

MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUALE D'ISTRUZIONI
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
INSTRUKCJA OBSŁUGI

Virutex[®]



PEB250
EVOLUTION

CE

Aplacadora de cantos manual de cola caliente
Hot melt manual edgebander
Plaqueuse de chants manuelle à bac à colle
Kantenanleimgerät
Bordatrice manuale a colla calda
Orladora manual de cola quente
Станок ручной кромкооблицовочный
Ręczna oklejarka na klej termoplastyczny





MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUALE D'ISTRUZIONI
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
INSTRUKCJA OBSŁUGI



página/page
Seite/pagina
страница/strona

ESPAÑOL	Aplacadora de cantos manual de cola caliente PEB250	2
ENGLISH	PEB250 Hot melt manual edgebander	21
FRANÇAIS	Plaqueur de chants manuelle à bac à colle PEB250	40
DEUTSCH	Kantenanleimgerät PEB250	59
ITALIANO	Bordatrice manuale a colla calda PEB250	78
PORTUGUÉS	Orladora manual de cola quente PEB250	97
РУССКИЙ	PEB250 Станок ручной кромкооблицовочный	116
POLSKI	Ręczna oklejarka na klej termoplastywy PEB250	135

EVOLUTION

ESPAÑOL

APLACADORA DE CANTOS MANUAL DE COLA CALIENTE PEB250



Antes de utilizar la máquina lea atentamente éste MANUAL DE INSTRUCCIONES y el FOLLETO DE INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD que se adjunta. Asegúrese de haberlos comprendido antes de empezar a operar con la máquina.

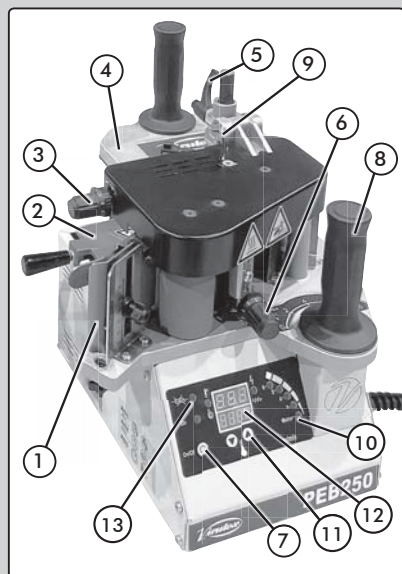
Conserve los dos manuales de instrucciones para posibles consultas posteriores.

1. NORMAS DE SEGURIDAD COMPLEMENTARIAS PARA ESTA MÁQUINA



En caso de no respetar las normas de seguridad, podrían producirse daños corporales graves.

- No toque las piezas móviles.
- Tenga cuidado, ya que la máquina puede alcanzar temperaturas elevadas.
- No toque las piezas que estén calientes.
- Sujete siempre la máquina con ambas manos durante su funcionamiento.
- No se incline sobre la máquina mientras esté caliente.
- Asegúrese siempre de que haya cable suficiente y de que no le estorbará durante el proceso de trabajo.
- Desenchufe la clavija de la fuente de alimentación antes de efectuar cualquier ajuste, cambio de accesorios, o de almacenar las herramientas eléctricas.
- Compruebe el cable de conexión antes de cada puesta en marcha.
- No efectúe reparaciones o trabajos de mantenimiento mientras la máquina esté caliente.
- No utilice nunca la máquina cerca de materiales inflamables o explosivos.
- No trabaje en zonas húmedas o bajo la lluvia.
- La máquina libera vapor.
- Trabaje siempre en zonas bien ventiladas. Utilice una mascarilla si así lo indica el fabricante de la cola.
- Es imprescindible que lea y cumpla las medidas de seguridad indicadas por el fabricante de la cola que vaya a utilizar.



2. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS


2.1 DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA MÁQUINA

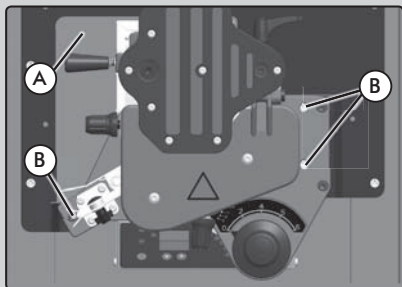
Esta máquina ha sido diseñada y fabricada para encolar y aplacar tableros de madera rectos y curvos y de lados perpendiculares entre si. También puede encolar y aplacar lados inclinados de 1° a 10°.

Las partes mas importantes son:

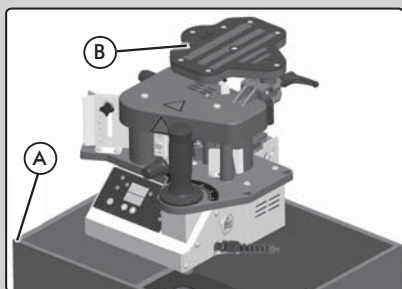
- 1 . Guía entrada del canto ajustable
- 2 . Tapa depósito de cola
- 3 . Ajuste fino espesor de cola
- 4 . Soporte guía altura panel
- 5 . Manecilla ajuste soporte guía
- 6 . Ajuste presión canto
- 7 . Interruptor general
- 8 . Empuñadura regulación marcha motor
- 9 . Ajuste altura salida canto
- 10 . Indicador led velocidades de encolado
- 11 . Sensores ajuste temperatura
- 12 . Displays lectura temperatura y funciones
- 13 . Función fusible abierto

2.2 CARACTERÍSTICAS

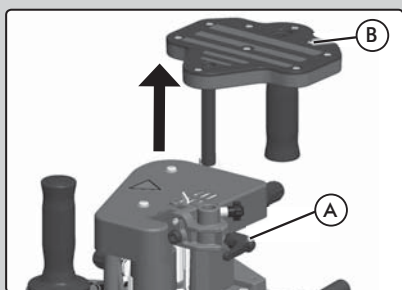
Tensiones.....	230V 50/60 Hz
	120 V 60 Hz
Potencia.....	830W
Motor.....	20W
Consumo.....	230V 4A - 110V 8A
Poder calorífico.....	450 W + 180Wx2=810W
Altura del panel.....	10 a 62 mm
Radio interior mínimo.....	50 mm
Radio interior min.(con rodillo auxiliar 5046764).....	15 mm
Regulación espesor del canto.....	0,4 a 3 mm
Panel inclinado.....	Máx. 10°
Velocidad de alimentación regulable.....	2-4-5 y 6 m/min
Temperatura trabajo regulable....	120°C-200°C / (248-°F)
Temperatura limite con corte de seguridad.....	220°C (428°F)
Tiempo de calentamiento.....	5-10 min
Control electrónico de temperatura y velocidad motor por microprocesador	
Capacidad del depósito de cola.....	230 cc
Cable de conexión.....	5 m
Peso.....	9,2 Kg
Nivel de Presión acústica Ponderado A.....	<80 dBA
Incertidumbre de la medición.....	K= 3 dBA
 ¡Usar protectores auditivos!	
Nivel total de emisión de vibraciones.....	a_{hv} : <2,5 m/s ²
Incertidumbre de la medición.....	K: 1,5 m/s ²



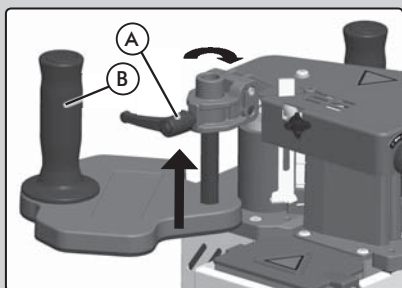
(Fig. 1)



(Fig. 2)



(Fig. 3)



(Fig. 4)

3. EQUIPO ESTANDAR

Al abrir la caja de embalaje, encontrará en su interior los elementos siguientes:

- Aplacadora de cantos manual de cola caliente
- Bolsa con 250 gr de cola Virutex
- Llaves de servicio
- Anilla colgante + tuerca, para trabajos con máquina suspendida.
- Caja de madera reutilizable, dotada de un soporte metálico para fijar la encoladora.
- Manual de instrucciones

4. ACCESORIOS OPCIONALES

- Mesa MEB 250 para aplacadora 5046525
- Cortador+ Portarrollos RC50T para MEB 250 5046266
- Bote de cola (4 Kg) 2599266
- Antiadherente sin silicona "Cantspray"
- Fresadora de cantos FR156N
- Cabezal CA56G
- Sistema de sujeción neumática, giratorio y abatible SVN460 5046400
- Soporte de 2 ventosas SFV50 5045753
- Soporte de 1 ventosa SFV150 5045833
- Perfilador de cantos doble AU93 (max. 1 mm)
- Retestador de cantos RC21E (max. 1 mm)
- Retestador de cantos RC221R (max. 2 mm)
- Retestador de cantos RC321S (max. 3 mm x25)

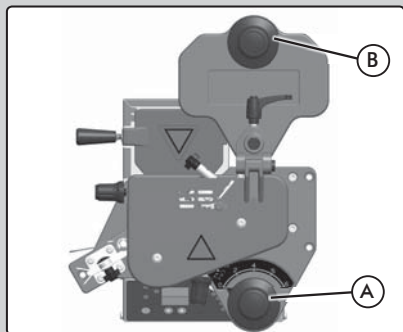
5. EMBALAJE Y TRANSPORTE

La máquina se suministra en un embalaje de madera, que deberá conservarlo para transportes posteriores.

5.1 DESEMBALAJE

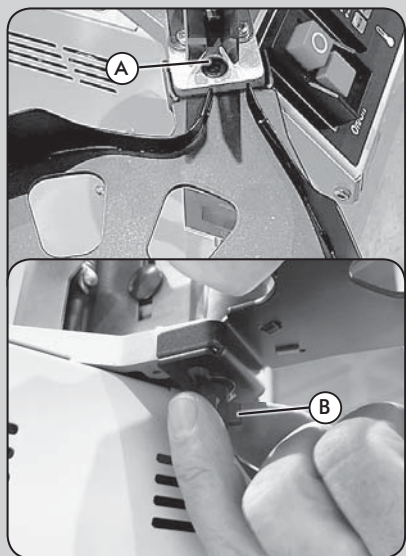
La máquina va en el interior del embalaje la cual deberá extraerse del siguiente modo:

- Quite la tapa superior y resérvela en lugar seguro para su uso posterior.
- Desenrosque y extraiga los 3 tornillos B y (Fig. 1) con un destornillador estrella, del interior de la caja A (resérvelos para su uso posterior)
- Extraiga la máquina B (Fig. 2) del interior de la caja A (Fig. 2).
- Desenrosque la manecilla A (Fig. 3) y extraiga el soporte guía B (Fig. 3) y móntelo según del modo que se muestra en la (Fig. 4).



(Fig. 5)

- Compruebe que las dos empuñaduras A y B (Fig. 5) estén alineadas como se muestra.
- Reserve la caja de madera y la tapa, para guardar o transportar la encoladora.

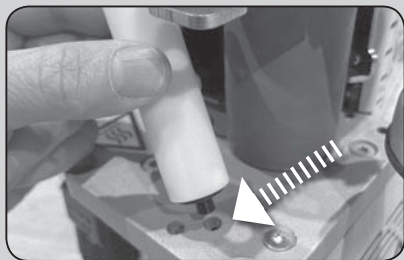


(Fig. 5b)

5.2 MONTAJE DEL CARGADOR

Colocar el cargador sobre la placa de la máquina fijándolo con el tornillo A y el pomo B suministrados (Fig. 5b).

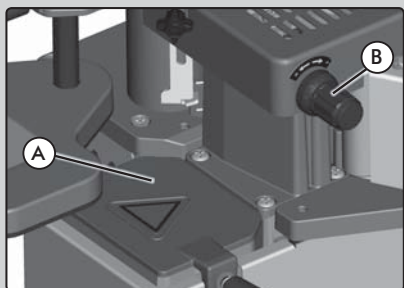
El cargador permite aplicar de una manera eficiente largas longitudes de canto superiores a 500 mm, consiguiendo una correcta introducción del canto en la línea de aplacado.



(Fig. 22)



(Fig. 23)



(Fig. 6)

5.3 MONTAJE DEL RODILLO AUXILIAR PARA EL APLACADO DE RADIOS INTERIORES Y ESQUINAS INTERIORES A 90°

El rodillo auxiliar viene montado de fábrica y permite realizar el aplacado de esquinas interiores a 90° (radio mínimo 18 mm).

Si fuese necesario su desmontaje para volver a montarlo fijarlo tal como indica la figura. Encaje el extremo del eje del rodillo en el orificio de la placa correspondiente (Fig. 22). Una vez situado puede proceder a su fijación mediante apretando el tornillo en el taladro roscado (Fig. 23)

6. APLACADORA PORTÁTIL PEB250 RECOMENDACIONES DE USO PARA UN BUEN PEGADO DEL CANTO

A continuación se detallaran las recomendaciones más importantes que deberán tenerse en cuenta a la hora de proceder a utilizar la máquina, teniendo en cuenta el tablero, canto, cola y temperatura de trabajo.

6.1 SOBRE EL CANTO Y EL TABLERO

- El canto del tablero a aplacar debe estar a 90° con su superficie y libre de polvo. Para tableros con inclinación hasta 10° ver el apartado 8.4 **Ajuste soporte guía inclinado**.
- Para obtener un buen acabado, en el aplacado de cantos delgados en tableros de partículas, la superficie del canto del tablero debe ser buena y libre de polvo.
- Las piezas y los cantos que vaya a encolar deben estar a temperatura ambiente no inferior a 18°C (64°F).
- Efectúe siempre una presión suficiente contra el canto para obtener un buen aplacado.
- Para cantos rígidos (tipo fórmica) deberá hacerse la suficiente presión para vencer la rigidez del mismo.
- En **tableros porosos**, generalmente se deberá aumentar la cantidad de cola a depositar.

6.2 SOBRE LA COLA

- Compruebe que la cantidad de cola que recibe el canto es **la apropiada**, haciendo una muestra teniendo en cuenta que:
 - Para cantos de 0,4 mm en PVC, ABS o plásticos.....nonio B en pos. 0 (Fig. 6)
 - Para cantos de 0,4-1,5 mm.....nonio B en pos. 2 (Fig. 6)
 - Para cantos de 1- 1,5 mm rígidos (fórmica).....nonio B en pos. 7 (Fig. 6)
 - Para cantos de 2 mm.....nonio B en pos. 5 (Fig. 6)
 - Para cantos de 3 mm.....nonio B en pos. 8 (Fig. 6)
- En cantos rígidos es preferible disminuir la temperatura un 10 %, aumentar el caudal de la cola es contraproducente y no necesariamente se consigue un pegado de más calidad.
- Asegúrese de tener suficiente cola completamente fundida en el depósito, para acabar el trabajo. Si para ello debe añadir cola al depósito, active la velocidad de encolado unos 5 minutos antes. (Ver apartado 9.2 Regulación de la velocidad de encolado)
- La cola degradada pierde sus propiedades de adherencia y

el pegado no resulta el apropiado. El color de la cola tiende a oscurecerse.

- Cuando se disponga a encolar los cantos, utilice la cola especial Virutex (ref. 2599266) desarrollada para este uso.
- También puede usar una de las siguientes colas homologadas por Virutex para usar:
 - Rayt tipo MA-6244
 - Kleiberit 743.7
 - Kleiberit VP9296/57
 - Jowat 280.3
 - Dorus KS224/2
- Virutex solo garantiza el buen funcionamiento de la aplacadora. Si se emplea alguna de las colas recomendadas.
- El pomo de regulación de la cola B, y la tapa del depósito de cola A (Fig. 6) se pegan cuando la máquina se enfría. No regule el pomo ni quite la tapa antes de que la máquina se vuelva a calentar y la cola se haya fundido.

6.3 SOBRE LA TEMPERATURA

Temperatura de uso aproximado:

- Para cantos de 0,4 mm en PVC, ABS o plásticos.....140-145°C
- Para cantos de 0,4 - 1,5 mm.....150-160°C
- Para cantos de 2 mm.....165-180°C
- Para cantos de 3 mm.....180-190°C

6.4 GENERALIDADES

- Sujete siempre la máquina horizontalmente durante y después de su utilización.
- Antes de encolar radios interiores o exteriores, haga una muestra de prueba.
- El depósito de cola debe mantenerse tapado y seco.
- El adhesivo desprende vapores al ser mantenido a la temperatura de trabajo. Asegure su eliminación, por ejemplo mediante una adecuada ventilación del lugar de trabajo.
- Mantenga la máquina limpia de polvo o virutas. Con una máquina sucia obtendrá aplacados de mala calidad.

6.5 CONCLUSIONES

No por añadir mas caudal de cola se consigue un pegado mejor. Debe tenerse en cuenta el poro del tablero, la rigidez del canto, la viscosidad de la cola y la temperatura de trabajo.

A tablero mas poroso mas caudal de cola

A tablero menos poroso menos caudal de cola

A cola mas viscosa mas caudal de cola

A cola menos viscosa menos caudal de cola

A canto delgado menos temperatura

A canto grueso mas temperatura

A canto delgado menos caudal de cola

A canto grueso mas caudal de cola, con excepciones.

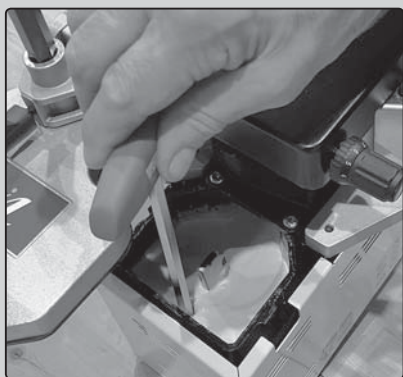
A cantos rígidos (fórmica), menos caudal y menos temperatura.

A menor temperatura menor caudal de cola.

A mayor temperatura mas caudal de cola.



(Fig. 16-4)



(Fig. 16-5)



(Fig. 16-6)

7. APLICACIÓN DE COLA Y CANTO APROPIADO

El mecanismo del rodillo encolador aplica la cola sobre el canto en forma de líneas distribuidas en altura de acuerdo con las medidas estándar de los diversos gruesos de panel existentes en el mercado. Entre las diferentes líneas aplicadas existe una fina capa que también proporciona la adherencia del canto sobre el panel.

La máquina sale regulada de fábrica para la aplicación de la cola sobre un canto de 23 mm. Para cantos de altura superior debe abrirse el caudal de la cola (ver apartado 9). En este caso será necesario tener el depósito lleno para garantizar el suministro de cola

7.1 PROCEDIMIENTO DE VACIADO RÁPIDO DEL DEPÓSITO (COLA EVA)

Con el depósito de cola caliente a 190°C apoyarla desde el extremo delantero sobre una base o listón de madera de aproximadamente 40 mm de altura e inclinarla ligeramente según indica la figura (Fig. 16-4) para proceder al vaciado de cola.

A continuación retire la tapa del depósito y con la llave hexagonal de 8 mm (incluida) afloje el tapón del depósito. Una vez abierto el taladro de vaciado la cola irá cayendo desde el depósito de cola hacia el recipiente de vaciado de silicona. Los restos de cola que permanecen en las esquinas del depósito se pueden empujar hacia el taladro de vaciado mediante un trozo de canto de los existentes en carpintería (Fig. 16-5).

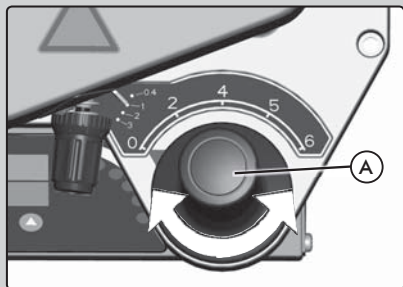
Una vez vaciado el depósito y transcurrido un tiempo de enfriado se puede abrir el cajón donde está ubicado el recipiente de silicona y proceder a la extracción de la cola vaciada (Fig. 16-6). Si visualmente está en buen estado, sin residuos sólidos ni partes ennegrecidas, la cola se podrá volver a utilizar troceándola en pequeñas partes e introduciéndola de nuevo en el depósito de trabajo.

7.2 PROCEDIMIENTO DE VACIADO RÁPIDO DEL DEPÓSITO EN CASO DE COLA PUR

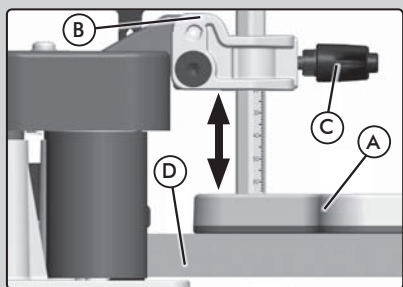


Después de haber utilizado la aplicadora con cola PUR es importante asegurar que la aplicadora no puede estar inactiva por un período de tiempo superior a 36-48h, dependiendo de la humedad ambiental, sin haber vaciado el depósito y contenido de cola PUR en la aplicador.

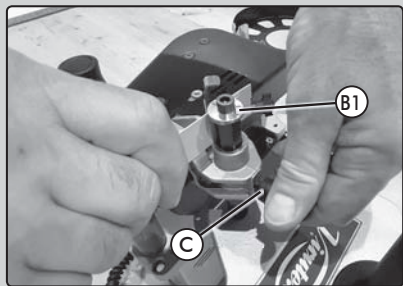
Si la máquina va a estar parada durante un largo período de tiempo después del último trabajo realizado con cola PUR, es necesario que tras el vaciado del depósito, proceda a una limpieza completa del mismo y del mecanismo encolador aplicando el agente limpiador Virutex (ref. 8599284), siguiendo las instrucciones del mismo. De esta manera, se asegurará la limpieza de cualquier residuo de cola PUR y se preservará la



(Fig. 14)



(Fig. 7)



(Fig. 7.1)

máquina de averías y daños irreversibles.

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.

Para vaciar el depósito después de su utilización con cola PUR proceda primeramente de forma similar según lo explicado en el caso anterior para el vaciado de cola EVA.

A continuación cuando el depósito esté completamente vacío se debe proceder al llenado del mismo utilizando cola EVA y proceder al calentamiento de la misma a una temperatura de 190°C. También debe ponerse en marcha el rodillo encolador mediante la empuñadura A (Fig. 14) a una velocidad de 4 m/min durante un tiempo aproximado de 10 min. De esta manera se asegura que todo el resto de cola PUR remanente en el mecanismo después de su vaciado se ha disuelto y mezclado con la nueva carga de cola EVA. Una vez pasado el tiempo estipulado la máquina se puede parar y quedará lista para su próxima utilización.

Al reinicio del trabajo si se desea continuar aplacando con cola PUR caliente el depósito a una temperatura de 50°C para reblandecer la cola solidificada. A continuación mediante una espátula extraiga el contenido reblandecido de cola del depósito. El depósito vacío se puede cargar de nuevo con la cola PUR y proceder al calentamiento a la temperatura adecuada (aprox. 150°C). A continuación se pone en marcha el mecanismo encolador mediante la empuñadura A (Fig. 14) a una velocidad de 4 m/min durante un tiempo aproximado de 10 min, de esta manera se asegura que todo el resto de cola EVA remanente en el mecanismo después de su vaciado se ha disuelto y mezclado con la nueva carga de cola PUR.

8. MÁQUINA EN FRÍO AJUSTES DE LA MÁQUINA

8.1 Ajuste del soporte guía.

Si no lo ha hecho en el desembalaje, monte el soporte guía A (Fig. 7) en el soporte B y fíjelo con la manecilla C, a continuación fije la arandela B1 con el tornillo previsto (Fig. 7.1)

Debe ajustarse la altura del soporte guía A de acuerdo al grueso de la pieza a cantar D para repartir el excedente de canto. El canto a utilizar puede ser 3 o 4 mm más alto que el panel a cantar. Tome la medida del canto y del panel a cantar para determinar el excedente o sobrante.

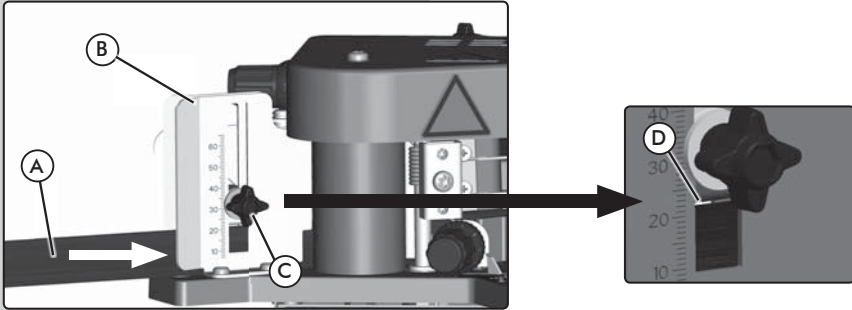
Para situar el plato en la posición de trabajo afloje la manecilla C y coloque el canto a utilizar haciendo tope sobre la parte inferior de la marca "3" o "4" según la medida del canto y el sobrante respecto al tablero a aplacar. (Fig. 7.1)

8.2 Ajuste de la altura del canto

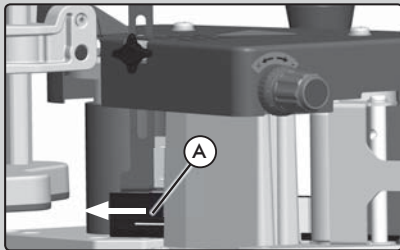
Los cantos deben ser 3 o 4 mm más altos que la pieza a can-tear. Corte los cantos 5 o 6 cm más largos, que la pieza que va a encolar.

1. Entrada del canto

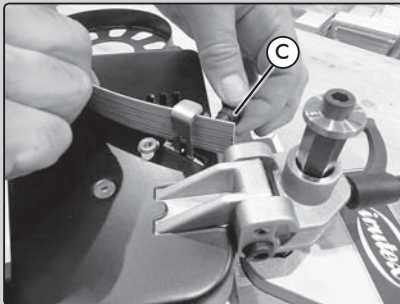
Para regular la altura de los cantos A (Fig. 8) en la entrada, debe ajustarse la guía de entrada B. Introduzca el canto entre las guías B. Afloje el pomo de ajuste C y regule el pisador D a la altura del canto a utilizar según la escala.



(Fig. 8)



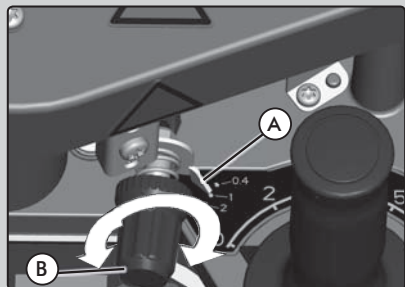
(Fig. 9)



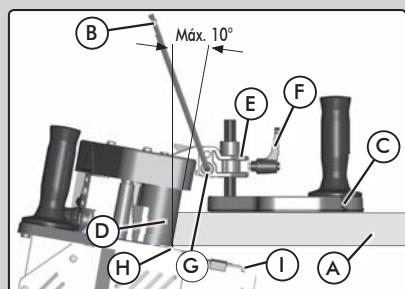
(Fig. 9.1)

2. Salida del canto

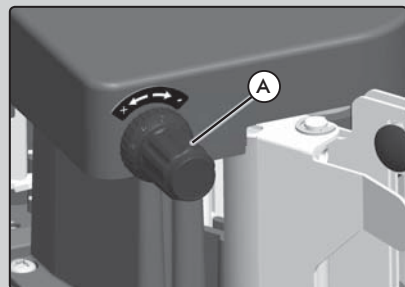
Para regular la altura del canto A (Fig. 9) en la salida, sitúe el canto tal como indica la figura y bloquee la posición con el pomo C (Fig. 9.1).



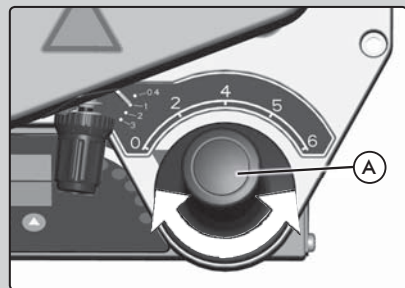
(Fig. 10)



(Fig. 11)



(Fig. 15)



(Fig. 14)

8.3 Ajuste del prensor del canto

Para regular la presión de encolado del canto, debe situarse el índice A (Fig. 10) al grueso de canto que corresponda, mediante el pomo B. Si utiliza cantos muy rígidos y precisa de mas presión sobre el canto, por ejemplo canto de 3 mm en PVC, puede situar el índice a 2 o 2,5. Nunca sitúe el índice por encima del grueso del canto, es muy probable que éste no se impregne bien de cola y realice el trabajo con mala calidad.

8.4 Ajuste soporte guía inclinado

Monte el soporte guía C (Fig. 11) en el soporte E y fíjelo con la manecilla F.

Debe ajustarse la altura del soporte guía C de acuerdo al grueso e inclinación de la pieza a cantar A. Para ello afloje la manecilla F y el tornillo G con ayuda de la llave de servicio B y ajuste la altura y el ángulo (máx. 10° de inclinación) del soporte guía C, del modo que el tablero este por encima de la base H de la máquina entre 1,5 - 2 mm. No se fije en la escala milimetrada, ésta solo sirve para ajustar paneles a 90°.



Es muy importante que cuando realice este tipo de trabajos, no llene en exceso el deposito (es recomendable que el deposito este a la mitad de su capacidad) ya que corre el riesgo de que rebese la cola y provoque daños irreparables.

9. MÁQUINA CALIENTE

AJUSTES DE LA MÁQUINA CON LA COLA FUNDIDA

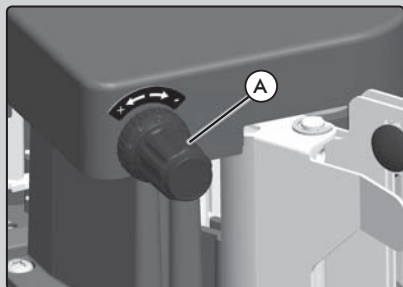
9.1 Regulación del caudal de cola

Con ayuda del pomo de regulación del caudal A (Fig. 15), puede controlar la cantidad de cola que será aplicada sobre el canto. Proceda del siguiente modo:


En cuanto la máquina se haya calentado y el granulado se haya fundido, oirá un "Bip" "Bip". Gire ahora el mando A (Fig. 14) a la posición nº 6 y el rodillo encolador empezará a girar a su máxima velocidad.

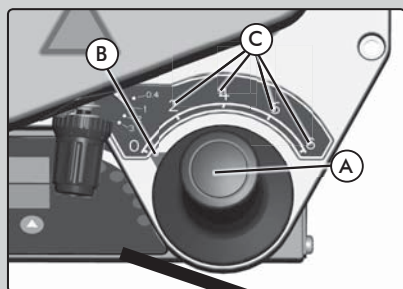
Para comprobar que la cantidad de cola que se deposita sobre el canto es la correcta, prepare una tira del canto que vaya a utilizar, de aproximadamente 1 metro de longitud. Gire el pomo de regulación del caudal de cola A (Fig. 15), en el sentido de las agujas del reloj, hasta el tope de la posición "- (mínimo caudal).

La máquina sale regulada de fábrica para una aplicación de cola en cantos de 23 mm de altura y espesores 1-2 mm correspondiendo a la regulación "1" - "2". Para cantos de igual altura y espesor 0,4 mm, reduzca la aportación de cola a la posición de regulación "0". Para cantos de altura superior (por ejemplo: 45 mm) debe abrirse el caudal de la cola a la posición "3" (Fig. 15). En este caso será necesario tener el depósito lleno para garantizar el suministro de cola.



(Fig. 15)

 El pomo de regulación A (Fig. 15) no debe regularse después de que la máquina se haya enfriado. El pomo de regulación A (Fig. 15) sólo puede accionarse con la máquina caliente tras oír la señal acústica.



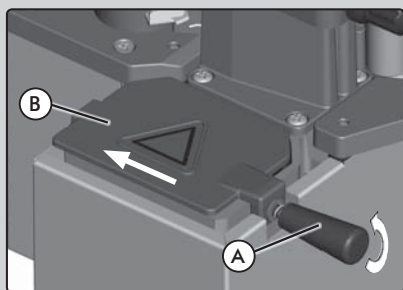
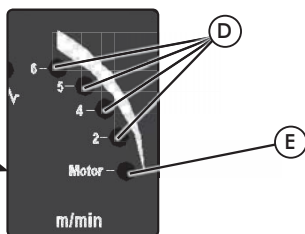
(Fig. 14)

9.2 Regulación de la velocidad de encolado.

Con un simple giro del mando, puede regular la velocidad mientras sigue aplacando y sin detenerse.

Para cambiar de velocidad debe girar la empuñadura A (Fig. 14) hasta situar el índice B (Fig. 14) en la velocidad C que desee. La velocidad se indica en m/min (2-4-5-6).


La máxima velocidad se recomienda para trabajos lineales y con canto bajo. La mínima velocidad se recomienda para formas redondas con radios interiores pequeños y también para cantos altos.

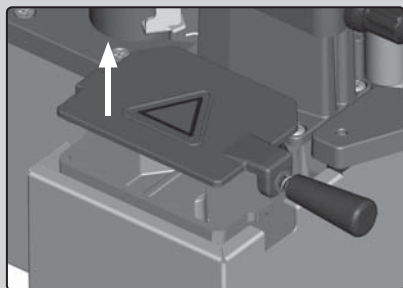


(Fig. 12)

Extracción de la tapa del depósito de cola

Desenrosque unas tres vueltas el pomo A (Fig. 12), desplace la tapa hacia delante hasta desencajarla del depósito y levántela hacia arriba (Fig. 13), para extraerla.

 Esta operación siempre deberá realizarse con la máquina caliente.



(Fig. 13)

10. FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA

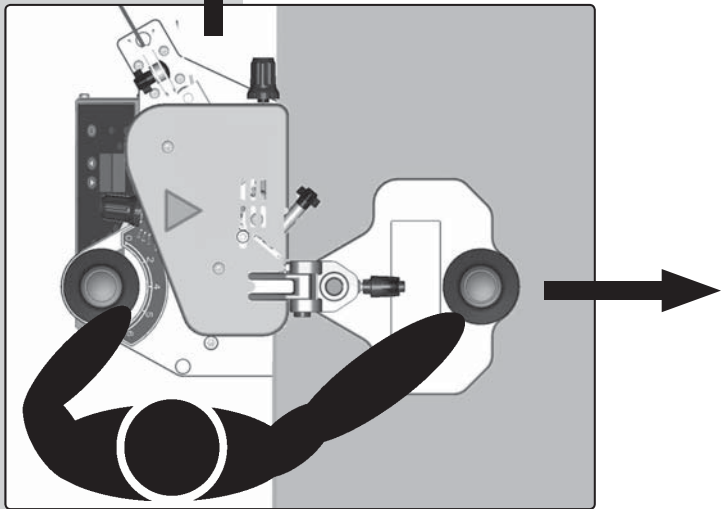
10.1 Aplacado de cantos

Preste atención a las normas de seguridad.

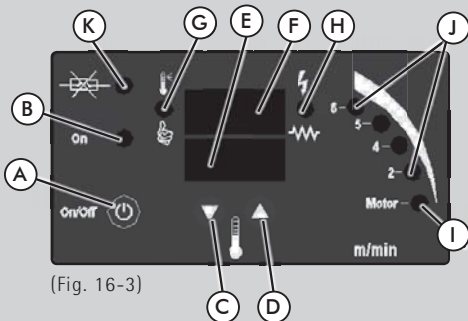
Siempre se debe encolar en el sentido de las agujas del reloj. (Fig. 26)

Cuando conecte la máquina al suministro eléctrico, en la pantalla F (Fig. 16-3) aparece la palabra OFF y en la pantalla inferior E (Fig. 16-3), F100, que indica que el programa esta cargado. Pasados unos segundos las pantallas se apagarán.

Ponga en marcha el interruptor principal A (Fig. 16-3), en la pantalla F aparece el valor de la temperatura real del deposito de cola y en la pantalla E, el valor de la temperatura a la que se quiere calentar. También se enciende el led de color blanco B, que indica que esta en marcha (ON) y el led verde H, que indica la llegada de corriente a las resistencias.



(Fig. 26)

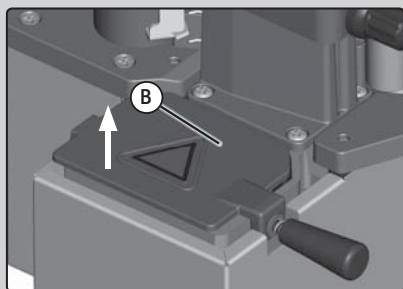


(Fig. 16-3)

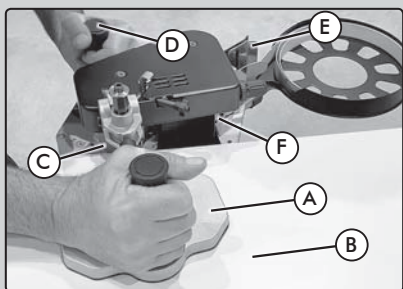
Por mediación de los cursores C y D (Fig. 16-3) seleccionar la temperatura de trabajo deseada. Esta temperatura se puede regular desde 120°C (248°F) hasta 200°C (392°F). Dependerá de la cola que se utilice. (Ver datos del fabricante de la cola).

Cuando el display F marca 115°C (239°F) pasados 10 segundos, se enciende el led de color verde I (Fig. 16-3) el cual indica que ya se puede poner en marcha el motor por mediación de la empuñadura A (Fig. 14). Al girar la empuñadura en sentido de las agujas del reloj, a mayor número se irá incrementando la velocidad del motor. Los números indican la velocidad de encolado en m/min.

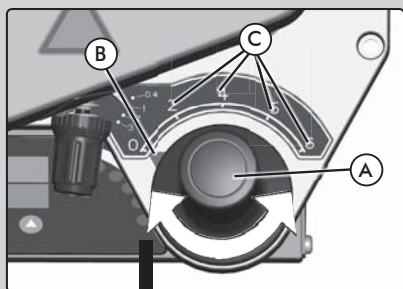
Cuando la cola alcance la temperatura seleccionada, menos 5°C (41°F), escuchará un doble "Bip" y simultáneamente se encenderá el led verde G, (Fig. 16-3), indicando que ya puede empezar a trabajar. Esta fase de calentamiento puede durar entre 5 y 8 minutos, dependiendo de la temperatura prefi-



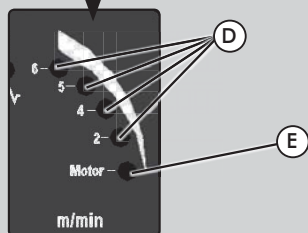
(Fig. 12)



(Fig. 27)




(Fig. 14)



jada, la temperatura ambiente y del estado y la cantidad del granulado. Tras este periodo de tiempo, pueden encolarse sólo piezas de poca extensión.

Para encolar piezas mayores, o encolar piezas en serie deberá esperar hasta transcurridos unos 20 minutos, para que todo el granulado se haya fundido. (Abra la tapa B (Fig. 12) y compruébelo).


 Asegúrese que ha realizado todos los ajustes de los puntos 8 y 9 antes de continuar.

A continuación, coloque el soporte guía A (Fig. 27) sobre la pieza a cantar B (Fig. 27) y acerque el rodillo de presión C (Fig. 27) a la pieza sin tocarla.

Sujete la máquina con la mano derecha sobre la pieza y dirija el canto con la mano izquierda a través de las guías E (Fig. 27) hasta el rodillo de avance F (Fig. 27). El canto será transportado automáticamente hasta salir sobre el rodillo de presión C (Fig. 27).

Cuando aparezca el canto entre el panel y el rodillo de presión C (Fig. 27) dejar pasar unos 2 cm de canto respecto al panel, y presione el rodillo C (Fig. 27) contra el canto y el panel, (Fig. 26) el canto se pegará y el movimiento de giro del rodillo de presión, moverá la máquina hacia adelante (Fig. 26) de forma continua y regular, a una velocidad que podrá variar de entre 2 y 6 metros/minuto según la dificultad de la pieza, que podrá seleccionar mediante la empuñadura A (Fig. 14). La velocidad seleccionada quedará marcada con el led de color amarillo correspondiente D (Fig. 14).

No intente ir más deprisa, mantenga una presión regular sobre el rodillo de presión y déjese llevar a su velocidad.

 En caso de atascamiento de un canto, éste debe sacarse siempre en el sentido del avance. No retire nunca el canto hacia atrás, ya que el rodillo de presión y el rodillo de alimentación se ensuciarán al entrar en contacto con la cola.

Para acostumbrarse a trabajar con la PEB250 le recomendamos encole algunas piezas de muestra que le familiarizarán con su manejo.

Le aconsejamos también que controle y rellene regularmente el depósito de cola.

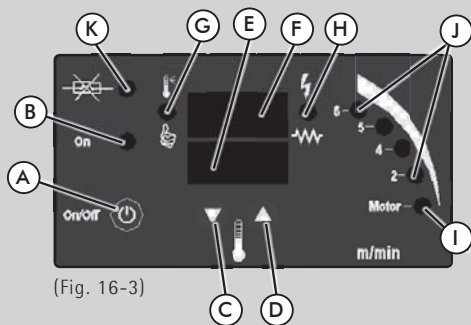
Funciones e indicadores del Panel de mandos (Fig. 16-3)

A - Interruptor general.

Conecta en posición "on" y desconecta en posición off, la alimentación eléctrica de la máquina.

También con una pulsación se eliminan todos los avisos y errores. Manteniéndolo pulsado 2 segundos se desconecta la máquina, aparece en la pantalla F la palabra OFF.

B - Led de color blanco.



(Fig. 16-3)

Indica que está accionado el interruptor general en posición "on".
 C - Pulsador descendente para la selección de la temperatura. Pulsándolo la temperatura desciende.

D - Pulsador ascendente para la selección de la temperatura. Pulsándolo la temperatura asciende.

E - Temperatura seleccionada. Muestra la temperatura seleccionada para trabajar. También se muestran las alarmas de seguridad y los avisos de mantenimiento.

F - Lectura real de la temperatura. Informa de la temperatura real de la cola en cada momento.

G - Led (color verde) indicador del estado de la máquina. Mientras se está calentando la cola el led permanece apagado. Cuando llega a la temperatura fijada en la pantalla F menos 5°C (41°F), se escucha un doble Bip y se enciende el led.

H - Led (color verde). Las resistencias que calientan el depósito de cola funcionan de modo intermitente. El led permanece encendido cuando las resistencias reciben corriente.

I - Led (color verde). Indicador de que el motor puede ponerse en marcha para que la cola empiece a subir por el rodillo encolador. El led se enciende cuando la temperatura de la cola alcanza los 110°C (230°F).

J - Leds (color amarillo) indicadores de la velocidad de trabajo. Cuando se cambia la velocidad de trabajo, quedará reflejado en el led correspondiente.

K - Led (color rojo) indicador de que se ha fundido el fusible K (Fig. 16-3) de la máquina.

Cambio de escala de temperatura °C - °F: Para cambiar la escala de temperaturas de °C a °F ó viceversa, deberá mantener pulsados los pulsadores C y D (Fig. 16-3), mientras enchufa el cable de la máquina a la toma de corriente. Volverá a cambiar de escala cada vez que repita esta operación.



(Fig. 16b)

10.2 Aspiración

La aplacadora va equipada con una toma de aspiración en la cual puede conectarse el Tubo aspiración c/conectores (Ref. 8299567) para cualquier aspirador Virutec. Para ello retire el tapón protector e inserte el tubo con conector sobre la toma de aspiración de la aplacadora (Fig. 16b)



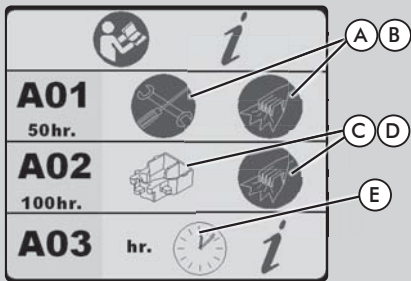
Precauciones al usar colas PUR y EVA:



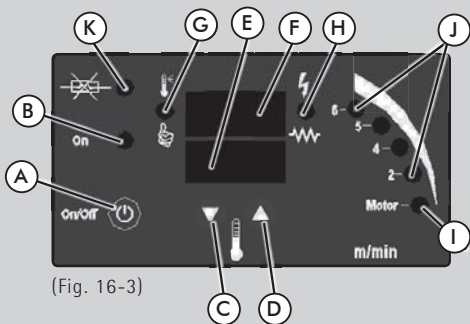
Las colas PUR pueden contener diferentes tipos de isocianatos, algunos de los cuales pueden ser tóxicos.

Para prevenir posibles riesgos para la salud, siga las siguientes precauciones:

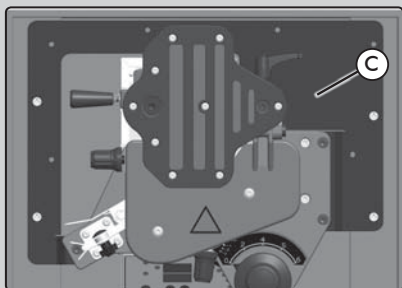
- Procure una buena ventilación en el lugar de trabajo.
- Utilice protección respiratoria.
- No trabajar nunca sin sistema de aspiración, especialmente cuando se utilicen colas PUR.
- Observe las disposiciones nacionales y siga las recomendaciones y advertencias del fabricante de la cola.



(Fig. 17)



(Fig. 16-3)



(Fig. 16c)

10.3 Avisos de seguridad

er1: Límite de temperatura máxima: La máquina tiene un dispositivo interno que no permite que ascienda más de 220°C (428°F). Si esto sucede aparece en la pantalla el mensaje er1. Si este error persiste deberá ponerse en contacto con el servicio técnico oficial para reparar la avería.

er2: Calentamiento lento de la cola: Cuando aparece este error es por que la máquina calienta más lentamente de lo previsto, normalmente es debido a que hay alguna resistencia de la máquina fundida. Si este error persiste deberá ponerse en contacto con el servicio técnico oficial para reparar la avería.

er3: Ausencia de lectura de la temperatura: Aparece este error cuando la máquina no puede leer la temperatura de la cola, porque la sonda está mal conectada o ha dejado de funcionar. Si este error persiste deberá ponerse en contacto con el servicio técnico oficial para reparar la avería.

A01: Se mostrará este aviso cuando hayan transcurrido 50 horas de funcionamiento continuo. Las figuras A y B de la (Fig. 17), indican que se ha de hacer una limpieza general de la máquina y mantenimiento de las partes móviles.

A02: Se mostrará este aviso cuando hayan transcurrido 100 horas de funcionamiento continuo. Las figuras C y D de la (Fig. 17), indican la limpieza del deposito de cola.

A03: Se mostrará el tiempo en horas y minutos que ha estado en marcha la máquina. Para ver el tiempo dejar la máquina en off y presionar uno de los dos pulsadores C o D (Fig. 16-3). Aparecen los minutos en la pantalla E y las horas en la pantalla F (Fig. 16-3)

Detención automática: A las 2 horas de poner en marcha la máquina, ésta se detendrá automáticamente. Si desea seguir trabajando, bastará con que ponga de nuevo la máquina en marcha.

Borrado de avisos: Para eliminar todos los avisos de seguridad, bastará con pulsar el interruptor general A (Fig. 16-3) una sola vez.

11. USO ESTACIONARIO

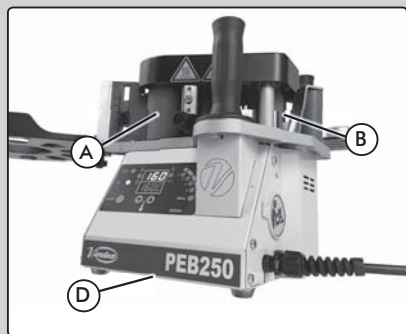
Su encoladora portátil puede transformarse en una encoladora de cola caliente de sobremesa, si la monta en la mesa MEB250 (accesorio opcional).

Montar la PEB250 en la mesa, es algo tan sencillo como introducir la en su interior y sujetarla con los 3 tornillos que se incluyen con ella.

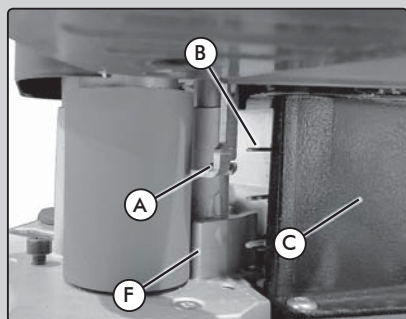
La mesa MEB250 dispone de un rodillo de presión auxiliar; guías de apoyo para el tablero a la entrada y a la salida; una guía de apoyo posterior extensible hasta 500 mm, y de un prensor desmontable, para el aplacado de piezas rectas.

