WA} = 76 \text{ dB(A)}$
Uncertainty	$K = 3 \text{ dB}$



#### CAUTION

**Noise emissions created while working with the power tool may damage your hearing.**

- ▶ Always use ear protection.

## 4 Technical data

Edge bander	KA 65	
Power	1200 W	
Power supply	EU	230 V
	GB	230 V
	AUS	220 - 240 V

Vibration emission level  $a_h$  (vector sum for three directions) and uncertainty K measured in accordance with EN 62841:

$$a_h < 2.5 \text{ m/s}^2$$

$$K = 1.5 \text{ m/s}^2$$

The specified noise emission values

- have been measured in accordance with a standardised test procedure, can be used to compare one power tool with another,
- and can also be used for a provisional assessment of the load.



#### CAUTION

**The emission values may deviate from the specified values. This is dependent on how the tool is used and the type of workpiece being machined.**

- ▶ Assess the actual load during the entire operating cycle.
- ▶ Depending on the actual load, suitable protective measures must be defined in order to protect the operator.

### 3 Intended use

The edge bander is suitable for:

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



The user is liable for improper or non-intended use.

<b>Edge bander</b>		<b>KA 65</b>
Mains frequency	EU	50 Hz
	GB	50 Hz
	AUS	50 - 60 Hz
Edge height		18 - 65 mm*
Edge thickness		0.5 - 3.0 mm*
Inner radius		> 50 mm*
Heating time		approx. 8 min
Default melting temperatur setting	Setting 1	190 °C
	Setting 2	200 °C
Melting temperature setting range	Setting 1/2	100 - 210 °C
Feed speed	1st gear	2 m/min
	2st gear	4 m/min
Weight as per EPTA procedure 01:2014:		7.9 kg

\* Depending on material

## 5 Machine features

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

[1-20] Display

[1-21] Refill button

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

## 6 Operation



### WARNING

#### Unauthorised voltage or frequency!

#### Risk of accident

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

### 6.1 Initial operation

- ▶ Remove protective foil from underneath the support base [1-17] and display [1-20].
- ⓘ The machine may generate large quantities of smoke and a pungent odour when operated for the first time.
- ⓘ Do not use the machine and working materials below 15 °C. Recommendation: room temperature.

### 6.2 Preparing for operation

- ▶ Install the support base (see figure [2]).

- ▶ Insert the plug into an earthed socket.
- ▶ Insert a minimum of two adhesive cartridges in the magazine. (see chapter 8.2).
- ▶ Set the heating temperature for the relevant adhesive cartridges.

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

Setting 1 = 190 °C

Setting 2 = 200 °C

- ⓘ The temperature can be adjusted by pressing the menu buttons **[1-19]** (see chapter 7.4). After independent changes are made, the last temperature used is automatically saved to the selected setting and replaces the default setting.

### 6.3 Switching on

- ▶ Press the on/off switch **[1-8]** once and hold until the Festool logo appears on the display **[1-20]**.
- ☑ The machine increases the temperature in heating mode until the setpoint temperature is reached (display **[1-20]** lights up red).

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

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

#### NOTICE

##### Do not leave the machine unattended.

##### Risk of accident

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

### 6.4 Switching off

- ▶ Press the on/off switch **[1-8]** < 1 second.
- ☑ The machine reduces the temperature in cooling mode and then switches off. Display **[1-20]** lights up red, fan symbol is displayed.
- ▶ Press the on/off switch **[1-8]** and hold > 1 second.
- ☑ The machine switches off immediately.

## 7 Settings

### 7.1 Adjusting the edge height

#### NOTICE

**Melting temperature not reached (display lights up red).**

##### Risk of damage to the machine

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

### 7.2 Adapting the adhesive quantity

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

Press the menu buttons **[1-19]** to adapt the adhesive quantity (layer thickness) to different workpiece materials (see chapter 7.4).

### 7.3 Selecting the feed speed

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

1st gear = 2 m/min





2st gear = 4 m/min

### 7.4 Menu buttons

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










- Adhesive quantity
- Setpoint temperature
- Units of measurement



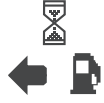










- ⓘ If no menu buttons **[1-19]** are pressed within 10 seconds, the menu is closed automatically and the changes are discarded.



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

## 7.5 Display

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



 	<b>Temperature selection [1-7]</b> Setting 1 (190 °C) / Setting 2 (200 °C)
 	<b>Feed speed [1-2]</b> 1st gear (2 m/min) / 2st gear (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	<b>Units of measurement</b> Select from °C/m, °C/ft, °F/ft or °F/m. °C = degrees Celsius m = metres °F = degrees Fahrenheit ft = feet
 33,0 m	<b>Remaining edge length**</b> Edge band length in relation to the remaining quantity of adhesive.
	<b>Adhesive quantity</b> Setting for the required adhesive quantity.
130 → 190 °C	<b>Actual and setpoint temperature</b> Display [1-20] lights up red during heating mode.
190 °C	<b>Setpoint temperature</b> Ready for operation, display [1-20] lights up green.
 	<b>Refill button [1-21] pressed</b> Adhesive feed is reversed for refill process.
	<b>Open flap [1-18]</b> Adhesive feed was reversed for refill process. Flap [1-18] can be opened.

	<b>Insert adhesive cartridges</b> The magazine can be refilled with adhesive cartridges.
	<b>Close the flap [1-18]</b> Work can continue after the flap [1-18] is closed.
	<b>Refill process complete</b> Adhesive feed moves forward and pressure builds in the adhesive cartridges.
	<b>Edge inlet ready</b> Guide the edge band into the edge inlet [1-11] within 20 seconds. The remaining time is displayed. If the edge band is not inserted within the specified time, the start button [1-1] must be pressed again.
	<b>Edge band to start position</b> Now press the start button [1-1] to glue the edge band. The inlet starts up and transports the edge band through the machine.
	<b>Remove the edge band</b> An edge band was detected when the machine was switched on. Request for removal of the edge band. Press the start button [1-1] and hold until the edge band has passed through.
  190 °C <b>MODE</b> 	<b>Purging position reached</b> Central plate [1-12] has been lowered completely and moved to purging position.
	<b>Purging process starts</b> Start button [1-1] was pressed. The purging process starts after one second.
  190 °C 	<b>Purging process is carried out</b> Adhesive nozzles are open, pressure has built in the adhesive cartridges. Display of the current status.

	<p><b>Cooling mode</b></p> <p>The machine reduces the temperature in cooling mode and then switches off. Cooling mode is activated when:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– the on/off switch <b>[1-8]</b> is pressed &lt; 1 second</li> <li>– no operation takes place for more than 15 minutes.</li> </ul> <p>The machine is switched on again by pressing the start button <b>[1-1]</b> or the on/off switch <b>[1-8]</b>.</p>
	<p><b>Fault symbol</b></p> <p>Troubleshooting (see chapter <b>12</b>).</p>

\*\* Automatic calculation of currently detected edge height.

## 7.6 Dust extraction

**WARNING**



**Vapours emitted during the glueing process.**

**Damage to the respiratory passage**

- ▶ Always work with an extractor.
- ▶ Wear a dust mask.
- ▶ Ensure there is good ventilation.
- ▶ Comply with national regulations.

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

## 8 Working with the electric power tool





**WARNING**

**High temperatures on the heating unit and adhesive nozzle.**

**Risk of burns when touched**

- ▶ Wear suitable protective gloves.
- ▶ Always hold the electric power tool by the insulated handles **[1-3]**, **[1-16]**.



**WARNING**

**Moving workpiece.**

**Risk of injury from sliding workpiece**

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



## CAUTION

**Hardened PU adhesive has settled inside the electric power tool.**

**Risk of damage to the electric power tool – loss of warranty**

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

### 8.1 Glueing the edge band

- ▶ Cut the edge band down to size, leaving an allowance of approx. 10 cm.
- ▶ Switch on the machine **[1-8]**.
- ▶ Select the temperature setting **[1-7]**.
- ☑ Display **[1-20]** lights up red = actual and setpoint temperature are displayed. Machine is not yet ready for operation.
 

Display **[1-20]** lights up green = operating temperature reached. Setpoint temperature is displayed. Machine is now ready for operation.
- ▶ Adjust the required settings (see section **7**).
- ▶ Press the start button **[1-1]** once.
- ☑ Edge inlet mechanism starts up.
- ▶ Guide the edge band into the edge inlet **[1-11]** within 20 seconds .
- ☑ The time remaining is shown on the display **[1-20]**.
 

The edge band is drawn in automatically up to the light barrier **[3-4]**. Inlet stops.
- ▶ Use the start marking **[4-2]** to position the machine on the workpiece **[4-1]** with approx. 2 cm clearance to the contact roller **[4-3]** (see figure **[4]**). The start marking **[4-2]** and edge of the workpiece must be flush with one another.
- ▶ Press the start button **[1-1]** again.
- ☑ Inlet starts. Wait until the edge band with adhesive is visible.
- ▶ Push the machine down onto the workpiece **[5-1]** and guide it lengthways from right to left (see figure **[5]**). Exert pressure on the support base and against the workpiece **[5-1]**. It is not necessary to apply pressure in the feed direction.
- ☑ The edge feed mechanism moves the machine forwards automatically.
 

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

### 8.2 Refilling an adhesive cartridge

- ▶ Press the refill button **[6-1]**.
- ☑ Adhesive feed **[6-2]** moves back.



- ▶ Open the flap **[6-3]**.
- ▶ Insert adhesive cartridges in the magazine.
- ▶ Close the flap **[6-3]**.
- ▶ Wait until the adhesive feed **[6-2]** mechanism has moved forward and pressure has built up in the adhesive cartridges.
- ☑ The refill process is complete, machine operation can resume.

### 8.3 Purging of adhesive cartridges



#### WARNING

**Adhesive may escape immediately after actuating the safety lever and simultaneously lowering the central plate (purging position)**  
**Risk of burns, damage to property from hot adhesive**

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

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

- The colour of adhesive cartridges is changed
  - Changing from EVA to PU adhesive
  - Purging PU adhesive from the machine using cleaning cartridges
- ⓘ Approximately three adhesive cartridge are required to purge the machine completely.
- ⓘ If necessary, press the refill button **[1-21]** for other adhesive cartridges and repeat the procedure.
- ▶ Position the machine at the edge of the bench (see figure **[7]**).
  - ▶ Remove the drop catcher **[1-13]**.
  - ▶ Place the container for catching hot adhesive into position.
  - ▶ Press the refill button **[1-21]**.
  - ☑ Adhesive feed moves back.
  - ▶ Open the flap **[1-18]**.
  - ▶ Remove all the adhesive cartridges.
  - ▶ Insert new adhesive cartridges.
  - ▶ Close the flap **[1-18]**.
  - ▶ Set the edge height to maximum using the rotary knob for adjusting the edge height **[1-4]**.
  - ▶ Actuate the safety lever for purging the machine **[1-9]** while simultaneously turning the rotary knob for adjusting the edge height **[1-4]** clockwise until the central

plate **[1-12]** rests against the bottom of the machine.

- ☑ Purge position is reached.
- ▶ Press the start button **[1-1]** and hold > 1 second.
- ☑ The purging preparation symbol appears on the display **[1-20]**. The process starts after 1 second.
- ▶ Continue purging until new adhesive appears in the adhesive nozzle **[1-14]**.
- ☑ Adhesive nozzles **[1-14]** are open, pressure has built in the adhesive cartridges. The purging symbol appears on the display **[1-20]** together with a status indicator.
- ▶ Interrupt purging: press the start button **[1-1]** again.
- ☑ Adhesive nozzles **[1-14]** are open, pressure stops building in the adhesive cartridges.
- ▶ Stop purging and leave purging position: turn the rotary knob for adjusting the edge height **[1-4]** clockwise.
- ☑ Central plate **[1-12]** moves upwards, adhesive nozzles **[1-14]** are closed, pressure stops building in adhesive cartridges. Display **[1-20]** indicates normal standby status.
- ▶ Insert the drop catcher **[1-13]** again.

### 8.4 Special instructions on working with PU adhesive

- ▶ Pre-program the temperature settings to 120 °C - 140 °C and 190 °C (see chapter **6.2**).
  - ▶ Set the temperature to 120 °C - 140 °C.
  - ▶ Open the tin of PU adhesive using a tin opener and remove the adhesive cartridge.
  - ▶ Remove the paper liner surrounding it.
  - ▶ Insert the cartridge as normal and glue the edges.
- ⓘ The PU adhesive cartridge must be pressed completely through the system in order to entirely fill the system with PU adhesive.

### 8.5 Purging to remove PU adhesive from the machine

- ▶ Switch the machine to purge mode (see chapter **8.3**).
- ▶ Set the temperature to 120 °C - 140 °C.
- ▶ Insert a purging cartridge and purge the entire system.
- ▶ Reset the temperature to 190 °C.
- ▶ Purge the system using at least three EVA adhesive cartridges until all the purging material has been removed from the ma-

chine and the system is completely full of EVA adhesive.

## 8.6 After finishing work

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

### Observe the following instructions:

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

## 9 Service and maintenance



### WARNING

#### Risk of injury, electric shock

- ▶ Always pull the mains plug from the socket before performing any servicing and maintenance work.
- ▶ All maintenance and repair work which requires the motor housing to be opened should always be carried out by an authorised service workshop.

**Customer service and repairs** must only be carried out by the manufacturer or service workshops. You must only use **original Festool spare parts**.

Further information: [www.festool.co.uk/service](http://www.festool.co.uk/service)

- ▶ Always keep the machine clean. Read chapter 8.3 and 8.6.

## 12 Troubleshooting

Problem	Possible causes	Remedy
Machine stops operating.	Flap [1-18] is open. The supply of adhesive stops if the flap is opened during operation. However, the feed mechanism continues to operate.	Close the flap [1-18].
	Error message (is shown on the display [1-20]): The edge band is still inserted.	Remove the edge band.
The machine switches off.	The machine is in cooling mode < 50 °C	Press the start button [1-1] to switch on the machine again.
The display [1-20] lights up red.	The machine switches to cooling mode after an idling time of 15 minutes.	Press the start button [1-1] to switch on the machine again.

- ▶ If the plastic sliding plate [2-1] (wear part) is damaged, the plate can be replaced by loosening the 4 screws underneath the support base [1-17].
- ▶ To ensure constant air circulation, always keep the cooling air openings in the housing clean and free of blockages.
- ▶ Store in a cool location that is free of dust.

## 10 Environment



### Do not dispose of the device in the household waste!

Recycle devices, accessories and packaging. Observe applicable national regulations.

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

Information on collection points for proper disposal can be found at [www.festool.co.uk/recycling](http://www.festool.co.uk/recycling).

Information on REACH: [www.festool.co.uk/reach](http://www.festool.co.uk/reach)

## 11 General information

### Imported into the UK by

Festool UK Ltd  
1 Anglo Saxon Way  
Bury St Edmunds  
IP30 9XH  
Great Britain

Problem	Possible causes	Remedy
Inlet switches off before the edge band is inserted.	The time window of 20 seconds has been exceeded.	Press the start button <b>[1-1]</b> to start the drive again.
Inlet does not switch off even though the edge band has passed through the machine.	The light barrier <b>[3-4]</b> is dirty.	Clean the light barrier <b>[3-4]</b> carefully.
The display <b>[1-20]</b> shows the prompt to remove the edge belt although no edge belt is inserted.		
Edge band does not adhere.	Surface dirt/nozzle holes are blocked.	Initiate the purging process to remove any dirt (see section <b>8.3</b> ).
		If the contamination is more severe, raise the central plate <b>[1-12]</b> completely and pierce the lower nozzle holes during operation.
Adhesive too runny/too firm, excessive/insufficient amount.	Incorrect temperature, incorrect amount of adhesive set.	Adjust the temperature for the relevant adhesive cartridges using the menu buttons <b>[1-19]</b> . <ul style="list-style-type: none"> <li>– Adhesive too runny: Temperature -10 °C</li> <li>– Adhesive too firm: Temperature +10 °C</li> </ul> If required, adjust the amount of adhesive using the menu buttons <b>[1-19]</b> .
Insufficient adhesive applied to thin edge bands (approx. 0.5–0.8 mm depending on material) at the start of glueing.	Lack of edge band pressure on the adhesive nozzle.	At the start of glueing, place an additional piece of edge band (approx. 20 cm) with the same edge height behind the main edge band. This additional piece is guided into the edge inlet after the edge band.
Error symbol appears on the display <b>[1-20]</b> .	The machine electronics have detected a serious error.	Switch off the machine by pressing the on/off switch <b>[1-8]</b> and allow to cool for a few minutes. Switch on the machine again by pressing the on/off switch <b>[1-8]</b> . If the error symbol appears again, contact after-sales service.

## Sommaire

1	Symboles.....	26
2	Consignes de sécurité.....	26
3	Utilisation conforme.....	27
4	Caractéristiques techniques.....	28
5	Composants de l'appareil.....	28
6	Mise en service.....	28
7	Réglages.....	29
8	Utilisation de l'outil électroportatif.....	31
9	Entretien et maintenance.....	33
10	Environnement.....	33
11	Dépannage.....	34

## 1 Symboles



Avertit d'un danger général



Avertit d'un risque de décharge électrique



Lire la notice d'utilisation et les consignes de sécurité.



Porter une protection respiratoire.



Porter des lunettes de protection.



Porter des gants de protection.



Avertissement : surfaces très chaudes



Risque d'écrasement des doigts et des mains.



Marquage CE de conformité



Ne pas jeter avec les ordures ménagères.



Conseil, information

## 2 Consignes de sécurité

### 2.1 Consignes générales de sécurité pour outils électroportatifs



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

Le non-respect des consignes de sécurité et des instructions peut provoquer une décharge électrique, un incendie et/ou des blessures graves.

**Conserver l'ensemble des consignes de sécurité et des instructions afin de pouvoir les consulter ultérieurement.**

### 2.2 Autres consignes de sécurité

- **Tenir l'appareil par les poignées isolées [1-3] et [1-16] car l'unité de chauffe et la buse de collage atteignent des températures élevées. Risque de brûlures !**
- **N'utiliser l'appareil que dans des pièces bien ventilées.** Sinon, la concentration des vapeurs générées pendant le fonctionnement risque d'atteindre un niveau trop élevé.
- **Ne pas utiliser l'appareil en le tenant à une hauteur plus élevée que la tête.** L'utilisation de l'appareil à une hauteur plus élevée que la tête entraîne un risque d'écoulement de colle liquide et chaude sur l'utilisateur.
- **Protéger l'appareil de l'humidité.** L'humidité peut provoquer une électrocution.
- **Protéger le câble secteur de la chaleur, de l'huile et des arêtes vives et le tenir à l'écart des éléments chauds de l'appareil.** Un endommagement du câble secteur peut provoquer une électrocution.
- **Contrôler régulièrement la fiche et le câble secteur pour éviter tout danger ; en cas d'endommagement, les faire remplacer par un atelier de service après-vente agréé.** Tout défaut sur la fiche ou le câble secteur peut provoquer une électrocution.
- **Ne pas débrancher la fiche secteur de la prise de courant en tirant sur le câble secteur.** Ceci peut endommager la fiche ou le câble secteur et provoquer une électrocution.
- **Utiliser uniquement une rallonge avec conducteur de protection.** En cas d'utilisation d'une rallonge sans conducteur de protection, la protection électrique de la machine n'est pas assurée. Cela entraîne un risque d'électrocution.

- **Recourir uniquement au rinçage pour retirer les cartouches de colle qui ont déjà commencé à fondre.** Les cartouches de colle qui n'ont pas encore commencé à fondre peuvent être retirées à la main.
- **Après utilisation de colle PU, le système doit être nettoyé au plus tard 6 heures après la mise en œuvre.** En cas de non-respect de la notice d'utilisation et des autres documents des appareils lors du raccordement, de l'installation, de la mise en service, de l'utilisation et de l'entretien des appareils, l'utilisateur est déchu de tout droit à la garantie.



- **Porter un équipement de protection individuelle approprié :** protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de vapeurs nocives, lunettes de protection, gants de protection pour la manipulation de parties chaudes de l'appareil.
- **La plaqueuse de chants Festool KA 65 doit uniquement être montée sur des tables de travail en combinaison avec le dispositif stationnaire Festool prévu à cette fin.** Le montage sur d'autres tables de travail ou des tables fabriquées par l'utilisateur peut compromettre la sécurité de fonctionnement de l'appareil et provoquer de graves accidents.
- **Utiliser uniquement des accessoires et cartouches de colle Festool d'origine.** Seuls les produits testés et validés par Festool sont sans danger pour la santé et parfaitement adaptés à la fois à l'appareil et à l'application. Pour obtenir de plus amples informations, veuillez consulter la fiche de données de sécurité. Voir le catalogue Festool ou [www.festool.com](http://www.festool.com).
- **Respecter les réglementations nationales de sécurité.**

### 2.3 Valeurs d'émission

Les valeurs typiques déterminées selon EN 62841 sont les suivantes :

Niveau de pression acoustique	$L_{PA} = 65 \text{ dB(A)}$
Niveau de puissance acoustique	$L_{WA} = 76 \text{ dB(A)}$
Incertitude	$K = 3 \text{ dB}$



### ATTENTION

**Les émissions sonores pendant l'utilisation de l'outil électroportatif peuvent entraîner des lésions auditives.**

- Utilisez une protection auditive.

Valeur d'émission vibratoire  $a_h$  (somme vectorielle tridirectionnelle) et incertitude K déterminées conformément à EN 62841 :

$$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$$

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

Les valeurs d'émissions sonores indiquées

- ont été mesurées selon une procédure d'essai normalisée et peuvent être utilisées pour comparer un outil électroportatif avec un autre,
- peuvent être également utilisées pour une estimation provisoire de l'exposition au bruit.



### ATTENTION

**Les valeurs d'émissions peuvent diverger des valeurs indiquées. Ceci dépend de l'utilisation de l'outil et du type de pièce à travailler.**

- Évaluer les nuisances sonores réelles sur tout le cycle de fonctionnement.
- Déterminer ensuite des mesures de sécurité adaptées aux nuisances sonores réelles afin de protéger l'utilisateur.

## 3 Utilisation conforme

La plaqueuse de chant est conçue pour les applications suivantes :

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



L'utilisateur est responsable des dommages provoqués par une utilisation non conforme.

## 4 Caractéristiques techniques

Plaqueuse de chants		KA 65
Puissance		1200 W
Tension secteur	UE	230 V
	GB	230 V
	AUS	220 - 240 V
Fréquence secteur	UE	50 Hz
	GB	50 Hz
	AUS	50 - 60 Hz
Hauteur de chant		18 - 65 mm *
Épaisseur de chant		0,5 - 3,0 mm *
Rayon intérieur		> 50 mm *
Temps de chauffe		Env. 8 min
Température de fusion, réglage usine	Niveau 1	190 °C
	Niveau 2	200 °C
Température de fusion, plage de réglage	Niveau 1/2	100 - 210 °C
Vitesse d'avance	Vitesse 1	2 m/min
	Vitesse 2	4 m/min
Poids selon la procédure EPTA 01:2014		7,9 kg

\* En fonction du matériau

## 5 Composants de l'appareil

- [1-1]** Touche de démarrage
- [1-2]** Touche de vitesse d'avance
- [1-3]** Poignée
- [1-4]** Bouton rotatif pour réglage de la hauteur de chant
- [1-5]** Câble de raccordement secteur
- [1-6]** Raccord d'aspiration
- [1-7]** Interrupteur pour choix de la température
- [1-8]** Interrupteur de marche/arrêt
- [1-9]** Levier de sécurité pour rinçage
- [1-10]** Cylindre d'entrée
- [1-11]** Logement pour chant
- [1-12]** Plaque intermédiaire
- [1-13]** Récupérateur de gouttes
- [1-14]** Buse de collage
- [1-15]** Rouleau de pression

- [1-16]** Poignée
- [1-17]** Porte-pièce avec marque de démarrage
- [1-18]** Couvercle
- [1-19]** Touches de menu
- [1-20]** Affichage
- [1-21]** Touche de remplissage

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

## 6 Mise en service



### AVERTISSEMENT

#### Tension ou fréquence non admissible ! Risque d'accident

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

## 6.1 Première mise en service

- ▶ Retirer le film de protection sous le porte-pièce **[1-17]** et de l'écran **[1-20]**.
- ⓘ Lors de la première utilisation, une formation importante de fumées et d'odeurs est possible.
- ⓘ Ne pas utiliser l'appareil et les outils à une température de moins de 15 °C. Conseil : température ambiante.

## 6.2 Préparation de la mise en service

- ▶ Monter le plateau de guidage (voir figure **[2]**).
- ▶ Brancher la fiche secteur dans une prise de courant dotée d'une terre.
- ▶ Insérer au moins deux cartouches de colle dans le chargeur (voir chapitre **8.2**).
- ▶ Régler la température de chauffe en fonction des cartouches de colle utilisées.

Présélection de température de fusion **[1-7]** suivant réglage usine :

Niveau 1 = 190 °C

Niveau 2 = 200 °C

- ⓘ Les touches de menu **[1-19]** permettent de modifier la température (voir chapitre **7.4**). Après modification, le réglage usine est supprimé et le dernier réglage de température utilisé est enregistré automatiquement au niveau sélectionné.

## 6.3 Mise en marche

- ▶ Presser 1x l'interrupteur marche/arrêt **[1-8]** jusqu'à ce que le logo Festool apparaisse sur l'écran **[1-20]**.
- ☑ L'appareil passe en mode de chauffe jusqu'à ce que la température de consigne soit atteinte (l'écran **[1-20]** s'allume en rouge). L'appareil passe en phase de maintien à température (l'écran **[1-20]** clignote en rouge/vert). L'appareil est prêt à l'utilisation (l'écran **[1-20]** s'allume en vert).

### AVIS

#### Ne pas laisser l'appareil sans surveillance. Risque d'accident

- ▶ Pour une interruption du travail inférieure à 15 minutes, mettre l'appareil en mode de refroidissement (voir chapitre **6.4**).
- ▶ Pour une interruption plus longue, éteindre complètement l'appareil.

## 6.4 Mise à l'arrêt

- ▶ Presser l'interrupteur marche/arrêt **[1-8]** pendant < 1 seconde.
- ☑ L'appareil passe en mode de refroidissement et s'arrête une fois refroidi. L'écran **[1-20]** s'allume en rouge et affiche un symbole de ventilateur.
- ▶ Presser l'interrupteur marche/arrêt **[1-8]** pendant > 1 seconde.
- ☑ L'appareil s'arrête immédiatement.

## 7 Réglages

### 7.1 Réglage de la hauteur du chant

#### AVIS

**Température de fusion pas atteinte (écran allumé en rouge).**

**Endommagement de l'appareil**

- ▶ Le réglage de la hauteur de chant n'est possible qu'à la température de fusion.
- ▶ Insérer la bande de chant **[3-2]** dans le logement pour chant **[3-3]**.
- ▶ Avec le bouton rotatif **[3-1]**, régler la hauteur du logement pour chant **[3-3]** de manière à mettre la bande de chant **[3-2]** en contact en haut et en bas.
- ▶ Tourner le bouton rotatif **[3-1]** d'un cran dans l'autre sens afin que la bande de chant **[3-2]** puisse glisser sans se bloquer.

### 7.2 Adaptation de la quantité de colle

La quantité de colle nécessaire est automatiquement ajustée à la hauteur de chant actuelle. Les touches de menu **[1-19]** permettent d'adapter la quantité de colle (épaisseur de couche) au matériau de la pièce (voir chapitre **7.4**).

### 7.3 Sélection de la vitesse d'avance

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

Vitesse 1 = 2 m/min

Vitesse 2 = 4 m/min

### 7.4 Touches de menu

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

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



- i** Si aucune touche de menu **[1-19]** n'est pressée pendant un délai de 10 secondes, le menu est automatiquement fermé et les modifications sont supprimées.


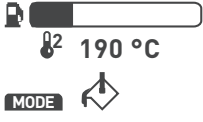

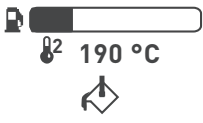


<b>MODE</b>	<b>Touche de mode</b> Permet de sélectionner la valeur à modifier (qui clignote).
	<b>Flèches</b> La valeur sélectionnée peut être ajustée.
<b>OK</b>	<b>OK</b> Chaque modification doit être enregistrée avec <OK>.

### 7.5 Écran

L'écran **[1-20]** affiche les réglages actuels ainsi que des graphiques.

	<b>Présélection de la température [1-7]</b> Niveau 1 (190 °C) / niveau 2 (200 °C)
	<b>Vitesse d'avance [1-2]</b> Vitesse 1 (2 m/min) / vitesse 2 (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	<b>Unités de mesure</b> Choix entre °C/m, °C/ft, °F/ft et °F/m. °C = degré Celsius m = mètre °F = degré Fahrenheit ft = feet
	<b>Longueur de chant restante**</b> Longueur de bande de chant pouvant encore être posée avec la quantité de colle restante.
	<b>Quantité de colle</b> Réglage de la quantité de colle souhaitée.
130 → 190 °C	<b>Température réelle et de consigne</b> Pendant le mode de chauffe, l'écran <b>[1-20]</b> s'allume en rouge.

<b>190 °C</b>	<b>Température de consigne</b> Prêt à l'utilisation, l'écran <b>[1-20]</b> s'allume en vert.
	<b>Touche de remplissage [1-21] pressée</b> Le système d'avance de la colle recule pour le de remplissage.
	<b>Ouvrir le couvercle [1-18]</b> Le système d'avance de la colle a reculé pour le de remplissage. Le couvercle <b>[1-18]</b> peut être ouvert.
	<b>Insérer des cartouches de colle</b> Des cartouches de colle peuvent être placées dans le chargeur.
	<b>Fermer le couvercle [1-18]</b> Une fois le couvercle <b>[1-18]</b> fermé, le travail peut reprendre.
	<b>Remplissage terminé</b> Le système d'avance de la colle avance et exerce une pression sur les cartouches de colle.
	<b>Système d'insertion de chant prêt</b> Placer la bande de chant dans le logement pour chant <b>[1-11]</b> dans un délai de 20 secondes. La durée restante est affichée. En cas d'écoulement du délai sans que la bande de chant ait été mise en place, la touche de démarrage <b>[1-1]</b> doit à nouveau être pressée.
	<b>Bande de chant en position de démarrage</b> La bande de chant peut maintenant être appliquée en appuyant sur la touche de démarrage <b>[1-1]</b> . Le système d'insertion transporte la bande de chant dans l'appareil.

	<p><b>Retirer la bande de chant</b></p> <p>Une bande de chant déjà insérée a été détectée lors de la mise en marche. L'utilisateur est invité à retirer la bande de chant. À cet effet, presser la touche de démarrage [1-1] jusqu'à ce que la bande de chant soit complètement passée.</p>
	<p><b>Position de rinçage atteinte</b></p> <p>La plaque intermédiaire [1-12] a été complètement abaissée et mise en position de rinçage.</p>
	<p><b>Le rinçage démarre</b></p> <p>La touche de démarrage [1-1] a été pressée. Le rinçage démarre après 1 seconde.</p>
	<p><b>Le rinçage est en cours</b></p> <p>Les buses de collage sont ouvertes, une pression est exercée sur les cartouches de colle. Affichage de l'état actuel.</p>
	<p><b>Mode de refroidissement</b></p> <p>Pendant le mode de refroidissement, l'appareil refroidit puis s'arrête. Le mode de refroidissement est atteint lorsque :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'interrupteur marche/arrêt [1-8] reste enfoncé pendant &lt; 1 seconde</li> <li>- l'appareil n'est pas utilisé pendant plus de 15 minutes.</li> </ul> <p>Pour redémarrer l'appareil, presser la touche de démarrage [1-1] ou l'interrupteur marche/arrêt [1-8].</p>
	<p><b>Symbole d'erreur</b></p> <p>Dépannage (voir chapitre 11).</p>

\*\* Calcul automatique sur la base de la hauteur de chant actuellement mesurée.

## 7.6 Aspiration

### **AVERTISSEMENT**

**Dégagement de vapeurs ascendantes pendant le collage.**

**Lésions des voies respiratoires**

- ▶ Ne jamais utiliser l'appareil sans aspiration.
- ▶ Porter une protection respiratoire.
- ▶ Assurer une bonne ventilation.
- ▶ Respecter les dispositions nationales.

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

## 8 Utilisation de l'outil électroportatif

### **AVERTISSEMENT**

**Températures élevées au niveau de l'unité de chauffe et de la buse de collage.**

**Risque de brûlures en cas de contact**

- ▶ Porter des gants de protection appropriés.
- ▶ Ne tenir l'outil électroportatif que par les poignées isolées [1-3] et [1-16].

### **AVERTISSEMENT**

**Pièce à travailler non fixée**

**Risque de blessures par glissement de la pièce.**

- ▶ Fixer la pièce à travailler de manière à ce qu'elle ne puisse pas bouger pendant l'utilisation de l'appareil.

### **ATTENTION**

**Colle PU durcie incrustée dans l'outil électroportatif.**

**Endommagement de l'outil électroportatif - perte du droit à la garantie**

- ▶ Après utilisation de colle PU, le système doit être nettoyé au plus tard 6 heures après la mise en œuvre (voir chapitre 8.5).

## 8.1 Collage de la bande de chant

- ▶ Découper la bande de chant en ajoutant env. 10 cm.
- ▶ Mettre l'appareil en marche [1-8].
- ▶ Sélectionner le niveau de température [1-7].
- ☑ L'écran [1-20] s'allume en rouge = affichage de la température réelle et de consigne.

L'appareil n'est pas encore prêt à l'utilisation.

L'écran **[1-20]** s'allume en vert = température de fonctionnement atteinte. La température de consigne s'affiche. L'appareil est maintenant prêt à l'utilisation.

- ▶ Procéder aux réglages souhaités (voir chapitre 7).
- ▶ Presser 1x la touche de démarrage **[1-1]**.
- ☑ Le système d'insertion de chant démarre.
- ▶ Placer la bande de chant dans le logement pour chant **[1-11]** dans un délai de 20 secondes.
- ☑ Le temps restant est affiché sur l'écran **[1-20]**.  
La bande de chant est tirée automatiquement jusqu'au capteur photoélectrique **[3-4]**. Le système d'insertion s'arrête.
- ▶ À l'aide de la ligne de démarrage **[4-2]**, positionner l'appareil sur la pièce **[4-1]** à env. 2 cm du rouleau presseur **[4-3]** (voir figure **[4]**). La ligne de démarrage **[4-2]** et le chant de la pièce doivent être alignés.
- ▶ Presser à nouveau la touche de démarrage **[1-1]**.
- ☑ Le système d'insertion démarre. Attendre que la bande de chant avec de la colle soit visible.
- ▶ Presser l'appareil sur la pièce **[5-1]** et le déplacer de la droite vers la gauche (voir figure **[5]**). Exercer une pression sur le plateau de guidage et contre la pièce **[5-1]**. Une pression dans le sens de l'avance n'est pas nécessaire.
- ☑ L'appareil est automatiquement déplacé vers l'avant par le système d'avance du chant.  
Une fois que toute la bande de chant est passée, le système d'avance s'éteint automatiquement après quelques instants.

## 8.2 Insertion de cartouches de colle

- ▶ Presser la touche de remplissage **[6-1]**.
- ☑ Le système d'avance de la colle **[6-2]** recule.
- ▶ Ouvrir le couvercle **[6-3]**.
- ▶ Insérer les cartouches de colle dans le chargeur.
- ▶ Fermer le couvercle **[6-3]**.
- ▶ Attendre que le système d'avance de la colle **[6-2]** ait avancé et exerce une pression sur les cartouches de colle.
- ☑ Le remplissage est terminé, le travail avec l'appareil peut reprendre.

## 8.3 Rinçage de cartouches de colle



### AVERTISSEMENT

**De la colle peut s'échapper dès l'actionnement du levier de sécurité et l'abaissement simultané de la plaque intermédiaire (position de rinçage).**

**Risque de brûlures ou de dommages matériels provoqués par de la colle chaude**

- ▶ Retirer le récupérateur de gouttes et placer un récipient de plus grande taille sous l'appareil.


La colle est évacuée par pression sans bande de chant pour permettre la réalisation des opérations suivantes :

- changement de couleur avec des cartouches de colle
  - passage de colle EVA à PU
  - élimination de la colle PU par rinçage de l'appareil avec des cartouches de nettoyage
- ⓘ Env. trois cartouches de colle sont nécessaires pour un rinçage complet.
  - ⓘ S'il faut utiliser plus de cartouches de colle, presser la touche de remplissage **[1-21]** et répéter l'opération.
  - ▶ Placer l'appareil au niveau du bord de la table (voir figure **[7]**).
  - ▶ Retirer le récupérateur de gouttes **[1-13]**.
  - ▶ Placer un récipient sous l'appareil pour recueillir la colle chaude.
  - ▶ Presser la touche de remplissage **[1-21]**.
  - ☑ Le système d'avance de la colle recule.
  - ▶ Ouvrir le couvercle **[1-18]**.
  - ▶ Retirer toutes les cartouches de colle.
  - ▶ Insérer de nouvelles cartouches de colle.
  - ▶ Fermer le couvercle **[1-18]**.
  - ▶ Régler l'appareil sur la hauteur de chant maximale à l'aide du bouton rotatif de réglage de la hauteur de chant **[1-4]**.
  - ▶ Presser le levier de sécurité pour le rinçage **[1-9]** et tourner en même temps le bouton rotatif de réglage de la hauteur de chant **[1-4]** dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la plaque intermédiaire **[1-12]** en bas de l'appareil arrive en butée.
  - ☑ La position de rinçage est atteinte.
  - ▶ Presser la touche de démarrage **[1-1]** pendant > 1 seconde.
  - ☑ Le symbole de la préparation du rinçage s'affiche à l'écran **[1-20]**. Celui-ci commence après 1 seconde.

- ▶ Exécuter le rinçage jusqu'à l'apparition de la nouvelle colle dans la buse de collage **[1-14]**.
- ☑ Les buses de collage **[1-14]** sont ouvertes, une pression est exercée sur les cartouches de colle.  
L'écran **[1-20]** affiche le symbole du rinçage avec l'état correspondant.
- ▶ Interrompre le rinçage : presser à nouveau la touche de démarrage **[1-1]**.
- ☑ Les buses de collage **[1-14]** sont ouvertes, la pression sur les cartouches de colle s'interrompt.
- ▶ Arrêter le rinçage et quitter la position de rinçage : tourner le bouton rotatif de réglage de la hauteur de chant **[1-4]** dans le sens horaire.
- ☑ La plaque intermédiaire **[1-12]** remonte, les buses de collage **[1-14]** se ferment, la pression sur les cartouches de colle cesse. L'écran **[1-20]** indique une disponibilité normale.
- ▶ Raccrocher le récupérateur de gouttes **[1-13]**.

#### 8.4 Consignes particulières pour l'utilisation avec de la colle PU

- ▶ Programmer les niveaux de température sur 120 °C - 140 °C et 190 °C (voir chapitre 6.2).
- ▶ Régler la température sur 120 °C - 140 °C.
- ▶ Ouvrir la boîte de colle PU avec un ouvre-boîte et sortir la cartouche de colle.
- ▶ Retirer le papier intérieur placé autour.
- ▶ Insérer la cartouche comme à l'ordinaire et coller les chants.

 La cartouche de colle PU doit être complètement pressée dans le système. Le système doit être entièrement rempli de colle PU.

#### 8.5 Rinçage pour retirer la colle PU de l'appareil

- ▶ Mettre l'appareil en mode rinçage (voir chapitre 8.3).
- ▶ Régler la température sur 120 °C - 140 °C.
- ▶ Insérer une cartouche de rinçage et faire un rinçage complet.
- ▶ Régler la température sur 190 °C.
- ▶ Rincer avec au moins trois cartouches de colle EVA jusqu'à ce que l'agent de rinçage ait entièrement disparu de l'appareil et que le système soit complètement rempli de colle EVA.

#### 8.6 Après l'utilisation

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

#### Respecter les consignes suivantes :

- **Laisser refroidir complètement l'appareil** avant de le placer dans le Systainer.
- Ne pas transporter l'appareil en mode rinçage car de la colle peut s'échapper.

## 9 Entretien et maintenance



### AVERTISSEMENT

#### Risque de blessures, décharge électrique

- ▶ Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, toujours débrancher la fiche secteur de la prise de courant !
- ▶ Toutes les opérations de maintenance et de réparation nécessitant l'ouverture du boîtier du moteur doivent uniquement être effectuées par un atelier de service après-vente agréé.

**Les opérations de service après-vente et les réparations** doivent uniquement être effectuées par le fabricant ou des ateliers agréés. Utiliser uniquement des **pièces détachées d'origine Festool**.

Informations complémentaires :

[www.festool.fr/services](http://www.festool.fr/services)

- ▶ Tenir l'appareil toujours propre. Tenir compte pour cela des chapitres 8.3 et 8.6.
- ▶ En cas d'endommagement, la plaque de guidage en plastique **[2-1]** (pièce d'usure) peut être remplacée en desserrant les quatre vis sous le porte-pièce **[1-17]**.
- ▶ Pour garantir la circulation de l'air, les ouïes de ventilation sur le boîtier doivent toujours rester propres et dégagées.
- ▶ Conserver au sec et à l'abri de la poussière.

## 10 Environnement



**Ne pas jeter l'appareil avec les ordures ménagères !** Veiller à un recyclage écologique des appareils, accessoires et emballages. Respecter les règlements nationaux en vigueur.

Selon la directive européenne relative aux appareils électriques et électroniques usagés et sa transposition en droit national, les outils électroportatifs usagés doivent être collectés à part et recyclés de manière écologique.

Vous trouverez sur [www.festool.fr/recycling](http://www.festool.fr/recycling) des informations sur les points de collecte pour une élimination correcte.

Informations à propos de REACH :  
[www.festool.fr/reach](http://www.festool.fr/reach)



## 11 Dépannage

Problème	Causes possibles	Solutions
Le fonctionnement s'arrête.	Le couvercle <b>[1-18]</b> est ouvert. En cas d'ouverture du couvercle pendant l'utilisation, l'alimentation en colle s'arrête. Le système d'avance continue cependant à fonctionner.	Fermer le couvercle <b>[1-18]</b> .
	Message d'erreur (apparaît sur l'écran <b>[1-20]</b> ) : une bande de chant insérée est encore en place.	Retirer la bande de chant.
L'appareil se coupe.	L'appareil se trouve en mode de refroidissement < 50 °C	Remettre en marche l'appareil en pressant la touche de démarrage <b>[1-1]</b> .
L'éclairage de l'écran <b>[1-20]</b> passe au rouge.	S'il n'est pas utilisé pendant 15 minutes, l'appareil bascule en mode de refroidissement.	Remettre en marche l'appareil en pressant la touche de démarrage <b>[1-1]</b> .
Le système d'insertion s'arrête avant l'introduction de la bande de chant.	Le délai de 20 secondes a été dépassé.	Redémarrer l'entraînement en pressant la touche de démarrage <b>[1-1]</b> .
Le système d'insertion ne s'arrête pas alors que la bande de chant est complètement passée.	Le capteur photoélectrique <b>[3-4]</b> est sale.	Nettoyer avec précaution le capteur photoélectrique <b>[3-4]</b> .
Un message sur l'écran <b>[1-20]</b> invite à retirer la bande de chant alors qu'aucune bande de chant n'a été insérée.		
En cas d'apparition de défauts inattendus, vous pouvez à tout moment éteindre l'appareil ou débrancher la fiche secteur.		

