

Festool Group GmbH & Co. KG  
Wertstraße 20  
D-73240 Wendlingen  
Tel.: +49 (0)7024/804-0  
Telefax: +49 (0)7024/804-20608  
www.festool.com

**FESTOOL**

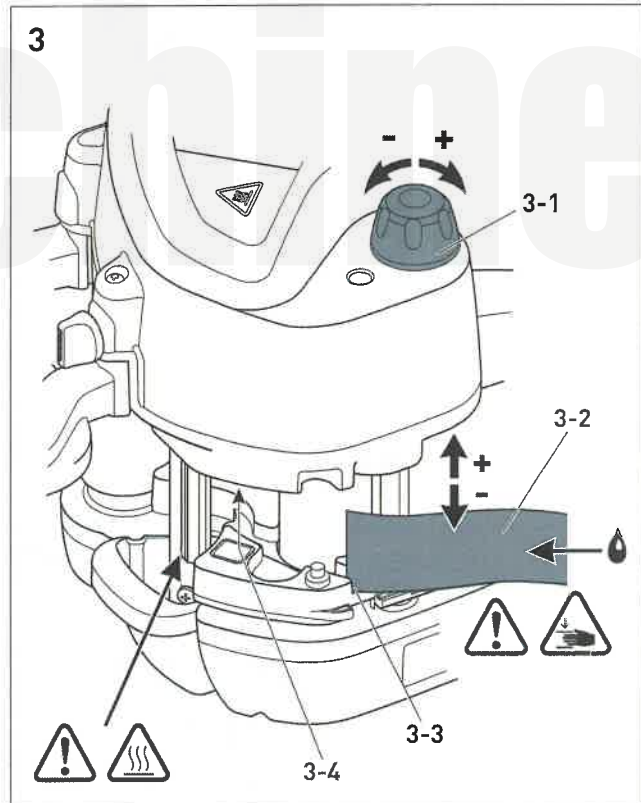
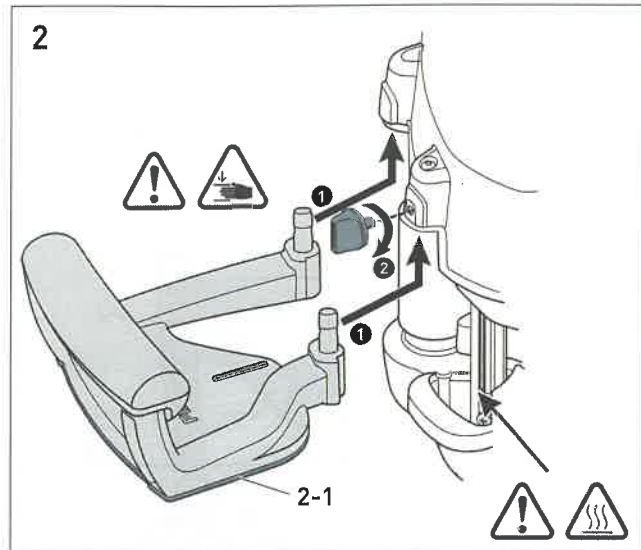
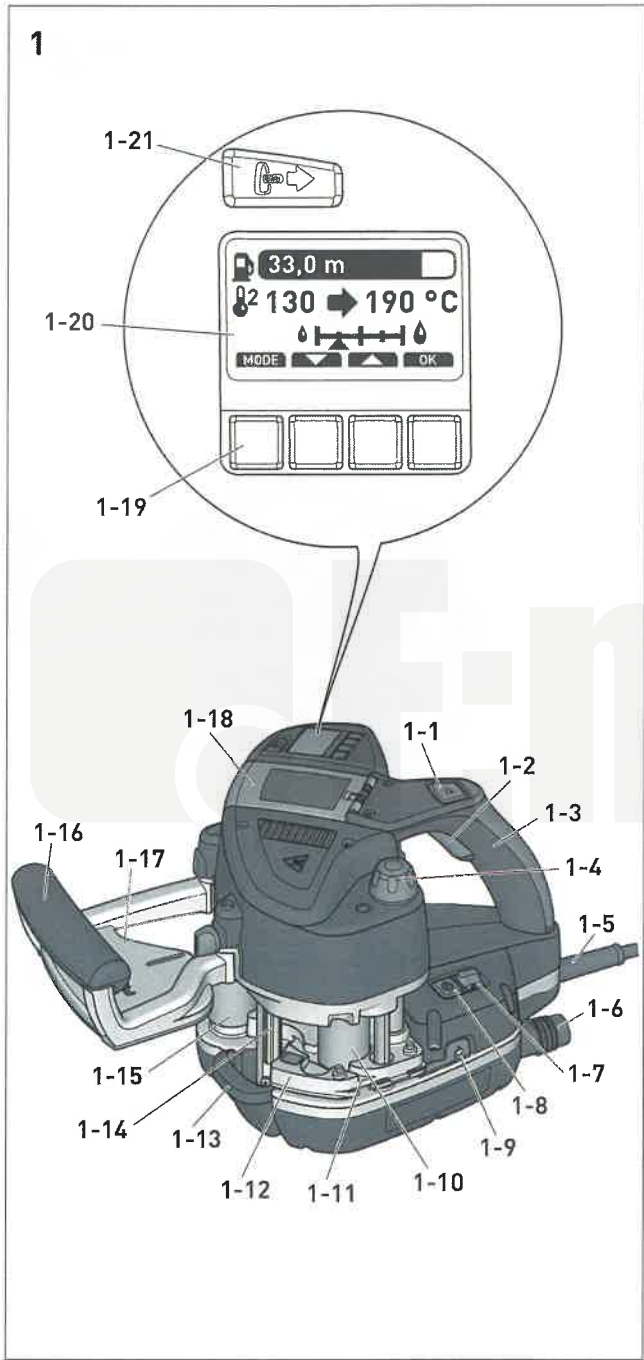
Ⓧ JP エッジバンダー操作マニュアル