Con ella puede aplacar piezas rectas de un modo muy práctico y sencillo y también puede aplacar sobre la mesa piezas redondas o con formas, de dimensión reducida.

También puede convertir su encoladora portátil, con la ayuda de la plantilla C (Fig. 16c), en una máquina estacionaria, si usted se fabrica su propia mesa auxiliar.



(Fig. 24)



(Fig. 25)

12. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

Fusible: La máquina provista de un fusible de protección C, (Fig. 24). En caso de avería sustituya el fusible dañado por uno de las mismas características: Fusible de tipo F, de 4A para 230V, o de 8A a 110V.

Todo el calderín de cola incluido el depósito y la base sobre la que circula el canto, llevan un recubrimiento antiadherente de teflón, para que su limpieza sea más rápida y sencilla. Nunca utilice materiales metálicos o abrasivos para la limpieza de la máquina, dañaría el recubrimiento antiadherente.



Los excedentes de cola deben retirarse cuando sea necesario.

Asegúrese de que la máquina se encuentra desconectada del circuito eléctrico y se ha enfriado por completo antes de llevar a cabo cualquiera de las siguientes tarea de mantenimiento.

Guía salida canto A y resortes guía canto B (Fig. 25): Retire los restos de cola con un trapo con disolvente.

Rodillos silicona A y B (Fig. 24): Limpielos con un trapo con disolvente.

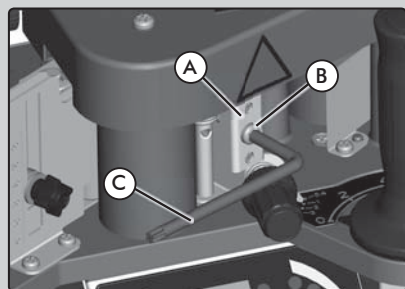
Escuadra C (Fig. 25): Limpie los excesos de cola con una espátula de madera.

Tapa inferior D (Fig. 24): Saque la tapa D (Fig. 25) para retirar la cola que se haya vertido del depósito accidentalmente.

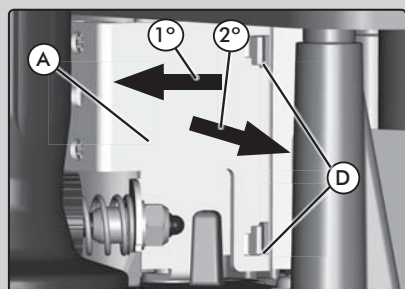
Superficie de salida F (Fig. 25): Retire la cola con una espátula de madera.

No es necesario limpiar los restos de cola que hayan quedado en el depósito. Cuando la máquina vuelva a utilizarse en trabajos posteriores, estos restos se fundirán de nuevo. Si fuera necesario limpiarlo, utilice una espátula de madera, no utilice materiales metálicos

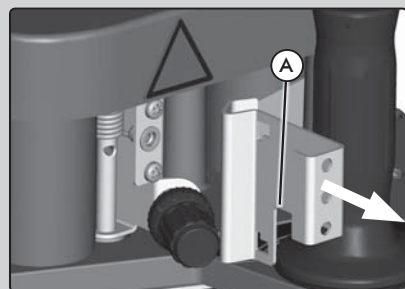
Para mantener la máquina en óptimas condiciones y minimizar las labores de mantenimiento use el anti adherente sin silicona CANTSPRAY de Virutex.



(Fig. 18-1)



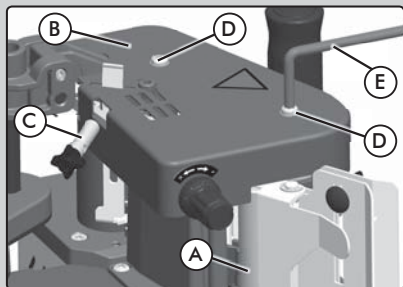
(Fig. 18-2)



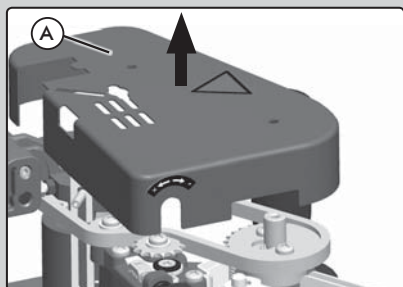
(Fig. 18-3)

12.1 Limpieza de la guía canto A (Fig. 18)

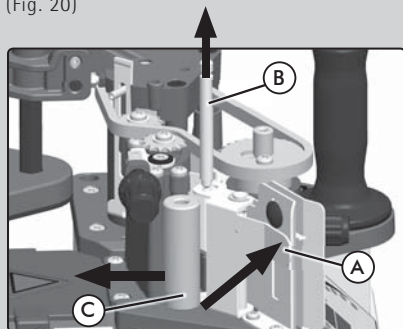
Si fuera necesario limpiar la guía canto A (Fig. 18-1), desmonte el tornillo B (Fig. 18-1) con ayuda de la llave de servicio C. Primero, tire de la guía canto A (Fig. 18-2) hasta que se libere de los topes D (Fig. 18-2). Segundo, desplace la guía A hacia la derecha (Fig. 18-2) y extráigala hacia el exterior (Fig. 18-3). Limpie la guía y proceda al montaje de la misma de modo inverso.



(Fig. 19)



(Fig. 20)

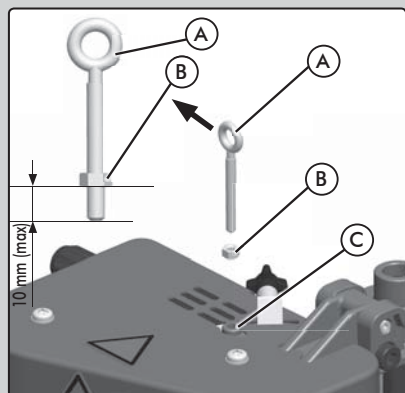


(Fig. 21)

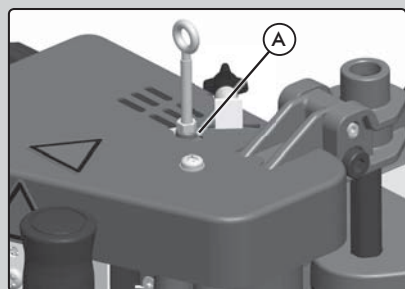
12.2 Limpieza rodillo presión A (Fig. 19)

Desmonte los tornillos D (Fig. 19) con ayuda de la llave de servicio E, desenrosque el pomo C y desmonte la cubierta B (Fig. 19) A (Fig. 20).

Presione el soporte A (Fig. 21) con la mano derecha a la vez que con la mano izquierda extrae el eje B (Fig. 21) y el rodillo C. Limpie el rodillo y proceda al montaje del mismo de modo inverso.



(Fig. 22)



(Fig. 23)

13. ACCESORIO PARA TRABAJOS CON LA MÁQUINA SUSPENDIDA

La máquina va provista con un accesorio para trabajos con la máquina suspendida. Este accesorio, deberá montarse en el centro de gravedad A (Fig. 23) de la máquina del siguiente modo:

Sitúe la tuerca B (Fig. 22) a la distancia de 10 mm (aprox.) del exterior de la anilla A (Fig. 22) e introduzca ambos por mediación de la anilla en el agujero roscado C (Fig. 22). Cuando haga tope con la tuerca A (Fig. 23), termine de fijarla por medio de una llave hexagonal e/c: 8 mm.

A través del orificio de la anilla podrá suspender la máquina.

14. NIVEL DE RUIDO Y VIBRACIONES

Los niveles de ruido y vibraciones de esta herramienta eléctrica han sido medidos de acuerdo con la Norma Europea EN 60745-1 y sirven como base de comparación con máquinas de semejante aplicación.

15. GARANTÍA

Todas las máquinas electroportátiles VIRUTEX, tienen una garantía válida de 12 meses a partir del día de su suministro, quedando excluidas todas las manipulaciones o daños ocasionados, por manejos inadecuados o por desgaste natural de la máquina. Para cualquier reparación, dirigirse al servicio oficial de asistencia VIRUTEX.

16. RECICLAJE DE LAS HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS

Nunca tire la herramienta eléctrica con el resto de residuos domésticos. Recicle las herramientas, accesorios y embalajes de forma respetuosa con el medio ambiente. Respete la normativa vigente de su país.

Aplicable en la Unión Europea y en países europeos con sistemas de recogida selectiva de residuos:

La presencia de esta marca en el producto o en el material informativo que lo acompaña, indica que al finalizar su vida útil no deberá eliminarse junto con otros residuos domésticos.



Conforme a la Directiva Europea 2002/96/CE los usuarios pueden contactar con el establecimiento donde adquirieron el producto, o con las autoridades locales pertinentes, para informarse sobre cómo y dónde pueden llevarlo para que sea sometido a un reciclaje ecológico y seguro.

VIRUTEX se reserva el derecho de modificar sus productos sin previo aviso.



EVOLUTION

ENGLISH

PEB250 HOT MELT MANUAL EDGE BANDER



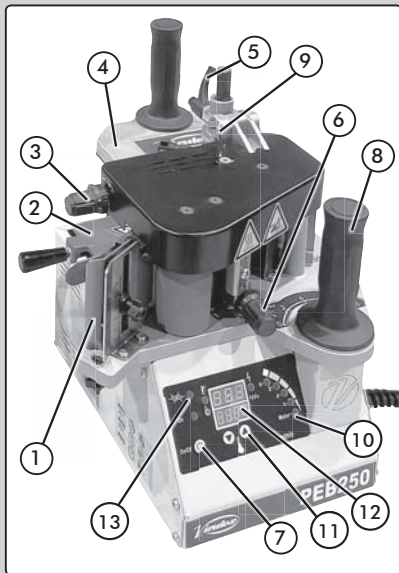
Read these **OPERATING INSTRUCTIONS** and the attached **GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS LEAFLET** carefully before using the machine. Make sure you have understood them before operating the machine. Keep both sets of instructions for future reference.

1. SAFETY GUIDELINES FOR THIS MACHINE



Not following the safety guidelines may result in serious personal injury.

- Do not touch any moving parts.
- Take care as the machine can get very hot.
- Do not touch hot components.
- Hold the machine with both hands during use.
- Do not lean over the machine when it is hot.
- Make sure there is always enough cable, and do not obstruct the cable when operating the machine.
- Unplug from the mains before making any adjustments, changing accessories or storing the electric tools.
- Check the power cable before starting the machine.
- Do not repair the machine or carry out maintenance work when it is hot.
- Never use the machine close to inflammable or explosive materials.
- Do not work in damp places or in the rain.
- The machine gives off steam.
- Always work in well-ventilated places. Use a face mask if the glue manufacturer so indicates.
- It is essential to read and comply with all the safety measures stated by the manufacturer of the glue that you are going to use.



2. TECHNICAL SPECIFICATIONS

2.1 GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE

This machine has been designed and manufactured to band straight and curved panels with perpendicular sides. It can also band sides inclined from 1° to 10°.

The most important parts are:

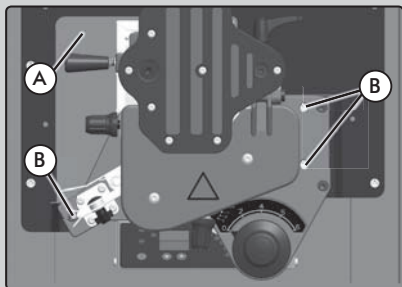
- 1 . Adjustable intake guide for the edge
- 2 . Glue tank cover
- 3 . Fine glue thickness adjustment
- 4 . Panel height guide plate
- 5 . Guide plate adjustment lever
- 6 . Edge pressure adjustment
- 7 . Main switch
- 8 . Handle to control the speed of the motor
- 9 . Edge exit height adjustment
- 10 . LED indicator for gluing speeds
- 11 . Temperature adjustment sensors
- 12 . Temperature and function readings display
- 13 . Open fuse function

2.2. SPECIFICATIONS

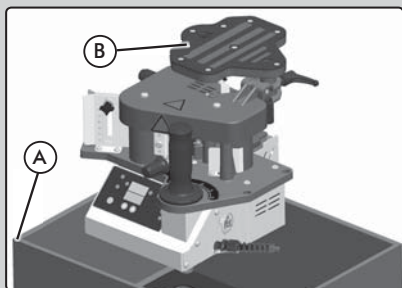
Voltage.....	230V 50/60 Hz 120 V 60 Hz
Power rating.....	830 W
Motor.....	20 W
Consumption.....	230V 4A - 110V 8A
Heat power output.....	450 W + 180Wx2=810W
Panel height.....	10 to 62 mm
Minimum internal diameter.....	50 mm
Minimum inner radius (with auxiliary roller 5046764).....	15 mm
Edge thickness options.....	0.4 to 3 mm
Panel inclination.....	max. 10°
Adjustable feeding speed.....	2-4-5 and 6 m/min
Adjustable working temperature.....	120°C-200°C/(248-°F)
Maximum temperature for safety cut-off.....	220°C (428°F)
Warm up time.....	5-10 min
Electronic control of temperature and motor speed using a microprocessor	
Glue tank capacity.....	230 cc
Power cable.....	5 m
Weight.....	9,2 kg
Weighted equivalent continuous acoustic pressure level A.....	<80 dBA
Uncertainty.....	K= 3 dbA

Wear ear protection!

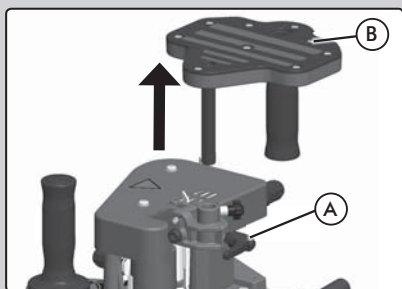
Vibration total values.....	a_n : <2.5 m/s ²
Uncertainty.....	K: 1.5 m/s ²



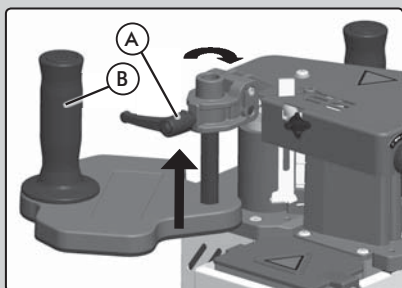
(Fig. 1)



(Fig. 2)



(Fig. 3)



(Fig. 4)

3. STANDARD EQUIPMENT

The box contains the following items:

- Manual hot glue edgebander
- Bag containing 250 g of Virutex glue.
- Service keys.
- Hanging ring and chuck, for working with the machine suspended (Fig. 22-23)
- Reusable wooden box, comes with a metal support to which the gluing machine can be fastened.
- Operating Instructions

4. OPTIONAL ACCESSORIES

- MEB-250 table for edgebander 5046525
- End cutter+ rollholder RC50T for MEB-250 5046266
- Container of glue (4 kg) 2599266
- Anti-stick silicon free "Cantspray"
- FR156N edge trimmer
- CA56G head
- Pneumatic clamping system, tilting and swivelling SVN460 5046400
- SFV50 5045753 stand with 2 suction pads
- SFV150 5045833 stand with 1 suction pad
- AU93 double edge trimmer (max. 1 mm)
- RC21E end trimmer (max. 1 mm)
- RC221R end trimmer (max. 2 mm)
- RC321S end trimmer (max. 3 mm x25)

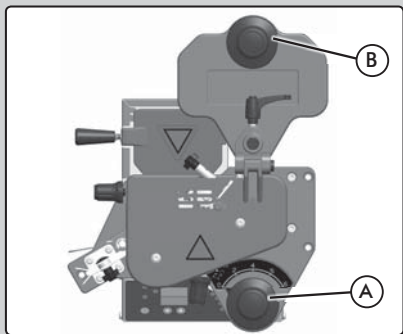
5. PACKAGING AND TRANSPORT

The machine comes in a wooden box, which should be saved for subsequent transporting.

5.1 UNPACKING

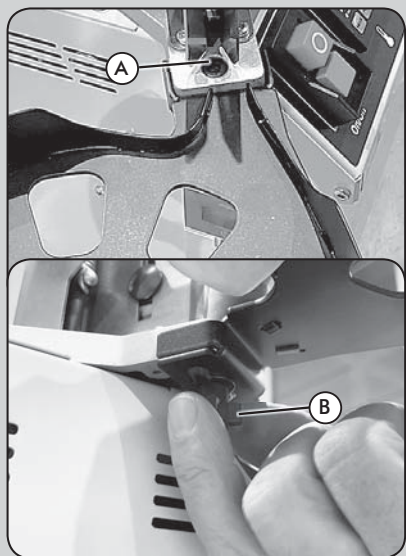
The machine is inside the box and should be removed in the following way:

- Remove the top cover and keep it in a safe place for later use.
- Unscrew the 3 screws B (Fig. 1) by mean of a screwdriver, remove them from the box A (keep them for later use).
- Take machine B (Fig. 2) out of the box A (Fig. 2).



(Fig. 5)

- Turn lever A (Fig. 3), remove the plate guide B (Fig. 3) and assemble it as shown in (Fig. 4).
- Check that the handles A and B (Fig. 5) are aligned as shown.
- Save the wooden box and cover for storing and transporting the gluing machine.



(Fig. 5b)

5.2 ROLLER HOLDER ASSEMBLY

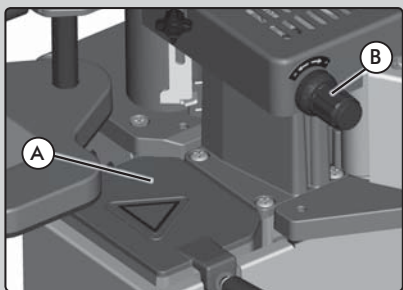
Place the roller holder on the machine plate, securing it with screw A and knob B provided (Fig. 5b). The roller holder allows efficient edging of long lengths over 500 mm, ensuring correct introduction of the edge band into the edging line.



(Fig. 22)



(Fig. 23)



(Fig. 6)

5.3 INSTALLATION OF THE AUXILIARY ROLLER FOR EDGING INNER RADII AND INNER CORNERS AT 90°

The auxiliary roller comes pre-installed from the factory and allows edging of inner corners at 90° (minimum radius 18 mm). If it is necessary to disassemble and reassemble it, fix it as shown in the figure. Insert the end of the roller shaft into the corresponding plate hole (Fig. 22). Once positioned, proceed to secure it by tightening the screw in the threaded hole (Fig. 23).

6. PORTABLE EDGE BANDER PEB250/250 RECOMMENDATIONS FOR GOOD EDGE ADHESION

The following are the most important recommendations for consideration when using the PEB250, taking into account the board, edge, glue and work temperature.

6.1 ABOUT THE EDGE AND BOARD

- The edge of the board to be banded must be at 90° to the top surface and free of dust. For boards with an inclination of up to 10°, see section **8.4 Inclined guide plate adjustment**.
- The edge must have a good surface to obtain a perfect finish when banding chip boards with thin edges and dust free.
- The pieces and the edges that are going to be glued must be at a temperature of at least 18°C (64°F).
- Always apply sufficient force on the edge to obtain a good banding.
- For rigid (Formica) edges, sufficient pressure must be applied to overcome the rigidity of the same.
- With **porous boards**, the amount of glue to be applied should generally be increased.

6.2 ABOUT THE GLUE

- Check that the quantity of glue that the edge receives is appropriate by doing a trial run considering that:
 - For 0.4 mm PVC, ABS or plastic edges...Vernier B in pos. 0 (Fig. 6)
 - For 0.4–1.5 mm edges.....Vernier B in pos. 2 (Fig. 6)
 - For 1–1.5 mm rigid (Formica) edges...Vernier B in pos. 7 (Fig. 6)
 - For 2 mm edges.....Vernier B in pos. 5 (Fig. 6)
 - For 3 mm edges.....Vernier B in pos. 8 (Fig. 6)
- With rigid edges, it is preferable to reduce the temperature by 10%; increasing the volume of glue is counter-productive and does not necessarily achieve better quality adhesion.
- Make sure you have enough fully melted glue in the tank to finish the job. If glue needs to be added to the tank for this, activate the gluing speed some 5 minutes earlier (see section 9.2 Controlling the gluing speed).
- Degraded glue loses its adhesive properties and does not stick

properly. The colour of the glue tends to darken.

- When you are going to glue the edges, use Virutex special glue for PEB250 (ref. 2599266), which has been specially developed for this purpose.
- You can also use one of the following glues which have been approved by Virutex for use in the PEB250:
 - Rayt type MA-6244
 - Kleiberit 743.7
 - Kleiberit VP9296/57
 - Jowat 280.3
 - Dorus KS224/2
- Virutex only guarantees that edgebander PEB250 will work correctly if one of the recommended glues are used.
- The glue control knob B, and the glue tank lid A (Fig. 6) get blocked with glue when the machine cools down. Do not adjust the knob or lift the lid until the machine is hot again and the glue has melted.

6.3 ABOUT THE TEMPERATURE

Approximate temperature of use:

- For 0.4 mm PVC, ABS or plastic edges..... 140-145°C
- For 0.4-1.5 mm edges150-160°C
- For 2 mm edges165-180°C
- For 3 mm edges.....180-190°C

6.4 GENERAL INFORMATION

- Hold the machine horizontally during and after use.
- Do a trail run before banding concave or convex curves.
- The glue tank must be closed and dry.
- The glue gives off fumes when at working temperature. Make sure these are eliminated by keeping the workplace well ventilated.
- Keep the machine free of dust or shavings. If the machine is dirty you will obtain bad quality veneers.

6.5 CONCLUSIONS

A greater amount of glue does not achieve better adhesion. Note the porosity of the board, the rigidity of the edge, the viscosity of the glue and the work temperature.

The more porous the board, the more glue is required.

The less porous the board, the less glue is required.

The more viscous the glue, the more glue is required.

The less viscous the glue, the less glue is required.

The thinner the edge, the lower the temperature.

The thicker the edge, the higher the temperature.

The thinner the edge, the less glue is required.

The thicker the edge, the more glue is required, with exceptions.

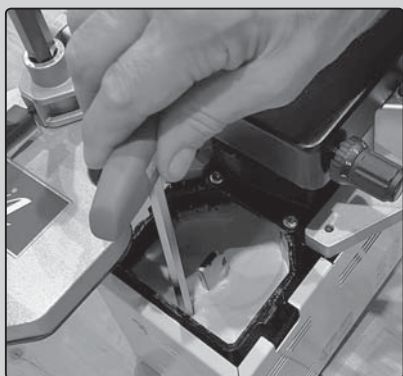
Rigid (Formica) edges require less glue and a lower temperature.

The lower the temperature, the less glue is required.

The higher the temperature, the more glue is required.



(Fig. 16-4)



(Fig. 16-5)



(Fig. 16-6)

7. GLUE CONSUMPTION AND APPROPRIATE EDGE

The roller mechanism applies glue to the tape in lines distributed vertically according to the standard thicknesses of various panels available in the market. Between the different applied lines, there is a thin layer that also provides adhesion of the tape to the panel.

The machine is factory-set for applying glue to a 23 mm tape. For taller tapes, the glue flow should be increased (see section 9). In this case, it is necessary to keep the tank full to ensure an adequate supply of glue.

7.1 QUICK EMPTYING PROCEDURE OF THE GLUE POT (EVA GLUE)

With the hot glue pot at 190°C, support it from the front end on a base or wooden strip approximately 40 mm high and tilt it slightly as shown in the figure (Fig. 16-4) to proceed with the glue emptying.

Next, remove the glue pot lid and, using the included 8 mm hex key, loosen the glue pot plug. Once the emptying hole is open, the glue will flow from the glue pot into the silicone emptying container. The glue residue remaining in the corners of the glue pot can be pushed towards the emptying hole using a piece of edge banding available in carpentry (Fig. 16-5).

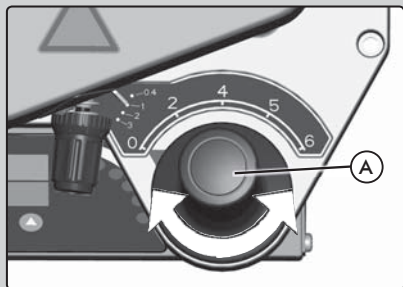
Once the glue pot is emptied and cooled down, the drawer containing the silicone container can be opened to extract the emptied glue (Fig. 16-6). If visually in good condition, without solid residues or blackened parts, the glue can be reused by cutting it into small pieces and reintroducing it into the working glue pot.

7.2 QUICK EMPTYING PROCEDURE OF THE GLUE POT IN CASE OF PUR GLUE



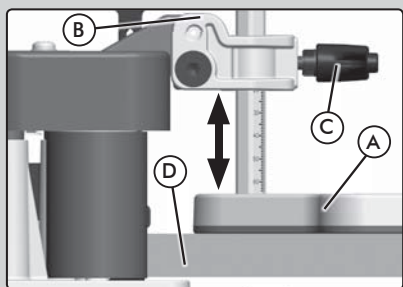
After using the edge bander with PUR glue, it is important to ensure that the edge bander is not inactive for a period longer than 36-48 hours, depending on the ambient humidity, without emptying the glue pot and the PUR glue content in the edge bander.

If the machine is going to be idle for a long period of time after the last job with PUR glue, it is necessary to perform a complete cleaning of the glue pot and the gluing mechanism by using the Virutex cleaning agent (ref 8599284), following its instructions, after emptying the glue pot. This ensures the removal of any PUR glue residue and prevents the machine from malfunctions and irreversible damage. The warranty right will be void if the connection, installation, commissioning, operation, use, and maintenance of the tools have not been carried out in accordance with the instruction manual and other documentation of the various tools.



(Fig. 14)

To empty the glue pot after using it with PUR glue, proceed first in a similar manner as explained previously for emptying EVA glue. Then, when the glue pot is completely empty, it should be filled with EVA glue and heated to a temperature of 190°C. The roller should also be activated using handle A (Fig. 14) at a speed of 4 m/min for approximately 10 minutes. This ensures that all remaining PUR glue residue in the mechanism is dissolved and mixed with the new load of EVA glue. After the stipulated time, the machine can be stopped and will be ready for its next use. When resuming work, if you wish to continue edge banding with PUR glue, heat the glue pot to a temperature of 50°C to soften the solidified glue. Then use a spatula to remove the softened glue from the pot. The empty pot can be refilled with PUR glue and heated to the appropriate temperature (approx. 150°C). Then, start the gluing mechanism using handle A (Fig. 14) at a speed of 4 m/min for approximately 10 minutes, ensuring that all remaining EVA glue residue in the mechanism is dissolved and mixed with the new load of PUR glue.



(Fig. 7)

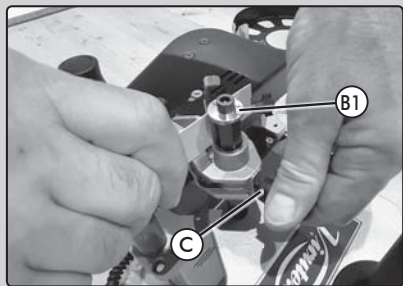
8. MACHINE WHEN COLD ADJUSTING THE MACHINE

8.1 Adjustment of the Guide Support.

If not done during unpacking, mount the guide support A (Fig. 7) on support B and secure it with handle C. Then, attach washer B1 with the provided screw (Fig. 7.1).

The height of guide support A must be adjusted according to the thickness of the piece to be edged D to distribute the excess edge banding. The edge banding used can be 3 or 4 mm higher than the panel to be edged. Measure the edge banding and the panel to determine the excess.

To place the plate in the working position, loosen handle C and place the edge banding against the bottom of the mark "3" or "4" according to the size of the edge banding and the excess relative to the panel to be edged (Fig. 7.1).



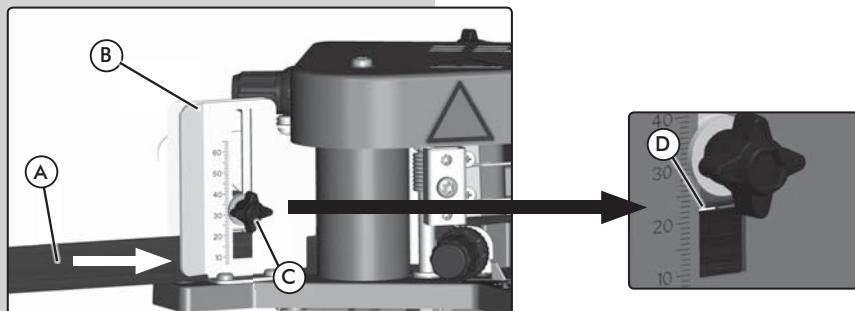
(Fig. 7.1)

8.2 Adjustment of the Edge Banding Height

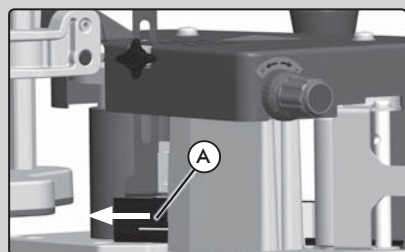
The edge banding should be 3 or 4 mm higher than the piece to be edged. Cut the edge banding 5 or 6 cm longer than the piece to be glued.

1. Edge Banding Entry

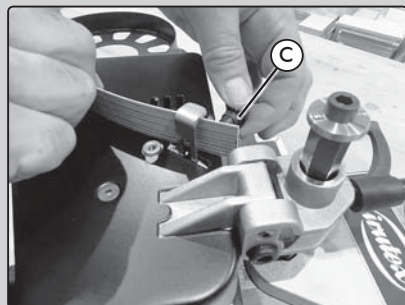
To adjust the height of the edge banding A (Fig. 8) at the entry, the entry guide B must be adjusted. Insert the edge banding between the guides B. Loosen the adjustment knob C and adjust the pressure foot D to the height of the edge banding to be used according to the scale.



(Fig. 8)



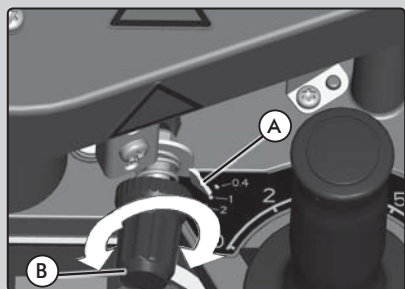
(Fig. 9)



(Fig. 9.1)

2. Edge Banding Exit

To adjust the height of the edge banding A (Fig. 9) at the exit, position the edge banding as shown in the figure and lock the position with the knob C (Fig. 9.1).



(Fig. 10)

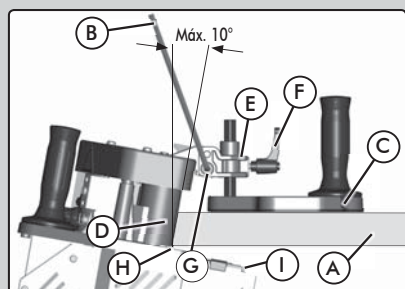
8.3 Adjusting the edge press

To control the gluing pressure for the edge, you must adjust index A (Fig. 10) to the thickness of the corresponding edge, using knob B. If using very rigid edges which need more pressure on the edge, for example a 3 mm PVC edge, the index can be set at 2 or 2.5. Never set the index above the thickness of the edge, as it is very likely that this will not soak up the glue well and the result will be poor quality work.

8.4 Inclined guide plate adjustment

Place the guide plate C (Fig. 11) onto the support E and fasten it in place with handle F.

You should adjust the height of the guide plate C in accordance with the thickness and inclination of the piece to be edged A. To do this, loosen handle F and screw G with the help of the service key B and adjust the height and angle (max. 10° inclination) of the guide plate C, so that the board is between 1.5 – 2 mm above the base H of the machine. Do not pay attention to the millimetre gauge, as this is only used to adjust panels to 90°.



(Fig. 11)



It is very important that when carrying out this type of work, you do not excessively fill the tank (it is advisable to have the tank half full), since this leads to the risk of the glue overflowing and causing irreparable damage.

9. MACHINE WHEN HOT ADJUSTMENTS TO THE MACHINE ONCE THE GLUE HAS MELTED

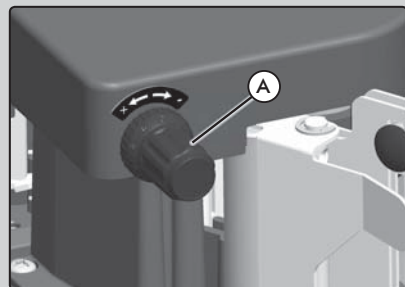
9.1 Controlling the flow of glue

With the help of the flow control knob A (Fig. 15) you can control the amount of glue to be applied to the edge. Proceed as follows:

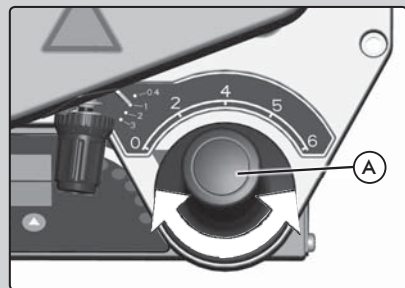
When the machine has heated up and the granulate has melted, you will hear a "Beep" "Beep" noise. At this point, turn the control A (Fig. 14) to position No. 6 and the gluing roller will start to turn at maximum speed.

To check that the amount of glue deposited on the edge banding is correct, prepare a strip of the edge banding you will use, approximately 1 meter in length. Turn the glue flow adjustment knob A (Fig. 15) clockwise to the stop at the "-" position (minimum flow).

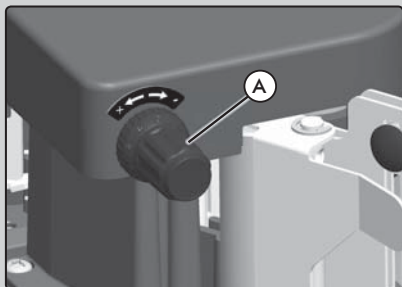
The machine is factory-set for glue application on edge banding of 23 mm height and 1-2 mm thickness corresponding to the regulation "1" - "2". For edge banding of the same height and 0.4 mm thickness, reduce the glue supply to the "0" position. For edge banding of greater height (e.g., 45 mm), increase the glue flow to the "3" position (Fig. 15). In this case, it will be necessary to keep the tank full to ensure an adequate supply of glue.




(Fig. 15)

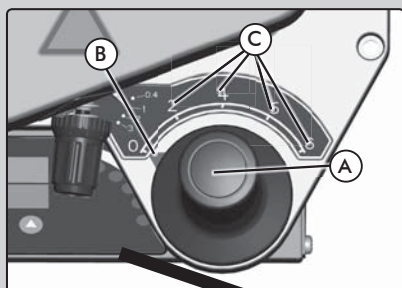


(Fig. 14)



(Fig. 15)

 The control knob (Fig. 15) should not be moved once the machine has cooled down. The control knob A (Fig. 15) can only be moved: PEB250- After hearing the Beep-Beep noise.



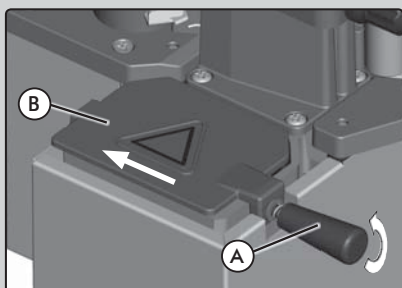
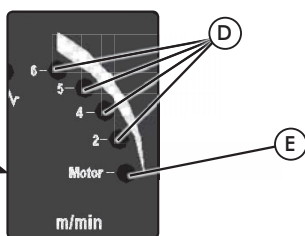
(Fig. 14)

9.2 Controlling the gluing speed.

With a simple turn of the control, you can regulate the speed while you continue banding. No need to stop.

To change the speed, you should turn handle A (Fig. 14) until index C (Fig. 14) is set to the speed you require. Index C shows the speed in m/min, (2-4-5-6).


The maximum speed is recommended for straight jobs and with a low edge. The minimum speed is recommended for rounded shapes with small internal radii and also for tall edges.

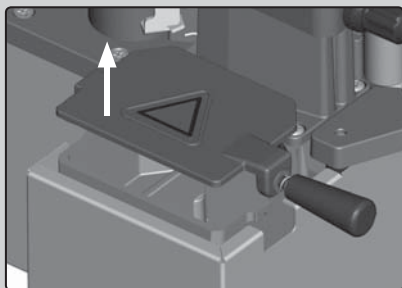


(Fig. 12)

Removal of the glue tank cover.

Unscrew knob A (Fig. 12) three turns, move the cover forward until it has been dislodged from the tank and lift it upwards (Fig. 13) to remove it.

 This operation must always be carried out with the machine hot.



(Fig. 13)

10. MACHINE OPERATION

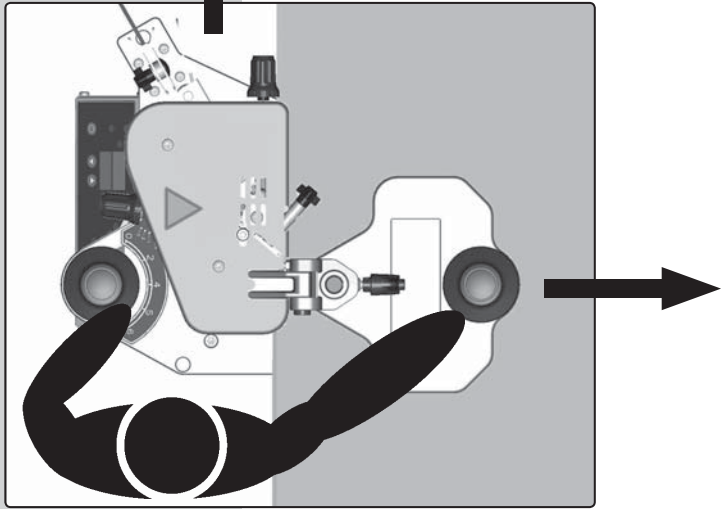
10.1 Edgebanding with the PEB250

Pay attention to safety guidelines.

You must always glue in a clockwise direction (Fig. 26).

When you connect the machine to the mains, the screen F (Fig. 16-3) will display the word OFF and the lower screen E (Fig. 16-3) will display F100, which indicates that the program is loading. After a few seconds the screens will turn off.

Turn on the main switch A (Fig 16-3), and the real temperature in the glue tank will appear on screen F, while the desired temperature is shown on screen E. The white LED B comes on to indicate that it is working (ON), and the green LED H also comes on to indicate that the current is reaching the elements.

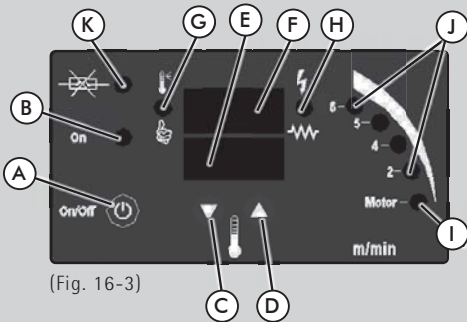


(Fig. 26)

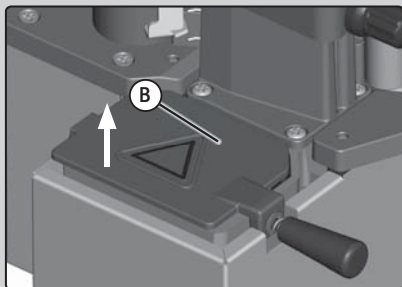
Select the desired working temperature by adjusting the cursors C and D (Fig. 16-3). This temperature can be set between 120°C (248°F) and 200°C (392°F). It will depend on the glue being used. (See information from the glue manufacturer).

When display F shows 115°C (239°F) after 10 seconds, the green LED I (Fig 16-3) will come on to indicate that the motor can be started by using handle A (Fig. 14). On turning the handle clockwise, the larger the number, the greater the speed of the motor. The numbers represent the gluing speed in m/min.

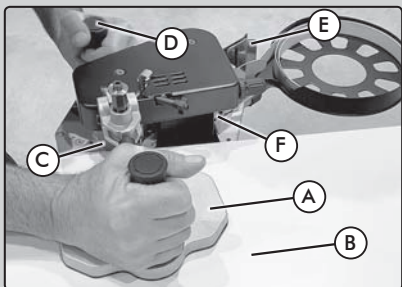
When the glue reaches the selected temperature, less 5°C (41°F), you will hear a double "Beep" noise and at the same time the green LED G (Fig 16-3) will come on, indicating that you can now start working. This heating phase can last for between 5 and 8 minutes, depending on the preset temperature, the air temperature and the condition and quantity of the granulate. After this initial period you can only glue short pieces.



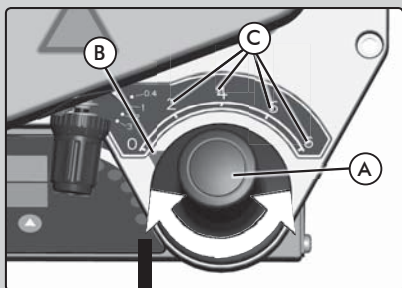
(Fig. 16-3)



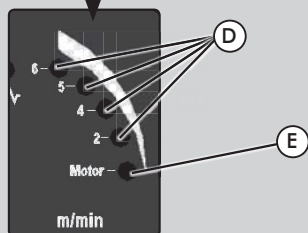
(Fig. 12)




(Fig. 27)



(Fig. 14)



To glue larger pieces, or to glue a series of items, you must wait about 20 minutes for all the granulate to melt. (Open the cover B (Fig. 12) to check this).


 Ensure that all the adjustments in points 8 and 9 below have been performed before continuing.

Next, place the guide plate A (Fig. 27) over the piece to be edged B (Fig. 27) and move the pressure roller C (Fig. 27) close to the piece but without touching it.

Hold the machine over the piece with your right hand and move the edge with your left hand through the guides E (Fig. 27), to the advance roller F (Fig. 27). The edge will be automatically fed through to pressure roller C (Fig. 27).

When the edge appears between the panel and the pressure roller C (Fig. 27), allow around 2 cm of edge to pass with respect to the panel and press roller C against the edge and the panel (Fig. 26). The edge will stick and the turning movement of the pressure roller will move the machine forward (Fig. 26) continuously and consistently, at a speed of between 2 and 6 metres/minute according to the difficulty of the piece, and this can be selected using handle A (Fig. 14). The selected speed will be shown by the corresponding yellow LED D (Fig. 14).

Do not try to go faster, maintain steady pressure on the pressure roller and let the machine move at its own pace.

 Should an edge get stuck, it must always be removed in the same direction as the machine moves it. Never pull an edge backwards, as the pressure roller and the feed cylinder will become dirty from contact with the glue.

We recommend gluing some test pieces first to practice using the PEB250.

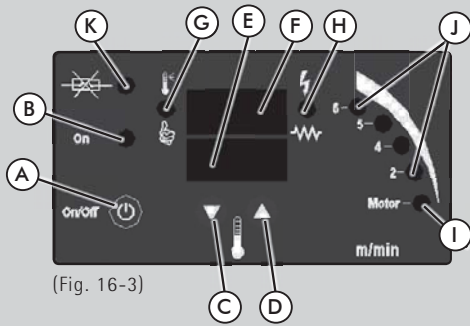
Check and refill the glue tank regularly.

Functions and indicators on the Control panel (Fig. 16-3)

A - Main switch.

The machine's electrical supply is connected in position ON and disconnected in position OFF. In addition, pressing it once will eliminate all the warnings and errors. Keeping it pressed down for 2 seconds will disconnect the machine and the word OFF will appear on screen F.

B - White LED.



(Fig. 16-3)

Indicates that the main switch is in the ON position.

C - Decrease pushbutton for temperature selection.

Pushing it lowers the temperature.

D - Increase pushbutton for temperature selection.

Pushing it raises the temperature.

E - Selected temperature. It displays the selected operating temperature. It also displays the safety alarms and maintenance warnings.

F - Real temperature reading.

Displays the real glue temperature at all times.

G - Machine status indicator LED (Green).

This LED will remain off while the glue is heating up. When the temperature shown on screen F reaches the preset temperature less 5°C (41°F), a double Beep noise will be heard and the LED will come on.

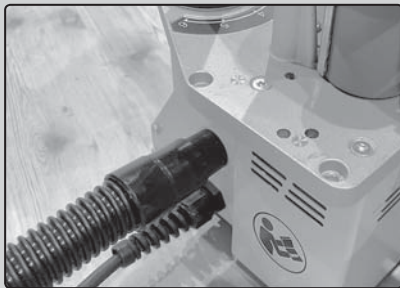
H - LED (green). The elements that heat the glue tank are operating intermittently. The LED is on when the elements are receiving the current.

I - LED (green). Indicates that the motor can be started so that the glue starts to move up through the gluing roller. The LED comes on when the glue temperature reaches 110°C (230°F).

J - LEDs (yellow) indicating the working speed. When the working speed changes, this will be shown by the corresponding LED.

K - Led (red) indicates that fuse K (Fig. 16-3) on the machine has blown.

Change of temperature scale °C – °F: To change the temperature scale from °C to °F or vice versa, you must keep the pushbuttons C and D pressed (Fig. 16-3), while the lead for the machine is plugged into the mains. The scale will change each time that you repeat this operation.



(Fig. 16b)

10.2 Extraction

The edge bander is equipped with an extraction port to which the extraction hose with connectors (Ref. 8299567) can be connected for any Virutex vacuum cleaner. To do this, remove the protective cap and insert the hose with connector into the extraction port of the edge bander (Fig. 16b).



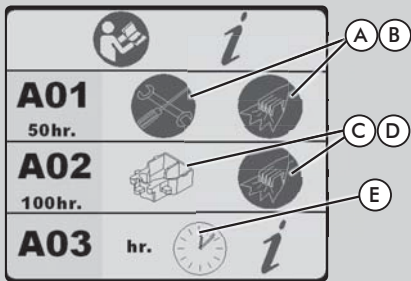
Precautions when using PUR and EVA glues:



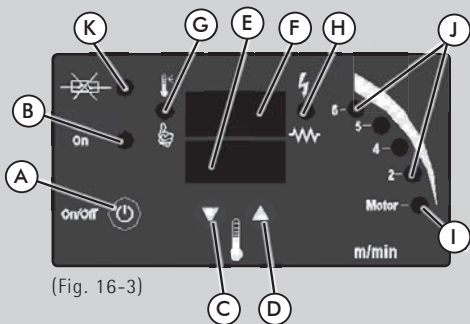
PUR glues can contain different types of isocyanates, some of which can be toxic.

To prevent potential health risks, follow these precautions:

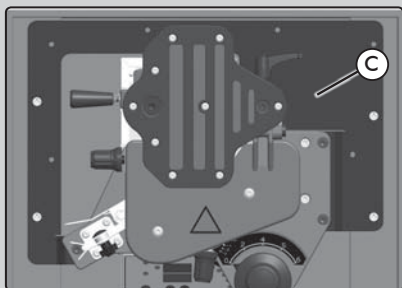
- Ensure good ventilation in the workplace.
- Use respiratory protection.
- If using PUR glues, connect the machine to an extraction system.
- Observe national regulations and follow the recommendations and warnings of the glue manufacturer.



(Fig. 17)



(Fig. 16-3)



(Fig. 16c)

10.3 Safety warnings

er1 : Maximum temperature limit: The machine has an internal device that does not allow the temperature to exceed 220°C (428°F). If this happens, the message er1 will appear on the screen. If the error persists, you must contact official technical service to repair the malfunction.

er2: Slow glue heating: When this error appears, it is because the machine is heating slower than is expected, normally due to an element in the machine having broken. If this error persists, you must contact official technical service to repair the malfunction.

er3: No temperature reading: This error appears when the machine cannot read the glue temperature because the probe is disconnected or has stopped working. If this error persists, you must contact official technical service to repair the malfunction.

A01: This warning appears once the machine has been operating continuously for 50 hours. Figures A and B in (Fig. 17) indicate the need for a general cleaning of the machine and maintenance of the moving parts.

A02: This warning appears once the machine has been operating continuously for 100 hours. Figures C and D in (Fig. 17) indicate the cleanliness of the glue tank.

A03: This shows the time during which the machine has been operating in hours and minutes. To see the time, leave the machine in OFF and press one of the two pushbuttons C or D (Fig. 16-3). The minutes will be shown on screen E and the hours on screen F (Fig. 16-3).

Automatic stop: The machine will automatically stop once it has been operating for 2 hours. If you would like to keep working, you simply need to start up the machine again.

Eliminate warnings: To eliminate all the safety warnings, you just need to press main switch A (Fig. 16-3) once.