Problème	Causes possibles	Solutions
La bande de chant ne colle pas.	Encrassement / obstruction des trous des buses.	<p>Éliminer les salissures en effectuant un rinçage (voir chapitre 8.3).</p> <p>En cas d'encrassement important, tourner la plaque intermédiaire <b>[1-12]</b> complètement vers le haut et transpercer les trous inférieurs des buses alors que l'appareil est prêt à l'utilisation.</p>
Colle trop liquide / épaisse, en quantité excessive / insuffisante.	Température et quantité de colle mal réglées.	<p>Avec les touches de menu <b>[1-19]</b>, régler la température en fonction des cartouches de colle utilisées.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Colle trop liquide : température -10 °C</li> <li>- Colle trop épaisse : température +10 °C</li> </ul> <p>Si nécessaire, ajuster la quantité de colle au moyen des touches de menu <b>[1-19]</b>.</p>
Mauvaise application de la colle sur des bandes de chant minces (suivant le matériau, env. 0,5 - 0,8 mm) au début de l'encollage.	Manque de pression de la bande de chant sur la buse de collage.	Renforcement de la bande de chant au début de l'encollage au moyen d'un morceau de bande de chant supplémentaire (env. 20 cm) de même hauteur. Ce morceau supplémentaire doit être placé derrière la bande de chant et introduit avec elle dans l'appareil par le système d'insertion de chant.
Le symbole d'erreur apparaît à l'écran <b>[1-20]</b> .	Le système électronique de l'appareil a détecté une erreur grave.	<p>Éteindre l'appareil en pressant l'interrupteur marche/arrêt <b>[1-8]</b> et le laisser refroidir quelques minutes.</p> <p>Rallumer l'appareil en pressant de nouveau l'interrupteur marche/arrêt <b>[1-8]</b>.</p> <p>Si le symbole d'erreur s'affiche à nouveau, contacter le service après-vente.</p>

## Índice de contenidos

1	Símbolos.....	36
2	Indicaciones de seguridad.....	36
3	Uso conforme a lo previsto.....	37
4	Datos técnicos.....	37
5	Componentes.....	38
6	Puesta en servicio.....	38
7	Ajustes.....	39
8	Trabajo con la herramienta eléctrica.....	41
9	Mantenimiento y cuidado.....	43
10	Medio ambiente.....	44
11	Subsanación de errores.....	44

## 1 Símbolos



Aviso de peligro general



Peligro de electrocución



Leer el manual de instrucciones y las indicaciones de seguridad.



Utilizar protección respiratoria.



Utilizar gafas de protección.



Utilizar guantes de protección



Aviso de superficie caliente



Peligro de aplastamiento de dedos y manos



Marcado CE de conformidad



No depositar en la basura doméstica.



Consejo, indicación

## 2 Indicaciones de seguridad

### 2.1 Indicaciones de seguridad generales para herramientas eléctricas



**ADVERTENCIA! Leer todas las indicaciones de seguridad y instrucciones.** Si no se cumplen debidamente las indicaciones de seguridad y las instrucciones, pueden producirse descargas eléctricas, quemaduras o lesiones graves.

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

### 2.2 Otras indicaciones de seguridad

- **Sujetar la herramienta de las empuñaduras aisladas [1-3], [1-16], puesto que la unidad calefactora y la boquilla del pegamento alcanzan temperaturas elevadas. ¡Existe peligro de quemaduras!**
- **Utilizar la herramienta únicamente en espacios bien ventilados.** De lo contrario, existe peligro de acumulación de grandes cantidades de los vapores que se producen durante el trabajo.
- **No hacer uso de la herramienta para trabajos por encima de la cabeza.** En trabajos por encima de la cabeza existe peligro de que el pegamento líquido caliente gotee sobre el usuario.
- **Proteger la herramienta de la humedad.** La humedad puede provocar descargas eléctricas.
- **Proteger el cable de red del calor, de aceite y de cantos afilados y mantenerlo alejado de los elementos calientes de la herramienta.** Un cable de red dañado puede producir descargas eléctricas.
- **Comprobar periódicamente el enchufe y el cable de red para evitar riesgos y, en caso de que presenten daños, acudir a un taller autorizado para que los sustituya.** Un enchufe o cable de red defectuoso puede provocar descargas eléctricas.
- **No tirar del cable de red para extraer el enchufe de la toma de corriente.** De hacerlo, el enchufe o el cable de red pueden dañarse y producir descargas eléctricas.
- **Utilizar solo cables de prolongación con conductor protector.** Los cables de prolongación sin conductor protector no garantizan la protección eléctrica de la herramienta, lo que podría dar lugar a descargas eléctricas.



- **Retirar los cartuchos de pegamento fundidos únicamente por medio de enjuague.** Los cartuchos de pegamento no fundidos se pueden quitar con la mano.
  - **Después de utilizar pegamento de PU, el sistema debe limpiarse transcurridas como máximo 6 horas tras su aplicación.** El derecho de garantía se extinguirá si la conexión, instalación, puesta en servicio, funcionamiento, uso y mantenimiento de las herramientas no se han realizado conforme al manual de instrucciones y demás documentación de las distintas herramientas.
- 
- **Es imprescindible utilizar los equipos de protección individual adecuados:** Protección respiratoria para reducir el peligro de inhalar vapores perjudiciales para la salud, gafas de protección, guantes de protección al trabajar con partes calientes de la herramienta.
  - **La aplacadora de cantos Festool KA 65 únicamente debe montarse en combinación con el equipo estacionario Festool previsto para ello en mesas de trabajo.** El montaje en mesas de trabajo de otras marcas o de fabricación propia puede mermar la seguridad de la herramienta y provocar accidentes graves.
  - **Utilizar únicamente cartuchos de pegamento y accesorios Festool originales.** Únicamente los productos probados y autorizados por Festool son inocuos para la salud y están perfectamente adaptados a la herramienta y a la aplicación. Encontrará más información en la hoja de datos de seguridad. Consulte el catálogo de Festool o [www.festool.com](http://www.festool.com).
  - **Deben observarse las normativas de seguridad nacionales.**

### 2.3 Emisiones

Los valores típicos obtenidos de acuerdo con la norma EN 62841 son:

Nivel de intensidad sonora	$L_{PA} = 65 \text{ dB(A)}$
Nivel de potencia sonora	$L_{WA} = 76 \text{ dB(A)}$
Incertidumbre	$K = 3 \text{ dB}$



### ATENCIÓN

**Las emisiones de ruido al trabajar con la herramienta eléctrica pueden causar lesiones auditivas.**

- Utilizar protección de oídos.

Valor de emisión de vibraciones en  $a_h$  (suma vectorial de tres direcciones) e incertidumbre K determinada según EN 62841:

$$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$$

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

Los valores de emisión de ruidos indicados

- se han medido siguiendo un proceso de ensayo normalizado y se pueden emplear para comparar una herramienta eléctrica con otra,
- también se pueden utilizar para realizar una estimación provisional de la carga.



### ATENCIÓN

**Los valores de emisión pueden diferir de los valores indicados. Esto depende del uso que se le dé a la herramienta y del tipo de pieza de trabajo procesado.**

- Debe valorarse el nivel de carga real a lo largo de todo el ciclo de funcionamiento.
- Dependiendo de la carga real, deberán determinarse medidas de seguridad adecuadas para proteger al usuario.

## 3 Uso conforme a lo previsto

El cubrecantos es apropiado para:

Colocar cintas de cantos de madera, de materiales similares a la madera y plástico utilizando pegamentos de Festool.



El usuario será responsable de cualquier utilización indebida.

## 4 Datos técnicos

Aplacadora de cantos	KA 65	
Potencia		1200 W
Tensión de la red	EU	230 V
	GB	230 V
	AUS	220 - 240 V

<b>Aplacadora de cantos</b>		<b>KA 65</b>
Frecuencia de la red	EU	50 Hz
	GB	50 Hz
	AUS	50 - 60 Hz
Altura del canto		18 - 65 mm*
Grosor del canto		0,5 - 3,0 mm*
Radio interior		> 50 mm*
Tiempo de calentamiento		aprox. 8 min
Temperatura de fusión del ajuste de fábrica	Nivel 1	190 °C
	Nivel 2	200 °C
Área de ajuste de la temperatura de fusión	Nivel 1/2	100 - 210 °C
Velocidad de avance	1.ª velocidad	2 m/min
	2.ª velocidad	4 m/min
Peso según procedimiento EPTA 01:2014		7,9 kg

\* En función del material

## 5 Componentes

- [1-1]** Tecla de arranque
- [1-2]** Tecla de velocidad de avance
- [1-3]** Empuñadura
- [1-4]** Botón giratorio para el ajuste de la altura del canto
- [1-5]** Cable de conexión a la red
- [1-6]** Racor de aspiración
- [1-7]** Interruptor para la preselección de temperatura
- [1-8]** Interruptor de conexión y desconexión
- [1-9]** Palanca de seguridad para vaciado
- [1-10]** Rodillo de alimentación
- [1-11]** Alojamiento para cantos
- [1-12]** Placa media
- [1-13]** Colector de gotas
- [1-14]** Boquilla de la cola
- [1-15]** Rodillo de presión
- [1-16]** Empuñadura
- [1-17]** Mesa de apoyo con marca de inicio
- [1-18]** Tapa
- [1-19]** Teclas de menú

**[1-20]** Pantalla

**[1-21]** Tecla de relleno

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

## 6 Puesta en servicio



### ADVERTENCIA

#### Tensión o frecuencia no permitida

#### Peligro de caída

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

### 6.1 Primera puesta en servicio

- Retirar la hoja protectora de la parte inferior de la mesa de apoyo **[1-17]** y de la pantalla **[1-20]**.
- ⓘ Durante la primera puesta en servicio puede producirse una formación considerable de humos y olores.
- ⓘ No utilizar la máquina ni los materiales de trabajo por debajo de 15 °C. Recomendación: temperatura ambiente.

## 6.2 Preparación de la puesta en servicio

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

Preselección de la temperatura de fusión [1-7] según la configuración de fábrica:

Nivel 1 = 190 °C

Nivel 2 = 200 °C

- ⓘ Con las teclas de menú [1-19] se puede modificar la temperatura (véase el capítulo 7.4). Después de una modificación propia se desecha el ajuste de fábrica y se guarda el último ajuste de temperatura utilizado automáticamente en el nivel elegido.

## 6.3 Conexión

- ▶ Pulsar una vez el interruptor de conexión y desconexión [1-8] hasta que el logotipo de Festool aparezca en la pantalla [1-20].
- ☑ La herramienta aumenta la temperatura en el modo de calentamiento hasta que se alcanza la temperatura nominal (la pantalla [1-20] se ilumina en rojo).  
La herramienta cambia a la fase de calentamiento completo (la pantalla [1-20] parpadea en rojo/verde).  
La herramienta está lista para funcionar (la pantalla [1-20] se ilumina en verde).

### AVISO

#### No dejar la herramienta desatendida.

#### Peligro de accidente

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

## 6.4 Desconexión

- ▶ Pulsar el interruptor de conexión y desconexión [1-8] < 1 segundo.
- ☑ La herramienta disminuye la temperatura en el modo de enfriamiento y se desconecta a continuación.  
La pantalla [1-20] se ilumina en rojo y se muestra el icono del ventilador.

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

- ☑ La herramienta se desconecta inmediatamente.

## 7 Ajustes

### 7.1 Ajuste de la altura del canto

#### AVISO

**Temperatura de fusión no alcanzada (la pantalla se ilumina en rojo).**

#### Daños en la herramienta

- ▶ El ajuste de la altura del canto únicamente es posible a temperatura de servicio.
- ▶ Introducir la cinta para cantos [3-2] en el alojamiento para cantos [3-3].
- ▶ Con el botón giratorio [3-1], ajustar la altura del alojamiento para cantos [3-3] de manera que la cinta para cantos [3-2] toque arriba y abajo.
- ▶ Girar el botón giratorio [3-1] hacia atrás un punto de encaje, de forma que la cinta para cantos [3-2] pueda deslizarse sin quedar atascada.

### 7.2 Ajuste de la cantidad de pegamento

La cantidad de pegamento necesaria se ajusta automáticamente a la altura actual del canto. Con las teclas de menú [1-19] se puede adaptar la cantidad de pegamento (grosor de capa) a los diferentes materiales de la pieza de trabajo (véase el capítulo 7.4).

### 7.3 Seleccionar la velocidad de avance

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

1.<sup>a</sup> velocidad = 2 m/min


2.<sup>a</sup> velocidad = 4 m/min

### 7.4 Teclas de menú

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




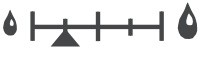
- Cantidad de pegamento
- Temperatura nominal
- Unidades de medida









- ⓘ Si no se pulsa ninguna tecla de menú [1-19] en el intervalo de 10 segundos, se abandona automáticamente el menú y se descartan las modificaciones.








<b>MODE</b>	<b>Tecla Mode</b> Pulsando esta tecla se puede seleccionar el valor que se desea modificar (parpadea).
	<b>Teclas de flecha</b> Se puede ajustar el valor seleccionado.
<b>OK</b>	<b>OK</b> Cada modificación debe guardarse con <OK>.

## 7.5 Pantalla

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

	<b>Preselección de temperatura [1-7]</b> Nivel 1 (190 °C) / nivel 2 (200 °C)
	<b>Velocidad de avance [1-2]</b> 1.ª velocidad (2 m/min) / 2.ª velocidad (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	<b>Unidades de medida</b> Selección entre °C/m, °C/ft, °F/ft o °F/m. °C = grados Celsius m = metros °F = grados Fahrenheit ft = pies
	<b>Longitud de los cantos residuales**</b> Longitud de la cinta para cantos con respecto a las reservas de pegamento aún disponibles.
	<b>Cantidad de pegamento</b> Ajuste de la cantidad de pegamento deseada.
130 ➔ 190 °C	<b>Temperatura nominal y temperatura real</b> Durante el modo de calentamiento, la pantalla [1-20] se ilumina en rojo.
190 °C	<b>Temperatura nominal</b> Listo para el funcionamiento, la pantalla [1-20] se ilumina en verde.

	<b>Tecla de relleno [1-21] presionada</b> El avance del pegamento retrocede para el proceso de relleno.
	<b>Abrir la chapaleta [1-18]</b> El avance del pegamento ha retrocedido para el proceso de relleno. Se puede abrir la chapaleta [1-18].
	<b>Insertar cartuchos de pegamento</b> Se pueden añadir cartuchos de pegamento al cargador.
	<b>Cerrar la chapaleta [1-18]</b> Tras el cierre de la chapaleta [1-18] se puede continuar el trabajo.
	<b>Proceso de relleno finalizado</b> El pegamento avanza y se genera presión en los cartuchos.
	<b>Alimentación de cantos lista</b> Introducir la cinta para cantos en un plazo de 20 segundos en el alojamiento para cantos [1-11]. Se muestra el tiempo restante. Si transcurre el tiempo sin haber introducido una cinta para cantos, se debe pulsar de nuevo la tecla de arranque [1-1].
	<b>Cinta para cantos en posición de arranque</b> La cinta para cantos se puede colocar ahora pulsando la tecla de arranque [1-1]. La alimentación se pone en marcha y transporta la cinta para cantos por la herramienta.
	<b>Retirar la cinta para cantos</b> Al conectar se ha detectado la cinta para cantos que ya estaba introducida. Requerimiento para retirar la cinta para cantos. Para ello, pulsar la tecla de arranque [1-1] hasta que la cinta haya pasado por completo.

 	<p><b>Posición de enjuague alcanzada</b></p> <p>La placa media [1-12] se ha bajado por completo y colocado en la posición de enjuague.</p>
	<p><b>Enjuague iniciado</b></p> <p>Se ha pulsado la tecla de arranque [1-1]. Al cabo de 1 segundo se inicia el proceso de enjuague.</p>
 	<p><b>Enjuague en proceso</b></p> <p>Las boquillas de pegamento están abiertas y se ha generado presión en los cartuchos. Indicación del estado actual.</p>
	<p><b>Modo de enfriamiento</b></p> <p>La herramienta reduce la temperatura durante el modo de enfriamiento y posteriormente se desconecta. El modo de enfriamiento se alcanza si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- se pulsa el interruptor de conexión y desconexión [1-8] &lt; 1 segundo</li> <li>- no se efectúa ningún manejo durante más de 15 minutos.</li> </ul> <p>La herramienta se vuelve a encender pulsando la tecla de arranque [1-1] o pulsando brevemente el interruptor de conexión y desconexión [1-8].</p>
	<p><b>Símbolo de error</b></p> <p>Subsanación de errores (véase el capítulo 11).</p>

\*\* Cálculo automático para la altura del canto registrada actualmente.

## 7.6 Aspiración



### ADVERTENCIA

**Generación de vapores durante el proceso de encolado.**

**Daños en las vías respiratorias**

- ▶ No trabajar nunca sin sistema de aspiración.
- ▶ Utilice protección respiratoria.
- ▶ Procurar una buena ventilación.
- ▶ Observar las disposiciones nacionales.

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

## 8 Trabajo con la herramienta eléctrica



### ADVERTENCIA

**Temperaturas elevadas en la unidad calefactora y en la boquilla de pegamento.**

**Peligro de quemaduras en caso de contacto**

- ▶ Utilizar guantes de protección adecuados.
- ▶ Sujetar la herramienta eléctrica solo por las empuñaduras aisladas [1-3], [1-16].



### ADVERTENCIA

**Pieza de trabajo móvil**

**Peligro de lesiones a causa de la pieza de trabajo que puede deslizarse.**

- ▶ Fijar la pieza de trabajo de forma que permanezca inmóvil al trabajar en ella.



### ATENCIÓN

**El pegamento de PU endurecido se pega a la herramienta eléctrica.**

**Daños en la herramienta eléctrica y pérdida del derecho de garantía**

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

### 8.1 Encolado de cinta para cantos

- ▶ Cortar a medida la cinta para cantos añadiendo aprox. 10 cm de material.
- ▶ Conectar la herramienta [1-8].
- ▶ Seleccionar el nivel de temperatura [1-7].
- ☑ La pantalla [1-20] se ilumina en rojo = se muestran la temperatura real y la nominal.

La herramienta todavía no está lista para funcionar.

La pantalla **[1-20]** se ilumina en verde = se ha alcanzado la temperatura de servicio. Se muestra la temperatura nominal. La herramienta está ahora lista para funcionar.

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

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

- ▶ Ayudándose de la marca de inicio **[4-2]**, colocar la herramienta en la pieza de trabajo **[4-1]** a aprox. 2 cm de distancia del rodillo de presión **[4-3]** (véase la figura **[4]**). La marca de inicio **[4-2]** y el canto de la pieza de trabajo quedan alineados.
- ▶ Pulsar de nuevo la tecla de arranque **[1-1]**.
- ☑ Se inicia la alimentación. Esperar hasta que aparezca visible la cinta para cantos con pegamento.
- ▶ Presionar la herramienta en la pieza de trabajo **[5-1]** y guiarla a lo largo de esta de derecha a izquierda (véase la figura **[5]**). Ejercer presión sobre la mesa de apoyo y contra la pieza de trabajo **[5-1]**. No es necesaria ninguna presión en la dirección de avance.
- ☑ La herramienta se mueve automáticamente hacia delante por el avance del canto. Una vez finalizado el paso de la cinta para cantos, el avance se desconecta automáticamente al cabo de un breve tiempo de marcha por inercia.

## 8.2 Relleno del cartucho de pegamento

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

- ☑ El proceso de relleno ha finalizado; puede continuar el trabajo con la herramienta.

## 8.3 Enjuague de los cartuchos de pegamento



### ADVERTENCIA

**Justo después de accionar la palanca de seguridad y bajar al mismo tiempo la placa media (posición de enjuague) puede salir pegamento.**

**Peligro de quemaduras y daños materiales por pegamento caliente**

- ▶ Retirar el colector de gotas y colocar un recipiente más grande debajo de la herramienta.

Con esto se presiona el pegamento sin cinta para cantos para la realización de:

- Cambio de color en los cartuchos de pegamento
  - Cambio de pegamento de EVA a PU
  - Enjuague del pegamento de PU de la herramienta con cartuchos de limpieza
- ⓘ Para un enjuague completo se necesitan aprox. tres cartuchos de pegamento.
- ⓘ Si se precisan más cartuchos de pegamento, pulsar la tecla de relleno **[1-21]** y repetir el proceso.
- ▶ Situar la herramienta en el borde de la mesa (véase la figura **[7]**).
  - ▶ Retirar el colector de gotas **[1-13]**.
  - ▶ Colocar debajo el recipiente para recoger el pegamento caliente.
  - ▶ Pulsar la tecla de relleno **[1-21]**.
  - ☑ El avance de pegamento retrocede.
  - ▶ Abrir la chapaleta **[1-18]**.
  - ▶ Sacar los cartuchos de pegamento completos.
  - ▶ Insertar cartuchos de pegamento nuevos.
  - ▶ Cerrar la chapaleta **[1-18]**.
  - ▶ Regular la altura máxima del canto con el botón giratorio para el ajuste de la altura del canto **[1-4]**.
  - ▶ Presionar la palanca de seguridad para el enjuague **[1-9]** y girar simultáneamente el botón giratorio para el ajuste de la altura del canto **[1-4]** en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que la placa media **[1-12]** toque la parte inferior de la herramienta.
  - ☑ Se ha alcanzado la posición de enjuague.



- ▶ Pulsar la tecla de arranque **[1-1]** > 1 segundo.
- ☑ En la pantalla **[1-20]** se muestra el símbolo de la preparación del proceso de enjuague. Este comienza al cabo de 1 segundo.
- ▶ Realizar el proceso de enjuague hasta que salga pegamento nuevo de la boquilla de pegamento **[1-14]**.
- ☑ Las boquillas de pegamento **[1-14]** están abiertas y se ha generado presión en los cartuchos.  
En la pantalla **[1-20]** se muestra el símbolo del proceso de enjuague con indicación de estado.
- ▶ Interrumpir el enjuague: Pulsar de nuevo la tecla de arranque **[1-1]**.
- ☑ Las boquillas de pegamento **[1-14]** están abiertas y se ha interrumpido la presión en los cartuchos de pegamento.
- ▶ Finalizar el enjuague y abandonar la posición de enjuague: girar el botón giratorio en sentido horario para ajustar la altura del canto **[1-4]**.
- ☑ La placa media **[1-12]** se desplaza hacia arriba, las boquillas de pegamento **[1-14]** están cerradas y la presión en los cartuchos de pegamento ha finalizado. La pantalla **[1-20]** muestra disponibilidad normal.
- ▶ Volver a enganchar el colector de gotas **[1-13]**.

#### 8.4 Indicaciones especiales respecto al trabajo con pegamento de PU

- ▶ Preprogramar los niveles de temperatura a 120 °C - 140 °C y 190 °C (véase el capítulo 6.2).
  - ▶ Ajustar la temperatura a 120 °C - 140 °C.
  - ▶ Abrir la lata de pegamento de PU con un abrelatas y extraer el cartucho de pegamento.
  - ▶ Retirar el papel circundante que reviste el interior.
  - ▶ Colocar el cartucho como de costumbre y encolar los cantos.
- ⓘ El cartucho de pegamento de PU debe presionarse completamente con el sistema para que este se llene completamente de pegamento.

#### 8.5 Enjuague para retirar el pegamento de PU de la herramienta

- ▶ Situar la herramienta en el modo de enjuague (véase el capítulo 8.3).
- ▶ Ajustar la temperatura a 120 °C - 140 °C.

- ▶ Llenar un casete de irrigación y enjuagar completamente.
- ▶ Cambiar la temperatura a 190 °C.
- ▶ Enjuagar como mínimo tres cartuchos de pegamento para EVA hasta eliminar todo el detergente de la herramienta y hasta que el sistema esté completamente lleno de pegamento para EVA.

#### 8.6 Al finalizar el trabajo

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

#### Tener en cuenta las siguientes advertencias:

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

## 9 Mantenimiento y cuidado



### ADVERTENCIA

#### Peligro de lesiones y electrocución

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

**El Servicio de Atención al Cliente y de reparaciones** solo está disponible a través del fabricante o de los talleres de reparación. Utilice exclusivamente **piezas de repuesto originales de Festool**.

Más información: [www.festool.es/servicio](http://www.festool.es/servicio)

- ▶ Mantener la máquina siempre limpia. Para ello prestar atención a los capítulos 8.3 y 8.6.
- ▶ Puede sustituirse la placa deslizante de plástico **[2-1]** (pieza de desgaste) en caso de deterioro soltando los cuatro tornillos situados en la parte inferior de la mesa de apoyo **[1-17]**.
- ▶ Con el fin de garantizar una correcta circulación del aire, las aberturas para el aire



de refrigeración de la carcasa deben mantenerse despejadas y limpias.

- Guardar en un lugar seco y sin polvo.

## 10 Medio ambiente



### No desechar con la basura doméstica.

Reciclar las herramientas, los accesorios y los embalajes de forma respetuosa con el medio ambiente. Respetar las disposiciones nacionales vigentes.

De acuerdo con la Directiva europea sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su

transposición a la legislación nacional, las herramientas eléctricas usadas deben recogerse por separado y reciclarse de forma respetuosa con el medio ambiente.

Puede ver información sobre los puntos de recogida para una correcta eliminación de residuos en [www.festool.es/recycling](http://www.festool.es/recycling).

**Información sobre REACH:** [www.festool.es/reach](http://www.festool.es/reach)

## 11 Subsanación de errores

Problema	Posibles causas	Solución
Se detiene el funcionamiento en marcha.	La chapaleta <b>[1-18]</b> está abierta. Al abrir la chapaleta durante el funcionamiento se detiene el suministro de pegamento. Sin embargo, el avance continúa en marcha.	Cerrar la chapaleta <b>[1-18]</b> .
	Mensaje de error (se muestra en la pantalla <b>[1-20]</b> ): La cinta para cantos todavía está insertada.	Retirar la cinta para cantos.
La herramienta se apaga.	La herramienta se encuentra en el modo de enfriamiento < 50 °C	Encender de nuevo la herramienta pulsando la tecla de arranque <b>[1-1]</b> .
La iluminación de la pantalla <b>[1-20]</b> se vuelve de color rojo.	La herramienta pasa al modo de enfriamiento al cabo de 15 minutos sin manejo.	Encender de nuevo la herramienta pulsando la tecla de arranque <b>[1-1]</b> .
La alimentación se desconecta antes de introducir la cinta para cantos.	Se ha rebasado el periodo de tiempo de 20 segundos.	Arrancar de nuevo el accionamiento pulsando la tecla de arranque <b>[1-1]</b> .
La alimentación no se desconecta a pesar de que ya ha pasado toda la cinta para cantos.	La barrera óptica <b>[3-4]</b> está sucia.	Limpiar con cuidado la barrera óptica <b>[3-4]</b> .
La pantalla <b>[1-20]</b> muestra el requerimiento para retirar la cinta para cantos aunque haya insertada una cinta para cantos.		
En caso de que se produzcan fallos inesperados, puede desconectar la máquina o desenchufarla de la red eléctrica en cualquier momento.		

Problema	Posibles causas	Solución
La cinta para cantos no se pega.	Impurezas/Los agujeros de la boquilla están obstruidos.	<p>Eliminar las impurezas mediante enjuague (véase el capítulo 8.3).</p> <p>Si está demasiado sucia, girar la placa media <b>[1-12]</b> por completo hacia arriba y, en estado de funcionamiento, limpiar los agujeros inferiores de boquilla.</p>
Pegamento demasiado líquido / demasiado duro, demasiada cantidad / cantidad insuficiente.	Ajuste erróneo de temperatura o cantidad de pegamento.	<p>Ajustar la temperatura por medio de las teclas de menú <b>[1-19]</b> para los cartuchos de pegamento utilizados.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pegamento demasiado líquido: Temperatura -10 °C</li> <li>- Pegamento demasiado duro: Temperatura +10 °C</li> </ul> <p>Si es necesario, adaptar la cantidad de pegamento con las teclas de menú <b>[1-19]</b>.</p>
Aplicación de pegamento deficiente si las cintas para cantos son delgadas (según el material, entre aprox. 0,5 y 0,8 mm) al inicio del encolado.	Presión insuficiente de la cinta para cantos en la boquilla de pegamento.	Reforzar la cinta para cantos al inicio del encolado con un suplemento de cinta (aprox. 20 cm) que tenga la misma altura de canto. Este suplemento se introduce también detrás de la cinta para cantos en la alimentación de cantos.
Se muestra un símbolo de error en la pantalla <b>[1-20]</b> .	El sistema electrónico de la herramienta ha detectado un error grave.	<p>Desconectar la herramienta pulsando el interruptor de conexión y desconexión <b>[1-8]</b> y dejarla enfriar unos minutos.</p> <p>Volver a conectar la herramienta pulsando el interruptor de conexión y desconexión <b>[1-8]</b>.</p> <p>Si vuelve a mostrarse el símbolo de error, ponerse en contacto con el servicio de atención al cliente.</p>

## Sommario

1	Simboli.....	46
2	Avvertenze per la sicurezza.....	46
3	Utilizzo conforme.....	47
4	Dati tecnici.....	47
5	Elementi dell'utensile.....	48
6	Messa in funzione.....	48
7	Impostazioni.....	49
8	Utilizzo dell'elettroscopio.....	51
9	Cura e manutenzione.....	53
10	Ambiente.....	53
11	Risoluzione dei problemi.....	54

## 1 Simboli



Avvertenza di pericolo generico



Avvertenza sulle scariche elettriche



Leggere le istruzioni per l'uso e le avvertenze di sicurezza.



Indossare dispositivi di protezione delle vie respiratorie.



Indossare occhiali protettivi.



Indossare guanti protettivi.



Avviso di superficie ad alta temperatura



Pericolo di schiacciamento per mani e dita!



Marcatura CE di conformità



Non smaltire tra i rifiuti domestici.



Consiglio, avvertenza

## 2 Avvertenze per la sicurezza

### 2.1 Avvertenze di sicurezza generali per elettroscopio



**AVVERTENZA! Leggere tutte le avvertenze per la sicurezza e le indicazioni.** Eventuali errori nell'osservanza delle avvertenze di sicurezza e delle istruzioni d'uso possono provocare scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni.

**Conservare tutte le avvertenze di sicurezza e le istruzioni d'uso per riferimenti futuri.**

### 2.2 Ulteriori avvertenze di sicurezza

- **Trattenere l'apparecchio solo tramite le impugnature isolate [1-3], [1-16], in quanto l'unità riscaldante e l'ugello della colla raggiungono temperature elevate. Pericolo di ustione!**
- **Utilizzare l'apparecchio soltanto in ambienti ben aerati.** In caso contrario sussiste il rischio che si formi una concentrazione di vapori eccessiva durante il lavoro.
- **Non impiegare l'apparecchio per lavori sopra testa.** Durante i lavori sopra la testa sussiste il rischio di gocciolamento di colla liquida e rovente sull'operatore.
- **Proteggere l'apparecchio dall'umidità.** L'umidità può provocare scosse elettriche.
- **Proteggere il cavo di alimentazione da calore, olio e bordi affilati e tenerlo lontano dagli elementi dell'apparecchio riscaldati.** In caso di danneggiamento del cavo di alimentazione sussiste il rischio di scossa elettrica.
- **Controllare periodicamente la spina o il cavo di alimentazione per prevenire pericoli e, in caso di danneggiamenti, incaricare della riparazione un centro di assistenza clienti autorizzato.** In caso di spina o cavo di alimentazione difettosi, sussiste il rischio di scossa elettrica.
- **Non estrarre la spina di rete dalla presa tirando il cavo di alimentazione.** La spina o il cavo di alimentazione possono essere danneggiati e provocare una scossa elettrica.
- **Utilizzare esclusivamente cavi di prolunga con cavo di terra.** In caso di utilizzo di un cavo di prolunga senza cavo di terra, non è possibile garantire la sicurezza elettrica dell'apparecchio. Ciò può provocare il rischio di scosse elettriche.
- **Rimuovere cartucce di colla fuse solo mediante risciacquo.** Cartucce di colla non fuse potranno essere rimosse manualmente.
- **Dopo l'utilizzo di colla PU, è necessario pulire il sistema entro e non oltre 6 ore dalla lavorazione.** La mancata osservanza delle istruzioni per l'uso e della documentazione restante per i singoli attrezzi in relazione ad allacciamento, installazione, messa in servizio, uso, applicazione e manutenzione annulla qualsiasi garanzia.



**Indossare adeguati equipaggiamenti di protezione individuale:** Protezione delle vie respiratorie per ridurre il rischio di inalazione di vapori nocivi, occhiali di sicurezza, guanti protettivi quando si maneggiano parti calde dell'attrezzatura.

- **La bordatrice Festool KA 65 deve essere installata esclusivamente su tavoli da lavoro, abbinata all'apposito dispositivo previsto da Festool per uso stazionario.** Montandolo su un tavolo di altro tipo, oppure autocostruito, l'utensile può diventare poco sicuro e causare gravi infortuni.
- **Utilizzare soltanto accessori e cartucce di colla originali Festool.** Soltanto i prodotti testati e autorizzati da Festool sono sicuri per la salute e perfettamente armonizzati all'apparecchio e all'applicazione. Per ulteriori informazioni, consultare la scheda tecnica. Consultare il catalogo Festool, oppure l'indirizzo [www.festool.com](http://www.festool.com).
- **Rispettare le norme nazionali sulla sicurezza.**

### 2.3 Valori di emissione

I valori determinati in base a EN 62841 sono tipicamente:

Livello di pressione acustica	$L_{PA} = 65 \text{ dB(A)}$
Livello di potenza sonora	$L_{WA} = 76 \text{ dB(A)}$
Grado d'incertezza	$K = 3 \text{ dB}$



#### PRUDENZA

**Le emissioni sonore durante il lavoro con l'elettro utensile possono causare danni all'udito.**

- Utilizzare un dispositivo di protezione dell'udito.

Valore dell'emissione di vibrazioni  $a_h$  (somma vettoriale di tre direzioni) e tolleranza K rilevati secondo la norma EN 62841:

$$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$$

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

I valori di emissione sonora indicati

- sono stati misurati secondo un metodo di prova standardizzato e possono essere utilizzati per confrontare un elettro utensile con un altro,
- si possono utilizzare anche per una valutazione preliminare del carico.



#### PRUDENZA

**I valori di emissione possono differire dai valori specificati. Questa differenza dipende dall'uso dell'utensile e dal tipo di pezzo da lavorare.**

- Valutare il carico effettivo durante tutto il ciclo operativo.
- A seconda del carico effettivo, devono essere definite misure di sicurezza adeguate per proteggere l'operatore.

### 3 Utilizzo conforme

L'incollatrice angolare è adatta alle seguenti operazioni:

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



Il proprietario risponde dei danni in caso di uso non appropriato dell'attrezzo.

### 4 Dati tecnici

Bordatrice	KA 65	
Potenza	1200 W	
Tensione di alimentazione	EU	230 V
	GB	230 V
	AUS	220 - 240 V
Frequenza di rete	EU	50 Hz
	GB	50 Hz
	AUS	50 - 60 Hz
Altezza bordo	18 - 65 mm*	
Spessore bordo	0,5 - 3,0 mm*	

<b>Bordatrice</b>		<b>KA 65</b>
Raggio interno		> 50 mm*
Tempo di riscaldamento		ca. 8 min
Temperatura di fusione predefinita	Livello 1	190 °C
	Livello 2	200 °C
Temperatura di fusione, campo di regolazione	Livello 1/2	100 - 210 °C
Velocità di avanzamento	Velocità 1	2 m/min
	Velocità 2	4 m/min
Peso secondo procedura EPTA 01:2014		7,9 kg

\* In base al materiale

## 5 Elementi dell'utensile

- [1-1]** Tasto di accensione
- [1-2]** Tasto velocità di avanzamento
- [1-3]** Impugnatura
- [1-4]** Manopola di regolazione dell'altezza bordo
- [1-5]** Cavo di rete
- [1-6]** Bocchettone d'aspirazione
- [1-7]** Interruttore di preselezione temperatura
- [1-8]** Interruttore di accensione/spegnimento
- [1-9]** Leva di sicurezza per risciacquo
- [1-10]** Rullo d'ingresso
- [1-11]** Invito bordo
- [1-12]** Piastra centrale
- [1-13]** Raccoglitore gocce
- [1-14]** Ugello colla
- [1-15]** Rullo pressore
- [1-16]** Impugnatura
- [1-17]** Tavolo di appoggio con contrassegno d'inizio
- [1-18]** Sportello
- [1-19]** Tasti di menu
- [1-20]** Display
- [1-21]** Tasto di rifornimento

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

## 6 Messa in funzione



### AVVERTENZA

#### Tensione o frequenza non ammesse!

#### Pericolo di incidenti

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

### 6.1 Prima messa in funzione

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

ⓘ Alla prima messa in funzione è possibile che si sviluppi una notevole quantità di fumo e un forte odore.

ⓘ Non utilizzare l'apparecchio e i materiali di lavoro al di sotto di 15 °C. Consiglio: Temperatura ambiente.

### 6.2 Operazioni preliminari alla messa in funzione

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

Preselezione della temperatura di fusione **[1-7]** come da impostazione di stabilimento:

Livello 1 = 190 °C

Livello 2 = 200 °C

- ❶ La temperatura può essere modificata tramite i tasti menu **[1-19]** (v. capitolo 7.4). A modifica effettuata, la regolazione predefinita verrà revocata e la regolazione temperatura utilizzata più di recente verrà memorizzata automaticamente nel livello selezionato.

### 6.3 Accensione

- ▶ Premere l'interruttore ON/OFF **[1-8]** 1 volta finché compare il logo Festool sul display **[1-20]**.
- ☑ In modalità riscaldamento, l'apparecchio aumenterà la temperatura fino a raggiungere la temperatura nominale (display **[1-20]** acceso di colore rosso).  
L'apparecchio passa alla fase di riscaldamento (display **[1-20]** lampeggia di colore rosso/verde).  
L'attrezzo è pronto all'uso (display **[1-20]** acceso di colore verde).

#### NOTA

##### Non lasciare l'apparecchio incustodito. Pericolo d'infortunio

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

### 6.4 Spegnimento

- ▶ Premere l'interruttore ON/OFF **[1-8]** per < 1 secondo.
- ☑ In modalità raffreddamento l'apparecchio ridurrà la temperatura, per poi spegnersi. Display **[1-20]** acceso con luce rossa; verrà visualizzato il simbolo del ventilatore.
- ▶ Premere l'interruttore ON/OFF **[1-8]** per > 1 secondo.
- ☑ L'apparecchio si spegnerà immediatamente.

## 7 Impostazioni

### 7.1 Regolazione dell'altezza del bordo

#### NOTA

##### Temperatura di fusione non raggiunta (il display è rosso).

##### Danneggiamento dell'apparecchio

- ▶ La regolazione dell'altezza bordo è possibile soltanto a temperatura di fusione.

- ▶ Introdurre il nastro per i bordi **[3-2]** nell'invito bordi **[3-3]**.
- ▶ Con la manopola **[3-1]** regolare l'altezza dell'invito bordi **[3-3]** in modo che il nastro per bordi **[3-2]** poggi in alto e in basso.
- ▶ Ruotare la manopola **[3-1]** all'indietro di uno scatto affinché il nastro per bordi **[3-2]** possa scorrere senza bloccarsi.

### 7.2 Adattamento della quantità di colla

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

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

### 7.3 Selezione della velocità di avanzamento

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

Velocità 1 = 2 m/min


Velocità 2 = 4 m/min

### 7.4 Tasti di menu

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





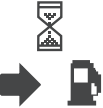
- Quantità di colla
- Temperatura nominale
- Unità di misura


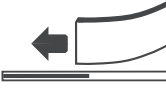





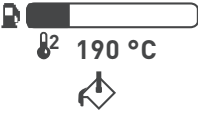

- ❶ Se entro 10 secondi non verrà premuto alcun tasto del menu **[1-19]**, il menu verrà chiuso automaticamente e le modifiche annullate.

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



### 7.5 Display

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

	<b>Preselezione temperatura [1-7]</b> Livello 1 (190 °C) / Livello 2 (200 °C)
	<b>Velocità di avanzamento [1-2]</b> Velocità 1 (2 m/min) / Velocità 2 (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	<b>Unità di misura</b> Possibilità di scelta °C/m, °C/ft, °F/ft o °F/m. °C = gradi Celsius m = metri °F = gradi Fahrenheit ft = piedi
 33,0 m	<b>Lunghezza residua bordo**</b> Lunghezza nastro per bordi, rispetto alla scorta di colla ancora disponibile.
	<b>Quantità di colla</b> Impostazione della quantità di colla desiderata.
130 → 190 °C	<b>Temperatura reale e nominale</b> Durante la modalità riscaldamento, il display [1-20] risulta acceso e di colore rosso.
190 °C	<b>Temperatura nominale</b> Pronto all'uso, display [1-20] acceso di colore verde.
	<b>Tasto di rifornimento [1-21] premuto</b> L'avanzamento colla arretrerà per la procedura di rifornimento.
	<b>Aprire lo sportello [1-18]</b> L'avanzamento colla è arretrato per la procedura di rifornimento. Lo sportello [1-18] può essere aperto.
	<b>Introdurre le cartucce di colla</b> Le cartucce di colla possono essere introdotte nel caricatore.
	<b>Chiudere lo sportello [1-18]</b> Richiuso lo sportello [1-18] si potrà proseguire con il lavoro.

	<b>Processo di riempimento terminato</b> L'avanzamento colla procede e aumenta la pressione sulle cartucce di colla.
	<b>Introduzione bordo pronta</b> Introdurre il nastro per bordi nell'invito bordo [1-11] entro 20 secondi. Verrà visualizzato il tempo residuo. Trascorso il tempo senza che sia stato introdotto un nastro per bordi, il tasto di avvio [1-1] potrà essere nuovamente premuto.
	<b>Nastro per bordi in posizione iniziale</b> Il nastro per bordi si potrà ora incollare, premendo il tasto di avvio [1-1]. L'introduzione si avvierà, facendo scorrere il nastro per bordi attraverso l'apparecchio.
	<b>Rimuovere il nastro per bordi</b> Un nastro per bordi eventualmente già inserito è stato rilevato all'accensione. Richiesta di rimozione del nastro per bordi. A tale scopo, premere il tasto di avvio [1-1] fino allo scorrimento completo del nastro per bordi.
 190 °C MODE 	<b>Posizione di lavaggio raggiunta</b> La piastra centrale [1-12] è stata completamente abbassata e portata in posizione di lavaggio.
	<b>Processo di lavaggio avviato</b> Tasto di avvio [1-1] premuto. Dopo 1 secondo il risciacquo verrà avviato.
 190 °C 	<b>Processo di lavaggio in corso</b> Gli ugelli della colla sono aperti, la pressione sulle cartucce di colla è presente. Visualizzazione dello stato attuale.



	<p><b>Modalità raffreddamento</b></p> <p>Durante la modalità raffreddamento l'apparecchio ridurrà la temperatura, per poi spegnersi. L'apparecchio passerà in modalità raffreddamento se:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'interruttore ON/OFF <b>[1-8]</b> viene premuto per &lt; 1 secondo</li> <li>- non verranno effettuati comandi per più di 15 minuti.</li> </ul> <p>La riaccensione dell'apparecchio avviene premendo il tasto di avvio <b>[1-1]</b> o premendo leggermente l'interruttore ON/OFF <b>[1-8]</b>.</p>
	<p><b>Simbolo di errore</b></p> <p>Risoluzione problemi (vedi capitolo <b>11</b>).</p>

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

## 7.6 Aspirazione



### AVVERTENZA

**Vapori che si sprigionano durante l'incollaggio.**

#### Lesione delle vie respiratorie

- ▶ Non lavorare in alcun caso senza sistema di aspirazione.
- ▶ Indossare un dispositivo di protezione delle vie respiratorie.
- ▶ Garantire un'adeguata aerazione.
- ▶ Attenersi alle disposizioni nazionali.