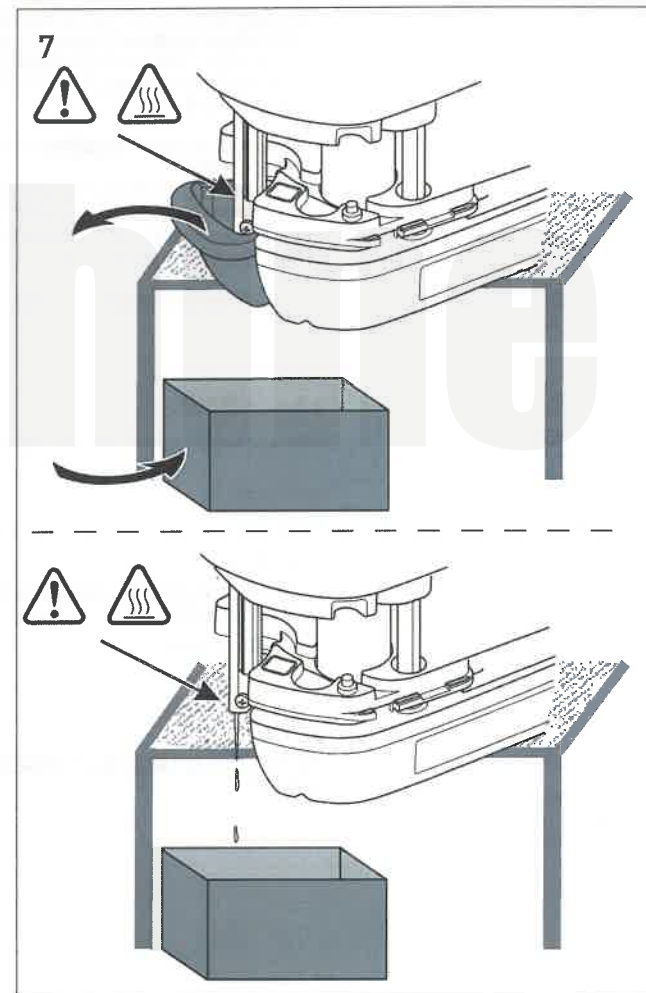
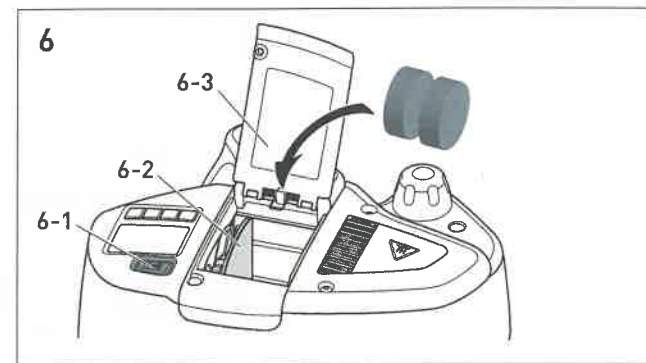
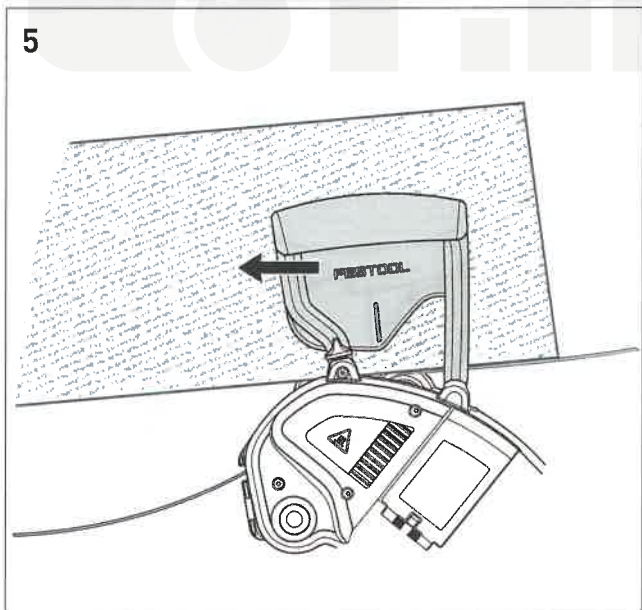
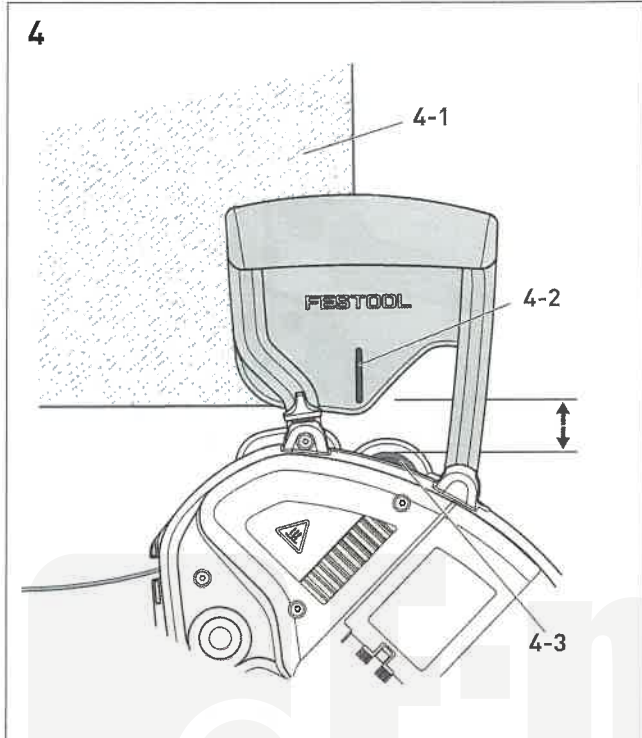
**KA 65**