11. STATIONARY USE

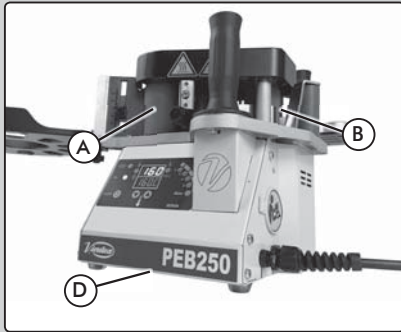
Your portable gluing machine can be turned into a tabletop hot gluing machine if you fix it onto table MEB250 (optional accessory).

Fixing the PEB250 onto the table simply involves placing it inside this and fastening it in place with the 3 screws that come with it.

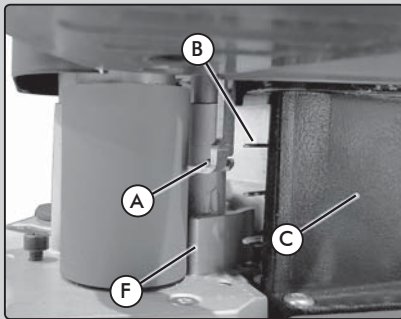
The MEB250 table has an auxiliary pressure roller; support guides for the board as it enters and exits; a rear support guide which can be extended up to 500 mm and a detachable press for the banding of straight pieces.

With this you can practically and simply band straight pieces and you can also band small pieces, which are round or shaped, on top of the table

With the help of screen C (Fig. 16c), you can also convert your portable gluing machine into a stationary machine if you make your own auxiliary table.



(Fig. 24)



(Fig. 25)

12. MAINTENANCE AND CLEANING

Fuse: The machine comes with a safety fuse C (Fig. 24). In the event of a malfunction, replace the damaged fuse with one of the same characteristics: Type F fuse, of 4A for 230V, or of 8A for 110V.

The entire glue drum, including the tank and the base on which the edge moves, has non-stick Teflon coating which makes cleaning quicker and easier. Never use metal or abrasive materials when cleaning the machine, as this will damage the non-stick coating.



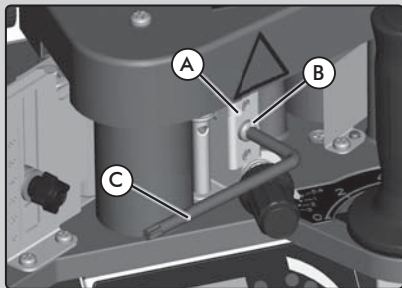
Excess glue must be removed when necessary. Make sure that the machine is disconnected from electrical power supply and has cooled down completely before carrying out any of the following maintenance tasks.

Edge outlet guide A and edge guide springs B (Fig. 25): Remove all glue remains with a rag and solvent. Silicon rollers A and B (Fig. 24): Clean them with a rag and solvent.
Fence C (Fig. 25): Remove any excess glue with a wooden spatula.

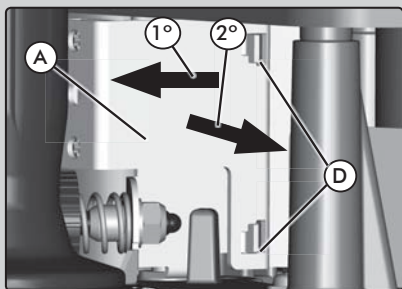
Lower cover D (Fig. 25): Remove the cover D (25) and clean any glue that has accidentally spilled from the glue tank.

Exit surface F (Fig. 25): Remove the glue with a wooden spatula.

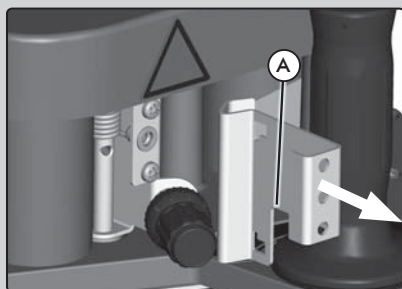
You do not need to clean any glue remaining in the glue tank. When the machine is used again it will re-melt any glue that has been left over from previous jobs. If you do wish to clean it, use a wooden spatula and avoid the use of metal materials. To keep the machine in perfect condition and minimise maintenance, use Virutex anti-stick silicon free CANTSPRAY.



(Fig. 18-1)



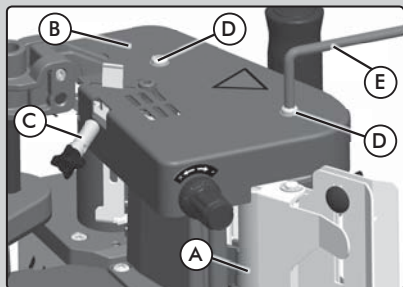
(Fig. 18-2)



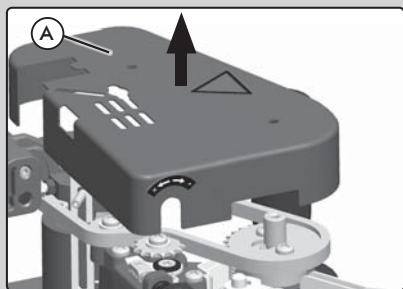
(Fig. 18-3)

12.1 Cleaning of edge guide A (Fig. 18)

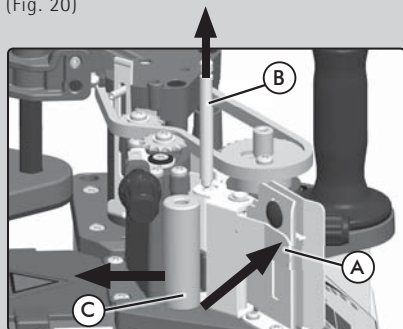
If you do need to clean edge guide A (Fig. 18-1), remove screw B (Fig. 18-1) with the help of service key C. First, pull edge guide A (Fig. 18-2) until it comes free of the stops D (Fig. 18-2). Second, move guide A to the right (Fig. 18-2) and pull it outwards (Fig. 18-3). Clean the guide and replace it following these steps in reverse.



(Fig. 19)



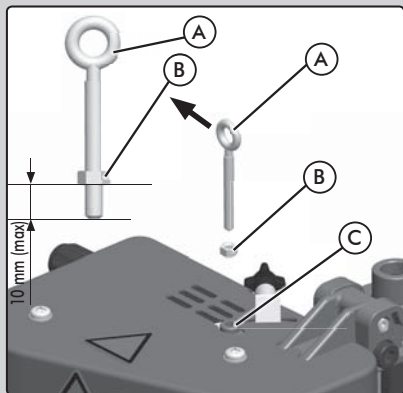
(Fig. 20)



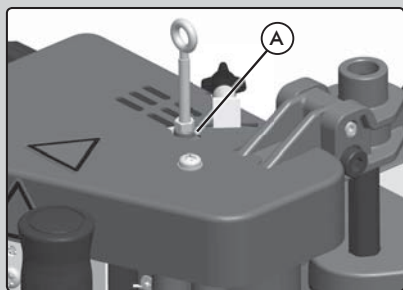
(Fig. 21)

12.2 Cleaning the pressure roller A (Fig. 19)

Remove screws D (Fig. 19) with the help of the service key E, unscrew knob C and remove cover B (Fig. 19) A (Fig. 20). Press support A (Fig. 21) with the right hand while the left hand extracts shaft B (Fig. 21) and roller C. Clean the roller and replace it following these steps in reverse.



(Fig. 22)



(Fig. 23)

13. ACCESSORY FOR WORKING WITH THE MACHINE SUSPENDED

The machine comes with an accessory for working with the machine suspended. This accessory must be fixed at the centre of gravity A (Fig. 23) of the machine as follows:

Place chuck B (Fig. 22) at a distance of 10 mm (approx.) from the outside of ring A (Fig. 22) and introduce both by fixing the ring into the threaded hole C (Fig. 22). When chuck A stops (Fig. 23), finish fastening it in place using a hexagonal key *a/f*: 8 mm. You can suspend the machine using the hole in the ring.

14. NOISE AND VIBRATION LEVEL

The noise and vibration levels of this device have been measured in accordance with European standard EN 60745-1 and serve as a basis for comparison with other machines with similar applications.

15. WARRANTY

All VIRUTEX machines are guaranteed for 12 months from the date of purchase, excluding any damage which is a result of incorrect use or of natural and tear on the machine. All repairs should be carried out by the official VIRUTEX technical assistance service.

16. RECYCLING ELECTRICAL EQUIPMENT

Never dispose of electrical equipment with domestic waste. Recycle equipment, accessories and packaging in ways that minimise any adverse effect on the environment. Comply with the current regulations in your country.

Applicable in the European Union and in European countries with selective waste collection systems:

If this symbol appears on the product or in the accompanying information, at the end of the product's useful life it must not be disposed of with other domestic waste.



In accordance with European Directive 2002/96/EC, users may contact the establishment where they purchased the product or the relevant local authority to find out where and how they can take the product for environmentally friendly and safe recycling.

VIRUTEX reserves the right to modify its products without prior notice.



EVOLUTION

FRANÇAIS

PLAQUEUSE DE CHANTS MANUELLE À BAC À COLLE PEB250



Avant d'utiliser la machine, lire attentivement ce MODE D'EMPLOI et la BROCHURE D'INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ, ci-jointe. S'assurer de bien avoir compris ces instructions avant de commencer à travailler avec la machine.

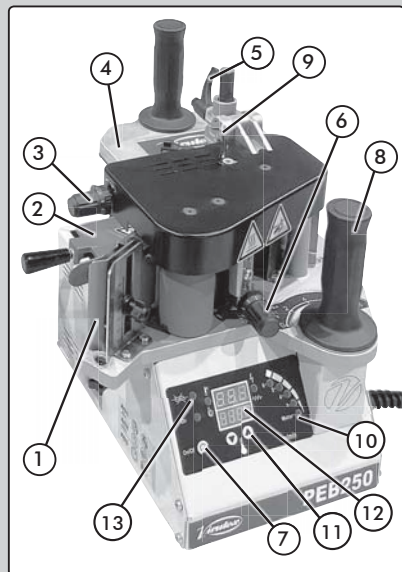
Conserver les deux modes d'emploi pour de futures consultations.

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ COMPLÉMENTAIRES POUR UTILISER CETTE MACHINE



Le non-respect des consignes de sécurité pourrait provoquer de graves lésions corporelles.

- Ne pas toucher les pièces mobiles.
- Faire attention en travaillant car la machine peut atteindre des températures élevées.
- Ne pas toucher les pièces chaudes.
- Toujours tenir la machine avec les deux mains quand elle est en marche.
- Ne pas s'incliner sur la machine quand elle est chaude.
- Toujours s'assurer que le câble est suffisamment long et qu'il ne gêne pas pendant le travail.
- Avant tout réglage, changement d'accessoires ou rangement des outils électriques, toujours débrancher la prise de la source d'alimentation.
- Vérifier le câble de branchement avant toute mise en marche.
- Ne pas faire de réparations ou de travaux d'entretien quand la machine est chaude.
- Ne jamais utiliser la machine à proximité de matériaux inflammables ou explosifs.
- Ne pas travailler dans des zones humides ou sous la pluie.
- La machine dégage de la vapeur.
- Toujours travailler dans des zones bien ventilées. Utiliser un masque si le fabricant de la colle le conseille.
- Il faut absolument lire et respecter les consignes de sécurité indiquées par le fabricant de la colle à utiliser.



2. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

2.1 DESCRIPTION GÉNÉRALE DE LA MACHINE

Cette machine a été conçue et fabriquée pour encoller et plaquer toutes sortes de panneaux en bois droits, courbes et à bords en angle droit. Elle peut également encoller et plaquer des bords inclinés de 1° à 10°.


Les éléments les plus importants de la machine sont les suivants

1. Guidage d'entrée du chant réglable
2. Couvercle du bac à colle
3. Réglage fin de l'épaisseur de colle
4. Plateau de guidage de la hauteur du panneau
5. Manette de réglage du plateau de guidage
6. Réglage de la pression du chant
7. Interrupteur général
8. Poignée de réglage de la marche du moteur
9. Réglage de la hauteur de sortie du chant
10. Indicateur DEL des vitesses d'encollage
11. Détecteurs de réglage de la température
12. Afficheurs de la température et des fonctions
13. Fonction fusible grillé

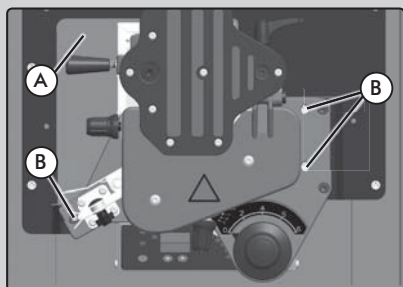
2.2 CARACTÉRISTIQUES

Tensions.....	230V 50/60 Hz 120 V 60 Hz
Puissance.....	830 W
Moteur.....	20 W
Consommation.....	230V 4A - 110V 8A
Puissance calorifique.....	450 W + 180Wx2=810W
Hauteur du panneau.....	10 à 62 mm
Rayon intérieur minimum.....	50 mm
Rayon intérieur min. (avec rouleau auxiliaire 5046764).....	15 mm
Réglage de l'épaisseur du chant.....	0,4 à 3 mm
Panneau incliné.....	10°
max.Vitesse d'alimentation réglable.....	2-4-5 et 6 m/min
Température de travail réglable.....	120°C-200°C / (248-°F)
Température limite avec coupure de sécurité.....	220°C (428°F)
Temps de chauffe.....	5-10 min
Contrôle électronique de température et de vitesse du moteur par microprocesseur	
Capacité du bac à colle.....	230 cc
Câble de branchement.....	5 m
Poids.....	9,2 kg

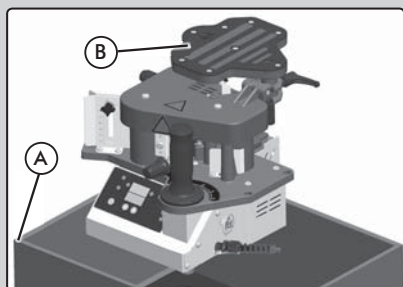
Niveau de pression acoustique continu
équivalent pondéré A.....<80 dBA
Incertitude.....K= 3 dbA

 **Porter une protection acoustique!**

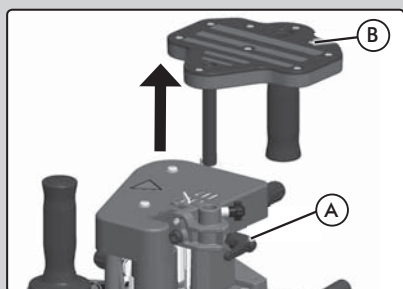
Valeurs totales des vibrations..... a_h : <2,5 m/s²
Incertitude.....K: 1,5 m/s²



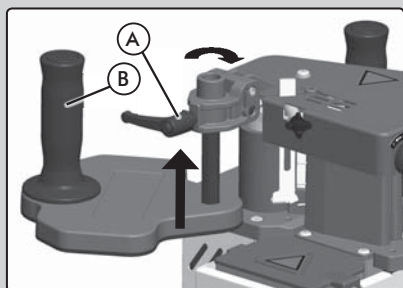
(Fig. 1)



(Fig. 2)



(Fig. 3)



(Fig. 4)

3. ÉQUIPEMENT STANDARD

La boîte d'emballage contient les éléments suivants:

- Plaqueuse de chants portative à bac à colle
- Sachet de colle Virutex de 250 gr
- Clés de service
- Anneau de suspension + écrou, pour travailler avec la machine suspendue (Fig. 22-23)
- Boîte en bois réutilisable, équipée d'un support métallique pour fixer l'encolleuse
- Mode d'emploi

4. ACCESSOIRES EN OPTION

- Table MEB-250 pour plaqueuse 5046525
- Coupe-chant + Support pour rouleaux RC50T pour MEB-250 5046266
- Pot de colle (4 Kg) 2599266
- Aérosol anti-adhérent sans silicone "Cantspray"
- Affleureuse FR156N
- Tête CA56G
- Système pneumatique de serrage à vide, rotatif et rabattable SVN460 5046400
- Support à 2 ventouses SFV50 5045753
- Support à 1 ventouse SFV150 5045833
- Araseur de chants double AU93 (maxi. 1 mm)
- Coupe en bout RC21E (max. 1 mm)
- Coupe en bout RC221R (max. 2 mm)
- Coupe en bout RC321S (max. 3 mm x25)

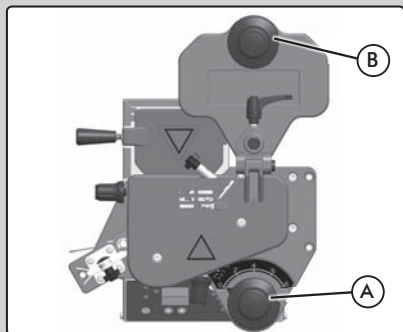
5. EMBALLAGE ET TRANSPORT

La machine est fournie dans un emballage en bois qui doit être conservé pour tout transport ultérieur.

5.1 DÉBALLAGE

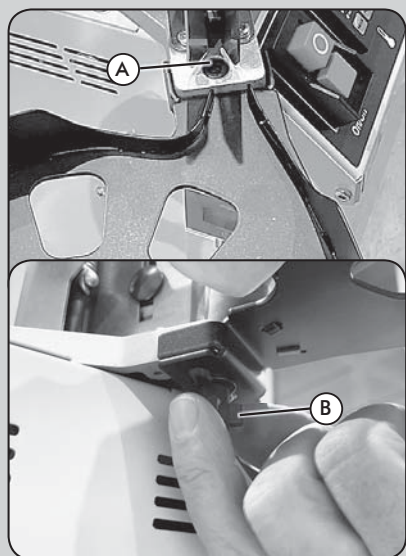
La machine se trouvant dans l'emballage doit être retirée comme suit:

- Retirer le couvercle supérieur et le ranger dans un endroit sûr pour de futures utilisations.
- Desserrer et retirer les 3 vis B (Fig. 1) de l'intérieur de la boîte A avec un tournevis et les conserver pour des futures utilisations.
- Retirer la machine B (Fig. 2) de l'intérieur de la boîte A (Fig. 2).
- Desserrer la manette A (Fig. 3), retirer le plateau de guidage B (Fig. 3) et le monter comme indiqué sur la figure 4.



(Fig. 5)

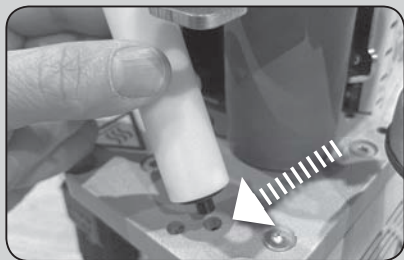
- Vérifier que les deux poignées A et B (Fig. 5) soient bien alignées comme indiqué sur la figure.
- Conserver la boîte en bois et le couvercle pour ranger ou transporter l'encolleuse.



(Fig. 5b)

5.2 MONTAGE DU CHARGEUR

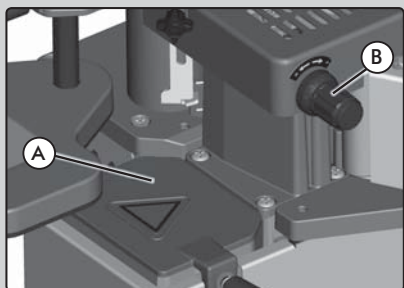
Placez le chargeur sur la plaque de la machine, en le fixant avec la vis A et le bouton B fournis (Fig. 5b). Le chargeur permet de plaquer efficacement de longues longueurs de chant supérieures à 500 mm, assurant une introduction correcte du chant dans la ligne de placage.



(Fig. 22)



(Fig. 23)



(Fig. 6)

5.3 MONTAGE DU ROULEAU AUXILIAIRE POUR LE PLAQUAGE DES RADII INTÉRIEURS ET DES COINS INTÉRIEURS À 90°

Le rouleau auxiliaire est monté en usine et permet de plaquer les coins intérieurs à 90° (rayon minimum 18 mm).

Si son démontage est nécessaire, fixez-le comme indiqué sur la figure. Insérez l'extrémité de l'axe du rouleau dans le trou correspondant de la plaque (Fig. 22). Une fois en place, procédez à sa fixation en serrant la vis dans le trou fileté (Fig. 23).

6. PLAQUEUSE DE CHANTS PORTATIVE PEB250 RECOMMANDATIONS À PRENDRE EN COMPTE POUR UN BON ENCOLLEGE DU CHANT

Les recommandations les plus importantes à prendre en compte au moment d'utiliser la PEB250, concernant le panneau, le chant, la colle et la température de travail, sont détaillées ci-après.

6.1 CONCERNANT LE CHANT ET LE PANNEAU

- Le chant du panneau à plaquer doit former un angle de 90° par rapport à la surface du panneau. Il doit être propre sans poussière. Pour des panneaux possédant une inclinaison allant jusqu'à 10°, se reporter à la section **8.4 Réglage du plateau de guidage incliné**.
- Lors du placage de chants peu épais sur des panneaux de particules, la surface du chant du panneau doit être la plus lisse possible pour obtenir une bonne finition et propre sans poussière.
- Les pièces et les chants à encoller doivent être à température ambiante, supérieure à 18° C (64°F).
- Pour un bon placage, toujours faire une pression suffisante contre le chant.
- Pour les chants rigides (type formica), il faut appliquer la pression suffisante pour vaincre leur rigidité.
- Pour les **panneaux poreux**, il faut en règle générale augmenter la quantité de colle à appliquer.

6.2 CONCERNANT LA COLLE

- Vérifier que la quantité de colle que reçoit le chant est **suffisante**, en faisant un essai sur un échantillon et en tenant compte de ce qui suit:
 - Pour chants de 0,4 mm en PVC, ABS ou plastique..... vernier B en pos. 0 (Fig. 6)
 - Pour chants de 0,4-1,5 mm.....vernier B en pos. 2 (Fig. 6)
 - Pour chants de 1-1,5 mm rigides (formica).....vernier B en pos. 7 (Fig. 6)
 - Pour chants de 2 mm.....vernier B en pos. 5 (Fig. 6)
 - Pour chants de 3 mm.....vernier B en pos. 8 (Fig. 6)
- Pour les chants rigides, il est préférable de réduire la température de 10 %, augmenter le débit de colle est contre-indiqué, car ceci n'améliore pas forcément la qualité de l'encollage.
- Vérifier qu'il y a assez de colle complètement fondue dans le bac pour achever le travail. Si ce n'est pas le cas, et s'il faut ajouter de la colle dans le bac, activer l'alimentation pendant 5 minutes, si de la colle doit être ajoutée dans le bac, activer la vitesse d'encollage 5 minutes avant (se reporter à la section 9.2 Réglage de la vitesse d'encollage).
- La colle détériorée perd de ses propriétés d'adhérence; dans ce cas, l'encollage ne sera pas correct. La couleur de la colle a

tendance à foncer.

- Au moment d'encoller les chants, utilisez la colle spéciale Virutex pour PEB250 (ref. 2599266) conçue à cet effet.
- Vous pouvez également employer l'une des colles suivantes, homologuées par Virutex, pour travailler avec la PEB250:
 - Rayt MA-6244
 - Kleiberit 743.7
 - Kleiberit VP9296/57
 - Jowat 280.3
 - Dorus KS224/2
- Virutex ne garantit le bon fonctionnement de la plaqueuse que si elle est employée avec l'une des colles recommandées.
- Le bouton de réglage de la colle B et le couvercle du bac à colle A (Fig. 6) se collent quand la machine refroidit. Éviter de régler le bouton ou de retirer le couvercle avant que la machine se réchauffe et que la colle soit fondue..

6.3 CONCERNANT LA TEMPÉRATURE

Température approximative à appliquer:

- Pour chants de 0,4 mm en PVC, ABS ou plastique...140-145°C
- Pour chants de 0,4-1,5 mm.....150-160°C
- Pour chants de 2 mm.....165-180°C
- Pour chants de 3 mm.....180-190°C

6.4 GÉNÉRALITÉS

- Toujours tenir la machine à l'horizontale durant et après son emploi.
- Avant de coller des rayons intérieurs ou extérieurs, prendre un échantillon pour faire un essai.
- Le bac à colle doit être bien fermé et sec.
- La colle dégage des vapeurs quand la machine est à la température de fonctionnement. Bien ventiler le lieu de travail, pour assurer leur élimination.
- Bien nettoyer la machine pour éliminer la poussière ou les copeaux. Une machine sale ne pourra produire que des placages de mauvaise qualité.

6.5 CONCLUSIONS

Le fait d'augmenter le débit de colle ne permet pas forcément d'obtenir un meilleur encollage.

Il faut tenir compte des pores du panneau, de la rigidité du chant, de la viscosité de la colle et de la température de travail. Plus le panneau est poreux, plus le débit de colle doit être important.

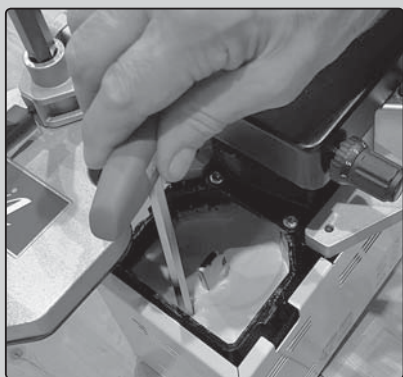
Moins le panneau est poreux, plus le débit de colle doit être réduit. Plus la colle est visqueuse, plus le débit de colle doit être important. Moins la colle est visqueuse, plus le débit de colle doit être réduit. Les chants peu épais nécessitent une température moins élevée. Les chants plus épais nécessitent une température plus élevée. Les chants peu épais nécessitent un débit de colle plus réduit. Les chants plus épais nécessitent un débit de colle plus important, sauf exceptions.

Les chants rigides (formica) nécessitent un débit de colle plus réduit et une température moins élevée.

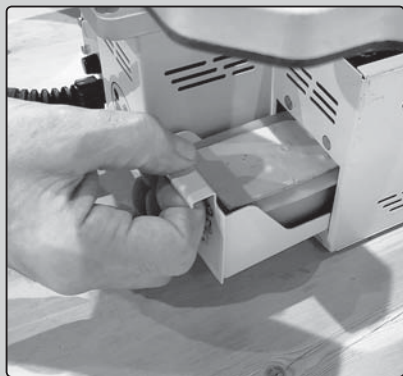
Plus la température est basse, plus le débit de colle doit être réduit. Plus la température est élevée, plus le débit de colle doit être important.



(Fig. 16-4)



(Fig. 16-5)



(Fig. 16-6)

7. CONSOMMATION DE COLLE EN FONCTION DU CHANT

Le mécanisme du rouleau encolleur applique la colle sur le chant en formant des lignes réparties en hauteur selon les mesures standard des différentes épaisseurs de panneaux disponibles sur le marché. Entre les différentes lignes appliquées, il existe une fine couche qui assure également l'adhérence du chant sur le panneau.

La machine est réglée en usine pour l'application de la colle sur un chant de 23 mm. Pour des chants de hauteur supérieure, le débit de la colle doit être augmenté (voir section 9). Dans ce cas, il est nécessaire de maintenir le réservoir plein pour garantir un approvisionnement adéquat en colle.

7.1 PROCÉDURE DE VIDAGE RAPIDE DU BAC À COLLE (COLLE EVA)

Avec le bac à colle chaude à 190°C, soutenez-le par l'extrémité avant sur une base ou une bande de bois d'environ 40 mm de hauteur et inclinez-le légèrement comme indiqué sur la figure (Fig. 16-4) pour procéder au vidage de la colle.

Ensuite, retirez le couvercle du bac à colle et, à l'aide de la clé hexagonale de 8 mm (fournie), desserrez le bouchon du bac à colle. Une fois que le trou de vidange est ouvert, la colle s'écoulera du bac à colle vers le récipient de vidange en silicone. Les résidus de colle restant dans les coins du bac à colle peuvent être poussés vers le trou de vidange à l'aide d'un morceau de chant disponible en menuiserie (Fig. 16-5).

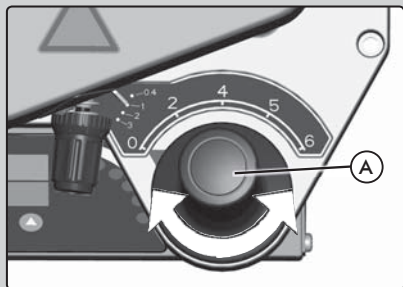
Une fois le bac à colle vidé et refroidi, le tiroir contenant le récipient en silicone peut être ouvert pour extraire la colle vidée (Fig. 16-6). Si visuellement en bon état, sans résidus solides ni parties noircies, la colle peut être réutilisée en la coupant en petits morceaux et en la réintroduisant dans le bac à colle de travail.

7.2 PROCÉDURE DE VIDAGE RAPIDE DU BAC À COLLE EN CAS DE COLLE PUR



Après avoir utilisé la plaqueuse avec de la colle PUR, il est important de s'assurer que la plaqueuse ne reste pas inactive pendant une période supérieure à 36-48 heures, en fonction de l'humidité ambiante, sans avoir vidé le bac à colle et le contenu de colle PUR dans la plaqueuse.

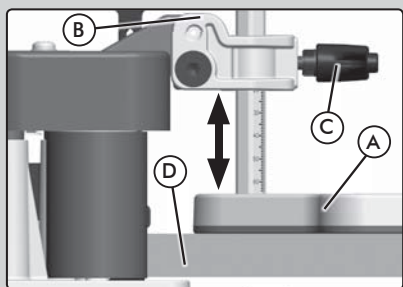
Si la machine doit rester à l'arrêt pendant une longue période après le dernier travail effectué avec de la colle PUR, il est nécessaire, après avoir vidé le bac à colle, de procéder à un nettoyage complet de celui-ci et du mécanisme de collage en appliquant l'agent nettoyant Virutex (réf. 8599284), en suivant ses instructions. Cela garantit l'élimination de tout résidu de colle PUR et préserve la machine de dysfonctionnements et de



(Fig. 14)

dommages irréversibles. Le droit à la garantie sera annulé si la connexion, l'installation, la mise en service, le fonctionnement, l'utilisation et l'entretien des outils n'ont pas été effectués conformément au manuel d'instructions et à la documentation des différents outils.

Pour vider le bac à colle après l'avoir utilisé avec de la colle PUR, procédez d'abord de manière similaire à celle expliquée précédemment pour le vidage de la colle EVA. Ensuite, lorsque le bac à colle est complètement vide, il doit être rempli avec de la colle EVA et chauffé à une température de 190°C. Le rouleau doit également être activé à l'aide de la poignée A (Fig. 14) à une vitesse de 4 m/min pendant environ 10 minutes. Cela garantit que tous les résidus de colle PUR restants dans le mécanisme sont dissous et mélangés avec la nouvelle charge de colle EVA. Après le temps imparti, la machine peut être arrêtée et sera prête pour sa prochaine utilisation. Lors de la reprise du travail, si vous souhaitez continuer à plaquer avec de la colle PUR, chauffez le bac à colle à une température de 50°C pour ramollir la colle solidifiée. Ensuite, utilisez une spatule pour retirer la colle ramollie du bac. Le bac vide peut être rempli à nouveau avec de la colle PUR et chauffé à la température appropriée (environ 150°C). Ensuite, démarrez le mécanisme de collage à l'aide de la poignée A (Fig. 14) à une vitesse de 4 m/min pendant environ 10 minutes, garantissant que tous les résidus de colle EVA restants dans le mécanisme sont dissous et mélangés avec la nouvelle charge de colle PUR.



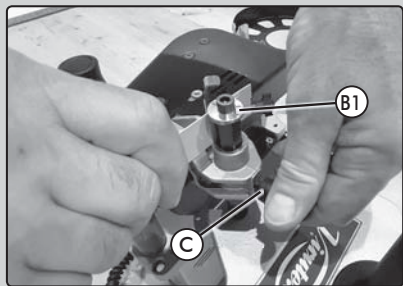
(Fig. 7)

8. MACHINE À FROID RÉGLAGES DE LA MACHINE

8.1 Réglage du support de guide

Si cela n'a pas été fait lors du déballage, montez le support de guide A (Fig. 7) sur le support B et fixez-le avec la poignée C. Ensuite, fixez la rondelle B1 avec la vis fournie (Fig. 7.1).

La hauteur du support de guide A doit être ajustée en fonction de l'épaisseur de la pièce à chantourner D pour répartir l'excédent de chant. Le chant utilisé peut être de 3 ou 4 mm plus haut que le panneau à chantourner. Mesurez le chant et le panneau pour déterminer l'excédent.



(Fig. 7.1)

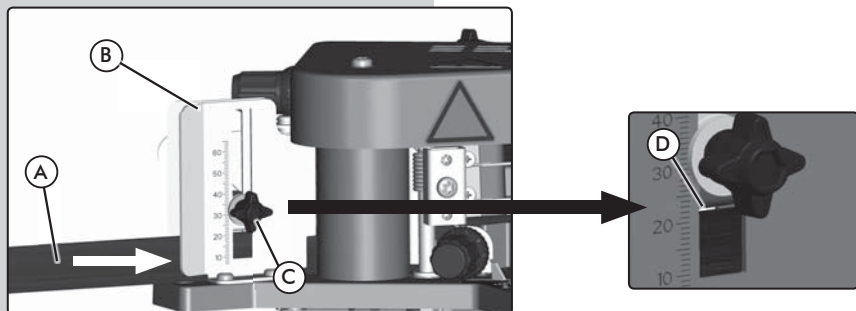
Pour placer la plaque en position de travail, desserrez la poignée C et placez le chant contre le bas de la marque "3" ou "4" selon la taille du chant et l'excédent par rapport au panneau à chantourner (Fig. 7.1).

8.2 Réglage de la hauteur du chant

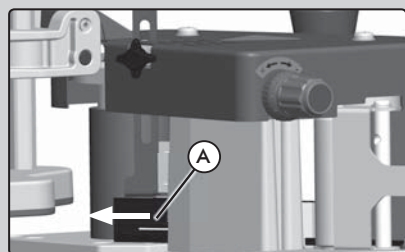
Les chants doivent être de 3 ou 4 mm plus hauts que la pièce à chantourner. Coupez les chants 5 ou 6 cm plus longs que la pièce à coller.

1. Entrée du chant

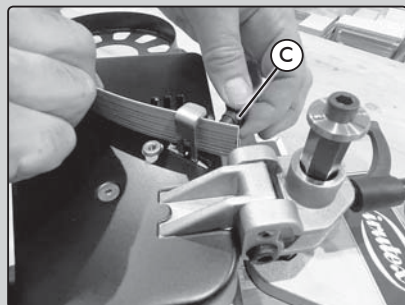
Pour régler la hauteur des chants A (Fig. 8) à l'entrée, il faut ajuster le guide d'entrée B. Insérez le chant entre les guides B. Desserrez le bouton de réglage C et réglez le presseur D à la hauteur du chant à utiliser selon l'échelle.



(Fig. 8)



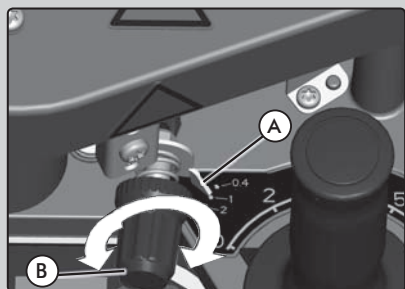
(Fig. 9)



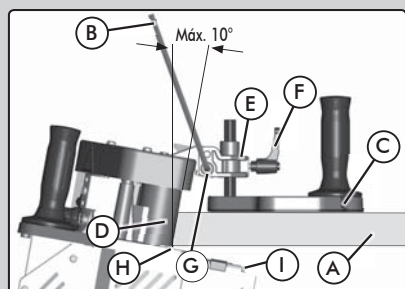
(Fig. 9.1)

2. Sortie du chant

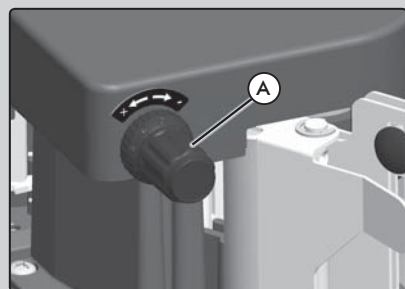
Pour régler la hauteur du chant A (Fig. 9) à la sortie, positionnez le chant comme indiqué sur la figure et bloquez la position avec le bouton C (Fig. 9.1).



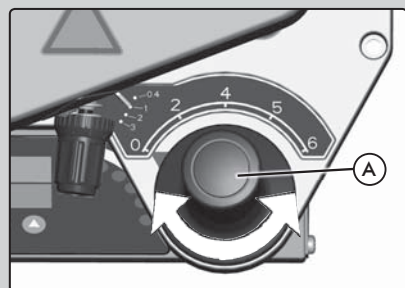
(Fig. 10)



(Fig. 11)



(Fig. 15)



(Fig. 14)

8.3 Réglage du presseur du chant

Pour régler la pression d'encollage du chant, placer l'index A (Fig. 10) sur l'épaisseur de chant correspondante à l'aide du bouton B. En cas d'utilisation de chants très rigides nécessitant davantage de pression (un chant de 3 mm en PVC, par exemple), l'index peut être placé sur 2 ou sur 2,5. Ne jamais placer l'index au-dessus de l'épaisseur du chant au risque de voir la colle ne pas imprégner correctement le chant et d'obtenir un travail de mauvaise qualité.

8.4 Réglage du plateau de guidage incliné

Monter le plateau de guidage C (Fig. 11) sur le support E et le fixer avec la manette F.

La hauteur du plateau de guidage C doit être réglée en fonction de l'épaisseur et de l'inclinaison de la pièce à plaquer A. Pour ce faire, desserrer la manette F et la vis G à l'aide de la clé de service B, puis régler la hauteur et l'angle (10° d'inclinaison max.) du plateau de guidage C, de façon à ce que le panneau se trouve entre 1,5 et 2 mm au-dessus de la base H de la machine. Ne pas utiliser la règle millimétrée, celle-ci ne sert que pour le réglage de panneaux à 90°.



Lorsque ce type de travaux est réalisé, il s'avère très important de ne pas trop remplir le bac (il est recommandé de remplir le bac à la moitié de sa capacité) au risque de voir la colle déborder et de provoquer des dommages irréparables.

9. MACHINE À CHAUD

RÉGLAGES DE LA MACHINE AVEC LA COLLE FONDUE

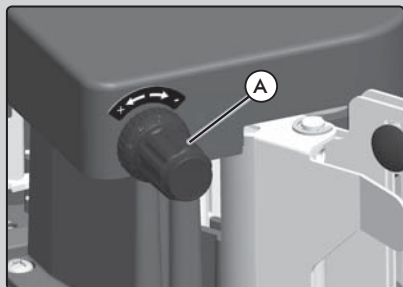
9.1 Réglage du débit de colle

Le bouton de réglage du débit A (Fig. 15) permet de contrôler la quantité de colle à appliquer sur le chant. Procéder comme suit:

Une fois que la machine est chaude et que le granulé est fondu, un signal sonore «bip-bip» retentit. Mettre la commande A (Fig. 14) sur la position n° 6 pour que le rouleau encolleur commence à tourner à la vitesse maximum.

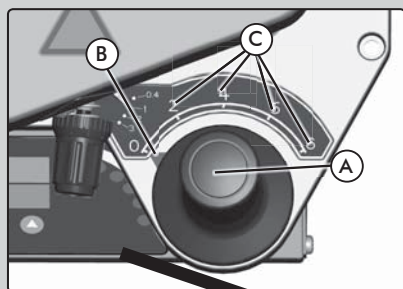
Pour vérifier que la quantité de colle déposée sur le chant est correcte, préparez une bande du chant que vous allez utiliser, d'environ 1 mètre de longueur. Tournez le bouton de réglage du débit de colle A (Fig. 15) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la butée en position « - » (débit minimum).

La machine est réglée en usine pour une application de colle sur des chants de 23 mm de hauteur et d'une épaisseur de 1-2 mm correspondant au réglage « 1 » - « 2 ». Pour des chants de même hauteur et d'une épaisseur de 0,4 mm, réduisez l'apport de colle à la position « 0 ». Pour des chants de plus grande hauteur (par exemple : 45 mm), augmentez le débit de colle à la position « 3 » (Fig. 15). Dans ce cas, il sera nécessaire de maintenir le réservoir plein pour garantir un approvisionnement adéquat en colle.



(Fig. 15)

! Le bouton de réglage A (Fig. 15) ne doit jamais être manipulé après le refroidissement de la machine. Sur le modèle PEB250, le bouton de réglage A (Fig. 15) ne doit être manipulé que lorsque le signal sonore «bip-bip» a retenti.



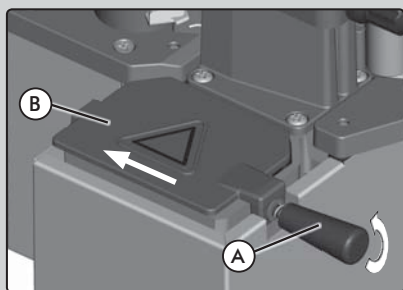
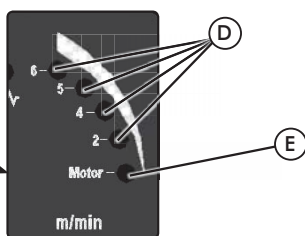
(Fig. 14)

9.2 Réglage de la vitesse d'encollage

Une simple rotation de la commande permet de régler la vitesse alors que la machine continue à encoller, sans s'arrêter.

Pour modifier la vitesse, il suffit de tourner la poignée A (Fig. 14) pour placer l'index C (Fig. 14) sur la vitesse voulue. L'index C indique la vitesse en m/min, (2, 4, 5 et 6).

La vitesse maximale est recommandée pour les travaux linéaires employant des chants de faible hauteur. La vitesse minimale est recommandée pour les formes arrondies ayant de petits rayons intérieurs, ainsi que pour les chants de grande hauteur.

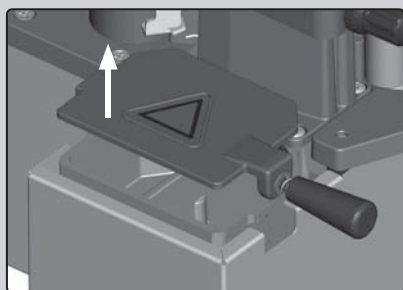


(Fig. 12)

Retrait du couvercle du bac à colle.

Desserrer de trois tours le bouton A (Fig. 12), déplacer le couvercle vers l'avant pour le déboîter du bac, puis le soulever (Fig. 13) pour le retirer.

! Cette opération doit toujours être réalisée lorsque la machine est chaude.



(Fig. 13)

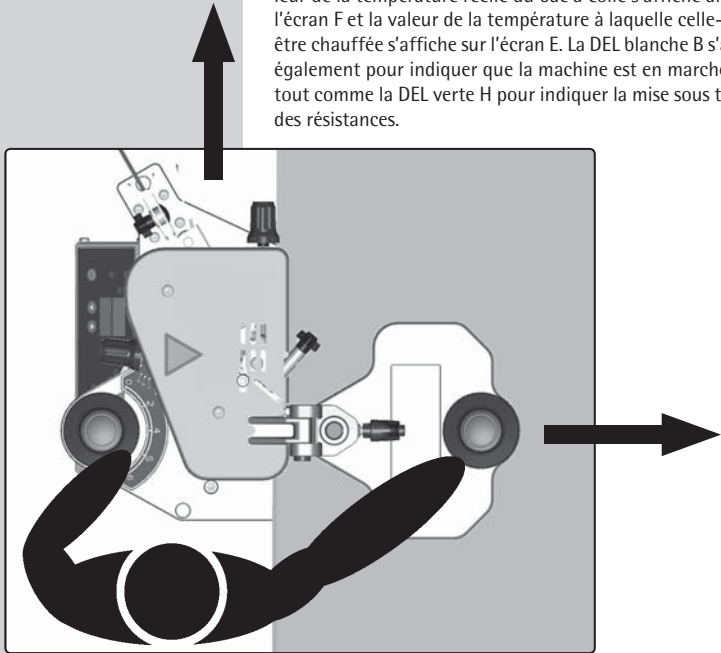
10. FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

10.1 Placage de chants

Toujours respecter les normes de sécurité.

Toujours encoller dans le sens des aiguilles d'une montre (Fig. 26). Lorsque la machine est branchée sur le secteur, le mot OFF s'affiche sur l'écran F (Fig. 16-3) et le message F100 s'affiche sur l'écran inférieur E (Fig. 16-3) pour indiquer que le programme est chargé. Quelques secondes après, les écrans s'éteignent.

Mettre en marche l'interrupteur principal A (Fig. 16-3). La valeur de la température réelle du bac à colle s'affiche alors sur l'écran F et la valeur de la température à laquelle celle-ci doit être chauffée s'affiche sur l'écran E. La DEL blanche B s'allume également pour indiquer que la machine est en marche (ON), tout comme la DEL verte H pour indiquer la mise sous tension des résistances.

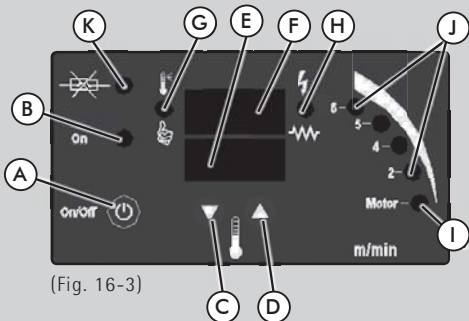


(Fig. 26)

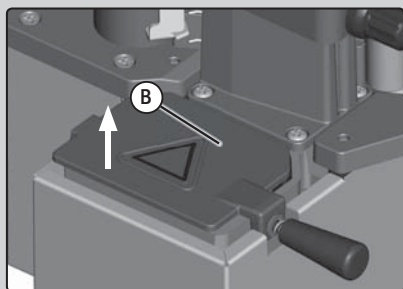
Sélectionner la température de travail souhaitée à l'aide des curseurs C et D (Fig. 16-3). Cette température peut être réglée entre 120°C (248°F) et 200°C (392°F). Ce réglage dépend de la colle utilisée (consulter les données du fabricant de la colle).

Lorsque l'afficheur F indique 115°C (239°F) après 10 secondes, la DEL verte I (Fig. 16-3) s'allume pour signaler que le moteur peut être mis en marche avec la poignée A (Fig. 14). En tournant la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre vers le numéro le plus grand, la vitesse du moteur augmente. Les numéros indiquent la vitesse d'encollage en m/min.

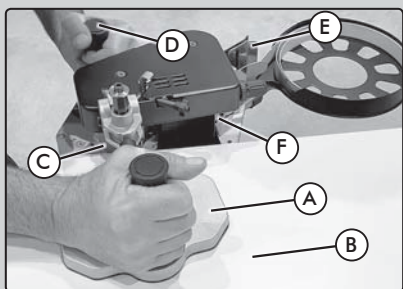
Lorsque la colle atteint la température sélectionnée, moins 5°C (41°F), un double bip retentit, tandis que la DEL verte G s'allume (Fig. 16-3) pour indiquer que l'on peut commencer à travailler. Cette phase de chauffage peut durer entre 5 et 8 minutes, selon la température préétablie, la température ambiante, l'état et



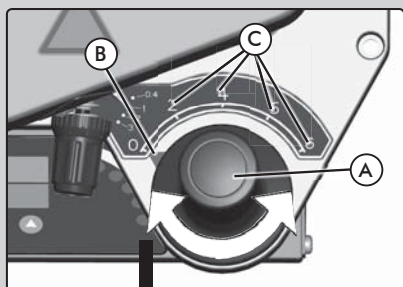
(Fig. 16-3)



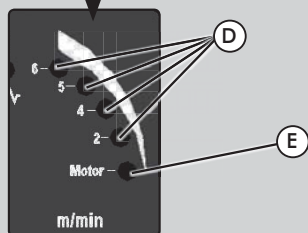
(Fig. 12)



(Fig. 27)




(Fig. 14)



la quantité de granulé. Après ce temps de chauffe, seules des pièces courtes peuvent être encollées.

Pour encoller de plus grandes pièces ou des pièces en série, il importe de patienter 20 minutes pour que le granulé fonde complètement (ouvrir le couvercle B (Fig. 12) et vérifier).


 S'assurer d'avoir réalisé tous les réglages des points 8 et 9 avant de continuer.

Poser ensuite le plateau de guidage A (Fig. 27) sur la pièce à plaquer B (Fig. 27) et rapprocher le rouleau de pression C (Fig. 27) de la pièce sans la toucher.