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

## 8 Utilizzo dell'elettrotensile



### AVVERTENZA

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

#### Pericolo di ustione in caso di contatto

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



### AVVERTENZA

**Pezzo in lavorazione non fissato**

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

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



### PRUDENZA

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

**Danneggiamento dell'elettrotensile - Perdita della garanzia**

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

### 8.1 Incollaggio del nastro per bordi

- ▶ Tagliare a misura il nastro per bordi con ca. 10 cm di alimentazione materiale.
- ▶ Accendere l'apparecchio **[1-8]**.
- ▶ Selezionare il livello di temperatura **[1-7]**.
- ☑ Il display **[1-20]** si accende di colore rosso = vengono visualizzate la temperatura reale e nominale. L'apparecchio non è ancora pronto all'uso.

Il display **[1-20]** si accende di colore verde = temperatura di esercizio raggiunta. Verrà visualizzata la temperatura nominale. L'apparecchio è ora pronto all'uso.

- ▶ Effettuare le regolazioni desiderate (v. capitolo **7**).
- ▶ Premere il tasto di avvio **[1-1]** 1 volta.
- ☑ L'introduzione bordo verrà avviata.
- ▶ Introdurre il nastro per bordi entro 20 secondi nell'apposito invito **[1-11]**.
- ☑ Il tempo restante verrà visualizzato sul display **[1-20]**.

Il nastro per bordi verrà introdotto automaticamente fino alla fotocellula **[3-4]**. L'introduzione si arresta.

- ▶ Utilizzando il segno di partenza **[4-2]** posizionare la macchina sul pezzo da lavorare **[4-1]** con ca. 2 cm di distanza dal rullo di pressione **[4-3]** (v. fig. **[4]**). In tale fase, il contrassegno d'inizio **[4-2]** e il bordo del pezzo in lavorazione saranno allineati.
- ▶ Premere nuovamente il tasto di avvio **[1-1]**.
- ☑ L'introduzione si avvia. Attendere fino a quando il nastro per bordi, con la colla, sia visibile.
- ▶ Premere l'apparecchio sul pezzo in lavorazione **[5-1]** e condurlo longitudinalmente da

destra verso sinistra (v. fig [5]). Esercitare pressione sul tavolo di appoggio e contro il pezzo in lavorazione [5-1]. Non occorre esercitare pressione in direzione di avanzamento.

- ☑ L'apparecchio verrà spostato automaticamente in avanti dall'avanzamento bordo. Transitato l'intero nastro per bordi, l'avanzamento si disattiverà automaticamente, dopo un breve tempo residuo.

## 8.2 Rifornimento della cartuccia di colla

- ▶ Premere il tasto di rifornimento [6-1].
- ☑ L'avanzamento colla [6-2] si ritrae.
- ▶ Aprire lo sportello [6-3].
- ▶ Introdurre le cartucce di colla nel caricatore.
- ▶ Chiudere lo sportello [6-3].
- ▶ Attendere fino a quando l'avanzamento colla [6-2] sia avanzato e si sia generata la pressione sulle relative cartucce.
- ☑ Il processo di riempimento è terminato, il lavoro con l'apparecchio può continuare.

## 8.3 Risciacquo delle cartucce di colla



### AVVERTENZA

**Immediatamente dopo l'azionamento della leva di sicurezza e parallelamente all'abbassamento della piastra centrale (posizione di risciacquo) potrebbe verificarsi una fuoriuscita di colla.**

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

- ▶ Rimuovere il raccogliatore gocce e mettere un recipiente più grande sotto l'apparecchio.

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

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

ⓘ Per un risciacquo completo occorreranno circa tre cartucce di colla.

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

- ▶ Appoggiare l'apparecchio sul bordo del piano (v. figura [7]).
- ▶ Rimuovere il raccogliatore gocce [1-13].

- ▶ Sistemare un recipiente per raccogliere la colla calda.
- ▶ Premere il tasto di rifornimento [1-21].
- ☑ L'avanzamento colla si ritrae.
- ▶ Aprire lo sportello [1-18].
- ▶ Rimuovere le cartucce di colla complete.
- ▶ Introdurre cartucce di colla nuove.
- ▶ Chiudere lo sportello [1-18].
- ▶ Regolare l'altezza bordo massima con la manopola per la regolazione dell'altezza bordi [1-4].
- ▶ Premere la leva di sicurezza per risciacquo [1-9] ruotando nel contempo la manopola per la regolazione dell'altezza bordi [1-4] in senso antiorario fino a portare la piastra centrale [1-12] a contatto con la parte inferiore dell'apparecchio.
- ☑ La posizione di risciacquo è raggiunta.
- ▶ Premere il tasto di avvio [1-1] per > 1 secondo.
- ☑ Sul display [1-20] compare il simbolo di preparazione del processo di risciacquo, che si avvia dopo 1 secondo.
- ▶ Eseguire il risciacquo finché nell'ugello della colla non compare nuova colla [1-14].
- ☑ Gli ugelli della colla [1-14] sono aperti, la pressione sulle cartucce di colla è presente. Sul display [1-20] compare il simbolo del risciacquo con indicazione dello stato.
- ▶ Interrompere il processo di risciacquo: Premere nuovamente il tasto di avvio [1-1].
- ☑ Gli ugelli della colla [1-14] sono aperti, la pressione sulle cartucce di colla è interrotta.
- ▶ Terminare il processo di risciacquo e abbandonare la posizione: Ruotare la manopola per la regolazione dell'altezza bordi [1-4] in senso orario.
- ☑ La piastra centrale [1-12] si sposta verso l'alto, gli ugelli della colla [1-14] sono chiusi, la pressione sulle cartucce della colla è terminata. Il display [1-20] indica la normale operatività dell'attrezzo.
- ▶ Riagganciare il raccogliatore gocce [1-13].

## 8.4 Avvertenze specifiche per il lavoro con colla PU

- ▶ Preprogrammare livelli di temperatura a 120 °C - 140 °C e 190 ° (vedere capitolo 6.2).
- ▶ Regolare la temperatura a 120 °C - 140 °C.
- ▶ Aprire il barattolo di colla PU con un apposito dispositivo di apertura e togliere la cartuccia di colla.

- ▶ Rimuovere la carta di rivestimento tutt'intorno.
  - ▶ Introdurre la cartuccia come di consueto e incollare i bordi.
- ⓘ La cartuccia di colla PU deve essere pressata completamente attraverso il sistema per riempire completamente il sistema con colla PU.

### 8.5 Risciacquo per rimozione della colla PU dall'apparecchio

- ▶ Portare l'apparecchio in modalità di lavaggio (vedere capitolo 8.3).
- ▶ Regolare la temperatura a 120 °C - 140 °C.
- ▶ Riempire una cartuccia di pulizia e risciacquare a fondo.
- ▶ Passare la temperatura a 190 C.
- ▶ Lavare almeno tre cartucce di colla EVA fino a eliminare completamente il detergente dall'apparecchio e finché il sistema non è completamente pieno di colla EVA.

### 8.6 Dopo il lavoro

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

#### Attenersi alle seguenti avvertenze:

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

## 9 Cura e manutenzione



### AVVERTENZA

#### Pericolo di lesioni, scossa elettrica

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

I servizi di **assistenza clienti e riparazione** possono essere forniti esclusivamente dal costruttore o da officine di assistenza. Utilizzare solo **ricambi originali di Festool**.

Ulteriori informazioni: [www.festool.it/servizio](http://www.festool.it/servizio)

- ▶ Mantenere l'apparecchio sempre pulito. A tal riguardo, attenersi alle indicazioni dei capitoli 8.3 e 8.6.
- ▶ La piastra in pattino di plastica [2-1] (parte soggetta a usura) può essere sostituita in caso di danneggiamento svitando le quattro viti sulla parte inferiore del piano di appoggio [1-17].
- ▶ Per garantire la circolazione dell'aria, tenere sempre sgombre e pulite le aperture per l'aria di raffreddamento sul corpo.
- ▶ Conservare in luogo asciutto e privo di polvere.

## 10 Ambiente



### Non gettare l'utensile fra i rifiuti domestici!

Avviare utensili, accessori ed imballaggi ad un riciclo rispettoso dell'ambiente. Attenersi alle disposizioni di legge nazionali in vigore.

Nel rispetto della direttiva europea in materia di apparecchiature elettriche ed elettroniche usate e delle rispettive leggi nazionali derivate, gli elettroutensili devono essere raccolti separatamente e introdotti nell'apposito ciclo di smaltimento e recupero a tutela dell'ambiente.

Le informazioni sui punti di raccolta per un corretto smaltimento sono disponibili su [www.festool.it/recycling](http://www.festool.it/recycling).

**Informazioni su REACH:** [www.festool.it/reach](http://www.festool.it/reach)

## 11 Risoluzione dei problemi

Problema	Possibili cause	Rimedi
Il funzionamento si arresta.	Lo sportello <b>[1-18]</b> è aperto. Aprendo lo sportello durante il funzionamento, l'alimentazione colla si arresterà. L'avanzamento, tuttavia, proseguirà a funzionare.	Chiudere lo sportello <b>[1-18]</b> .
	Messaggio di errore (viene visualizzato sul display <b>[1-20]</b> ): Il nastro per bordi non è inserito.	Rimuovere il nastro per bordi.
L'apparecchio si disinserisce.	L'apparecchio si troverà ora in modalità raffreddamento, < 50 °C	Riaccendere l'apparecchio premendo il tasto di avvio <b>[1-1]</b> .
L'illuminazione display <b>[1-20]</b> passa al colore rosso.	In modalità raffreddamento, in assenza di comandi l'apparecchio si spegne dopo 15 minuti.	Riaccendere l'apparecchio premendo il tasto di avvio <b>[1-1]</b> .
L'avanzamento si disattiva prima dell'introduzione del nastro per bordi.	La finestra temporale di 20 secondi è stata superata.	Riavviare l'azionamento premendo il tasto di avvio <b>[1-1]</b> .
L'avanzamento non si disattiva, nonostante il nastro per bordi sia transitato.	La fotocellula <b>[3-4]</b> è sporca.	Pulire la fotocellula <b>[3-4]</b> con cura.
Il display <b>[1-20]</b> mostra la richiesta di rimuovere il nastro per bordi anche se nessun nastro è inserito.		
In caso di stati di errore inattesi si può in qualunque momento disinserire l'apparecchio o estrarre la spina di rete.		
Il nastro per bordi non incolla.	Imbrattamento /Fori dell'ugello ostruiti.	Eliminare l'imbrattamento tramite risciacquo (v. capitolo 8.3).
		In caso di forte imbrattamento, ruotare completamente verso l'alto la piastra centrale <b>[1-12]</b> e, nello stato d'esercizio, liberare i fori inferiori dell'ugello.
Colla troppo fluida / troppo solida, eccessiva / troppo poca.	Temperatura errata, quantità di colla errata.	<p>Impostare la temperatura con i tasti del menu <b>[1-19]</b> in base alle cartucce di colla usate.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Colla troppo fluida: Temperatura -10 °C</li> <li>– Colla troppo solida: Temperatura +10 °C</li> </ul> <p>Se necessario adattare la quantità di colla tramite i tasti del menu <b>[1-19]</b>.</p>

Problema	Possibili cause	Rimedi
Applicazione insufficiente della colla in caso di nastri per bordi sottili (a seconda del materiale a ca. 0,5 - 0,8 mm) all'inizio dell'incollaggio.	Pressione insufficiente del nastro per bordi sull'ugello della colla.	Rinforzo del nastro per bordi all'inizio dell'incollaggio con un pezzo aggiuntivo di nastro per bordi (ca. 20 cm) con stessa altezza dei bordi. Questo pezzo aggiuntivo viene introdotto dietro il nastro per bordi con introduzione bordi.
Il simbolo di errore compare sul display <b>[1-20]</b> .	L'elettronica dell'apparecchio ha individuato un grave errore.	Spegnere l'apparecchio premendo l'interruttore ON/OFF <b>[1-8]</b> e lasciarlo raffreddare per alcuni minuti. Riaccendere l'apparecchio con l'interruttore ON/OFF <b>[1-8]</b> . Se viene visualizzato nuovamente il simbolo di errore, contattare il servizio clienti.

## Inhoudsopgave

1	Symbolen.....	56
2	Veiligheidsvoorschriften.....	56
3	Gebruik volgens de voorschriften.....	57
4	Technische gegevens.....	58
5	Toestelelementen.....	58
6	Inwerkingstelling.....	58
7	Instellingen.....	59
8	Werken met het elektrische gereedschap.....	61
9	Onderhoud en verzorging.....	63
10	Milieu.....	63
11	Probleemoplossing.....	64

## 1 Symbolen



Waarschuwing voor algemeen gevaar



Waarschuwing voor elektrische schok



Lees de gebruiksaanwijzing en veiligheidsvoorschriften.



Zuurstofmasker dragen.



Veiligheidsbril dragen.



Veiligheidshandschoenen dragen.



Waarschuwing voor heet oppervlak



Gevaar van beknelling voor vingers en handen!



CE-markering van overeenstemming



Niet met het huisvuil meegeven.



Tip, aanwijzing

## 2 Veiligheidsvoorschriften

### 2.1 Algemene veiligheidsinstructies voor elektrische gereedschappen



**WAARSCHUWING! Lees alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen.** Worden de veiligheidsinstructies en aanwijzingen niet in acht genomen, dan kan dit een elektrische schok, brand en/of ernstig letsel tot gevolg hebben.

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

### 2.2 Overige veiligheidsvoorschriften

- **De machine aan de geïsoleerde handgrepen [1-3], [1-16] vasthouden, omdat de verwarmingseenheid en het lijmondstuk hoge temperaturen bereiken. Er bestaat gevaar van verbranding!**
- **De machine alleen in een goed geventileerde ruimte gebruiken.** Anders bestaat het gevaar dat er bij het werk een te hoge concentratie dampen ontstaat.
- **De machine niet voor bovenhandse werkzaamheden gebruiken.** Bij bovenhands werken bestaat het risico dat er vloeibare en hete lijm op de bediener druppelt.
- **De machine beschermen tegen vocht.** Vocht kan tot een elektrische schok leiden.
- **De netkabel tegen hitte, olie of scherpe randen beschermen en uit de buurt houden van verhitte machine-elementen.** Beschadiging van de kabel kan tot een elektrische schok leiden.
- **Ter voorkoming van gevaarlijke situaties regelmatig de stekker en kabel controleren en deze bij beschadiging door een geautoriseerde onderhoudswerkplaats laten vernieuwen.** Een defect aan de stekker of kabel kan leiden tot een elektrische schok.
- **De netstekker niet aan de netkabel uit het stopcontact trekken.** De stekker of de kabel kunnen hierdoor worden beschadigd, hetgeen tot een elektrische schok kan leiden.
- **Gebruik alleen een verlengkabel met randaarde.** Bij gebruik van een verlengkabel zonder randaarde is de elektrische beveiliging van de machine niet gegarandeerd. Dit kan tot een elektrische schok leiden.
- **Aangesmolten lijmpatronen alleen verwijderen door te spoelen.** Niet-aangesmolten

lijmpatronen kunnen met de hand worden uitgenomen.

- **Na gebruik van PU-lijm moet de reiniging van het systeem uiterlijk 6 uur na de verwerking plaatsvinden.** Wanneer er bij aansluiting, installatie, inbedrijfstelling, bedrijf, gebruik of onderhoud van de machines is afgeweken van de gebruiksaanwijzing of de overige documentatie bij de afzonderlijke machines komt de garantie te vervallen.



- **Draag geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen:** Ademmasker ter vermindering van het risico om schadelijke dampen in te ademen, veiligheidsbril, veiligheidshandschoenen bij het hanteren van hete machineonderdelen.
- **De Festool kantenlijmer KA 65 mag alleen in combinatie met de hiervoor door Festool bestemde stationaire inrichting in de werktafels worden ingebouwd.** Door inbouw in andere of zelfgemaakte werktafels kan de machine onveilig worden, met mogelijk ernstige ongevallen als gevolg.
- **Alleen originele Festool-accessoires en lijmpatronen gebruiken.** Alleen door Festool geteste en vrijgegeven producten zijn perfect afgestemd op de machine en het gebruik, en vormen geen gevaar voor de gezondheid. Zie voor meer informatie het veiligheidsinformatieblad. Zie Festool-catalogus of [www.festool.nl](http://www.festool.nl).
- **Nationale veiligheidsvoorschriften in acht nemen.**

### 2.3 Emissiewaarden

De volgens EN 62841 bepaalde waarden bedragen gewoonlijk:

Geluidsdrukniveau	$L_{PA} = 65 \text{ dB(A)}$
Geluidsvermogensniveau	$L_{WA} = 76 \text{ dB(A)}$
Onzekerheid	$K = 3 \text{ dB}$



### VOORZICHTIG

**Geluidsemissies bij het werken met elektrische machines kunnen gehoorbeschadiging veroorzaken.**

- Gebruik een gehoorbescherming.

Trillingsemissiewaarde  $a_h$  (vectorsom van drie richtingen) en onzekerheid  $K$  bepaald volgens EN 62841:

$$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$$

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

De aangegeven geluidsemissiewaarden

- zijn aan de hand van een genormeerde testprocedure gemeten en kunnen ter vergelijking van een elektrisch gereedschap met een ander gereedschap worden gebruikt.
- Ze kunnen tevens voor een voorlopige beoordeling van de belasting worden gebruikt.



### VOORZICHTIG

**Emissiewaarden kunnen van de aangegeven waarden afwijken. Dit hangt af van het gebruik van de machine en de soort van het bewerkte werkstuk.**

- Beoordeel de werkelijke belasting tijdens de gehele bedrijfscyclus.
- Afhankelijk van de werkelijke belasting moeten passende veiligheidsmaatregelen ter bescherming van de bediener worden vastgelegd.

## 3 Gebruik volgens de voorschriften

De kantenlijmer is geschikt voor het:

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



De gebruiker is aansprakelijk bij gebruik dat niet volgens de voorschriften plaatsvindt.



## 4 Technische gegevens

<b>Kantenlijmer</b>		<b>KA 65</b>
Vermogen		1200 W
Netspanning	EU	230 V
	GB	230 V
	AUS	220 - 240 V
Netfrequentie	EU	50 Hz
	GB	50 Hz
	AUS	50 - 60 Hz
Kanthoogte		18 - 65 mm*
Kantdikte		0,5 - 3,0 mm*
Binnenradius		> 50 mm*
Opwarmtijd		ca. 8 min
Smelttemperatuur fabrieksinstelling	Niveau 1	190 °C
	Niveau 2	200 °C
Smelttemperatuur instelbereik	Niveau 1/2	100 - 210 °C
Aanvoersnelheid	versnelling 1	2 m/min
	versnelling 2	4 m/min
Gewicht conform EPTA-procedure 01:2014		7,9 kg

\* Afhankelijk van het materiaal

## 5 Toestelementen

- [1-1]** Start-toets
- [1-2]** Toets aanvoersnelheid
- [1-3]** Handgreep
- [1-4]** Draaiknop voor de instelling van de kanthoogte
- [1-5]** Aansluitkabel
- [1-6]** Afzuigaansluiting
- [1-7]** Schakelaar voor voorinstelling temperatuur
- [1-8]** In-/uit-schakelaar
- [1-9]** Borghendel voor spoeling
- [1-10]** Aanvoerrol
- [1-11]** Kantopname
- [1-12]** Middenplaat
- [1-13]** Druppelvanger
- [1-14]** Lijmmondstuk
- [1-15]** Aandrukrol

- [1-16]** Handgreep
- [1-17]** Steunafel met startmarkering
- [1-18]** Klep
- [1-19]** Menutoetsen
- [1-20]** Display
- [1-21]** Bijvultoets

De vermelde afbeeldingen staan in het begin van de gebruiksaanwijzing.

## 6 Inwerkingstelling



### WAARSCHUWING

#### Ontoelaatbare spanning of frequentie!

#### Gevaar voor ongevallen

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

## 6.1 Eerste inbedrijfstelling

- ▶ Beschermfolie van de onderzijde van de steunafel **[1-17]** en het display **[1-20]** verwijderen.
- ⓘ Bij het eerste gebruik kan er aanmerkelijke rook- en geurvorming ontstaan.
- ⓘ Machine en werk materiaal niet gebruiken onder 15 °C. Aanbevolen: kamertemperatuur.

## 6.2 Inbedrijfstelling voorbereiden

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

Smelttemperatuurkeuze **[1-7]** overeenkomstig fabrieksinstelling:

Niveau 1 = 190 °C

Niveau 2 = 200 °C

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

## 6.3 Inschakelen

- ▶ Aan-/uitschakelaar **[1-8]** 1 x indrukken tot het Festool-logo in het display **[1-20]** verschijnt.
- ☑ Machine verhoogt de temperatuur in de opwarmmodus tot de ingestelde temperatuur is bereikt (display **[1-20]** is rood verlicht). Machine schakelt naar doorwarmfase (display **[1-20]** knippert rood/groen). Machine is klaar voor gebruik (display **[1-20]** is groen verlicht).

### LET OP

#### Machine niet onbeheerd achterlaten.

#### Risico van ongevallen

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

## 6.4 Uitschakelen

- ▶ Aan-/uitschakelaar **[1-8]** < 1 seconde indrukken.
- ☑ Machine verlaagt de temperatuur in de afkoelmodus en schakelt daarna uit. Display **[1-20]** is rood verlicht. Ventilator-symbool wordt weergegeven.
- ▶ Aan-/uitschakelaar **[1-8]** > 1 seconde indrukken.
- ☑ Machine schakelt direct uit.

## 7 Instellingen

### 7.1 Kanthoogte instellen

#### LET OP

**Smelttemperatuur niet bereikt (display brandt rood).**

#### Beschadiging van de machine

- ▶ De instelling van de kanthoogte is alleen bij smelttemperatuur mogelijk.
- ▶ Kantband **[3-2]** in de kantopname **[3-3]** invoeren.
- ▶ Met de draaiknop **[3-1]** de hoogte van de kantopname **[3-3]** zo instellen dat de kantband **[3-2]** boven en onder erop ligt.
- ▶ Draaiknop **[3-1]** één positie terugdraaien, zodat de kantband **[3-2]** kan doorglijden zonder te klemmen.

### 7.2 Hoeveelheid lijm aanpassen

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

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

### 7.3 Aanvoersnelheid kiezen

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

Versnelling 1 = 2 m/min


Versnelling 2 = 4 m/min

### 7.4 Menu-toetsen

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

- Hoeveelheid lijm
- Gewenste temperatuur
- Maateenheden

- i** Wordt binnen 10 seconden geen menu-toets **[1-19]** ingedrukt, dan wordt het menu automatisch verlaten en worden de wijzigingen niet doorgevoerd.

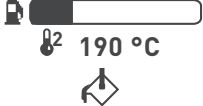


<b>MODE</b>	<b>Modustoets</b> Door de toets in te drukken kan de te wijzigen waarde (knippert) worden geselecteerd.
	<b>Pijltoetsen</b> De gekozen waarde kan worden aangepast.
<b>OK</b>	<b>OK</b> Elke wijziging moet met <OK> worden opgeslagen.

## 7.5 Display

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

	<b>Voorinstelling temperatuur [1-7]</b> Niveau 1 (190 °C) / niveau 2 (200 °C)
	<b>Aanvoersnelheid [1-2]</b> Versnelling 1 (2 m/min) / Versnelling 2 (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	<b>Maateenheden</b> Keuze tussen °C/m, °C/ft, °F/ft of °F/m. °C = graden Celsius m = meter °F = graden Fahrenheit ft = voet
	<b>Resterende kantlengte**</b> Kantenbandlengte in relatie tot nog aanwezige lijmvoorraad.
	<b>Hoeveelheid lijm</b> Instelling van de gewenste hoeveelheid lijm.
130 → 190 °C	<b>Werkelijke en gewenste temperatuur</b> Tijdens opwarmmodus, display <b>[1-20]</b> is rood verlicht.
190 °C	<b>Gewenste temperatuur</b> Bedrijfsklaar, display <b>[1-20]</b> is groen verlicht.

	<b>Bijvultoets [1-21] ingedrukt</b> De lijmaanvoer loopt terug voor het bijvullen.
	<b>Klep [1-18] openen</b> De lijmaanvoer is voor het bijvullen teruggelopen. Klep <b>[1-18]</b> kan worden geopend.
	<b>Lijmpatronen inbrengen</b> Lijmpatronen kunnen in het magazijn worden bijgevoerd.
	<b>Klep [1-18] sluiten</b> Na het sluiten van de klep <b>[1-18]</b> kan het werk worden voortgezet.
	<b>Bijvullen beëindigd</b> Lijmaanvoer loopt naar voren en bouwt druk op de lijmpatronen op.
	<b>Kantaanvoer gereed</b> Binnen 20 seconden kantenband in kantopname <b>[1-11]</b> invoeren. Resterende tijd wordt weergegeven. Na afloop van de tijd zonder invoer van een kantenband moet de starttoets <b>[1-1]</b> opnieuw worden ingedrukt.
	<b>Kantenband in startpositie</b> Kantenband kan nu aangebracht worden door de starttoets <b>[1-1]</b> in te drukken. Aanvoer start en leidt de kantenband door de machine.
	<b>Kantenband verwijderen</b> Reeds ingelegd kantenband wordt bij het inschakelen herkend. Verzoek om de kantenband te verwijderen. Hiervoor de starttoets <b>[1-1]</b> indrukken tot de kantenband is doorgelopen.
	<b>Spoelstand bereikt</b> Middenplaat <b>[1-12]</b> is geheel neergelaten en in de spoelstand gebracht.
	<b>Het spoelproces start</b> Starttoets <b>[1-1]</b> werd ingedrukt. Na 1 seconde start het spoelproces.

	<p><b>Het spoelproces wordt uitgevoerd</b></p> <p>Lijmondstukken zijn open, druk op lijmpatronen is opgebouwd. Indicatie van de actuele status.</p>
	<p><b>Afkoelmodus</b></p> <p>Machine verlaagt de temperatuur tijdens de afkoelmodus en schakelt daarna uit. Afkoelmodus wordt bereikt wanneer:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- de aan-/uitschakelaar <b>[1-8]</b> &lt; 1 seconde ingedrukt wordt</li> <li>- er langer dan 15 min geen bediening plaatsvindt.</li> </ul> <p>Machine wordt opnieuw ingeschakeld door de starttoets <b>[1-1]</b> in te drukken of de in-/uitschakelaar <b>[1-8]</b> aan te tippen.</p>
	<p><b>Foutsymbool</b></p> <p>Probleemoplossing (zie hoofdstuk 11).</p>

\*\*Automatische berekening aan de hand van actueel vastgelegde kanthoogte.

## 7.6 Afzuiging



### WAARSCHUWING

#### Opstijgende dampen tijdens het lijmp proces. Aandoening van de luchtwegen

- ▶ Nooit zonder afzuiging werken.
- ▶ Draag een ademmasker.
- ▶ Voor een goede ventilatie zorgen.
- ▶ Nationale voorschriften in acht nemen.

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

## 8 Werken met het elektrische gereedschap



### WAARSCHUWING

#### Hoge temperaturen bij verwarmingseenheid en lijmondstuk.

#### Gevaar van verbranding bij aanraking

- ▶ Geschikte veiligheidshandschoenen dragen.
- ▶ Elektrische machine alleen aan geïsoleerde handgrepen **[1-3]**, **[1-16]** vasthouden.



### WAARSCHUWING

#### Beweegbaar werkstuk

#### Letselgevaar door verschuivend werkstuk.

- ▶ Werkstuk zo bevestigen dat het tijdens de bewerking niet kan bewegen.



### VOORZICHTIG

#### Uithardende PU-lijm zet zich in de elektrische machine vast.

#### Beschadiging van de elektrische machine - garantie komt te vervallen

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

## 8.1 Kantenband vastlijmen

- ▶ Kantenband met een overmaat van ca. 10 cm afkorten.
- ▶ Machine inschakelen **[1-8]**.
- ▶ Temperatuurniveau kiezen **[1-7]**.
- ☑ Display **[1-20]** is rood verlicht = Werkelijke en gewenste temperatuur worden aangegeven. Machine is nog niet klaar voor gebruik. Display **[1-20]** is groen verlicht = Bedrijfstemperatuur bereikt. Gewenste temperatuur wordt weergegeven. Machine is nu klaar voor gebruik.
- ▶ Gewenste instellingen uitvoeren (zie hoofdstuk 7).
- ▶ Starttoets **[1-1]** 1 x indrukken.
- ☑ Kantaanvoer start.
- ▶ Binnen 20 seconden de kantenband in de kantopname **[1-11]** invoeren.
- ☑ Resterende tijd wordt in het display **[1-20]** weergegeven. Kantenband wordt automatisch tot de detectiecel **[3-4]** ingevoerd. Aanvoer stopt.
- ▶ Met behulp van de startmarkering **[4-2]** de machine op het werkstuk **[4-1]** met

ca. 2 cm afstand tot de aandrukrol **[4-3]** positioneren (zie afbeelding **[4]**). Startmarkering **[4-2]** en de rand van het werkstuk liggen hierbij in één lijn.

- ▶ starttoets **[1-1]** opnieuw indrukken.
- ☑ Aanvoer start. Wachten tot de kantenband met lijm tevoorschijn komt.
- ▶ Machine tegen het werkstuk **[5-1]** aandrukken en er van rechts naar links langs voeren (zie afbeelding **[5]**). Druk uitoefenen op de steunafel en tegen het werkstuk **[5-1]**. Geen druk in aanvoerrichting nodig.
- ☑ Machine wordt door de kantaanvoer automatisch voorwaarts bewogen.  
Na een complete doorloop van de kantenband schakelt de aanvoerbeweging na een korte nalooptijd automatisch uit.

## 8.2 Lijmpatroon bijvullen

- ▶ Bijvulttoets **[6-1]** indrukken.
- ☑ Lijmaanvoer **[6-2]** loopt terug.
- ▶ Klep **[6-3]** openen.
- ▶ Lijmpatronen in het magazijn inbrengen.
- ▶ Klep **[6-3]** sluiten.
- ▶ Wachten tot de lijmaanvoer **[6-2]** naar voren is gelopen en druk op de lijmpatronen heeft opgebouwd.
- ☑ Het bijvullen is beëindigd, het werk met de machine kan worden voortgezet.

## 8.3 Spoeling van lijmpatronen



### WAARSCHUWING

**Onmiddellijk na het indrukken van de borghendel en het gelijktijdig neerlaten van de middenplaat (spoelstand) kan lijm vrijkomen.**

**Gevaar van verbranding, materiële schade door hete lijm**

- ▶ Druppelvanger verwijderen en groter reservoir onder de machine zetten.

Hierbij wordt lijm zonder kantenband doordrukt voor het uitvoeren van:

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

- ⓘ Voor een complete spoeling zijn ca. drie lijmpatronen nodig.
- ⓘ Indien meer lijmpatronen zijn gewenst, de bijvulttoets **[1-21]** indrukken en de procedure herhalen.

- ▶ Machine aan tafelkant zetten (zie afbeelding **[7]**).
- ▶ Druppelvanger **[1-13]** verwijderen.
- ▶ Bak voor het opvangen van de hete lijm eronder plaatsen.
- ▶ Bijvulttoets **[1-21]** indrukken.
- ☑ Lijmaanvoer loopt terug.
- ▶ Klep **[1-18]** openen.
- ▶ Volledige lijmpatronen uitnemen.
- ▶ Nieuwe lijmpatronen inbrengen.
- ▶ Klep **[1-18]** sluiten.
- ▶ Maximale kanthoogte met de draaiknop voor de instelling van de kanthoogte **[1-4]** instellen.
- ▶ Borghendel voor spoeling **[1-9]** indrukken en tegelijkertijd de draaiknop voor de instelling van de kanthoogte **[1-4]** tegen de klok in draaien tot de middenplaat **[1-12]** onderaan de machine aanslaat.
- ☑ Spoelstand is bereikt.
- ▶ Starttoets **[1-1]** > 1 seconde indrukken.
- ☑ In het display **[1-20]** verschijnt het symbool voor de voorbereiding van het spoelen. Dit start na 1 seconde.
- ▶ Spoelproces uitvoeren tot er nieuwe lijm in het lijmondstuk **[1-14]** verschijnt.
- ☑ Lijmondstukken **[1-14]** zijn open, druk op lijmpatronen is opgebouwd.  
In het display **[1-20]** verschijnt het symbool van het spoelen met statusindicatie.
- ▶ Spoelproces onderbreken: starttoets **[1-1]** opnieuw indrukken.
- ☑ Lijmondstukken **[1-14]** zijn open, druk op lijmpatronen is onderbroken.
- ▶ Spoelproces beëindigen en spoelstand verlaten: Draaiknop voor de instelling van de kanthoogte **[1-4]** tegen de klok in draaien.
- ☑ Middenplaat **[1-12]** gaat omhoog, lijmondstukken **[1-14]** zijn gesloten, druk op lijmpatronen is beëindigd. Display **[1-20]** geeft normale gereed-stand aan.
- ▶ Druppelvanger **[1-13]** weer inbrengen.

## 8.4 Speciale aanwijzingen voor het werken met PU-lijm

- ▶ Temperatuurniveaus op 120 °C - 140 °C en 190 °C voorprogrammeren (zie hoofdstuk 6.2).
- ▶ Temperatuur op 120 °C - 140 °C instellen.
- ▶ Open een blik PU-lijm met een blikopener, verwijder de lijmpatroon.
- ▶ Verwijder het omhullende inliner-papier.
- ▶ Plaats de patroon en verlijm de kanten.

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

### 8.5 Spoeling ter verwijdering van PU-lijm uit de machine

- ▶ Breng de machine in de spoelmodus (zie hoofdstuk 8.3).
- ▶ Temperatuur op 120 °C - 140 °C instellen.
- ▶ Vul een spoelpatroon en spoel compleet door.
- ▶ Verander de temperatuur in 190 °C.
- ▶ Spoel minstens drie EVA-lijmpatronen door tot het spoelmiddel volledig uit de machine is verwijderd en het systeem geheel met EVA-lijm is gevuld.

### 8.6 Na afloop van het werk

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

#### Neem de volgende aanwijzingen in acht:

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

## 9 Onderhoud en verzorging



### WAARSCHUWING

#### Gevaar voor letsel, elektrische schokken

- ▶ Vóór alle onderhouds- en reinigingswerkzaamheden de stekker altijd uit het stopcontact trekken!
- ▶ Alle onderhouds- en reparatiewerkzaamheden, waarvoor het vereist is om de motorbehuizing te openen, mogen alleen in een geautoriseerde onderhoudswerkplaats worden uitgevoerd.

**Klantenservice en reparaties** mogen alleen door de fabrikant of door servicewerkplaatsen uitgevoerd worden. Alleen **originele Festool-reserveonderdelen** gebruiken.

Meer informatie: [www.festool.nl/service](http://www.festool.nl/service)

- ▶ Machine altijd schoon houden. Hiervoor hoofdstuk 8.3 en 8.6 in acht nemen.
- ▶ Kunststof glijplaat **[2-1]** (slijtdeel) kan bij beschadiging worden vervangen door de vier schroeven aan de onderkant van de steunafel **[1-17]** los te draaien.
- ▶ Zorg ervoor dat de koelluchtopeningen in de motorbehuizing altijd vrij en schoon zijn om de luchtcirculatie te waarborgen.
- ▶ Droog en stofvrij opslaan.

## 10 Milieu



#### Geef het apparaat niet met het huisvuil mee!

Voer de apparaten, accessoires en verpakkingen op milieuvriendelijke wijze af. Neem de geldende nationale voorschriften in acht.

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

Informatie over de inzamelpunten voor een correcte verwijdering is onder [www.festool.nl/recycling](http://www.festool.nl/recycling) in te zien.

**Informatie voor REACH:** [www.festool.nl/reach](http://www.festool.nl/reach)

## 11 Probleemoplossing

Probleem	Mogelijke oorzaken	Oplossingen
Lopend bedrijf stopt.	Klep <b>[1-18]</b> is open. Bij het openen van de klep tijdens bedrijf stopt de lijmtoevoer. Aanvoerbeweging loopt echter verder.	Klep <b>[1-18]</b> sluiten.
	Foutmelding (wordt in het display <b>[1-20]</b> weergegeven): Kantenband is nog ingelegd.	Kantenband verwijderen.
Machine schakelt uit.	Machine bevindt zich in de afkoelmodus < 50 °C	Machine opnieuw inschakelen door de starttoets <b>[1-1]</b> in te drukken.
Displayverlichting <b>[1-20]</b> wordt rood.	Machine schakelt na 15 min zonder bediening in de afkoelmodus.	Machine opnieuw inschakelen door de starttoets <b>[1-1]</b> in te drukken.
Aanvoer schakelt uit voor invoer van de kantenband.	Het tijdsbereik van 20 seconden werd overschreden.	Aandrijving opnieuw starten door de starttoets <b>[1-1]</b> in te drukken.
Aanvoer schakelt niet uit ondanks doorgetrokken kantenband.	Detectiecel <b>[3-4]</b> is vervuild.	Detectiecel <b>[3-4]</b> voorzichtig schoonmaken.
Display <b>[1-20]</b> toont de oproep voor het verwijderen van de kantband alhoewel er geen kantband is ingelegd.		
Bij onverwachte storingen kunt u de machine altijd uitschakelen of de netstekker uittrekken.		
Kantenband lijmt niet.	Verontreiniging/openingen mondstuk zijn verstopt.	Verontreiniging door spoelen opheffen (zie hoofdstuk 8.3).
		Bij sterke verontreiniging de middenplaat <b>[1-12]</b> helemaal naar boven draaien en in bedrijfstoestand de onderste mondstukopeningen doorsteken.
Lijm te vloeibaar / te dik, te veel / te weinig.	Verkeerde temperatuur, verkeerde hoeveelheid lijm ingesteld.	Temperatuur via de menu-toetsen <b>[1-19]</b> op de te gebruiken lijmpatronen instellen. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Te vloeibare lijm: temperatuur -10 °C</li> <li>- Te dikke lijm: temperatuur +10 °C</li> </ul> Lijmhoeveelheid evt. via menu-toetsen <b>[1-19]</b> aanpassen.



Probleem	Mogelijke oorzaken	Oplossingen
Bij dunne kantenbanden (afhankelijk van het materiaal bij ca. 0,5 - 0,8 mm) is de lijmlaag aan het begin van de verlijming gebrekkig.	Onvoldoende druk van de kantenband tegen het lijmmondstuk.	Een extra stuk kantenband (ca. 20 cm) met dezelfde kanthoogte aan het begin van de verlijming achter de kantenband plaatsen. Dit extra stuk wordt achter de kantenband met de kantaanvoer ingevoerd.
Foutsymbool verschijnt in het display <b>[1-20]</b> .	Door de elektronica van de machine is een ernstige fout herkend.	Machine uitschakelen door de in-/uitschakelaar <b>[1-8]</b> in te drukken en enkele minuten laten afkoelen. Machine opnieuw inschakelen door de in-/uitschakelaar <b>[1-8]</b> in te drukken. Als het foutsymbool opnieuw wordt weergegeven, dan contact opnemen met de klantendienst.

## Innehållsförteckning

1	Symboler.....	66
2	Säkerhetsanvisningar.....	66
3	Avsedd användning.....	67
4	Tekniska data.....	67
5	Maskindelar.....	68
6	Driftstart.....	68
7	Inställningar.....	69
8	Arbeta med elverktyg.....	70
9	Underhåll och skötsel.....	72
10	Miljö.....	72
11	Problemåtgärdande.....	73

## 1 Symboler



Varning för allmän risk



Varning för elstötar



Läs bruksanvisningen och säkerhetsanvisningarna.



Använd andningsskydd.



Använd skyddsglasögon.



Använd skyddshandskar!



Varning för varm yta



Risk att klämma fingrar och händer!



CE-märkning om överensstämmelse



Kasta den inte i hushållssoporna.



Tips, information

## 2 Säkerhetsanvisningar

### 2.1 Allmänna säkerhetsanvisningar för elverktyg



**WARNING! Läs alla säkerhetsanvisningar och andra anvisningar.** Följs inte säkerhetsanvisningarna och andra anvisningar kan det leda till elstötar, brand och/eller allvarliga personskador.

**Spara alla säkerhetsanvisningar och andra anvisningar för framtida bruk.**

### 2.2 Övriga säkerhetsanvisningar

- **Håll alltid verktyget i de isolerade handtagen [1-3], [1-16] eftersom värmeenheten och limmunstycket blir mycket varma. Risk för brännskador!**
- **Använd endast verktyget i väl ventilerade rum.** Annars finns risk att koncentrationen av ångor som uppstår under arbetet blir för hög.
- **Verktyget ska inte användas ovanför huvudhöjd.** Vid arbete ovanför huvudet finns risk att varmt lim droppar ner på användaren.
- **Skydda verktyget från väta.** Väta kan leda till elstötar.
- **Skydda nätkabeln från värme, olja och vassa kanter och håll den borta från uppvärmda delar på verktyget.** Om nätkabeln skadas kan det leda till elstötar.
- **Kontrollera nätkontakten och nätkabeln regelbundet för att undvika risker, och låt en auktoriserad serviceverkstad byta ut dem om de är skadade.** En defekt nätkontakt eller nätkabel kan leda till elstötar.
- **Håll inte i nätkabeln för att dra ut nätkontakten ur eluttaget.** Då kan nätkontakten eller nätkabeln skadas och orsaka elstötar.
- **Använd endast jordade förlängningskabler.** Om en ojordad förlängningskabel används kan verktygets elsäkerhet inte garanteras. Det kan leda till elstötar.
- **Smälta limpatroner får endast tas bort genom spolning.** Ej smälta limpatroner kan tas bort för hand.
- **När PU-lim har använts måste systemet rengöras senast 6 timmar efter arbetet.** Om avvikelser från bruksanvisningen och övriga underlag för de enskilda maskinerna uppstår vid anslutning, installation, idrifttagning, drift, användning och underhåll av maskinerna, upphör garantin att gälla.



- **Använd lämplig personlig skyddsutrustning:** Andningsskydd minskar risken att andas in hälsofarliga ångor, och skyddsglasögon och skyddshandskar skyddar mot varma verktygsdelar.
- **Festools kantlimmare KA 65 får endast monteras i arbetsbord i kombination med därtill avsett stativ från Festool.** Om verktyget monteras i andra arbetsbord eller

egentillverkade bord kan det bli instabilt och orsaka allvarliga olyckor.

- **Använd endast Festool originaltillbehör och limpatroner från Festool.** Endast produkter som testats och godkänts av Festool är ofarliga för hälsan samt säkra och perfekt anpassade till verktyget och dess användning. För mer information, se säkerhetsdatabladet. Se Festool-katalogen eller [www.festool.com](http://www.festool.com).
- **Följ de nationella säkerhetsföreskrifterna.**

### 2.3 Emissionsvärden

De enligt EN 62841 fastställda värdena uppgår vanligtvis till:

Ljudtrycksnivå	$L_{PA} = 65 \text{ dB(A)}$
Ljudeffektnivå	$L_{WA} = 76 \text{ dB(A)}$
Osäkerhet	$K = 3 \text{ dB}$



#### OBS

**Bulleremission vid arbete med elverktyg kan leda till hörselskador.**

- Använd hörselskydd.

Vibrationsemissionsvärde  $a_h$  (vektorsumma för tre riktningar) och osäkerhet  $K$  fastställs enligt EN 62841:

$$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$$

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

De angivna ljudemissionsvärdena

- har uppmätts enligt en standardiserad kontrollmetod och kan användas för att jämföra ett elverktyg med ett annat.
- kan även användas för att temporärt bedöma belastningen.



#### OBS

**Emissionsvärdena kan avvika från de angivna värdena. Det beror på hur verktyget används och typen av arbetsobjekt.**

- Bedöm den faktiska belastningen under hela driftcykeln.
- Beroende på den faktiska belastningen måste lämpliga säkerhetsåtgärder vidtas för att skydda användaren.