705072\_004\_JP








## 取扱説明書

1	ご使用前の注意事項	6
2	規定に準じた使用	7
3	テクニカルデータ	7
4	マークについて	7
5	各部の名称	7
6	使用方法	8
7	セットアップ	8
8	機械操作	10
9	保守および手入れ	12
10	処分について	12
11	トラブルシューティング	13

## 1 ご使用前の注意事項

## 1.1 一般安全注意事項

-  **警告！** 取扱説明書のすべてをよくお読みください。注意事項に従わない場合、感電、火災、重大なけがをまねく恐れがあります。

## 安全ガイドを大切に保管してください。

以下の事項内で使用する用語「電動工具」とは、お手持ちの電動ツール（電源コード使用）およびバッテリーツール（コードレス）を指します。

## 1.2 機械に関連する安全のしおり

- 絶縁のハンドルを必ず持って機械を扱ってください。ヒーティングユニットと、接着ノズルはとても熱くなります。ヤケドする危険があります！
- この器具は十分に換気された部屋でのみ操作するようにしてください。作業中に過度な量の煙が発生する危険があります。
- 機械を頭上作業では使用しないでください。頭上作業をすると液体接着剤が作業者に滴り落ちる危険があります。
- 本体を雨や湿気から保護してください。水が本体内に浸入すると、感電の危険が大きくなります。
- 熱、油および鋭い端部からケーブルを保護し、熱くなった機械のコンポーネントから遠ざけてください。ケーブルが損傷すると感電の危険が大きくなります。
- プラグとケーブルを定期的に点検し、もし破損が確認されたら専門家に交換を依頼してください。プラグやケーブルに不良があると感電の危険が大きくなります。

- ケーブルを引っ張ってプラグをソケットから抜かないでください。プラグやケーブルが損傷し、感電する危険が大きくなります。
- アース付きの延長ケーブルを必ず使用してください。アースがついていない延長ケーブルを使うと機械の電気装置は保護されず感電する危険が大きくなります。
- 溶けた接着剤カートリッジは必ず洗浄してから取り出してください。溶けていない接着剤カートリッジは手で取り出せません。
- 適切な人体保護の装置を身につけてください。危険な煙を吸い込む危険性を減らす為の防塵マスク、熱くなった機械を取り扱うための防護手袋、保護メガネなどを使用してください。
- Festoolのエッジバンダーは必ずFestoolが提供する固定具を使用した作業台の上で組み立ててください。他のメーカーもしくは独自の作業台に設置すると電動工具は安全ではなくなり、深刻なアクシデントを引き起こす可能性があります。

- Festoolのアクセサリと接着剤カートリッジを必ず使用してください。Festoolが試験し、承認された製品のみが健康に害がなく、この機械とその利用に完璧に適合するものになります。より詳しい仕様についてはFestoolのカタログ、またはwww.festool.comをご覧ください。

- 日本国内の安全規制を順守してください！

## 1.3 放出値

EN60745に準拠して決められた値は以下の通りです。

音圧レベル:	$L_{PA} \leq 65 \text{ dB(A)}$
騒音レベル:	$L_{WA} \leq 76 \text{ dB(A)}$
測定交差:	$K = 3 \text{ dB}$
EN 60745 規格により測定した振動値合計 (3方向のベクトル和) は次の通りです。	
振動放出値 (3方向):	$a_h < 2.5 \text{ m/s}^2$
測定交差:	$K = 1.5 \text{ m/s}^2$
指定の放出レベル (振動、騒音) は機械比較用に使用されます。	


- これらは作動している間の振動と騒音を算出するために使用されます。
- これらは電動工具の初期の値を表しています。

他にツールを追加したり、適切にメンテナンスがされないなど、使用方法によっては数値が上がることがあります。電動工具のアイドリングと休止時間の記録を取るようしてください。

## 2 規定に準じた使用

エッジバンダーは以下の目的で使用する場合に適切です。

- 木製や木に近い素材、プラスチック製の縁材を、Festool接着剤で貼り付けをする。


-  規定外の使用を行なった場合の損害・事故は使用者の責任となります。これは量産用の連続使用を含みます。


## 3 テクニカルデータ

エッジバンダー	KA 65
定格消費電力	1200 W
電源	220 - 240 V~
主電源周波数	50/60 Hz
縁材高さ	18 - 65 mm *
縁材厚み	0.5 - 3.0 mm *
内角	50 mm以上 *
加熱時間	約 8 分
溶解温度 (初期設定)	設定1 190 °C
	設定2 200 °C
溶解温度 (設定範囲)	設定1/設定2 100 - 210 °C
フィードスピード	1 段 2 m/分 2 段 4 m/分
感電保護クラス	I
重量 (接着カートリッジと電源コードを除く)	7.9 kg