Tenir la machine avec la main droite sur la pièce et faire passer le chant avec la main gauche entre les guidages E (Fig. 27) jusqu'au rouleau d'avance F (Fig. 27). Le chant se déplace alors automatiquement jusqu'à sa sortie sur le rouleau de pression C (Fig. 27).

Lorsque le chant apparaît entre le panneau et le rouleau de pression C (Fig. 27), laisser passer 2 cm de chant par rapport au panneau, puis appuyer le rouleau C (Fig. 27) contre le chant et le panneau (Fig. 26) pour que le chant se colle et que le mouvement de rotation du rouleau de pression déplace la machine vers l'avant (Fig. 26) de façon continue et régulière, à une vitesse qui pourra varier entre 2 et 6 mètres/minute selon la difficulté de la pièce, vitesse que l'on peut sélectionner à l'aide de la poignée A (Fig. 14). La vitesse sélectionnée est indiquée par la DEL jaune D correspondante (Fig. 14).

Ne pas essayer d'aller plus vite. Maintenir une pression régulière sur le rouleau de pression et se laisser guider par sa vitesse.

 Si un chant se coince, celui-ci doit toujours être retiré dans le sens de la marche. Ne jamais retirer le chant vers l'arrière au risque d'encrasser le rouleau de pression et le rouleau d'alimentation au contact de la colle.

Pour se familiariser avec le maniement de la plaqueuse PEB250, nous recommandons de faire quelques essais d'encollage pré-alables sur des échantillons.

Il est également conseillé de vérifier et de remplir régulièrement le bac à colle.

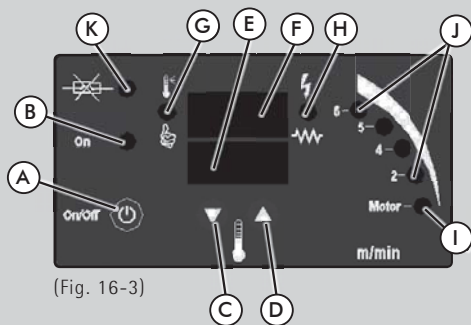
Fonctions et indicateurs du tableau de commandes (Fig. 16-3)

A - Interrupteur général.

En position ON, cet interrupteur branche l'alimentation électrique de la machine et la coupe en position OFF. Une pression de cet interrupteur permet également d'éliminer toutes les alertes et les erreurs. Lorsque cet interrupteur est maintenu enfoncé pendant 2 secondes, la machine se débranche et le mot OFF s'affiche sur l'écran F.

B - DEL blanche.

Elle indique que l'interrupteur général est activé en position ON.



(Fig. 16-3)

C - Bouton-poussoir de diminution de la sélection de température. Une pression de ce bouton-poussoir permet de diminuer la température.

D - Bouton-poussoir d'augmentation de la sélection de température. Une pression de ce bouton-poussoir permet d'augmenter la température.

E - Température sélectionnée. Indique la température sélectionnée pour travailler. Les alertes de sécurité ainsi que les avertissements d'entretien sont également indiqués sur cet écran.

F - Lecture réelle de la température. Informe de la température réelle de la colle à tout moment.

G - DEL (verte) indiquant l'état de la machine.

Lorsque la colle est en train de chauffer, la DEL reste éteinte. Lorsqu'elle atteint la température établie sur l'écran F moins 5°C (41°F), un double bip retentit et la DEL s'allume.

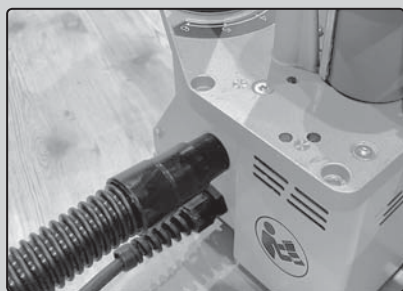
H - DEL (verte). Les résistances qui chauffent le bac à colle fonctionnent par intermittence. La DEL reste allumée lorsque les résistances sont sous tension.

I - DEL (verte). Elle indique que le moteur peut être mis en marche pour que la colle commence à monter à travers le rouleau encolleur. La DEL s'allume lorsque la température de la colle atteint 110°C (230°F).

J - DEL (jaune) indiquant la vitesse de travail. Lorsque la vitesse de travail est modifiée, celle-ci est indiquée par la DEL correspondante.

K - DEL (rouge) indiquant que le fusible K (Fig. 16-3) de la machine est grillé.

Changement de l'échelle de température °C - °F: Pour changer l'échelle de températures de °C à °F ou vice-versa, il suffit de maintenir les boutons-poussoirs C et D (Fig. 16-3) enfoncés au moment du branchement du câble de la machine sur la prise de courant. L'échelle est modifiée à chaque fois que l'opération est répétée.



(Fig. 16b)

10.2 Aspiration

La plaqueuse est équipée d'une prise d'aspiration à laquelle peut être connecté le tuyau d'aspiration avec connecteurs (Réf. 8299567) pour tout aspirateur Virutex. Pour cela, retirez le bouchon de protection et insérez le tuyau avec connecteur sur la prise d'aspiration de la plaqueuse (Fig. 16b).

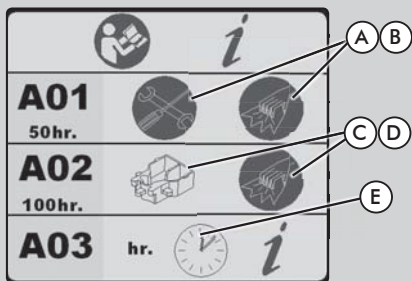


Précautions lors de l'utilisation de colles PUR et EVA :

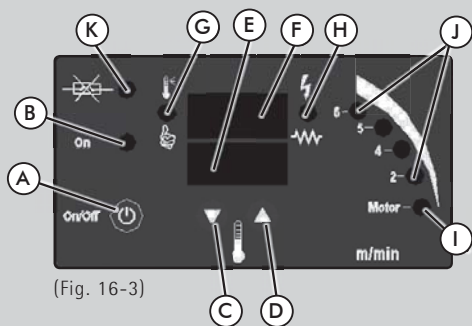


Les colles PUR peuvent contenir différents types d'isocyanates, dont certains peuvent être toxiques. Pour prévenir les risques potentiels pour la santé, suivez ces précautions :

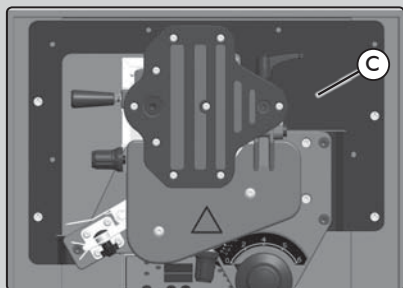
- Assurez une bonne ventilation sur le lieu de travail.
- Utilisez une protection respiratoire.
- Si vous utilisez des colles PUR, connectez la machine à un système d'aspiration.
- Respectez les dispositions nationales et suivez les recommandations et avertissements du fabricant de la colle.



(Fig. 17)



(Fig. 16-3)



(Fig. 16c)

10.3 Alertes de sécurité

er1: Limite de température maximum: La machine est équipée d'un dispositif interne qui l'empêche de dépasser 220°C (428°F). En cas d'atteinte de cette limite, le message «er1» s'affiche à l'écran. Si cette erreur persiste, il convient de contacter le service technique officiel pour faire réparer la panne.

er2: Chauffage lent de la colle: Cette erreur survient lorsque la machine chauffe plus lentement que prévu. En règle générale, cette situation se présente lorsqu'une résistance de la machine est grillée. Si cette erreur persiste, il convient de contacter le service technique officiel pour faire réparer la panne.

er3: Absence de lecture de la température: Cette erreur survient lorsque la machine ne peut pas lire la température de la colle parce que la sonde est mal branchée ou ne fonctionne plus. Si cette erreur persiste, il convient de contacter le service technique officiel pour faire réparer la panne.

A01: Cette alerte s'affiche après 50 heures de fonctionnement en continu. Les images A et B de la figure 17 indiquent qu'il faut procéder à un nettoyage général de la machine et à un entretien des éléments mobiles.

A02: Cette alerte s'affiche après 100 heures de fonctionnement en continu. Les images C et D de la figure 17 indiquent qu'il faut procéder au nettoyage du bac à colle.

A03: Le temps de marche de la machine s'affiche en heures et en minutes. Pour voir le temps, laisser la machine sur OFF et appuyer sur le bouton-poussoir C ou D (Fig. 16-3). Les minutes s'affichent sur l'écran E et les heures sur l'écran F (Fig. 16-3).

Arrêt automatique: La machine s'arrête automatiquement deux heures après sa mise en marche. Pour continuer à travailler, il suffit de remettre la machine en marche.

Suppression des alertes: Pour éliminer toutes les alertes de sécurité, il suffit d'appuyer sur l'interrupteur général A (Fig. 16-3) une seule fois.

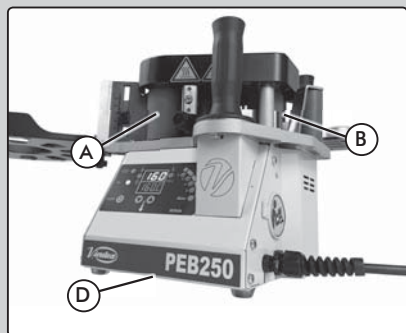
11. EMPLOI EN STATIONNAIRE

La plaqueuse de chants portable PEB250 peut se transformer en une encolleuse à bac à colle stationnaire si elle est montée sur la table MEB250 (accessoire disponible en option).

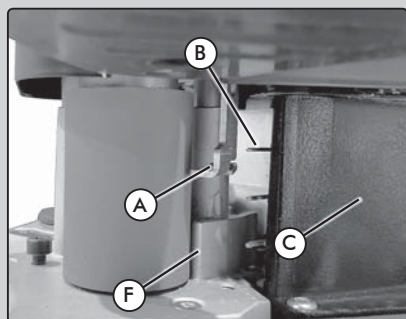
Pour monter la PEB250 sur la table, il suffit de l'introduire à l'intérieur de la table et de la fixer à l'aide des trois vis fournies. La table MEB250 dispose d'un rouleau de pression auxiliaire, de guides d'appui pour le panneau à l'entrée et à la sortie, d'un guide d'appui arrière extensible jusqu'à 500 mm et d'un presseur démontable pour le plaquage de pièces droites.

Cette table est très pratique pour plaquer aisément des pièces droites, des pièces rondes ou des pièces de formes variées possédant des dimensions réduites.

Il est également possible de convertir l'encolleuse portable PEB250 en une machine stationnaire à l'aide du calage C (Fig. 16c), après avoir fabriqué sa propre table auxiliaire.



(Fig. 24)



(Fig. 25)

12. ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Fusible: La machine est équipée d'un fusible de protection C (Fig. 24). En cas de panne, remplacer le fusible grillé par un fusible possédant les mêmes caractéristiques: fusible de type F, de 4 A pour 230 V ou de 8 A pour 110 V.

Tout le bloc de chauffe, y compris le bac et la base sur laquelle le chant circule, comporte un revêtement anti-adhérent en téflon, pour un nettoyage plus rapide et plus simple. Ne jamais utiliser de matériaux métalliques ou abrasifs pour le nettoyage de la machine au risque d'endommager le revêtement anti-adhérent.



Il faut retirer les excédents de colle quand cela est nécessaire.

S'assurer que la machine est débranchée du secteur et qu'elle est complètement refroidie, avant de réaliser l'un des travaux d'entretien suivants.

Guidage de sortie du chant A et ressorts du guidage de chant B (Fig. 25): Retirer les résidus de colle avec un chiffon imprégné de dissolvant.

Rouleaux en silicone A et B (Fig. 24): les nettoyer avec un chiffon imprégné de dissolvant.

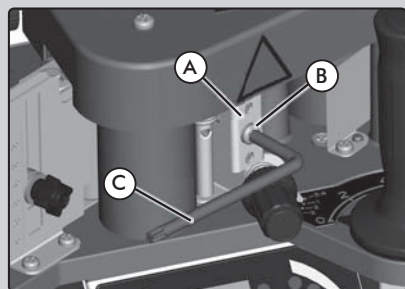
Équerre C (Fig. 25): Nettoyer les excédents de colle avec une spatule en bois.

Couvercle inférieur D (Fig. 25): Enlever le couvercle D (Fig. 25) pour nettoyer la colle ayant coulé accidentellement du bac.

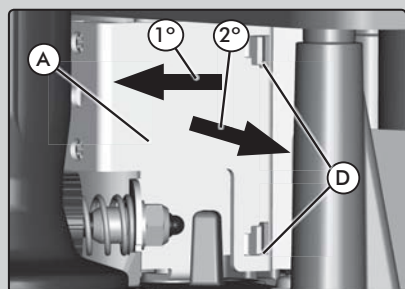
Surface de sortie F (Fig. 25): Retirer la colle avec une spatule en bois.

Il n'est pas nécessaire de nettoyer les résidus de colle se trouvant dans le bac. Ces résidus fondront à nouveau lors de travaux ultérieurs avec la machine. En cas de besoin, pour les nettoyer, utiliser une spatule en bois. Ne jamais employer de matériaux métalliques.

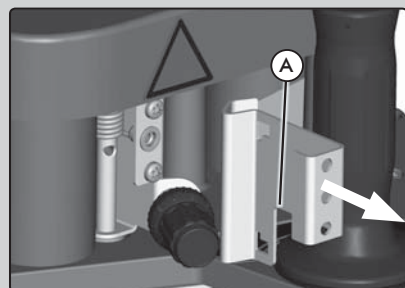
Pour conserver la machine en excellent état et minimiser les travaux d'entretien, employer l'aérosol anti-adhérent sans silicone CANTSPRAY de Virutex



(Fig. 18-1)



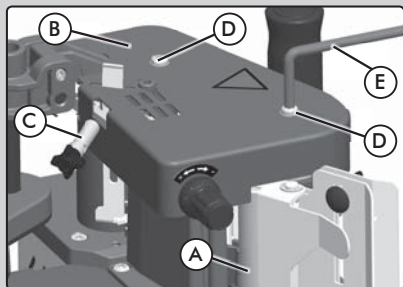
(Fig. 18-2)



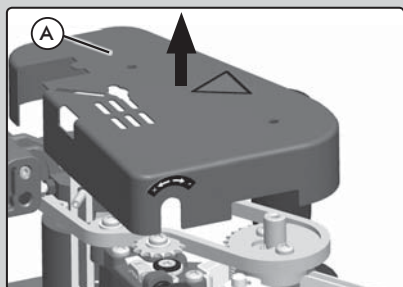
(Fig. 18-3)

12.1 Nettoyage du guidage de chant A (Fig. 18)

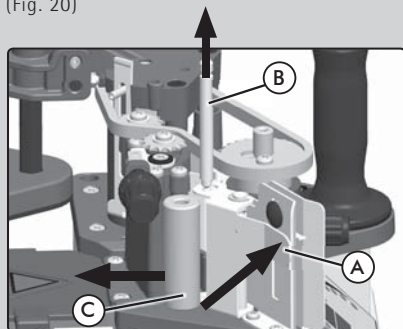
En cas de besoin, pour nettoyer le guidage de chant A (Fig. 18-1), démonter la vis B (Fig. 18-1) à l'aide de la clé de service C. Tirer tout d'abord sur le guidage de chant A (Fig. 18-2) pour le libérer des butées D (Fig. 18-2). Ensuite, déplacer le guidage A vers la droite (Fig. 18-2) et le retirer vers l'extérieur (Fig. 18-3). Nettoyer le guidage et procéder à la repose dans l'ordre inverse de la dépose.



(Fig. 19)



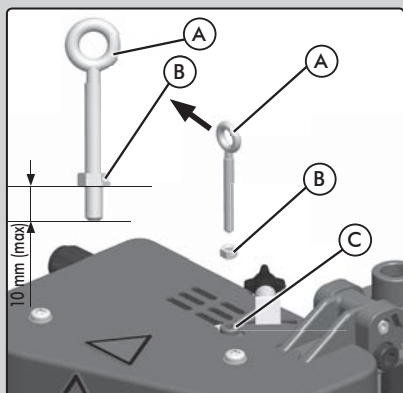
(Fig. 20)



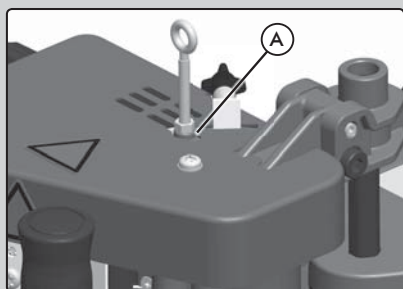
(Fig. 21)

12.2 Nettoyage du rouleau de pression A (Fig. 19)

Déposer les vis D (Fig. 19) à l'aide de la clé de service E, dévisser le bouton C et déposer le couvercle B (Fig. 19) A (Fig. 20). Pousser sur le support A (Fig. 21) avec la main droite tout en retirant l'axe B (Fig. 21) et le rouleau C avec la main gauche. Nettoyer le rouleau et procéder à la repose dans l'ordre inverse de la dépose.



(Fig. 22)



(Fig. 23)

13. ACCESSOIRE POUR TRAVAILLER AVEC LA MACHINE SUSPENDUE

La machine est fournie avec un accessoire permettant de travailler avec la machine suspendue. Cet accessoire doit être monté sur le centre de gravité A (Fig. 23) de la machine comme suit:

Poser l'écrou B (Fig. 22) à environ 10 mm de l'extérieur de l'anneau A (Fig. 22) et introduire les deux accessoires dans le trou fileté C (Fig. 22). Lorsque l'anneau fait butée avec l'écrou A (Fig. 23), terminer de le fixer à l'aide d'une clé hexagonale o/c 8 mm.

La machine peut alors être suspendue par l'anneau.

14. NIVEAU DE BRUIT ET DE VIBRATIONS

Les niveaux de bruit et de vibrations de cet appareil électrique ont été mesurés conformément à la norme européenne EN 60745-1 et font office de base de comparaison avec des machines aux applications semblables.

15. GARANTIE

Tous les machines VIRUTEX ont une garantie valable 12 mois à partir de la date d'achat, n'étant exclus toutes manipulations ou dommages causés par des managements inadéquats ou par l'usure naturelle de la machine. Pour toute réparation, s'adresser au Service Officiel d'Assistance Technique VIRUTEX.

16. RECYCLAGE DES OUTILS ÉLECTRIQUES

Ne jetez jamais un outil électrique avec le reste des déchets ménagers. Recyclez les outils, les accessoires et les emballages dans le respect de l'environnement. Veuillez respecter la réglementation en vigueur dans votre pays.

Applicable au sein de l'Union Européenne et dans les pays européens dotés de centres de tri sélectif des déchets:

Ce symbole présent sur le produit ou sur la documentation informative qui l'accompagne, indique qu'en fin de vie, ce produit ne doit en aucun cas être éliminé avec le reste des déchets ménagers.



Conformément à la directive européenne 2002/96/CE, tout utilisateur peut contacter l'établissement dans lequel il a acheté le produit, ou les autorités locales compétentes, pour se renseigner sur la façon d'éliminer le produit et le lieu où il doit être déposé pour être soumis à un recyclage écologique, en toute sécurité.

VIRUTEX se réserve le droit de modifier ses produits sans avis préalable.



EVOLUTION

DEUTSCH

KANTENANLEIMGERÄT PEB250



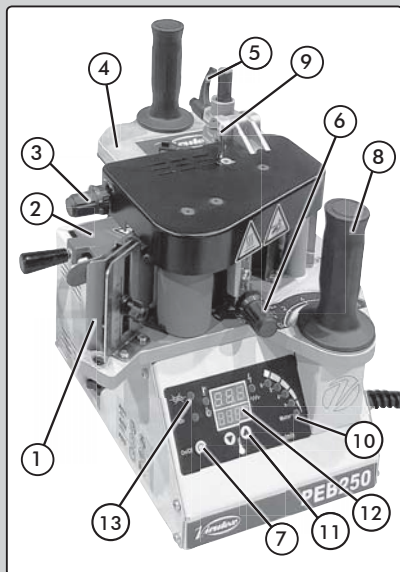
Lesen Sie vor der Benutzung der Maschine sorgfältig die **BEDIENUNGSANLEITUNG** und die beigelegte Broschüre **ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN**. Vergewissern Sie sich, dass Sie die Anweisungen verstanden haben, bevor Sie die Maschine bedienen.
Bewahren Sie die beiden Bedienungsanleitungen auf, um auch später gut informiert zu sein.

1. ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR DIESES GERÄT



Bei Nichtbeachtung der Sicherheitsvorschriften können schwere Verletzungen die Folge sein.

- Berühren Sie nicht die beweglichen Teile.
- Berücksichtigen Sie, dass das Gerät hohe Temperaturen erreichen kann.
- Berühren Sie nicht die heißen Teile.
- Halten Sie die laufende Maschine immer sicher mit beiden Händen.
- Neigen Sie sich nicht auf die Maschine, solange sie heiß ist.
- Achten Sie stets auf ein ausreichend langes Kabel und darauf, dass dieses während der Arbeit nicht im Weg ist.
- Ziehen Sie vor dem Ändern von Einstellungen, Austausch von Zubehörteilen oder der Lagerung elektrischer Werkzeuge immer den Stecker des Netzteils.
- Kontrollieren Sie vor dem Einschalten der Maschine immer das Netzkabel.
- Nehmen Sie an der Maschine keine Reparatur- bzw. Wartungsarbeiten vor, solange sie heiß ist.
- Benutzen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren oder explosiven Stoffen.
- Arbeiten Sie nicht in feuchter Umgebung oder im Regen.
- Die Maschine setzt Dämpfe frei.
- Arbeiten Sie immer in gut belüfteten Räumen. Wenn es der Hersteller des Leims verlangt, muss eine Schutzmaske getragen werden.
- Die vom Hersteller des zu verwendenden Leims angegebenen Sicherheitsmaßnahmen müssen gelesen und eingehalten werden.



2. TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN


2.1 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Diese Maschine wurde zum Aufbringen und Verleimen von geraden und gekrümmten Holzplatten mit senkrecht zueinander stehenden Seiten entwickelt und hergestellt. Es können auch schräg stehende Seiten mit 1° bis 10° Neigung verleimt werden. Die wichtigsten Bauteile sind:

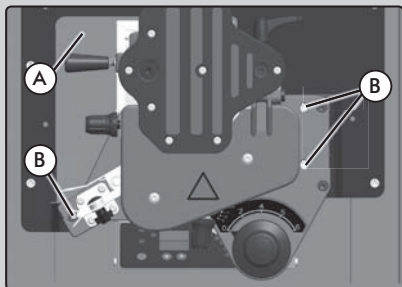
1. Verstellbare Kanteneinlaufführung
2. Leimbehälterdeckel
3. Feineinstellung Leimschichtstärke
4. Führungsplatte Plattenhöhe
5. Hebel zur Einstellung der Führungsplatte
6. Kantendruckeinstellung
7. Hauptschalter
8. Regulierungsgriff Motorbetrieb
9. Höheneinstellung Kantenauslauf
10. LED-Anzeige Anleimgeschwindigkeit
11. Temperatureinstellungssensoren
12. Anzeigen Temperaturablesung und Funktionen
13. Funktion offene Sicherung

2.2 TECHNISCHE DATEN

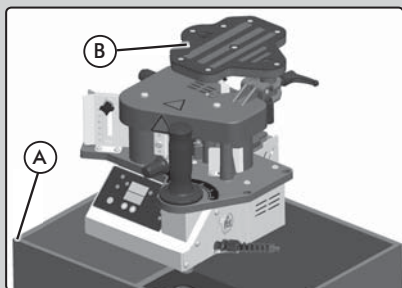
Spannung.....	230V 50/60 Hz
	120 V 60 Hz
Leistung.....	830 W
Motor.....	20 W
Verbrauch.....	230V 4A - 110V 8A
Heizleistung.....	450 W + 180Wx2=810W
Plattenhöhe.....	10 bis 62 mm
Mindestinnenradius.....	50 mm
Min. Innenradius (mit Hilfsrolle 5046764)	15 mm
Einstellung Kantenstärke.....	0,4 bis 3 mm
Schräge Platte.....	max. 10°
Verstellbare Fördergeschwindigkeit.....	2-4-5 und 6 m/Min
Einstellbare Betriebstemperatur.....	120°C-200°C / (248-°F)
Höchsttemperatur mit Sicherheitsunterbrecher.....	220°C (428°F)
Aufwärmzeit.....	5-10 min
Elektronische Regelung von Temperatur und Motorgeschwindigkeit mit Mikroprozessor	
Fassungsvermögen des Leimbehälters.....	230 cm ³
Netz kabel.....	5 m
Gewicht.....	9,2 kg
Gewichteter akustischer Dauerdruckpegel A.....	<80 dBA
Unsicherheit.....	K = 3 dBA

 **Gehörschutz tragen!**

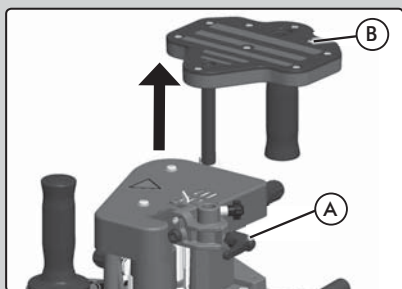
Schwingungsgesamtwerte.....	a _h : <2,5 m/s ²
Unsicherheit.....	K = 1,5 m/s ²



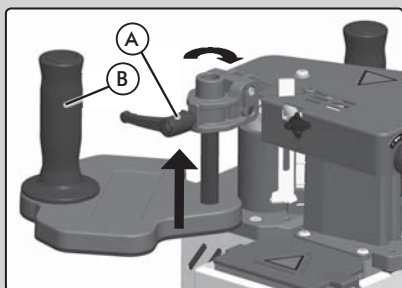
(Abb. 1)



(Abb. 2)



(Abb. 3)



(Abb. 4)

3. STANDARDAUSSTATTUNG

Die Verpackung enthält:

- Kantenanleimergerät
- Beutel mit 250 g Virutex-Leim
- Einstellschlüssel
- Aufhängering und Mutter für Arbeiten bei hängender Maschine (Abb. 22-23)
- Wieder verwendbare Holzboxe mit Metallhalter zur Befestigung der Kantenleimmaschine.
- Bedienungsanleitung

4. OPTIONALES ZUBEHÖR

- Tisch MEB-250 für Kantenanleimergerät 5046525
- Schneidvorrichtung und Rollenhalter RC50T für MEB-250 5046266
- Eimer Leim (4 Kg) 2599266
- Silikonfreier Anhaftungsschutz "Cantspray"
- Kantenfräse FR156N
- Profilfräskopf CA56G
- Pneumatische, dreh- und klappbare Haltevorrichtung SVN460 5046400
- Auflage mit 2 Saugnapfen SFV50 5045753
- Auflage mit 1 Saugnapf SFV150 5045833
- PDoppel-Kantentrimmer AU93 (max. 1 mm)
- Kantenkappgerät RC21E (max. 1 mm)
- Kantenkappgerät RC221R (max. 2 mm)
- Kantenkappgerät RC321S (max. 3 mm x25)

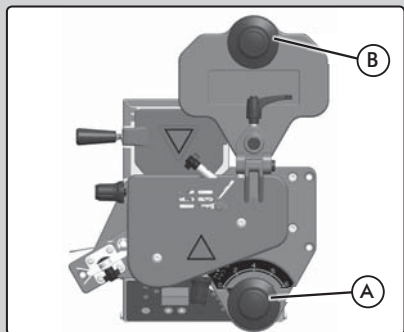
5. VERPACKUNG UND TRANSPORT

Die Maschine wird in einer Holzverpackung geliefert, die für spätere Transporte aufzubewahren ist.

5.1 AUSPACKEN

Die Maschine befindet sich im Verpackungsinnen und ist wie folgt zu entnehmen:

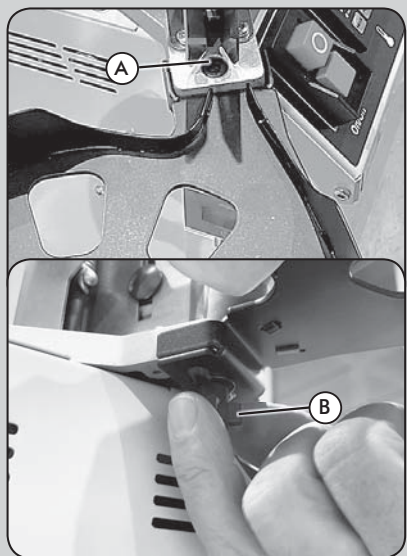
- Entfernen Sie den Deckel und bewahren Sie diesen zur späteren Verwendung an einem sicheren Ort auf.
- Lösen und entnehmen Sie die 3 Schrauben B (Abb. 1) mit einem Schraubendreher aus dem Kisteninneren A (bewahren Sie diese für eine spätere Verwendung auf).
- Entnehmen Sie die Maschine B (Abb. 2) aus dem Kisteninneren A (Abb. 2).
- Lösen Sie den Hebel A (Abb. 3), entnehmen Sie die Führungsplatte B (Abb. 3) und montieren Sie diese gemäß der Illustration in Abb. 4).
- Überprüfen Sie, dass die beiden Griffe A und B (Abb. 5) wie



(Abb. 5)

abgebildet ausgerichtet sind.

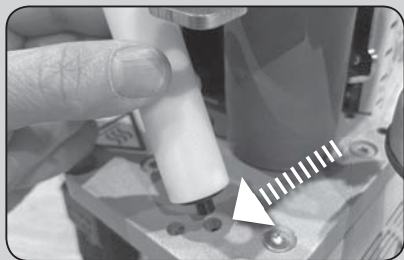
- Bewahren Sie die Holzkiste und den Deckel zur späteren Aufbewahrung oder zum Transport der Kantenleimmaschine auf.



(Abb. 5b)

5.2 MONTAGE DER HALTERUNG FÜR KANTENROLLEN

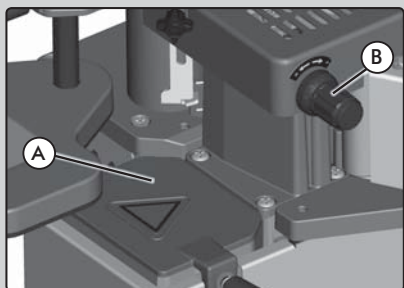
Platzieren Sie das Ladegerät auf der Maschinenplatte und sichern Sie es mit der mitgelieferten Schraube A und dem Knopf B (Abb. 5b). Das Ladegerät ermöglicht eine effiziente Kantenglättung von Längen über 500 mm und sorgt für eine korrekte Einführung des Kantens in die Kantlinierung.



(Abb. 22)



(Abb. 23)



(Abb. 6)

5.3 MONTAGE DER HILFSWALZE FÜR DAS BEKANTEN VON INNENRADIEN UND INNENECKEN BEI 90°

Die Hilfswalze ist ab Werk montiert und ermöglicht das Bekanten von Innenecken bei 90° (Mindestradius 18 mm).

Falls eine Demontage und erneute Montage erforderlich ist, fixieren Sie sie wie in der Abbildung gezeigt. Stecken Sie das Ende der Walzenachse in das entsprechende Loch der Platte (Abb. 22). Sobald sie positioniert ist, befestigen Sie sie, indem Sie die Schraube in das Gewindeloch einschrauben (Abb. 23).

6. TRAGBARE KANTENANLEIMMASCHINE PEB250 EMPFEHLUNGEN FÜR EINE GUTE KANTENVERKLEBUNG

Im Anschluss werden die wichtigsten Empfehlungen für die Nutzung der PEB250 unter Berücksichtigung von Platte, Kante, Leim und Betriebstemperatur aufgeführt.

6.1 ÜBER DIE KANTE UND DIE PLATTE

- Die zu bearbeitende Kante der Platte muss in einem Winkel von 90° zur Plattenfläche stehen und staubfrei sein. Für Platten mit einer Neigung bis zu 10°, siehe Abschnitt **8.4 Einstellung schräge Führungsplatte**.
- Um eine gute Verarbeitung schmaler Kanten auf Spanplatten zu erhalten, muss die Oberfläche der Plattenkante einwandfrei sein und staubfrei sein.
- Die Umgebungstemperatur der Teile und Kanten, die verleimt werden sollen, darf nicht unter 18°C (64°F) liegen.
- Für einen guten Kantenauftrag ist immer ein ausreichender Andruck der Kante erforderlich.
- Für steife Kanten (Typ Resopal) ist ein ausreichender Andruck erforderlich, um die Steifheit zu überwinden.
- Bei **porösen Platten** ist die Menge des aufzutragenden Leims zu erhöhen.

6.2 ÜBER DEN LEIM

- Überprüfen Sie mit einem Test, dass der Leimauftrag auf die Kante **ausreichend** ist Berücksichtigen Sie dabei Folgendes:
 - Für 0,4 mm starke Kanten auf PVC, ABS oder Kunststoff... Nonius B in Pos. 0 (Abb. 6)
 - Für 0,4-1,5 mm starke Kanten...Nonius B in Pos. 2 (Abb. 6)
 - Für 1-1,5 mm starke steife Kanten (Resopal).....Nonius B in Pos. 7 (Abb. 6)
 - Für 2 mm starke Kanten.....Nonius B in Pos. 5 (Abb. 6)
 - Für 3 mm starke Kanten.....Nonius B in Pos. 8 (Abb. 6)
- Bei steifen Kanten empfiehlt es sich, die Temperatur um 10% zu senken. Ein Erhöhen des Leimdurchsatzes ist kontraproduktiv, da dadurch nicht unbedingt eine qualitativ bessere Verklebung gewährleistet wird.
- Achten Sie darauf, dass sich im Behälter die ausreichende Menge geschmolzenen Leims zur Beendigung der Arbeit befindet. Wenn dazu der Leimbehälter nachgefüllt werden muss, aktivieren Sie die Anleimgeschwindigkeit ca. 5 Minuten vorher (siehe Kapitel 9.2 Einstellung der Anleimgeschwindigkeit)
- Alter Leim verliert seine Haftungseigenschaften, sodass eine

minderwertige Verklebung entsteht. Die Farbe des Leims neigt dazu, sich zu verdunkeln.

- Verwenden Sie zum Anleimen der Kanten nur den für diesen spezifischen Zweck entwickelten Virutex-Leim für Modell (ref. 2599266).
- Mit dem Gerät können darüber hinaus folgende, von Virutex zugelassene Leime verwendet werden:
 - Rayt Typ MA-6244
 - Kleiberit 743.7
 - Kleiberit VP9296/57
 - Jowat 280.3
 - Dorus KS224/2
- Die Virutex-Garantie für den einwandfreien Betrieb des Kantenanleimergeräts wird nur bei Verwendung der empfohlenen Leimsorten gewährt.
- Der Leimreglergriff B und der Deckel des Leimbehälters A (Abb. 6) kleben bei abgekühlter Maschine fest. Den Regler und den Deckel erst dann wieder bedienen, wenn die Maschine wieder aufgeheizt und der Leim geschmolzen ist.

6.3 ÜBER DIE TEMPERATUR

Ungefähre Betriebstemperatur:

- Für 0,4 mm starke Kanten auf PVC, ABS oder Kunststoff.....140-145° C
- Für 0,4-1,5 mm starke Kanten.....150-160° C
- Für 2 mm starke Kanten.....165-180° C
- Für 3 mm starke Kanten.....180-190° C

6.4 ALLGEMEINES

- Vor dem Leimauftrag auf den Innen- bzw. Außenseiten von gerundeten Teilen sollten Sie einen Test durchführen.
- Der Leimbehälter muss geschlossen und an einem trockenen Ort aufbewahrt werden.
- Der Leim setzt Dämpfe frei, solange er auf Arbeitstemperatur gehalten wird. Achten Sie darauf, dass die Dämpfe durch eine ausreichende Belüftung des Arbeitsplatzes abgeleitet werden.
- Halten Sie die Maschine in einem sauberen Zustand ohne Staub oder Späne. Mit einer verschmutzten Maschine erhalten Sie eine schlechte Qualität beim Kantenauftrag.

6.5 SCHLUSSFOLGERUNGEN

Durch Erhöhen des Leimdurchsatzes wird keine bessere Verklebung erzielt.

Es müssen die Poren der Platte, die Steifheit der Kante, die Viskosität des Leims und die Betriebstemperatur berücksichtigt werden.

Bei poröser Platte mehr Leimdurchsatz

Bei einer Platte mit kleinen Poren weniger Leimdurchsatz

Bei viskosem Leim mehr Leimdurchsatz

Bei dünnflüssigem Leim weniger Leimdurchsatz

Bei dünnen Kanten weniger Temperatur

Bei dicken Kanten höhere Temperatur

Bei dünnen Kanten weniger Leimdurchsatz

Bei dicken Kanten hoher Leimdurchsatz mit Ausnahmen.

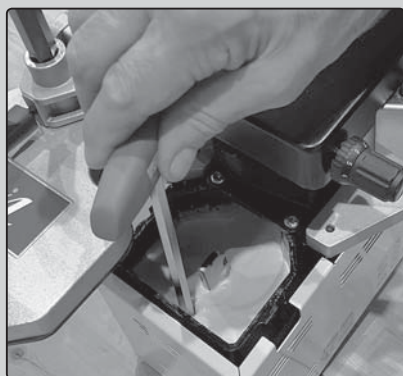
Bei steifen Kanten (Resopal) weniger Leimdurchsatz und weniger Temperatur.

Bei geringer Temperatur geringer Leimdurchsatz.

Bei hoher Temperatur mehr Leimdurchsatz.



(Abb. 16-4)



(Abb. 16-5)



(Abb. 16-6)

7. LEIMVERBRAUCH UND GEEIGNETE KANTEN

Der Walzenmechanismus trägt den Klebstoff in Linien auf das Band auf, die vertikal verteilt sind und den Standarddicken der verschiedenen auf dem Markt erhältlichen Platten entsprechen. Zwischen den verschiedenen aufgetragenen Linien befindet sich eine dünne Schicht, die ebenfalls die Haftung des Bandes auf der Platte gewährleistet.

Die Maschine ist ab Werk für das Auftragen von Klebstoff auf ein 23 mm Band eingestellt. Für höhere Bänder muss der Klebstofffluss erhöht werden (siehe Abschnitt 9). In diesem Fall muss der Tank voll sein, um eine ausreichende Klebstoffzufuhr zu gewährleisten.

7.1 SCHNELLE ENTLERUNGSPROZEDUR DES BEHÄLTERS (EVA-KLEBER)

Mit dem Heißkleberbehälter bei 190°C, stützen Sie ihn vom vorderen Ende auf einer Basis oder Holzleiste von etwa 40 mm Höhe und kippen Sie ihn leicht, wie in der Abbildung gezeigt (Abb. 16-4), um den Kleber zu entleeren.

Entfernen Sie anschließend den Deckel des Behälters und lösen Sie mit dem mitgelieferten 8 mm Inbusschlüssel den Behälterverschluss. Sobald das Entleerungsloch geöffnet ist, fließt der Kleber vom Kleberbehälter in den Silikonentleerungsbehälter. Die in den Ecken des Behälters verbliebenen Kleberreste können mit einem in der Tischlerei vorhandenen Stück Kantenmaterial in Richtung Entleerungsloch geschoben werden (Abb. 16-5).

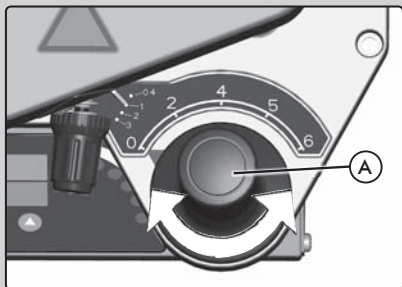
Nach dem Entleeren und Abkühlen des Behälters kann die Schublade, die den Silikonbehälter enthält, geöffnet und der entleerte Kleber herausgenommen werden (Abb. 16-6). Wenn der Kleber optisch in gutem Zustand ist, ohne feste Rückstände oder geschwärzte Teile, kann er wiederverwendet werden, indem er in kleine Stücke geschnitten und wieder in den Arbeitsbehälter eingefüllt wird.

7.2 SCHNELLE ENTLERUNGSPROZEDUR DES KLEBERBEHÄLTERS BEI VERWENDUNG VON PUR-KLEBER



Nach der Verwendung der Kantenleimmaschine mit PUR-Kleber ist es wichtig sicherzustellen, dass die Kantenleimmaschine nicht länger als 36-48 Stunden inaktiv ist, je nach Luftfeuchtigkeit, ohne den Kleberbehälter und den PUR-Kleberinhalt in der Kantenleimmaschine zu entleeren.

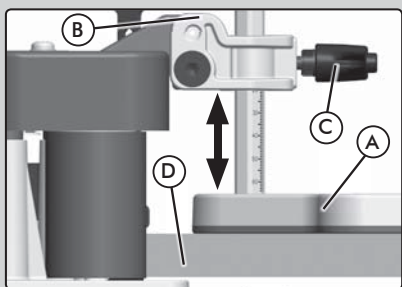
Wenn die Maschine nach dem letzten Einsatz mit PUR-Kleber für längere Zeit stillgelegt wird, ist es notwendig, nach dem Entleeren des Kleberbehälters eine vollständige Reinigung desselben und des Klebstoffmechanismus mit dem Virutex-Reinigungsmittel (Ref. 8599284) gemäß den Anweisungen durchzuführen. Dies gewährleistet die Entfernung von PUR-Kleberresten und verhindert Fehlfunktionen und irreversible



(Abb. 14)

Schäden an der Maschine. Das Garantieanspruch erlischt, wenn der Anschluss, die Installation, die Inbetriebnahme, der Betrieb, die Nutzung und die Wartung der Werkzeuge nicht gemäß der Bedienungsanleitung und der sonstigen Dokumentation der verschiedenen Werkzeuge durchgeführt wurden.

Um den Kleberbehälter nach der Verwendung mit PUR-Kleber zu entleeren, gehen Sie zunächst wie im vorherigen Fall beim Entleeren von EVA-Kleber beschrieben vor. Wenn der Kleberbehälter vollständig leer ist, füllen Sie ihn mit EVA-Kleber und erhitzen Sie ihn auf eine Temperatur von 190°C. Der Walzmechanismus sollte ebenfalls mit dem Griff A (Abb. 14) bei einer Geschwindigkeit von 4 m/min für etwa 10 Minuten aktiviert werden. Dies stellt sicher, dass alle verbleibenden PUR-Kleberreste im Mechanismus aufgelöst und mit der neuen EVA-Kleberladung vermischt werden. Nach der angegebenen Zeit kann die Maschine gestoppt werden und ist bereit für den nächsten Einsatz. Beim Wiederaufnehmen der Arbeit, wenn Sie mit PUR-Kleber weiterarbeiten möchten, erhitzen Sie den Kleberbehälter auf eine Temperatur von 50°C, um den verfestigten Kleber zu erweichen. Verwenden Sie dann einen Spatel, um den erweichten Kleber aus dem Behälter zu entfernen. Der leere Behälter kann erneut mit PUR-Kleber gefüllt und auf die entsprechende Temperatur (ca. 150°C) erhitzt werden. Starten Sie dann den Klebstoffmechanismus mit dem Griff A (Abb. 14) bei einer Geschwindigkeit von 4 m/min für etwa 10 Minuten, um sicherzustellen, dass alle verbleibenden EVA-Kleberreste im Mechanismus aufgelöst und mit der neuen PUR-Kleberladung vermischt werden.



(Abb. 7)

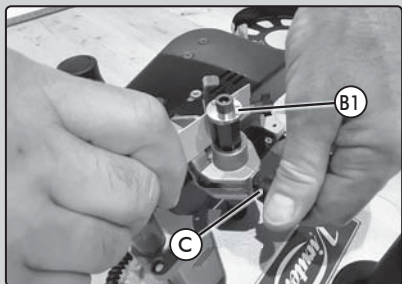
8. MASCHINE IM KALTZUSTAND EINSTELLUNGEN AN DER MASCHINE

8.1 Einstellung der Führungshalterung

Falls dies beim Auspacken nicht erfolgt ist, montieren Sie die Führungshalterung A (Abb. 7) an Halterung B und befestigen Sie sie mit Griff C. Befestigen Sie dann Unterlegscheibe B1 mit der vorgesehenen Schraube (Abb. 7.1).

Die Höhe der Führungshalterung A muss entsprechend der Dicke des zu bekantenden Werkstücks D eingestellt werden, um das überschüssige Kantenmaterial zu verteilen. Das verwendete Kantenmaterial kann 3 oder 4 mm höher als die zu bekantende Platte sein. Messen Sie das Kantenmaterial und die Platte, um das überschüssige Material zu bestimmen.

Um die Platte in die Arbeitsposition zu bringen, lösen Sie den Griff C und platzieren Sie das Kantenmaterial gegen die Unterseite der Markierung "3" oder "4", je nach Größe des Kantenmaterials und dem Überschuss im Verhältnis zur zu bekantenden Platte (Abb. 7.1).



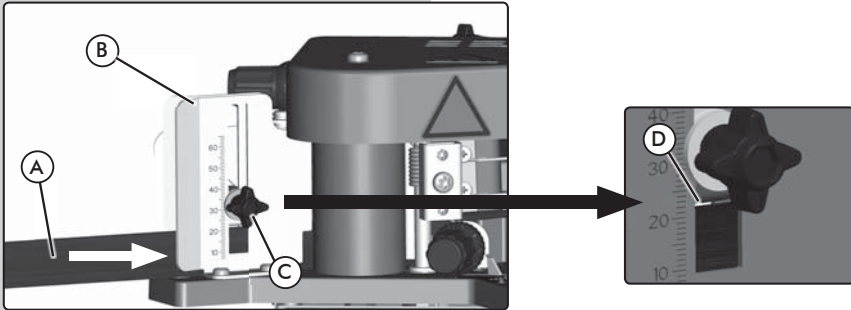
(Abb. 7.1)

8.2 Einstellung der Kantenhöhe

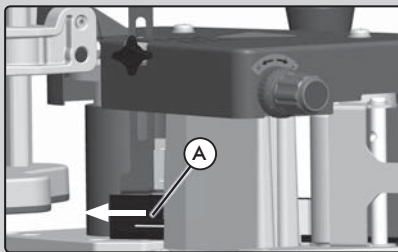
Die Kanten sollten 3 oder 4 mm höher als das zu bekantende Werkstück sein. Schneiden Sie die Kanten 5 oder 6 cm länger als das zu verleimende Werkstück.

1. Kanten-Einlauf

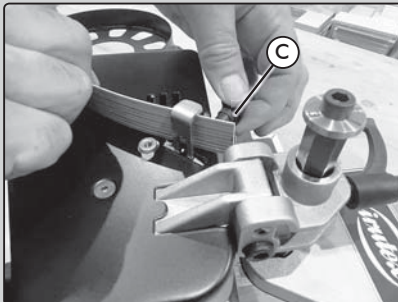
Um die Höhe der Kanten A (Abb. 8) am Einlauf einzustellen, muss die Einlauf-Führung B angepasst werden. Führen Sie die Kante zwischen die Führungen B ein. Lösen Sie den Einstellknopf C und stellen Sie den Andrücker D entsprechend der Skala auf die Höhe der zu verwendenden Kante ein.



(Abb. 8)



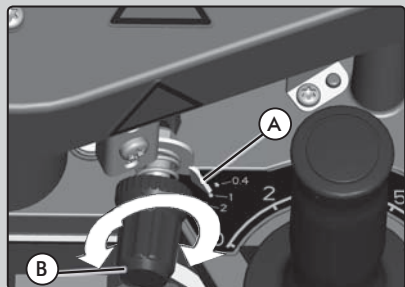
(Abb. 9)



(Abb. 9.1)

2. Kanten-Auslauf

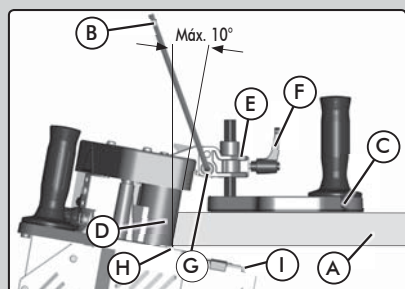
Um die Höhe der Kante A (Abb. 9) am Auslauf einzustellen, positionieren Sie die Kante wie in der Abbildung gezeigt und arretieren Sie die Position mit dem Knopf C (Abb. 9.1).