### 3 Avsedd användning

Kantlimmaren är lämplig för:

Limning av kantlister av trä, träliknande material och plast med hjälp av andra lim från Festool.



Vid felaktig användning ligger ansvaret på användaren.

## 4 Tekniska data

Kantlimmare	KA 65	
Effekt	1200 W	
Nätspänning	EU	230 V
	GB	230 V
	AUS	220 - 240 V
Nätfrekvens	EU	50 Hz
	GB	50 Hz
	AUS	50 - 60 Hz
Kanthöjd	18 - 65 mm*	
Kanttjocklek	0,5 - 3,0 mm*	
Innerradie	> 50 mm*	
Uppvärmningstid	ca 8 min	
Fabriksinställd smälttemperatur	Steg 1	190 °C
	Steg 2	200 °C
Inställningsområde för smälttemperatur	Steg 1/2	100 - 210 °C
Matningshastighet	1:a växeln	2 m/min



**ANMÄRKNING**

**Lämna inte verktyget obevakat.**

**Olycksrisk**

- ▶ Vid avbrott i arbetet på upp till 15 minuter ska verktyget ställas om till avkylningsläget (se kapitel 6.4).
- ▶ Vid längre avbrott ska verktyget stängas av helt.

**6.4 Frånkoppling**

- ▶ Tryck på strömbrytaren [1-8] < 1 sekund.
- ☑ Temperaturen sänks i avkylningsläget och verktyget stängs sedan av.  
Displayen [1-20] lyser röd, fläktsymbolen visas.
- ▶ Tryck på strömbrytaren [1-8] < 1 sekund.
- ☑ Verktyget stängs av omedelbart.

**7 Inställningar****7.1 Ställa in kanthöjden****ANMÄRKNING**

**Smälttemperaturen har inte nåtts (displayen lyser röd).**

**Skador på verktyget**

- ▶ Kanthöjden kan bara ställas in vid smälttemperatur.
- ▶ För in kantlisten [3-2] i kanthållaren [3-3].
- ▶ Använd vridknappen [3-1] för att ställa in höjden på kanthållaren [3-3] så att kantlisten [3-2] ligger an upptill och nedtill.
- ▶ Vrid tillbaka vridknappen [3-1] ett snäpp, så att kantlisten [3-2] kan glida igenom utan att fastna.

**7.2 Anpassa limmängden**

Limmängden ställs automatiskt in på den aktuella kanthöjden.

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

**7.3 Välja matningshastighet**

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

1:a växeln = 2 m/min

2:a växeln = 4 m/min

**7.4 Menyknappar**

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

- Limmängd

- Inställd temperatur
- Måttenheter

- ⓘ Om man inte trycker på någon menyknapp [1-19] inom 10 sekunder, stängs meny automatiskt och inga ändringar sparas.

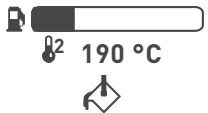


<b>MODE</b>	<b>Lägesknapp</b> När man tryckt på knappen kan man välja det värde som ska ändras (blinkar).
	<b>Pilknappar</b> Det valda värdet kan ändras.
<b>OK</b>	<b>OK</b> Alla ändringar måste sparas med <OK>.

**7.5 Display**

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

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

	<b>Påfyllningsknappen [1-21] intryckt</b> Limmatningen går tillbaka för påfyllning.
	<b>Öppna luckan [1-18]</b> Limmatningen har gått tillbaka för påfyllning. Luckan [1-18] kan öppnas.
	<b>Lägga i limpatroner</b> Limpatroner kan fyllas på i magasinet.
	<b>Stänga luckan [1-18]</b> När luckan [1-18] är stängd kan man fortsätta arbeta.
	<b>Påfyllning avslutad</b> Limmatningen går framåt och trycker mot limpatronerna.
	<b>Kantindragningen beredd</b> Stick in kantlisten i kanthållaren [1-11] inom 20 sekunder. Återstående tid visas. Om tiden går utan att någon kantlist sticks in, måste man trycka på startknappen [1-1] igen.
	<b>Kantlist i startposition</b> Nu kan man börja limma fast kantlisten genom att trycka på startknappen [1-1]. Indragningen startar och matar kantlisten genom verktyget.
	<b>Ta bort kantlist</b> Om det redan sitter en kantlist i verktyget, identifieras detta vid tillkopplingen. Man uppmanas att ta bort kantlisten. Tryck då på startknappen [1-1] tills kantlisten har dragits igenom.
	<b>Spolläget har nåtts</b> Mittplattan [1-12] har sänkts ner helt och förts till spolläget.
	<b>Spolningen startar</b> Startknappen [1-1] har tryckts in. Spolningen startar efter 1 sekund.

	<b>Spolningen utförs</b> Limmunstyckena är öppna och tryck har byggts upp mot limpatronerna. Aktuell status visas.
	<b>Avkylningsläge</b> Verktyget sänker temperaturen i avkylningsläget och stängs sedan av. Avkylningsläget nås när: <ul style="list-style-type: none"> <li>– strömbrytaren [1-8] hålls intryckt &lt; 1 sekund</li> <li>– verktyget inte används på 15 minuter</li> </ul> Verktyget kan kopplas till igen med startknappen [1-1] eller en kortvarig tryckning på strömbrytaren [1-8].
	<b>Felsymbol</b> Problemåtgärdande (se kapitel 11).

\*\*Automatisk beräkning av aktuell kanthöjd.

## 7.6 Dammsugning



### VARNING

**Ångor uppstår under limningen.**

**Risk för skador i luftvägarna**

- ▶ Arbeta aldrig utan utsug.
- ▶ Använd andningsskydd.
- ▶ Se till att ventilationen är god.
- ▶ Följ de nationella bestämmelserna.

Till sugmuffen [1-6] kan man ansluta en sugslang med 27 mm diameter.

## 8 Arbeta med elverktyg



### VARNING

**Värmeenheter och limmunstycket är mycket varma.**

**Risk för brännskador vid kontakt**

- ▶ Använd lämpliga arbetshandskar.
- ▶ Håll alltid verktyget i de isolerade handtagen [1-3], [1-16].



### VARNING

**Arbetsobjektet rör sig**

**Risk för personskador om arbetsobjektet glider ur läge.**

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

**OBS**

**PU-limmet fastnar i elverktyget när det härdar.**

**Skador på elverktyget – garantin upphör**

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

**8.1 Limma kantlist**

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

**8.2 Fylla på limpatronen**

- ▶ Tryck på påfyllningsknappen [6-1].
- ☑ Limmatningen [6-2] går tillbaka.
- ▶ Öppna luckan [6-3].
- ▶ Lägg i limpatronerna i magasinet.

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

**8.3 Spola limpatronerna****VARNING**

**Limmet kan rinna ut omedelbart efter det att säkerhetsspaken manövrerats och man samtidigt sänker mittplattan (spolläget).**

**Risk för brännskador och materialskador på grund av hett lim**

- ▶ Ta bort droppskyddet och ställ en tillräckligt stor behållare under verktyget.

Här pressas limmet igenom utan kantlist för att:

- Byta färg på limpatroner
- Byta lim från EVA- till PU-lim
- Spola ur PU-lim ur verktyget med rengöringspatroner
- ⓘ Det krävs ungefär tre limpatroner för en komplett spolning.
- ⓘ Om fler limpatroner behövs, tryck på påfyllningsknappen [1-21] och upprepa proceduren.
- ▶ Ställ verktyget på bordskanten (se bild [7]).
- ▶ Ta bort droppskyddet [1-13].
- ▶ Ställ behållaren under verktyget för att samla upp det heta limmet.
- ▶ Tryck på påfyllningsknappen [1-21].
- ☑ Limmatningen går tillbaka.
- ▶ Öppna luckan [1-18].
- ▶ Ta bort hela limpatronerna.
- ▶ Lägg i nya limpatroner.
- ▶ Stäng luckan [1-18].
- ▶ Ställ in maximal kanthöjd med vridknappen [1-4].
- ▶ Tryck på säkerhetsspaken för spolningen [1-9] och vrid samtidigt vridknappen moturs, för att ställa in kanthöjden [1-4] tills mittplattan [1-12] går emot nedtill på verktyget.
- ☑ Spolläget har nåtts.
- ▶ Tryck på startknappen [1-1] 1 sekund.
- ☑ På displayen [1-20] visas symbolen för spolningsförberedelse. Den startar efter 1 sekund.
- ▶ Spola ända tills nytt lim syns i limmunstycket [1-14].



- ☑ Limmunstyckena **[1-14]** är öppna och tryck har byggts upp mot limpatronerna. På displayen **[1-20]** visas symbolen för spolningen med statusvisning.
- ▶ Avbryt spolningen: Tryck på startknappen **[1-1]** på nytt.
- ☑ Limmunstyckena **[1-14]** är öppna, inget tryck ligger på mot limpatronerna.
- ▶ Avsluta spolningen och lämna spolläget: Vrid vridknappen för inställning av kanthöjd **[1-4]** medurs.
- ☑ Mittplattan **[1-12]** lyfts, limmunstyckena **[1-14]** är stängda, inget tryck ligger längre på limpatronerna. Displayen **[1-20]** visar normal beredskap.
- ▶ Haka på droppskyddet **[1-13]** igen.

#### 8.4 Särskild information för arbete med PU-lim

- ▶ Ställ i förväg in temperaturstegen på 120 °C - 140 °C och 190 °C (se kapitel 6.2).
  - ▶ Ställ in temperaturen på 120 °C - 140 °C.
  - ▶ Öppna limbehållaren med en konservöppnare och ta ut limpuckarna.
  - ▶ Ta bort skyddspappret.
  - ▶ Lägg i puckarna som vanligt och limma kanten.
- i** PU-limpuckarna måste pressas igenom systemet fullständigt för att det ska fyllas med lim.

#### 8.5 Spolning för att avlägsna PU-lim ur verktyget

- ▶ Ställ in spolläget i maskinen (se kapitel 8.3).
- ▶ Ställ in temperaturen på 120 °C - 140 °C.
- ▶ Lägg i en rengöringspatron och spola igenom systemet helt och hållet.
- ▶ Ställ om temperaturen till 190° C.
- ▶ Spola igenom minst tre EVA-limpuckar tills allt spolmedel har försvunnit ur maskinen och systemet är helt fyllt med EVA-lim.

#### 8.6 Efter arbetet

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

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

#### Observera följande:

- Verktyget får inte ställas ner i en Systainer **förrän det har svalnat helt.**
- Transportera inte verktyget med spolläget inställt, eftersom lim då kan rinna ut.

## 9 Underhåll och skötsel



### VARNING

#### Risk för personskador, elstötar

- ▶ Dra alltid ut nätkontakten före alla underhålls- och servicearbeten på produkten!
- ▶ Allt underhålls- och reparationsarbete som kräver att motorns hölje öppnas får endast utföras av behöriga serviceverkstäder.

**Service och reparation** får endast utföras av tillverkaren eller av serviceverkstäder. Använd endast **originalreservdelar från Festool.**

Mer information: [www.festool.se/service](http://www.festool.se/service)

- ▶ Håll alltid verktyget rent. Följ kapitel 8.3 och 8.6 för detta.
- ▶ Om Plast-glidplattan **[2-1]** (slitdel) skadas, kan den lossas med de fyra skruvarna på undersidan av stödplattan **[1-17]** och bytas ut.
- ▶ För att luftcirkulationen ska kunna garanteras måste kyluftöppningarna i höljet alltid hållas öppna och rena.
- ▶ Förvara verktyget torrt och dammfritt.

## 10 Miljö



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

Enligt EU-direktivet om uttjänt el- och elektronikutrustning och omsättning till nationell lagstiftning måste förbrukade elverktyg källsorteras och återvinnas på ett miljövänligt sätt.

Information om samlingsstationer för korrekt avfallshantering finns på [www.festool.se/recycling](http://www.festool.se/recycling).

**Information om REACH:** [www.festool.se/reach](http://www.festool.se/reach)

## 11 Problemåtgärdande

Problem	Möjliga orsaker	Åtgärder
Verktyget stannar.	Luckan <b>[1-18]</b> är öppen. Om man öppnar luckan under drift avstannar limtillförseln, men frammatningen fortsätter.	Stäng luckan <b>[1-18]</b> .
	Felmeddelande (visas på displayen <b>[1-20]</b> ): kantlisten är fortfarande ilagd.	Ta bort kantlisten.
Verktyget stängs av.	Verktyget är i avkylningsläge < 50 °C	Koppla till verktyget igen genom att trycka på startknappen <b>[1-1]</b> .
Displaybelysningen <b>[1-20]</b> blir röd.	Om verktyget inte har använts på 15 minuter kopplar det om till avkylningsläget.	Koppla till verktyget igen genom att trycka på startknappen <b>[1-1]</b> .
Indragningen stannar innan kantlisten har stuckits in.	Tidsfönstret på 20 sekunder har gått ut.	Starta drivningen genom att trycka på startknappen <b>[1-1]</b> igen.
Indragningen stannar inte trots att kantlisten har dragits igenom.	Fotocellen <b>[3-4]</b> är smutsig.	Rengör fotocellen <b>[3-4]</b> försiktigt.
Displayen <b>[1-20]</b> visar en uppmaning om att ta bort kantlisten trots att ingen kantlist är ilagd.		
Vid oväntade feltillstånd kan du alltid stänga av verktyget eller dra ut nätkontakten.		
Kantlisten limmas inte fast.	Förorening/munstyckets hål igensatta.	Ta bort föroreningar genom att spola (se kapitel 8.3).
		Om mittplattan <b>[1-12]</b> är mycket smutsig, ska man vrida upp den helt och rengöra munstyckets undre hål med verktyget igång.
Limmet är för lättflytande / för fast, för mycket / för lite lim.	Fel temperatur, fel limmängd inställd.	Ställ in rätt temperatur för de aktuella limpatronerna med menyknapparna <b>[1-19]</b> . <ul style="list-style-type: none"> <li>- För lättflytande lim: temperatur -10 °C</li> <li>- För fast lim: temperatur +10 °C</li> </ul> Anpassa vid behov limmängden med menyknapparna <b>[1-19]</b> .

Problem	Möjliga orsaker	Åtgärder
För lite lim appliceras på tunna kantlister (beroende på material vid ca 0,5 - 0,8 mm) i början av limningen.	Inget tryck på kantlisten vid limmunstycket.	Lägg ytterligare ett stycke kantlist (ca 20 cm) med samma kanthöjd bakom kantlisten i början av limningen. Detta extra stycke förs in samtidigt bakom kantlisten i kantindragningen.
En felsymbol visas på displayen <b>[1-20]</b> .	Elektroniken i verktyget har identifierat ett allvarligt fel.	Stäng av verktyget genom att trycka på strömbrytaren <b>[1-8]</b> och låt det svalna i några minuter. Koppla till verktyget igen genom att trycka på strömbrytaren <b>[1-8]</b> på nytt. Kontakta service om felsymbolen visas igen.

## Sisälllys

1	Tunnukset.....	75
2	Turvallisuusohjeet.....	75
3	Määräystenmukainen käyttö.....	76
4	Tekniset tiedot.....	76
5	Laitteen osat.....	77
6	Käyttöönotto.....	77
7	Säädöt.....	78
8	Työskentely sähkötyökalun kanssa.....	80
9	Huolto ja hoito.....	81
10	Ympäristö.....	82
11	Ongelman poisto.....	82

## 1 Tunnukset



Varoitus yleisestä vaarasta



Sähköiskuvaara



Lue käyttöohjeet ja turvallisuusohjeet.



Käytä hengityssuojainta.



Käytä suojalaseja.



Käytä työkasineitä!



Varo kuumennutta pintaa



Sormien ja käsien puristumisvaara!



CE-vaatimustenmukaisuusmerkintä



Älä hävitä kotitalousjätteiden mukana.



Ohje, vihje

## 2 Turvallisuusohjeet

### 2.1 Sähkötyökaluja koskevat yleiset turvallisuusohjeet



**VAROITUS! Lue kaikki turvallisuus- ja käyttöohjeet.** Turvallisuusohjeiden ja käyttöohjeiden noudattamisen laiminlyönti voi aiheuttaa sähköiskun, tulipalon ja/tai vakavia vammoja.

**Säilytä kaikki turvallisuusohjeet ja käyttöohjeet myöhempää tarvetta varten.**

### 2.2 Lisäturvallisuusohjeet

- **Pidä kiinni laitteen eristetyistä kahvoista [1-3], [1-16], koska kuumennusyksikkö ja liimasuutin kumentuvat voimakkaasti. Palovammavaara!**
- **Laitetta saa käyttää vain riittävän hyvin tuuletetuissa tiloissa.** Muuten työn aikana saattaa muodostua vaarallisen suuri höyrypitoisuus.
- **Laitetta ei saa käyttää pään yläpuolella tehtäviin töihin.** Pään yläpuolella olevissa työkohteissa on vaarana, että nestemäistä ja kuumaa liimaa pisaroi laitteen käyttäjän päälle.
- **Suojaa laite kastumiselta.** Kosteus voi aiheuttaa sähköiskun.
- **Suojaa virtajohtoa kuumuudelta, öljyltä ja teräviltä reunoilta ja pidä se etäällä laitteen kuumenneista osista.** Virtajohdon vaurioituminen voi aiheuttaa sähköiskun.
- **Tarkista sähköpistoke ja virtajohto turvallisuusyistä säännöllisin väliajoin ja vaihdata ne valtuutetussa huoltokorjaamossa, jos niissä on vaurioita.** Sähköpistokkeen tai virtajohdon vaurio voi aiheuttaa sähköiskun.
- **Älä irrota sähköpistoketta pistorasiasta vetämällä virtajohdosta.** Muuten sähköpistoke tai virtajohto voivat vaurioitua ja aiheuttaa sähköiskun.
- **Käytä vain sellaisia jatkojohtoja, joissa on suojajohdin.** Laitteella ei ole sähköistä suojausta, jos käytät sellaista jatkojohtoa, jossa ei ole suojajohdinta. Tämä voi aiheuttaa sähköiskun.
- **Poista kiinnisulaneet liimapatruunat vain huuhtelutoimenpiteen avulla.** Kiinnisulamattomat liimapatruunat voi poistaa käsin.
- **PU-liiman käytön jälkeen järjestelmä on puhdistettava töiden jälkeen viimeistään 6 tunnin kuluttua.** Takuu raukeaa, jos laitteiden liittäminen, asennuksen, käyttöönoton, käytön ja huollon yhteydessä ei ole noudatettu kyseisten laitteiden käyttöohjeissa ja muissa asiakirjoissa annettuja määräyksiä.



**Käytä soveltuvia henkilösuojaimia:** haitallisilta höyryiltä suojaavaa hengityssuojainta, suojalaseja ja kuumien osien aiheuttamilta palovammoilta suojaavia työkasineita.

- **Festool-reunalistakoneen KA 65 saa asentaa kiinteästi työpöytään vain Festoolin tähän tarkoitukseen hyväksymän asennusvarusteen kanssa.** Laite saattaa olla vaarallinen ja aiheuttaa vakavia onnettomuuksia, jos se asennetaan toisenlaiseen tai itsevalmistettuun työpöytään.
- **Käytä vain alkuperäisiä Festoolin tarvikkeita ja liimapatruunoita.** Vain Festoolin testaamat ja hyväksymät tuotteet ovat taatusti terveydelle vaarattomia ja sopivat optimaalisesti laitteelle ja käyttökohteelle. Lisätietoja voit katsoa käyttöturvallisuustiedotteesta. Katso Festool-tuoteopas tai [www.festool.com](http://www.festool.com).
- **Noudata maakohtaisia turvallisuusmääräyksiä.**

### 2.3 Päästöarvot

EN 62841 mukaan määritetyt arvot ovat tyypillisesti:

Äänenpainetaso	$L_{PA} = 65 \text{ dB(A)}$
Äänentehotaso	$L_{WA} = 76 \text{ dB(A)}$
Epävarmuus	$K = 3 \text{ dB}$



#### HUOMIO

**Sähkötyökalua käytettäessä syntyvä melu voi aiheuttaa kuulovaurioita.**

- Käytä kuulosuojaimia.

Tärinäarvo  $a_h$  (kolmen suunnan vektorisumma) ja epävarmuus K standardin mukaan määritettynä EN 62841:

## 4 Tekniset tiedot

Reunalistakone	KA 65	
Teho	1200 W	
Verkkojännite	EU	230 V
	GB	230 V
	AUS	220 - 240 V
Verkkotaajuus	EU	50 Hz
	GB	50 Hz
	AUS	50 - 60 Hz
Reunan korkeus	18 - 65 mm*	
Reunanauhan vahvuus	0,5 - 3,0 mm*	
Sisäsäde	> 50 mm*	
Kuumennusaika	n. 8 min	
Sulamislämpötilan tehdasasetus	Porras 1	190 °C

$$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$$

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

Ilmoitetut melupäästöarvot

- on mitattu standardoidun testimenettelyn mukaan ja niitä voi käyttää sähkötyökalujen keskinäiseen vertailuun,
- niitä voi käyttää myös kuormituksen alustavaan arviointiin.



#### HUOMIO

**Päästöarvot saattavat poiketa ilmoitetuista arvoista. Ne riippuvat työkalun käyttötavasta ja työkappaleen laadusta.**

- Arvioi todellinen rasitus koko käyttöjakson aikana.
- Todellisesta kuormituksesta riippuen täytyy määrittää asiaankuuluvat varotoimenpiteet käyttöturvallisuuden takaamiseksi.

## 3 Määräystenmukainen käyttö

Reunanauhanliimaaja soveltuu:

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



Laitteen käyttäjä vastaa määräystenvastaisesta käytöstä aiheutuneista vahingoista.

Reunalistakone		KA 65
	Porras 2	200 °C
Sulamislämpötilan säätöalue	Porras 1/2	100 - 210 °C
Etenemisnopeus	Vaihte 1	2 m/min
	Vaihte 2	4 m/min
Paino EPTA-Procedure 01:2014 -ohjeen mukaan		7,9 kg

\* Riippuu materiaalista

## 5 Laitteen osat

- [1-1] Käynnistyspainike
- [1-2] Etenemisnopeuden painike
- [1-3] Kahva
- [1-4] Reunankorkeuden säädön kiertonuppi
- [1-5] Verkkoliitännäjohto
- [1-6] Poistoimuliitäntä
- [1-7] Lämpötilan esivalintakytkin
- [1-8] Käyttökytkin
- [1-9] Huuhtelun varmistusvipu
- [1-10] Vetotela
- [1-11] Reunanauhan sisäänmeno
- [1-12] Keskilevy
- [1-13] Pisaraloukku
- [1-14] Liimasuutin
- [1-15] Puristustela
- [1-16] Kahva
- [1-17] Aloitusmerkillä varustettu tukipöytä
- [1-18] Luukku
- [1-19] Valikkopainikkeet
- [1-20] Näyttö
- [1-21] Täyttöpainike

Mainitut kuvat ovat käyttöoppaan alussa.

## 6 Käyttöönotto



### VAROITUS

#### Kielletty jännite tai taajuus!

#### Onnettomuusvaara

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

### 6.1 Ensimmäinen käyttöönotto

- Poista suojakalvo tukipöydän [1-17] alta ja näytöltä [1-20].
- ⓘ Ensimmäisen käyttökerran yhteydessä voi syntyä erittäin paljon savua ja hajua.
- ⓘ Älä käytä laitetta eikä käyttömateriaaleja alle 15 °C lämpötilassa. Suositus: huonelämpötila.

### 6.2 Käyttönoton valmistelu

- Asenna tukipöytä (katso kuva [2]).
- Kytke verkkopistoke suojamaadoitettuun pistorasiaan.
- Aseta vähintään kaksi liimapatruunaa makasiiniin (katso luku 8.2).
- Säädä kuumennuslämpötila käytettäville liimapatruunoille.

Sulamislämpötilan valinta [1-7] tehdasasetusten mukaan:

Porras 1 = 190 °C

Porras 2 = 200 °C

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

### 6.3 Päällekytkentä

- ▶ Paina virtakatkaisinta **[1-8]** kerran, kunnes näyttöön **[1-20]** tulee Festool-logo.
- ☑ Laite lämpenee kuumennusmoodilla, kunnes ohjelämpötila on saavutettu (näyttö **[1-20]** palaa punaisena).  
Laite vaihtaa käyttölämpövaiheeseen (näyttö **[1-20]** vilkkuu punaisena/vihreänä).  
Laite on käyttövalmis (näyttö **[1-20]** vilkkuu vihreänä).

#### HUOMAUTUS

**Älä jätä laitetta ilman valvontaa.**

#### Onnettomuusvaara

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

### 6.4 Kytkeminen pois päältä

- ▶ Paina virtakatkaisinta **[1-8]** < 1 sekunnin ajan.
- ☑ Laite jäähtyy jäähdytysmoodilla ja kytkeytyy sitten pois päältä.  
Näyttö **[1-20]** palaa punaisena, tuuletin-symboli tulee näkyviin.
- ▶ Paina virtakatkaisinta **[1-8]** > 1 sekunnin ajan.
- ☑ Laite sammuu välittömästi.

## 7 Säädöt

### 7.1 Reunanauhan korkeuden säätö

#### HUOMAUTUS

**Sulamislämpötilaa ei ole saavutettu (näyttö palaa punaisena).**

#### Laite vaurioituu

- ▶ Reunankorkeuden säätö on mahdollista vain sulamislämpötilassa.
- ▶ Ohjaa reunanauha **[3-2]** nauhan sisäänme-noon **[3-3]**.
- ▶ Säädä kiertonupilla **[3-1]** reunanauhan korkeus **[3-3]** niin, että reunanauha **[3-2]** on ylä- ja alaosa vasten.
- ▶ Käännä kiertonupia **[3-1]** yhden lukituspykälän verran takaisinpäin, jotta reunanauha **[3-2]** pääsee kulkemaan takertelematta.

### 7.2 Liimamäärän säätö

Tarvittava liimamäärä säädetään automaattisesti nykyiselle reunankorkeudelle.

Valikkopainikkeiden **[1-19]** kautta liimamäärän (kerrosvahvuus) voi säätää sopivaksi eri työkap-palemateriaalien mukaan (katso luku 7.4).

### 7.3 Etenemisnopeuden valinta

Etenemisnopeutta voi muuttaa painiketta **[1-2]** painamalla ja säätää koska tahansa työkap-paleen muodon mukaan.

Vaihde 1 = 2 m/min

Vaihde 2 = 4 m/min

### 7.4 Valikkopainikkeet

Seuraavia asetuksia voidaan muuttaa valikko-painikkeilla **[1-19]**:

- Liimamäärä
- Ohjelämpötila
- Mittayksiköt

ⓘ Valikosta poistutaan automaattisesti ja muutokset jätetään huomioimatta, jos 10 sekunnin sisällä ei paineta mitään valikkopainiketta **[1-19]**.

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



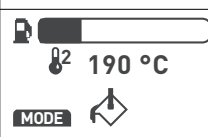

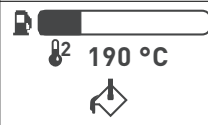


### 7.5 Näyttö

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

	<b>Lämpötilan esivalinta [1-7]</b> Porras 1 (190 °C) / porras 2 (200 °C)
	<b>Etenemisnopeus [1-2]</b> Vaihde 1 (2 m/min) / vaihde 2 (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	<b>Mittayksiköt</b> Valinta °C/m, °C/ft, °F/ft tai °F/m välillä. °C = celsiusaste m = metri °F = fahrenheitaste ft = Feet (jalka)



	<b>Reunan loppupituus**</b> Reunanauhan pituus jäljellä olevaan liimamäärään nähden.
	<b>Liimamäärä</b> Halutun liimamäärän asetus.
130 → 190 °C	<b>Tosi- ja ohjelämpötila</b> Kuumennusmoodin aikana, näyttö [1-20] palaa punaisena.
190 °C	<b>Ohjelämpötila</b> Käyttövalmis, näyttö [1-20] palaa vihreänä.
	<b>Täyttöpainike [1-21] painettuna</b> Liimansyöttäjä siirtyy taakse täyttötoimenpidettä varten.
	<b>Avaa luukku [1-18]</b> Liimansyöttäjä on siirtynyt taakse täyttötoimenpidettä varten. Luukku [1-18] voidaan avata.
	<b>Asenna liimapatruunat</b> Liimapatruunat voidaan täyttää makasiiniin.
	<b>Sulje luukku [1-18]</b> Luukun [1-18] sulkemisen jälkeen työntekoa voi taas jatkaa.
	<b>Täyttötoimenpide saatu päätökseen</b> Liimansyöttäjä työntyy eteenpäin ja paineistaa liimapatruunat.
	<b>Reunanauhan sisäänveto valmiina</b> Ohjaa reunanauha 20 sekunnin sisällä reunanauhan sisäänmenoon [1-11]. Jäljellä oleva aika ilmoitetaan näytöllä. Jos aika kuluu loppuun ilman reunanauhan sisäänohjaamista, käynnistyspainiketta [1-1] täytyy painaa uudelleen.

	<b>Reunanauha aloituskohdassa</b> Reunanauhan voi sitten kiinnittää painamalla käynnistyspainiketta [1-1]. Veto käynnistyy ja kuljettaa reunanauhaa laitteen läpi.
	<b>Reunanauhan poisto</b> Ennestään asetettu reunanauha havaittu käynnistys hetkellä. Reunanauhan poistokehoitus. Paina sitä varten käynnistyspainiketta [1-1], kunnes reunanauha on kulkenut laitteen läpi.
	<b>Huuhteluasento saavutettu</b> Keskilevy [1-12] laskettu täydellisesti alas ja siirretty huuhteluasentoon.
	<b>Huuhtelutoimenpide käynnistetty</b> Käynnistyspainiketta [1-1] on painettu. Huuhtelutoimenpide käynnistyy 1 sekunnin kuluessa.
	<b>Huuhtelutoimenpide suoritetaan</b> Liimasuuttimet ovat auki, liimapatruunat on paineistettu. Nykyisen tilan näyttö.
	<b>Jäähdytysmoodi</b> Laitte jäähtyy jäähdytysmoodin aikana ja kytkeytyy sitten pois päältä. Jäähdytysmoodiin päästään, kun: – virtakatkaisinta [1-8] painetaan < 1 sekunnin ajan – laitetta ei käytetä yli 15 minuuttiin. Laitteen uudelleen käynnistys tapahtuu painamalla käynnistyspainiketta [1-1] tai koskettamalla virtakatkaisinta [1-8].
	<b>Virheen tunnus</b> Ongelman poistaminen (katso luku 11).

\*\* Automaattinen laskenta parhaillaan mitatulle reunankorkeudelle.

## 7.6 Imurointi



### VAROITUS

**Liimaustyössä muodostuu höyryjä.**

**Hengitysteiden loukkaantumisvaara**

- ▶ Älä missään tapauksessa työskentele ilman imuria.
- ▶ Käytä hengityssuojainta.
- ▶ Huolehdi tehokkaasta ilmanvaihdosta.
- ▶ Noudata maakohtaisia määräyksiä.

Poistoimuliitintään **[1-6]** voi kytkeä halkaisijaltaan 27 mm:n kokoisen imuletkun.

## 8 Työskentely sähkötyökalun kanssa



### VAROITUS

**Kuumennusyksikön ja liimasuuttimen suuri kuumuus.**

**Koskettaminen aiheuttaa palovammavaaran**

- ▶ Käytä sopivia työkasineitä.
- ▶ Pidä sähkötyökalusta kiinni vain sen eristetyistä kahvoista **[1-3]**, **[1-16]**.



### VAROITUS

**Liikkuva työkappale**

**Loukkaantumisvaara paikaltaan luiskahtavan työkappaleen takia.**

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



### HUOMIO

**Kovettava PU-liima takertuu kiinni sähkötyökaluun.**

**Sähkötyökalu vaurioituu - takuu raukeaa**

- ▶ PU-liiman käytön jälkeen järjestelmä on puhdistettava töiden jälkeen viimeistään 6 tunnin kuluttua (katso luku **8.5**).

### 8.1 Reunanauhan liimaus

- ▶ Katkaise reunanauha noin 10 cm liian pitkäksi.
- ▶ Kytke laite päälle **[1-8]**.
- ▶ Valitse lämpötilaporras **[1-7]**.
- ☑ Näyttö **[1-20]** palaa punaisena = tosi- ja ohjelämpötila ilmoitetaan. Laite ei ole vielä käyttövalmis.  
Näyttö **[1-20]** palaa vihreänä = käyttölämpötila saavutettu. Ohjelämpötila näytetään. Laite on sitten käyttövalmis.
- ▶ Tee haluamasi säädöt (katso luku **7**).

- ▶ Paina käynnistyspainiketta **[1-1]** kerran.
- ☑ Reunanauhan sisäänveto alkaa.
- ▶ Ohjaa reunanauha 20 sekunnin sisällä reunanauhan sisäänmenoon **[1-11]**.
- ☑ Jäljellä oleva aika ilmoitetaan näytöllä **[1-20]**.  
Reunanauhaa vedetään automaattisesti valokennoon **[3-4]** asti. Veto loppuu.
- ▶ Kohdistusta aloitusmerkin **[4-2]** avulla laite työkappaleeseen **[4-1]** n. 2 cm etäisyydelle puristustelasta **[4-3]** (katso kuva **[4]**). Aloitusmerkki **[4-2]** ja työkappaleen reuna ovat tällöin samalla linjalla.
- ▶ Paina käynnistyspainiketta **[1-1]** uudelleen.
- ☑ Veto käynnistyy. Odota, kunnes liimalla siivetty reunanauha tulee esiin.
- ▶ Paina laite työkappaleelta **[5-1]** vasten ja ohjaa sitä pitkin oikealta vasemmalle (katso kuva **[5]**). Paina laitetta tukipöydän päältä ja työkappaleelta **[5-1]** vasten. Painamista ei tarvitse kohdistaa etenemissuuntaan.
- ☑ Laite kulkee reunanauhan syötön myötä automaattisesti eteenpäin.  
Reunanauhan kuljettua kokonaan laitteen läpi veto kytkeytyy lyhyen jälkikäyntiajan jälkeen automaattisesti pois päältä.

### 8.2 Liimapatruunoiden täyttäminen makasiiniin

- ▶ Paina täyttöpainiketta **[6-1]**.
- ☑ Liimansyöttäjä **[6-2]** siirtyy taaksepäin.
- ▶ Avaa luukku **[6-3]**.
- ▶ Laita liimapatruunat makasiiniin.
- ▶ Sulje luukku **[6-3]**.
- ▶ Odota, kunnes liimansyöttäjä **[6-2]** on siirtynyt eteenpäin ja paineistanut liimapatruunat.
- ☑ Täyttötoimenpide on päättynyt ja voit jatkaa työskentelyä laitteen kanssa.

### 8.3 Liimapatruunoiden huuhtelu



### VAROITUS

**Varmistusvivun painamisen ja samanaikaisen keskilevyn laskemisen (huuhteluasento) jälkeen liimaa voi valua välittömästi ulos.**

**Palovammavaara, esinevahinkojen vaara kuumen liiman takia**

- ▶ Irrota pisaraloukku ja aseta suurempi astia laitteen alle.

Tässä yhteydessä tehdään liiman läpipuristus ilman reunanauhaa seuraavia toimenpiteitä varten:

- Liimapatruunoita koskeva väri vaihto
  - Liiman vaihto EVA-liimasta PU-liimaksi
  - PU-liiman huuhtelu laitteesta puhdistuspatruunoiden avulla
- ① Täydelliseen huuhteluun tarvitaan noin kolme liimapatruunaa.
- ① Jos liimapatruunoita tarvitaan lisää, paina täyttöpainiketta [1-21] ja toista toimenpite.
- ▶ Aseta laite pöydän reunalle (katso kuva [7]).
  - ▶ Poista pisaraloukku [1-13].
  - ▶ Aseta astia laitteen alle kuumen liiman keräämistä varten.
  - ▶ Paina täyttöpainiketta [1-21].
  - ☑ Liimansyöttäjä siirtyy taaksepäin.
  - ▶ Avaa luukku [1-18].
  - ▶ Ota täydelliset liimapatruunat pois.
  - ▶ Asenna uudet liimapatruunat.
  - ▶ Sulje luukku [1-18].
  - ▶ Aseta reunan maksimikorkeus reunankorkeuden säädön kiertonupilla [1-4].
  - ▶ Paina huuhtelun varmistusvipua [1-9] ja käännä samanaikaisesti reunankorkeuden säädön kiertonuppia [1-4] vastapäivään, kunnes keskilevy [1-12] on laitteen alaosa vasten.
  - ☑ Huuhteluasento on saavutettu.
  - ▶ Paina käynnistyspainiketta [1-1] > 1 sekunnin ajan.
  - ☑ Näyttöön [1-20] tulee huuhtelutoimenpiteen valmistelun tunnus. Tämä käynnistyy 1 sekunnin kuluttua.
  - ▶ Suorita huuhtelutoimenpide, kunnes liimasuuttimeen [1-14] tulee uutta liimaa.
  - ☑ Liimasuuttimet [1-14] ovat auki, liimapatruunat on paineistettu.  
Näyttöön [1-20] tulee huuhtelutoimenpiteen tunnus tilailmoituksen kanssa.
  - ▶ Huuhtelun keskeyttäminen: paina käynnistyspainiketta [1-1] uudelleen.
  - ☑ Liimasuuttimet [1-14] ovat auki, liimapatruunoiden paineistus on keskeytetty.
  - ▶ Huuhtelun lopettaminen ja poistuminen huuhteluaseannosta: käännä reunankorkeuden säädön kiertonuppia [1-4] myötäpäivään.
  - ☑ Keskilevy [1-12] siirtyy ylös, liimasuuttimet [1-14] ovat kiinni, liimapatruunoiden paineistus on lopetettu. Näyttö [1-20] ilmoittaa normaalin käyttövalmiuden.

- ▶ Ripusta pisaraloukku [1-13] takaisin paikalleen.

#### 8.4 PU-liiman kanssa työskentelyyn liittyviä erityisohjeita

- ▶ Ohjelmoi ennakolta 120 °C - 140 °C:n ja 190 °C:n lämpötilaportaat (katso luku 6.2).
- ▶ Säädä lämpötilaksi 120 °C - 140 °C.
- ▶ Avaa PU-liiman purkki purkinavaajalla ja ota liimapatruuna ulos.
- ▶ Poista käärepaperi.
- ▶ Asenna patruuna tavanomaiseen tapaan paikalleen ja liimaa reunanauhat reunoihin.

- ① PU-liimapatruuna täytyy puristaa täydellisesti järjestelmän läpi, jotta järjestelmä täyttyy kokonaan PU-liimalla.

#### 8.5 Huuhtelu PU-liiman poistamiseksi laitteesta

- ▶ Aseta laite puhdistustilaan (katso luku 8.3).
- ▶ Säädä lämpötilaksi 120 °C - 140 °C.
- ▶ Asenna laitteeseen puhdistuspatruuna ja suorita täydellinen huuhtelu laitteen läpi.
- ▶ Vaihda lämpötilaksi 190 °C.
- ▶ Huuhtele laitteen läpi vähintään kolme EVA-liimapatruunaa, kunnes kaikki puhdistusaine on saatu poistettua laitteesta ja järjestelmä on täytetty kokonaan EVA-liimalla.

#### 8.6 Töiden jälkeen

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

#### Noudata seuraavia ohjeita:

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

## 9 Huolto ja hoito



### VAROITUS

#### Loukkaantumisvaara, sähköiskuvaara

- ▶ Irrota aina sähköpistoke pistorasiasta ennen kaikkia huolto- ja puhdistustöitä!
- ▶ Kaikki moottorin rungon avaamista edellyttävät huolto- ja korjaustyöt saa antaa vain valtuutetun huoltokorjaamon tehtäväksi.

**Huolto- ja korjaustyöt** saa tehdä vain valmistaja tai valtuutetut huoltokorjaamot. Käytä vain **alkuperäisiä Festool-varaosia**.

Lisätietoja: [www.festool.fi/huolto](http://www.festool.fi/huolto)

- ▶ Pidä laite aina puhtaana. Noudata tähän liittyen luvun 8.3 ja 8.6 ohjeita.
- ▶ Jos muovinen liukulevy **[2-1]** (kulutusosa) on vaurioitunut, se voidaan vaihtaa avamalla neljä tukipöydän **[1-17]** alapuolella olevaa ruuvia.
- ▶ Pidä ilmankierron varmistamiseksi kotelon jäähdytysilmaraot aina esteettöminä ja puhtaina.
- ▶ Varastoi kuivassa ja pölyttömässä säilytystilassa.

Käytöstä poistettuja sähkö- ja elektroniikkalaitteita koskevan eurooppalaisen direktiivin ja sitä vastaavan kansallisen lainsäädännön mukaan loppuun käytetyt sähkötyökalut täytyy kerätä erikseen talteen ja toimittaa ympäristöä säästävään kierrätykseen.

Kohdassa [www.festool.fi/recycling](http://www.festool.fi/recycling) on tietoja asianmukaisen hävittämisen takaavista keräyspisteistä.

**Teave REACH kohta:** [www.festool.fi/reach](http://www.festool.fi/reach)

## 10 Ympäristö



**Älä heitä käytöstä poistettua konetta talousjätteiden joukkoon!** Toimita käytöstä poistetut laitteet, tarvikkeet ja pak-

kaukset ympäristöystävälliseen kierrätykseen. Noudata voimassaolevia kansallisia määräyksiä.

## 11 Ongelman poisto


Ongelma	Mahdolliset syyt	Korjaustoimenpiteet
Toiminta lakkaa.	Luukku <b>[1-18]</b> on auki. Jos luukku avataan käytön aikana, liimansyöttö loppuu. Eteenpäinliike kuitenkin jatkuu edelleen.	Sulje luukku <b>[1-18]</b> .
	Virheilmoitus (ilmoitetaan näytössä <b>[1-20]</b> ): Reunanauha on vielä laitteen sisällä.	Ota reunanauha pois.
Laite kytkeytyy pois päältä.	Laite on jäähdytysmoodissa < 50 °C	Kytke laite uudelleen päälle painamalla käynnistyspainiketta <b>[1-1]</b> .
Näytön valo <b>[1-20]</b> muuttuu punaiseksi.	Jos 15 minuuttiin ei tehdä mitään käyttötoimenpiteitä, laite kytkeytyy jäähdytystilaan.	Kytke laite uudelleen päälle painamalla käynnistyspainiketta <b>[1-1]</b> .
Veto katkeaa ennen reunanauhan syöttämistä.	20 sekunnin aikaikkuna on ylitetty.	Kytke veto uudelleen päälle painamalla käynnistyspainiketta <b>[1-1]</b> .
Veto ei lakkaa, vaikka reunanauha on mennyt kokonaan läpi.	Valokenno <b>[3-4]</b> on likainen.	Puhdista valokenno <b>[3-4]</b> varovasti.
Näyttö <b>[1-20]</b> kehottaa poistamaan reunanauhan, vaikka laitteessa ei ole reunanauhaa.		
Odottamattomissa vikatilanteissa voit milloin tahansa sammuttaa laitteen tai irrottaa sen verkkovirtapistokkeen pistorasiasta.		