\* 材質による


## 4 マークについて


-  火傷の危険があります！


-  一般的な危険の警告


-  感電に注意してください。


-  取扱説明書/注意をよくお読みください！


-  防塵マスクを着用してください。

-  防護手袋を着用してください。

-  保護メガネを着用してください。

-  警告：指を損傷する危険があります！

-  家庭用ゴミとして捨てないでください。

-  ヒント

- ▶ 取扱説明

## 5 各部の名称

- [1-1] スタートボタン
- [1-2] フィードスピードボタン
- [1-3] ハンドル
- [1-4] 縁材高さ調節用回転ノブ
- [1-5] 主電源ケーブル
- [1-6] 集塵機接続口
- [1-7] 温度選択用スイッチ
- [1-8] On/Offスイッチ
- [1-9] 洗浄用セーフティレー
- [1-10] 差し込み口ローラー
- [1-11] 縁材差し込み口
- [1-12] 中央プレート
- [1-13] ドリップキャッチャー
- [1-14] 接着ノズル
- [1-15] 接触ローラー
- [1-16] ハンドル
- [1-17] スタートマーク付サートベース
- [1-18] カバー
- [1-19] メニューボタン
- [1-20] ディスプレイ
- [1-21] 詰め替えボタン

取扱説明書のはじめに具体的な図表を記載しています。

## 6 使用方法

### 警告

機械を無許可の電圧あるいは周波数を使用して操作される場合、事故の危険があります！

- ▶ 本機の銘板に記載している電源の電圧、周波数を確認してください。

### 6.1 初期操作 ディスプレイ [1-20] から外します。

- ▶ 保護ホイルシールをサポートベース [1-17] の下からとディスプレイ [1-20] から外します。

**ⓘ** 機械の最初の操作時に大量の煙と刺激臭が発生する可能性があります。

**ⓘ** 15℃以下の環境では機械と加工材料を使用しないでください。

### 6.2 操作準備

- ▶ サポートベースを設置します。[2]
- ▶ プラグをアースソケットに差し込みます。
- ▶ 最低2個以上の接着カートリッジをケースに入れます。[8.2] 参照
- ▶ 使用する接着カートリッジに合わせて、加熱温度をセットします。

初期設定に合わせた温度選択 [1-7]：

設定1 = 190℃

設定2 = 200℃

**ⓘ** 温度はメニューボタン [1-19] (7.4 参照) を押すことで調整できます。変更すると、前回の使用温度はセットアップ選択に自動的に保存され、初期設定が上書きされます。

### 6.3 スイッチオン

- ▶ ディスプレイ [1-20] に Festool のロゴが表示されるまでオン/オフスイッチ [1-8] を押し続けます。

設定温度になるまで機械はヒートモードで温度を上げ続けます。(ディスプレイ [1-20] は赤く点灯)

機械は保温モードに切り替わります。(ディスプレイ [1-20] は赤/緑に点滅)

機械は使用できる状態になりました。(ディスプレイ [1-20] は緑に点灯)

### 注意

機械を放置しないでください！

- ▶ 15分以内の休憩を取る場合は機械をクリーニングモードに切り替えてください。(6.4 参照)
- ▶ それ以上長い時間休憩を取るようであれば、機械のスイッチを完全にオフにしてください。

### 6.4 スイッチオフ

- ▶ オン/オフスイッチを1秒以内で押します。[1-8]  
機械はクリーニングモードで温度を下げ、オフになります。ディスプレイ [1-20] が赤く点灯し、ファンのマークが表示されます。

- ▶ オン/オフスイッチを1秒以上押します。[1-8]

機械はすぐにオフになります。

## 7 セットアップ

### 7.1 縁材高さを調節する [3]

**⚠** 縁材高さは操作温度になっていないと調節できません。この指示を無視すると機械が損傷します。回転ノブを回さないでください。

- ▶ 縁材を [3-2] エッジ差し込み口にセットします。[3-3]
- ▶ 回転ノブ [3-1] を使って縁材差し込み口 [3-3] の高さを調整。縁材挿し込み口 [3-3] の高さを調整するには縁材 [3-2] を挿入口のトップとボトムに合わせてみます。
- ▶ 縁材 [3-2] が引っ掛からずにスムーズにスライドするように回転ノブをロック位置に戻します。

### 7.2 接着剤量の調整

接着剤の必要量は自動的に現在の縁材高さに合わせて調整されます。

メニューボタンを押し [1-19] 接着剤の量 (レイヤー厚さ) を別の加工材料にあわせませます。(7.4 参照)