(Abb. 10)

8.3 Einstellung der Kantenanpressvorrichtung

Um den Anleimdruck der Kante einzustellen ist der Zeiger A (Abb. 10) mittels Griff B an die Stärke der jeweiligen Kante anzupassen. Bei der Verwendung von sehr steifen Kanten, die einen höheren Druck auf die Kante erforderlich machen, wie z. B. eine 3-mm-Kante aus PVC, kann der Zeiger auf 2 oder 2,5 positioniert werden. Positionieren Sie der Zeiger keinesfalls über der Kantenstärke. Es ist sehr wahrscheinlich, dass die Kante nicht gut mit Leim bedeckt und eine qualitativ minderwertige Arbeit durchgeführt wird.



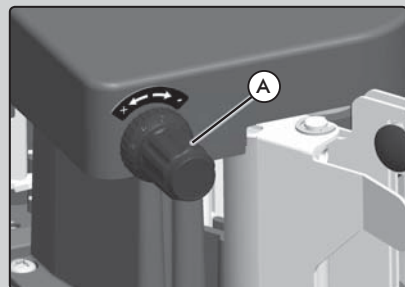
(Abb. 11)

8.4 Einstellung schräge Führungsplatte

Montieren Sie die Führungsplatte C (Abb. 11) an der Halterung (E) und befestigen Sie sie mit dem Handhebel (F). Die Höhe der Führungsplatte C muss auf die Stärke und Neigung des Teils A eingestellt werden, auf das die Kante aufgebracht werden soll. Lösen Sie dazu den Handhebel F und die Schraube G mit Hilfe des Einstellschlüssels B und stellen Sie die Höhe und den Winkel (max. 10° Neigung) der Führungsplatte C ein, so dass sich die Platte zwischen 1,5 und 2 mm über der Maschinenbasis H befindet. Achten Sie dabei nicht auf die Millimeterskala, da diese nur zur Einstellung von Platten im 90°-Winkel dient.



Bei der Durchführung dieser Art von Arbeiten darf der Behälter nicht übermäßig gefüllt sein (empfohlen wird die Füllung des Behälters bis zur Hälfte seiner Kapazität). Andernfalls besteht das Risiko, dass der Leim überläuft und irreparable Schäden verursacht.



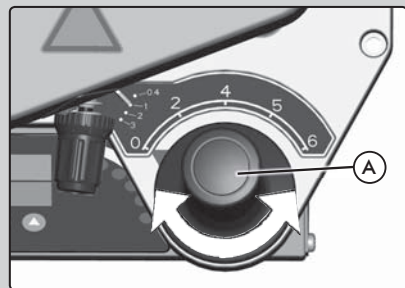
(Abb. 15)

9. MASCHINE IM WARMZUSTAND EINSTELLUNG DER MASCHINE MIT GESCHMOLZENEM LEIM

9.1 Einstellung der Leimmenge

Mit dem Einstellgriff für die Leimmenge A (Abb. 15) kann die Menge des Leimauftrags auf die Kante geregelt werden. Gehen Sie dazu wie folgt vor:

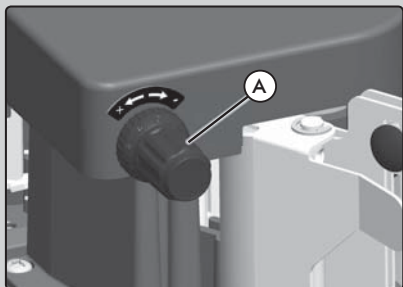
Sobald die Maschine sich erwärmt hat und das Granulat geschmolzen ist, ertönt ein Piepton. Stellen Sie jetzt den Schalter A (Abb. 14) auf die Position 6. Die Leimrolle beginnt, sich mit Höchstgeschwindigkeit zu drehen.



(Abb. 14)

Um zu überprüfen, ob die auf die Kante aufgetragene Leimmenge korrekt ist, bereiten Sie einen Streifen der Kante vor, die Sie verwenden werden, etwa 1 Meter lang. Drehen Sie den Leimfluss-Einstellknopf A (Abb. 15) im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag in der Position "-" (Mindestfluss).

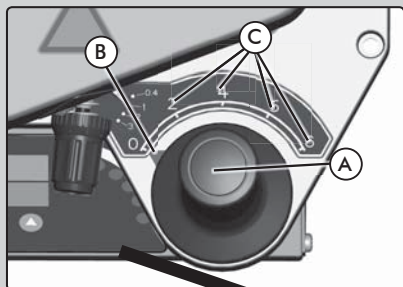
Die Maschine ist ab Werk für das Auftragen von Leim auf Kanten mit einer Höhe von 23 mm und einer Dicke von 1-2 mm eingestellt, entsprechend der Einstellung "1" - "2". Für Kanten gleicher Höhe und einer Dicke von 0,4 mm reduzieren Sie die Leimmenge auf die Position "0". Für höhere Kanten (z.B. 45 mm) erhöhen Sie den Leimfluss auf die Position "3" (Abb. 15). In diesem Fall ist es notwendig, den Tank voll zu halten, um eine ausreichende Leimzufuhr sicherzustellen.



(Abb. 15)



Der Einstellgriff A (Abb. 15) darf nicht mehr betätigt werden, nachdem die Maschine abgekühlt ist. Der Einstellgriff A (Abb. 15) kann nur betätigt werden:
- nach Erörten des akustischen Piepsignals.



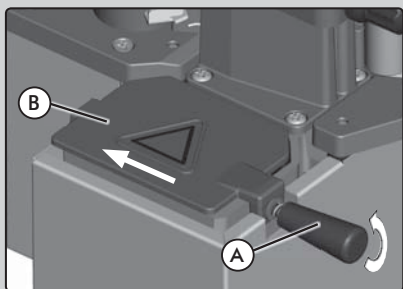
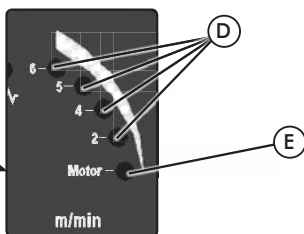
(Abb. 14)

9.2 Einstellung der Anleimgeschwindigkeit

Mit einer einfachen Schalterdrehung kann die Geschwindigkeit während des Leimens reguliert werden. Ohne Anhalten.

Zum Ändern der Geschwindigkeit muss der Griff A (Abb. 14) gedreht werden, bis der Zeiger C (Abb. 14) auf der gewünschten Geschwindigkeit steht. Der Zeiger C zeigt die Geschwindigkeit in m/Min. an (2-4-5-6).

Die Höchstgeschwindigkeit wird für gerade Arbeiten mit niedrigen Kanten empfohlen. Die Mindestgeschwindigkeit wird für runde Formen mit kleinem Innenradius sowie für hohe Kanten empfohlen.



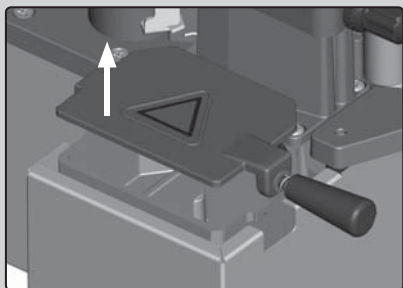
(Abb. 12)

Abnehmen des Leimbehälterdeckels

Schrauben Sie den Griff A ca. drei Umdrehungen auf (Abb. 12), schieben Sie den Deckel nach vorne, bis er sich vom Behälter löst, und heben Sie ihn nach oben ab (Abb. 13).



Dieser Vorgang muss immer mit der Maschine im Warmzustand erfolgen.



(Abb. 13)

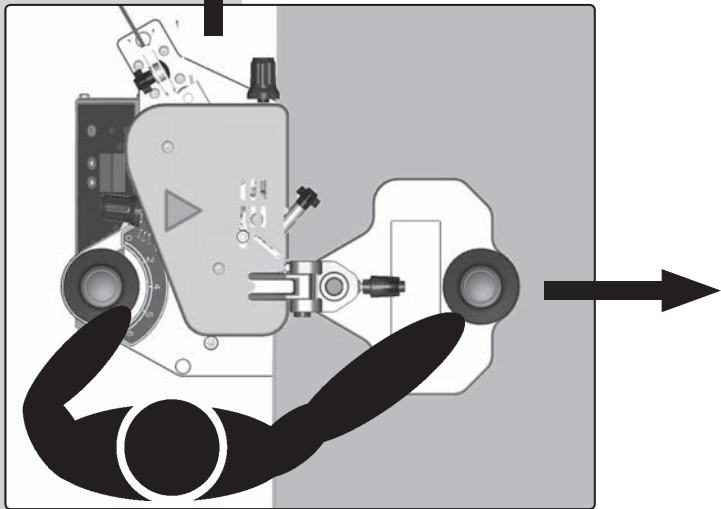
10. BETRIEB DER MASCHINE

10.1 Kantenanleimen

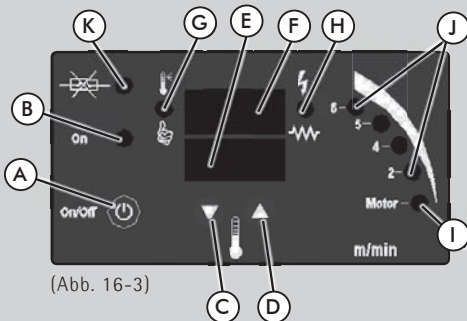
Beachten Sie die Sicherheitsvorschriften.

Das Einleimen muss immer im Uhrzeigersinn erfolgen. (Abb. 26)
Wenn die Maschine an die Stromversorgung angeschlossen wird, erscheint auf der Anzeige F (Abb. 16-3) das Wort OFF und auf der unteren Anzeige E (Abb. 16-3) F100, was bedeutet, dass das Programm geladen ist. Die Anzeigen schalten sich nach einigen Sekunden ab.

Schalten Sie den Hauptschalter A ein (Abb. 16-3). Auf der Anzeige F werden der Wert der Ist-Temperatur des Leimbehälters und auf der Anzeige E der Wert der gewünschten Soll-Temperatur angezeigt. Ebenso leuchten die weiße LED B, die den Betrieb anzeigt (ON), sowie die grüne LED H, die die Stromversorgung der Widerstände anzeigt, auf.



(Abb. 26)

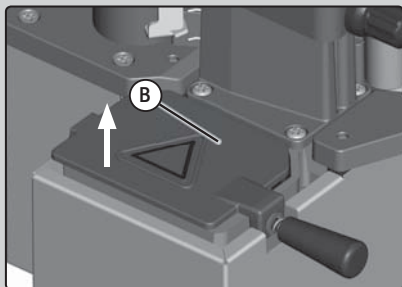


(Abb. 16-3)

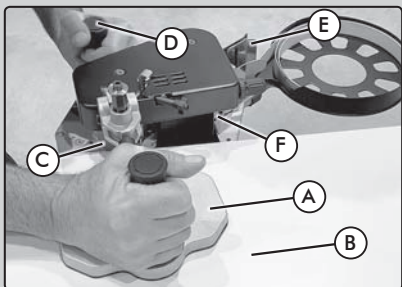
Anhand der Cursor C und D (Abb. 16-3) kann die gewünschte Betriebstemperatur ausgewählt werden. Die Temperatur kann von 120 °C (248 °F) bis 200 °C (392 °F) eingestellt werden. Diese ist vom verwendeten Leim abhängig. (Siehe Angaben des Leimherstellers).

Wenn die Anzeige F 110 °C (230 °F) anzeigt, nach 10 Sekunden, leuchtet die grüne LED I (Abb. 16-3) auf, die anzeigt, dass der Motor anhand des Griffs A in Betrieb genommen werden kann (Abb. 14). Durch Drehen des Griffs im Uhrzeigersinn erhöht sich die Motorgeschwindigkeit. Die Zahlen zeigen die Anleimgeschwindigkeit in m/Min. an.

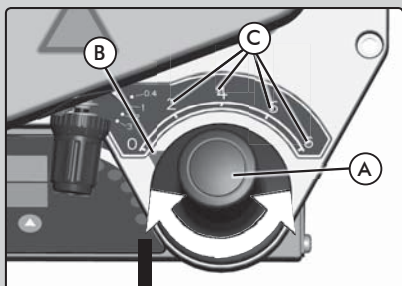
Wenn der Leim die gewählte Temperatur minus 5 °C (41 °F) erreicht, ertönt ein doppelter Piepton und gleichzeitig leuchtet die grüne LED G (Abb. 16-3) auf, die anzeigt, dass mit der Arbeit begonnen werden kann. Diese Vorheizphase kann je nach voreingestellter Temperatur, Umgebungstemperatur, Zustand



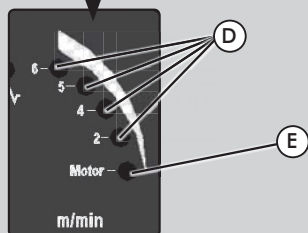
(Abb. 12)



(Abb. 27)



(Abb. 14)



und Menge des Granulats 5 bis 8 Minuten in Anspruch nehmen. Danach können nur kleine Werkstücke verleimt werden. Zum Verleimen größerer Werkstücke bzw. mehrerer Werkstücke hintereinander müssen 20 Minuten abgewartet werden, damit das gesamte Granulat geschmolzen ist. (Öffnen Sie den Deckel B (Abb. 12) und kontrollieren Sie das Granulat).

! Stellen Sie vor dem Fortfahren sicher, dass Sie alle Einstellungen aus den Punkten 8 und 9 vorgenommen haben.

Setzen Sie danach die Führungsplatte A (Abb. 27) auf das Werkstück B (Abb. 27) und nähern Sie die Druckrolle C (Abb. 27) an das Werkstück an, ohne es zu berühren.

Halten sie die Maschine mit der rechten Hand über dem Werkstück und führen Sie die Kante mit der linken Hand durch die Führungen E (Abb. 27) bis zur Förderrolle F (Abb. 27). Die Kante wird automatisch eingezogen, bis sie über der Druckrolle C herausläuft (Abb. 27).

Wenn die Kante zwischen der Platte und der Druckrolle C (Abb. 27) erscheint, lassen Sie ca. 2 cm Kante in Bezug auf die Platte durchlaufen und drücken Sie die Rolle C (Abb. 27) gegen die Kante und die Platte (Abb. 26). Die Kante wird angeklebt und die Drehbewegung der Druckrolle bewegt die Maschine durchgehend und gleichmäßig bis zum Kantenende nach vorn (Abb. 26) mit einer von der Schwierigkeit des Werkstücks abhängigen Geschwindigkeit zwischen 2 und 6 m/Minuten, die am Griff A ausgewählt werden kann (Abb. 14). Die gewählte Geschwindigkeit wird durch die entsprechende gelbe LED angezeigt (Abb. 14).

Versuchen Sie nicht, schneller zu arbeiten. Halten Sie einen gleichförmigen Druck auf die Druckrolle und passen Sie sich der Maschinengeschwindigkeit an.

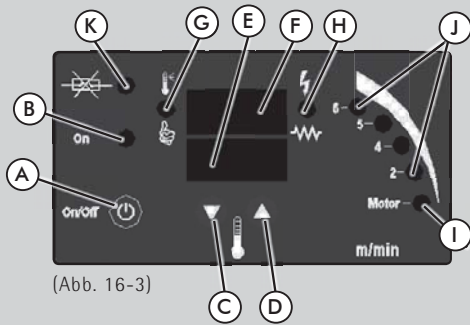
! Wenn eine Kante in der Maschine hängen bleibt, muss sie immer in Förderrichtung herausgezogen werden. Versuchen Sie nicht, die Kante nach hinten herauszuziehen, da dadurch die Druckrolle und die Förderrolle im Kontakt mit dem Leim verschmutzt werden.

Damit Sie sich besser an das Arbeiten mit der PEB250 gewöhnen, empfehlen wir Ihnen, zunächst nur Proben zu verleimen. Ebenso sollten Sie den Leimbehälter regelmäßig kontrollieren und nachfüllen.

Funktionen und Anzeigen der Bedientafel (Abb. 16–3)

A - Hauptschalter.

Versorgt die Maschine auf Position ON mit Strom und unterbricht die Stromversorgung auf Position OFF. Durch einmalige Betätigung werden auch alle Meldungen und Fehlermeldungen gelöscht. Wenn der Schalter 2 Sekunden lang gedrückt wird, wird die Maschine abgeschaltet und auf der Anzeige F erscheint



(Abb. 16-3)

das Wort OFF.

B - Weiße LED.

Zeigt an, dass der Hauptschalter auf Position ON steht.

C - Abwärtsschalter zur Temperaturwahl. Bei Betätigung wird die Temperatur gesenkt.

D - Aufwärtsschalter zur Temperaturwahl. Bei Betätigung wird die Temperatur erhöht.

E - Gewählte Temperatur. Zeigt die gewählte Betriebstemperatur an. Zeigt auch die Sicherheitsalarme und Wartungsmeldungen an.

F - Anzeige der Ist-Temperatur. Informiert zu jedem Zeitpunkt über die Ist-Temperatur des Leims.

G - Anzeige-LED (grün) Maschinenzustand. Während der Leim erhitzt wird, bleibt die LED ausgeschaltet. Wenn die auf der Anzeige F festgelegte Temperatur minus 5°C (41°F) erreicht wird, ertönt ein doppelter Piepton und die LED leuchtet auf.

H - LED (grün). Die Heizwiderstände zum Erwärmen des Leimbehälters funktionieren diskontinuierlich. Die LED leuchtet auf, wenn die Widerstände mit Strom versorgt werden.

I - LED (grün). Zeigt an, dass der Motor in Betrieb genommen werden kann, damit der Leim zur Leimrolle befördert wird. Die LED leuchtet auf, wenn die Leimtemperatur 110°C (230°F) erreicht.

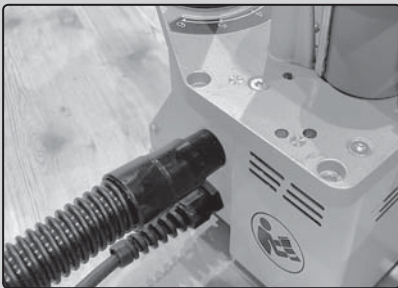
J - LED (gelb) zur Anzeige der Arbeitsgeschwindigkeit. Eine Änderung der Arbeitsgeschwindigkeit wird durch das Aufleuchten der entsprechenden LED angezeigt.

K - LED (rot) zur Anzeige, dass die Sicherung K (Abb. 16-3) der Maschine durchgebrannt ist.

Änderung der Temperaturskala °C - °F: Zum Wechseln der Temperaturskala von °C auf °F oder umgekehrt müssen die Druckschalter C und D (Abb. 16-3) gedrückt werden, während das Maschinenkabel an den Stromanschluss angeschlossen wird. Der Skalenwechsel erfolgt jedes Mal, wenn Sie diesen Vorgang wiederholen.

10.2 Absaugung

Die Kantenanleimmaschine ist mit einem Absauganschluss ausgestattet, an den der Absaugschlauch mit Anschlüssen (Ref. 8299567) für jeden Virutex-Staubsauger angeschlossen werden kann. Entfernen Sie dazu die Schutzkappe und stecken Sie den Schlauch mit dem Anschluss auf den Absauganschluss der Kantenanleimmaschine (Abb. 16b).



(Abb. 16b)



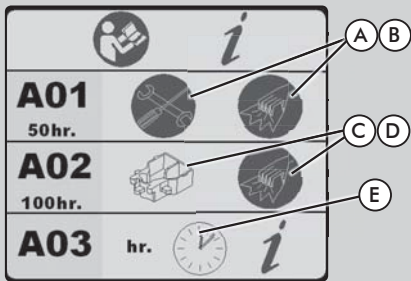
Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit PUR- und EVA-Klebern:



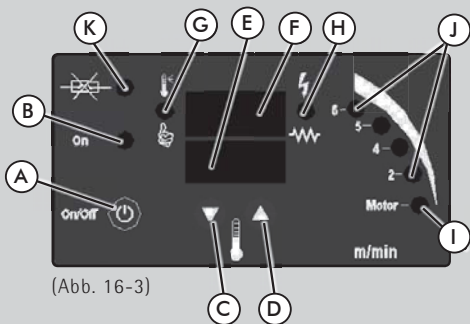
PUR-Kleber können verschiedene Arten von Isocyanaten enthalten, von denen einige giftig sein können.

Um mögliche Gesundheitsrisiken zu vermeiden, beachten Sie folgende Vorsichtsmaßnahmen:

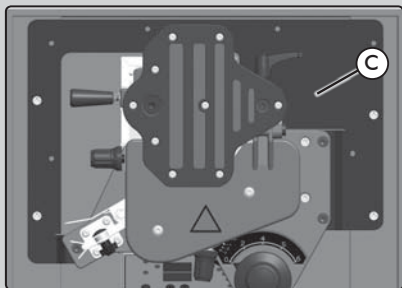
- Sorgen Sie für eine gute Belüftung am Arbeitsplatz.
- Verwenden Sie einen Atemschutz.
- Wenn Sie PUR-Kleber verwenden, schließen Sie die Maschine an ein Absaugsystem an.
- Beachten Sie die nationalen Vorschriften und folgen Sie den Empfehlungen und Warnungen des Klebstoffherstellers.



(Abb. 17)



(Abb. 16-3)



(Abb. 16c)

10.3 Sicherheitsmeldungen

er1: Grenzwert Höchsttemperatur: Die Maschine ist mit einer Vorrichtung ausgestattet, die einen Anstieg der Temperatur auf über 220°C (428°F) verhindert. Falls dies geschieht, erscheint auf der Anzeige die Meldung er1. Falls diese Fehlermeldung längere Zeit auftritt, setzen Sie sich bitte mit dem offiziellen Kundendienst in Verbindung, um die Störung zu beheben.

er2: Langsame Erwärmung des Leims: Diese Fehlermeldung tritt auf, wenn die Maschine sich langsamer als vorgesehen erwärmt. Dies liegt üblicherweise daran, dass irgendein Heizwiderstand der Maschine durchgebrannt ist. Falls der Fehler länger auftritt, setzen Sie sich mit dem offiziellen Kundendienst in Verbindung, um die Störung zu beheben.

er3: Temperatur kann nicht abgelesen werden: Diese Fehlermeldung wird angezeigt, wenn die Maschine die Leimtemperatur nicht ablesen kann, weil der Sensor falsch angeschlossen ist oder nicht funktioniert. Falls der Fehler länger auftritt, setzen Sie sich mit dem offiziellen Kundendienst in Verbindung, um die Störung zu beheben.

A01: Diese Meldung wird nach 50 Betriebsstunden angezeigt. Die Abbildungen A und B der (Abb. 17) zeigen, dass eine allgemeine Reinigung der Maschine und Wartung der beweglichen Teile durchgeführt werden müssen.

A02: Diese Meldung wird nach 100 Betriebsstunden angezeigt. Die Abbildungen C und D (Abb. 17) zeigen die Notwendigkeit der Reinigung des Leimbehälters an.

A03: Zeigt die Betriebsdauer der Maschine in Stunden und Minuten an. Stellen Sie zur Anzeige der Betriebsdauer die Maschine auf OFF und drücken Sie einen der Knöpfe C oder D (Abb. 16-3). Die Minuten werden auf der Anzeige E und die Stunden auf der Anzeige F angezeigt (Abb. 16-3)

Automatische Abschaltung: Zwei Stunden nach Inbetriebnahme schaltet sich die Maschine automatisch ab. Wenn weiter gearbeitet werden soll, muss die Maschine einfach nur neu eingeschaltet werden.

Löschen von Meldungen: Zum Löschen aller Sicherheitsmeldungen muss der Hauptschalter A (Abb. 16-3) nur einmal gedrückt werden.

11. STATIONÄRER EINSATZ

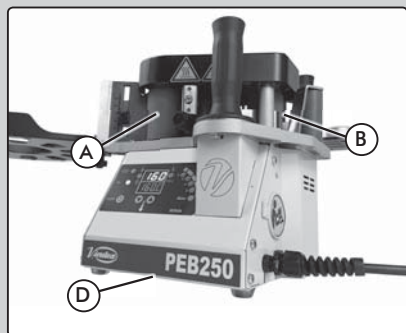
Ihr mobiles Anleimergerät PEB250 lässt sich durch Montage auf dem Tisch MEB250 (optionales Zubehör) in eine Tisch-Warmleimmaschine verwandeln.

Zur Montage der PEB250 auf dem Tisch muss das Gerät einfach nur in den Tisch eingesetzt und mit den drei mitgelieferten Schrauben befestigt werden.

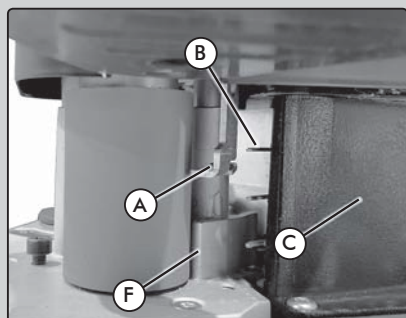
Der Tisch MEB250 ist mit einer zusätzlichen Andruckrolle, Führungsschienen für die Platte an Ein- und Auslauf, einer bis auf 500 mm ausziehbaren hinteren Auflage und einer abnehmbaren Anpressvorrichtung für das Leimen gerader Werkstücke ausgerüstet.

Mit dem Tisch lassen sich gerade Werkstücke bequem und einfach verleimen. Auch runde oder kleine Werkstücke lassen sich auf dem Tisch leimen.

Ihr mobiles Anleimergerät PEB250 lässt sich mit Hilfe der Schablone C (Abb. 16c) auch in ein stationäres Gerät verwandeln, wenn Sie Ihren eigenen Tisch bauen.



(Abb. 24)



(Abb. 25)

12. WARTUNG UND REINIGUNG

Sicherung: Die Maschine ist mit einer Schutzsicherung C ausgestattet (Abb. 24). Im Falle einer Störung ist die beschädigte Sicherung gegen eine Sicherung mit denselben Merkmalen auszutauschen: Sicherung vom Typ F, 4 A für 230 V bzw. 8 A für 110 V.

Der gesamte Leimkessel einschließlich des Behälters und der Unterlage, auf der die Kante läuft, sind mit einer Antihftbeschichtung aus Teflon versehen, um die Reinigung schneller und einfacher zu gestalten. Verwenden Sie zur Reinigung der Maschine keine metallischen oder schleifenden Materialien, da diese die Antihftbeschichtung beschädigen.



Überschüssiger Leim muss ggf. entfernt werden. Achten Sie vor der Ausführung der folgenden Wartungsarbeiten darauf, dass die Maschine vom Stromnetz getrennt und vollständig abgekühlt ist.

Kantenführung Auslauf A und Haltefedern Kantenführung B (Abb. 25): Entfernen Sie die Leimreste mit einem Lappen und Lösungsmittel. Silikonrollen A und B (Abb. 24): Reinigen Sie diese mit einem in Lösungsmittel getränkten Tuch.

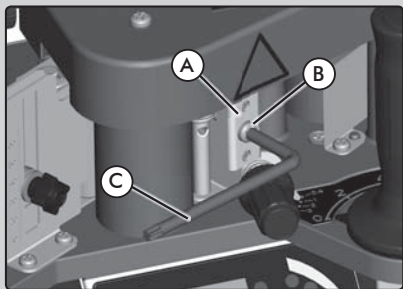
Winkelaufsatz C (Abb. 25): Entfernen Sie die Leimreste mit einem Holzspatel.

Unterer Deckel D (Abb. 25): Nehmen Sie den Deckel D (Abb. 25) ab, um den ungewollt aus dem Behälter ausgelaufenen Leim zu entfernen.

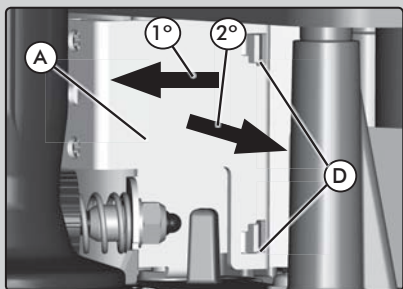
Auslauffläche F (Abb. 25): Entfernen Sie die Leimreste mit einem Holzspatel.

Die verbliebenen Leimreste im Behälter müssen nicht entfernt werden. Wenn die Maschine beim nächsten Mal eingesetzt wird, schmelzen diese Leimreste. Falls eine Reinigung notwendig ist, verwenden Sie dazu einen Holzspatel. Verwenden Sie keine metallischen Gegenstände.

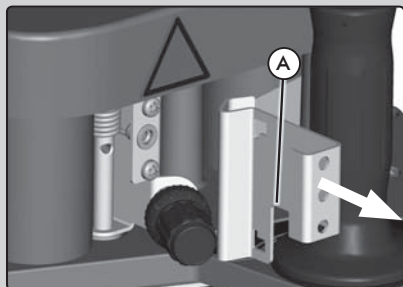
Um die Maschine in optimalem Betriebszustand zu halten und zur Verringerung der erforderlichen Wartungsarbeiten empfehlen wir Ihnen das silikonfreie Haftschutzmittel CANTSPRAY von Virutex.



(Abb. 18-1)



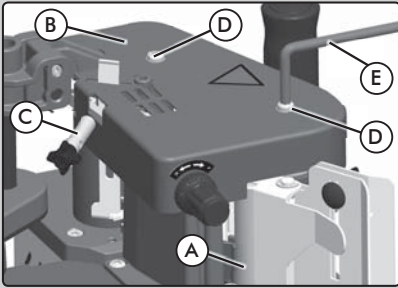
(Abb. 18-2)



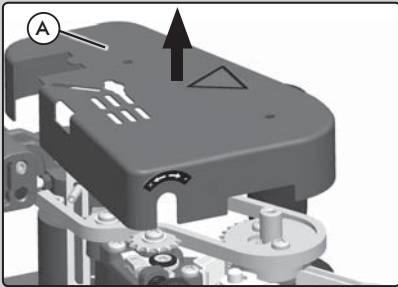
(Abb. 18-3)

12.1 Reinigung der Kantenführung A (Abb. 18)

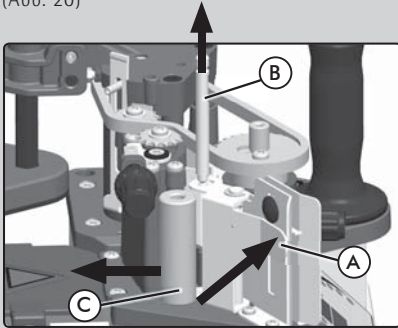
Falls die Kantenführung A (Abb. 18-1) gereinigt werden muss, entfernen Sie die Schraube B (Abb. 18-1) mit Hilfe des Einstellschlüssels C. Ziehen Sie zuerst an der Kantenführung A (Abb. 18-2), bis sich diese von den Anschlägen D löst (Abb. 18-2). Schieben Sie dann die Führung A nach rechts (Abb. 18-2) und entnehmen Sie diese (Abb. 18-3). Reinigen Sie die Führung und bauen Sie diese in umgekehrter Reihenfolge wieder ein.



(Abb. 19)



(Abb. 20)

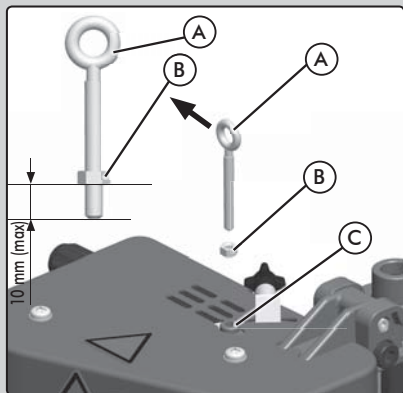


(Abb. 21)

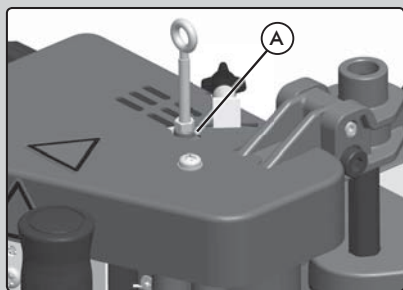
12.2 Reinigung Druckrolle A (Abb. 19)

Entfernen Sie die Schrauben D (Abb. 19) mit Hilfe des Einstellschlüssels E, schrauben Sie den Griff C ab und nehmen Sie die Abdeckung B (Abb. 19) A ab (Abb. 20).

Drücken Sie mit der rechten Hand auf den Halter A (Abb. 21), während Sie gleichzeitig mit der linken Hand die Welle B (Abb. 21) und die Rolle C entnehmen. Reinigen Sie die Rolle und bauen Sie diese in umgekehrter Reihenfolge wieder ein.



(Abb. 22)



(Abb. 23)

13. ZUBEHÖR FÜR ARBEITEN BEI HÄNGENDER MASCHINE

Die Maschine ist mit einem Zubehör für Arbeiten bei hängender Maschine ausgestattet. Dieses Zubehör muss am Schwerpunkt A (Abb. 23) der Maschine wie folgt montiert werden:

Platzieren Sie die Mutter B (Abb. 22) in ca. 10 mm Entfernung von der Außenseite des Rings A (Abb. 22) und führen Sie beide mit Hilfe des Rings in die Gewindeöffnung C ein (Abb. 22). Sobald diese an die Mutter A (Abb. 23) stößt, befestigen Sie diese mit einem 8-mm-Sechskantschlüssel. Durch das Loch im Ring kann die Maschine aufgehängt werden.

14. GERÄUSCHPEGEL UND VIBRATIONSSTÄRKE

Die Lärm- und Vibrationswerte dieses Elektrowerkzeugs wurden in Übereinstimmung mit der europäischen Norm EN 60745-1 gemessen und dienen als Vergleichsgrundlage bei Maschinen für ähnliche Anwendungen.

15. GARANTIE

Alle Elektrowerkzeuge von VIRUTEX haben eine Garantie von 12 Monaten ab dem Lieferdatum. Hiervon ausgeschlossen sind alle Eingriffe oder Schäden aufgrund von unsachgemäßem Gebrauch oder natürlicher Abnutzung des Geräts. Wenden Sie sich im Falle einer Reparatur immer an den zugelassenen Kundendienst von VIRUTEX.

16. RECYCLN VON ELEKTROWERKZEUGEN

Entsorgen Sie Elektrowerkzeuge nie zusammen mit den restlichen Hausabfällen. Recyceln Sie die Werkzeuge, das Zubehör und die Verpackungen umweltgerecht. Beachten Sie die geltenden Rechtsvorschriften Ihres Landes.

Anwendbar in der Europäischen Union und in Ländern mit Mülltrennsystemen:

Das Vorhandensein dieser Kennzeichnung auf dem Produkt oder im beiliegenden Informationsmaterial bedeutet, dass das Produkt nach seiner Nutzungsdauer nicht zusammen mit anderen Haushaltsabfällen entsorgt werden darf.



Gemäß der EU-Richtlinie 2002/96/EG können sich die Nutzer an die Verkaufsstelle, bei der sie das Produkt erworben haben, oder an die zuständigen örtlichen Behörden wenden, um in Erfahrung zu bringen, wohin Sie das Produkt zur umweltgerechten und sicheren Entsorgung bringen können.

VIRUTEX behält sich das Recht vor, die Produkte ohne vorherige Ankündigung zu verändern.



EVOLUTION

ITALIANO

BORDATRICE MANUALE A COLLA CALDA PEB250



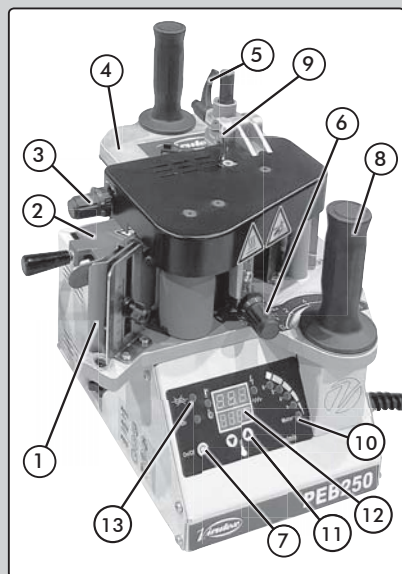
Prima di utilizzare la macchina, leggere attentamente questo MANUALE DI ISTRUZIONI e IL FOGLIO ALLEGATO CON LE NORME GENERALI DI SICUREZZA. Accertarsi di averne compreso i contenuti prima di iniziare a lavorare con la macchina.
Conservare entrambi i documenti per eventuali consultazioni successive.

1. NORME DI SICUREZZA COMPLEMENTARI PER QUESTA MACCHINA



La mancata osservanza delle norme di sicurezza potrebbe causare gravi lesioni personali.

- Non toccare le parti mobili.
- Prestare molta attenzione, dato che la macchina può raggiungere temperature elevate.
- Non toccare le parti calde.
- Durante il funzionamento, impugnare la macchina con entrambe le mani.
- Non chinarsi sulla macchina quando è calda.
- Verificare sempre che il cavo abbia la lunghezza sufficiente e che non costituisca un ostacolo durante la lavorazione.
- Scollegare la spina dalla sorgente di alimentazione prima di eseguire regolazioni, di cambiare gli accessori o di riporre gli utensili elettrici.
- Controllare il cavo di collegamento prima della messa in moto.
- Non effettuare interventi di riparazione o di manutenzione a macchina calda.
- Non utilizzare mai la macchina nei pressi di materiali infiammabili o esplosivi.
- Non lavorare in ambienti umidi o sotto la pioggia.
- La macchina sprigiona vapore.
- Lavorare sempre in ambienti ben ventilati. Utilizzare una mascherina se richiesto dal produttore della colla.
- È indispensabile leggere e osservare tutte le misure di sicurezza indicate dal produttore della colla utilizzata.



2. SPECIFICHE TECNICHE

2.1 DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

Questa macchina è stata progettata e costruita per incollare e bordare pannelli di legno dritti e curvi e con i lati perpendicolari tra di loro. Può anche incollare e bordare lati inclinati tra 1° e 10°.


Le parti più importanti sono:

1. Guida regolabile di introduzione del bordo
2. Coperchio del serbatoio della colla
3. Regolazione fine dello spessore della colla
4. Piatto guida altezza pannello
5. Manovella di regolazione del piatto guida
6. Regolazione della pressione del bordo
7. Interruttore generale
8. Manopola di regolazione del moto del motore
9. Regolazione dell'altezza di uscita del bordo
10. Indicatore a LED delle velocità di incollaggio
11. Sensori di regolazione della temperatura
12. Display di lettura della temperatura e delle funzioni
13. Funzione fusibile aperto

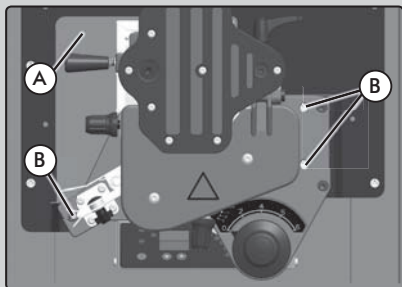
2.2 CARATTERISTICHE

Tensioni.....	230V 50/60 Hz
	120 V 60 Hz
Potenza.....	830 W
Motore.....	20 W
Absorbimento.....	230V 4A - 110V 8A
Potere calorifico.....	450 W + 180Wx2=810W
Altezza del pannello.....	da 10 a 62 mm
Raggio interno minimo.....	50 mm
Raggio interno min. (con rullo ausiliario 5046764).....	15 mm
Regolazione dello spessore del bordo.....	da 0,4 a 3 mm
Pannello inclinato.....	max. 10°
Velocità di alimentazione regolabile.....	2-4-5 e 6 m/min
Temperatura di lavoro regolabile.....	120°C-200°C / (248-°F)
Temperatura limite con taglio di sicurezza.....	220°C (428°F)
Tempo di riscaldamento.....	5-10 min
Controllo elettronico della temperatura e della velocità del motore mediante microprocessore (soltanto PEB250)	
Capacità del serbatoio di colla.....	230 cc
Cavo di collegamento.....	5 m
Peso.....	9,2 kg

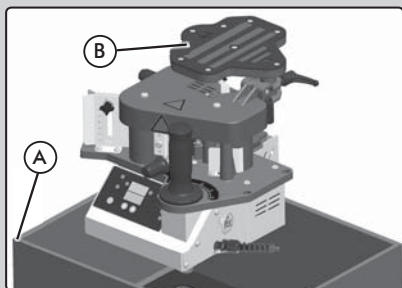
Livello di pressione acustica continuo
equivalente ponderato A.....<80 dBA
Incertezza della misura.....K=3 dBA

 **Usare la protezione acustica!**

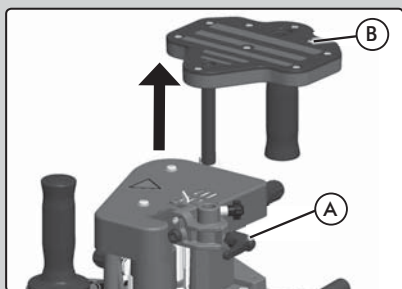
Valori totali delle oscillazioni..... a_h : <2,5 m/s²
Incertezza della misura.....K: 1,5 m/s²



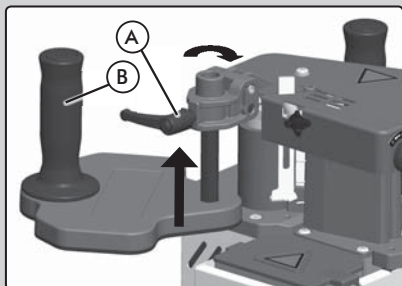
(Fig. 1)



(Fig. 2)



(Fig. 3)



(Fig. 4)

3. APPARECCHIATURA STANDARD

All'interno della confezione sono presenti i seguenti componenti:

- Bordatrice manuale a colla calda
- Sacchetto con 250 gr di colla
- Chiavi di servizio
- Anello di aggancio + dado, per lavori con la macchina sos-pesa (Fig. 22-23)
- Cassa di legno riutilizzabile, con un supporto metallico per fissare l'incollatrice.
- Manuale di istruzioni

4. ACCESSORI OPZIONALI

- Tavolo MEB-250 per bordatrice 5046525
- Tagliabordo + Portarotoli RC50T per MEB-250 5046266
- Barattolo di colla (4 Kg) 2599266
- Antiaderente senza silicone "Cantspray"
- Fresatrice per bordi FR156N
- Testa CA56G
- Sistema di fissaggio pneumatico, girevole e ribaltabile SVN460 5046400
- Supporto a 2 ventose SFV50 5045753
- Supporto a 1 ventosa SFV150 5045833
- Rifilatore di bordi doppio AU93 (massimo 1 mm)
- Intestatore di bordi RC21E (massimo 1 mm)
- Intestatore di bordi RC221R (massimo 2 mm)
- Intestatore di bordi RC321S (massimo 3 mm x25)

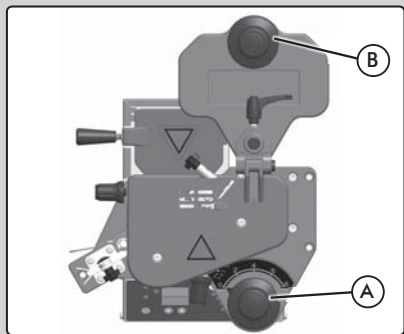
5. EMBALAJE Y TRANSPORTE

La macchina è fornita in un imballaggio di legno che occorre conservare per successivi trasporti.

5.1 DISIMBALLAGGIO

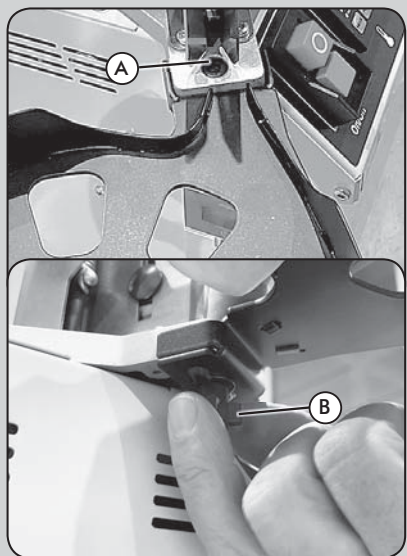
La macchina è dentro l'imballaggio e bisogna estrarla come segue:

- Togliere il coperchio superiore e riporlo in un posto al sicuro per successivi utilizzi.
- Svitare e rimuovere dall'interno della cassa A le 3 viti B (Fig. 1) con un cacciavite (riporle per successivi utilizzi).
- Estrarre la macchina B (Fig. 2) dalla cassa A (Fig. 2).
- Svitare la manovella A (Fig. 3), estrarre il piatto guida B (Fig. 3) e montarlo come illustrato (Fig. 4).



(Fig. 5)

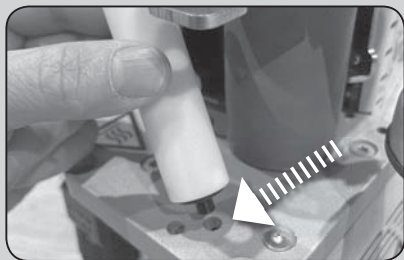
- Verificare che le due impugnature A e B (Fig. 5) siano allineate come mostrato.
- Riporre la cassa di legno e il coperchio per risistemarvi o trasportare l'incollatrice.



(Fig. 5b)

5.2 MONTAGGIO DEL CARICATORE

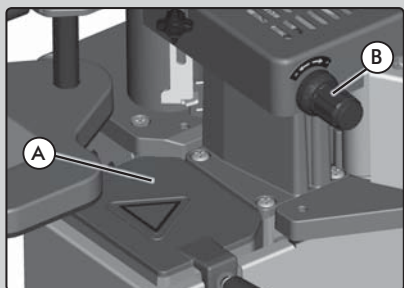
Posizionare il caricatore sulla piastra della macchina, fissandolo con la vite A e il pomello B forniti (Fig. 5b). Il caricatore consente di bordare efficientemente lunghezze superiori a 500 mm, garantendo un corretto inserimento del bordo nella linea di bordatura.



(Fig. 22)



(Fig. 23)



(Fig. 6)

5.3 MONTAGE DER HILFSWALZE FÜR DAS BEKANTEN VON INNENRADIEN UND INNENECKEN BEI 90°

Die Hilfswalze ist ab Werk montiert und ermöglicht das Bekanten von Innenecken bei 90° (Mindestradius 18 mm).

Falls eine Demontage und erneute Montage erforderlich ist, fixieren Sie sie wie in der Abbildung gezeigt. Stecken Sie das Ende der Walzenachse in das entsprechende Loch der Platte (Abb. 22). Sobald sie positioniert ist, befestigen Sie sie, indem Sie die Schraube in das Gewindeloch einschrauben (Abb. 23).

6. BORDATRICE PORTATILE PEB250 ISTRUZIONI D'USO PER UN BUON INCOLLAGGIO DEL BORDO

Qui di seguito vengono fornite importanti istruzioni da seguire quando si utilizza la PEB250, tenendo conto del pannello, del bordo, della colla e della temperatura di lavoro.

6.1 BORDO E PANNELLO

• Il bordo del pannello da bordare deve essere a 90° rispetto alla superficie del pannello stesso e privo di polvere. Per pannelli con una inclinazione fino a 10° vedere il paragrafo **8.4 Regolazione del piatto guida inclinato**.

• Per ottenere una buona rifinitura nell'applicazione di bordi sottili su pannelli di truciolato, la superficie del bordo del pannello non deve presentare difetti, e priva di polvere.

• I pezzi e i bordi da incollare devono essere a una temperatura ambiente non inferiore a 18°C (64°F).

• Per ottenere una buona bordatura esercitare sempre sufficiente pressione sul bordo.

• Per bordi rigidi (tipo formica) è necessario esercitare abbastanza pressione per contrastare la rigidità del bordo.

• Per quanto riguarda i **pannelli porosi**, generalmente è necessario aumentare la quantità di colla.

6.2 COLLA

• Utilizzando un campione, verificare che il bordo riceva la quantità di colla **appropriata** considerando che:

- Para orlas de 0,4 mm em PVC, ABS ou plásticos.....nónio B na pos.0 (Fig. 6)

- Para orlas de 0,4-1,5 mm.....nónio B na pos.2 (Fig. 6)

- Para orlas de 1-1,5 mm rígidos (fórmica).....nónio B na pos.7 (Fig. 6)

- Para orlas de 2 mm.....nónio B na pos.5 (Fig. 6)

- Para orlas de 3 mm.....nónio B na pos.8 (Fig. 6)

• Per quanto riguarda i bordi rigidi è consigliabile abbassare del 10% la temperatura, aumentare il flusso di colla è controproducente e non necessariamente si ottiene un incollaggio di qualità superiore.