Ongelma	Mahdolliset syyt	Korjaustoimenpiteet
Reunanauha ei liimaudu kiinni.	Epäpuhtauksia / suutinreiät tukossa.	Poista epäpuhtaudet huuhtelulla (katso luku 8.3). Jos erittäin likainen, siirrä keskilevy <b>[1-12]</b> aivan ylös ja avaa käyttötilassa alemmat suutinreiät puikon avulla.
Liima liian juoksevaa / liian jähmeää, liimaa liikaa / liian vähän.	Väärä lämpötila, väärä liimamäärä asetettuna.	Säädä valikkopainikkeiden <b>[1-19]</b> avulla lämpötila käytettävien liimapatruunoiden mukaan. – Liian juokseva liima: lämpötila -10 °C – Liian jähmeä liima: lämpötila +10 °C Säädä tarvittaessa liiman määrää valikkopainikkeilla <b>[1-19]</b> .
Puutteellinen liiman levitys ohuissa reunanauhoissa (materiaalista riippuen noin 0,5 - 0,8 mm) liimauksen alussa.	Reunanauhaa ei paineta riittävästi liimasuuttimen kohdalla.	Liimauksen alussa reunanauhan taakse asetetaan ylimääräinen reunakorkeudeltaan samansuuruinen reunanauhapala (n. 20 cm). Tämä lisäpala ohjataan yhdessä reunanauhan takana reunanauhan sisäänmenoon.
Virheen tunnus tulee näyttöön <b>[1-20]</b> .	Laitteen elektroniikka on havainnut vakavan vian.	Sammuta laite painamalla käyttökatkaisinta <b>[1-8]</b> ja anna jäähtyä muutaman minuutin ajan. Kytke laite uudelleen päälle painamalla käyttökatkaisinta <b>[1-8]</b> . Jos virheen tunnus tulee uudelleen näyttöön, ota yhteyttä huoltopisteeseen.

## Indholdsfortegnelse


1	Symboler.....	84
2	Sikkerhedsanvisninger.....	84
3	Bestemmelsesmæssig brug.....	85
4	Tekniske data.....	85
5	Maskinelementer.....	86
6	Ibrugtagning.....	86
7	Indstillinger.....	87
8	Arbejde med el-værktøjet.....	89
9	Vedligeholdelse og pleje.....	90
10	Miljø.....	91
11	Problemafhjælpning.....	91

## 1 Symboler

-  Advarsel om generel fare
-  Advarsel om elektrisk stød
-  Læs sikkerhedsanvisningerne i brugsanvisningen.
-  Brug åndedrætsværn.
-  Brug beskyttelsesbriller.
-  Brug beskyttelseshandsker!
-  Advarsel om varm overflade
-  Klemningsfare for fingre og hænder!
-  CE-overensstemmelsesmærkning
-  Må ikke bortskaffes sammen med almindeligt husholdningsaffald.
-  Tip, Bemærk

## 2 Sikkerhedsanvisninger

### 2.1 Generelle sikkerhedsanvisninger for el-værktøj

-  **ADVARSEL! Læs alle sikkerhedsanvisninger og vejledninger.** Overholdes sikkerhedsanvisningerne og vejledningerne ikke, er der risiko for elektrisk stød, brand og/eller alvorlige kvæstelser.
- Opbevar alle sikkerhedsanvisninger og vejledninger til senere brug.**

### 2.2 Yderligere sikkerhedsanvisninger

- **Hold apparatet i de isolerede greb [1-3], [1-16], da varmeeenheden og limdysen kan blive meget varme. Der er fare for forbrænding!**
- **Anvend kun apparatet i godt ventilerede rum.** Ellers er der risiko for, at koncentrationen af dampe, der opstår ved arbejdet, bliver for høj.
- **Anvend ikke apparatet til opgaver over hovedhøjde.** Ved arbejde over hovedet er der risiko for, at der drypper flydende og varm lim ned på brugeren.
- **Beskyt apparatet mod fugt.** Fugt kan føre til elektrisk stød.
- **Beskyt netledningen mod varme, olie og skarpe kanter, og hold den væk fra opvarmede dele af apparatet.** En beskadigelse af netledningen kan medføre elektrisk stød.
- **Kontrollér jævnligt netstikket og netledningen for at undgå farer. I tilfælde af skader skal de udskiftes af et autoriseret serviceværksted.** En defekt ved netstikket kan føre til et elektrisk stød.
- **Træk ikke netstikket ud af stikkontakten ved at trække i netledningen.** Det kan medføre beskadigelse af netstikket eller netledningen og føre til et elektrisk stød.
- **Brug kun forlængerledninger med jord.** Ved brug af en forlængerledning uden jord er der ingen elektrisk beskyttelse af apparatet. Dette kan føre til elektrisk stød.
- **Fjern kun smeltede limpatroner ved at udføre en skylning.** Limpatroner, der ikke er smeltet, kan fjernes med hånden.
- **Efter brug af PU-lim skal systemet rengøres senest 6 timer efter bearbejdningen.** Hvis tilslutning, installation, ibrugtagning, drift, brug og vedligeholdelse af maskinerne ikke er foretaget i henhold til brugsanvisningen og andre vejledninger til de enkelte maskiner, bortfalder garantien.



- **Brug egnede personlige værnemidler:** Åndedrætsværn for at mindske risikoen for at indånde sundhedsskadelige dampe, beskyttelsesbriller, beskyttelseshandsker ved håndtering af varme dele af apparatet.
- **Festool kantlimmer KA 65 må kun indbygges i arbejdsborde sammen med den af Festool godkendte stationære anordning.**

Hvis el-værktøjet monteres på et andet eller et selvlavet arbejdsbord, kan det blive ustabil og forårsage alvorlige ulykker.

- **Brug kun originalt Festool tilbehør og originale Festool limpatroner.** Kun produkter, der er testet og godkendt af Festool, er garanteret helbredsmæssigt ufarlige og passer perfekt til maskinen og anvendelsen. For flere oplysninger henvises til sikkerhedsdatabladet. Se Festool-kataloget eller [www.festool.com](http://www.festool.com).
- **Overhold nationale sikkerhedsforskrifter.**

### 2.3 Emissionsværdier

Værdierne, som er beregnet i henhold til EN 62841, er typisk:

Lydtrykniveau	$L_{PA} = 65 \text{ dB(A)}$
Lydeffektniveau	$L_{WA} = 76 \text{ dB(A)}$
Usikkerhed	$K = 3 \text{ dB}$



### FORSIGTIG

**Støjmissioner ved arbejde med el-værktøj kan medføre høreskader.**

- Brug høreværn.

Vibrationsemissionsværdi  $a_h$  (vektorsum fra tre retninger) og usikkerhed  $K$  målt iht. EN 62841:

$$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$$

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

## 4 Tekniske data

Kantlimer	KA 65	
Ydelse	1200 W	
Netspænding	EU	230 V
	GB	230 V
	AUS	220-240 V
Netfrekvens	EU	50 Hz
	GB	50 Hz
	AUS	50-60 Hz
Kanthøjde	18-65 mm*	
Kanttykkelse	0,5-3,0 mm*	
Indvendig radius	> 50 mm*	
Opvarmningstid	ca. 8 min	
Smeltetemperatur, fabriksindstilling	Trin 1	190 °C
	Trin 2	200 °C

De angivne støjemissionsværdier

- er målt ud fra en standardiseret prøvningsmetode og kan anvendes til at sammenligne et el-værktøj med et andet,
- og også til foreløbig vurdering af belastningen.



### FORSIGTIG

**Emissionsværdierne kan afvige fra de angivne værdier. Dette afhænger af, hvordan værktøjet anvendes, og hvilken type emne der bearbejdes.**

- Vurder den faktiske belastning igennem hele driftscyklussen.
- Alt efter den faktiske belastning skal der træffes egnede sikkerhedsforanstaltninger for at beskytte brugeren.

## 3 Bestemmelsesmæssig brug

Kantlimeren egner sig til:

Montering af kantbånd i træ, træliggende materialer og kunststof ved hjælp af Festool lim.



Ved ikke-bestemmelsesmæssig anvendelse hæfter brugeren.



<b>Kantlimer</b>		<b>KA 65</b>
Smeltetemperatur, indstillingsområde	Trin 1/2	100-210 °C
Fremføringshastighed	1. gear	2 m/min
	2. gear	4 m/min
Vægt iht. EPTA-procedure 01:2014		7,9 kg

\* Materialeafhængigt

## 5 Maskinelementer

- [1-1]** Startknap
- [1-2]** Knap, fremføringshastighed
- [1-3]** Håndgreb
- [1-4]** Drejeknap til indstilling af kantliste højde
- [1-5]** Netledning
- [1-6]** Udsugningsstuds
- [1-7]** Kontakt til temperaturforvalg
- [1-8]** Tænd/sluk-knap
- [1-9]** Sikkerhedsgreb til rensning
- [1-10]** Indtrækningsvalse
- [1-11]** Kantliste holder
- [1-12]** Mellemlade
- [1-13]** Dråbefanger
- [1-14]** Limdyse
- [1-15]** Trykvalse
- [1-16]** Håndgreb
- [1-17]** Støttebord med startmarkering
- [1-18]** Låg
- [1-19]** Menuknapper
- [1-20]** Display
- [1-21]** Påfyldningsknap

De angivne illustrationer findes i tillægget til brugsanvisningen.

## 6 Ibrugtagning



### ADVARSEL

#### Ikke-tilladt spænding eller frekvens!

#### Fare for ulykke

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

### 6.1 Første ibrugtagning

- ▶ Fjern beskyttelsesfolien fra undersiden af støttebordet **[1-17]** og fra displayet **[1-20]**.
- ⓘ Ved første ibrugtagning kan der forekomme kraftig røg- og lugtudvikling.
- ⓘ Anvend ikke apparatet og arbejdsmaterialer under 15 °C. Anbefaling: stuetemperatur.

### 6.2 Forberedelse af ibrugtagning

- ▶ Monter støttebordet (se fig. **[2]**).
- ▶ Sæt netstikket i en beskyttelsesjordnet stikkontakt.
- ▶ Læg mindst to limpatroner i magasinet (se kapitel 8.2).
- ▶ Indstil varmetemperaturen for de anvendte limpatroner.

Forvalgt smeltetemperatur **[1-7]** svarende til fabriksindstilling:

Trin 1 = 190 °C

Trin 2 = 200 °C

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

### 6.3 Tænd

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

- ☑ Apparatet øger temperaturen i opvarmningstilstand, indstil den nominelle temperatur er nået (displayet **[1-20]** lyser rødt). Apparatet skifter til gennemvarmningsfase (displayet **[1-20]** blinker rødt/grønt). Apparatet er driftsklart (displayet **[1-20]** lyser grønt).

## BEMÆRK

### Efterlad ikke apparatet uden opsyn.

#### Fare for ulykke

- ▶ Ved en afbrydelse af arbejdet på under 15 minutter skal apparatet sættes i afkølingstilstand (se kapitel 6.4).
- ▶ Sluk apparatet helt ved længere afbrydelser.

## 6.4 Sluk

- ▶ Tryk på tænd/sluk-knappen **[1-8]** i < 1 sekund.
- ☑ Apparatet sænker temperaturen i afkølingstilstand og slukkes derefter. Displayet **[1-20]** lyser rødt, ventilatorsymbolet vises.
- ▶ Tryk på tænd/sluk-knappen **[1-8]** i > 1 sekund.
- ☑ Apparatet slukkes omgående.

## 7 Indstillinger

### 7.1 Indstilling af kantlistens højde

## BEMÆRK

**Smeltetemperatur ikke nået (displayet lyser rødt).**

#### Beskadigelse af apparatet

- ▶ Indstilling af kanthøjde er kun mulig ved smeltetemperatur.
- ▶ Før kantbåndet **[3-2]** ind i kantholderen **[3-3]**.
- ▶ Indstil højden af kantholderen **[3-3]** med drejeknappen **[3-1]**, så kantbåndet **[3-2]** ligger imod foroven og forneden.
- ▶ Drej drejeknappen **[3-1]** et klik tilbage, så kantbåndet **[3-2]** kan glide igennem uden at sidde fast.

### 7.2 Tilpasning af limmængde

Den nødvendige limmængde indstilles automatisk efter den aktuelle kanthøjde.

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

### 7.3 Valg af fremføringshastighed

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

1. gear = 2 m/min


2. gear = 4 m/min

### 7.4 Menuknapper

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




- Limmængde
- Nominel temperatur
- Måleenheder






ⓘ Hvis der ikke trykkes på nogen af menuknapperne **[1-19]** inden for 10 sekunder, forlades menuen automatisk, og ændringerne annulleres.


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

### 7.5 Display

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

	<b>Temperaturforvalg [1-7]</b> Trin 1 (190 °C) / Trin 2 (200 °C)
	<b>Fremføringshastighed [1-2]</b> 1. gear (2 m/min) / 2. gear (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	<b>Måleenheder</b> Valg mellem °C/m, °C/ft, °F/ft eller °F/m. °C = grader celsius m = meter °F = grader fahrenheit ft = feet
	<b>Restkantlængde**</b> Kantbåndlængde i forhold til den p.t. tilbageværende limmængde.

	<b>Limmængde</b> Indstilling af den ønskede limmængde.
130 ➔ 190 °C	<b>Faktisk og nominal temperatur</b> I opvarmningstilstand, displayet <b>[1-20]</b> lyser rødt.
190 °C	<b>Nominal temperatur</b> Driftsklar, displayet <b>[1-20]</b> lyser grønt.
	<b>Påfyldningsknap [1-21] trykket</b> Limfremføring kører tilbage for at muliggøre påfyldning.
	<b>Åbn låget [1-18]</b> Limfremføring er kørt tilbage for at muliggøre påfyldning. Låget <b>[1-18]</b> kan åbnes.
	<b>Ilægning af limpatroner</b> Limpatroner kan fyldes i magasinet.
	<b>Luk låget [1-18]</b> Når låget <b>[1-18]</b> er lukket, kan arbejdet fortsættes.
	<b>Påfyldning afsluttet</b> Limfremføring kører frem og opbygger tryk på limpatronerne.
	<b>Kantindtrækning klar</b> Indfør kantbåndet i kantholderen <b>[1-11]</b> inden for 20 sekunder. Resttiden vises. Når tiden er gået, og kantbåndet ikke er indført, skal der trykkes på startknappen <b>[1-1]</b> igen.
	<b>Kantbånd på startposition</b> Kantbånd kan nu limes på ved at trykke startknappen <b>[1-1]</b> . Indtrækningen starter og transporterer kantbåndet gennem apparatet.

	<b>Fjernelse af kantbånd</b> Allerede ilagt kantbånd blev registreret ved tænding. Du får en meddelelse om at fjerne kantbåndet. Det gør du ved at holde startknappen <b>[1-1]</b> nede, indtil kantbåndet er løbet igennem.
	<b>Skylleposition nået</b> Mellemladen <b>[1-12]</b> er sænket helt ned og bragt i skylleposition.
	<b>Skylning starter</b> Der blev trykket på startknappen <b>[1-1]</b> . Efter 1 sekund starter skylningen.
	<b>Skylning udføres</b> Limdyserne er åbne, der er opbygget tryk på limpatronerne. Visning af aktuel status.
	<b>Afkølingstilstand</b> Apparatet sænker temperaturen i afkølingstilstand og slukkes derefter. Afkølingstilstanden opnås, når: <ul style="list-style-type: none"> <li>- der trykkes på tænd/slukknappen <b>[1-8]</b> &lt; 1 sekund</li> <li>- der ikke foretages nogen betjening i mere end 15 minutter.</li> </ul> Du tænder apparatet igen ved at trykke på startknappen <b>[1-1]</b> eller på tænd/slukknappen <b>[1-8]</b> .
	<b>Fejlsymbol</b> Problemafhjælpning (se kapitel 11).

\*\* Automatisk beregning på aktuelt registreret kanthøjde.

## 7.6 Udsugning



### ADVARSEL

**Opstigende dampe under limningen.**

**Skader af luftvejene**

- ▶ Arbejd aldrig uden udsugning.
- ▶ Brug åndedrætsværn.
- ▶ Sørg for god udluftning.
- ▶ Overhold nationale bestemmelser.

Til udsugningsstudsens [1-6] kan der tilsluttes en udsugningsslange med en diameter på 27 mm.

## 8 Arbejde med el-værktøjet



### ADVARSEL

**Høje temperaturer på varmeenheden og lim-dysen.**

**Fare for forbrænding ved berøring**

- ▶ Brug egnede beskyttelseshandsker.
- ▶ Hold altid kun el-værktøjet i de isolerede håndgreb [1-3], [1-16].



### ADVARSEL

**Bevægeligt emne**

**Fare for personskader på grund af emne, der skrider.**

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



### FORSIGTIG

**Hærdende PU-lim sætter sig fast i el-værktøjet.**

**Beskadigelse af el-værktøjet – tab af garantien**

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

### 8.1 Pålimning af kantbånd

- ▶ Afkort kantbåndet med ca. 10 cm materialetilførsel.
- ▶ Tænd apparatet [1-8].
- ▶ Vælg temperaturtrin [1-7].
- ☑ Displayet [1-20] lyser rødt = Faktisk og nominal temperatur vises. Apparatet er endnu ikke driftsklart.  
Displayet [1-20] lyser grønt = Driftstemperaturen er opnået. Nominal temperatur vises. Apparatet er nu driftsklart.
- ▶ Foretag de ønskede indstillinger (se kapitel 7).
- ▶ Tryk 1 x på startknappen [1-1].
- ☑ Kantindtrækningen starter.
- ▶ Indfør kantbåndet i kantholderen [1-11] inden for 20 sekunder.
- ☑ Den resterende tid vises på displayet [1-20].  
Kantbåndet trækkes automatisk ind indtil fotocellen [3-4]. Indføringen standser.

- ▶ Positionér apparatet på emnet [4-1] med ca. 2 cm afstand til trykvalsen [4-3] ved hjælp af startmarkeringen [4-2] (se fig. [4]). Startmarkering [4-2] og emnekant danner i den forbindelse en flugtende linje.
- ▶ Tryk på startknappen [1-1] igen.
- ☑ Indføringen starter. Vent, indtil kantbåndet med lim kommer til syne.
- ▶ Tryk apparatet mod emnet [5-1], og før det langs emnet fra højre mod venstre (se fig. [5]). Sørg for at trykke på støttebordet og mod emnet [5-1]. Det er ikke nødvendigt at trykke i fremføringsretningen.
- ☑ Apparatet bevæges automatisk fremad ved hjælp af kantfremføringen.  
Når hele kantbåndet er løbet igennem, frakobles fremføringen automatisk efter en kort efterløbstid.

### 8.2 Fyldning af limpatron

- ▶ Tryk på påfyldningsknappen [6-1].
- ☑ Limfremføringen [6-2] kører tilbage.
- ▶ Åbn låget [6-3].
- ▶ Læg limpatroner i magasinet.
- ▶ Luk låget [6-3].
- ▶ Vent, indtil limfremføringen [6-2] er kørt frem og har opbygget tryk på limpatronerne.
- ☑ Påfyldningen er afsluttet, og arbejdet med apparatet kan fortsættes.

### 8.3 Skylning af limpatroner



### ADVARSEL

**Umiddelbart efter aktivering af sikkerheds-grebet og samtidig sænkning af mellemladen (skylleposition) kan der strømme lim ud. Fare for forbrænding, tingsskader på grund af varm lim**

- ▶ Fjern dråbefangeren, og sæt en større beholder under apparatet.

I denne forbindelse presses lim igennem uden kantbånd for at:

- skifte farve på limpatroner
  - skifte limtype fra EVA- til PU-lim
  - skylle PU-lim ud af apparatet med rengøringspatroner
- ⓘ For at udføre en komplet skylning kræves ca. tre limpatroner.
- ⓘ Tryk på påfyldningsknappen [1-21], hvis der er behov for flere limpatroner, og gentag proceduren.

- ▶ Stil apparatet ved bordkanten (se fig. [7]).
- ▶ Fjern dråbefangeren [1-13].
- ▶ Anbring en beholder til at opsamle den varme lim under.
- ▶ Tryk på påfyldningsknappen [1-21].
- ☑ Limfremføringen kører tilbage.
- ▶ Åbn låget [1-18].
- ▶ Fjern komplette limpatroner.
- ▶ Ilæg nye limpatroner.
- ▶ Luk låget [1-18].
- ▶ Indstil den maksimale kanthøjde med drejeknappen til indstilling af kanthøjden [1-4].
- ▶ Tryk på sikkerhedsgrebet til skylning [1-9], og drej samtidig drejeknappen til indstilling af kanthøjden [1-4] mod uret, indtil mellemladen [1-12] hviler nederst på apparatet.
- ☑ Skyllepositionen er nået.
- ▶ Tryk på startknappen [1-1] i > 1 sekund.
- ☑ På displayet [1-20] ses symbolet for forbedelse af skylningen. Denne starter efter 1 sekund.
- ▶ Gennemfør skylningen, indtil ny lim ses i limdysen [1-14].
- ☑ Limdyserne [1-14] er åbne, der er opbygget tryk på limpatronerne. På displayet [1-20] ses symbolet for skylning med statusvisning.
- ▶ Afbryd skylningen: Tryk på startknappen [1-1] igen.
- ☑ Limdyserne [1-14] er åbne, trykket på limpatronerne er afbrudt.
- ▶ Afslut skylningen, og forlad skylleposition: Drej drejeknappen til indstilling af kanthøjden [1-4] med uret.
- ☑ Mellemladen [1-12] bevæger sig op, limdyserne [1-14] er lukkede, trykket på limpatronerne er afsluttet. Displayet [1-20] viser normal driftsklar tilstand.
- ▶ Sæt dråbefangeren [1-13] på igen.

#### 8.4 Særlige anvisninger om arbejde med PU-lim

- ▶ Forprogrammér temperaturtrin til 120 °C - 140 °C og 190 °C (se kapitel 6.2).
- ▶ Indstil temperaturen til 120 °C - 140 °C.
- ▶ Åbn PU-limdåsen med en dåseåbner, og tag limpatronen ud.
- ▶ Fjern papiret omkring limpatronen.
- ▶ Sæt patronen i som sædvanligt, og lim kanter.

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

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

- ▶ Indstil maskinen til skylning (se kapitel 8.3).
- ▶ Indstil temperaturen til 120 °C - 140 °C.
- ▶ Sæt en skyllepatron i, og gennemskyl systemet.
- ▶ Omstil temperaturen til 190 °C.
- ▶ Gennemskyl mindst tre EVA-limpatroner, indtil skyllemidlet er fjernet helt fra maskinen, og systemet er fyldt helt med EVA-lim.

#### 8.6 Efter arbejdet

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

#### Følg følgende anvisninger:

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

## 9 Vedligeholdelse og pleje



### ADVARSEL

#### Risiko for kvæstelser, elektrisk stød

- ▶ Træk altid stikket ud af stikkontakten før alle service- og vedligeholdelsesarbejder!
- ▶ Vedligeholdelses- og reparationsarbejde, der kræver, at motorhuset åbnes, må kun foretages af et autoriseret serviceværksted.

**Kundeservice og reparation** må kun udføres af producenten eller serviceværksteder. Brug kun **originale reservedele fra Festool**.

Yderligere oplysninger: [www.festool.dk/service](http://www.festool.dk/service)

- ▶ Hold altid apparatet rent. Se i den forbindelse kapitlet 8.3 og 8.6.
- ▶ Kunststofglideplade [2-1] (sliddel) kan udskiftes i tilfælde af beskadigelse ved at løsne de fire skruer på undersiden af støttebordet [1-17].
- ▶ Hold altid køleluftåbningerne i huset frie og rene for at sikre luftcirkulationen.
- ▶ Opbevares tørt og støvfrit.

## 10 Miljø



**Maskinen må ikke bortskaffes med almindeligt husholdningsaffald!** Udstyr, tilbehør og emballage skal bortskaffes

miljømæssigt korrekt på en kommunal genbrugsstation. Gældende nationale forskrifter skal overholdes.

Ifølge Rådets direktiv om affald af elektrisk og elektronisk udstyr og gennemførelse i national

ret skal gammelt el-værktøj indsamles separat og afleveres til miljøvenlig genvinding.

Information om korrekt bortskaffelse på genbrugsstationer findes på [www.festool.dk/recycling](http://www.festool.dk/recycling).

**Informationer om REACH:** [www.festool.dk/reach](http://www.festool.dk/reach)

## 11 Problemafhjælpning

Problem	Mulige årsager	Afhjælpning
Igangværende drift standset.	Låget <b>[1-18]</b> er åbent. Hvis låget åbnes under driften, standser limtilførslen. Fremføringen fortsætter dog.	Luk låget <b>[1-18]</b> .
	Fejlmelding (vises på displayet <b>[1-20]</b> ): Der er stadig ilagt kantbånd.	Fjern kantbåndet.
Apparatet slukkes.	Apparatet befinder sig i afkølingstilstand < 50 °C	Tænd apparatet igen ved at trykke på startknappen <b>[1-1]</b> .
Displaybelysningen <b>[1-20]</b> bliver rød.	Apparatet skifter efter 15 minutter uden betjening til afkølingstilstand.	Tænd apparatet igen ved at trykke på startknappen <b>[1-1]</b> .
Indføringen slår fra før indføring af kantbåndet.	Perioden på 20 sekunder blev overskredet.	Start drevet igen ved at trykke på startknappen <b>[1-1]</b> .
Indføringen slår ikke fra, på trods af at kantbånd er trukket igennem.	Fotocellen <b>[3-4]</b> er snavset.	Rengør forsigtigt fotocellen <b>[3-4]</b> .
Displayet <b>[1-20]</b> viser opfordringen til at fjerne kantbåndet, selv om der ikke er ilagt kantbånd.		
Ved uventede fejltilstande kan du til enhver tid slukke apparatet ved at trække netstikket ud.		
Kantbåndet klæber ikke.	Urenheder/dysehuller er tilstoppede.	Fjern urenheder ved hjælp af skylning (se kapitel 8.3).
		Ved kraftig tilsmudsning skal mellempladen <b>[1-12]</b> drejes helt op, og de nederste dysehuller skal gennembøres i driftstilstand.
For flydende / for fast, for meget / for lidt lim.	Forkert temperatur, forkert limmængde indstillet.	Indstil temperaturen til de anvendte limpatroner med menuknapperne <b>[1-19]</b> . <ul style="list-style-type: none"> <li>– For flydende lim: Temperatur -10 °C</li> <li>– For fast lim: Temperatur +10 °C</li> </ul> Tilpas om nødvendigt limmængden med menuknapperne <b>[1-19]</b> .

Problem	Mulige årsager	Afhjælpning
Mangelfuld limpåføring ved tynde kantbånd (afhængigt af materialet ved ca. 0,5-0,8 mm), når limningen påbegyndes.	Manglende tryk på kantbåndet ved limdysen.	Placering af et ekstra stykke kantbånd (ca. 20 cm) med samme kant højde bag kantbåndet, når limningen påbegyndes. Dette ekstra stykke bliver ført med ind i kantindføringen bag kantbåndet.
Fejlsymbol vises på displayet <b>[1-20]</b> .	Apparatets elektronik har registreret en alvorlig fejl.	Slå apparatet fra ved at trykke på tænd/sluk-knappen <b>[1-8]</b> , og lad det køle af i nogle minutter. Tænd apparatet igen ved at trykke på tænd/sluk-knappen <b>[1-8]</b> . Hvis fejlsymbolet vises igen, skal du kontakte kundeservice.



## Innholdsfortegnelse

1	Symboler.....	93
2	Sikkerhetsinformasjon.....	93
3	Riktig bruk.....	94
4	Tekniske data.....	94
5	Apparatets deler.....	95
6	Igangsetting.....	95
7	Innstillinger.....	96
8	Arbeide med elektroverktøyet.....	98
9	Vedlikehold og pleie.....	99
10	Miljø.....	100
11	Problemløsning.....	100

## 1 Symboler



Advarsel om generell fare



Advarsel om elektrisk støt



Les sikkerhetsanvisningene i brukerhåndboken.



Bruk åndedrettsvern.



Bruk vernebriller.



Bruk vernehansker.



Advarsel om varm overflate



Klemfare for fingre og hender!



CE-samsvarsmerking



Må ikke kastes i husholdningsavfallet.



Tips, merknad

## 2 Sikkerhetsinformasjon

### 2.1 Generell sikkerhetsinformasjon for elektroverktøy



**ADVARSEL! Les alle sikkerhetsregler og anvisninger.** Hvis sikkerhetsinformasjonen og anvisningene ikke følges, kan det føre til elektrisk støt, brann og/eller alvorlige personskader.

**Oppbevar all sikkerhetsinformasjon og alle anvisninger for fremtidig bruk.**

### 2.2 Øvrige sikkerhetsanvisninger

- **Apparatet må kun holdes i de isolerte håndtakene [1-3], [1-16] fordi varmeelementet og limdysen blir svært varme. Det er fare for forbrenning!**
- **Apparatet må kun brukes i godt luftede rom.** Ellers er det fare for at det oppstår en altfor høy konsentrasjon av damp under arbeidet.
- **Bruk ikke apparatet ved arbeider over hodehøyde.** Ved arbeid over hodehøyde er det fare for at flytende og varmt lim drypper ned på personen som betjener apparatet.
- **Beskytt apparatet mot fuktighet.** Fuktighet kan føre til elektrisk støt.
- **Beskytt strømledningen mot varme, olje og skarpe kanter og hold den unna de varme delene av apparatet.** Dersom strømledningen får skader, kan dette føre til elektrisk støt.
- **Kontroller støpselet og strømledningen regelmessig for å unngå farer, og få dem byttet hos et autorisert kundeserviceverksted hvis de er skadet.** En defekt på støpselet eller strømledningen kan føre til elektrisk støt.
- **Ikke dra i selve ledningen når du skal ta støpselet ut av stikkontakten.** Dette kan føre til skader på støpselet eller strømledningen, noe som igjen kan føre til elektrisk støt.
- **Bruk kun skjøteledninger med jording.** Bruker du en skjøteledning uten jording, finnes det ikke lenger noe garanti for beskyttelse mot overspenning i apparatet. Dette kan føre til elektrisk støt.
- **Smeltede limpatroner må bare fjernes under skylleprosessen.** Limpatroner som ikke har smeltet, kan fjernes for hånd.
- **Etter bruk av polyuretanlim må systemet rengjøres senest 6 timer etter bruk.** Dersom bruksanvisningen eller annen dokumentasjon for de enkelte apparatene ikke følges i forbindelse med tilkobling, installasjon, idriftsetting, bruk og vedlikehold av apparatene, mister garantien sin gyldighet.



**Bruk egnet personlig verneutstyr:** Bruk ånderettsvern for å redusere risikoen for innånding av helseskadelig damp, og bruk vernebriller og hansker når du håndterer varme apparatdeler.

- **Festool kantlimer KA 65 skal bare brukes i forbindelse med den stasjonære anordningen fra Festool som bygges inn i arbeidsbord.** Montering i andre eller hjemmelagde arbeidsbord kan føre til at apparatet blir mindre sikkert å bruke. Det kan føre til alvorlige ulykker.
- **Bruk bare originalt Festool-tilbehør og limpatroner.** Kun produkter som er testet og godkjent av Festool, er trygge å bruke og perfekt tilpasset apparatet og bruksformålet. Se sikkerhetsdatabladet for mer informasjon. Se Festool-katalogen eller [www.festool.com](http://www.festool.com).
- **Følg nasjonale sikkerhetsforskrifter.**

$$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$$

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

De angitte støyemisjonsverdiene

- er målt iht. standardiserte testprosedyrer og kan brukes til sammenligning av forskjellige elektroverktøy.
- kan også brukes til en foreløpig vurdering av belastningen.



### FORSIKTIG

**Utslippsverdiene kan avvike fra de verdiene som er oppgitt. Dette avhenger av hvordan verktøyet brukes og hvilken type arbeidsemne som bearbeides.**

- ▶ Vurder den faktiske belastningen under hele driftssyklusen.
- ▶ Avhengig av den faktiske belastningen må det gjennomføres egnede sikkerhetstiltak for å beskytte brukeren.

## 2.3 Støyemisjonsverdier

De registrerte verdiene iht. EN 62841 er vanligvis på:

Lydtryknivå	$L_{PA} = 65 \text{ dB(A)}$
Lydeffektnivå	$L_{WA} = 76 \text{ dB(A)}$
Usikkerhet	$K = 3 \text{ dB}$



### FORSIKTIG

**Avgitt støy ved arbeid med elektroverktøyet kan føre til hørselsskader.**

- ▶ Bruk hørselvern.

Svingningsemisjonsverdi  $a_h$  (vektorsum fra tre retninger) og usikkerhet  $K$  beregnet iht. EN 62841:

## 3 Riktig bruk

Kantlimeren egner seg til:

å feste kantbånd i tre, trelignende materialer eller plast ved bruk av Festool-lim



Ved ikke-forskriftsmessig bruk bærer brukeren ansvaret.

## 4 Tekniske data

Kantlimer	KA 65	
Effekt	1200 W	
Nettspenning	EU	230 V
	GB	230 V
	AUS	220–240 V
Nettfrekvens	EU	50 Hz
	GB	50 Hz
	AUS	50–60 Hz
Kanthøyde	18–65 mm*	
Kanttykkelse	0,5–3,0 mm*	
Innvendig radius	> 50 mm*	
Oppvarmingstid	ca. 8 min	
Smeltetemperatur fabrikkinnstilling	Trinn 1	190 °C
	Trinn 2	200 °C

Kantlimer		KA 65
Smeltetemperatur innstillingsområde	Trinn 1/2	100–210 °C
Fremføringshastighet	1. gir	2 m/min
	2. gir	4 m/min
Vekt iht. EPTA-Procedure 01:2014		7,9 kg

\* materialavhengig

## 5 Apparatets deler

- [1-1] Starttast
- [1-2] Tast for fremføringshastighet
- [1-3] Håndtak
- [1-4] Dreieknapp for innstilling av kanthøyde
- [1-5] Strømledning
- [1-6] Avsughette
- [1-7] Bryter for temperaturvalg
- [1-8] På/av-knapp
- [1-9] Sikringsbøyle for skylling
- [1-10] Inntrekksvals
- [1-11] Kantføring
- [1-12] Midtplate
- [1-13] Dråpefanger
- [1-14] Limdyse
- [1-15] Trykkvalse
- [1-16] Håndtak
- [1-17] Posisjonsplate med startmarkering
- [1-18] Klaff
- [1-19] Menytester
- [1-20] Display
- [1-21] Påfyllingstastbu

De oppgitte illustrasjonene finnes fremst i bruksanvisningen.

## 6 Igangsetting



### ADVARSEL

**Ikke tillatt spenning eller frekvens!**

**Fare for ulykker**

- ▶ Nettspenning og frekvens må stemme overens med angivelsene på typeskiltet.
- ▶ I Nord-Amerika er det kun tillatt å bruke Festool-maskiner med spenningsangivelse 120 V/60 Hz.

### 6.1 Første gangs bruk

- ▶ Fjern beskyttelsesfolien fra undersiden av posisjonsplaten [1-17] og displayet [1-20].

ⓘ Første gang apparatet brukes, kan det oppstå en del røyk og lukt.

ⓘ Bruk ikke apparatet og arbeidsmaterialer ved under 15 °C. Anbefaling: romtemperatur.

### 6.2 Klargjøre til bruk

- ▶ Monter posisjonsplaten (se bilde [2]).
- ▶ Sett nettstøpset inn i en jordet stikkontakt.
- ▶ Legg minst to limpatroner i magasinet (se kapittel 8.2).
- ▶ Still inn oppvarmingstemperaturen etter limpatronene som brukes.

Valg av smeltetemperatur [1-7] tilsvarende fabrikkinnstilling:

Trinn 1 = 190 °C

Trinn 2 = 200 °C

ⓘ Du kan endre temperaturen med menytestene [1-19] (se kapittel 7.4). Etter at du har endret temperaturen manuelt, blir fabrikkinnstillingene overskrevet og den sist brukte temperaturinnstillingen lagres automatisk på valgt trinn.

### 6.3 Slå på

- ▶ Trykk 1 gang på av/på-knappen [1-8] inntil Festool-logoen vises i displayet [1-20].

- ☑ I oppvarmingsmodus øker temperaturen i apparatet til det oppnår innstilt temperatur (displayet **[1-20]** lyser rødt).  
Apparatet skifter til gjennomvarmingsfasen (displayet **[1-20]** blinker rødt/grønt).  
Apparatet er klart til bruk (displayet **[1-20]** lyser grønt).

### Merk

#### Ikke la apparatet bli stående uten tilsyn.

#### Fare for ulykker

- ▶ Dersom du tar en arbeidspause på under 15 minutter, setter du apparatet i avkjølingsmodus (se kapittel 6.4).
- ▶ Ved lengre pauser må apparatet slås helt av.

### 6.4 Slå av

- ▶ Hold av/på-knappen **[1-8]** inne < 1 sekund.
- ☑ Apparatet senker temperaturen i avkjølingsmodus og slår seg deretter av.  
Displayet **[1-20]** lyser rødt, ventilatorsymbolet vises.
- ▶ Hold av/på-knappen **[1-8]** inne > 1 sekund.
- ☑ Apparatet slår seg av med en gang.

## 7 Innstillinger

### 7.1 Stille inn kanthøyde

### Merk

#### Smeltetemperaturen er ikke nådd (displayet lyser rødt).

#### Skader på apparatet

- ▶ Kanthøyden kan kun stilles inn ved smeltetemperatur.
- ▶ Før kantbåndet **[3-2]** inn i kantføringen **[3-3]**.
- ▶ Bruk dreieknappen **[3-1]** til å stille inn høyden på kantføringen **[3-3]** slik at kantbåndet **[3-2]** ligger inntil oppe og nede.
- ▶ Vri dreieknappen **[3-1]** ett låsepunkt tilbake, slik at kantbåndet **[3-2]** trekkes igjennom uten å komme i klem.

### 7.2 Tilpasse limmengde

Limmengden som trengs, stilles automatisk inn etter aktuell kanthøyde.

Du kan tilpasse limmengden (lagtykkelsen) etter forskjellige materialer med meny-tastene **[1-19]** (se kapittel 7.4).

### 7.3 Velge fremføringshastighet

Fremføringshastigheten kan endres med tasten **[1-2]** og når som helst tilpasses emnets kontur.


1. gir = 2 m/min
2. gir = 4 m/min

### 7.4 Meny-taster

Du kan endre følgende innstillinger med meny-tastene **[1-19]**:




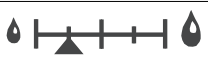
- Limmengde
- Innstilt temperatur
- Måleenheter

- ⓘ Hvis du ikke trykker på meny-tasten **[1-19]** i løpet av 10 sekunder, lukkes menyen automatisk og endringene forkastes.

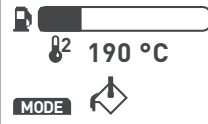


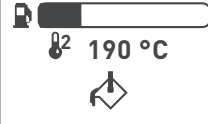



<b>MODE</b>	<b>Mode-tast</b> Trykk på tasten for å velge verdien som skal endres (blinker).
	<b>Piltaster</b> Den valgte verdien kan tilpasses.
<b>OK</b>	<b>OK</b> Hver endring må lagres med <OK>.

### 7.5 Display

I displayet **[1-20]** vises de aktuelle innstillingene samt informasjonsgrafikk.

	<b>Temperaturvalg [1-7]</b> Trinn 1 (190 °C) / trinn 2 (200 °C)
	<b>Fremføringshastighet [1-2]</b> 1. gir (2 m/min) / 2. gir (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	<b>Måleenheter</b> Velg mellom °C/m, °C/f, °F/f eller °F/m. °C = grader Celsius m = meter °F = grader Fahrenheit ft = Feet
	<b>Restkantlengde**</b> Kantbåndlengden etter hvor mye lim som er igjen.
	<b>Limmengde</b> Innstilling av ønsket limmengde.

 130 → 190 °C	<b>Faktisk og innstilt temperatur</b> I oppvarmingsmodus, displayet [1-20] lyser rødt.
 190 °C	<b>Innstilt temperatur</b> Klar til bruk, displayet [1-20] lyser grønt.
	<b>Påfyllingstast [1-21] trykket</b> Ved påfylling trekkes limfremføringen tilbake.
	<b>Åpne klaffen [1-18]</b> Limfremføringen er trukket tilbake på grunn av påfylling. Klaffen [1-18] kan åpnes.
	<b>Sette inn limpatroner</b> Du kan fylle på limpatroner i magasinet.
	<b>Lukke klaffen [1-18]</b> Når du har lukket klaffen [1-18] kan du fortsette arbeidet.
	<b>Etterfylling avsluttet</b> Limfremføringen kjøres frem og utøver trykk på limpatronene.
	<b>Kantintrekking klar</b> Legg kantbåndet i kantføringen [1-11] innen 20 sekunder. Resttiden vises. Etter at tiden er utløpt uten at det er lagt i kantbånd, må du trykke en gang til på starttasten [1-1].
	<b>Kantbånd i startposisjon</b> Kantbåndet blir bare limt fast når du trykker på starttasten [1-1]. Inntrekket starter og transporterer kantbåndet gjennom apparatet.
	<b>Fjerne kantbånd</b> Da apparatet ble slått på, ble det registrert kantbånd som allerede er lagt inn. Du blir bedt om å fjerne kantbåndet. For å gjøre det trykker du på starttasten [1-1] til kantbåndet har gått igjennom.

 190 °C MODE 	<b>Skyllstilling nådd</b> Midtplaten [1-12] har blitt senket helt ned og brakt i skyllstilling.
	<b>Skyllingen starter</b> Startknappen [1-1] har blitt trykt inn. Skyllprosessen starter etter 1 sekund.
 190 °C 	<b>Skyllingen utføres</b> Limdysene er åpne, det er trykk på limpatronene. Visning av aktuell status.
 180 °C	<b>Avkjølingsmodus</b> Apparatet senker temperaturen i avkjølingsmodus og slår seg deretter av. Apparatet går i avkjølingsmodus når: – av/på-knappen [1-8] holdes inne < 1 sekunder – apparatet ikke betjenes på over 15 minutter Apparatet kan slås på på nytt ved å trykke på starttasten [1-1] eller ved å trykke kort på av/på-knappen [1-8].
	<b>Feilsymbol</b> Problemløsning (se kapittel 11).

\*\* Automatisk beregning etter den kanthøyden som er registrert for øyeblikket.

## 7.6 Avsug



### ADVARSEL

#### Stigende damp under limeprosessen. Skader på luftveiene

- ▶ Arbeid aldri uten avsug.
- ▶ Bruk åndedrettsvern.
- ▶ Sørg for god ventilasjon.
- ▶ Overhold gjeldende nasjonale bestemmelser.

En sugeslange med en diameter på 27 mm kan kobles til avsugget [1-6].

## 8 Arbeide med elektroverktøyet



### ADVARSEL

**Høy temperatur på varmeeinheit og limdyse. Forbrenningsfare ved berøring**

- ▶ Bruk egnede vernehansker.
- ▶ Elektroverktøyet må kun holdes i de isolerte håndtakene [1-3], [1-16].



### ADVARSEL

**Bevegelig emne**

**Fare for skade på grunn av emne som kan skli ut.**

- ▶ Fest emnet slik at det ikke kan bevege seg under bearbeiding.



### FORSIKTIG

**Herdende polyuretanlim setter seg fast i elektroverktøyet.**

**Skader på elektroverktøyet – garantien blir ugyldig**

- ▶ Etter bruk av polyuretanlim må systemet rengjøres senest 6 timer etter bruk (se kapittel 8.5).

### 8.1 Lime på kantbånd

- ▶ Tilpass fremføringslengden på kantbåndet til ca. 10 cm.
- ▶ Slå på apparatet [1-8].
- ▶ Velge temperaturtrinn [1-7].
- ☑ Displayet [1-20] lyser rødt = Faktisk temperatur og innstilt temperatur vises. Apparatet er ikke klart til bruk ennå.  
Displayet [1-20] lyser grønt = Driftstemperatur nådd. Innstilt temperatur vises. Apparatet er nå klart til bruk.
- ▶ Foreta ønskede innstillinger (se kapittel 7).
- ▶ Trykk én gang på starttasten [1-1].
- ☑ Start kantinntrekket.
- ▶ Legg kantbåndet i kantføringen [1-11] innen 20 sekunder.
- ☑ Resterende tid vises i displayet [1-20].  
Kantbåndet trekkes automatisk inn til fotocellefelt [3-4]. Inntrekket stopper.
- ▶ Plasser apparatet ved emnet [4-1] med ca. 2 cm avstand til trykkvalsen [4-3] ved hjelp av startmarkeringen [4-2] (se bilde [4]). Startmarkeringen [4-2] og kanten på emnet skal flukte.
- ▶ Trykk én gang til på starttasten [1-1].