### 7.3 フィードスピードの選択

フィードスピードはいつでもボタン [1-2] を押して調節でき、加工材料の輪郭にあわせられます。

1 段 = 2 m/分

2 段 = 4 m/分

### 7.4 メニューボタン [1-19]

以下のセッティングはメニューボタン [1-19] で変更できます。

- 接着剤の量

- 設定温度
- 測定単位

**ⓘ** 10秒以内にメニューボタンを押さないと、メニューは自動的に閉じ、変更された設定は保存されません。





<b>MODE</b>	モードボタン ボタンを押してお好みの値を選択 (点滅)
	矢印ボタン 選択した値を調整
<b>OK</b>	OKボタン 変更の保存はOKボタンを押す

### 7.5 ディスプレイ [1-20]

現在の設定と情報マークはディスプレイ [1-20] に表示されます。

	温度選択 [1-7] 設定 1 (190℃) / 設定 2 (200℃)
	フィードスピード [1-2] 1 段(2 m/分) / 2 段(4 m/分)
°C/m, °C/ft, °F/ft, °F/m	測定単位 °C/m, °C/ft, °F/ft または °F/m から選択 °C = 摂氏 m = メーター °F = 華氏 ft = フィート
	エッジの残り長さ** 接着剤残量に相当する縁材の長さ
	接着剤の量 必要接着剤量のセッティング
130 ⇨ 190℃	現在と設定温度 加熱中はディスプレイ [1-20] が赤く点灯
190℃	設定温度 操作できる場合はディスプレイ [1-20] が緑に点灯

	補充ボタン [1-21] を押した 接着フィードが補充プロセス用に戻される。
	カバーを開ける [1-18] 接着フィードが補充プロセス用に戻された。カバーを開けられる。
	接着カートリッジを入れる 接着カートリッジをケースに入れられる。
	カバーを閉める [1-18] カバー [1-18] を閉めたら操作を継続できる。
	補充プロセス完了 接着フィードが前に動き、接着カートリッジに圧力がかかる。
	縁材差し込み口準備完了 20秒以内に縁材差し込み口 [1-11] に縁材を差し込む。残り時間が表示される。制限時間内に縁材を差し込めなかった場合は、スタートボタン [1-1] をもう一度押す。
	縁材を開始位置にセット完了 縁材を接着するためスタートボタン [1-1] を押す。差し込み口が動き、機械に縁材を引き込む。
	縁材を取り除く 機械のスイッチがオンになっている時に縁材が検知された場合に縁材を取り除くサイン。スタートボタン [1-1] を押し、縁材が引き込まれるまで押し続ける。
	洗浄位置に到達 センタープレート [1-12] が完全に下がり、洗浄位置に動いた。
	洗浄プロセス開始 スタートボタンが [1-1] 押された。洗浄プロセスが1秒後に開始。

 190 °C 	<b>洗浄プロセス実行中</b> 接着ノズルが開いている。接着カートリッジに圧力がかかる。現在の状況を表示。
 180 °C	<b>クーリングモード</b> 機械はクーリングモードで温度を下げ、スイッチオフになる。クーリングモードは以下の条件で作動。 - オンオフスイッチ [1-8] を1秒以内で押す - 15分以上は作動せず 機械はスタートボタン [1-1] か オンオフスイッチ [1-8] を押すと機械は再びスイッチオンになる。
	<b>エラー表示</b> トラブルシューティング (12 参照)

\*\* 検知された現在の緑材高さの自動計算

## 7.6 集塵

### 注意

接着プロセス中は蒸気が発生します!

- ▶ 換気が良いことを確認してください。
- ▶ 集塵機を使用してください。
- ▶ 国内規制を常に守ってください。

直径 27mm の集塵ホースを集塵機接続口 [1-6] に取り付けられます。

## 8 機械操作

### 警告

加熱ユニットと接着ノズルは高い温度になります!  
 触るとヤケドをする危険があります!

- ▶ 適切な保護手袋を着用してください。
- ▶ 機械は必ず絶縁ハンドルで持ってください! [1-3]、[1-16]