• Accertarsi che la riserva di colla completamente fusa contenuta nel serbatoio sia sufficiente per terminare il lavoro. Qualora si debba rifornire di colla il serbatoio, attivare l'alimentazione per 5 minuti circa, se occorre aggiungere colla nel serbatoio, attivare la velocità di incollaggio circa 5 minuti prima. (vedere il paragrafo 9.2 Regolazione della velocità di incollaggio)

- La colla deteriorata perde le proprie qualità di tenuta e l'incollaggio ne risente. Il colore della colla tende a scurirsi.
- Quando ci si prepara ad incollare i bordi, utilizzare soltanto la colla speciale Virutex (ref. 2599266) concepita appositamente per l'uso in questione.
- Si possono utilizzare anche le seguenti colle omologate da Virutex per l'impiego:
 - Rayt tipo MA-6244
 - Kleiberit 743.7
 - Kleiberit VP9296/57
 - Jowat 280.3
 - Dorus KS224/2
- Virutex garantisce il corretto funzionamento della bordatrice soltanto se si utilizza una delle colle consigliate.
- Quando la macchina si raffredda, il pomello di regolazione della colla B e il coperchio del serbatoio di colla A (Fig. 6) si incollano. Non regolare il pomello né togliere il coperchio finché la macchina non è stata nuovamente riscaldata e la colla si è fusa.

6.3 TEMPERATURA

Temperatura d'uso approssimativa:

- Per bordi di 0,4 mm in PVC, ABS o plastica.....140-145°C
- Per bordi di 0,4-1,5 mm.....150-160°C
- Per bordi di 2 mm.....165-180°C
- Per bordi di 3 mm.....180-190°C

6.4 INFORMAZIONI GENERALI

- Durante e dopo l'uso, sostenere sempre la macchina in posizione orizzontale.
- Prima di incollare raggi interni o esterni procedere all'esecuzione di un campione di prova.
- Il serbatoio di colla deve rimanere chiuso e asciutto.
- L'adesivo esala vapori quando viene mantenuto alla temperatura di lavoro. Accertarsi che tali vapori vengano eliminati, ad esempio ventilando adeguatamente l'ambiente di lavoro.
- Mantenere la macchina priva di polvere e trucioli. Con una macchina sporca si otterranno bordature di pessima qualità.

6.5 CONCLUSIONI

Aumentando il flusso di colla non si ottiene necessariamente un incollaggio migliore.

Bisogna prendere in considerazione fattori come la porosità del pannello, la rigidità del bordo, la viscosità della colla e la temperatura di lavoro.

Per pannelli molto porosi aumentare il flusso di colla.

Per pannelli meno porosi diminuire il flusso di colla.

Per colle molto viscosi aumentare il flusso di colla.

Per colle meno viscosi diminuire il flusso di colla.

Per bordi sottili temperature più basse.

Per bordi spessi temperature più alte.

Per bordi sottili diminuire il flusso di colla.

Per bordi spessi aumentare il flusso di colla, con alcune eccezioni.

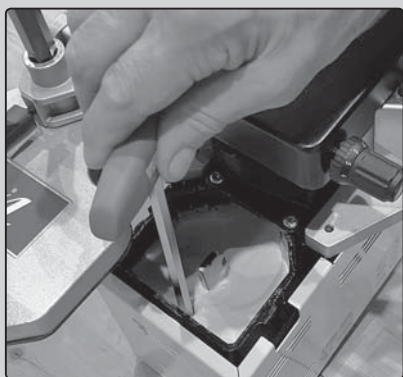
Per bordi rigidi (formica), diminuire il flusso di colla e temperature più basse.

A temperature più basse diminuire il flusso di colla.

A temperature più alte aumentare il flusso di colla.



(Fig. 16-4)



(Fig. 16-5)



(Fig. 16-6)

7. CONSUMO DI COLLA E BORDO GIUSTO

Il meccanismo del rullo applica la colla sulla bordatura in linee distribuite verticalmente secondo gli spessori standard dei vari pannelli disponibili sul mercato. Tra le diverse linee applicate, c'è uno strato sottile che fornisce anche l'adesione della bordatura al pannello.

La macchina è regolata in fabbrica per l'applicazione della colla su una bordatura di 23 mm. Per bordature di altezza superiore, è necessario aumentare il flusso della colla (vedi sezione 9). In questo caso, è necessario mantenere pieno il serbatoio per garantire un'adeguata fornitura di colla.

7.1 PROCEDURA DI SVUOTAMENTO RAPIDO DEL SERBATOIO (COLLA EVA)

Con il serbatoio di colla calda a 190°C, supportarlo dall'estremità anteriore su una base o listello di legno di circa 40 mm di altezza e inclinarlo leggermente come indicato nella figura (Fig. 16-4) per procedere allo svuotamento della colla.

Successivamente, rimuovere il coperchio del serbatoio e, utilizzando la chiave esagonale da 8 mm inclusa, allentare il tappo del serbatoio. Una volta aperto il foro di svuotamento, la colla fluirà dal serbatoio della colla al contenitore di svuotamento in silicone. I residui di colla rimasti negli angoli del serbatoio possono essere spinti verso il foro di svuotamento utilizzando un pezzo di bordatura disponibile in falegnameria (Fig. 16-5).

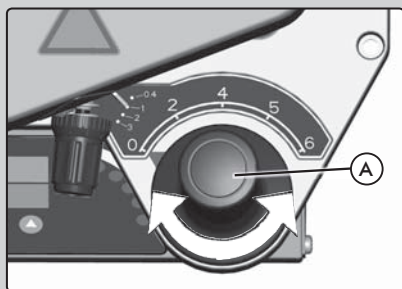
Una volta svuotato il serbatoio e raffreddato, è possibile aprire il cassetto contenente il contenitore in silicone ed estrarre la colla svuotata (Fig. 16-6). Se visivamente in buone condizioni, senza residui solidi o parti annerite, la colla può essere riutilizzata tagliandola in piccoli pezzi e reinserendola nel serbatoio di lavoro.

7.2 PROCEDIMENTO DE ESVAZIAMENTO RÁPIDO DO DEPÓSITO NO CASO DE COLA PUR

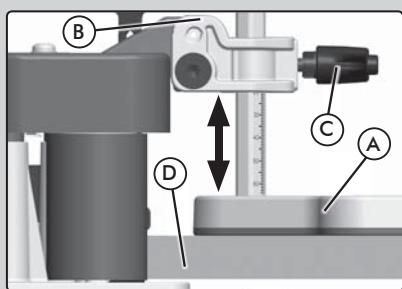


Após utilizar a aplicadora com cola PUR, é importante garantir que a aplicadora não fique inativa por um período superior a 36-48 horas, dependendo da humidade ambiente, sem ter esvaziado o depósito e o conteúdo de cola PUR na aplicadora.

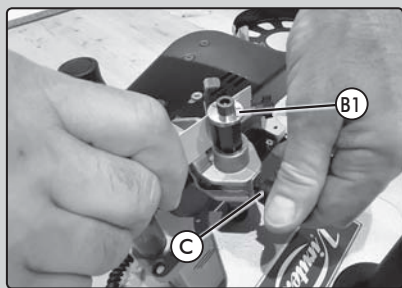
Se a máquina for ficar parada por um longo período de tempo após o último trabalho com cola PUR, é necessário, após esvaziar o depósito, proceder à limpeza completa do depósito e do mecanismo de colagem, aplicando o agente de limpeza Virutex (ref 8599284), seguindo as instruções do mesmo. Isso garante a remoção de qualquer resíduo de cola PUR e previne a máquina de avarias e danos irreversíveis. O direito à garantia será anulado se a conexão, instalação, comissionamento,



(Fig. 14)



(Fig. 7)



(Fig. 7.1)

operação, uso e manutenção das ferramentas não tiverem sido realizados de acordo com o manual de instruções e outras documentações das diversas ferramentas.

Para esvaziar o depósito de cola após a sua utilização com cola PUR, proceda primeiro de forma semelhante ao explicado anteriormente para o esvaziamento de cola EVA. Em seguida, quando o depósito de cola estiver completamente vazio, deve ser preenchido com cola EVA e aquecido a uma temperatura de 190°C. O rolo deve também ser ativado usando a alavanca A (Fig. 14) a uma velocidade de 4 m/min durante aproximadamente 10 minutos. Isto garante que todos os resíduos de cola PUR restantes no mecanismo sejam dissolvidos e misturados com a nova carga de cola EVA. Após o tempo estipulado, a máquina pode ser parada e estará pronta para a próxima utilização. Ao retomar o trabalho, se desejar continuar aplicando com cola PUR, aqueça o depósito de cola a uma temperatura de 50°C para amolecer a cola solidificada. Em seguida, use uma espátula para remover a cola amolecida do depósito. O depósito vazio pode ser recarregado com cola PUR e aquecido à temperatura apropriada (aprox. 150°C). Em seguida, ative o mecanismo de colagem utilizando a alavanca A (Fig. 14) a uma velocidade de 4 m/min durante aproximadamente 10 minutos, garantindo que todos os resíduos de cola EVA restantes no mecanismo sejam dissolvidos e misturados com a nova carga de cola PUR.

8. MACCHINA A FREDDO REGOLAZIONI DELLA MACCHINA

8.1 Regolazione del supporto guida

Se non è stato fatto durante il disimballaggio, montare il supporto guida A (Fig. 7) sul supporto B e fissarlo con la maniglia C. Successivamente, fissare la rondella B1 con la vite fornita (Fig. 7.1).

L'altezza del supporto guida A deve essere regolata in base allo spessore del pezzo da bordare D per distribuire l'eccedenza del bordo. Il bordo utilizzato può essere 3 o 4 mm più alto del pannello da bordare. Misurare il bordo e il pannello per determinare l'eccedenza.

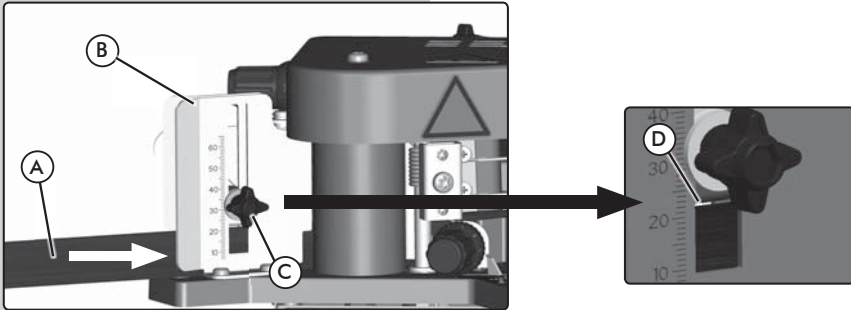
Per posizionare la piastra in posizione di lavoro, allentare la maniglia C e posizionare il bordo contro la parte inferiore del segno "3" o "4" a seconda della dimensione del bordo e dell'eccedenza rispetto al pannello da bordare (Fig. 7.1).

8.2 Regolazione dell'altezza della bordatura

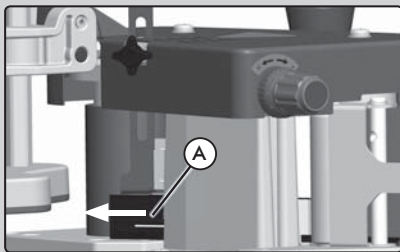
Le bordature devono essere 3 o 4 mm più alte del pezzo da bordare. Tagliare le bordature 5 o 6 cm più lunghe del pezzo da incollare.

1. Ingresso della bordatura

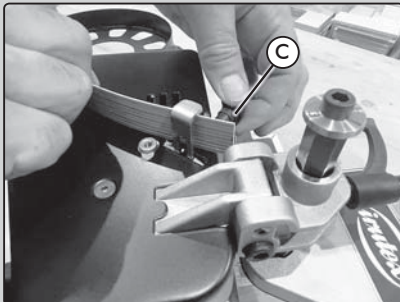
Per regolare l'altezza della bordatura A (Fig. 8) all'ingresso, deve essere regolata la guida di ingresso B. Inserire la bordatura tra le guide B. Allentare la manopola di regolazione C e regolare il premilamiera D all'altezza della bordatura da utilizzare secondo la scala.



(Fig. 8)



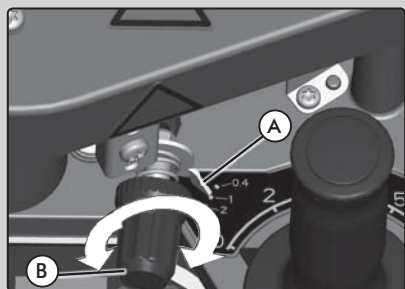
(Fig. 9)



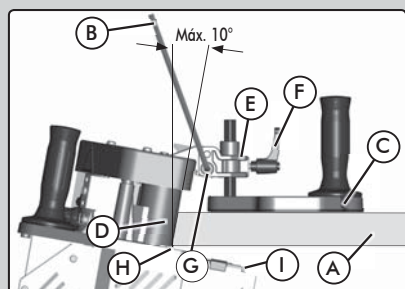
(Fig. 9.1)

2. Uscita della bordatura

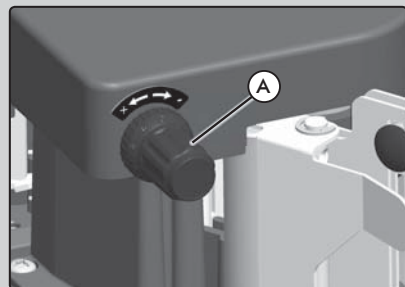
Per regolare l'altezza della bordatura A (Fig. 9) all'uscita, posizionare la bordatura come indicato nella figura e bloccare la posizione con la manopola C (Fig. 9.1).



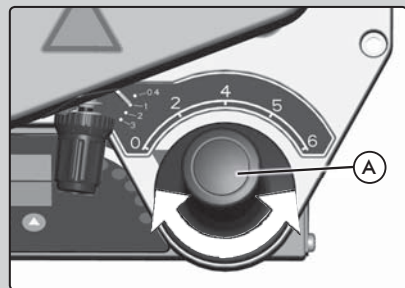
(Fig. 10)



(Fig. 11)



(Fig. 15)



(Fig. 14)

8.3 Regolazione del pressore del bordo

Per regolare la pressione di incollaggio del bordo bisogna portare l'indicatore A (Fig. 10) in corrispondenza dello spessore del bordo, mediante la manopola B. Se si utilizza un bordo molto rigido e occorre una maggior pressione sul bordo, ad esempio un bordo da 3 mm in PVC, si può portare l'indicatore su 2 o 2,5. Non portare mai l'indicatore al di sopra dello spessore del bordo dato che è molto probabile che il bordo non si impregni bene di colla e la lavorazione ottenuta sia scadente.

8.4 Regolazione del piatto guida inclinato

Montare il piatto guida C (Fig. 11) sul supporto E e fissarlo con la manopola F.

Bisogna regolare l'altezza del piatto guida C a seconda dello spessore e dell'inclinazione del pezzo A da bordare. Per farlo, allentare la manopola F e la vite G utilizzando la chiave di servizio B e regolare l'altezza e l'angolo (max. 10° di inclinazione) del piatto guida C, in modo che il pannello sia 1,5 - 2 mm al di sopra del basamento H della macchina. Non considerare la scala millimetrata, serve soltanto per regolare pannelli a 90°.



È molto importante che quando si esegue questo tipo di lavorazione non si riempia eccessivamente il serbatoio (si raccomanda di riempire il serbatoio fino alla metà della sua capacità) per il rischio che la colla trabocchi e provochi danni irreparabili.

9. MACCHINA CALDA

REGOLAZIONI DELLA MACCHINA CON LA COLLA FUSA

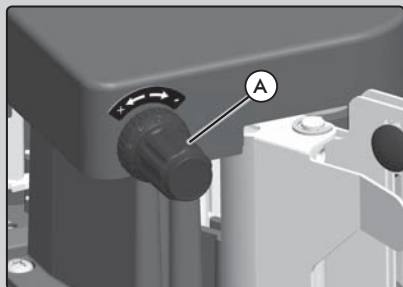
9.1 Regolazione del flusso di colla

Con l'aiuto della manopola di regolazione della portata A (Fig. 15), è possibile controllare la quantità di colla che verrà applicata al bordo. Procedere come segue:

Non appena la macchina si sarà scaldata e il granulato si sarà fuso si sentirà un "Bip" "Bip". A questo punto girare il comando A (Fig. 14) sulla posizione n° 6 e il rullino incollatore comincerà a girare alla massima velocità.

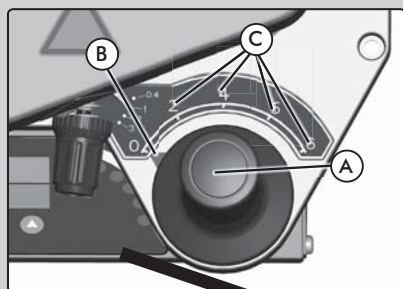
Per verificare che la quantità di colla depositata sul bordo sia corretta, preparare una striscia del bordo che si intende utilizzare, di circa 1 metro di lunghezza. Ruotare la manopola di regolazione del flusso di colla A (Fig. 15) in senso orario fino al limite della posizione "-" (flusso minimo).

La macchina è regolata in fabbrica per l'applicazione di colla su bordi di 23 mm di altezza e spessori di 1-2 mm corrispondenti alla regolazione "1" - "2". Per bordi della stessa altezza e spessore di 0,4 mm, ridurre l'apporto di colla alla posizione "0". Per bordi di altezza superiore (es. 45 mm) aumentare il flusso di colla alla posizione "3" (Fig. 15). In questo caso sarà necessario mantenere il serbatoio pieno per garantire un'adeguata fornitura di colla.



(Fig. 15)

! Non bisogna mai regolare la manopola di regolazione A (Fig. 15) una volta raffreddata la macchina. È possibile azionare la manopola di regolazione A (Fig. 15) soltanto: nel caso della PEB250 dopo aver sentito il segnale acustico Bip-Bip.



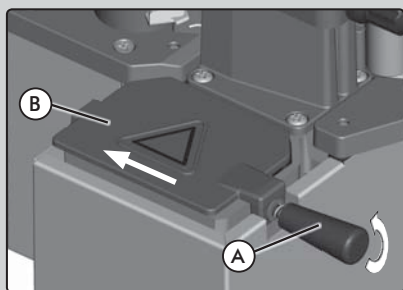
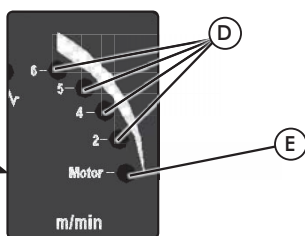
(Fig. 14)

9.2 Regolazione della velocità di incollaggio.

Con un semplice giro del comando è possibile regolare la velocità mentre si borda. Senza doversi fermare.

Per modificare la velocità bisogna girare la manopola A (Fig. 14) fino a portare l'indicatore C (Fig. 14) sulla velocità desiderata. L'indicatore C indica la velocità in m/min (2-4-5-6).

Si raccomanda la massima velocità per lavorazioni lineari e con bordo basso. Si raccomanda la velocità minima per le forme rotonde con raggi interni piccoli e anche per i bordi alti.

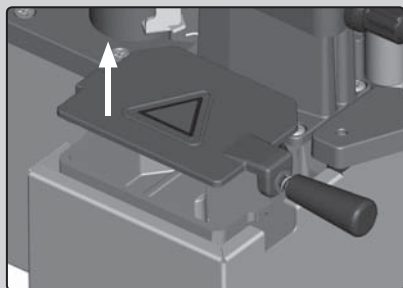


(Fig. 12)

Rimozione del coperchio del serbatoio della colla

Svitare tre giri la manopola A (Fig. 12), spostare il coperchio in avanti fino a sganciarlo dal serbatoio e sollevarlo verso l'alto (Fig. 13), per rimuoverlo.

! Questa operazione deve essere eseguita sempre con la macchina calda.



(Fig. 13)

10. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA

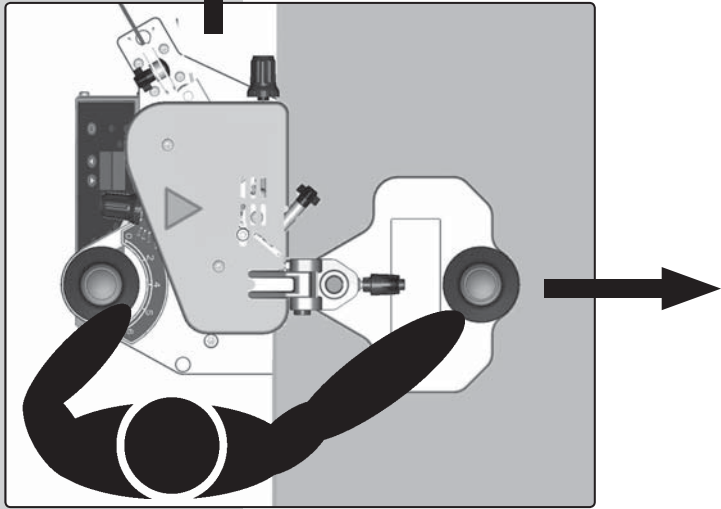
10.1 Bordatura

Seguire sempre le norme di sicurezza.

Incollare sempre procedendo in senso orario (Fig. 26).

Al collegare la macchina alla corrente, sul display F (Fig. 16-3) compare la scritta OFF e sul display inferiore E (Fig. 16-3), F100, a indicazione che il programma è stato caricato. Trascorsi alcuni secondi i display si spengono.

Attivare l'interruttore principale A (Fig. 16-3), sul display F compare il valore della temperatura reale del serbatoio di colla e sul display E compare il valore della temperatura da raggiungere. Si illuminano anche il LED di colore bianco B, che indica che l'interruttore generale è attivato (ON) e il LED di colore verde H, che indica che arriva corrente alle resistenze.

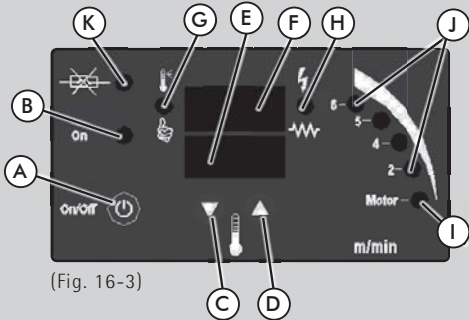


(Fig. 26)

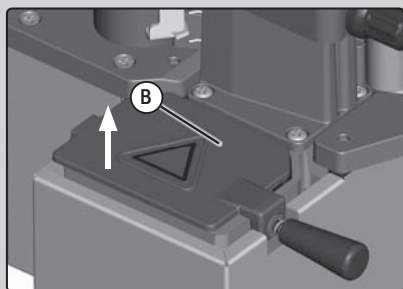
Mediante i cursori C e D (Fig. 16-3) selezionare la temperatura di lavoro desiderata. La temperatura si può regolare tra 120°C (248°F) e 200°C (392°F). La regolazione dipenderà colla utilizzata (fare riferimento ai dati del produttore della colla).

Quando il display F segna 115°C (239°F) dopo 10 secondi, si illumina il LED di colore verde I (Fig. 16-3), che indica che si può già avviare il motore mediante l'impugnatura A (Fig. 14). Girando l'impugnatura in senso orario si aumenta la velocità del motore in corrispondenza dei numeri più alti. I numeri indicano la velocità di incollaggio in m/min.

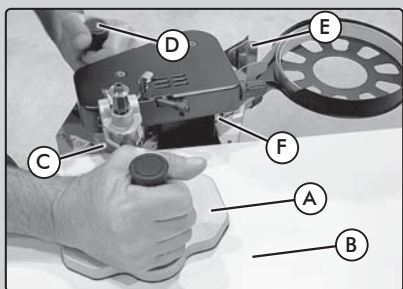
Quando la colla raggiunge la temperatura selezionata, meno 5°C (41°F), viene emesso un doppio "Bip" e contemporaneamente si illumina il LED verde G (Fig. 16-3), ad indicare che si può incominciare a lavorare. Questa fase di riscaldamento può durare tra 5 e 8 minuti, a seconda della temperatura prefissata, la temperatura ambiente e lo stato e la quantità del granulato.



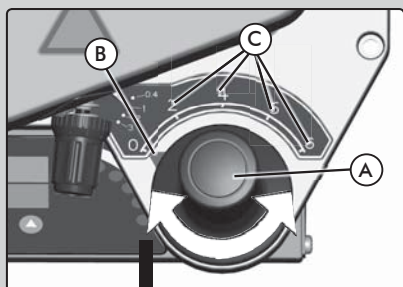
(Fig. 16-3)



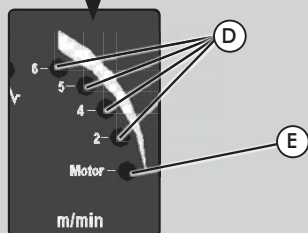
(Fig. 12)



(Fig. 27)



(Fig. 14)



Trascorso tale periodo, si possono incollare soltanto pezzi di lunghezza limitata.

Per incollare pezzi maggiori o per effettuare incollaggi in serie, sarà necessario attendere la fusione di tutto il granulato, che avverrà in 20 minuti circa (aprire il coperchio B (Fig. 12) e verificarlo).

! Prima di proseguire bisogna verificare che siano state eseguite tutte le regolazioni dei punti 8 e 9.

Quindi sistemare il piatto guida A (Fig. 27) sul pezzo da bordare B (Fig. 27) e avvicinare il rullo di pressione C (Fig. 27) al pezzo senza toccarlo.

Mantenere la macchina con la mano destra sul pezzo e portare il bordo, con la mano sinistra, attraverso le guide E (Fig. 27) fino al rullo di avanzamento F (Fig. 27). Il bordo sarà automaticamente trasportato fino a uscire sul rullo di pressione C (Fig. 27).

Quando compare il bordo tra il pannello e il rullo di pressione C (Fig. 27) lasciar passare circa 2 cm di bordo rispetto al pannello e premere il rullo C (Fig. 27) contro il bordo e il pannello (Fig. 26); il bordo si incollerà e il movimento rotatorio del rullo di pressione sposterà la macchina in avanti (Fig. 26) in modo continuo e regolare, a una velocità che potrà variare tra 2 e 6 metri/minuto a seconda della difficoltà del pezzo, velocità che si potrà selezionare mediante l'impugnatura A (Fig. 14). La velocità selezionata sarà segnalata dal relativo LED di colore giallo D (Fig. 14).

Non cercare di procedere più velocemente; mantenere una pressione regolare sul rullo di pressione e lasciarsi guidare dalla sua velocità.

! Se il bordo si inceppa, estrarlo sempre nel senso di avanzamento. Non togliere mai il bordo tirandolo indietro, altrimenti il rullo di pressione e il rullo di alimentazione si sporcheranno entrando in contatto con la colla.

Per abituarti a lavorare con la PEB250 si consiglia di incollare alcuni pezzi di prova fino a imparaticarsi nell'uso della macchina. Si consiglia inoltre di controllare e riempire regolarmente il serbatoio di colla.

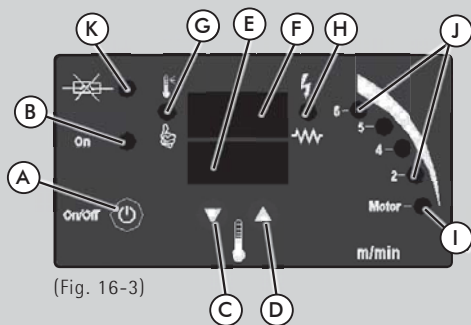
Funzioni e indicatori del pannello di comando (Fig. 16-3)

A - Interruttore generale.

Collega, in posizione ON e scollega, in posizione OFF, l'alimentazione elettrica della macchina. Premendolo brevemente si eliminano anche tutti gli avvisi e gli errori. Mantenendolo premuto per 2 secondi si spegne la macchina e sul display F compare la scritta OFF.

B - LED di colore bianco.

Indica che l'interruttore generale è attivato in posizione ON.



(Fig. 16-3)

C - Pulsante con freccia verso il basso per la scelta della temperatura. Premendolo la temperatura diminuisce.

D - Pulsante con freccia verso l'alto per la scelta della temperatura. Premendolo la temperatura sale.

E - Temperatura selezionata. Mostra la temperatura selezionata per lavorare. Vengono anche visualizzati gli allarmi di sicurezza e gli avvisi di manutenzione.

F - Lettura reale della temperatura.

Indica sulla temperatura reale della colla, in ogni momento.

G - LED (colore verde) che indica lo stato della macchina.

Mentre la colla si riscalda il LED rimane spento. Quando si raggiunge la temperatura impostata sul display F meno 5°C (41°F), viene emesso un doppio Bip e il LED si illumina.

H - LED (colore verde). Le resistenze che scaldano il serbatoio della colla funzionano in modo intermittente. Il LED rimane acceso quando le resistenze ricevono corrente.

I - LED (colore verde). Indica che si può avviare il motore affinché la colla incominci a salire sul rullo incollatore. Il LED si illumina quando la temperatura della colla raggiunge i 110°C (230°F).

J - LED (colore giallo) che indicano la velocità di lavoro. Quando si cambia la velocità di lavoro il relativo LED lo indica.

K - LED (colore rosso) che indica che si è fuso il fusibile K (Fig. 16-3) della macchina.

Cambiamento della scala di misura della temperatura °C - °F:

Per cambiare l'unità di misura della temperatura da °C a °F o viceversa, bisogna mantenere premuti i pulsanti C e D (Fig. 16-3), mentre si inserisce la spina della macchina nella presa di corrente. Ogni volta che si ripete questa operazione si cambia l'unità di misura della temperatura.



(Fig. 16b)

10.2 Aspirazione

La bordatrice è dotata di un attacco di aspirazione al quale può essere collegato il tubo di aspirazione con connettori (Rif. 8299567) per qualsiasi aspirapolvere Virutex. Per fare ciò, rimuovere il tappo protettivo e inserire il tubo con connettore nell'attacco di aspirazione della bordatrice (Fig. 16b).

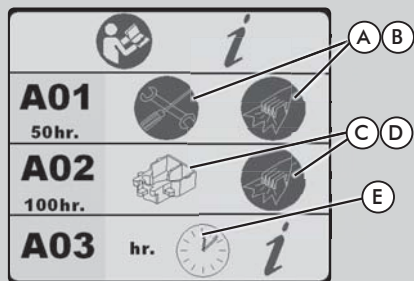


Precauzioni nell'uso di colle PUR ed EVA:

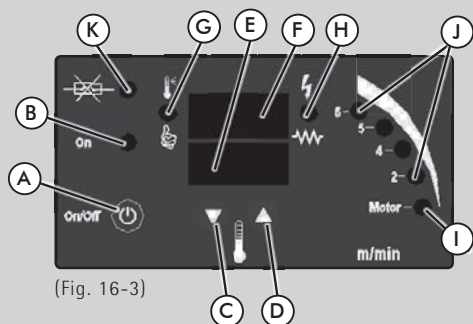
Le colle PUR possono contenere diversi tipi di isocianati, alcuni dei quali possono essere tossici.

Per prevenire potenziali rischi per la salute, seguire queste precauzioni:

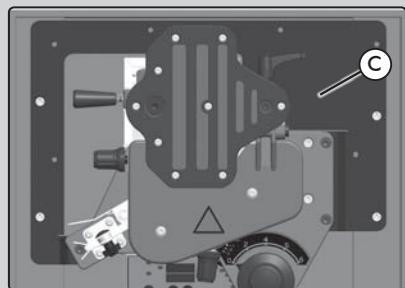
- Assicurare una buona ventilazione sul luogo di lavoro.
- Utilizzare una protezione respiratoria.
- Se si usano colle PUR, collegare la macchina a un sistema di aspirazione.
- Osservare le disposizioni nazionali e seguire le raccomandazioni e le avvertenze del produttore della colla.



(Fig. 17)



(Fig. 16-3)



(Fig. 16c)

10.3 Avvisi di sicurezza

er1: Limite di temperatura massima: La macchina dispone di un dispositivo interno che non permette che superi i 220°C (428°F). Se succede sullo schermo compare il messaggio er1. Se questo errore persiste bisogna contattare l'assistenza tecnica ufficiale per riparare il guasto.

er2: Riscaldamento lento della colla: Questo errore compare quando la macchina riscalda più lentamente del previsto; solitamente si deve a che si è bruciata qualche resistenza della macchina. Se questo errore persiste bisogna contattare l'assistenza tecnica ufficiale per riparare il guasto.

er3: Assenza di lettura della temperatura: Questo errore compare quando la macchina non riesce a leggere la temperatura della colla perché la sonda è mal collegata o non funziona. Se questo errore persiste bisogna contattare l'assistenza tecnica ufficiale per riparare il guasto.

A01: Trascorse 50 ore di funzionamento continuo comparirà questo avviso. Le immagini A e B (Fig. 17), indicano che occorre eseguire una pulizia generale della macchina e la manutenzione delle parti mobili.

A02: Trascorse 100 ore di funzionamento continuo comparirà questo avviso. Le immagini C e D (Fig. 17), indicano che occorre pulire il serbatoio della colla.

A03: Viene visualizzato il tempo, in ore e minuti, di funzionamento della macchina. Per vedere il tempo lasciare la macchina in Off e premere uno dei due pulsanti C o D (Fig. 16-3). I minuti sono visualizzati sul display E e le ore sul display F (Fig. 16-3)

Spegnimento automatico: 2 ore dopo averla accesa, la macchina si spegne automaticamente. Se si desidera continuare a lavorare basta accendere di nuovo la macchina.

Cancellazione degli avvisi: Per eliminare tutti gli avvisi di sicurezza basta premere l'interruttore generale A (Fig. 16-3) una volta soltanto.

11. USO FISSO

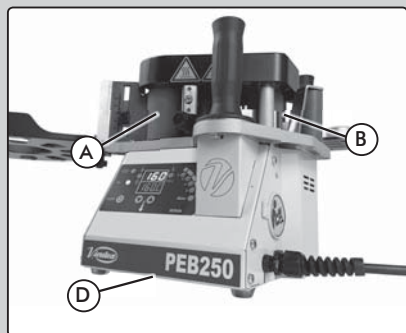
L'incollatrice portatile può trasformarsi in incollatrice da tavolo a colla calda se montata sul tavolo MEB250 (accessorio opzionale).

Montare la PEB250 sul tavolo è un'operazione estremamente semplice, basta inserirla nel tavolo e fissarla con le 3 viti fornite a corredo.

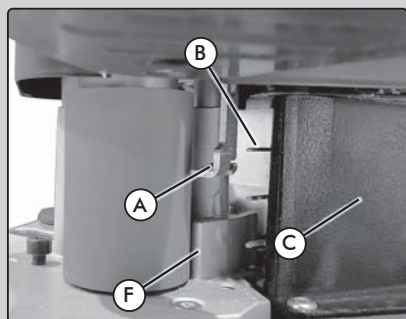
Il tavolo MEB250 è dotato di un rullo di pressione ausiliario, di guide di appoggio per il pannello in ingresso e in uscita, di una guida di appoggio posteriore estensibile fino a 500 mm e di un pressore smontabile per la bordatura di pezzi dritti.

Sul tavolo si possono bordare, in modo molto pratico e semplice, non solo pezzi dritti ma anche pezzi rotondi o sagomati di dimensioni ridotte.

L'incollatrice portatile, utilizzando la dima C (Fig. 16c), può anche trasformarsi in una macchina fissa a patto di fabbricarsi il proprio tavolo ausiliario.



(Fig. 24)



(Fig. 25)

12. MANUTENZIONE E PULIZIA

Fusibile: La macchina dispone di un fusibile di protezione C (Fig. 24). In caso di guasto sostituire il fusibile danneggiato con uno delle stesse caratteristiche: fusibile di tipo F, da 4A per 230V oppure da 8A per 110V.

Tutta la caldaietta di colla - serbatoio e base sulla quale si sposta il bordo compresi - hanno un rivestimento antiaderente in teflon, affinché la loro pulizia sia più veloce e facile. Non utilizzare mai elementi metallici o abrasivi per pulire la macchina, si danneggerebbe il rivestimento antiaderente.



Togliere l'eventuale colla in eccesso. Accertarsi che la macchina sia scollegata dalla rete elettrica e che si sia completamente raffreddata prima di effettuare una qualsiasi delle seguenti operazioni di manutenzione.

Guida di uscita del bordo A e molle di guida del bordo B (Fig. 25): Eliminare i residui di colla utilizzando un panno e del solvente. Rulli di silicone A e B (Fig. 24): Pulirli con un panno e del solvente.

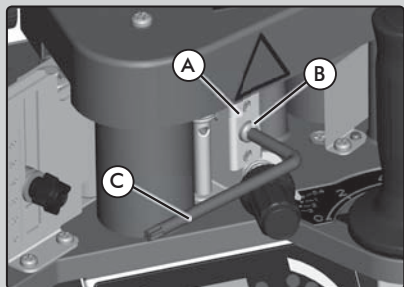
Squadra C (Fig. 25): Pulire l'eccesso di colla con una spatola di legno.

Coperchio inferiore D (Fig. 25): Togliere il coperchio D (Fig. 25) per rimuovere la colla eventualmente fuoriuscita accidentalmente dal serbatoio.

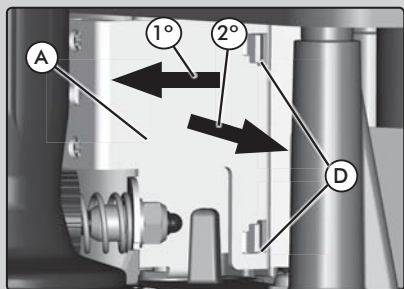
Superficie di uscita F (Fig. 25): Togliere la colla con una spatola di legno.

Non è necessario pulire i residui di colla rimasti nel serbatoio. Quando la macchina verrà riutilizzata, tali residui si fonderanno di nuovo. Se fosse necessario pulire il serbatoio, utilizzare una spatola di legno, non utilizzare mai utensili metallici.

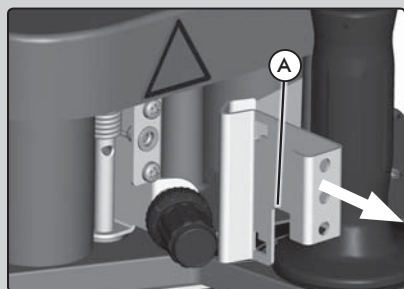
Per mantenere la macchina in condizioni ottimali e ridurre al minimo le operazioni di manutenzione, utilizzare l'antiaderente senza silicone CANTSPRAY della Virutex.



(Fig. 18-1)



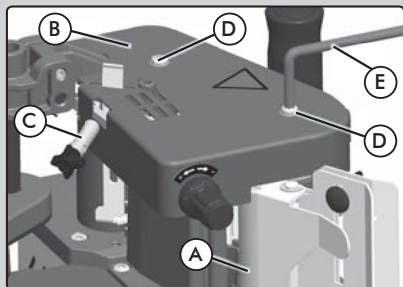
(Fig. 18-2)



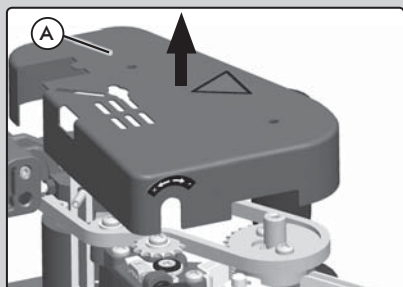
(Fig. 18-3)

12.1 Pulizia della guida del bordo A (Fig. 18)

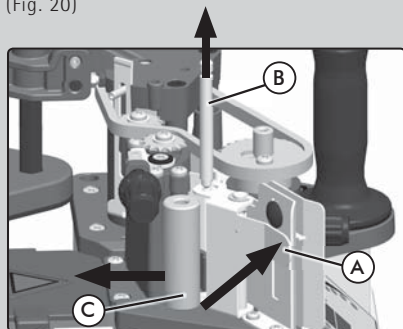
Se fosse necessario pulire la guida del bordo A (Fig. 18-1), rimuovere la vite B (Fig. 18-1) utilizzando la chiave di servizio C. Prima, tirare la guida del bordo A (Fig. 18-2) fino a liberarla dai fermi D (Fig. 18-2). Successivamente, spostare la guida A verso destra (Fig. 18-2) ed estrarla verso l'esterno (Fig. 18-3). Pulire la guida e procedere a rimontarla seguendo, in senso inverso, la procedura di smontaggio.



(Fig. 19)



(Fig. 20)

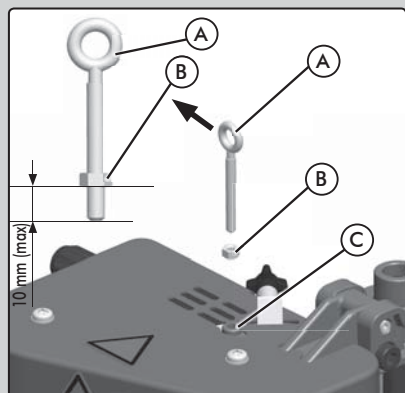


(Fig. 21)

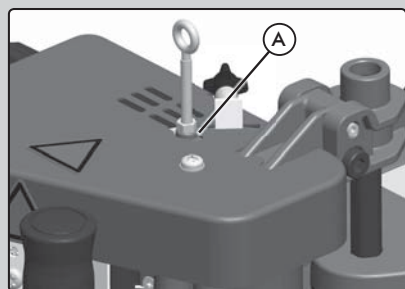
12.2 Pulizia del rullo di pressione A (Fig. 19)

Rimuovere le viti D (Fig. 19) utilizzando la chiave di servizio E, svitare la manopola C e smontare il coperchio B (Fig. 19) A (Fig. 20).

Premere sul supporto A (Fig. 21) con la destra mentre con la sinistra si estrae l'asse B (Fig. 21) e il rullo C. Pulire il rullo e procedere a rimontarlo seguendo, in senso inverso, la procedura di smontaggio.



(Fig. 22)



(Fig. 23)

13. ACCESSORIO PER LAVORAZIONI CON LA MACCHINA SOSPESA

La macchina dispone di un accessorio per eseguire lavorazioni con la macchina sospesa. Questo accessorio va montato, come segue, nel centro di gravità A (Fig. 23):

Sistemare il dado B (Fig. 22) alla distanza di 10 mm (circa) dall'esterno dell'anello A (Fig. 22) e inserirli entrambi tramite l'anello nel foro filettato C (Fig. 22). Quando va in battuta con il dado A (Fig. 23), finire il fissaggio con una chiave esagonale da 8 mm.

Si potrà sospendere la macchina agganciandola al foro dell'anello.

14. LIVELLI DE RUMORE E DI VIBRAZIONI

I livelli di rumore e vibrazioni di questo apparato elettrico sono stati misurati in conformità con la Norma Europea EN 60745-1 e fungono da base di confronto con macchine per applicazioni simili.

15. GARANZIA

Tutte le macchine elettroportatili VIRUTEX hanno una garanzia di 12 mesi valida a partire dalla data di consegna, con l'esclusione di tutte le manipolazioni o danni derivanti da un uso inadeguato o dall'usura normale della macchina.

Per qualunque riparazione rivolgersi al servizio autorizzato di assistenza tecnica VIRUTEX.

16. SMALTIMENTO DI APPARECCHI ELETTRICI

Non buttare mai gli apparecchi elettrici con il resto dei rifiuti domestici. Smaltire gli apparecchi, gli accessori e gli imballaggi nel rispetto dell'ambiente. Rispettare la normativa vigente nazionale.

Applicabile nell'Unione Europea e nei paesi europei con sistemi di raccolta differenziata dei rifiuti:

La presenza di questo marchio sul prodotto o sul materiale informativo che lo accompagna indica che, al termine della sua vita utile, non dovrà essere eliminato insieme ad altri rifiuti domestici.



Conformemente alla Direttiva Europea 2002/96/CE, gli utenti possono contattare il punto vendita presso cui è stato acquistato il prodotto, o le autorità locali pertinenti, per informarsi su come e dove portarlo per il suo smaltimento ecologico e sicuro.

La VIRUTEX si riserva il diritto di modificare i propri prodotti senza preavviso.



EVOLUTION

PORTUGUÉS

ORLADORA MANUAL DE COLA QUENTE PEB250



Antes de utilizar a máquina leia atentamente este MANUAL DE INSTRUÇÕES e o FOLHETO DE INSTRUÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA em anexo. Assegure-se de ter compreendido o seu conteúdo antes de começar a utilizar a máquina.

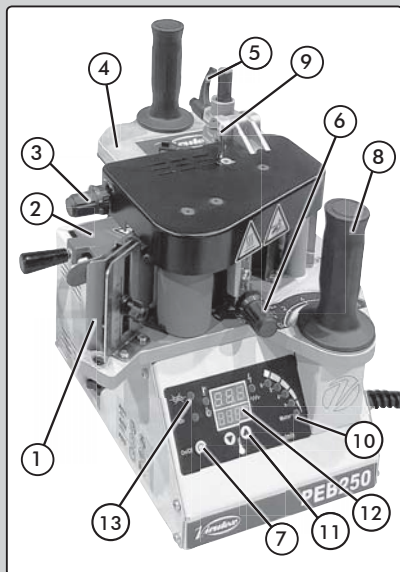
Conserve os dois manuais de instruções para possíveis consultas posteriores.

1. NORMAS DE SEGURANÇA COMPLEMENTARES PARA ESTA MÁQUINA



A não observação das normas de segurança pode dar origem a danos corporais graves.

- Não toque nunca as peças móveis da máquina.
- Tenha cuidado, uma vez que a máquina pode alcançar temperaturas elevadas.
- Não toque nas peças que estejam quentes.
- Segure sempre a máquina com ambas as mãos durante o seu funcionamento.
- Não se incline sobre a máquina enquanto esta estiver quente.
- Verifique sempre que dispõe de cabo suficiente e que o mesmo não o estorvará durante o seu trabalho com a máquina.
- Desligue a ficha da fonte de alimentação antes de efectuar qualquer ajuste, mudança de acessórios, ou de guardar as ferramentas eléctricas.
- Comprove o estado do cabo de ligação antes de cada início de funcionamento.
- Não efectue reparações ou trabalhos de manutenção enquanto a máquina estiver quente.
- Nunca utilize a máquina perto de materiais inflamáveis ou explosivos.
- Não trabalhe em zonas húmidas ou expostas à chuva.
- Esta máquina liberta vapor.
- Trabalhe sempre em zonas bem ventiladas. Utilize uma máscara se assim o recomendar o fabricante da cola.
- É imprescindível que leia e respeite as medidas de segurança indicadas pelo fabricante da cola a utilizar.



2. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

2.1 DESCRIÇÃO GERAL DA MÁQUINA

Esta máquina foi concebida e fabricada para encolar e orlar tabuleiros de madeira rectos e curvos e com lados perpendiculares entre si. Esta máquina também pode encolar e orlar os lados com uma inclinação de 1° a 10°.