- ☑ Inntrekket starter. Vent til kantbåndet vises med synlig lim.
- ▶ Trykk apparatet mot emnet [5-1] og før det fra høyre til venstre (se bilde [5]). Legg trykk på posisjonsplaten og mot emnet [5-1]. Det er ikke nødvendig med trykk i fremføringsretning.
- ☑ Apparatet beveges automatisk fremover på grunn av kantfremføringen.  
Fremføringen stopper automatisk en liten stund etter at hele kantbåndet er ført gjennom.

### 8.2 Fylle på limpatron

- ▶ Trykk på påfyllingstasten [6-1].
- ☑ Limfremføringen [6-2] kjøres tilbake.
- ▶ Åpne klaffen [6-3].
- ▶ Sett limpatronene inn i magasinet.
- ▶ Lukk klaffen [6-3].
- ▶ Vent til limfremføringen [6-2] er kjørt frem og det har bygd seg opp trykk på limpatronene.
- ☑ Etterfyllingen er avsluttet, arbeidet med apparatet kan fortsette.

### 8.3 Skulle limpatronene



### ADVARSEL

**Rett etter betjening av sikringsbøylen og samtidig senking av midtplaten (skyllestilling) kan det lekke ut lim.**

**Fare for forbrenning og materielle skader på grunn av varmt lim**

- ▶ Fjern dråpefangeren og sett en større beholder under apparatet.

Limet presses gjennom uten kantbånd for å gjennomføre følgende:

- fargebytte i limpatroner
- limbytte fra etylen-vinylacetat-lim til polyuretanlim
- Skulle polyuretanlim ut av apparatet med rengjøringspatroner

- ⓘ Det trengs ca. tre limpatroner til en komplett skyling.
- ⓘ Ved behov for flere limpatroner trykker du på påfyllingstasten [1-21] og gjentar prosessen.
- ▶ Still apparatet inntil bordkanten (se bilde [7]).
- ▶ Fjern dråpefangeren [1-13].
- ▶ Sett en beholder under for å fange opp det varme limet.



- ▶ Trykk på påfyllingstasten **[1-21]**.
- ☑ Limfremføringen kjøres tilbake.
- ▶ Åpne klaffen **[1-18]**.
- ▶ Ta ut de fulle limpatronene.
- ▶ Sett i nye limpatroner.
- ▶ Lukk klaffen **[1-18]**.
- ▶ Still inn maksimal kanthøyde med dreieknappen for innstilling av kanthøyden **[1-4]**.
- ▶ Trykk på sikringsbøylen for skylking **[1-9]** og vri samtidig dreieknappen for innstilling av kanthøyden **[1-4]** mot klokken til midtplaten **[1-12]** slår imot nede på apparatet.
- ☑ Skyllestillingen er nådd.
- ▶ Hold starttasten **[1-1]** inne > 1 sekund.
- ☑ I displayet **[1-20]** vises symbolet for forbedelse av skylleprosessen. Den starter etter 1 sekund.
- ▶ Kjør skylleprosessen til nytt lim er synlig i limdysen **[1-14]**.
- ☑ Limdysene **[1-14]** er åpne, det er trykk på limpatronene.  
I displayet **[1-20]** vises symbolet for skylleprosessen med statusvisning.
- ▶ Avbryte skylleprosessen: Trykk én gang til på starttasten **[1-1]**.
- ☑ Limdysene **[1-14]** er åpne, trykket på limpatronene har opphørt.
- ▶ Avslutte skylleprosessen og gå ut av skyllestilling: Vri dreieknappen med klokken til innstilling for kanthøyde **[1-4]**.
- ☑ Midtplaten **[1-12]** går opp, limdysene **[1-14]** er lukket, trykket på limpatronene har opphørt. Displayet **[1-20]** viser normal beredskap.
- ▶ Heng dråpefangeren **[1-13]** på plass igjen.

#### 8.4 Merknader til arbeid med polyuretanlim

- ▶ Forhåndsprogrammer temperaturtrinn på 120 °C - 140 °C og 190 °C (se kapittel 6.2).
  - ▶ Still inn temperaturen på 120 °C - 140 °C.
  - ▶ Åpne boksen med polyuretanlim med en boksåpner og ta ut limpatronen.
  - ▶ Fjern innleggspapiret rundt.
  - ▶ Sett inn patronen på vanlig vis og lim kanten.
- ⓘ Polyuretanlimpatronen må presses helt gjennom systemet for at systemet skal fylles helt med polyuretanlim.

#### 8.5 Skylking for å fjerne polyuretanlim fra apparatet

- ▶ Sett apparatet i skyllemodus (se kapittel 8.3).
- ▶ Still inn temperaturen på 120 °C - 140 °C.
- ▶ Legg inn en skyllepatron og foreta en fullstendig gjennomskylking.
- ▶ Endre temperaturen til 190 °C.
- ▶ Skyll gjennom minst tre patroner med etylen-vinylacetat-lim til alt skyllemiddel er helt fjernet fra apparatet og systemet er helt fylt med etylen-vinylacetat-lim.

#### 8.6 Etter arbeidet

- ▶ Slå av apparatet og la det avkjøles mens det står fritt.
- ▶ Rengjør limdysen **[1-14]** forsiktig med en trelist om nødvendig. Ikke bruk redskap av metall eller lett antenkelige redskaper!
- ▶ Ta av dråpefangeren **[1-13]** og sett den på hodet.

#### Vær oppmerksom på følgende:

- **Apparatet skal være helt avkjølt** før det settes i systaineren.
- Apparatet skal ikke transporteres i skyllemodus, fordi det da kan lekke lim.

## 9 Vedlikehold og pleie



### ADVARSEL

#### Skaderisiko, elektrisk støt

- ▶ Trekk støpselet ut av kontakten før alle typer vedlikeholds- og reparasjonsarbeid på apparatet!
- ▶ Alle vedlikeholds- og reparasjonsarbeider som krever at motorhuset åpnes, skal kun gjennomføres av et autorisert kundeservice-verksted.

**Kundeservice og reparasjoner** skal kun utføres av produsenten eller autoriserte verksteder.

Bruk kun **originale reservedeler fra Festool**.

Ytterligere informasjon: [www.festool.com/service](http://www.festool.com/service)

- ▶ Hold alltid apparatet rent. Se kapittel 8.3 og 8.6.
- ▶ Hvis glidesåle i plast **[2-1]** (slitedel) skades, kan den byttes ut ved å løsne de fire skrueene på undersiden av posisjonsplaten **[1-17]**.
- ▶ Hold alltid kjøleluftåpningene på huset åpne og rene for å sikre luftsirkulasjonen.
- ▶ Oppbevares tørt og støvfritt.



## 10 Miljø



**Apparatet skal ikke kastes i restavfall!** Apparater, tilbehør og emballasje skal leveres til gjenvinning. Ta hensyn til

gjeldende nasjonale forskrifter.

I henhold til EU-direktivet om kasserte elektriske og elektroniske produkter og direktivets

implementering i nasjonal rett må elektroverktøy som ikke lenger skal brukes, samles separat og leveres til miljøvennlig gjenvinning.

Informasjon om gjenvinningsstasjoner finnes på [www.festool.com/recycling](http://www.festool.com/recycling).

**Informasjon om REACH:** [www.festool.com/reach](http://www.festool.com/reach)

## 11 Problemløsning

Problem	Mulige årsaker	Løsning
Stopper pågående drift.	Klaffen <b>[1-18]</b> er åpen. Hvis klaffen åpnes under drift, stopper limtilførselen. Fremføringen fortsetter.	Lukk klaffen <b>[1-18]</b> .
	Feilmelding (vises i displayet <b>[1-20]</b> ): Kantbåndet ligger fortsatt i.	Fjern kantbåndet.
Apparatet slår seg av.	Apparatet er i avkjølingsmodus < 50 °C	Slå på apparatet ved å trykke på starttasten <b>[1-1]</b> én gang til.
Displaybelysningen <b>[1-20]</b> blir rød.	Etter 15 minutter uten betjening går apparatet i avkjølingsmodus.	Slå på apparatet ved å trykke på starttasten <b>[1-1]</b> én gang til.
Inntrekket slår seg av før innføring av kantbåndet.	Tidsvinduet på 20 sekunder er blitt overskredet.	Slå på drivenheten ved å trykke på starttasten <b>[1-1]</b> på nytt.
Inntrekket slås ikke av selv om kantbåndet er trukket igjennom.	Fotocellen <b>[3-4]</b> er tilsmusset.	Rengjør fotocellen <b>[3-4]</b> forsiktig.
Displayet <b>[1-20]</b> viser en melding om å fjerne kantbåndet selv om det ikke er lagt i noe kantbånd.		
Ved uventede feil kan du når som helst slå av apparatet eller trekke ut støpselet.		
Kantbåndet limer ikke.	Tilsmussing / dysehullene er tilstoppet.	Fjern tilsmussing gjennom skylling (se kapittel 8.3).
		Ved kraftig tilsmussing må du dreie midtplaten <b>[1-12]</b> helt opp og stikke opp de nedre dysehullene i driftstilstand.
Limet er for tyntflytende / for fast, det er for mye / for lite lim.	Feil temperatur, feil limmengde er stilt inn.	Still inn temperaturen med menyta- stene <b>[1-19]</b> etter limet som brukes. – Limet er for tyntflytende: Tempera- tur -10 °C – Limet er for fast: Temperatur +10 °C Tilpass eventuelt limmengden med menytastene <b>[1-19]</b> .

Problem	Mulige årsaker	Løsning
Manglende limlag på tynne kantbånd (materialavhengig ved ca. 0,5–0,8 mm) på begynnelsen av limingen.	Manglende trykk på kantbåndene mot limdysen.	Dobbelt kantbånd på begynnelsen av limingen med et ekstra stykke kantbånd (ca. 20 cm) med samme kant høyde. Dette ekstra stykket ligger bak kantbåndet og føres inn i kantinntrekket sammen med det.
Feilsymbol vises i displayet <b>[1-20]</b> .	Elektronikken i apparatet har oppdaget en alvorlig feil.	Slå av maskinen ved å trykke på av/på-knappen <b>[1-8]</b> og la den avkjøles noen minutter. Slå på maskinen på nytt ved å trykke på av/på-knappen <b>[1-8]</b> . Dersom feilsymbolet vises igjen, må du ta kontakt med kundeservice.

## Índice

1	Símbolos.....	102
2	Indicações de segurança.....	102
3	Utilização de acordo com as disposições.....	103
4	Dados técnicos.....	103
5	Componentes da ferramenta.....	104
6	Colocação em funcionamento.....	104
7	Ajustes.....	105
8	Trabalhar com a ferramenta elétrica.....	107
9	Manutenção e conservação.....	109
10	Meio ambiente.....	109
11	Resolução de problemas.....	110

## 1 Símbolos



Advertência de perigo geral



Advertência de choque elétrico



Ler Manual de instruções, indicações de segurança.



Usar máscara de proteção respiratória.



Usar óculos de proteção.



Usar luvas de proteção!



Advertência de superfície quente



Perigo de esmagamento de dedos e mãos!



Marcação CE de conformidade



Não deitar no lixo doméstico.



Conselho, indicação

## 2 Indicações de segurança

### 2.1 Indicações gerais de segurança para ferramentas elétricas



**ADVERTÊNCIA! Leia todas as indicações de segurança e instruções.** O incumprimento das indicações de segurança e instruções pode causar choque elétrico, incêndio e/ou ferimentos graves.

**Guarde todas as indicações de segurança e instruções para futura referência.**

### 2.2 Outras indicações de segurança

- **Segurar a ferramenta pelos punhos isolados [1-3], [1-16], visto que a unidade de aquecimento e o bico injetor de cola atingem temperaturas elevadas. Existe risco de queimadura!**
- **Utilizar a ferramenta apenas em espaços bem ventilados.** Caso contrário, existe perigo de concentração demasiado elevada de vapores durante os trabalhos.
- **Não utilizar a ferramenta para a realização de trabalhos sobre a cabeça.** Durante trabalhos sobre a cabeça existe perigo de derrame de cola líquida quente sobre o operador.
- **Proteger a ferramenta da humidade.** A humidade pode causar choques elétricos.
- **Proteger o cabo de alimentação de rede de calor, óleo e arestas afiadas e manter o mesmo afastado de elementos quentes da ferramenta.** Danos no cabo de alimentação de rede podem causar choques elétricos.
- **Verificar regularmente a ficha de rede e o cabo de alimentação de rede para evitar qualquer perigo e, em caso de danificação, mandar substituí-los numa oficina de Serviço Após-venda autorizada.** Um defeito na ficha de rede ou cabo de alimentação de rede pode causar choques elétricos.
- **Não deve retirar a ficha da tomada puxando pelo cabo de alimentação de rede.** Isso pode fazer com que a ficha de rede ou o cabo de alimentação de rede sejam danificados, dando origem a choques elétricos.
- **Utilizar apenas extensões de cabos com condutor de proteção.** Se utilizar uma extensão de cabo sem condutor de proteção, não existe proteção elétrica da ferramenta. Isto pode causar choques elétricos.
- **Remover cartuchos de cola derretidos apenas através do processo de enxaguamento.** Os cartuchos de cola não derretidos podem ser retirados à mão.
- **Após a utilização de cola PU, é necessário efetuar a limpeza do sistema, o mais tardar, 6 horas após o processamento.** Se, durante a conexão, instalação, colocação em funcionamento, funcionamento, utilização e manutenção das ferramentas, não se respeitarem as instruções de utilização e outra documentação de cada ferramenta individual, cessa qualquer direito a garantia.



- **Use equipamento de proteção individual adequado:** Máscara de proteção para reduzir o risco de inalação de vapores nocivos à saúde, óculos de proteção, luvas de proteção para manusear peças quentes da ferramenta.
- **A máquina de colagem de arestas Festool KA 65 só pode ser montada em bancadas de trabalho em conjunto com o dispositivo fixo previsto pela Festool.** Se a ferramenta for montada numa outra bancada de trabalho ou numa de fabrico próprio, pode tornar-se instável e provocar acidentes graves.
- **Utilizar apenas acessórios e cartuchos de cola originais Festool.** Apenas os produtos testados e homologados pela Festool são inofensivos para a saúde e perfeitamente adequados à ferramenta e à sua utilização. Consultar a ficha técnica de segurança para mais informações. Consultar o catálogo Festool ou [www.festool.com](http://www.festool.com).
- **Respeitar as normas de segurança nacionais.**

### 2.3 Valores de emissões

Os valores determinados de acordo com EN 62841 são tipicamente:

Nível de pressão acústica	$L_{PA} = 65 \text{ dB(A)}$
Nível de potência acústica	$L_{WA} = 76 \text{ dB(A)}$
Insegurança	$K = 3 \text{ dB}$



#### CUIDADO

**As emissões de ruído durante o trabalho com a ferramenta elétrica podem causar danos auditivos.**

- Use uma proteção auditiva.

## 4 Dados técnicos

Orladora portátil	KA 65	
Potência	1200 W	
Tensão da rede	UE	230 V
	GB	230 V
	AUS	220 - 240 V
Frequência da rede	UE	50 Hz
	GB	50 Hz
	AUS	50 - 60 Hz

Nível de emissão de vibrações  $a_h$  (soma vetorial em três direções) e insegurança K determinados segundo EN 62841:

$$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$$

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

Os valores de emissão de ruído indicados

- foram medidos segundo um processo de inspeção normalizado e podem ser utilizados para comparação de ferramentas elétricas,
- podem também ser utilizados para uma estimativa temporária da sobrecarga.



#### CUIDADO

**Os valores de emissão podem divergir dos valores apresentados. Isto depende da utilização da ferramenta e do tipo de peça a trabalhar.**

- Avalie a carga real durante todo o ciclo de trabalho.
- Dependendo da carga real, devem ser determinadas medidas de segurança adequadas para a proteção do operador.

### 3 Utilização de acordo com as disposições

A máquina de colagem de arestas é apropriada para:

Aplicação de rebordos em madeira, materiais semelhantes à madeira e plástico, utilizando colas Festool.



Em caso de utilização incorreta, a responsabilidade é do utilizador.

<b>Orladora portátil</b>		<b>KA 65</b>
Altura das bordas		18 - 65 mm*
Espessura das bordas		0,5 - 3,0 mm*
Raio interior		> 50 mm*
Tempo de aquecimento		aprox. 8 min
Temperatura de fusão, ajuste de fábrica	Nível 1	190 °C
	Nível 2	200 °C
Temperatura de fusão, margem de ajuste	Nível 1/2	100 - 210 °C
Velocidade de avanço	Velocidade 1	2 m/min
	Velocidade 2	4 m/min
Peso de acordo com EPTA-Procedure 01:2014		7,9 kg

\* dependente do material

## 5 Componentes da ferramenta

- [1-1] Tecla Arranque
- [1-2] Tecla Velocidade de avanço
- [1-3] Punho
- [1-4] Botão rotativo para ajuste da altura das arestas
- [1-5] Cabo de ligação à rede
- [1-6] Bocal de aspiração
- [1-7] Interruptor de pré-selecção da temperatura
- [1-8] Interruptor de activação/desactivação
- [1-9] Alavanca de retenção para enxaguamento
- [1-10] Rolo de alimentação
- [1-11] Fixação de arestas
- [1-12] Placa central
- [1-13] Apanha-gotas
- [1-14] Bico injector de cola
- [1-15] Cilindro de pressão
- [1-16] Punho
- [1-17] Mesa de apoio com marcação inicial
- [1-18] Tampa
- [1-19] Teclas de menu
- [1-20] Visor
- [1-21] Tecla de reabastecimento

As figuras indicadas encontram-se no início do manual de instruções.

## 6 Colocação em funcionamento



### ADVERTÊNCIA

#### Tensão ou frequência inadmissível!

#### Perigo de acidente

- ▶ A tensão da rede e a frequência da fonte de corrente devem estar de acordo com os dados da placa de identificação.
- ▶ Na América do Norte, só podem ser utilizadas ferramentas Festool com uma indicação de tensão de 120 V/60 Hz.

### 6.1 Primeira colocação em funcionamento

- ▶ Remover a película protectora pela parte de baixo da mesa de apoio [1-17] e do visor [1-20].
- ⓘ Aquando da primeira colocação em funcionamento, pode ocorrer uma significativa formação de fumo e odores.
- ⓘ Não utilizar a ferramenta e materiais de trabalho a temperaturas inferiores a 15 °C. Recomendação: temperatura ambiente.

### 6.2 Preparar a colocação em funcionamento

- ▶ Montar a mesa de apoio (consultar a imagem [2]).
- ▶ Ligar a ficha de rede a uma tomada com protecção de terra.
- ▶ Inserir, pelo menos, dois cartuchos de cola no carregador (consultar o capítulo 8.2).

- ▶ Ajustar a temperatura de aquecimento aos cartuchos de cola utilizados.

Pressseleção da temperatura de fusão **[1-7]** de acordo com o ajuste de fábrica:

Nível 1 = 190 °C

Nível 2 = 200 °C

- ⓘ Através das teclas de menu **[1-19]** é possível alterar a temperatura (consultar o capítulo 7.4). Após uma alteração própria, o ajuste de fábrica é rejeitado e o último ajuste da temperatura utilizado é memorizado automaticamente no nível selecionado.

### 6.3 Ligar

- ▶ Premir 1x o interruptor de ativação/desativação **[1-8]** até surgir o logótipo Festool no visor **[1-20]**.

- ☑ A ferramenta aumenta a temperatura no modo de aquecimento, até ser atingida a temperatura nominal (o visor **[1-20]** acende-se a vermelho).

A ferramenta muda para a fase de aquecimento (visor **[1-20]** pisca a vermelho/verde).

A ferramenta está operacional (visor **[1-20]** acende-se a verde).

#### INDICAÇÃO

**Não deixe a ferramenta sem vigilância.**

**Perigo de acidente**

- ▶ Em caso de interrupções dos trabalhos inferiores a 15 minutos, colocar a ferramenta no modo de arrefecimento (consultar o capítulo 6.4).
- ▶ Desligar completamente a ferramenta em caso de interrupções mais longas.

### 6.4 Desligar

- ▶ Premir o interruptor de ativação/desativação **[1-8]** < 1 segundo.
- ☑ A ferramenta diminui a temperatura no modo de arrefecimento e, em seguida, desliga-se.  
O visor **[1-20]** acende a vermelho; é apresentado o símbolo do ventilador.
- ▶ Premir o interruptor de ativação/desativação **[1-8]** > 1 segundo.
- ☑ A ferramenta desliga-se de imediato.

## 7 Ajustes

### 7.1 Ajustar a altura das arestas

#### INDICAÇÃO

**Temperatura de fusão não atingida (visor acende a vermelho).**

**Danificação do aparelho**

- ▶ O ajuste da altura das arestas só é possível à temperatura de fusão.
- ▶ Inserir o rebordo **[3-2]** na fixação de arestas **[3-3]**.
- ▶ Com o botão rotativo **[3-1]** ajustar a altura da fixação de arestas **[3-3]** de modo a que o rebordo **[3-2]** encoste em cima e em baixo.
- ▶ Rodar o botão rotativo **[3-1]** um ponto de retenção para trás, de modo a que o rebordo **[3-2]** possa deslizar sem ficar preso.

### 7.2 Ajustar a quantidade de cola

A quantidade de cola necessária é automaticamente ajustada à altura atual das arestas.

Através das teclas de menu **[1-19]** é possível ajustar a quantidade de cola (espessura da camada) a diferentes materiais de trabalho (consultar o capítulo 7.4).

### 7.3 Selecionar a velocidade de avanço

A velocidade de avanço pode ser alterada através do acionamento da tecla **[1-2]** e ajustada, a qualquer momento, ao contorno da peça a trabalhar.

Velocidade 1 = 2 m/min


Velocidade 2 = 4 m/min

### 7.4 Teclas de menu

É possível alterar os seguintes ajustes através das teclas de menu **[1-19]**:




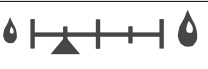

- Quantidade de cola
- Temperatura nominal
- Unidades de medida




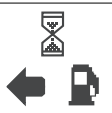
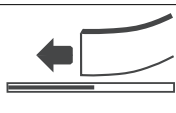



- ⓘ Se não for premida nenhuma tecla de menu **[1-19]** no intervalo de 10 segundos, o menu é automaticamente abandonado e as alterações são rejeitadas.

<b>MODE</b>	<b>Tecla Mode</b> Premindo a tecla, é possível selecionar o valor a alterar (pisca).
	<b>Teclas de seta</b> O valor selecionado pode ser ajustado.
<b>OK</b>	<b>OK</b> Cada alteração tem de ser guardada com <OK>.


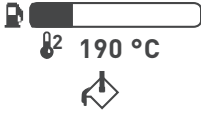


## 7.5 Visor

No visor [1-20], são apresentados os ajustes atuais e gráficos de indicação.

	<b>Preseleção da temperatura [1-7]</b> Nível 1 (190 °C) / Nível 2 (200 °C)
	<b>Velocidade de avanço [1-2]</b> Velocidade 1 (2 m/min) / Velocidade 2 (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	<b>Unidades de medida</b> Seleção entre °C/m, °C/ft, °F/ft ou °F/m. °C = graus Celsius m = metros °F = graus Fahrenheit ft = pés
	<b>Comprimento residual das arestas**</b> Comprimento dos rebordos relativamente à reserva de cola ainda existente.
	<b>Quantidade de cola</b> Ajuste da quantidade de cola pretendida.
130 → 190 °C	<b>Temperatura real e nominal</b> Durante o modo de aquecimento, o visor [1-20] acende-se a vermelho.
190 °C	<b>Temperatura nominal</b> Operacional, o visor [1-20] acende-se a verde.
	<b>Tecla de reabastecimento [1-21] premida</b> Avanço da cola recua para o processo de reabastecimento.



	<b>Abrir a tampa [1-18]</b> Avanço da cola recuou para o processo de reabastecimento. A tampa [1-18] pode ser aberta.
	<b>Inserir cartuchos de cola</b> É possível acrescentar cartuchos de cola ao carregador.
	<b>Fechar a tampa [1-18]</b> Após o fecho da tampa [1-18], pode prosseguir-se com o trabalho.
	<b>Processo de reabastecimento concluído</b> O avanço da cola é realizado e gera pressão sobre os cartuchos de cola.
	<b>Inserção das arestas pronta</b> Inserir o rebordo na fixação [1-11] num período de 20 segundos. É apresentado o tempo restante. Uma vez decorrido este tempo sem que tenha sido inserido um rebordo, é necessário premir novamente a tecla Início [1-1].
	<b>Rebordo na posição de arranque</b> O rebordo pode agora ser aplicado, premindo-se a tecla Início [1-1]. A inserção inicia-se e transporta o rebordo pela ferramenta.
	<b>Remover o rebordo</b> Ao ligar, foi detetado um rebordo já inserido. Solicitação de remoção do rebordo. Para o feito, premir a tecla Início [1-1], até o rebordo ter passado.
	<b>Posição de enxaguamento alcançada</b> A placa central [1-12] é completamente rebaixada e colocada em posição de enxaguamento.



	<p><b>O processo de enxaguamento inicia</b></p> <p>Premir a tecla Início [1-1]. O processo de enxaguamento inicia-se após 1 segundo.</p>
	<p><b>O processo de enxaguamento é executado</b></p> <p>Os bicos injetores de cola estão abertos; é gerada pressão sobre os cartuchos de cola. Indicação do estado atual.</p>
	<p><b>Modo de arrefecimento</b></p> <p>A ferramenta diminui a temperatura durante o modo de arrefecimento e, em seguida, desliga-se. O modo de arrefecimento é alcançado se:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- o interruptor de ativação/desativação [1-8] for premido &lt; 1 segundo</li> <li>- não ocorrer qualquer comando durante mais de 15 minutos.</li> </ul> <p>A ferramenta é reativada ao premir a tecla Início [1-1] ou tocando no interruptor de ativação/desativação [1-8].</p>
	<p><b>Símbolo de defeito</b></p> <p>Resolução de problemas (consultar o capítulo 11).</p>

\*\* Cálculo automático da altura das arestas atualmente registada.

## 7.6 Aspiração

**ADVERTÊNCIA**

**Subida de vapores durante o processo de colagem.**

**Lesão das vias respiratórias**

- ▶ Nunca trabalhar sem aspiração.
- ▶ Use uma máscara de proteção.
- ▶ Providenciar uma boa ventilação.
- ▶ Observar as disposições nacionais.

É possível ligar um tubo flexível de aspiração com um diâmetro de 27 mm ao bocal de aspiração [1-6].

## 8 Trabalhar com a ferramenta elétrica



### ADVERTÊNCIA

**Altas temperaturas na unidade de aquecimento e no bico injetor de cola.**

**Risco de queimadura em caso de contacto**

- ▶ Usar luvas de proteção adequadas.
- ▶ Segurar a ferramenta elétrica apenas pelos punhos isolados [1-3], [1-16].



### ADVERTÊNCIA

**Peça a trabalhar móvel**

**Perigo de ferimentos devido ao deslizamento da peça a trabalhar.**

- ▶ Fixar a peça a trabalhar, de modo a que não se possa mover ao ser trabalhada.



### CUIDADO

**A cola PU agarra-se à ferramenta elétrica ao secar.**

**Danos na ferramenta elétrica - perda do direito à garantia**

- ▶ Após a utilização de cola PU, é necessário efetuar a limpeza do sistema, o mais tardar, 6 horas após o processamento (consultar o capítulo 8.5).

### 8.1 Colar rebordo

- ▶ Cortar o rebordo ao comprimento com aprox. 10 cm de material excedente.
- ▶ Ligar a ferramenta [1-8].
- ▶ Selecionar o nível de temperatura [1-7].
- ☑ O visor [1-20] acende-se a vermelho = são indicadas as temperaturas real e nominal. A ferramenta ainda não está operacional.  
O visor [1-20] acende-se a verde = a temperatura de funcionamento foi alcançada. É apresentada a temperatura nominal. A ferramenta está agora operacional.
- ▶ Efetuar os ajustes pretendidos (consultar o capítulo 7).
- ▶ Premir 1 x a tecla Início [1-1].
- ☑ Inicia-se a inserção das arestas.
- ▶ No intervalo de 20 segundos inserir o rebordo na fixação de arestas [1-11].
- ☑ O tempo remanescente é indicado no visor [1-20].  
O rebordo é inserido automaticamente até à barreira de luz [3-4]. A inserção para.

- ▶ Com ajuda da marcação inicial **[4-2]**, posicionar a ferramenta na peça a trabalhar **[4-1]**, a uma distância de aprox. 2 cm relativamente ao rolo de pressão **[4-3]** (consultar a imagem **[4]**). A marcação inicial **[4-2]** e a aresta da peça a trabalhar ficam, assim, alinhadas.
- ▶ Premir novamente a tecla Início **[1-1]**.
- ☑ A inserção inicia-se. Aguardar até o rebordo com cola ficar visível.
- ▶ Pressionar a ferramenta contra a peça a trabalhar **[5-1]** e conduzi-la ao longo da peça, da direita para a esquerda (consultar a imagem **[5]**). Exercer pressão sobre a mesa de apoio e contra a peça a trabalhar **[5-1]**. Não é necessária qualquer pressão no sentido de avanço.
- ☑ A ferramenta desloca-se automaticamente para a frente através do avanço da aresta. Uma vez completado o percurso do rebordo, o avanço desliga-se automaticamente após um breve período de desativação.

## 8.2 Reabastecer o cartucho de cola

- ▶ Premir a tecla de reabastecimento **[6-1]**.
- ☑ O avanço da cola **[6-2]** recua.
- ▶ Abrir a tampa **[6-3]**.
- ▶ Inserir cartuchos de cola no carregador.
- ▶ Fechar a tampa **[6-3]**.
- ▶ Aguardar até que o avanço da cola **[6-2]** tenha atuado e se tenha formado pressão sobre os cartuchos de cola.
- ☑ O processo de reabastecimento está concluído; pode prosseguir-se o trabalho com a ferramenta.

## 8.3 Enxaguamento de cartuchos de cola



### ADVERTÊNCIA

**Imediatamente após o acionamento da alavanca de retenção e o rebaixamento simultâneo da placa central (posição de enxaguamento), pode ocorrer saída de cola.**

**Risco de queimadura, danos materiais devido à cola quente**

- ▶ Remover o apanha-gotas e colocar um recipiente maior por baixo da ferramenta.

Efetua-se, aqui, a compressão da cola sem rebordo para a realização de:

- Mudança de cor nos cartuchos de cola
- Mudança de cola, de cola EVA para PU
- Enxaguamento de cola PU a partir da ferramenta com cartuchos de limpeza

- ⓘ Para um enxaguamento completo, são necessários aprox. três cartuchos de cola.
- ⓘ Caso sejam necessários mais cartuchos de cola, premir a tecla de reabastecimento **[1-21]** e repetir o procedimento.
- ▶ Colocar a ferramenta na aresta da bancada (consultar a imagem **[7]**).
- ▶ Remover o apanha-gotas **[1-13]**.
- ▶ Colocar um recipiente por baixo para recolher a cola quente.
- ▶ Premir a tecla de reabastecimento **[1-21]**.
- ☑ O avanço da cola recua.
- ▶ Abrir a tampa **[1-18]**.
- ▶ Retirar os cartuchos de cola completos.
- ▶ Inserir novos cartuchos de cola.
- ▶ Fechar a tampa **[1-18]**.
- ▶ Ajustar a altura máxima das arestas com o botão rotativo de ajuste da altura das arestas **[1-4]**.
- ▶ Pressionar a alavanca de retenção para o enxaguamento **[1-9]** e, ao mesmo tempo, rodar o botão rotativo de ajuste da altura das arestas **[1-4]** para a esquerda, até a placa central **[1-12]** encostar à parte de baixo da ferramenta.
- ☑ Foi alcançada a posição de enxaguamento.
- ▶ Premir a tecla Início **[1-1]** > 1 segundo.
- ☑ No visor **[1-20]**, surge o símbolo para a preparação do processo de enxaguamento. Este inicia após 1 segundo.
- ▶ Realizar o processo de enxaguamento, até que surja cola nova no bico injetor de cola **[1-14]**.
- ☑ Os bicos injetores de cola **[1-14]** estão abertos; é gerada pressão sobre os cartuchos de cola.  
No visor **[1-20]**, surge o símbolo do processo de enxaguamento com indicação de estado.
- ▶ Interromper o processo de enxaguamento: Premir novamente a tecla Início **[1-1]**.
- ☑ Os bicos injetores de cola **[1-14]** estão abertos; é interrompida a pressão sobre os cartuchos de cola.
- ▶ Terminar o processo de enxaguamento e abandonar a posição de enxaguamento: rodar o botão rotativo no sentido dos ponteiros do relógio para ajustar a altura das arestas **[1-4]**.
- ☑ A placa central **[1-12]** desloca-se para cima, os bicos injetores de cola **[1-14]** estão fechados e a pressão sobre os cartuchos de

cola terminou. O visor **[1-20]** apresenta o sinal de prontidão normal.

- ▶ Engatar de novo o apanha-gotas **[1-13]**.

#### 8.4 Indicações especiais sobre o trabalho com cola PU

- ▶ Pré-programar os níveis de temperatura para 120 °C - 140 °C e 190 °C (consultar o capítulo 6.2).
- ▶ Ajustar a temperatura para 120 °C - 140 °C.
- ▶ Abrir a lata de cola PU com um abre-latas e remover o cartucho de cola.
- ▶ Retirar o papel envolvente.
- ▶ Inserir o cartucho como habitualmente e colar as arestas.

- ⓘ O cartucho de cola PU tem de ser totalmente pressionado através do sistema, de forma a enchê-lo por completo com cola PU.

#### 8.5 Enxaguamento para remoção de cola PU da ferramenta

- ▶ Colocar a ferramenta no modo de enxaguamento (consultar o capítulo 8.3).
- ▶ Ajustar a temperatura para 120 °C - 140 °C.
- ▶ Inserir um cartucho de lavagem e enxaguar por completo.
- ▶ Alterar a temperatura para 190 °C.
- ▶ Fazer passar, pelo menos, três cartuchos de cola EVA, até o produto de limpeza ter saído por completo da ferramenta e o sistema estar totalmente cheio com cola EVA.

#### 8.6 Após o trabalho

- ▶ Desligar a ferramenta e deixar arrefecer autonomamente.
- ▶ Se necessário, limpar cuidadosamente o bico injetor de cola **[1-14]** com uma ripa de madeira. Não utilizar meios metálicos ou facilmente inflamáveis!
- ▶ Retirar o apanha-gotas **[1-13]** e virá-lo para efeitos de limpeza.

#### Observar as seguintes indicações:

- Colocar no Systainer apenas uma **ferramenta totalmente arrefecida**.
- Não transportar a ferramenta com o modo de enxaguamento regulado; caso contrário, pode sair cola.

## 9 Manutenção e conservação



### ADVERTÊNCIA

#### Perigo de ferimentos, choque elétrico

- ▶ Antes de efetuar quaisquer trabalhos de manutenção e conservação, retirar sempre a ficha da tomada de corrente!
- ▶ Todos os trabalhos de manutenção e reparação que exijam uma abertura da caixa do motor apenas podem ser efetuados por uma oficina de Serviço Após-Venda autorizada.

O **serviço após-venda e reparações** só podem ser realizados pelo fabricante ou por oficinas de serviço. Utilizar apenas **peças sobresselentes originais da Festool**.

Outras informações: [www.festool.pt/serviço](http://www.festool.pt/serviço)

- ▶ Manter a ferramenta sempre limpa. Para o efeito, observar os capítulos 8.3 e 8.6.
- ▶ Em caso de danificação, a placa deslizante em material plástico **[2-1]** (peça de desgaste) pode ser substituída, soltando-se os quatro parafusos na parte inferior da mesa de apoio **[1-17]**.
- ▶ Para assegurar a circulação do ar, manter as aberturas do ar de refrigeração na carcaça sempre desobstruídas e limpas.
- ▶ Guardar num local seco e sem pó.

## 10 Meio ambiente



**Não deite a ferramenta no lixo doméstico!** Encaminhar as ferramentas, acessórios e embalagens para reaproveitamento ecológico. Respeitar as normas nacionais em vigor.

De acordo com a Diretiva Europeia sobre resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e a sua transposição para a legislação nacional, as ferramentas elétricas usadas devem ser recolhidas separadamente e sujeitas a uma reciclagem que proteja o meio ambiente.

Informações sobre os pontos de recolha para uma eliminação correta podem ser encontradas em [www.festool.pt/recycling](http://www.festool.pt/recycling).

**Informações sobre REACH:** [www.festool.pt/reach](http://www.festool.pt/reach)

## 11 Resolução de problemas

Problema	Causas possíveis	Soluções
Paragem de funcionamento.	A tampa <b>[1-18]</b> está aberta. Ao abrir-se a tampa durante o funcionamento, a alimentação de cola para. O avanço, no entanto, continua a funcionar.	Fechar a tampa <b>[1-18]</b> .
	Mensagem de erro (é exibida no visor <b>[1-20]</b> ): Rebordo ainda se encontra inserido.	Remover o rebordo.
A ferramenta desliga-se.	A ferramenta encontra-se no modo de arrefecimento a < 50 °C	Ligar novamente a ferramenta, premindo a tecla Início <b>[1-1]</b> .
A iluminação do visor <b>[1-20]</b> fica vermelha.	Após 15 minutos sem qualquer comando, a ferramenta comuta para o modo de arrefecimento.	Ligar novamente a ferramenta, premindo a tecla Início <b>[1-1]</b> .
A inserção desliga-se antes da entrada do rebordo.	O intervalo de tempo de 20 segundos foi excedido.	Ligar novamente o acionamento, premindo a tecla Início <b>[1-1]</b> .
A inserção não se desliga, apesar de o rebordo ter passado.	A barreira de luz <b>[3-4]</b> está suja.	Limpar a barreira de luz <b>[3-4]</b> com cuidado.
O visor <b>[1-20]</b> mostra a solicitação de remoção do rebordo, apesar de não estar inserido nenhum rebordo.		
No caso de situações de erro inesperadas pode desligar a ferramenta a qualquer momento ou retirar a ficha da tomada.		
O rebordo não cola.	Sujidade/orifícios dos bicos obstruídos.	Eliminar a sujidade através de um processo de enxaguamento (consultar o capítulo 8.3).
		Em caso de forte sujidade, rodar a placa central <b>[1-12]</b> totalmente para cima e, no estado de funcionamento, trespassar os orifícios dos bicos injetores inferiores.
Cola demasiado líquida / demasiado sólida, em excesso / insuficiente.	Ajustada uma temperatura incorreta, quantidade de cola incorreta.	Através das teclas de menu <b>[1-19]</b> , ajustar a temperatura aos cartuchos de cola utilizados. <ul style="list-style-type: none"> <li>– Cola demasiado líquida: Temperatura -10 °C</li> <li>– Cola demasiado sólida: Temperatura +10 °C</li> </ul> Se necessário, adaptar a quantidade de cola através das teclas de menu <b>[1-19]</b> .

Problema	Causas possíveis	Soluções
Aplicação de cola insuficiente no caso de rebordos finos (em função do material, com cerca de 0,5 a 0,8 mm) no início da colagem.	Falta de pressão do rebordo no bico injetor de cola.	Reforço do rebordo no início da colagem com um rebordo adicional (aprox. 20 cm) com a mesma altura das arestas. Esta peça adicional é inserida conjuntamente na inserção das arestas, por detrás do rebordo.
Surge um símbolo de erro no visor <b>[1-20]</b> .	O sistema eletrónico da ferramenta detetou um erro grave.	Desligar a ferramenta premindo o interruptor de ativação/desativação <b>[1-8]</b> e deixar arrefecer durante alguns minutos. Ligar novamente a ferramenta premindo o interruptor de ativação/desativação <b>[1-8]</b> . Se o símbolo de erro for novamente apresentado, entrar em contacto com o Serviço Após-Venda.

## Оглавление

1	Символы.....	112
2	Указания по технике безопасности.....	112
3	Применение по назначению.....	113
4	Технические данные.....	114
5	Составные части инструмента.....	114
6	Начало работы.....	115
7	Настройки.....	115
8	Работа с электроинструментом.....	117
9	Обслуживание и уход.....	119
10	Окружающая среда.....	120
11	Неисправности и способы их устранения.....	120

## 1 Символы



Предупреждение об общей опасности



Предупреждение об ударе током



Прочтите руководство по эксплуатации и указания по технике безопасности.



Работайте в респираторе.



Работайте в защитных очках.



Работайте в защитных перчатках!



Осторожно! Горячая поверхность!



Опасность защемления пальцев и кистей рук!



Маркировка CE



Не выбрасывайте вместе с бытовыми отходами.



Инструкция, рекомендация

## 2 Указания по технике безопасности

### 2.1 Общие указания по технике безопасности для электроинструментов



**ОСТОРОЖНО! Прочтите все указания по технике безопасности и инструкции.**

Неточное соблюдение указаний может стать причиной удара электрическим током, пожара и/или серьёзных травм.

**Сохраняйте все указания по технике безопасности и инструкции для следующего пользователя.**

### 2.2 Другие указания по технике безопасности

- **Инструмент следует держать только за изолированные рукоятки [1-3], [1-16], т. к. нагревательный блок и сопло подачи клея сильно нагреваются. Опасность ожога!**
- **Используйте инструмент только в хорошо проветриваемых помещениях.** В противном случае существует опасность слишком высокой концентрации паров в ходе выполнения работ.
- **Запрещается использовать инструмент для выполнения работ над головой.** При выполнении работ над головой существует опасность падения капель жидкого горячего клея на пользователя.
- **Защищайте инструмент от попадания влаги.** Это может привести к поражению электрическим током.
- **Защищайте кабель от воздействия высоких температур, контакта с маслом и острыми кромками, а также держите его на безопасном расстоянии от нагретых элементов инструмента.** Повреждение кабеля может привести к поражению электрическим током.
- **Регулярно проверяйте вилку и кабель. В случае повреждения замените их в авторизованных мастерских Сервисной службы.** Повреждение вилки или кабеля может стать причиной поражения электрическим током.
- **Не вытягивайте вилку из розетки за кабель.** В этом случае возможно повреждение вилки или кабеля и, как следствие, поражение электрическим током.
- **Используйте удлинительный кабель только с заземлением.** При использова-

нии удлинительного кабеля без заземления нарушается электробезопасность инструмента, что может привести к поражению электрическим током.

- **Оплавившиеся клеевые стержни удаляйте только путём очистки.** Клеевые стержни без следов оплавления можно извлекать рукой.
- **После работы с полиуретановым клеем нужно очистить систему не позднее, чем через 6 часов.** Если в ходе подключения, установки, ввода в эксплуатацию, эксплуатации, применения и обслуживания инструментов имело место несоблюдение требований руководства по эксплуатации и иных документов для отдельных инструментов, любые гарантийные обязательства становятся недействительными.