### 警告

加工物が動いてしまうと、  
 加工物が滑ってケガをする危険があります!  
 加工物は動かないように常に固定してください。

### 8.1 緑材の接着

- ▶ 緑材を適切な長さにカットします。許容誤差を約 10cm 多く見てください。
- ▶ 機械のスイッチをオンにします。[1-8]
- ▶ 温度設定を選択します。[1-7]  
 ディスプレイが [1-20] 赤く点灯 = 現在の設定温度が表示されます。機械はまだ操作準備が出来ていません。  
 ディスプレイが [1-20] 緑に点灯 = 操作の温度に達しました。設定温度が表示されます。機械は操作できます。
- ▶ 関連の設定を調整します。(7 参照)
- ▶ スタートボタンを [1-1] 一回押すと、緑材差し込み機能がスタートします。
- ▶ 20 秒以内に緑材を差し込み口に入れます。[1-11]  
 残り時間がディスプレイ [1-20] に表示されます。  
 緑材は自動的に軽く当たる所 [3-4] まで引き込まれます。差し込み口が停止します。
- ▶ 機械をコンタクトローラー [4-3] から約2センチ離して加工材料 [4-1] の上に置き、開始位置を決めます。  
 [4-2] [4参照] 開始位置と加工材料の端は、必ず1いに面一になるようにします。
- ▶ スタートボタン [1-1] をもう一度押します。

差し込み口が動き出します。接着剤がついた緑材が見えるまで待ちます。

- ▶ 機械を加工材料の上から押しあて、右から左に動かす。[5 参照]  
 サポートベースの上から、加工材料に対して圧力をかける。フィード方向への圧力は必要ありません。  
 緑材フィード機構によって機械は自動的に前に進みます。  
 緑材がフィードを完全に通り過ぎると、少し遅れて機械は自動的に止まります。

### 8.2 接着カートリッジの補充 [6]


- ▶ 補充ボタンを押すします。[6-1]  
 接着フィード [6-2] が元の位置に戻ります。
- ▶ カバーを開けます。[6-3]
- ▶ 接着カートリッジをケースに入れます。
- ▶ カバーを閉めます。[6-3]
- ▶ 接着フィード機構 [6-2] が前に進み、接着カートリッジに圧力がかかるまで待ちます。  
 補充プロセスが完了後、機械の操作が再開できます。


### 8.3 接着カートリッジの洗浄

#### 警告

接着剤はセーフティレバー [1-9] を作動させた後すぐに漏れ出し、同時に中央プレート [1-12] (洗浄ポジション) を下げます!  
 熱い接着剤によるヤケド、物への損傷の危険があります!

- ▶ ドロップキャッチャーを取外し、機械の下に段ボールなど大きめの容器を置いてください。
- ▶ 接着剤が緑材がなくてもシステムによりプレスされるのは:  
 - 接着カートリッジの色を変更した時

 機械を完全に洗浄するには約3つの接着カートリッジが必要です。

 必要であれば、次の接着カートリッジ用に補充ボタン [1-21] を押し、手順を繰り返してください。

- ▶ 機械を作業台の端に置きます。[7]
- ▶ ドロップキャッチャーを取外します。[1-13]
- ▶ 熱くなった接着剤を受けるための容器を置きます。
- ▶ 補充ボタン [1-21] を押します。接着フィードが元の位置に戻ります。
- ▶ カバーを開けます。[1-18]
- ▶ 全ての接着カートリッジを取り除きます。
- ▶ 新しい接着カートリッジを差し込みます。

- ▶ カバーを開めます。[1-18]
- ▶ 緑材高さをロータリーノブで最大に設定します。[1-4]
- ▶ セーフティレバー [1-9] を作動させ機械を洗浄し、それと同時に回転ノブを緑材高さ [1-4] を調整する為に、センタープレート [1-12] を機械の底につくまで時計回りに回します。  
 洗浄位置に到達したら、
- ▶ スタートボタン [1-1] を1秒以上押します。  
 洗浄準備マークがディスプレイ [1-20] に表示されます。1秒後に洗浄が始まります。
- ▶ 新しい接着剤が接着ノズル [1-14] から出てくるまで洗浄が続きます。  
 接着ノズルが開いて、接着カートリッジに圧力がかかります。  
 洗浄マークがインジケータと共にディスプレイ [1-20] に表示されます。
- ▶ 洗浄を一旦止める: スタートボタン [1-1] を再度押します。  
 接着ノズルが開いて、接着カートリッジへの圧力が止まります。
- ▶ 洗浄を止め、洗浄位置のまま状態を保つ: 緑材高さ調整の回転ノブ [1-4] を時計回りに回します。  
 センタープレートが上にあがり、接着ノズルが開閉り、接着カートリッジへの加圧が止まります。ディスプレイ [1-20] は通常のスタンバイ状態になります。
- ▶ ドロップキャッチャー [1-13] を再び挿し込みます。