As partes da máquina mais importantes são:

1. Guia de entrada da orla ajustável
2. Tampa do depósito de cola
3. Ajuste fino da espessura da cola
4. Prato guia da altura do painel
5. Manipulo de ajuste do prato guia
6. Ajuste da pressão de orla
7. Interruptor geral
8. Manete de regulação de funcionamento do motor
9. Ajuste de altura saída de orla
10. Indicador Led de velocidades de aplicação da cola
11. Sensores de ajuste da temperatura
12. Ecrã de leitura de temperatura e funções
13. Função fusível aberto

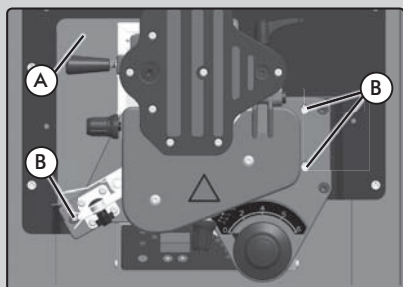
2.2 CARACTERÍSTICAS

Tensão de alimentação.....	230V 50/60 Hz 120 V 60 Hz
Potência.....	830 W
Motor.....	20 W
Consumo.....	230V 4A - 110V 8A
Potência calorífica.....	450 W + 180Wx2=810W
Altura do painel.....	10 a 62 mm
Raio interior mínimo.....	50 mm
Raio interior min. (com o rolo auxiliar 5046764)	15 mm
Regulação da espessura da orla.....	0,4 a 3 mm
Painel inclinado.....	máx. 10°
Velocidade de alimentação regulável.....	2-4-5 e 6 m/min
Temperatura de trabalho regulável.....	120°C-200°C/(248-°F)
Temperatura limite com corte de segurança.....	220°C (428°F)
Tempo de aquecimento.....	5-10 min
Controlo electrónico de temperatura e velocidade do motor por microprocessador	
Capacidade do depósito de cola.....	230 cc
Cabo de ligação.....	5 mts
Peso.....	9,2 kg

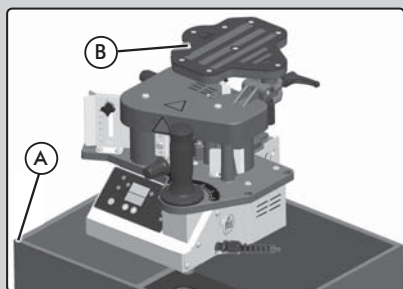
Nível de pressão acústica contínuo
equivalente ponderado A.....<80 dBA
Incerteza.....K= 3 dBA

 **Usar protecção auricular!**

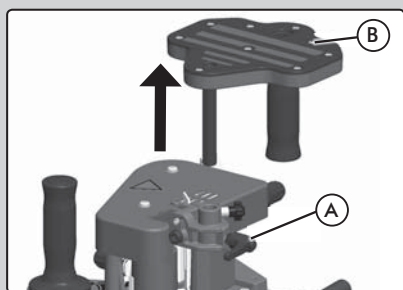
Valores totais de vibração..... a_h : <2,5 m/s²
Incerteza.....K: 1,5 m/s²



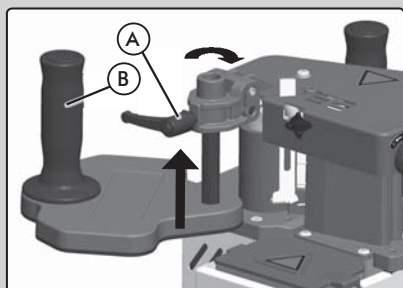
(Fig. 1)



(Fig. 2)



(Fig. 3)



(Fig. 4)

3. EQUIPAMENTO STANDARD

Ao abrir a caixa da embalagem, encontrará no seu interior os seguintes elementos:

- Orladora manual de cola quente
- Bolsa com 250 g de cola Virutex
- Chaves de serviço
- Anilha de suspensão + porca, para trabalhos com a máquina suspensa (Fig. 22-23)
- Caixa de madeira reutilizável, com suporte metálico para fixar a encoladora.
- Manual de instruções

4. ACESSÓRIOS OPCIONAIS

- Mesa MEB-250 para orladora 5046525
- Cortador+ Porta-rolos RC50T para MEB-250 5046266
- Frasco de cola (4 Kg) 2599266
- Antiaderente sem silicone "Cantspray"
- Fresadora para orlas FR156N
- Cabeça CA56G
- Sistema de sujeição pneumática, giratório e rebatível SVN460 5046400
- Suporte de 2 ventosas SFV50 5045753
- Suporte de 1 ventosa SFV150 5045833
- Perfilador de orlas duplo AU93 (máx. 1 mm)
- Retestador de orlas RC21E (máx.1 mm)
- Retestador de orlas RC221R (máx. 2 mm)
- Retestador de orlas RC321S (máx.3 mm x25)

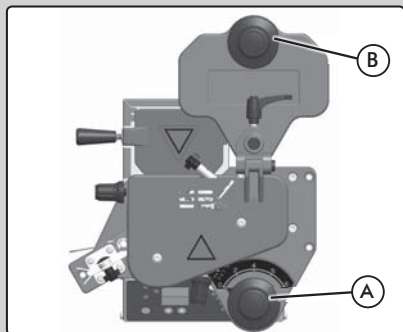
5. EMBALAJE Y TRANSPORTE

A máquina é fornecida numa embalagem de madeira, que deverá conservar-se para o seu transporte posterior.

5.1 DESEMBALAGEM

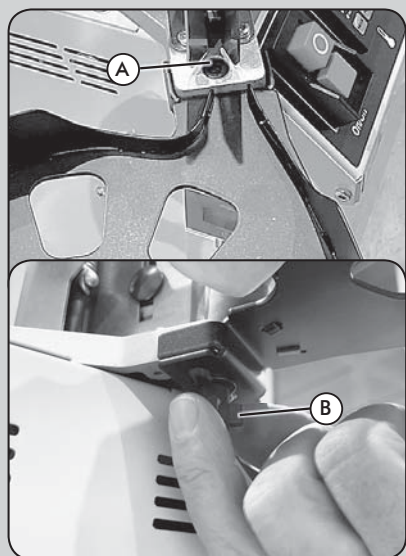
A máquina deve retirar-se do interior da embalagem da seguinte maneira:

- Retire a tampa superior e coloque-a num lugar seguro para o seu uso posterior.
- Desenrosque e extraia os 3 parafusos B (Fig. 1) com uma chave de fenda do interior da caixa A (guarde os parafusos para o seu uso posterior).
- Retire a máquina B (Fig. 2) do interior da caixa A (Fig. 2).
- Desenrosque o manípulo A (Fig. 3) e retire o prato guia B (Fig. 3) montando-o tal como se indica na (Fig. 4).



(Fig. 5)

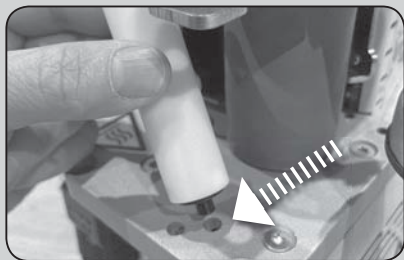
- Verifique se os dois punhos A e B (Fig. 5) se encontram alinhados, conforme indicado na figura.
- Conserve a caixa de madeira e a tampa para guardar ou transportar a encoladora.



(Fig. 5b)

5.2 MONTAGEM DO CARREGADOR

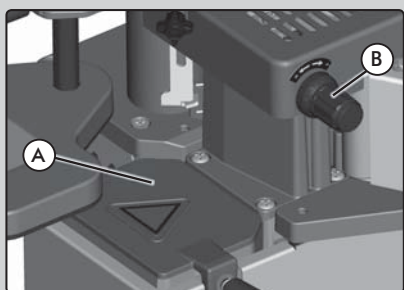
Coloque o carregador sobre a placa da máquina, fixando-o com o parafuso A e o botão B fornecidos (Fig. 5b). O carregador permite a aplicação eficiente de bordas em comprimentos superiores a 500 mm, garantindo a introdução correta da borda na linha de aplicação.



(Fig. 22)



(Fig. 23)



(Fig. 6)

5.3 MONTAGEM DO ROLO AUXILIAR PARA APLICAÇÃO DE BORDAS EM RAIOS INTERNOS E CANTOS INTERNOS A 90°

O rolo auxiliar vem pré-montado de fábrica e permite a aplicação de bordas em cantos internos a 90° (raio mínimo de 18 mm).

Se for necessário desmontá-lo e remontá-lo, fixe-o conforme indicado na figura. Encaixe a extremidade do eixo do rolo no orifício correspondente da placa (Fig. 22). Uma vez posicionado, proceda à fixação apertando o parafuso no furo roscado (Fig. 23).

6. ORLADORA PORTÁTIL PEB250 RECOMENDAÇÕES DE USO PARA UMA BOA COLAGEM DA ORLA

Seguem-se, em detalhe, as recomendações mais importantes que deverão ser tidas em conta antes de proceder à utilização da PEB250, considerando o painel, a orla, a cola, a temperatura de trabalho.

6.1 SOBRE A ORLA E O PAINEL

- O lado do tabuleiro a orlar deverá formar um ângulo de 90° com a sua superfície, e estar isento de pó. Para tabuleiros com uma inclinação até 10°, ver o ponto **8.4 Ajuste do prato guia inclinado**.
- Para obter um bom acabamento, na aplicação de orlas finas em aglomerados de madeira, a superfície do lado do aglomerado deve estar em bom estado e sem pó.
- As peças e os lados a colar devem estar a uma temperatura ambiente não inferior a 18°C (64°F).
- Aplique sempre uma pressão suficiente contra o lado para obter uma orla correcta.
- Para orlas rígidas (tipo fórmica), deverá exercer-se uma pressão suficiente para vencer a rigidez da mesma.
- Em painéis porosos, geralmente dever-se-á aumentar a quantidade de cola a aplicar.

6.2 SOBRE A COLA

- Verifique se a quantidade de cola que recebe o lado é adequada, realizando um teste prévio tendo em conta que:
 - Para orlas de 0,4 mm em PVC, ABS ou plásticos...nónio B na pos. 0 (Fig. 6)
 - Para orlas de 0,4-1,5 mm.....nónio B na pos. 2 (Fig. 6)
 - Para orlas de 1-1,5 mm rígidos (fórmica)..nónio B na pos. 7 (Fig. 6)
 - Para orlas de 2 mm.....nónio B na pos.5 (Fig. 6)
 - Para orlas de 3 mm.....nónio B na pos. 8 (Fig. 6)
- Em orlas rígidas, é preferível diminuir a temperatura cerca de 10%; aumentar a quantidade de cola é contraproducente, não havendo necessariamente garantia de uma colagem de melhor qualidade.
- Assegure-se de ter suficiente cola completamente fundida no depósito para terminar o trabalho. Se for necessário acrescentar cola no depósito, active a velocidade de aplicação da cola aproximadamente 5 minutos antes (ver ponto 9.2 Regulação da velocidade de aplicação da cola).

- A cola estragada perde as suas propriedades de aderência e a colagem não é a mais apropriada. A cor da cola tende a escurecer.
- Para colar as orlas, utilize a cola especial Virutex (ref. 2599266) concebida para o efeito.
- Em alternativa, pode usar uma das seguintes colas homologadas pela Virutex para uso:
 - Rayt tipo MA-6244
 - Kleiberit 743.7
 - Kleiberit VP9296/57
 - Jowat 280.3
 - Dorus KS224/2
- A Virutex assegura o bom funcionamento da orladora desde que se utilize uma das colas recomendadas.
- O manípulo de regulação da quantidade de cola B, e a tampa do depósito de cola A (Fig. 6) aderem quando a máquina arrefece. Não regule o manípulo nem retire a tampa antes da máquina voltar a aquecer novamente e a cola se ter fundido.

6.3 SOBRE A TEMPERATURA

Temperatura de uso aproximado:

- Para orlas de 0,4 mm em PVC, ABS ou plásticos.....140-145°C
- Para orlas de 0,4-1,5 mm.....150-160°C
- Para orlas de 2 mm.....165-180°C
- Para orlas de 3 mm.....180-190°C

6.4 ASPETOS GERAIS

- Segure sempre a máquina na horizontal durante e depois da sua utilização.
- Antes de colar raios interiores ou exteriores, realize um teste sobre uma amostra.
- Mantenha sempre o depósito de cola tapado e seco.
- O adesivo liberta vapores à temperatura de trabalho. Assegure-se da eliminação destes vapores, por exemplo, proporcionando uma ventilação adequada do local de trabalho.
- Mantenha a máquina limpa e livre de pó e de partículas. Uma máquina suja produzirá orlas de má qualidade.

6.5 CONCLUSÕES

Não é por adicionar mais cola que se consegue uma colagem melhor.

Deve ter-se em conta a porosidade do painel, a rigidez da orla, a viscosidade da cola e a temperatura de trabalho.

Quanto mais poroso for o painel, mais cola se deve usar

Quanto menos poroso for o painel, menos cola se deve usar

Quanto mais viscosa for a cola, mais cola se deve usar

Quanto menos viscosa for a cola, menos cola se deve usar

Com orlas estreitas, a temperatura deve ser mais baixa

Com orlas espessas, a temperatura deve ser mais alta.

Com orlas estreitas, deve-se usar menos cola

Com orlas espessas, deve-se usar mais cola, com exceções.

Com orlas rígidas (fórmica), deve-se usar menos cola e a temperatura deve ser mais baixa.

Quanto mais baixa for a temperatura, menos cola se deve usar.

Quanto mais alta for a temperatura, mais cola se deve usar.



(Fig. 16-4)



(Fig. 16-5)



(Fig. 16-6)

7. CONSUMO DE COLA E ORLA ADEQUADO

O mecanismo do rolo aplicador aplica cola na fita em linhas distribuídas verticalmente de acordo com as medidas padrão das várias espessuras de painéis disponíveis no mercado. Entre as diferentes linhas aplicadas, existe uma fina camada que também proporciona a aderência da fita ao painel.

A máquina está regulada de fábrica para a aplicação de cola em uma fita de 23 mm. Para fitas de altura superior, o fluxo de cola deve ser aumentado (ver seção 9). Nesse caso, é necessário manter o tanque cheio para garantir um fornecimento adequado de cola.

7.1 PROCEDIMENTO DE ESVAZIAMENTO RÁPIDO DO DEPÓSITO (COLA EVA)

Com o depósito de cola quente a 190°C, apoie-o pela extremidade frontal sobre uma base ou tira de madeira de aproximadamente 40 mm de altura e incline-o ligeiramente conforme indicado na figura (Fig. 16-4) para proceder ao esvaziamento da cola.

Em seguida, retire a tampa do depósito e, com a chave hexagonal de 8 mm (incluída), solte o tampão do depósito. Uma vez aberto o orifício de esvaziamento, a cola fluirá do depósito para o recipiente de esvaziamento de silicone. Os resíduos de cola que permanecem nos cantos do depósito podem ser empurrados em direção ao orifício de esvaziamento usando um pedaço de fita de borda disponível na marcenaria (Fig. 16-5).

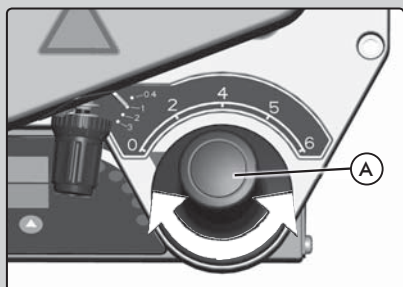
Uma vez esvaziado o depósito e após um tempo de resfriamento, pode-se abrir a gaveta onde está localizado o recipiente de silicone e proceder à extração da cola esvaziada (Fig. 16-6). Se visualmente estiver em bom estado, sem resíduos sólidos ou partes enegrecidas, a cola pode ser reutilizada cortando-a em pequenos pedaços e reintroduzindo-a no depósito de trabalho.

7.2 PROCEDIMENTO DE ESVAZIAMENTO RÁPIDO DO DEPÓSITO NO CASO DE COLA PUR

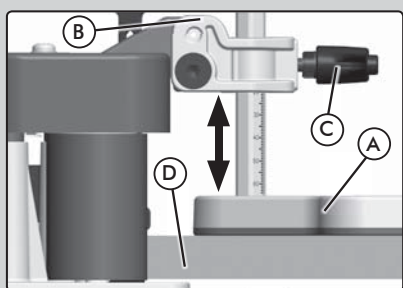


Após utilizar a aplicadora com cola PUR, é importante garantir que a aplicadora não fique inativa por um período superior a 36-48 horas, dependendo da humidade ambiente, sem ter esvaziado o depósito e o conteúdo de cola PUR na aplicadora.

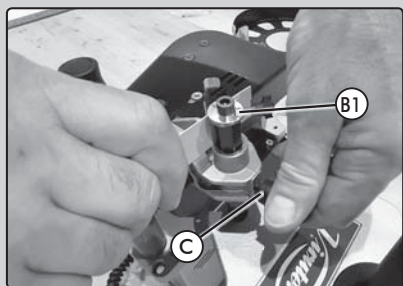
Se a máquina for ficar parada por um longo período de tempo após o último trabalho com cola PUR, é necessário, após esvaziar o depósito, proceder à limpeza completa do depósito e do mecanismo de colagem, aplicando o agente de limpeza Virutex (ref 8599284), seguindo as instruções do mesmo. Isso garante a remoção de qualquer resíduo de cola PUR e previne a máquina de avarias e danos irreversíveis. O direito à garantia será anulado se a conexão, instalação, comissionamento,



(Fig. 14)



(Fig. 7)



(Fig. 7.1)

operação, uso e manutenção das ferramentas não tiverem sido realizados de acordo com o manual de instruções e outras documentações das diversas ferramentas.

Para esvaziar o depósito de cola após a sua utilização com cola PUR, proceda primeiro de forma semelhante ao explicado anteriormente para o esvaziamento de cola EVA. Em seguida, quando o depósito de cola estiver completamente vazio, deve ser preenchido com cola EVA e aquecido a uma temperatura de 190°C. O rolo deve também ser ativado usando a alavanca A (Fig. 14) a uma velocidade de 4 m/min durante aproximadamente 10 minutos. Isto garante que todos os resíduos de cola PUR restantes no mecanismo sejam dissolvidos e misturados com a nova carga de cola EVA. Após o tempo estipulado, a máquina pode ser parada e estará pronta para a próxima utilização. Ao retomar o trabalho, se desejar continuar aplicando com cola PUR, aqueça o depósito de cola a uma temperatura de 50°C para amolecer a cola solidificada. Em seguida, use uma espátula para remover a cola amolecida do depósito. O depósito vazio pode ser recarregado com cola PUR e aquecido à temperatura apropriada (aprox. 150°C). Em seguida, ative o mecanismo de colagem utilizando a alavanca A (Fig. 14) a uma velocidade de 4 m/min durante aproximadamente 10 minutos, garantindo que todos os resíduos de cola EVA restantes no mecanismo sejam dissolvidos e misturados com a nova carga de cola PUR.

8. MÁQUINA EM FRIO REGULAÇÕES DA MÁQUINA

8.1 Ajuste do Suporte Guia

Se não foi feito durante o desembalamento, monte o suporte guia A (Fig. 7) no suporte B e fixe-o com a alavanca C. Em seguida, fixe a arruela B1 com o parafuso fornecido (Fig. 7.1).

A altura do suporte guia A deve ser ajustada de acordo com a espessura da peça a ser bordada D para distribuir o excesso de borda. A borda utilizada pode ser 3 ou 4 mm mais alta que o painel a ser bordado. Meça a borda e o painel para determinar o excesso.

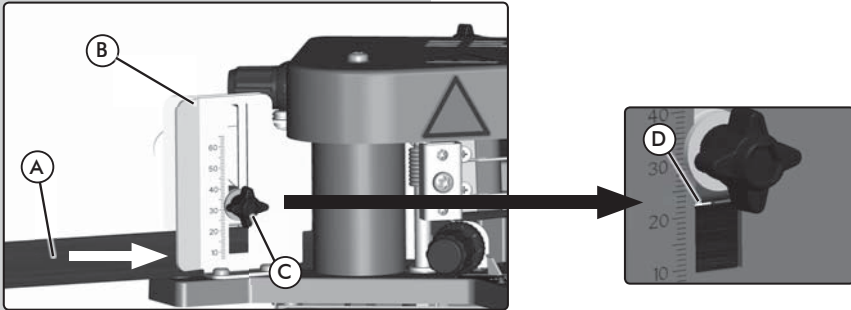
Para colocar a placa na posição de trabalho, solte a alavanca C e posicione a borda contra a parte inferior da marca "3" ou "4" de acordo com o tamanho da borda e o excesso em relação ao painel a ser bordado (Fig. 7.1).

8.2 Ajuste da Altura da Fita de Borda

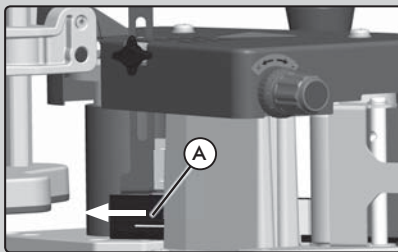
A fita de borda deve ser 3 ou 4 mm mais alta que a peça a ser bordada. Corte a fita de borda 5 ou 6 cm mais longa que a peça a ser colada.

1. Entrada da Fita de Borda

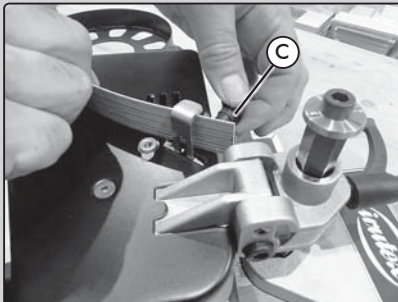
Para ajustar a altura da fita de borda A (Fig. 8) na entrada, deve-se ajustar o guia de entrada B. Insira a fita de borda entre os guias B. Solte o botão de ajuste C e ajuste o pressionador D à altura da fita de borda a ser utilizada de acordo com a escala.



(Fig. 8)



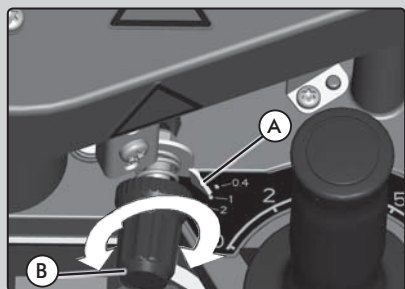
(Fig. 9)



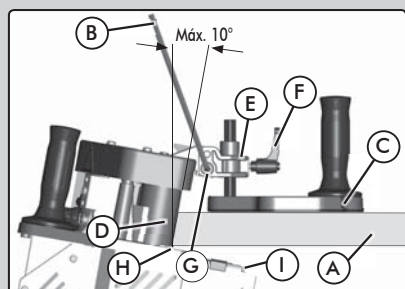
(Fig. 9.1)

2. Saída da Fita de Borda

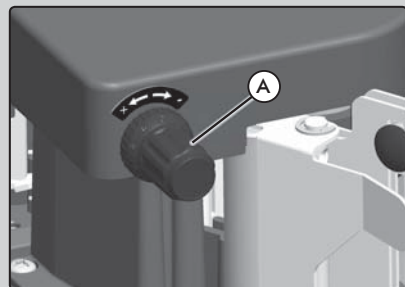
Para ajustar a altura da fita de borda A (Fig. 9) na saída, posicione a fita de borda conforme indicado na figura e trave a posição com o botão C (Fig. 9.1).



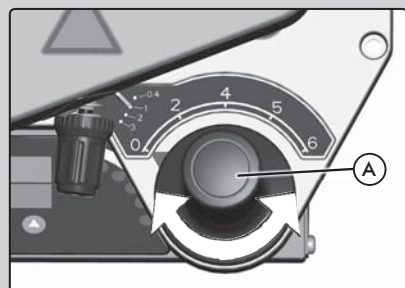
(Fig. 10)



(Fig. 11)



(Fig. 15)



(Fig. 14)

8.3 Ajuste do pressor da orla

Para regular a pressão de aplicação da cola na orla, situe o índice A (Fig. 10) na espessura de orla correspondente, com a manete B. Se utiliza orlas muito rígidas e precisar de exercer mais pressão sobre a orla, por exemplo, com uma orla de 3 mm de PVC, situe o índice em 2 ou 2,5. Nunca situe o índice acima da espessura da orla, para evitar que esta não fique bem impregnada de cola, resultando num trabalho de má qualidade.

8.4 Ajuste do prato guia inclinado

Monte o prato guia C (Fig. 11) no suporte E e fixe-o com o manipulo F.

Ajuste a altura do prato guia C de acordo com a espessura e a inclinação da peça em que se vai aplicar a orla A. Para o fazer, afrouxe o manipulo F e o parafuso G com a ajuda da chave de serviço B e ajuste a altura e o ângulo (máx. 10° de inclinação) do prato guia C, de modo a que o tabuleiro se situe por cima da base H da máquina entre 1,5 - 2 mm. Não utilize a escala milimétrica, esta apenas serve para ajustar painéis a 90°.



É muito importante que, ao realizar este tipo de trabalhos, não encha excessivamente o depósito (é recomendável que o depósito se encontre a metade da sua capacidade) para evitar o risco de que a cola se desborde e provocar danos irreparáveis.

9. MÁQUINA QUENTE

AJUSTES DA MÁQUINA COM A COLA FUNDIDA

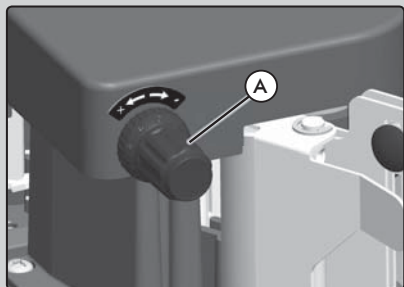
9.1 Regulação do caudal de cola

Com a manete de regulação do caudal A (Fig. 15), pode controlar a quantidade de cola a aplicar na orla. Proceda da seguinte maneira:

Quando a máquina estiver quente e o granulado fundido, ouvirá um "Bip-Bip". Gire o comando A (Fig. 14) para a posição nº 6 e o rolo aplicador começará a girar à velocidade máxima.

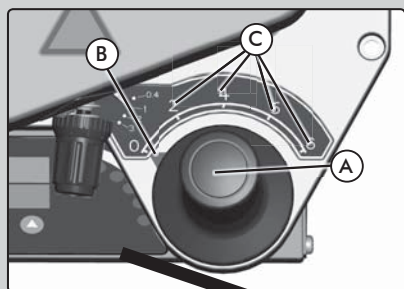
Para verificar que a quantidade de cola depositada na fita de borda é correta, prepare uma tira da fita de borda que vai utilizar, com aproximadamente 1 metro de comprimento. Gire o botão de ajuste do fluxo de cola A (Fig. 15) no sentido horário até o limite na posição "-" (fluxo mínimo).

A máquina está regulada de fábrica para a aplicação de cola em fitas de borda de 23 mm de altura e espessura de 1-2 mm, correspondendo à regulação "1" - "2". Para fitas de borda da mesma altura e espessura de 0,4 mm, reduza o fornecimento de cola para a posição "0". Para fitas de borda de maior altura (por exemplo, 45 mm), aumente o fluxo de cola para a posição "3" (Fig. 15). Nesse caso, será necessário manter o tanque cheio para garantir um fornecimento adequado de cola.



(Fig. 15)

! A manete de regulação A (Fig. 15) não deve regular-se com a máquina fria. A manete de regulação A (Fig. 15) só pode utilizar-se: Depois de ouvir o sinal acústico Bip-Bip.



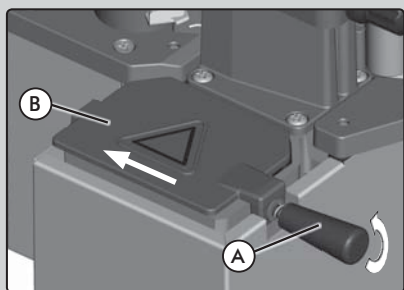
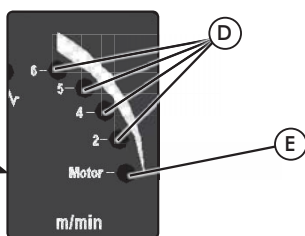
(Fig. 14)

9.2 Regulação da velocidade de aplicação da cola.

Com uma simples rotação do comando pode regular a velocidade durante a colagem. Desta forma não é necessário parar o trabalho.

Para mudar de velocidade, gire o punho A (Fig. 14) até situar o índice C (Fig. 14) na velocidade pretendida. O índice C indica a velocidade em m/min. (2-4-5-6).

A velocidade máxima é recomendada para trabalhos lineares e com orlas baixas. A velocidade mínima é recomendada para formas arredondadas, com raios interiores pequenos, e para orlas altas.

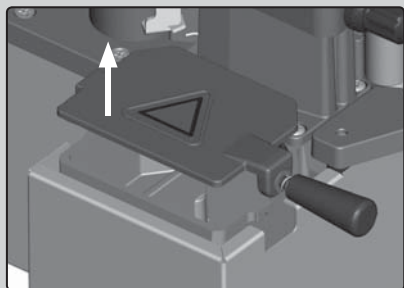


(Fig. 12)

Extracção da tampa do depósito de cola

Desenrosque umas três voltas a manete A (Fig. 12), desloque a tampa para a frente, até a desencaixar do depósito, e retire-a para cima (Fig. 13), para a remover.

! Esta operação só deve ser realizada com a máquina quente.



(Fig. 13)

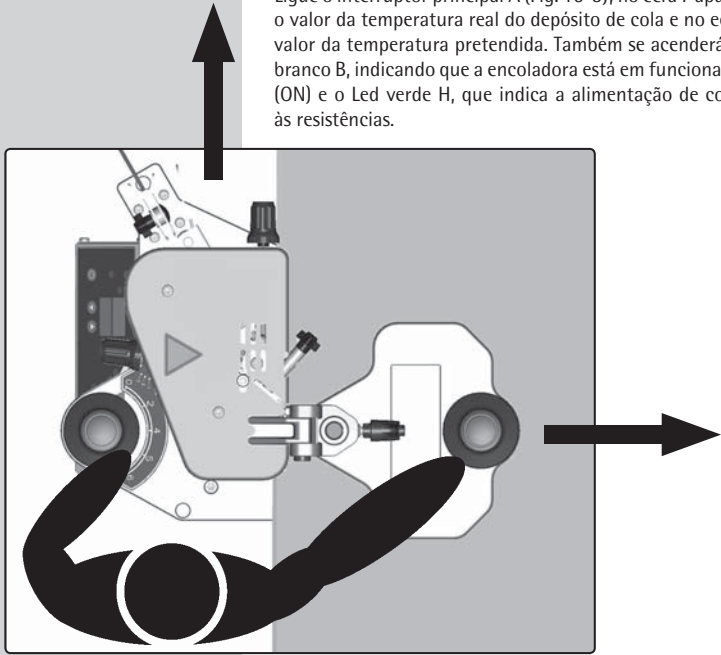
10. FUNCIONAMENTO DA MÁQUINA

10.1 Aplicação de orlas

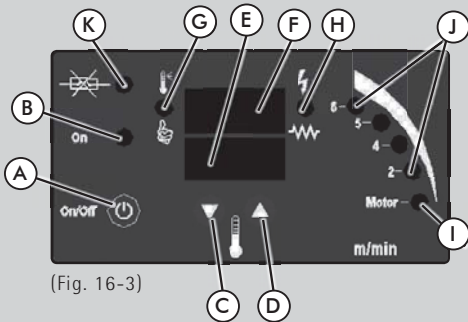
Tenha sempre presentes as normas de segurança.

Realize a colagem sempre no sentido dos ponteiros do relógio. (Fig. 26)

Ao conectar a máquina à corrente de alimentação eléctrica, no ecrã F (Fig. 16-3) aparecerá a indicação OFF e, no ecrã inferior E (Fig. 16-3), F100, que indica que o programa se encontra carregado. Transcorridos alguns segundos, os ecrãs apagar-se-ão. Ligue o interruptor principal A (Fig. 16-3); no ecrã F aparecerá o valor da temperatura real do depósito de cola e no ecrã E o valor da temperatura pretendida. Também se acenderá o Led branco B, indicando que a encoladora está em funcionamento (ON) e o Led verde H, que indica a alimentação de corrente às resistências.



(Fig. 26)

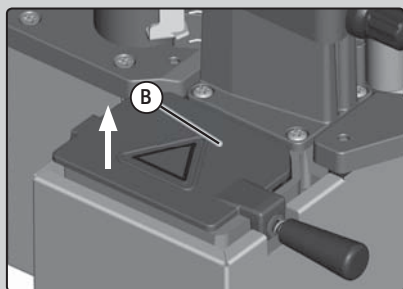


(Fig. 16-3)

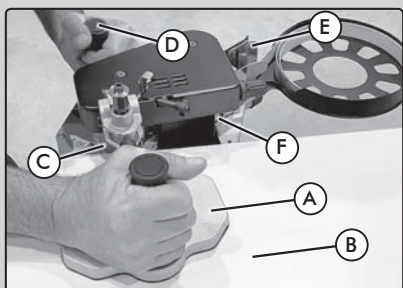
Com os cursores C e D (Fig. 16-3), seleccione a temperatura de trabalho pretendida. A temperatura de trabalho pode ser regulada entre 120 °C (248 °F) e os 200 °C (392 °F). A temperatura de trabalho dependerá da cola utilizada. (Consultar as indicações do fabricante da cola).

Quando no ecrã F aparecer a indicação 115°C (239°F) após 10 segundos, iluminar-se-á o Led verde I (Fig. 16-3) indicando que já se pode ligar o motor com o punho A (Fig. 14). Girar o punho no sentido dos ponteiros do relógio para incrementar a velocidade do motor. Os números indicam a velocidade de aplicação da cola em m/min.

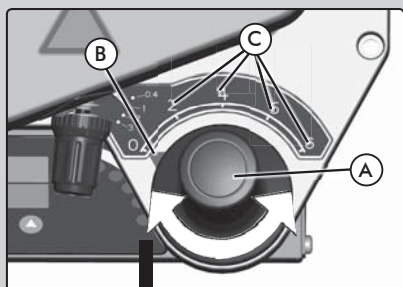
Quando a cola alcançar a temperatura seleccionada menos 5°C (41°F), ouvir-se-á um "Bip" duplo e iluminar-se-á o Led verde G, (Fig. 16-3), indicando que já pode começar a trabalhar. Esta fase de aquecimento pode durar entre 5 e 8 minutos,



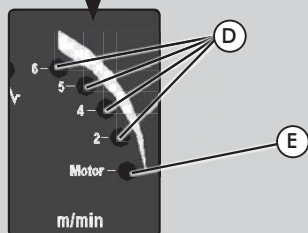
(Fig. 12)



(Fig. 27)



(Fig. 14)



dependendo da temperatura pré-estabelecida, da temperatura ambiente e do estado e da quantidade do granulado. Transcorrido este período de tempo, apenas se poderão colar peças de comprimento reduzido.

Para colar peças maiores, ou para colar peças em série, deverá esperar aproximadamente 20 minutos até todo o granulado se ter fundido. (Abra a tampa B (Fig. 12) e verifique se o granulado se encontra fundido).



Verifique se realizou todos os ajustes dos pontos 8 e 9 antes de continuar.

Seguidamente, coloque o prato guia A (Fig. 27) sobre a peça a orlar B (Fig. 27) e aproxime o rolo de pressão C (Fig. 27) da peça, sem a tocar.

Segure a máquina com a mão direita sobre a peça e dirija a orla com a mão esquerda através das guias E (Fig. 27), até ao rolo de avanço F (Fig. 27). A orla será transportada automaticamente até sair sobre o rolo prensador C (Fig. 27).

Ao aparecer a orla entre o painel e o rolo prensador C (Fig. 27) deixe passar uns 2 cm de orla em relação ao painel e pressione o rolo C (Fig. 27) contra a orla e o painel (Fig. 26), para que a orla se cole. O movimento de rotação do rolo de pressão deslocará a máquina para a frente (Fig. 26) de forma contínua e regular, a uma velocidade que pode variar entre 2 e 6 metros/minuto segundo a dificuldade da peça, que poderá seleccionar com o punho A (Fig. 14). A velocidade seleccionada aparecerá assinalada pelo Led amarelo correspondente D (Fig. 14).

Não tente avançar mais depressa e mantenha uma pressão regular sobre o rolo prensador, deixando-se levar à sua velocidade.



Em caso de bloqueio de uma orla, esta deverá retirar-se sempre no sentido de avanço. Nunca retire a orla para trás, uma vez que o rolo prensador e o rolo de alimentação se sujariam ao entrar em contacto com a cola.

Para se habituar a trabalhar com a PEB250, recomendamos que cole algumas peças de amostra, para se familiarizar com a sua utilização.

Aconselhamos também que controle e reabasteça regularmente o depósito de cola.

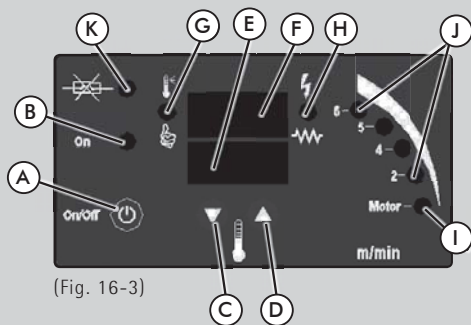
Funções e indicadores do Painel de comandos (Fig. 16-3)

A - Interruptor geral.

Liga (ON) e desliga (OFF) a alimentação eléctrica da máquina. Premindo uma vez o interruptor, eliminam-se todos os avisos e mensagens de erro. Premindo o interruptor 2 segundos a máquina desliga-se e, no ecrã F, aparecerá a indicação OFF.

B - Led de cor branca.

Indica que o interruptor geral se encontra na posição ON.



(Fig. 16-3)

C - Botão descendente para seleccionar a temperatura.

Premindo o botão, a temperatura diminuirá.

D - Botão descendente para seleccionar a temperatura.

Premindo o botão, a temperatura aumentará.

E - Temperatura seleccionada. Indica a temperatura de trabalho seleccionada. Também indica os alarmes de segurança e as indicações de manutenção.

F - Leitura real da temperatura.

Indica a temperatura real da cola em cada momento.

G - Led (verde) de indicação do estado da máquina.

Durante o aquecimento da cola o Led permanece apagado. Quando a cola alcança a temperatura indicada no ecrã F menos 5°C (41°F), ouve-se um duplo Bip e o Led iluminar-se-á.

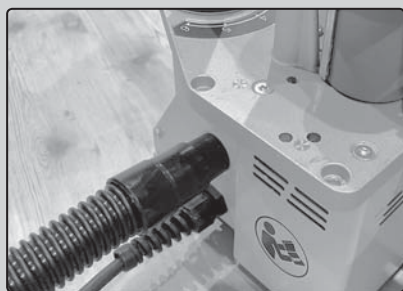
H - Led (verde). As resistências de aquecimento do depósito de cola funcionam de modo intermitente. O Led permanece iluminado quando as resistências recebem corrente.

I - Led (verde). Indica que se pode ligar o motor para que a cola comece a subir pelo rolo aplicador. O Led ilumina-se quando a temperatura da cola alcança os 110°C (230°F).

J - Leds (amarelos) indicadores da velocidade de trabalho. Ao modificar a velocidade de trabalho, iluminar-se-á o Led correspondente.

K - Led (vermelho) indicador de que se fundiu o fusível K (Fig. 16-3) da máquina.

Mudança da escala de temperatura °C - °F: Para mudar a escala de temperaturas de °C para °F ou vice-versa, manter premidos os botões C e D (Fig. 16-3) enquanto se liga o cabo da máquina à tomada de corrente. A escala voltará a mudar cada vez que se repita esta operação.



(Fig. 16b)

10.2 Aspiração

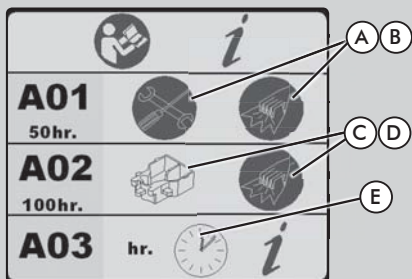
A aplicadora está equipada com uma tomada de aspiração à qual pode ser conectado o tubo de aspiração com conectores (Ref. 8299567) para qualquer aspirador Virutex. Para isso, retire a tampa protetora e insira o tubo com conector na tomada de aspiração da aplicadora (Fig. 16b).



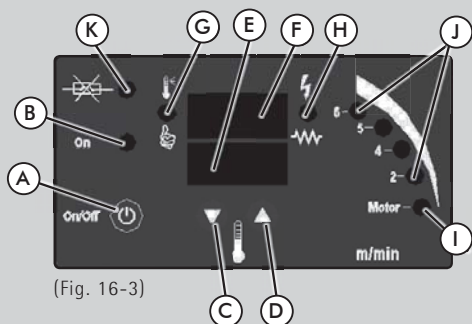
Precauções ao usar colas PUR e EVA:

As colas PUR podem conter diferentes tipos de isocianatos, alguns dos quais podem ser tóxicos. Para prevenir possíveis riscos à saúde, siga estas precauções:

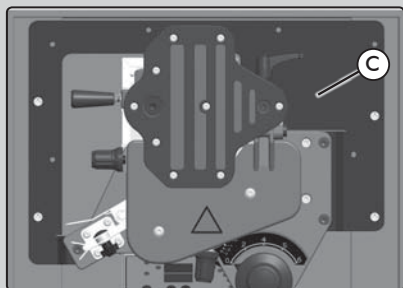
- Assegure uma boa ventilação no local de trabalho.
- Use proteção respiratória.
- Se usar colas PUR, conecte a máquina a um sistema de aspiração.
- Observe as disposições nacionais e siga as recomendações e advertências do fabricante da cola.



(Fig. 17)



(Fig. 16-3)



(Fig. 16c)

10.3 Avisos de segurança

er1: Limite de temperatura máxima: A máquina possui um dispositivo interno que não permite que a temperatura alcance mais de 220°C (428°F). Se tal acontecer, no ecrã aparecerá a mensagem er1. Se o erro persistir, contacte a assistência técnica oficial para a reparação da avaria.

er2: Aquecimento lento da cola: Este erro indica que a máquina aquece mais lentamente do que o previsto, possivelmente devido a que alguma resistência da máquina se encontra fundida. Se o erro persistir, contacte a assistência técnica oficial para reparar a avaria.

er3: Ausência de leitura da temperatura: Este erro aparece quando a máquina não consegue ler a temperatura da cola, porque a sonda está mal ligada ou deixou de funcionar. Se o erro persistir, contacte a assistência técnico oficial para reparar a avaria.

A01: Este aviso aparece depois de 50 horas de funcionamento contínuo. As figuras A e B da (Fig. 17), indicam que é necessário proceder a uma limpeza geral da máquina e à manutenção das suas peças móveis.

A02: Este aviso aparece depois de 100 horas de funcionamento contínuo. As figuras C e D da (Fig. 17) indicam que é necessário proceder à limpeza do depósito da cola.

A03: Indica o tempo de funcionamento da máquina em horas e minutos. Para visualizar o tempo de funcionamento, deixar a máquina em OFF e premir um dos dois botões C ou D (Fig. 16-3). Os minutos aparecerão no ecrã E e as horas no ecrã F (Fig. 16-3)

Paragem automática: Decorridas 2 horas da entrada em funcionamento da máquina, esta parará automaticamente. Para continuar a trabalhar, basta pôr novamente a máquina a funcionar.

Para apagar os avisos: Para eliminar todos os avisos de segurança, pulsar o interruptor geral A (Fig. 16-3) uma única vez.

11. USO ESTACIONÁRIO

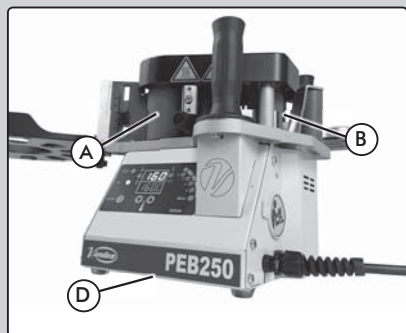
A sua encoladora portátil pode transformar-se numa encoladora de cola quente estacionária, montando-a na mesa MEB250 (acessório opcional).

Montar a PEB250 na mesa é muito simples, bastando introduzi-la no seu interior e fixá-la com os 3 parafusos fornecidos com a mesa.

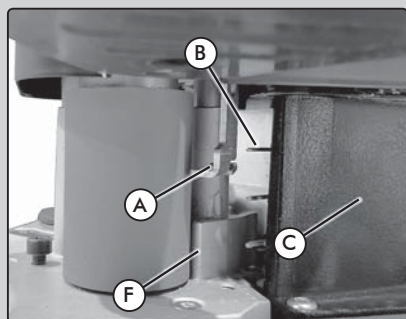
A mesa MEB250 dispõe de um rolo prensador auxiliar, guias de apoio para o tabuleiro à entrada e à saída, uma guia de apoio posterior extensível até 500 mm e um prensor desmontável para a aplicação de orlas em peças rectas.

Com ela pode orlar peças rectas de um modo muito prático e simples e também pode orlar sobre a mesa peças redonda ou com formas, de dimensões reduzidas.

Também pode converter a sua encoladora portátil, com a ajuda do molde C (Fig. 16c), numa máquina estacionária, fabricando a sua própria mesa auxiliar.



(Fig. 24)



(Fig. 25)

12. MANUTENÇÃO E LIMPEZA

Fusível: A máquina está equipada com um fusível de protecção C (Fig. 24). Em caso de avaria, substitua o fusível danificado por um novo das mesmas características: Fusível tipo F, de 4 A para 230 V, ou de 8 A para 110 V.

Todo o conjunto de aquecimento da cola, incluindo o depósito e a base de circulação da orla estão protegidos por um revestimento antiaderente de teflon, para facilitar a sua limpeza. Nunca utilize acessórios metálicos ou abrasivos para a limpeza da máquina, para não danificar o revestimento antiaderente.



Os excedentes de cola devem retirar-se sempre que seja necessário.

Assegure-se de que a máquina se encontra desconectada da rede de alimentação eléctrica e arrefeceu completamente antes de levar a cabo qualquer das seguintes tarefas de manutenção.

Guia de saída da orla A e molas guia da orla B (Fig. 25): Retire os restos de cola com a ajuda de um trapo embebido em dissolvente. Rolos de silicone A e B (Fig. 24): Limpe os rolos de silicone com um trapo embebido em dissolvente.

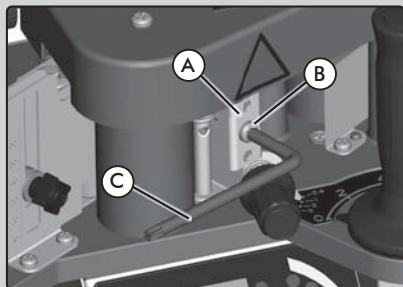
Esquadro C (Fig. 25): Limpe os excessos de cola com uma espátula de madeira.

Tampa inferior D (Fig. 25): Retire a tampa D (Fig. 25) para eliminar a cola que se tenha derramado acidentalmente do depósito.

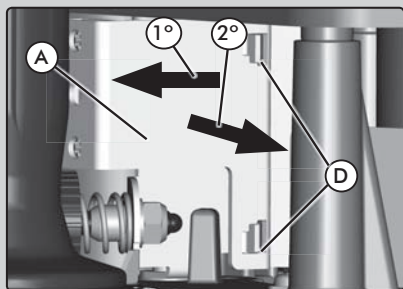
Superfície de saída F (Fig. 25): Retire a cola com a ajuda de uma espátula de madeira.

Não é necessário limpar os restos de cola que permaneçam no depósito. Quando utilizar novamente a máquina para trabalhos posteriores, estes restos fundir-se-ão novamente. Se for necessário proceder à sua limpeza, utilize uma espátula de madeira. Não utilize acessórios ou utensílios metálicos.

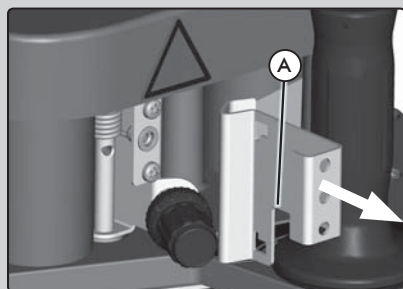
Para manter a sua máquina em óptimas condições e minimizar os trabalhos de manutenção, utilize o antiaderente sem silicone CANTSpray da Virutex.



(Fig. 18-1)



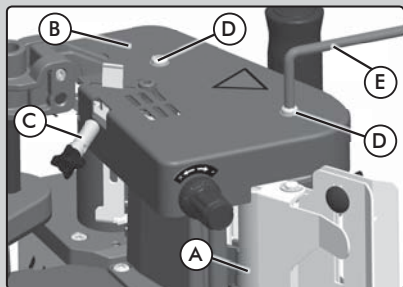
(Fig. 18-2)



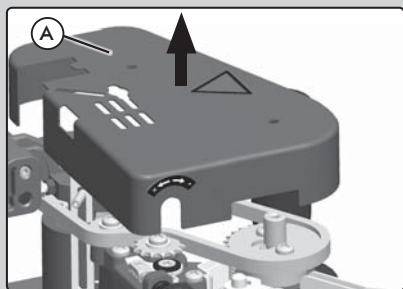
(Fig. 18-3)

12.1 Limpeza da guia de orla A (Fig. 18)

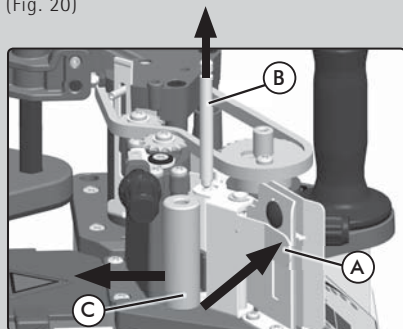
Se for necessário limpar a guia da orla A (Fig. 18-1), retire o parafuso B (Fig. 18-1) com a ajuda da chave de serviço C. Seguidamente puxe a guia da orla A (Fig. 18-2) até a libertar dos topos D (Fig. 18-2). Seguidamente desloque a guia A para a direita (Fig. 18-2) e puxe-a para o exterior (Fig. 18-3). Limpe a guia e proceda à sua montagem repetindo os mesmos passos pela ordem inversa.