- **Используйте подходящие средства индивидуальной защиты:** респиратор для защиты от вдыхания вредных для здоровья паров, защитные очки, защитные перчатки для манипуляций с горячими деталями инструмента.
- **Кромкооблицовочную машину КА 65 Festool можно встраивать в верстак только в комбинации с предусмотренным для этого стационарным приспособлением Festool.** При установке на верстак другого производителя или верстак собственного изготовления инструмент может выйти из-под контроля и стать причиной серьёзного травмирования.
- **Используйте только оригинальные клеевые стержни и оснастку Festool.** Только проверенные и допущенные Festool изделия не представляют угрозы для здоровья и оптимально подходят для инструмента и указанной области применения. Дополнительные указания см. в сертификате безопасности. См. каталог Festool или сайт [www.festool.ru](http://www.festool.ru).
- **Соблюдайте региональные правила техники безопасности.**

### 2.3 Уровни шума

Значения, определённые по EN 62841, как правило, составляют:

Уровень звукового давления  $L_{PA} = 65 \text{ дБ(А)}$

Уровень мощности звуковых колебаний  $L_{WA} = 76 \text{ дБ(А)}$

Погрешность  $K = 3 \text{ дБ}$



#### ВНИМАНИЕ

**Воздействие шума работающего электроинструмента может привести к повреждению слуха.**

- ▶ Работайте в защитных наушниках.

Значение вибрации  $a_h$  по трём осям (векторная сумма) и коэффициент погрешности  $K$ , определённые по EN 62841:

$$a_h < 2,5 \text{ м/с}^2$$

$$K = 1,5 \text{ м/с}^2$$

Указанные значения уровня шума

- получены согласно стандартным методам измерения и могут использоваться для сравнения электроинструментов между собой
- и для предварительной оценки нагрузки на инструмент.



#### ВНИМАНИЕ

**Фактические уровни шума и вибрации могут отклоняться от приведённых здесь значений. Это зависит от условий использования инструмента и от обрабатываемого материала.**

- ▶ Оцените шумовое воздействие в реальных условиях эксплуатации на всех этапах производственного цикла.
- ▶ Исходя из оценки шумового воздействия в реальных условиях эксплуатации, необходимо предпринимать соответствующие меры по охране труда работников.

## 3 Применение по назначению

Кромкооблицовочная машина предназначена для:

облицовки кромочным материалом из древесины, древесных материалов и пластика с использованием клеёв производства Festool. Инструмент сконструирован для профессионального применения.



Ответственность за использование не по назначению несёт пользователь.



## 4 Технические данные

Кромкооблицовочная машина		КА 65
Мощность		1200 Вт
Сетевое напряжение	ЕС	230 В
	Великобритания	230 В
	Австралия	220—240 В
Частота сети	ЕС	50 Гц
	Великобритания	50 Гц
	Австралия	50—60 Гц
Высота кромочного материала		18—65 мм*
Толщина кромочного материала		0,5—3,0 мм*
Внутренний радиус		> 50 мм*
Время нагрева		ок. 8 мин
Заводская настройка температуры плавления	Скорость 1	190 °С
	Скорость 2	200 °С
Диапазон регулировки температуры плавления	Скорость 1/2	100—210 °С
Скорость подачи	Скорость 1	2 м/мин
	Скорость 2	4 м/мин
Масса согласно процедуре ЕРТА 01:2014		7,9 кг

\* в зависимости от материала

Дата производства - см. этикетку инструмент

## 5 Составные части инструмента

- [1-1]** Кнопка пуска
- [1-2]** Кнопка выбора скорости подачи
- [1-3]** Рукоятка
- [1-4]** Винт-барашек для регулировки высоты кромочного материала
- [1-5]** Сетевой кабель
- [1-6]** Аспирационный патрубок
- [1-7]** Переключатель выбора температуры
- [1-8]** Выключатель
- [1-9]** Стопорный рычаг для прочистки
- [1-10]** Втягивающий валик
- [1-11]** Ввод кромочной ленты
- [1-12]** Средняя пластина
- [1-13]** Каплеуловитель

- [1-14]** Сопло
- [1-15]** Прижимной валик
- [1-16]** Рукоятка
- [1-17]** Опорная плита с начальной меткой
- [1-18]** Крышка
- [1-19]** Кнопки меню
- [1-20]** Дисплей
- [1-21]** Кнопка заполнения

Иллюстрации находятся в начале руководства по эксплуатации.

## 6 Начало работы



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

#### Недопустимое напряжение или частота!

##### Опасность несчастного случая

- ▶ Сетевое напряжение и частота источника тока должны соответствовать данным, указанным на заводской табличке.
- ▶ В Северной Америке можно использовать только машинки Festool с характеристикой по напряжению 120 В/60 Гц.

### 6.1 Первый ввод в эксплуатацию

- ▶ Удалите защитную плёнку с нижней стороны опорной плиты [1-17] и с дисплея [1-20].

**i** При первом вводе в эксплуатацию возможно значительное образование дыма и запаха.

**i** Не используйте инструмент и рабочие материалы при температуре ниже 15 °С. Рекомендуется использовать инструмент в условиях комнатной температуры.

### 6.2 Подготовка к работе

- ▶ Установите опорную плиту (см. рис. [2]).
- ▶ Вставьте вилку в розетку с заземляющим контактом.
- ▶ Заложите в магазин не менее двух клеевых стержней (см. раздел 8.2).
- ▶ Отрегулируйте температуру нагрева в соответствии с используемыми клеевыми стержнями.

Предустановка температуры плавления [1-7] согласно заводской настройке:

Ступень 1 = 190 °С

Ступень 2 = 200 °С

**i** С помощью кнопок меню [1-19] можно изменять температуру (см. раздел 7.4). Заводская настройка сбрасывается после внесения пользователем изменений, при этом последняя использованная установка температуры автоматически сохраняется для выбранной ступени.

### 6.3 Включение

- ▶ Нажмите кнопку включения/выключения [1-8] и удерживайте её нажатой до появления на дисплее [1-20] логотипа Festool.
- ☑ Инструмент повышает температуру в режиме разогрева до заданного значения

(дисплей [1-20] подсвечивается красным светом).

Инструмент переключается в фазу прогрева (дисплей [1-20] мигает красным/зелёным светом).

Инструмент готов к работе (дисплей [1-20] подсвечивается зелёным светом).

### УКАЗАНИЕ

#### Не оставляйте инструмент без присмотра.

##### Опасность несчастного случая

- ▶ При перерывах в работе менее 15 минут переводите инструмент в режим охлаждения (см. раздел 6.4).
- ▶ При более длительных перерывах полностью выключайте инструмент.

### 6.4 Выключение

- ▶ Нажимайте кнопку включения/выключения [1-8] < 1 секунды.
- ☑ Инструмент остывает в режиме охлаждения и после этого отключается. Дисплей [1-20] подсвечивается красным светом, отображается символ вентилятора.
- ▶ Нажимайте кнопку включения/выключения [1-8] > 1 секунды.
- ☑ Инструмент сразу выключается.

## 7 Настройки

### 7.1 Регулировка высоты кромочного материала

### УКАЗАНИЕ

**Не достигнута температура плавления (дисплей подсвечивается красным светом).**

#### Повреждение инструмента

- ▶ Регулировать высоту кромочного материала можно только при рабочей температуре плавления.
- ▶ Заведите конец кромочной ленты [3-2] во ввод [3-3].
- ▶ Отрегулируйте винтом-барашком [3-1] высоту ввода [3-3] так, чтобы кромочная лента [3-2] прилегала сверху и снизу.
- ▶ Поверните винт-барашек [3-1] на одно деление назад так, чтобы кромочная лента [3-2] проходила без зажимания.

## 7.2 Регулировка расхода клея

Необходимый расход клея автоматически регулируется с учётом высоты используемого кромочного материала.

С помощью кнопок меню [1-19] можно отрегулировать расход клея (толщину его слоя) в соответствии с материалом обрабатываемой детали (см. раздел 7.4).

## 7.3 Выбор скорости подачи

Скорость подачи можно задавать с помощью кнопки [1-2] и изменять в любое время в соответствии с контуром заготовки.

Скорость 1 = 2 м/мин

Скорость 2 = 4 м/мин

## 7.4 Кнопки меню

С помощью кнопок меню [1-19] можно изменить следующие настройки:

- Расход клея
- Заданная температура
- Единицы измерения

**i** Если в течение 10 секунд не нажимается ни одна кнопка [1-19], выполняется автоматический выход из меню и изменения сбрасываются.




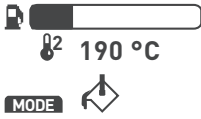

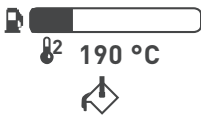
<b>MODE</b>	<b>Кнопка выбора режима (Mode)</b> Путём нажатия кнопки можно выбирать изменяемый параметр (мигает).
	<b>Кнопки со стрелками</b> Выбранное значение можно настраивать.
<b>OK</b>	<b>OK</b> Любое изменение следует сохранять нажатием <OK>.



## 7.5 Дисплей

На дисплее [1-20] отображаются текущие настройки и графические указания.

	<b>Предустановка температуры [1-7]</b> Ступень 1 (190 °C)/ступень 2 (200 °C)
	<b>Скорость подачи [1-2]</b> Скорость 1 (2 м/мин)/скорость 2 (4 м/мин)

	<b>Единицы измерения</b> Выбор: °C/м, °C/ф, °F/ф или °F/м. °C = градус Цельсия м = метры °F = градус Фаренгейта ф = футы
	<b>Остаточная длина кромочной ленты**</b> Длина кромочной ленты относительно запаса клея в стержнях.
	<b>Расход клея</b> Установка нужного расхода клея.
	<b>Фактическая и заданная температура</b> Во время режима разогрева дисплей [1-20] подсвечивается красным светом.
	<b>Заданная температура</b> Готовность к работе, дисплей [1-20] подсвечивается зелёным светом.
	<b>Нажата кнопка заполнения [1-21]</b> Механизм подачи клея отходит назад для добавления клеевых стержней.
	<b>Открытие крышки [1-18]</b> Механизм подачи клея отведён назад для добавления клеевых стержней. Можно открыть крышку [1-18].
	<b>Закладка клеевых стержней</b> В магазин можно заложить клеевые стержни.
	<b>Закрывание крышки [1-18]</b> После закрывания крышки [1-18] можно продолжить работу.
	<b>Процесс дозакладки клеевых стержней завершён</b> Механизм подачи клея перемещается вперёд, клеевые стержни нагружаются давлением.

	<p><b>Механизм втягивания ленты готов</b></p> <p>Введите кромочную ленту не позднее, чем через 20 секунд во ввод <b>[1-11]</b>. Отображается оставшееся время. Если в течение этого времени не будет введена кромочная лента, то придётся снова нажимать кнопку пуска <b>[1-1]</b>.</p>
	<p><b>Кромочная лента в положении пуска</b></p> <p>Теперь на кромочную ленту можно наносить клей нажатием кнопки пуска <b>[1-1]</b>. Механизм втягивания активируется и подаёт ленту через инструмент.</p>
	<p><b>Удаление кромочной ленты</b></p> <p>При включении была распознана заложенная ранее кромочная лента. Указание удалить кромочную ленту. Для этого нажмите кнопку пуска <b>[1-1]</b> и удерживайте её нажатой до протягивания всей кромочной ленты.</p>
	<p><b>Положение для очистки достигнуто</b></p> <p>Средняя пластина <b>[1-12]</b> была полностью опущена и установлена в положение для очистки.</p>
	<p><b>Начинается процесс очистки</b></p> <p>Была нажата кнопка пуска <b>[1-1]</b>. Через 1 секунду начнётся процесс очистки.</p>
	<p><b>Выполняется процесс очистки</b></p> <p>Сопла подачи клея открыты, клеевые стержни нагружены давлением. Индикация текущего состояния.</p>

	<p><b>Режим охлаждения</b></p> <p>Инструмент остывает и отключается. Режим охлаждения активируется, если:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– оператор нажимает кнопку включения/выключения <b>[1-8]</b> &lt; 1 секунды</li> <li>– дольше 15 минут не выполняются никакие действия.</li> </ul> <p>Повторное включение инструмента выполняется нажатием кнопки пуска <b>[1-1]</b> или кнопки включения/выключения <b>[1-8]</b>.</p>
	<p><b>Символ ошибки</b></p> <p>Неисправности и способы их устранения (см. раздел <b>11</b>).</p>

\*\* Автоматический расчёт с учётом текущей высоты кромочного материала.

## 7.6 Пылеудаление

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Интенсивное парообразование во время нанесения клея.**

**Травмирование дыхательных путей**

- ▶ Запрещается работать без пылеудаления.
- ▶ Работайте в респираторе.
- ▶ Обеспечьте хорошую вентиляцию.
- ▶ Соблюдайте национальные предписания.

К патрубку **[1-6]** можно подсоединить всасывающий шланг диаметром 27 мм.

## 8 Работа с электроинструментом

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Высокая температура нагревательного блока и сопла подачи клея.**

**Опасность ожогов при касании**

- ▶ Работайте в подходящих защитных перчатках.
- ▶ Держите электроинструмент только за изолированные рукоятки **[1-3]**, **[1-16]**.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****Подвижная заготовка****Опасность травмирования в случае соскальзывания заготовки.**

- ▶ Всегда закрепляйте заготовку так, чтобы она не сдвигалась при обработке.

**ВНИМАНИЕ****Отвердевший полиуретановый клей налипает внутри инструмента.****Повреждение инструмента по этой причине означает потерю гарантии**

- ▶ После использования полиуретанового клея очистку системы следует выполнять не позднее, чем через 6 часов (см. раздел 8.5).

**8.1 Нанесение клея на кромочную ленту**

- ▶ Обрежьте кромочную ленту с припуском ок. 10 см.
- ▶ Включите инструмент [1-8].
- ▶ Выберите ступень температуры [1-7].
- ☑ Дисплей [1-20] подсвечивается красным светом = отображаются фактическая и заданная температура. Инструмент ещё не готов к работе.  
Дисплей [1-20] подсвечивается зелёным светом = рабочая температура достигнута. Отображается заданная температура. Теперь инструмент готов к работе.
- ▶ Выполните нужные настройки (см. раздел 7).
- ▶ Нажмите кнопку пуска [1-1] 1 раз.
- ☑ Активируется механизм втягивания ленты.
- ▶ Введите кромочную ленту во ввод [1-11] не позднее, чем через 20 секунд.
- ☑ Оставшееся время отображается на дисплее [1-20].  
Кромочная лента автоматически втягивается до позиции фотоячейки [3-4]. Втягивание прекращается.
- ▶ С помощью начальной метки [4-2] позиционируйте инструмент на заготовке [4-1] с отступом ок. 2 см от прижимного валика [4-3] (см. рис. [4]). Начальная метка [4-2] и кромка заготовки должны находиться на одной оси.
- ▶ Ещё раз нажмите кнопку пуска [1-1].
- ☑ Начинается втягивание. Дождитесь, пока не появится кромочная лента с видимым слоем клея.

- ▶ Прижмите инструмент к заготовке [5-1] и ведите вдоль неё справа налево (см. рис. [5]). Прижимайте опорную плиту к заготовке [5-1]. Нажимать в направлении подачи не нужно.

- ☑ Механизм подачи автоматически продвигает инструмент вперёд.

Механизм подачи автоматически отключается через короткое время выбега после протягивания всей кромочной ленты.

**8.2 Докладывание клеевых стержней**

- ▶ Нажмите кнопку заполнения [6-1].
- ☑ Механизм подачи клея [6-2] отходит назад.
- ▶ Откройте крышку [6-3].
- ▶ Заложите новые клеевые стержни в магазин.
- ▶ Закройте крышку [6-3].
- ▶ Подождите, пока механизм подачи клея [6-2] переместится вперёд и клеевые стержни будут нагружены давлением.
- ☑ Процесс дозакладки завершён, можно продолжать работу с инструментом.

**8.3 Промывка клеевых стержней****ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****Сразу же после одновременного срабатывания стопорного рычага и опускания средней пластины (положение для очистки) возможен выход клея.****Опасность ожога, повреждения оборудования от воздействия горячего клея**

- ▶ Снимите каплеуловитель и подставьте большую ёмкость под инструмент.

Выполняется продавливание клея без кромочной ленты для выполнения:

- замены цвета клеевых стержней
- перехода с клея EVA на полиуретановый клей
- удаления остатков полиуретанового клея из инструмента с помощью очистных стержней

- ⓘ Для полного цикла очистки требуется ок. трёх клеевых стержней.

- ⓘ При необходимости использования дополнительных клеевых стержней нажмите кнопку заполнения [1-21] и повторите процесс.

- ▶ Поставьте инструмент на край стола (см. рис. [7]).

- ▶ Удалите каплеуловитель [1-13].
- ▶ Подставьте ёмкость для сбора горячего клея.
- ▶ Нажмите кнопку заполнения [1-21].
- ☑ Механизм подачи клея отходит назад.
- ▶ Откройте крышку [1-18].
- ▶ Извлеките неначатые клеевые стержни.
- ▶ Заложите новые клеевые стержни.
- ▶ Закройте крышку [1-18].
- ▶ Отрегулируйте максимальную высоту кромочного материала [1-4] с помощью винта-барашка.
- ▶ Нажмите на рычаг для очистки [1-9] и одновременно поворачивайте против часовой стрелки винт-барашек регулировки высоты кромочного материала [1-4], пока средняя пластина [1-12] не прижмётся к инструменту снизу.
- ☑ Положение для очистки достигнуто.
- ▶ Нажимайте кнопку пуска [1-1] > 1 секунды.
- ☑ На дисплее [1-20] появляется символ подготовки к процессу очистки. Процесс начинается через 1 секунду.
- ▶ Выполняйте процесс очистки, пока в сопле подачи клея [1-14] не появится новый клей.
- ☑ Сопла подачи клея [1-14] открыты, клеевые стержни нагружены давлением. На дисплее [1-20] появляется символ процесса очистки с индикацией состояния.
- ▶ Прерывание процесса очистки: ещё раз нажмите кнопку пуска [1-1].
- ☑ Сопла подачи клея [1-14] открыты, клеевые стержни не нагружены давлением.
- ▶ Окончание процесса очистки и выход из положения для очистки: поверните винт-барашек регулировки высоты кромочного материала [1-4] по часовой стрелке.
- ☑ Средняя пластина [1-12] отводится вверх, сопла подачи клея [1-14] закрыты, давление на клеевые стержни больше не оказывается. На дисплее [1-20] отображается состояние нормальной готовности.
- ▶ Верните на место каплеуловитель [1-13].

#### 8.4 Особые указания по работе с полиуретановым клеем

- ▶ Запрограммируйте ступени температуры на 120 °C - 140 °C и 190 °C (см. раздел 6.2).
- ▶ Установите температуру на 120 °C - 140 °C.

- ▶ Откройте банку с полиуретановым клеем консервным ножом и достаньте из неё клеевой стержень.
- ▶ Удалите бумагу Inliner, которой обёрнут стержень.
- ▶ Установите стержень как обычно и приклейте кромки.

- ⓘ Полиуретановый клеевой стержень должен быть полностью запрессован системой для её полного заполнения клеем.

#### 8.5 Промывка для удаления полиуретанового клея из инструмента

- ▶ Переведите инструмент в режим очистки (см. раздел 8.3).
- ▶ Установите температуру на 120 °C - 140 °C.
- ▶ Вложите очищающий стержень и полностью его используйте.
- ▶ Установите ступень температуры 190 °C.
- ▶ Пропустите через систему не менее трёх клеевых стержней EVA до полного удаления чистящего средства из инструмента и заполнения всей системы клеем EVA.

#### 8.6 По окончании работы

- ▶ Выключите инструмент и дайте ему остыть.
- ▶ При необходимости осторожно очистите сопло подачи клея [1-14] деревянным брусом. Не используйте металлические или легковоспламеняющиеся средства!
- ▶ Снимите каплеуловитель [1-13] и опрокиньте для очистки.

#### Соблюдайте следующие правила:

- Ставьте в системнер только **полностью остывший инструмент**.
- Не перевозите инструмент в положении для очистки, так как в этом случае возможен выход клея.

## 9 Обслуживание и уход



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

#### Опасность травмирования, поражение электрическим током

- ▶ Перед началом любых работ по ремонту и техническому обслуживанию устройства вынимайте вилку из розетки!
- ▶ Все работы по ремонту и техническому обслуживанию, которые требуют открывания корпуса двигателя, должны выполняться только специалистами авторизованной мастерской Сервисной службы.



**Сервисное обслуживание и ремонт** должны выполняться только специалистами фирмы-изготовителя или в сервисной мастерской. Используйте только **оригинальные запчасти Festool**.

Дополнительная информация: [www.festool.ru/сервис](http://www.festool.ru/сервис)

- ▶ Держите инструмент всегда в чистоте. См. гл. 8.3 и 8.6.
- ▶ В случае повреждения замените плиту Пластмассовая скользящая пластина **[2-1]** (быстроизнашивающаяся деталь), вывернув четыре винта на нижней стороне **[1-17]** опорной плиты.
- ▶ Следите за тем, чтобы отверстия для охлаждения на корпусе не были перекрыты или забиты грязью.
- ▶ Храните инструмент в прохладном и сухом месте.

## 10 Окружающая среда



**Не выбрасывайте инструмент вместе с бытовыми отходами!** Обеспечьте экологически безопасную утилизацию инструментов, оснастки и упаковки. Соблюдайте действующие национальные предписания. Согласно директиве ЕС об отходах электрического и электронного оборудования, а также гармонизированным национальным стандартам отслужившие свой срок электроинструменты должны утилизироваться отдельно и направляться на экологически безопасную переработку.

Информацию о пунктах приёма и надлежащей утилизации см. на [www.festool.ru/recycling](http://www.festool.ru/recycling).

**Информация по директиве REACH:**  
[www.festool.ru/reach](http://www.festool.ru/reach)

## 11 Неисправности и способы их устранения

Проблема	Возможные причины	Способы устранения
Текущая операция прерывается.	Крышка <b>[1-18]</b> открыта. При открывании крышки во время работы подача клея прерывается. Однако механизм подачи продолжает работать.	Закройте крышку <b>[1-18]</b> .
	Сообщение об ошибке (отображается на дисплее <b>[1-20]</b> ): кромочная лента ещё заложена.	Удалите кромочную ленту.
Инструмент выключается.	Инструмент находится в режиме охлаждения < 50 °C	Включите инструмент повторным нажатием кнопки пуска <b>[1-1]</b> .
Подсветка дисплея <b>[1-20]</b> становится красной.	Инструмент переключается в режим охлаждения, если он не используется в течение 15 мин.	Включите инструмент повторным нажатием кнопки пуска <b>[1-1]</b> .
Механизм втягивания отключается перед вводом кромочной ленты.	Был превышен установленный лимит времени 20 секунд.	Повторно запустите привод нажатием кнопки пуска <b>[1-1]</b> .
Механизм втягивания не отключается, несмотря на протянутую кромочную ленту.	Загрязнена фотоячейка <b>[3-4]</b> .	Осторожно очистите фотоячейку <b>[3-4]</b> .
На дисплее <b>[1-20]</b> появляется указание удалить кромочную ленту, хотя лента не заложена.		
В неожиданных проблемных ситуациях Вы можете в любой момент выключить инструмент или вынуть вилку из розетки.		














Проблема	Возможные причины	Способы устранения
Кромочная лента на наклеивается.	Загрязнение/забивание сопловых отверстий.	<p>Устраните загрязнение путём очистки (см. раздел 8.3).</p> <p>При сильном загрязнении поверните среднюю пластину <b>[1-12]</b> до упора вверх и прочистите нижние сопловые отверстия в рабочем режиме.</p>
Клей слишком жидкий/твёрдый, избыточное/недостаточное количество.	Установлена неправильная температура, выбран неправильный расход клея.	<p>Установите температуру с помощью кнопок меню <b>[1-19]</b> в соответствии с используемым клеевым стержнем.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Слишком жидкий клей: температура <math>-10\text{ }^{\circ}\text{C}</math></li> <li>– Слишком твёрдый клей: температура <math>+10\text{ }^{\circ}\text{C}</math></li> </ul> <p>Отрегулируйте расход клея кнопками меню <b>[1-19]</b>.</p>
Недостаточное нанесение клея в случае тонких кромочных лент (в зависимости от материала 0,5—0,8 мм) в начале склеивания.	Кромочная лента не прижата к соплу подачи клея.	Подложите под кромочную ленту в начале склеивания дополнительный отрезок кромочной ленты такой же ширины длиной ок. 20 см. Этот дополнительный отрезок вводится в механизм втягивания вместе с кромочной лентой.
На дисплее появляется символ ошибки <b>[1-20]</b> .	Электронный блок инструмента распознал серьёзную ошибку.	<p>Нажав кнопку включения/выключения, выключите инструмент <b>[1-8]</b> и подождите несколько минут, пока он остынет.</p> <p>Повторно включите инструмент, нажав кнопку включения/выключения <b>[1-8]</b>.</p> <p>При повторном появлении символа ошибки свяжитесь с сервисной службой.</p>


**Obsah**

1	Symboly.....	122
2	Bezpečnostní pokyny.....	122
3	Použití v souladu s určením.....	123
4	Technické údaje.....	123
5	Jednotlivé součásti.....	124
6	Uvedení do provozu.....	124
7	Nastavení.....	125
8	Práce s elektrickým nářadím.....	127
9	Údržba a ošetřování.....	128
10	Životní prostředí.....	129
11	Odstraňování problémů.....	129

**1 Symboly**

-  Varování před všeobecným nebezpečím
-  Varování před úrazem elektrickým proudem
-  Přečtěte si návod k obsluze, bezpečnostní pokyny.
-  Používejte respirátor.
-  Noste ochranné brýle.
-  Noste ochranné rukavice!
-  Varování před horkým povrchem
-  Nebezpečí pohmoždění prstů a rukou!
-  označení shody CE
-  Nevyhazujte do domovního odpadu.
-  Rada, upozornění

**2 Bezpečnostní pokyny****2.1 Všeobecné bezpečnostní pokyny pro elektrické nářadí**

 **VÝSTRAHA! Přečtěte si všechny bezpečnostní pokyny a instrukce.** Nedodržování bezpečnostních pokynů a instrukcí může způsobit úraz elektrickým proudem, požár a/nebo těžká poranění.

**Všechny bezpečnostní pokyny a instrukce uschovejte, abyste je mohli použít i v budoucnosti.**

**2.2 Další bezpečnostní pokyny**

- **Nářadí držte za izolované rukojeti [1-3], [1-16], protože ohřevná jednotka a tryska se zahřívají na vysoké teploty. Hrozí nebezpečí popálení!**
- **Nářadí používejte jen v dobře větraných prostorech.** Jinak hrozí nebezpečí příliš vysoké koncentrace výparů, které vznikají při práci.
- **Nepoužívejte nářadí pro práci nad hlavou.** Při práci nad hlavou hrozí nebezpečí, že bude na pracovníka kapat tekuté a horké lepidlo.
- **Chraňte nářadí před vlhkem.** Vlhko může způsobit úraz elektrickým proudem.
- **Chraňte síťový kabel před horkem, olejem, ostrými hranami a zahřátými prvky nářadí.** Poškozený síťový kabel může způsobit úraz elektrickým proudem.
- **Abyste zabránili nebezpečí, síťovou zástrčku a síťový kabel pravidelně kontrolujte a v případě poškození je nechte vyměnit v autorizovaném zákaznickém servisu.** Závada u síťové zástrčky nebo síťového kabelu může způsobit úraz elektrickým proudem.
- **Při odpojování síťové zástrčky ze zásuvky netahejte za síťový kabel.** Může dojít k poškození síťové zástrčky nebo síťového kabelu a k úrazu elektrickým proudem.
- **Smí se používat pouze prodlužovací kabel s ochranným vodičem.** Při použití prodlužovacího kabelu bez ochranného vodiče není zajištěná elektrická ochrana nářadí. Může tak dojít k úrazu elektrickým proudem.
- **Natavené patrony lepidla odstraňuje jen pomocí vypláchnutí.** Nenatavené patrony lepidla můžete vyjmout ručně.
- **Po použití PU lepidla se systém musí nejdříve 6 hodin po práci vyčistit.** V případě nedodržování návodu k obsluze a ostatních podkladů k nářadí při připojování, instalaci, uvedení do provozu, při provozu, při použití a údržbě nářadí zaniká jakýkoli nárok na záruku.



**Používejte vhodné osobní ochranné pomůcky:** respirátor pro snížení nebezpečí vdechování zdraví škodlivých výparů, ochranné brýle, ochranné rukavice při manipulaci s horkými díly nářadí.

- **Olepovačka hran Festool KA 65 se smí na pracovní stoly montovat jen ve spojení se stacionárním přípravkem schváleným firmou Festool.** Montáž na jiný pracovní stůl nebo pracovní stůl vlastní výroby může způsobit, že nářadí nebude bezpečné, což může vést k těžkým úrazům.
- **Používejte jen originální příslušenství a patrony lepidla Festool.** Pouze výrobky otestované a schválené firmou Festool jsou zdravotně nezávadné a perfektně přizpůsobené pro příslušné nářadí a použití. Další údaje viz Bezpečnostní list. Viz katalog Festool nebo [www.festool.cz](http://www.festool.cz).
- **Dodržujte národní bezpečnostní předpisy.**

$$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$$

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

Uvedené hodnoty emisí hluku

- se měří normovaným zkušebním postupem a mohou být použity ke srovnání elektrického nářadí s jiným nářadím,
- mohou být rovněž použity pro předběžné hodnocení zatížení.



## UPOZORNĚNÍ

**Hodnoty emisí se mohou od uvedených hodnot lišit. Závisí to na použití nářadí a druhu obrobku.**

- Posuďte skutečné zatížení během celého provozního cyklu.
- V závislosti na skutečném zatížení je nutné stanovit vhodná bezpečnostní opatření na ochranu pracovníka.

### 2.3 Hodnoty emisí

Hodnoty zjištěné podle EN 62841 představují typicky:

Hladina akustického tlaku  $L_{PA} = 65 \text{ dB(A)}$

Hladina akustického výkonu  $L_{WA} = 76 \text{ dB(A)}$

Nejistota  $K = 3 \text{ dB}$



## UPOZORNĚNÍ

**Hluk vznikající při práci s elektrickým nářadím může poškodit sluch.**

- Používejte chrániče sluchu.

Hodnota vibrací  $a_h$  (součet vektorů ve třech směrech) a nejistota  $K$  zjištěné podle EN 62841:

## 4 Technické údaje

Olepovačka hran	KA 65	
Výkon	1 200 W	
Síťové napětí	EU	230 V
	GB	230 V
	AUS	220–240 V
Síťová frekvence	EU	50 Hz
	GB	50 Hz
	AUS	50–60 Hz
Výška hrany	18–65 mm*	
Tloušťka hrany	0,5–3,0 mm*	
Vnitřní poloměr	> 50 mm*	
Doba ohřívání	cca 8 min	
Tavicí teplota nastavená z výroby	Stupeň 1	190 °C
	Stupeň 2	200 °C
Rozsah nastavení tavicí teploty	Stupeň 1/2	100–210 °C



Při použití v rozporu s určeným účelem přebírá odpovědnost uživatel.

Olepovačka hran	KA 65	
Rychlost posuvu	1. rychlost	2 m/min
	2. rychlost	4 m/min
Hmotnost podle EPTA-Procedure 01:2014	7,9 kg	

\* v závislosti na materiálu

## 5 Jednotlivé součásti

- [1-1] Tlačítko Start
- [1-2] Tlačítko rychlosti posuvu
- [1-3] Rukojeť
- [1-4] Otočný knoflík k nastavení výšky hrany
- [1-5] Přívodní kabel
- [1-6] Odsávací hrdlo
- [1-7] Spínač pro předvolbu teploty
- [1-8] Spínač zap/vyp
- [1-9] Zajišťovací páčka pro vypláchnutí
- [1-10] Vtahovací váleček
- [1-11] Vedení pásky
- [1-12] Střední deska
- [1-13] Zachycovač kapek
- [1-14] Tryska
- [1-15] Přítlačný váleček
- [1-16] Rukojeť
- [1-17] Opěrná deska se značkou začátku
- [1-18] Odklopné víčko
- [1-19] Tlačítka menu
- [1-20] Displej
- [1-21] Tlačítko doplnění

Uvedené obrázky se nacházejí na začátku návodu k použití.

## 6 Uvedení do provozu



### VAROVÁNÍ

**Nepřípustné napětí nebo nepřípustná frekvence!**

**Nebezpečí úrazu**

- Síťové napětí a frekvence zdroje elektrické energie musí souhlasit s údaji na typovém štítku.
- V Severní Americe se smí používat pouze náradí Festool s napětím 120 V/60 Hz.

### 6.1 První uvedení do provozu

- Odstraňte ochrannou fólii ze spodní strany opěrné desky [1-17] displeje [1-20].

ⓘ Při prvním uvedení do provozu se může objevit silnější tvorba kouře a zápachu.

ⓘ Nepoužívejte přístroj a zpracovávané materiály při teplotě nižší než 15 °C. Doporučení: pokojová teplota.

### 6.2 Příprava pro uvedení do provozu

- Montáž opěrné desky (viz obrázek [2]).
- Síťovou zástrčku zapojte do uzemněné zásuvky.
- Vložte do zásobníku minimálně dvě patrony lepidla (viz kapitolu 8.2).
- Nastavte teplotu ohřevu podle použitých patron lepidla.

Předvolba tavicí teploty [1-7] podle nastavení z výroby:

Stupeň 1 = 190 °C

Stupeň 2 = 200 °C

ⓘ Pomocí tlačítek menu [1-19] můžete teplotu změnit (kapitolu 7.4). Po změně teploty se nastavení z výroby vymaže a naposledy použité nastavení teploty se automaticky uloží pro zvolený stupeň.

### 6.3 Zapnutí

- 1× stiskněte vypínač [1-8], dokud se na displeji [1-20] nezobrazí logo Festool.

- ☑ Nářadí zvyšuje teplotu v režimu zahřívání až do dosažení požadované teploty (displej **[1-20]** svítí červeně).  
Nářadí přejde do fáze průběžného ohřevu (displej **[1-20]** bliká červeně a zeleně).  
Nářadí je připravené k provozu (displej **[1-20]** svítí zeleně).

## OZNÁMENÍ

### Nenechávejte nářadí bez dozoru. Nebezpečí úrazu

- ▶ Při přerušení práce na dobu kratší než 15 minut přepněte nářadí do režimu chladnutí (viz kapitolu 6.4).
- ▶ Při delším přerušení práce nářadí úplně vypněte.

## 6.4 Vypnutí

- ▶ Podržte stisknutý vypínač **[1-8]** < 1 sekundu.
- ☑ Nářadí snižuje teplotu v režimu chladnutí a poté se vypne.  
Displej **[1-20]** svítí červeně, je zobrazený symbol ventilátoru.
- ▶ Podržte stisknutý vypínač **[1-8]** > 1 sekundu.
- ☑ Nářadí se ihned vypne.

## 7 Nastavení

### 7.1 Nastavení výšky hrany

## OZNÁMENÍ

### Není dosažena tavicí teplota (displej svítí červeně). Poškození nářadí

- ▶ Nastavení výšky hrany je možné jen při tavicí teplotě.
- ▶ Hranovou pásku **[3-2]** zaveďte do vedení pásky **[3-3]**.
- ▶ Otočným knoflíkem **[3-1]** nastavte výšku vedení pásky **[3-3]** tak, aby hranová pásky **[3-2]** nahoře a dole doléhala.
- ▶ Otočte otočný knoflík **[3-1]** o jeden bod západky zpět tak, aby hranová pásky **[3-2]** mohla vedením volně procházet.

### 7.2 Přizpůsobení množství lepidla

Potřebné množství lepidla se nastavuje automaticky podle aktuální výšky pásky.

Pomocí tlačítek menu **[1-19]** je možné množství lepidla (tloušťku vrstvy) přizpůsobit různým materiálům obrobku (viz kapitolu 7.4).

### 7.3 Volba rychlosti posuvu

Rychlost posuvu můžete měnit ovládním tlačítka **[1-2]** a kdykoliv ji přizpůsobit tvaru obrobku.

Rychlost 1 = 2 m/min


Rychlost 2 = 4 m/min

### 7.4 Tlačítka menu

Následující nastavení lze změnit pomocí tlačítek menu **[1-19]**:


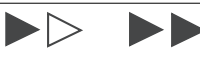

- Množství lepidla
- Požadovaná teplota
- Měrné jednotky


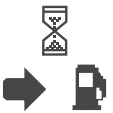



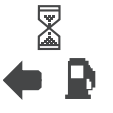


- ⓘ Pokud během 10 sekund nestisknete žádné tlačítko menu **[1-19]**, opustíte automaticky menu a změny se zruší.


<b>MODE</b>	<b>Tlačítko režimu</b> Stisknutím tohoto tlačítka je možné zvolit upravovanou hodnotu (bliká).
	<b>Tlačítka se šipkami</b> Zvolenou hodnotu lze přizpůsobit.
<b>OK</b>	<b>OK</b> Každá změna se musí uložit pomocí <OK>.

### 7.5 Displej

Na displeji **[1-20]** se zobrazují aktuální nastavení a symboly upozornění.

	<b>Předvolba teploty [1-7]</b> Stupeň 1 (190 °C) / stupeň 2 (200 °C)
	<b>Rychlost posuvu [1-2]</b> Rychlost 1 (2 m/min) / rychlost 2 (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	<b>Měrné jednotky</b> Volba mezi °C/m, °C/ft, °F/ft nebo °F/m °C = stupně Celsia m = metr °F = stupně Fahrenheita ft = stopa
 33,0 m	<b>Zbývající délka hranové pásky**</b> Zbývající délka hranové pásky, na kterou ještě stačí zásoba lepidla.

	<b>Množství lepidla</b> Nastavení požadovaného množství lepidla.
130 ➔ 190 °C	<b>Skutečná a požadovaná teplota</b> Během režimu zahřívání, displej [1-20] svítí červeně.
190 °C	<b>Požadovaná teplota</b> Připraveno k provozu, displej [1-20] svítí zeleně.
	<b>Stisknuté tlačítko doplnění [1-21]</b> Posuv hranové pásky běží pro doplňování zpět.
	<b>Otevření odklápěcího víčka [1-18]</b> Posuv hranové pásky běžel pro doplňování zpět. Je možné otevřít odklápěcí víčko [1-18].
	<b>Vložení patron lepidla</b> Do zásobníku lze doplnit patrony lepidla.
	<b>Zavření odklápěcího víčka [1-18]</b> Po zavření odklápěcího víčka [1-18] je možné pokračovat v práci.
	<b>Doplňování dokončeno</b> Posuv hranové pásky běží dopředu a vyvíjí tlak na patrony lepidla.
	<b>Vtahování hranové pásky připraveno</b> Během 20 sekund zaveďte hranovou pásku do vedení pásky [1-11]. Zobrazuje se zbývající doba. Po uplynutí doby bez zavedení hranové pásky musíte znovu stisknout tlačítko Start [1-1].
	<b>Hranová páska na počáteční pozici</b> Hranovou pásku je možné nyní připevňovat stisknutím tlačítka Start [1-1]. Vtahování běží a posouvá hranovou pásku náradí.

	<b>Odstranění hranové pásky</b> Při zapnutí byla rozpoznána již vložená hranová páska. Výzva k odstranění hranové pásky. Za tímto účelem držte stisknuté tlačítko Start [1-1], dokud hranová páska neproběhne.
	<b>Dosažena poloha vyplachování</b> Střední deska [1-12] je úplně spuštěná dolů a nachází se v poloze vyplachování.
	<b>Spustí se vyplachování</b> Stiskli jste tlačítko Start [1-1]. Za 1 sekundu se zahájí vyplachování.
	<b>Provádí se vyplachování</b> Trysky jsou otevřené, na patrony lepidla působí tlak. Zobrazení aktuálního stavu.
	<b>Režim chladnutí</b> Náradí během režimu chladnutí snižuje teplotu a poté se vypne. Režimu chladnutí dosáhnete, když: – stisknete vypínač [1-8] < 1 sekundu, – po dobu delší než 15 minut neprovedete žádný krok ovládní náradí. Náradí se znovu zapne stisknutím tlačítka Start [1-1] nebo stisknutím vypínače [1-8].
	<b>Symbol poruchy</b> Odstranění problému (viz kapitulu 11).

\*\* Automatický výpočet na základě aktuálně snímané výšky hrany.

## 7.6 Odsávání



### VAROVÁNÍ

**Unikající výpary během lepení.**

**Poškození dýchacích cest**

- ▶ Nikdy nepracujte bez odsávání.
- ▶ Používejte respirátor.
- ▶ Zajistěte důkladné větrání.
- ▶ Dodržujte národní předpisy.



K odsávacímu hrdlu [1-6] lze připojit odsávací hadici s průměrem 27 mm.

## 8 Práce s elektrickým nářadím



### VAROVÁNÍ

**Vysoké teploty u ohřevné jednotky a trysky.  
Nebezpečí popálení při dotyku**

- ▶ Noste vhodné ochranné rukavice.
- ▶ Elektrické nářadí držte jen za izolované rukojeti [1-3], [1-16].



### VAROVÁNÍ

**Pohyblivý obrobek  
Nebezpečí zranění při posunutí obrobku.**

- ▶ Upevněte obrobek tak, aby se při práci nemohl pohnout.



### UPOZORNĚNÍ

**Vytvrzené PU lepidlo se v elektrickém nářadí usadí.**

**Poškození elektrického nářadí – zánik záruku na záruku**

- ▶ Po použití PU lepidla se systém musí nejspíše 6 hodin po práci vyčistit (viz kapitolu 8.5).

### 8.1 Lepení hranové pásky

- ▶ Uřízněte hranovou pásku na délku hrany plus cca 10 cm.
- ▶ Zapněte nářadí [1-8].
- ▶ Zvolte teplotní stupeň [1-7].
- ☑ Displej [1-20] svítí červeně = zobrazuje se skutečná a požadovaná teplota. Nářadí ještě není připravené k provozu.  
Displej [1-20] svítí zeleně = dosažena provozní teplota. Zobrazuje se požadovaná teplota. Nyní je nářadí připravené k provozu.
- ▶ Proveďte požadovaná nastavení (viz kapitolu 7).
- ▶ Stiskněte 1× tlačítko Start [1-1].
- ☑ Spustí se vtahování hranové pásky.
- ▶ Během 20 s zaveďte hranovou pásku do vedení pásky [1-11].
- ☑ Zbývající čas se zobrazuje na displeji [1-20]. Hranová pásky se automaticky vtáhne až k optoelektrickému senzoru [3-4]. Vtahování se zastaví.
- ▶ Pomocí značky začátku [4-2] umístěte nářadí na obrobek [4-1] ve vzdálenosti cca 2 cm od přítlačného válečku [4-3] (viz

obrázek [4]). Značka začátku [4-2] a hrana obrobku přitom lícují.

- ▶ Stiskněte opět tlačítko Start [1-1].
- ☑ Vtahování se spustí. Vyčkejte, dokud není vidět hranovou pásku s lepidlem.
- ▶ Přitlačte nářadí k obrobku [5-1] a vedte ho zprava doleva (viz obrázek [5]). Tlačte na opěrnou desku a proti obrobku [5-1]. Ve směru posuvu není potřeba žádný přítlak.
- ☑ Nářadí se prostřednictvím posuvu pásky automaticky pohybuje vpřed.  
Po kompletním proběhnutí hranové pásky nářadí se posuv po krátké době dočasně samočinně vypne.

### 8.2 Doplnění patron lepidla

- ▶ Stiskněte tlačítko doplnění [6-1].
- ☑ Posuv lepidla [6-2] běží zpět.
- ▶ Otevřete odklápěcí víčko [6-3].
- ▶ Vložte patrony lepidla do zásobníku.
- ▶ Zavřete odklápěcí víčko [6-3].
- ▶ Vyčkejte, dokud posuv lepidla [6-2] nenajede dopředu a nepřitlačí se patrony lepidla.
- ☑ Doplnění je dokončené, lze pokračovat v práci s nářadím.