### 8.4 作業後

- ▶ 機械をスイッチオフにし、クールダウンさせます。
- ▶ 必要であれば、接着ノズル [1-14] を木片を使用して注意して綺麗に掃除します。メタルや可燃性が高いものは使わないでください!
- ▶ ドロップキャッチャー [1-13] を取外し、掃除の為に上下逆になります。

以下の指示を守ってください。

- システムにしまう前に機械を完全にクールダウンさせてください。
- 機械を洗浄モードで運ばないでください。接着剤が漏れてしまいます。

## 9 保守および手入れ



### 警告

ケガ・感電の危険があります！

- ▶ 機械をメンテナンスする際は必ず電源をソケットから抜いてください！
- ▶ モーター部分を開ける作業が必要なメンテナンスや修理は公認のサービス工場でのみ行ってください。
- ▶ いつも機械を清潔にしてください。詳しくは8.3と8.4をお読みください！
- ▶ プラスチック製スライドプレート [2-1] (消耗品) が破損した場合は、サポートベース [1-17] の下の4つのネジを緩めてプレートの交換が出来ます。
- ▶ 電動力機器の換気溝はきちんとクールダウンが行われるよう、清潔に保ち、塞がらないようにしてください。
- ▶ ホコリのない涼しい場所に保管してください。



カスタマーサービスと修理は製造会社、またはサービス工場を通じてのみ行ってください。[www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)でお近くの連絡先をご確認ください。



Festool純正のスペアパーツのみを使用してください。[www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)で品番をご確認ください。

KA 65 (JP)

## 10 処分について



工具は家庭用ゴミとして廃棄しないでください！ 工具、アクセサリや梱包材の廃棄は環境を考慮しリサイクルしてください。各国の法規を遵守してください。

## 11 トラブルシューティング

KA 65 (JP)

問題	考えられる原因	対処
機械が止まってしまった。	カバー [1-18] が開いている。操作中にカバーが開くと、接着剤の供給は止まります。しかし、フィードシステムは操作し続けます。	カバーを閉めてください。 [1-18]
	以下のエラーメッセージがディスプレイ [1-20] に表示されている：緑材がまだ挿入されていません。	緑材を取り除いてください。
機械がスイッチオフになった。	機械がクーリングモード60°C以下になっている。	スタートボタン [1-1] を押し、再び機械をスイッチオンにしてください。
ディスプレイが赤く点灯している。	アイドリング時間が15分を過ぎ、機械はクーリングモードに切り替わっている。	スタートボタン [1-1] を押し、再び機械をスイッチオンにしてください。
差し込み口が緑材を差し込む前にスイッチオフになっている。	20秒の制限時間を過ぎてしまった。	スタートボタン [1-1] を押し、ドライブを再びスタートさせてください。
緑材が機械を通り終わったにも関わらず差し込み口がスイッチオフにならない。	ライトバリア [3-4] が汚れている。	ライトバリア [3-4] を注意して掃除してください。
緑材が差し込まれていないのに、すぐに緑材を取り除く指示がディスプレイに表示される。	表面が滑り、またはノズル穴が塞がれている。	汚れを取り除くため、洗浄プロセスを開始してください。( 8.3 参照)
		汚れがひどい場合は中央プレートを完全に上げ、操作中に下のノズル穴を貫通させてください。
接着が液状すぎる、または粘着がありすぎる。	温度設定が適切でない。	メニューボタン [1-19] で使用する接着カートリッジに適切な温度に調節してください。
厚さの薄い緑材(約 0.5-0.8mm、材質による)の接着の開始点で接着剤が十分についていない。	接着ノズルに緑材への圧力が不足している。	接着の開始点で、メインの緑材の後ろに、同じ高さの追加片(約 20cm)を置きます。この追加片がメインの緑材を緑材挿入口にガイドする役割を果たします。
エラー表示がディスプレイ [1-20] に出る。	機械機器が重大なエラーを検知している。	機械をオン/オフスイッチ [1-8] でオフにし、2-3分クールダウンさせてください。
		オン/オフスイッチ [1-8] を押して機械を再びスイッチオンにします。
		それでもエラー表示が出るようであれば、アフターサービスに連絡してください。