### 8.3 Vypláchnutí patron lepidla



### VAROVÁNÍ

**Bezprostředně po stisknutí zajišťovací páčky a současném spuštění střední desky (poloha vyplachování) může unikat lepidlo.**

**Nebezpečí popálení a poškození věcí horkým lepidlem**

- ▶ Odstraňte zachycovač kapek a pod nářadí postavte větší nádobu.

Provede se vytlačení lepidla bez hranové pásky za účelem:

- změny barvy u patron lepidla
  - změny lepidla z EVA a PU
  - vypláchnutí PU lepidla z nářadí pomocí čisticích patron
- ⓘ Pro kompletní vypláchnutí jsou potřeba cca tři patrony lepidla.
- ⓘ V případě potřeby dalších patron lepidla stiskněte tlačítko doplnění [1-21] a postup opakujte.
- ▶ Postavte nářadí na okraj stolu (viz obrázek [7]).
  - ▶ Odstraňte zachycovač kapek [1-13].
  - ▶ Postavte pod nářadí nádobu k zachycení horkého lepidla.



- ▶ Stiskněte tlačítko doplnění **[1-21]**.
- ☑ Posuv lepidla běží zpět.
- ▶ Otevřete odklápěcí víčko **[1-18]**.
- ▶ Vyjměte kompletní patrony lepidla.
- ▶ Vložte nové patrony lepidla.
- ▶ Zavřete odklápěcí víčko **[1-18]**.
- ▶ Nastavte maximální výšku hrany otočným knoflíkem k nastavení výšky hrany **[1-4]**.
- ▶ Stiskněte zajišťovací páčku pro vyplachování **[1-9]** a současně otáčejte otočný knoflík k nastavení výšky hrany **[1-4]** proti směru hodinových ručiček, dokud střední deska **[1-12]** nedosedne dole na nářadí.
- ☑ Je dosažena poloha vyplachování.
- ▶ Podržte stisknuté tlačítko Start **[1-1]** > 1 sekundu.
- ☑ Na displeji **[1-20]** se zobrazí symbol přípravy vyplachování. To se za 1 sekundu spustí.
- ▶ Provádějte vyplachování, dokud se v trysce **[1-14]** neobjeví nové lepidlo.
- ☑ Trysky **[1-14]** jsou otevřené, na patrony lepidla působí tlak.  
Na displeji **[1-20]** se zobrazí symbol vyplachování se zobrazením stavu.
- ▶ Přerušování vyplachování: Stiskněte opět tlačítko Start **[1-1]**.
- ☑ Trysky **[1-14]** jsou otevřené, působení tlaku na patrony lepidla se přeruší.
- ▶ Ukončení vyplachování a opuštění polohy vyplachování: Otáčejte otočný knoflík k nastavení výšky hrany **[1-4]** po směru hodinových ručiček.
- ☑ Střední deska **[1-12]** se posune nahoru, trysky **[1-14]** jsou zavřené, přestal působit tlak na patrony lepidla. Na displeji **[1-20]** je zobrazeno, že je nářadí připravené k normálnímu provozu.
- ▶ Znovu zavěste zachycovač kapek **[1-13]**.

#### 8.4 Speciální upozornění k práci s PU lepidlem

- ▶ Stupně teploty naprogramujte na 120 °C - 140 °C a 190 °C (viz kapitolu **6.2**).
  - ▶ Nastavte teplotu na 120 °C - 140 °C.
  - ▶ Otvírákem otevřete plechovku s PU lepidlem a vyjměte patronu lepidla.
  - ▶ Odstraňte okolní vložený papír.
  - ▶ Nasadte patronu jako obvykle a přilepte hrany.
- i** Patrona PU lepidla se musí kompletně protlačit systémem, aby se systém zcela naplnil PU lepidlem.

#### 8.5 Vypláchnutí k odstranění PU lepidla z nářadí

- ▶ Uvedte nářadí do proplachovacího režimu (viz kapitolu **8.3**).
- ▶ Nastavte teplotu na 120 °C - 140 °C.
- ▶ Vložte proplachovací patronu a proveďte kompletní propláchnutí.
- ▶ Nastavte teplotu na 190 °C.
- ▶ Propláchněte minimálně tři patrony EVA lepidla, dokud nebude proplachovací prostředek z nářadí úplně odstraněn a systém nebude úplně naplněn EVA lepidlem.

#### 8.6 Po práci

- ▶ Vypněte nářadí a nechte ho volně stojící vychladnout.
- ▶ V případě potřeby trysku **[1-14]** opatrně vyčistěte dřevěnou lištou. Nepoužívejte kovové nebo snadno vznětlivé prostředky!
- ▶ Vyjměte zachycovač kapek **[1-13]** a převrácením ho vyčistěte.

#### Dodržujte následující pokyny:

- Do Systaineru ukládejte jen **úplně vychladlé nářadí**.
- Nepřenášejte nářadí s nastaveným režimem vyplachování, protože z nářadí může vytékat lepidlo.

## 9 Údržba a ošetřování



### VAROVÁNÍ

#### Nebezpečí poranění elektrickým proudem

- ▶ Před jakýmkoli pracemi údržby a opravami vytáhněte vždy síťovou zástrčku ze zásuvky!
- ▶ Všechny práce údržby a opravy, které vyžadují otevření krytu motoru, smí provádět pouze autorizovaný zákaznický servis.

**Servis a opravy** smí provádět pouze výrobce nebo servisní dílny. Používejte pouze **originální náhradní díly Festool**.

Další informace: [www.festool.cz/sluzby](http://www.festool.cz/sluzby)

- ▶ Udržujte přístroj v čistotě. K tomu se řiďte kapitolou **8.3** a **8.6**.
- ▶ Desku z plastová kluzná deska **[2-1]** (díl podléhající opotřebení) lze při poškození vyměnit po povolení čtyř šroubů na spodní straně opěrné desky **[1-17]**.
- ▶ Pro zajištění cirkulace vzduchu musí být chladicí otvory v krytu vždy volné a čisté.
- ▶ Skladujte v suchém a bezprašném prostředí.

## 10 Životní prostředí



**Nářadí nevyhazujte do domovního odpadu!** Nářadí, příslušenství a obaly odevzdejte k ekologické recyklaci. Dodržujte platné vnitrostátní předpisy.

Podle evropské směrnice o odpadních elektrických a elektronických zařízeních a provádění

v národním právu se musí staré elektrické nářadí shromažďovat odděleně a odevzdat k ekologické recyklaci.

Informace o sběrných místech pro řádnou likvidaci najdete na [www.festool.cz/recycling](http://www.festool.cz/recycling).

**Informace k REACH:** [www.festool.cz/reach](http://www.festool.cz/reach)

## 11 Odstraňování problémů

Problém	Možné příčiny	Náprava
Nářadí se zastaví během provozu.	Odklápěcí víčko <b>[1-18]</b> je otevřené. Při otevření odklápěcího víčka během provozu se zastaví přívod lepidla. Posuv však běží dál.	Zavřete odklápěcí víčko <b>[1-18]</b> .
	Chybové hlášení (zobrazí se na displeji <b>[1-20]</b> ): Ještě je vložena hranová páska.	Odstraňte hranovou pásku.
Nářadí se vypne.	Nářadí se nachází v režim chladnutí < 50 °C	Zapněte nářadí opětovným stisknutím tlačítka Start <b>[1-1]</b> .
Osvětlení <b>[1-20]</b> displeje je červené.	Nářadí se po 15 minutách bez ovládání přepne do režimu chladnutí.	Zapněte nářadí opětovným stisknutím tlačítka Start <b>[1-1]</b> .
Vtahování se vypne před zavedením hranové pásky.	Byl překročen časový interval 20 sekund.	Znovu spusťte pohon stisknutím tlačítka Start <b>[1-1]</b> .
Vtahování se i přes protažení hranové pásky nevypne.	Optoelektronický senzor <b>[3-4]</b> je znečištěný.	Opatrně vyčistěte optoelektronický senzor <b>[3-4]</b> .
Na displeji <b>[1-20]</b> se zobrazí výzva k odstranění hranové pásky, ačkoli není hranová páska vložena.		
Při neočekávaných chybách můžete nářadí kdykoli vypnout nebo vytáhnout síťovou zástrčku ze zásuvky.		
Hranová páska nelepí.	Znečištění / otvory trysky jsou ucpané.	Odstraňte znečištění vypláchnutím (viz kapitolu <b>8.3</b> ).
		Při silném znečištění vysuňte střední desku <b>[1-12]</b> zcela nahoru a v provozním stavu propíchněte spodní otvory trysky.
Lepidlo je příliš tekuté / příliš tuhé, je ho příliš velké množství / příliš malé množství.	Nastavena nesprávná teplota, nesprávné množství lepidla.	Pomocí tlačítek menu <b>[1-19]</b> nastavte teplotu podle použitých patron lepidla. <ul style="list-style-type: none"> <li>– Příliš tekuté lepidlo: teplota -10 °C</li> <li>– Příliš tuhé lepidlo: teplota +10 °C</li> </ul> Případně upravte množství lepidla pomocí tlačítek menu <b>[1-19]</b> .

Problém	Možné příčiny	Náprava
Nedostatečná vrstva lepidla u tenkých hranových pásek (z důvodu materiálu při cca 0,5–0,8 mm) na začátku lepení.	Není tlak hranové pásky u trysky.	Podložení hranové pásky na začátku lepení dalším kouskem (cca 20 cm) se stejnou výškou hrany. Tento přídatný kousek se za hranovou páskou současně zavede do vtahování hrany.
Na displeji <b>[1-20]</b> se zobrazí symbol poruchy.	Elektronika nářadí rozpoznala závažnou poruchu.	Vypněte nářadí stisknutím vypínače <b>[1-8]</b> a nechte ho několik minut vychladnout. Nářadí znovu zapněte stisknutím vypínače <b>[1-8]</b> . Pokud se symbol poruchy zobrazí znovu, kontaktujte zákaznický servis.

## Spis treści

1	Symbole.....	131
2	Uwagi dotyczące bezpieczeństwa.....	131
3	Użycie zgodne z przeznaczeniem.....	132
4	Dane techniczne.....	133
5	Elementy urządzenia.....	133
6	Rozruch.....	133
7	Ustawienia.....	134
8	Praca z narzędziem elektrycznym.....	136
9	Konserwacja i utrzymanie w należytym stanie.....	138
10	Środowisko.....	138
11	Usunięcie problemu.....	139

## 1 Symbole



Ostrzeżenie przed ogólnym zagrożeniem



Ostrzeżenie przed porażeniem prądem



Przeczytać instrukcję obsługi i wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.



Należy stosować ochronę dróg oddechowych.



Nosić okulary ochronne.



Należy nosić rękawice ochronne!



Ostrzeżenie o gorącej powierzchni



Niebezpieczeństwo zmiążdżenia palców i rąk!



Oznakowanie zgodności CE



Nie wyrzucać razem z odpadami domowymi.



Zalecenie, wskazówka

## 2 Uwagi dotyczące bezpieczeństwa

### 2.1 Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące elektronarzędzi



**OSTRZEŻENIE! Należy przeczytać wszystkie wskazówki i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa.** Nieprzestrzeganie wskazówek i instrukcji dotyczących bezpieczeństwa może doprowadzić do porażenia prądem, pożaru i/ lub powstania ciężkich obrażeń ciała. **Wszystkie wskazówki i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa należy zachować do wykorzystania w przyszłości.**

### 2.2 Dodatkowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

- **Urządzenie należy trzymać tylko za izolowane uchwyty [1-3], [1-16] ponieważ jednostka grzewcza oraz dysza kleju osiągają wysokie temperatury. Istnieje niebezpieczeństwo oparzenia!**
- **Urządzenia wolno używać tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.** W przeciwnym razie istnieje niebezpieczeństwo zbyt dużego stężenia oparów powstających podczas wykonywania prac.
- **Nie używać urządzenia do prac w pozycji ponad głowę.** W przypadku wykonywania prac nad głową istnieje zagrożenie skapywania płynnego i gorącego kleju na operatora.
- **Chronić urządzenie przed wilgocią.** Wilgoć może powodować zwarcia elektryczne.
- **Chronić przewód zasilający przed wysoką temperaturą, olejem i kontaktem z ostrymi krawędziami oraz trzymać z dala od nagranych elementów urządzenia.** Uszkodzenie przewodu zasilającego może powodować zwarcia elektryczne.
- **Regularnie sprawdzać wtyczkę oraz przewód zasilający, aby uniknąć zagrożenia, a w razie uszkodzenia zlecić ich wymianę w autoryzowanym warsztacie serwisowym.** Uszkodzenie wtyczki lub przewodu zasilającego może powodować zwarcia elektryczne.
- **Nie wolno wyciągać wtyczki z gniazdka za przewód zasilający.** Może to powodować uszkodzenie wtyczki lub przewodu zasilającego, a tym samym skutkować zwarcieniem elektrycznym.
- **Stosować wyłącznie przedłużacze z przewodem ochronnym uziemiacym.** Za-

stosowanie przedłużacza bez przewodu ochronnego uziemiającego ochrona urządzenia nie jest zapewniona. Może to powodować zwarcia elektryczne.

- **Nadtopione wkłady z klejem usuwać tylko poprzez płuwanie.** Nienadtopione wkłady z klejem można wyjmować ręcznie.
- **Po użyciu kleju poliuretanowego należy wykonać czyszczenie systemu w ciągu najpóźniej 6 godzin po zastosowaniu.** Jeśli podczas podłączania, instalacji, uruchamiania, eksploatacji, użytkowania i konserwacji urządzeń postępowanie odbiegało od instrukcji obsługi oraz pozostałej dokumentacji poszczególnych urządzeń, wygasają wszelkie roszczenia z tytułu gwarancji.



**Należy stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej:** Ochrona dróg oddechowych w celu zmniejszenia ryzyka wdychania szkodliwych oparów, okulary ochronne, rękawice ochronne podczas pracy z gorącymi częściami urządzenia.

- **Oklejarka do krawędzi Festool KA 65 może być montowana na stołach roboczych tylko z przewidzianym do tego celu mechanizmem stacjonarnym Festool.** Zainstalowanie w innym lub samodzielnie wykonanym stole roboczym może spowodować, że narzędzie stanie się niebezpieczne i może prowadzić do ciężkich wypadków.
- **Należy używać wyłącznie oryginalnych akcesoriów i wkładów z klejem firmy Festool.** Wyłącznie produkty przetestowane i zatwierdzone przez firmę Festool są bezpieczne dla zdrowia i idealnie dopasowane do produktu oraz zastosowania. Pozostałe informacje patrz karta bezpieczeństwa. Zobacz Katalog Festool lub odwiedź stronę [www.festool.com](http://www.festool.com).
- **Przestrzegać krajowych przepisów bezpieczeństwa.**

### 2.3 Wartości emisji

Wartości obliczone zgodnie z EN 62841 wynoszą zazwyczaj:

Poziom ciśnienia akustyczne- go	$L_{PA} = 65 \text{ dB(A)}$
Poziom mocy akustycznej	$L_{WA} = 76 \text{ dB(A)}$
Nieoznaczoność	$K = 3 \text{ dB}$



### OSTROŻNIE

**Hałas emitowany podczas pracy z elektro-narzędziem może spowodować uszkodzenie słuchu.**

- Należy korzystać z ochronników słuchu.

Wartość emisji wibracji  $a_h$  (suma wektorowa w trzech kierunkach) oraz tolerancja błędu K ustalone wg EN 62841:

$$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$$

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

Podane wartości emisji hałasu

- zostały zmierzone przy użyciu standardowej procedury i mogą być wykorzystane do porównywania elektronarzędzi,
- jak również do wstępnej oceny obciążenia hałasem.



### OSTROŻNIE

**Rzeczywiste wartości emisji hałasu mogą różnić się od wartości podanych. Zależy to od zastosowania narzędzia i rodzaju obrabianego elementu.**

- Podczas całego cyklu pracy należy oceniać rzeczywiste obciążenie.
- W zależności od rzeczywistego obciążenia hałasem należy określić odpowiednie środki bezpieczeństwa, w celu ochrony użytkownika.

## 3 Użycie zgodne z przeznaczeniem

Oklejarka do krawędzi jest przeznaczona do: Przyklejania taśm krawędziowych z drewna, materiałów drewnopodobnych oraz tworzywa sztucznego przy zastosowaniu klejów Festool.



W przypadku eksploatacji niezgodnej z przeznaczeniem, odpowiedzialność ponosi użytkownik.

## 4 Dane techniczne

Okleiniarka krawędzi		KA 65
Moc		1200 W
Napięcie sieciowe	UE	230 V
	GB	230 V
	AUS	220 - 240 V
Częstotliwość sieciowa	UE	50 Hz
	GB	50 Hz
	AUS	50 - 60 Hz
Wysokość krawędzi		18 - 65 mm*
Grubość krawędzi		0,5 - 3,0 mm*
Promień wewnętrzny		> 50 mm*
Czas nagrzewania		ok. 8 min
Temperatura topnienia, ustawienie fabryczne	stopień 1	190°C
	stopień 2	200°C
Temperatura topnienia, zakres ustawień	Poziom 1/2	100 - 210°C
Prędkość przesuwu	Bieg 1	2 m/min
	Bieg 2	4 m/min
Ciężar zgodnie z procedurą EPTA 01:2014		7,9 kg

\* w zależności od materiału

## 5 Elementy urządzenia

- [1-1] Przycisk Start
- [1-2] Przycisk prędkości przesuwu
- [1-3] Uchwyt
- [1-4] Pokrętko do ustawiania wysokości krawędzi
- [1-5] Przewód przyłączeniowy
- [1-6] Króciec ssący
- [1-7] Przetłącznik wyboru temperatury
- [1-8] Włącznik/wyłącznik
- [1-9] Dźwignia zabezpieczająca do pługowania
- [1-10] Walek wciągający
- [1-11] Mocowanie krawędzi
- [1-12] Płyta środkowa
- [1-13] Zbiornik na krople
- [1-14] Dysza kleju
- [1-15] Walec dociskowy
- [1-16] Uchwyt

- [1-17] Stół roboczy ze znacznikiem początkowym
- [1-18] Pokrywa
- [1-19] Przyciski menu
- [1-20] Wyświetlacz
- [1-21] Przycisk uzupełniania

Podane rysunki znajdują się w załączniku instrukcji obsługi.

## 6 Rozruch



### OSTRZEŻENIE

#### Niedozwolone napięcie lub częstotliwość! Niebezpieczeństwo wypadku

- Napięcie sieciowe i częstotliwość źródła prądu muszą zgadzać się z danymi na tabliczce identyfikacyjnej.
- W Ameryce Północnej wolno stosować wyłącznik urządzenia Festool o parametrach napięcia 120 V/60 Hz.



## 6.1 Pierwsze uruchomienie

- ▶ Zdjąć folię ochronną ze spodniej strony sto-  
lika roboczego [1-17] i wyświetlacza [1-20]
- ⓘ Podczas pierwszego uruchamiania może  
występować zwiększone wydzielanie dymu  
i zapachu.
- ⓘ Nie używać urządzenia oraz materiałów  
roboczych w temperaturach poniżej 15°C.  
Zalecenie: temperatura pokojowa.

## 6.2 Przygotowywanie do uruchomienia

- ▶ Zamontować stół mocujący (patrz rys. [2]).
- ▶ Wetknąć wtyczkę przewodu zasilającego do  
uziemionego gniazda wtykowego.
- ▶ Włożyć przynajmniej dwa wkłady z klejem  
do magazynka (patrz rozdział 8.2).
- ▶ Ustawić temperaturę grzania pod zastoso-  
wane wkłady z klejem.

Wybór temperatury topienia [1-7] zgodnie z us-  
tawieniem fabrycznym:

Poziom 1 = 190°C

Poziom 2 = 200°C

- ⓘ Za pomocą przycisków menu [1-19] można  
zmieniać temperaturę (patrz rozdział 7.4).  
Po wprowadzeniu własnej zmiany ustawie-  
nia fabryczne są anulowane, a wybrane os-  
tatnio ustawienie temperatury zapisywane  
jest automatycznie w odniesieniu do wy-  
branego poziomu.

## 6.3 Włączanie

- ▶ Wcisnąć włącznik/wyłącznik [1-8] 1x, aż na  
wyświetlaczu [1-20] pojawi się logo Festool.
- ☑ Urządzenie zwiększa temperaturę w trybie  
nagrzewania, aż zostanie osiągnięta tempe-  
ratura zadana (wyświetlacz [1-20] świeci na  
czerwono).  
Urządzenie przechodzi w fazę wygrzewania  
(wyświetlacz [1-20] miga na czerwono/zie-  
lono).  
Urządzenie jest gotowe do pracy (wyświet-  
lacz [1-20] świeci na zielono).

### Zalecenie

**Nie pozostawiać urządzenia bez nadzoru.**

**Niebezpieczeństwo wypadku**

- ▶ W przypadku przerw w pracy poniżej 15 mi-  
nut przestawić urządzenie w tryb schładza-  
nia (patrz rozdział 6.4).
- ▶ W przypadku dłuższych przerw w pracy  
całkowicie wyłączyć urządzenie.

## 6.4 Wyłączanie

- ▶ Wcisnąć włącznik/wyłącznik [1-8] < 1 se-  
kundy
- ☑ Urządzenie obniża temperaturę w trybie  
schładzania, a następnie wyłącza się.  
Wyświetlacz [1-20] świeci się na czerwono,  
widoczny jest symbol wentylatora.
- ▶ Wcisnąć włącznik/wyłącznik [1-8] > 1 se-  
kundy
- ☑ Urządzenie natychmiast się wyłączy.

## 7 Ustawienia

### 7.1 Ustawianie wysokości obrzeża

#### Zalecenie

**Temperatura topienia nie jest osiągnięta  
(wyświetlacz świeci się na czerwono).**

**Uszkodzenie urządzenia**

- ▶ Ustawienie wysokości krawędzi jest możli-  
we tylko po osiągnięciu temperatury topie-  
nia.
- ▶ Wprowadzić taśmę krawędziową [3-2] w  
mocowanie krawędzi [3-3].
- ▶ Pokrętkiem [3-1] ustawić wysokość moco-  
wania krawędzi [3-3] w taki sposób, aby  
taśma krawędziowa [3-2] przylegała na gó-  
rze i na dole.
- ▶ Cofnąć pokrętko [3-1] o jeden punkt rastra,  
aby taśma krawędziowa [3-2] mogła prze-  
suwać się bez zakleszczania.

### 7.2 Dostosowywanie ilości kleju

Wymagana ilość kleju jest ustawiana automa-  
tycznie odpowiednio do aktualnej wysokości  
krawędzi.

Za pomocą przycisków menu [1-19] można do-  
stosować ilość kleju (grubość warstwy) do róż-  
nych rodzajów materiału elementów obrabia-  
nych (patrz rozdział 7.4).

### 7.3 Wybieranie prędkości przesuwu

Prędkość przesuwu można zmieniać za pomocą  
przycisku [1-2] i dostosować w każdej chwili do  
konturu elementu obrabianego.

Bieg 1 = 2 m/min

Bieg 2 = 4 m/min


### 7.4 Przyciski menu

Zmieniać można za pomocą przycisków me-  
nu [1-19] następujące ustawienia:

- Ilość kleju
- Temperatura zadana
- Jednostki miary







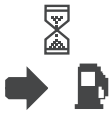



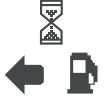
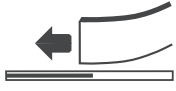

- i** Jeśli w ciągu 10 sekund nie zostanie naciśnięty żaden przycisk **[1-19]**, nastąpi automatyczne wyjście z menu, a zmiany zostaną anulowane.

<b>MODE</b>	<b>Przycisk trybu</b> Za pomocą naciśnięcia przycisku można wybrać wartość przeznaczoną do zmiany (miga).
	<b>Przyciski strzałek</b> Wybraną wartość można modyfikować.
<b>OK</b>	<b>OK</b> Każdą zmianę należy zatwierdzić za pomocą przycisku <OK>.

## 7.5 Wyświetlacz

Na wyświetlaczu **[1-20]** wyświetlane są aktualne ustawienia oraz grafiki informacyjne.

	<b>Wybór temperatury [1-7]</b> Poziom 1 (190°C) / poziom 2 (200°C)
	<b>Prędkość przesuwu [1-2]</b> Bieg 1 (2 m/min) / bieg 2 (4 m/min)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	<b>Jednostki miary</b> Wybór pomiędzy °C/m, °C/ft, °F/ft lub °F/m. °C = stopień Celsjusza m = metr °F = stopień Fahrenheita ft = stopa
	<b>Długość pozostałej krawędzi**</b> Długość taśmy krawędziowej w odniesieniu do pozostałego jeszcze zapasu kleju.
	<b>Ilość kleju</b> Ustawienie żądanej ilości kleju.
130 → 190 °C	<b>Temperatura rzeczywista oraz zadana</b> Podczas trybu nagrzewania, wyświetlacz <b>[1-20]</b> świeci się na czerwono.

190 °C	<b>Temperatura zadana</b> Gotowość do pracy, wyświetlacz <b>[1-20]</b> świeci się na zielono.
	<b>Przycisk uzupełniania [1-21] naciśnięty</b> Podajnik kleju cofa się w celu wykonania operacji uzupełnienia.
	<b>Otworzyć pokrywę [1-18]</b> Podajnik kleju cofnął się w celu wykonania operacji uzupełnienia. Można otworzyć pokrywę <b>[1-18]</b> .
	<b>Włożyć wkłady z klejem</b> Wkłady z klejem można umieścić w magazynku.
	<b>Zamknąć pokrywę [1-18]</b> Po zamknięciu pokrywy <b>[1-18]</b> można kontynuować pracę.
	<b>Operacja uzupełniania zakończona</b> Podajnik kleju przesuwają się do przodu i wytwarza nacisk na wkłady.
	<b>Mechanizm wciągania krawędzi gotowy</b> W ciągu 20 sekund wprowadzić taśmę krawędziową do mocowania krawędzi <b>[1-11]</b> . Wyświetlany jest pozostały czas. Po upływie tego czasu bez wprowadzania taśmy krawędziowej można ponownie nacisnąć przycisk Start <b>[1-1]</b> .
	<b>Taśma krawędziowa na pozycji początkowej</b> Taśmę krawędziową można teraz zamocować, naciskając przycisk Start <b>[1-1]</b> . Mechanizm wciągania startuje i podaje taśmę krawędziową przez urządzenie.

	<p><b>Wyjąć taśmę krawędziową</b> Podczas włączania została rozpoznana włożona już taśma krawędziowa. Komenda do usunięcia taśmy krawędziowej. W tym celu wcisnąć przycisk Start [1-1] aż do całkowitego przesunięcia taśmy krawędziowej.</p>
	<p><b>Pozycja płukania osiągnięta</b> Płyta środkowa [1-12] została całkowicie opuszczona i ustawiona w pozycji płukania.</p>
	<p><b>Płukanie rozpoczyna się</b> Wciśnięty został przycisk Start [1-1]. Po upływie 1 sekundy rozpoczyna się płukanie.</p>
	<p><b>Płukanie jest w trakcie wykonywania</b> Dysze kleju są otwarte, nacisk na wkłady z klejem jest wytworzony. Wskaźnik aktualnego statusu.</p>
	<p><b>Tryb schładzania</b> Urządzenie obniża temperaturę podczas trybu schładzania, a następnie wyłącza się. Tryb schładzania zostanie osiągnięty, jeśli:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Włącznik/wyłącznik [1-8] naciskany jest przez &lt; 1 sekundę</li> <li>- przez czas dłuższy niż 15 minut nie zostanie wykonana żadna czynność obsługi.</li> </ul> <p>Ponowne włączenie urządzenia nastąpi po wciśnięciu przycisku Start [1-1] lub po naciśnięciu włącznika/wyłącznika [1-8].</p>
	<p><b>Symbol błędu</b> Usunięcie problemu (patrz rozdział 11).</p>

\*\*Automatyczne obliczanie odpowiednio do aktualnie zmierzonej wysokości krawędzi.

## 7.6 Odsysanie



### OSTRZEŻENIE

**Unoszące się opary podczas procesu klejenia.**

**Porażenia dróg oddechowych**

- ▶ Nigdy nie pracować bez odsysania pyłu.
- ▶ Stosować maskę ochronną!
- ▶ Zapewnić dobrą wentylację.
- ▶ Przestrzegać przepisów obowiązujących w danym kraju.

Do króćca ssącego [1-6] można podłączać wąż ssący o średnicy 27 mm.

## 8 Praca z narzędziem elektrycznym



### OSTRZEŻENIE

**Wysokie temperatury jednostki grzewczej oraz dyszy kleju.**

**Niebezpieczeństwo oparzenia w razie dotknięcia**

- ▶ Nosić odpowiednie rękawice ochronne.
- ▶ Trzymać elektronarzędzie tylko za izolowane uchwyty [1-3], [1-16].



### OSTRZEŻENIE

**Ruchomy element obrabiany**

**Niebezpieczeństwo zranienia przez ześlizgujący się element obrabiany.**

- ▶ Zamocować element obrabiany w taki sposób, aby nie mógł poruszyć się w czasie obróbki.



### OSTROŻNIE

**Utwardzający się klej PU przywiera w elektronarzędziu.**

**Uszkodzenie elektronarzędzia – utrata roszczeń z tytułu gwarancji**

- ▶ Po użyciu kleju poliuretanowego należy wykonać czyszczenie systemu w ciągu najpóźniej 6 godzin po zastosowaniu (patrz rozdział 8.5).

### 8.1 Przyklejanie taśmy krawędziowej

- ▶ Skrócić taśmę krawędziową z ok. 10 cm naddatkiem materiału.
- ▶ Włączyć urządzenie [1-8].
- ▶ Wybrać poziom temperatury [1-7].
- ☑ Wyświetlacz [1-20] świeci się na czerwono = wyświetlana jest temperatura rzeczywista i

zadana. Urządzenie nie jest jeszcze gotowe do eksploatacji.

Wyświetlacz **[1-20]** świeci się na zielono = temperatura robocza osiągnięta. Wyświetlana jest temperatura zadana. Urządzenie jest teraz gotowe do pracy.

- ▶ Wprowadzić żądane ustawienia (patrz rozdział 7).
- ▶ Nacisnąć przycisk Start **[1-1]** 1x.
- ☑ Mechanizm wciągania krawędzi uruchamia się.
- ▶ W ciągu 20 sekund wprowadzić taśmę krawędziową do mocowania krawędzi **[1-11]**.
- ☑ Pozostały czas widoczny jest na wyświetlaczu **[1-20]**.

Taśma krawędziowa jest automatycznie wciągana aż do fotokomórki **[3-4]**. Mechanizm wciągania zatrzymuje się.

- ▶ Za pomocą znacznika początkowego **[4-2]** ustawić urządzenie przy elemencie obrabianym **[4-1]** w odległości ok. 2 cm do walca dociskowego **[4-3]** (patrz rys. **[4]**). Znacznik początkowy **[4-2]** oraz krawędź elementu obrabianego tworzą przy tym zbieżną linię.
- ▶ Nacisnąć ponownie przycisk Start **[1-1]**.
- ☑ Mechanizm wciągania uruchamia się. Zaczekać, aż będzie widoczna taśma krawędziowa z klejem.
- ▶ Docisnąć urządzenie do elementu obrabianego **[5-1]** i poprowadzić wzdłuż z prawej strony w lewą (patrz rys. **[5]**). Nacisnąć na stolik roboczy oraz na element obrabiany **[5-1]**. Nacisk w kierunku przesuwu nie jest konieczny.
- ☑ Urządzenie będzie poruszane do przodu automatycznie przez mechanizm przesuwu krawędzi.

Po całkowitym wykorzystaniu taśmy krawędziowej mechanizm przesuwu wyłącza się samoczynnie po upływie krótkiego czasu opóźnienia.

## 8.2 Uzupelnianie wkładu z klejem

- ▶ Nacisnąć przycisk uzupełniania **[6-1]**.
- ☑ Podajnik kleju **[6-2]** cofa się.
- ▶ Otworzyć pokrywę **[6-3]**.
- ▶ Włożyć wkłady z klejem do magazynka.
- ▶ Zamknąć pokrywę **[6-3]**.
- ▶ Zaczekać, aż podajnik kleju **[6-2]** przesunie się do przodu i wytworzy nacisk na wkłady z klejem.
- ☑ Operacja uzupełniania została zakończona, można kontynuować pracę na urządzeniu.

## 8.3 Płukanie wkładów z klejem



### OSTRZEŻENIE

**Bezpośrednio po włączeniu dźwigni zabezpieczającej oraz równoczesnym opuszczeniu płyty środkowej (pozycja płukania) może wyciekać klej.**

**Niebezpieczeństwo oparzenia, strat materialnych ze względu na gorący klej**

- ▶ Usunąć zbiornik na krople i ustawić duży pojemnik pod urządzeniem.


Wyciskanie kleju bez taśmy krawędziowej wykonywane jest wtedy we wskazanym poniżej celu:

- zmiana koloru w przypadku wkładów z klejem
  - zmiana kleju z kleju EVA na PU
  - wyptukiwanie kleju PU z urządzenia za pomocą wkładów do czyszczenia
- ⓘ Do wykonania kompletnego płukania niezbędne są ok. trzy wkłady z klejem.
  - ⓘ W przypadku zapotrzebowania na kolejne wkłady z klejem wcisnąć przycisk uzupełniania **[1-21]** i powtórzyć operację.
- ▶ Ustawić urządzenie na krawędzi stołu (patrz rys. **[7]**).
  - ▶ Wyjąć zbiornik na krople **[1-13]**.
  - ▶ Podstawić pojemnik do zbierania gorącego kleju.
  - ▶ Nacisnąć przycisk uzupełniania **[1-21]**.
  - ☑ Podajnik kleju cofa się.
  - ▶ Otworzyć pokrywę **[1-18]**.
  - ▶ Zdjąć kompletne wkłady z klejem.
  - ▶ Włożyć nowe wkłady z klejem.
  - ▶ Zamknąć pokrywę **[1-18]**.
  - ▶ Ustawić maksymalną wysokość krawędzi za pomocą pokrętła do ustawiania wysokości krawędzi **[1-4]**.
  - ▶ Nacisnąć dźwignię zabezpieczającą do płukania **[1-9]** i równocześnie obracać w lewo pokrętło do ustawiania wysokości krawędzi **[1-4]** w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż płyta środkowa **[1-12]** oprze się na dole o urządzenie.
  - ☑ Pozycja płukania jest osiągnięta.
  - ▶ Nacisnąć przycisk Start **[1-1]** > 1 sekundy.
  - ☑ Na wyświetlaczu **[1-20]** pojawia się symbol przygotowania operacji płukania. Operacja ta rozpoczyna się po 1 sekundzie.
  - ▶ Wykonać operację płukania, aż w dyszy z klejem **[1-14]** pojawi się klej.

- ☑ Dysze kleju **[1-14]** są otwarte, nacisk na wkłady z klejem jest wytworzony. Na wyświetlaczu **[1-20]** pojawi się symbol operacji płukania wraz ze wskaźnikiem statusu.
  - ▶ Przerwanie płukania: Nacisnąć ponownie przycisk Start **[1-1]**.
- ☑ Dysze kleju **[1-14]** są otwarte, nacisk na wkłady z klejem został przerwany.
  - ▶ Kończenie płukania i opuszczenie pozycji płukania: Obracać pokrętko do ustawiania wysokości krawędzi **[1-4]** w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- ☑ Płyta środkowa **[1-12]** przemieszcza się do góry, dysze kleju **[1-14]** są zamknięte, nacisk na wkłady z klejem jest zakończony. Wyświetlacz **[1-20]** sygnalizuje zwykłą gotowość.
  - ▶ Zawiesić z powrotem zbiornik na kropelki **[1-13]**.

#### 8.4 Specjalne wskazówki na temat pracy z zastosowaniem kleju PU

- ▶ Zaprogramować poziomy temperatury na 120 °C - 140 °C oraz 190°C (patrz rozdział 6.2).
- ▶ Ustawić temperaturę na 120 °C - 140 °C.
- ▶ Otworzyć puszkę kleju poliuretanowego za pomocą otwieracza do puszek i wyjąć wkład z klejem.
- ▶ Usunąć okalający papier.
- ▶ Założyć wkład w zwykły sposób i okleić krawędzie.

 Wkład kleju poliuretanowego należy włożyć do całego układu, aby całkowicie zapełnić nim układ.

#### 8.5 Płukanie w celu usunięcia kleju PU z urządzenia

- ▶ Przetoczyć urządzenie na tryb płukania (patrz rozdział 8.3).
- ▶ Ustawić temperaturę na 120 °C - 140 °C.
- ▶ Założyć wkład do płukania i wykonać kompletne płukanie.
- ▶ Ustawić temperaturę na 190°C.
- ▶ Przepłukać co najmniej dwa wkłady z klejem EVA, aż środek płuczący zostanie całkowicie usunięty z urządzenia i układ zostanie całkowicie napełniony klejem EVA.

#### 8.6 Po zakończeniu pracy

- ▶ Wyłączyć urządzenie i pozostawić do ostygnięcia.
- ▶ Jeśli konieczne, oczyścić ostrożnie dyszę z klejem **[1-14]** przy użyciu drewnianej lis-

tewki. Nie stosować środków metalicznych lub łatwo zapalnych!

- ▶ Wyjąć zbiornik na kropelki **[1-13]** i odwrócić w celu oczyszczenia.

#### Przestrzegać następujących wskazówek:

- Do Systainera chować wyłącznie **całkowicie schłodzone urządzenie**.
- Nie transportować urządzenia, gdy ustawiony jest tryb płukania, ponieważ może wtedy wyciekać klej.

## 9 Konserwacja i utrzymanie w należyłym stanie



### OSTRZEŻENIE

#### Niebezpieczeństwo zranienia, porażenie prądem

- ▶ Przed przystąpieniem do wykonywania wszystkich prac związanych z konserwacją i czyszczeniem urządzenia należy zawsze wyciągać wtyczkę z gniazda zasilającego!
- ▶ Wszelkie prace związane z konserwacją i czyszczeniem narzędzia, które wymagają otwarcia obudowy silnika, mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany warsztat serwisowy.

**Serwis i naprawy** mogą być wykonywane wyłącznie przez producenta i w certyfikowanych warsztatach. Należy stosować wyłącznie **oryginalne części zamienne firmy Festool**.

Więcej informacji: [www.festool.pl/serwis](http://www.festool.pl/serwis)

- ▶ Utrzymywać urządzenie zawsze w czystości. W związku z tym przestrzegać zaleceń z rozdziału 8.3 i 8.6.
- ▶ Płytę ślizgową z tworzywa sztucznego **[2-1]** (część eksploatacyjna) należy w przypadku uszkodzenia wymienić, odkręcając cztery śruby na spodzie stolika roboczego **[1-17]**.
- ▶ Dla zapewnienia cyrkulacji powietrza, otwory wlotowe powietrza chłodzącego w obudowie muszą być zawsze odstępione i czyste.
- ▶ Przechowywać w suchym i bezpyłowym miejscu.

## 10 Środowisko



**Nie wyrzucać urządzenia razem z odpadami domowymi!** Urządzenia, wyposażenie i opakowania przekazywać do recyklingu przyjaznego środowisku. Przestrzegać obowiązujących przepisów krajowych.

Zgodnie z europejską dyrektywą dotyczącą zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych

i jej transpozycją do prawa krajowego, zużyte elektronarzędzia podlegają segregacji i recyklingowi w sposób przyjazny środowisku.

Informacje o punktach zbiórki odpadów dla prawidłowej utylizacji można znaleźć na stronie [www.festool.pl/recycling](http://www.festool.pl/recycling).

**Informacje dotyczące rozporządzenia REACH:**  
[www.festool.pl/reach](http://www.festool.pl/reach)

## 11 Usunięcie problemu

Problem	Możliwe przyczyny	Środki zaradcze
Zatrzymanie podczas eksploatacji.	Pokrywa <b>[1-18]</b> jest otwarta. W przypadku otwarcia pokrywy podczas eksploatacji wyłączane jest doprowadzanie kleju. Mechanizm posuwu działa jednakże dalej.	Zamknąć pokrywę <b>[1-18]</b> .
	Komunikat o błędzie (widoczny jest na wyświetlaczu <b>[1-20]</b> ): Taśma krawędziowa jest jeszcze włożona.	Wyjąć taśmę krawędziową.
Urządzenie wyłącza się.	Urządzenie znajduje się w trybie schładzania < 50 °C	Ponownie włączyć urządzenie, naciskając przycisk Start <b>[1-1]</b> .
Podświetlenie wyświetlacza <b>[1-20]</b> staje się czerwone.	Urządzenie przetacza się na tryb schładzania po upływie 15 minut bez wykonania jakiegokolwiek czynności obsługi.	Ponownie włączyć urządzenie, naciskając przycisk Start <b>[1-1]</b> .
Mechanizm przesuwu wyłączy się przed wprowadzeniem taśmy krawędziowej.	Przekroczono limit czasu wynoszący 20 sekund.	Ponownie włączyć napęd, naciskając przycisk Start <b>[1-1]</b> .
Mechanizm przesuwu wyłączy się pomimo przeciągniętej taśmy krawędziowej.	Fotokomórka <b>[3-4]</b> jest zanieczyszczona.	Ostrożnie oczyścić fotokomórkę <b>[3-4]</b> .
Wyświetlacz <b>[1-20]</b> pokazuje wezwanie do usunięcia taśmy krawędziowej, chociaż taśma krawędziowa nie jest włożona.		
W przypadku nieoczekiwanych błędów, w każdej chwili można wyłączyć urządzenie lub wyciągnąć wtyczkę z sieci.		
Taśma krawędziowa nie przykleja się.	Zanieczyszczenie/zatkanie otworów dyszy.	Usunąć zanieczyszczenia za pomocą płukania (patrz rozdział 8.3).
		W przypadku dużych zanieczyszczeń obrócić płytę środkową <b>[1-12]</b> catkowicie do góry i w trybie roboczym przebić dolne otwory dyszy.

Problem	Możliwe przyczyny	Środki zaradcze
Klej jest zbyt płynny / zbyt stały, jest go zbyt dużo / zbyt mało.	Ustawiono nieprawidłową temperaturę, nieprawidłową ilość kleju.	<p>Ustawić temperaturę za pomocą przycisków menu <b>[1-19]</b> odpowiednio do zastosowanych wkładów z klejem.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Klej zbyt płynny: Temperatur -10 °C</li> <li>- Klej zbyt stały: Temperatur +10 °C</li> </ul> <p>W razie potrzeby dopasować ilość kleju przyciskami menu <b>[1-19]</b>.</p>
Wybrakowana warstwa kleju w przypadku cienkich taśm krawędziowych (zależnie od materiału przy ok. 0,5 - 0,8 mm) na początku klejenia.	Niedostateczny nacisk taśmy krawędziowej na dyszę z klejem.	Założenie taśmy krawędziowej na początku klejenia za pomocą dodatkowego kawałka taśmy krawędziowej (ok. 20 cm) o tej samej wysokości krawędzi. Ten dodatkowy kawałek wprowadzany jest za taśmą krawędziową do mechanizmu wciągania krawędzi.
Na wyświetlaczu pojawi się symbol błędu <b>[1-20]</b> .	Układ elektroniczny urządzenia wykrył poważny błąd.	<p>Wyłączyć urządzenie włącznikiem/wyłącznikiem <b>[1-8]</b> i odczekać kilka minut, aż ostygnie.</p> <p>Ponownie włączyć urządzenie, naciskając włącznik/wyłącznik <b>[1-8]</b>.</p> <p>Jeśli ponownie pojawi się symbol błędu, skontaktować się z Działem Obsługi Klienta.</p>