(Fig. 19)



(Fig. 20)

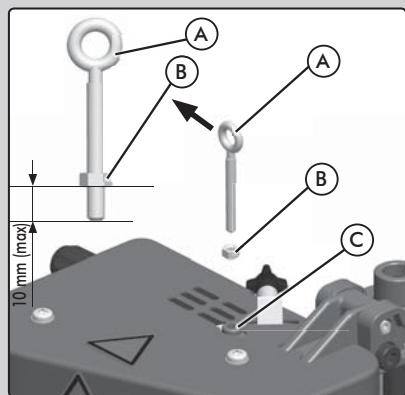


(Fig. 21)

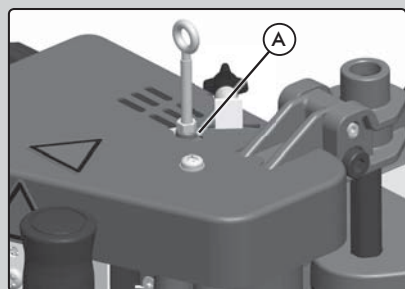
12.2 Limpeza do rolo prensador A (Fig. 19)

Retire os parafusos D (Fig. 19) com a ajuda da chave de serviço E, desenrosque o pomo C e desmonte a cobertura B (Fig. 19) A (Fig. 20).

Pressione o suporte A (Fig. 21) com a mão direita e, com a mão esquerda, retire o eixo B (Fig. 21) e o rolo C. Limpe o rolo e proceda à sua montagem repetindo os mesmos passos pela ordem inversa.



(Fig. 22)



(Fig. 23)

13. ACESSÓRIO PARA TRABALHOS COM A MÁQUINA SUSPENSA

A máquina inclui um acessório para realizar trabalhos com a máquina suspenso. Este acessório deve montar-se no centro de gravidade A (Fig. 23) da máquina, da seguinte maneira:

Situe a porca B (Fig. 22) a uma distância de 10 mm (aprox.) do exterior da anilha A (Fig. 22) e introduza ambos através da anilha no orifício de rosca C (Fig. 22). Ao alcançar o topo com a porca A (Fig. 23), fixe-a com a ajuda de uma chave hexagonal e/c: 8 mm

Agora poderá suspender a máquina através do orifício da anilha.

14. NÍVEL DE RUÍDO E VIBRAÇÕES

Os níveis de ruído e vibrações desta ferramenta eléctrica foram medidos de acordo com a Norma Europeia EN 60745-1 e servem como base de comparação com uma máquina de aplicação semelhante.

15. GARANTIA

Todas as máquinas electro-portáteis VIRUTEX possuem uma garantia válida por 12 meses contados a partir do dia do seu fornecimento, ficando dela excluídas todas aquelas manipulações ou danos ocasionados por utilizações não adequadas ou pelo desgaste natural da máquina. Para qualquer reparação, há que se dirigir ao Serviço Oficial de Assistência Técnica VIRUTEX.

16. RECICLAGEM DAS FERRAMENTAS ELÉTRICAS

Nunca elimine a ferramenta eléctrica com os restantes resíduos domésticos. Recicle as ferramentas, os acessórios e as embalagens de uma forma que respeite o meio ambiente. Respeite os regulamentos em vigor no seu país.

Aplicável na União Europeia e nos países europeus com sistemas de recolha seletiva de resíduos:

A presença deste símbolo no produto ou no material informativo que o acompanha indica que, no final da sua vida útil, não se deve proceder à sua eliminação em conjunto com outros resíduos domésticos.



Nos termos da Diretiva Europeia 2002/96/CE, os utilizadores podem contactar o estabelecimento onde adquiriram o produto, ou as autoridades locais competentes, para obter informações sobre como e onde poderão levar o produto para que este seja submetido a uma reciclagem ecológica e segura.

A VIRUTEX reserva para si o direito de poder modificar os seus productos, sin a necessidade de aviso prévio.



EVOLUTION

РУССКИЙ

PEB250 МАШИНА РУЧНАЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНАЯ С КЛЕЕВОЙ ВАННОЙ



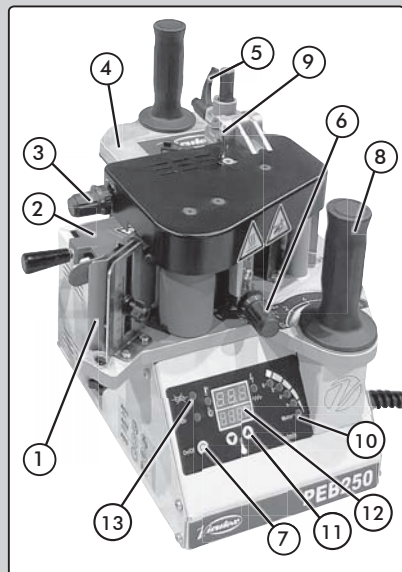
Внимательно прочитайте данную ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ и прилагаемую ОБЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ перед началом эксплуатации машины. Убедитесь в том, что все изложенное в них вам понятно.
Сохраните комплект документации для обращения к ней в случае необходимости.

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ДАННОЙ МАШИНЫ



Нарушение требований техники безопасности может послужить причиной серьезных производственных травм.

- Не прикасайтесь к подвижным элементам машины.
- Обратите внимание на то, что элементы машины могут быть очень горячими.
- Не прикасайтесь к горячим элементам машины.
- В процессе эксплуатации всегда удерживайте машину двумя руками.
- Не наклоняйте и, тем более, не переворачивайте машину в разогретом состоянии.
- Перед началом работы убедитесь в достаточности длины кабеля для совершения требуемых перемещений, а также в том, что кабель находится в свободном состоянии, не запутан и не зацепляется при перемещении инструмента в процессе обработки.
- Всегда отключайте электроинструмент от электропитания перед выполнением настроечных работ и/или техническим обслуживанием, а также при хранении электроинструмента.
- Перед подключением машины к электросети проверьте состояние кабеля, убедитесь в его исправности.
- Запрещается производить обслуживание машины, когда она находится в разогретом состоянии.
- Запрещается использование машины вблизи легковоспламеняющихся или взрывчатых материалов.
- Не используйте машину при повышенной влажности в помещении или под дождем.
- В процессе работы происходит испарение клея.
- Всегда работайте в хорошо проветриваемом помещении. Используйте средства защиты органов дыхания, если производитель клея указывает на это.
- Внимательно ознакомьтесь и соблюдайте все меры по обеспечению безопасности, заявленные изготовителем клея, который вы собираетесь использовать.



2. ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

2.1 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ МАШИНЫ


Данная машина была разработана и производится для нанесения клея-расплава и последующей приклейки кромочных материалов на прямые и криволинейные детали (на основе древесины) с торцом, перпендикулярным плоскости детали. Конструкция машины позволяет наклеивать кромочный материал на торцы детали с отклонением от перпендикулярности в диапазоне от 1° до 10°. Основные узлы и агрегаты:

1. Регулируемая входная направляющая кромочного материала
2. Крышка клеевой ванны
3. Настраечный винт точной регулировки толщины клеевого слоя
4. Опорная площадка
5. Фиксатор опорной площадки
6. Регулировочный винт системы прижима кромочного материала при нанесении клея
7. Основной выключатель
8. Рукоятка управления скоростью подачи
9. Ограничитель положения кромочного материала на прикапывающем валу
10. Светодиодный (LED) индикатор скорости приклеивания
11. Сенсоры регулировки температуры
12. Дисплей
13. Индикатор состояния предохранителя

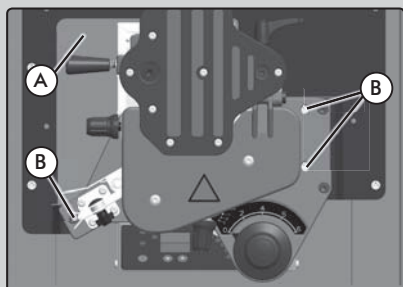
2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питания.....	230 В 50/60 Гц
Мощность суммарная.....	830 Вт
Мощность двигателя.....	20 Вт
Потребляемый ток.....	230В 4А – 110В 8А
Выходная мощность нагревательных элементов.....	450Вт + 180Вт x 2=810Вт
Толщина панели.....	10-62 мм
Минимальный внутренний диаметр.....	50 мм
Минимальный внутренний радиус (с дополнительным роликом 5046764).....	15 мм
Толщина кромочного материала.....	0.4 - 3 мм
Отклонение от перпендикулярности торца.....	max. 10 °
Скорость подачи регулируемая.....	2-4-5 и 6 м/мин
Рабочая температура регулируемая.....	120°C-200°C/(248-392°F)
Температура отсечки.....	220°C (428°F)
Время разогрева.....	5-10 мин
Электронная регулировка температуры и скорости под управлением микропроцессора (только РЕВ250)	
Объем клеевой ванны.....	230 см ³
Силовой кабель.....	5 м
Вес.....	9,2 кг

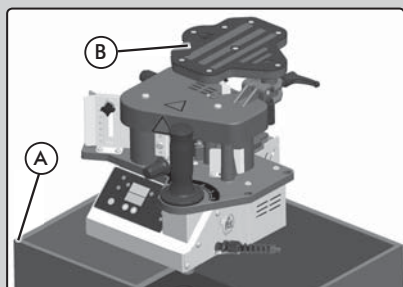
Взвешенный эквивалентный продолжительный уровень акустического давления А.....<80 dBA
 Погрешность.....K = 3 dBА

 **Используйте защиту органов слуха!**

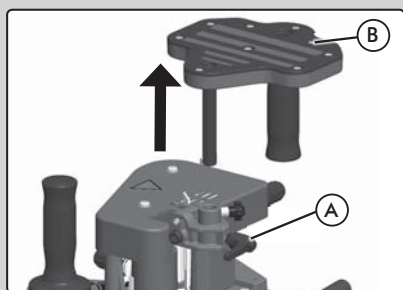
Общий уровень вибрации.....а_h; <2.5 м/с²
 Погрешность.....K: 1.5 м/с²



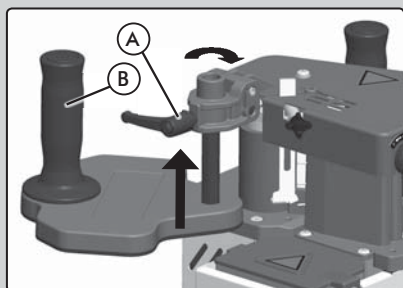
(Рис. 1)



(Рис. 2)



(Рис. 3)



(Рис. 4)

3. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Упаковка содержит следующие вложения:

- Машина ручная кромкооблицовочная
- Клей-расплав 0,25 кг.
- Ключи сервисные.
- Подвесное кольцо и гайка, для использования инструмента с применением подвеса (Рис. 22-23)
- Деревянный бокс многоразового использования, с металлическими фиксирующими элементами, обеспечивающий надежное закрепление машины.
- Инструкция и другая сопроводительная документация.

4. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 5046525 MEB-250 основание для стационарной установки
- 5046266 Резак + Держатель кромочного материала RC50T для MEB-250
- "Cantspray" аэрозоль, антиадгезионный состав без силикона
- FR156N Фрезер кромочный
- CA56U Насадка для обработки криволинейных деталей
- 5046400 Система фиксации пневматическая наклонно-поворотная SVN460
- 5045753 SFV50 основание с двумя вакуумными присосками
- 5045833 SFV150 основание с одной вакуумной присоской
- AU93 подрезатель свесов продольный (max. 0,6 мм)
- RC21E подрезатель свесов торцевой (max. 0,6 мм)
- RC221R подрезатель свесов торцевой (max. 2 мм)
- RC321S подрезатель свесов торцевой (max. 3x25 мм)

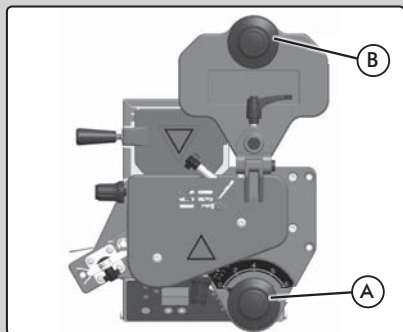
5. УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

Машина поставляется в деревянном боксе, обеспечивающем сохранность машины при ее последующей транспортировке.

5.1 РАСПАКОВЫВАНИЕ

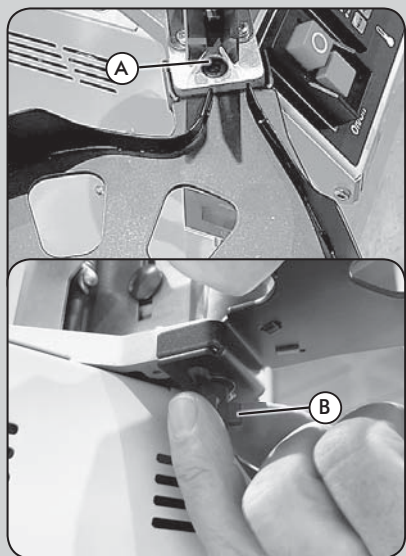
Для извлечения машины из транспортировочного бокса выполните следующие действия:

- Удалите верхнюю крышку и сохраните ее для последующего использования.
- Отверните 3 винта В (Рис. 1), сохранив их для дальнейшего использования.
- Извлеките машину В (Рис. 2) из транспортировочного бокса А (Рис. 2).
- Ослабьте фиксатор А (Рис. 3), извлеките опорное основание В (Рис. 3) и установите его в рабочее положение, следуя инструкциям (Рис. 4).



(Рис. 5)

- Убедитесь в том, что рукоятки А и В (Рис. 5) расположены на одной линии, как показано на рисунке.
- Сохраните деревянный бокс и крышку для обеспечения условий хранения и безопасной транспортировки машины.



(Рис. 5b)

5.2 УСТАНОВКА ЗАРЯДНОГО УСТРОЙСТВА

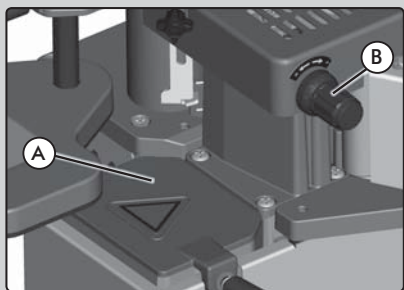
Установите зарядное устройство на пластину машины, закрепив его прилагаемыми винтом А и ручкой В (Рис. 5b). Зарядное устройство позволяет эффективно наклеивать кромку на длины более 500 мм, обеспечивая правильное введение кромки в линию окантовки.



(Рис. 22)



(Рис. 23)



(Рис. 6)

5.3 УСТАНОВКА ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ВАЛИКА ДЛЯ КАНТОВКИ ВНУТРЕННИХ РАДИУСОВ И ВНУТРЕННИХ УГЛОВ ПОД 90°

Вспомогательный ролик поставляется с завода и позволяет окантовывать внутренние углы под 90° (минимальный радиус 18 мм).

Если необходимо его разобрать и собрать, установите его, как показано на рисунке. Вставьте конец оси ролика в соответствующее отверстие на пластине (Рис. 22). После установки закрепите его, затянув винт в резьбовом отверстии (Рис. 23).

6. РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ КАЧЕСТВЕННОГО ПРИКЛЕИВАНИЯ КРОМОВОГО МАТЕРИАЛА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ РУЧНОЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОЙ МАШИНЫ

Ниже приведены наиболее важные рекомендации касательно деталей, кромочного материала, клея и рабочей температуры, которые необходимо принять во внимание при использовании.

6.1 КРОМОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ И ОБРАБАТЫВАЕМАЯ ДЕТАЛЬ

- Обрабатываемая торцевая поверхность должна быть перпендикулярна относительно плоскости детали и очищена от пыли. Для обработки деталей с отклонением от перпендикулярности не более 10° обратитесь к разделу 8.4 «Настройка для обработки клинообразных деталей».
- Обрабатываемый торец детали должен иметь подготовленную поверхность для обеспечения качественного приклеивания, особенно при использовании тонких кромочных материалов и очищена от пыли.
- Обрабатываемая деталь и приклеиваемый кромочный материал должны иметь температуру не менее 18°C (64°F).
- Для достижения наилучших результатов приклеивания необходимо обеспечить достаточное прижимное усилие на кромочный материал.
- При применении жестких (ламинированных) кромочных материалов необходимо обеспечить соответствующее прижимное усилие, достаточное для преодоления жесткости кромочного материала.
- При оклеивании пористых деталей необходимо увеличить количество клея, наносимого на кромочный материал.

6.2 КЛЕЙ-РАСПЛАВ

- Убедитесь в достаточности толщины клеевого слоя, нанесенного на кромочный материал, путем пробного нанесения принимая во внимание следующее:
 - Для кромочного материала толщиной 0.4 мм (ПВХ, ABS, пластик)....установите регулятор В в положение 0 (Рис. 6)
 - Для кромочного материала толщиной 0.4-1.5 мм.....установите регулятор В в положение 2 (Рис. 6)
 - Для жестких (ламинированных) кромочных материалов толщиной 1-1.5 мм.....установите регулятор В в положение 7 (Рис. 6)
 - Для кромочного материала толщиной 2 мм.....установите регулятор В в положение 5 (Рис. 6)
 - Для кромочного материала толщиной 3 мм.....установите регулятор В в положение 8 (Рис. 6)
- При работе с жестким кромочным материалом предпочтительнее снизить температуру на 10%; увеличение объема нанесения клея-расплава контрпродуктивно и не приведет к увеличению качества приклейки.
- Убедитесь в том, что клеевая ванна содержит достаточное для выполнения рабочей операции количество полностью расплавленного клея. При необходимости добавления клея-расплава в клеевую ванну заранее, приблизительно за

5 минут до начала приклеивания, включите систему подачи кромочного материала и нанесения клея (см. раздел 9.2 «Управление скоростью приклеивания»).

- Многократно разогреваемый клей теряет свои адгезивные свойства и не обеспечивает правильного склеивания. Цвет такого клея имеет тенденцию к затемнению.

- В процессе приклеивания кромочных материалов используйте специально разработанный для этих машин клей Virutex (арт. 2599266).

- Вы также можете использовать один из приведенных далее клеев, одобренных Virutex для использования в машинах:

- Rayt тип MA-6244

- Kleiberit 743.7

- Kleiberit VP9296/57

- Jowat 280.3

- Dorus KS224/2

- Компания Virutex гарантирует выполнение кромкооблицовочных работ машинами с надлежащим уровнем качества только в случае использования одного из рекомендованных клеев.

- Регулятор толщины клеевого слоя В и крышка клеевой ванны А (Рис. 6) блокируются клеем-расплавом при выключении и остывании машины. Не пытайтесь выполнить настройку толщины клеевого слоя или поднять крышку клеевой ванны до тех пор, пока машина не разогреется и клей не будет расплавлен.

6.3 ТЕМПЕРАТУРА

Приблизительные температурные диапазоны в зависимости от толщины кромочного материала:

- Для ПВХ, АБС или пластика 0,4 мм.....140-145°C

- Для кромок 0,4-1,5 мм.....150-160°C

- Для кромок 2 мм.....165-180°C

- Для кромок 3 мм.....180-190°C

6.4 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Удерживайте машину в горизонтальном положении в процессе применения и после него.

- Выполните пробный проход перед приклеиванием кромочного материала на вогнутые или выгнутые поверхности.

- Клеевая ванна должна быть закрытой и содержаться в чистоте.

- При достижении рабочей температуры клей выделяет испарения. Обеспечьте хорошую вентиляцию рабочего помещения для устранения вредного влияния испарений.

- Содержите машину в чистоте. Загрязнение машины может послужить причиной низкого качества приклеивания кромочного материала.

6.5 РЕКОМЕНДАЦИИ

Большее, чем требуется, количество клея не обеспечивает улучшение качества приклеивания.

Обратите внимание на пористость детали, прочность торцевых поверхностей, вязкость клея и рабочую температуру. Чем выше пористость детали, тем большее количество клея необходимо.

Чем меньше пористость детали, тем меньшее количество клея необходимо.

Чем выше вязкость клея, тем больше требуемое количество клея.

Чем ниже вязкость клея, тем меньше требуемое количество клея.

Чем тоньше кромочный материал, тем ниже рабочая температура.

Чем толще кромочный материал, тем выше рабочая температура.

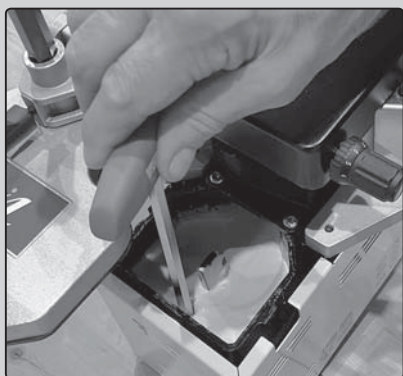
Чем тоньше кромочный материал, тем меньше толщина клеевого слоя.

Чем толще кромочный материал, тем больше толщина клеевого слоя, однако, возможны исключения.

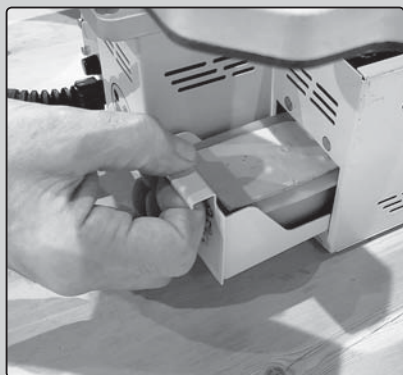
Жесткий (Formica) кромочный материал требует меньшую толщину клеевого слоя и ниже рабочую температуру.



(Рис. 16-4)



(Рис. 16-5)



(Рис. 16-6)

Чем ниже рабочая температура, тем меньшая толщина клеевого слоя требуется.

Чем выше рабочая температура, тем большая толщина клеевого слоя требуется.

7. РАСХОД КЛЕЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА

Механизм валка наносит клей на кромочную ленту в виде линий, распределенных по высоте в соответствии со стандартными размерами различных толщин панелей, представленных на рынке. Между различными нанесенными линиями имеется тонкий слой, который также обеспечивает адгезию кромочной ленты к панели.

Машина настроена на заводе для нанесения клея на кромочную ленту шириной 23 мм. Для более высоких кромок необходимо увеличить поток клея (см. раздел 9). В этом случае необходимо держать бак полным, чтобы обеспечить достаточное количество клея.

7.1 БЫСТРАЯ ПРОЦЕДУРА ОПРОЖНЕНИЯ РЕЗЕРВУАРА (КЛЕЙ EVA)

При температуре резервуара с горячим клеем 190°C, поддерживайте его с переднего конца на основании или деревянной планке высотой примерно 40 мм и слегка наклоните, как показано на рисунке (Рис. 16-4), чтобы приступить к опорожнению клея.

Затем снимите крышку резервуара и, используя прилагаемый 8 мм шестигранный ключ, ослабьте пробку резервуара. После открытия отверстия для слива клей будет вытекать из резервуара в силиконовый сосуд для опорожнения. Остатки клея, оставшиеся в углах резервуара, можно подтолкнуть к сливному отверстию с помощью куска кромочной ленты, имеющейся в столярной мастерской (Рис. 16-5).

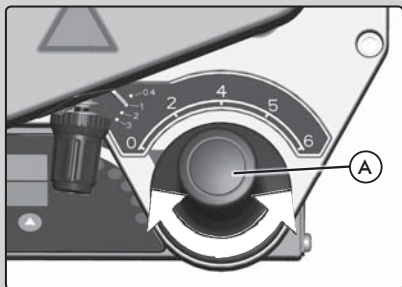
После опорожнения резервуара и его охлаждения можно открыть ящик, в котором находится силиконовый сосуд, и извлечь опорожненный клей (Рис. 16-6). Если он визуально в хорошем состоянии, без твердых остатков или потемневших частей, клей можно повторно использовать, разрезав его на мелкие кусочки и вновь поместив в рабочий резервуар.

7.2 БЫСТРАЯ ПРОЦЕДУРА ОПРОЖНЕНИЯ РЕЗЕРВУАРА В СЛУЧАЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ КЛЕЯ PUR



После использования кромкооблицовочного станка с клеем PUR важно убедиться, что станок не простаивает более 36-48 часов, в зависимости от влажности окружающей среды, без опорожнения резервуара и содержания клея PUR в кромкооблицовочном станке.

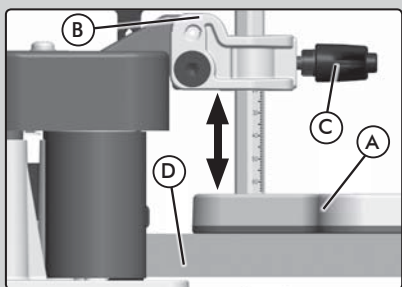
Если машина будет простаивать в течение длительного времени после последней работы с клеем PUR, необходимо после опорожнения резервуара произвести полную очистку резервуара и механизма нанесения клея, используя



(Рис. 14)

очищающее средство Virutex (артикул 8599284), следуя его инструкциям. Это гарантирует удаление любых остатков клея PUR и предотвращает неисправности и необратимые повреждения машины. Право на гарантию аннулируется, если подключение, установка, ввод в эксплуатацию, эксплуатация, использование и техническое обслуживание инструментов не были выполнены в соответствии с инструкцией по эксплуатации и другой документацией на различные инструменты.

Чтобы опорожнить резервуар после использования клея PUR, сначала действуйте аналогично, как описано ранее для опорожнения клея EVA. Когда резервуар полностью опустеет, его следует заполнить клеем EVA и нагреть до температуры 190°C. Также необходимо запустить механизм подачи клея, используя рукоятку A (Рис. 14) со скоростью 4 м/мин в течение примерно 10 минут. Это гарантирует, что все оставшиеся остатки клея PUR в механизме растворяются и смешиваются с новой партией клея EVA. По истечении установленного времени машину можно остановить, и она будет готова к следующему использованию. При возобновлении работы, если вы хотите продолжить окантовку с использованием клея PUR, нагрейте резервуар до температуры 50°C, чтобы размягчить затвердевший клей. Затем с помощью шпателя удалите размягченный клей из резервуара. Пустой резервуар можно снова заполнить клеем PUR и нагреть до соответствующей температуры (примерно 150°C). Затем запустите механизм подачи клея, используя рукоятку A (Рис. 14) со скоростью 4 м/мин в течение примерно 10 минут, чтобы убедиться, что все оставшиеся остатки клея EVA в механизме растворяются и смешиваются с новой партией клея PUR.



(Рис. 7)

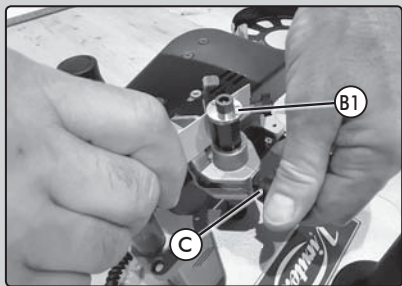
8. НАСТРОЙКИ, ВЫПОЛНЯЕМЫЕ НА ХОЛОДНОЙ МАШИНЕ

8.1 Регулировка направляющей опоры

Если это не было сделано при распаковке, установите направляющую опору A (Рис. 7) на опору B и закрепите ее ручкой C. Затем прикрепите шайбу B1 с помощью предусмотренного винта (Рис. 7.1).

Высоту направляющей опоры A необходимо отрегулировать в соответствии с толщиной обрабатываемой детали D, чтобы распределить избыточный край. Используемая кромка может быть на 3 или 4 мм выше панели для обработки. Измерьте кромку и панель, чтобы определить избыток.

Чтобы установить пластину в рабочее положение, ослабьте ручку C и установите кромку на нижнюю часть метки "3" или "4" в зависимости от размера кромки и избытка относительно панели для обработки (Рис. 7.1).



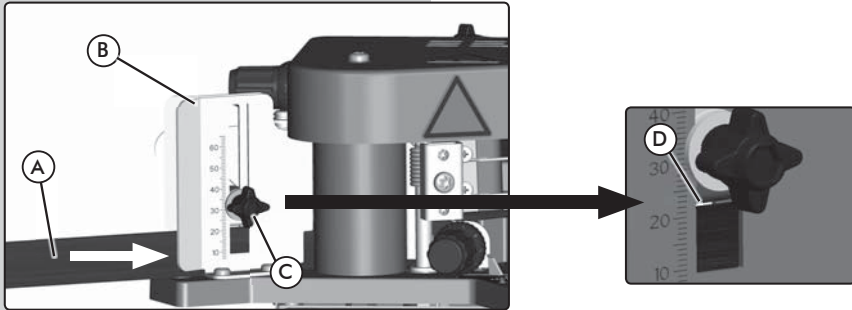
(Рис. 7.1)

8.2 Регулировка высоты кромки

Кромка должна быть на 3 или 4 мм выше, чем обрабатываемая деталь. Обрежьте кромку на 5 или 6 см длиннее, чем деталь, которую необходимо приклеить.

1. Вход кромки

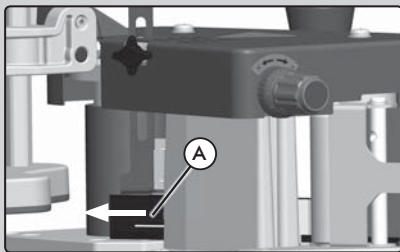
Чтобы отрегулировать высоту кромки А (Рис. 8) на входе, необходимо отрегулировать входной направляющий В. Вставьте кромку между направляющими В. Ослабьте регулировочную ручку С и отрегулируйте прижим D до высоты используемой кромки по шкале.



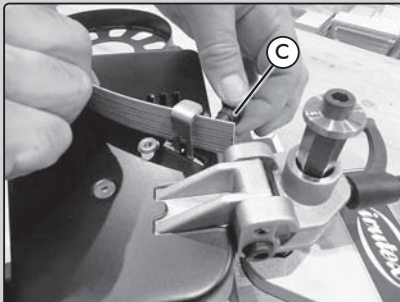
(Рис. 8)

2. Выход кромки

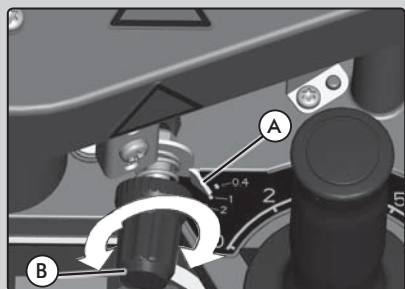
Чтобы отрегулировать высоту кромки А (Рис. 9) на выходе, установите кромку, как показано на рисунке, и зафиксируйте положение ручкой С (Рис. 9.1).



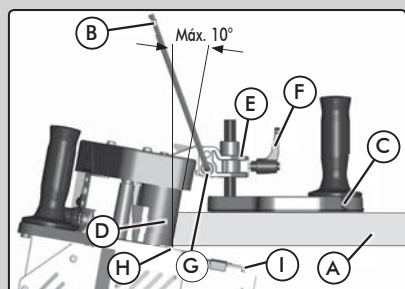
(Рис. 9)



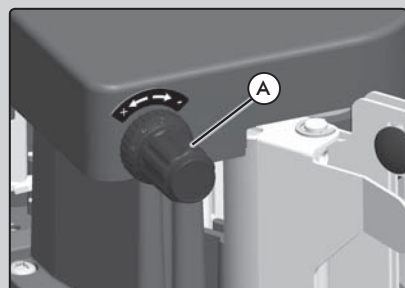
(Рис. 9.1)



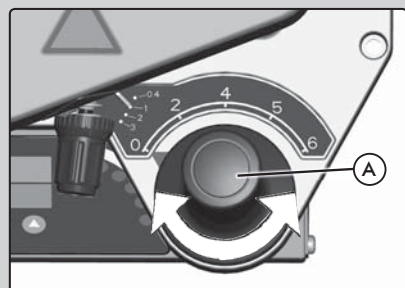
(Рис. 10)



(Рис. 11)



(Рис. 15)



(Рис. 14)

8.3 Настройка на толщину кромочного материала.

Для правильного нанесения клея-расплава на кромочный материал необходимо выполнить настройку А (Рис. 10) положения прижимной пластины, в зависимости от толщины используемого кромочного материала, используя регулятор В. При использовании жестких кромочных материалов, например, ПВХ 3 мм, может потребоваться большее прижимное усилие. В этом случае индикатор может быть установлен в положение 2 или 2.5. Никогда не устанавливайте значение больше чем толщина кромочного материала, так как, весьма вероятно, что нанесение клея в этом случае будет происходить не правильно и, как результат, приведет к низкому качеству приклейки.

8.4 Настройка для обработки деталей с торцом, не перпендикулярным плоскости детали.

Установите опорную площадку С (Рис. 11) в кронштейн Е и закрепите фиксатором F.

Выполните настройку положения опорной площадки С в соответствии с толщиной детали А и углом наклона обрабатываемой поверхности. Для этого освободите фиксатор F и винт G при помощи шестигранного ключа В и выполните настройку высоты и угла (max. отклонение от перпендикулярности 10°) опорной площадки С, таким образом, чтобы между панелью и основанием инструмента Н был зазор 1,5 – 2 мм. При выполнении настройки не используйте шкалу, т.к. она применяется только для деталей с перпендикулярным обрабатываемым торцом.



Для выполнения данного вида работ важно не заполнять клеевую ванну полностью (рекомендуется заполнение на половину), т.к. это может привести к выливаюнию клея и нанесению непоправимого ущерба.

9. НАСТРОЙКИ, ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ПРИ РАСПЛАВЛЕННОМ КЛЕЕ

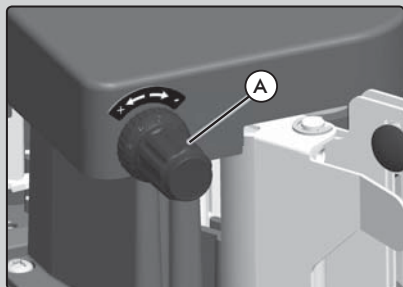
9.1 Управление толщиной наносимого клевого слоя

Толщина наносимого клевого слоя регулируется при помощи рукоятки А (Рис. 15). Регулировка осуществляется следующим образом:

При разогреве машины до заданной температуры и расплавлении клея машина подает двойной звуковой сигнал. Затем, поверните рукоятку управления скоростью подачи А (Рис. 14) в положение «6». При этом клееносающий вал будет вращаться с максимальной скоростью.

Чтобы проверить, что количество клея, нанесенного на кромку, правильное, подготовьте полоску кромки длиной около 1 метра. Поверните ручку регулировки потока клея А (Рис. 15) по часовой стрелке до упора в положение «-» (минимальный поток).

Машина настроена на заводе для нанесения клея на кромку высотой 23 мм и толщиной 1-2 мм, что соответствует регулировке «1» - «2». Для кромки той же высоты и толщины 0,4 мм уменьшите подачу клея до положения «0». Для кромки большей высоты (например, 45 мм) увеличьте поток клея до положения «3» (Рис. 15). В этом случае необходимо, чтобы резервуар был полным, чтобы обеспечить достаточную подачу клея.



(Рис. 15)

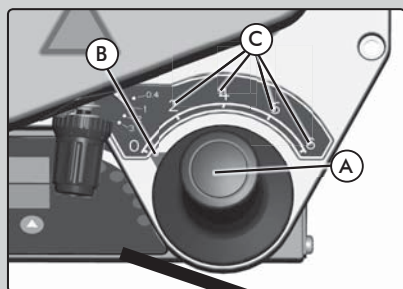
! Запрещается вращать регулятор подачи клея А (Рис. 15) при остывшей клеевой ванне. Приступить к проведению настройки можно: После двукратного звукового сигнала.

9.2 Управление скоростью приклеивания. (ТОЛЬКО ДЛЯ МОДЕЛИ РЕВ250)

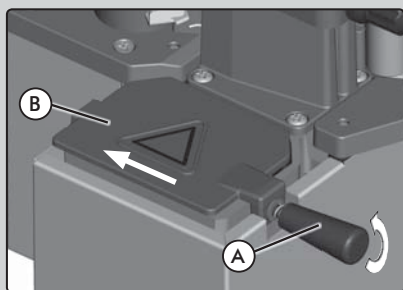
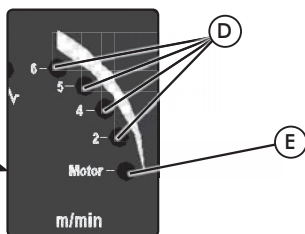
Скорость приклейки изменяется простым поворотом регулятора в процессе работы. Для изменения скорости приклеивания не требуется останавливать машину.

Для изменения скорости необходимо повернуть рукоятку А (Рис. 14) до совмещения указателя С (Рис. 14) с числовым значением требуемой скорости приклеивания. Скорость указана в м/мин, (2-4-5-6).

Максимальная скорость рекомендуется для обработки прямых деталей с применением кромочного материала малой ширины. Минимальная скорость рекомендуется для приклейки кромочного материала на криволинейные детали с малыми радиусами кривизны и при работе с широкими кромочными материалами.



(Рис. 14)

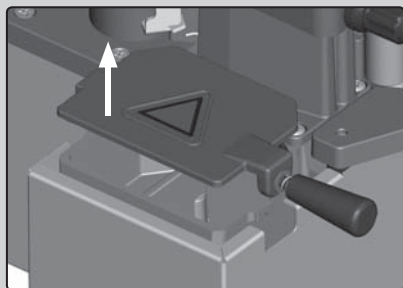


(Рис. 12)

Снятие крышки клеевой ванны.

Отверните ручку А (Рис. 12) на три оборота, подайте крышку вперед до ее разблокирования и поднимите крышку для ее удаления (Рис. 13).

! Данная операция может выполняться только на разогретой машине с расплавленным клеем расплавом.



(Рис. 13)

10. ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ

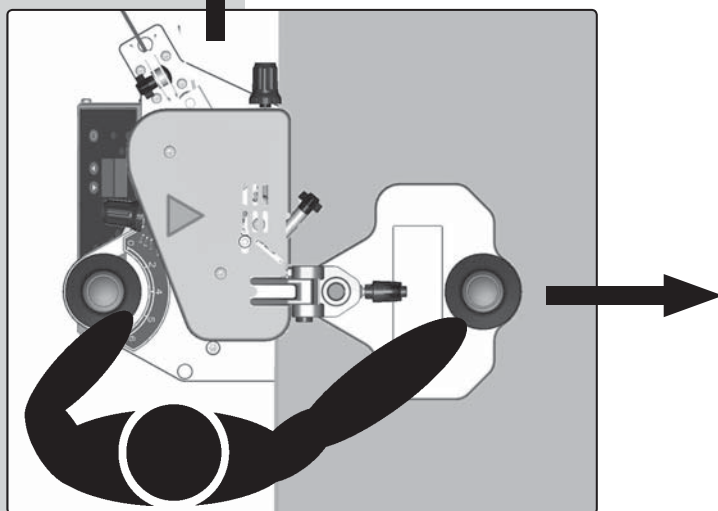
10.1 Нанесение кромочного материала

Обратите внимание на соблюдение правил техники безопасности.

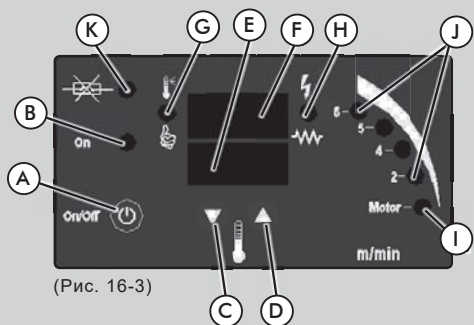
Нанесение кромочного материала должно осуществляться по часовой стрелке (Рис. 26).

При подключении машины к питающей электросети на экране F (Рис. 16-3) высветится надпись «OFF», а на нижнем экране E (Рис. 16-3) высветится «F100», что означает запуск программы. По истечению нескольких секунд экраны отключатся.

Включите основной выключатель A (Рис. 16-3), при этом на экране F отобразится реальная температура клея в клеевой ванне, на экране E отобразится заданная (рабочая) температура. Индикатор B загорится белым цветом, указывая на то, что машина включена (ON), а индикатор H – зеленым, что означает включение нагревательных элементов.



(Рис. 26)

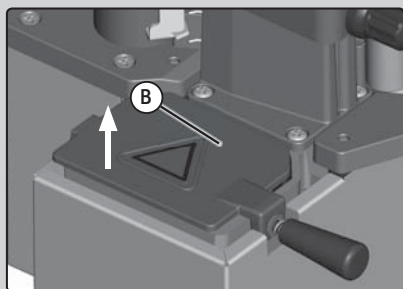


(Рис. 16-3)

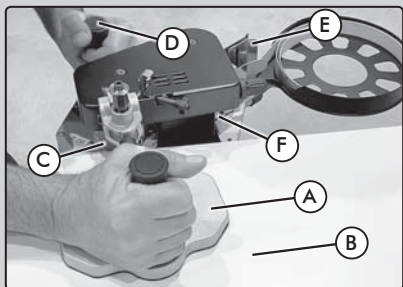
Установите значение рабочей температуры, используя кнопки C и D (Рис. 16-3). Указанная температура должна находиться в диапазоне от 120°C (248°F) до 200°C (392°F), в зависимости от характеристик используемого клея-расплава. (См. технические характеристики и рекомендации производителя клея-расплава).

При достижении на дисплее F температуры 115°C (239°F) после 10 секунд, загорится зеленый LED индикатор I (Рис. 16-3), что означает готовность к запуску двигателя системы подачи кромочного материала и системы нанесения клея-расплава, используя рукоятку A (Рис. 14). Поверните рукоятку по часовой стрелке, увеличение числового значения соответствует увеличению скорости подачи. Числовое значение соответствует скорости приклейки в м/мин.

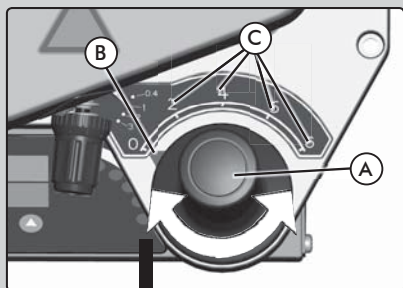
При достижении температуры, на 5°C (41°F) меньше заданной вы услышите двойной звуковой сигнал, и загорится зеленый LED индикатор G (Рис. 16-3), обозначающий готовность машины к работе. Фаза разогрева займет не менее 5 - 8 минут, в зависимости от



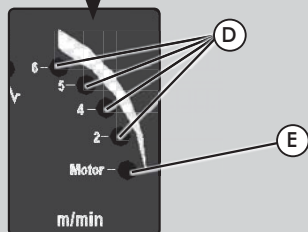
(Рис. 12)



(Рис. 27)



(Рис. 14)



установленной температуры, температуры окружающей среды, состояния и количества клея-расплава.

По окончании указанного периода вы можете обрабатывать только короткие детали.

Для обработки больших деталей или серии деталей необходимо дождаться полного расплавления всего клея в клеевой ванне, примерно 20 минут. (Проверку готовности клея к работе проводят визуально, открыв крышку клеевой ванны (Рис. 12)).

! Пред началом работы убедитесь в том, что все настроечные операции, описанные в п.п. 8 и 9 были выполнены.

Затем, установите опорную площадку А (Рис. 27) на обрабатываемую деталь В (Рис. 27) и надвиньте машину на деталь таким образом, чтобы прикатывающий ролик С (Рис. 27) был рядом с деталью, но не касался ее.

Удерживая машину на детали правой рукой, подайте кромочный материал через направляющие Е (Рис. 27) до его захвата роликом F (Рис. 27). Кромочный материал будет подаваться автоматически к прикатывающему ролику С (Рис. 27).

Когда край кромочного материала появится между деталью и прикатывающим роликом С (Рис. 27) создайте припуск, приблизительно 2 см, относительно края детали и прижмите прикатывающий ролик С к детали (Рис. 26); кромочный материал будет приклеен и вращательное движение прикатывающего ролика осуществит последовательную и равномерную подачу машины вперед (Рис. 26), со скоростью от 2 до 6 метров в минуту. Скорость подачи выбирается при помощи рукоятки А (Рис. 14) в зависимости от сложности геометрии обрабатываемой детали. Выбранная скорость приклейки отображается желтым цветом соответствующим LED индикатором D (Рис. 14). Не пытайтесь двигаться быстрее, обеспечьте равномерный прижим ролика к детали и позвольте машине двигаться с заданной скоростью.

! При застывании кромочного материала он должен быть удален в направлении его подачи в машине. Никогда не пытайтесь продвинуть кромочный материал в обратном направлении, т.к. это может привести к загрязнению прижимного и подающего роликов клеем. (В случае если это произошло, обратитесь к разделу 12 «Очистка и обслуживание»).

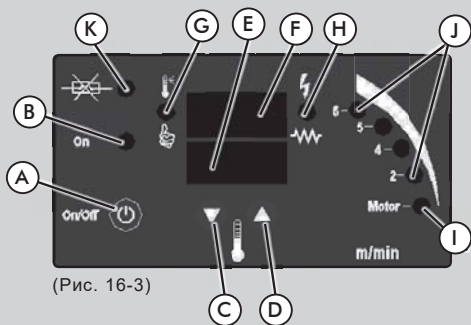
Перед началом работы мы рекомендуем выполнить несколько тестовых приклеиваний для получения необходимых навыков использования PEB250.

Регулярно проверяйте количество клея и пополняйте клеевую ванну.

Элементы управления и индикаторы на панели управления (Рис. 16-3)

A - Основной выключатель.

Внешняя электросеть подключена, когда выключатель находится в положении ON и отключена в положении OFF. Кроме того, кратковременное нажатие приводит к отображению предупреждений и ошибок. Продолжительное нажатие (более 2х секунд) приведет к отключению машины, при этом на экране F отобразится сообщение OFF.



(Рис. 16-3)

В - LED индикатор белый. Индикатор загорается при включении машины - основной выключатель в положении ON.
С - Кнопка уменьшения устанавливаемой температуры. Нажатие на кнопку приводит к снижению устанавливаемой температуры.

Д - Кнопка увеличения устанавливаемой температуры. Нажатие на кнопку приводит к увеличению устанавливаемой температуры.

Е - Выбранная температура. На данном дисплее отображается установленная (рабочая) температура. Также на этом дисплее отображаются сообщения системы безопасности и основные предупреждения.

Ф - Значение температуры в клеевой ванне. Отображает реальную температуру клея в каждый момент времени.

Г - LED индикатор готовности к работе (Зеленый). Данный LED индикатор остается выключенным в процессе разогрева клея. Когда температура, указанная на табло F, будет меньше заданной температуры на 5°C (41°F), раздастся двукратный звуковой сигнал и загорится LED индикатор, показывая готовность к работе.

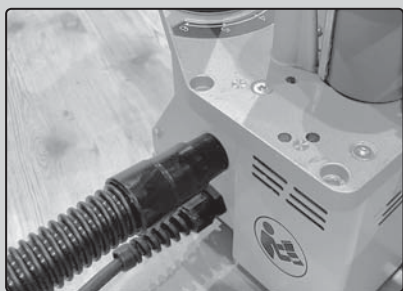
Н - LED индикатор (зеленый). Указывает на периодическую работу нагревательных элементов для поддержания заданной температуры. LED индикатор загорается, когда нагревательные элементы под нагрузкой.

И - LED индикатор (зеленый). Указывает на готовность к пуску двигателя автоподачи и нанесения клея, т.е. клей начал проходить через клеенаносящий вал. LED индикатор загорается при достижении клеём температуры 110°C (230°F).

Ж - LED индикаторы (желтый) указывают выбранную скорость подачи. При изменении рабочей скорости ее значение отобразится соответствующим LED индикатором.

К - LED индикатор (красный) указывает на выход из строя предохранителя К (Рис. 16-3).

Изменение шкалы системы измерений °C – °F: Для изменения температурной шкалы с °C на °F или наоборот, при подключенной к сети машине удерживайте нажатыми кнопки С и D (Рис. 16-3). Смена шкалы будет происходить каждый раз при выполнении указанной операции.



(Рис. 16б)

10.2 Вытяжка

Кромкооблицовочный станок оснащен вытяжным патрубком, к которому можно подключить вытяжной шланг с соединителями (Ref. 8299567) для любого пылесоса Virutex. Для этого снимите защитную крышку и вставьте шланг с соединителем в вытяжной патрубок кромкооблицовочного станка (Рис. 16б).



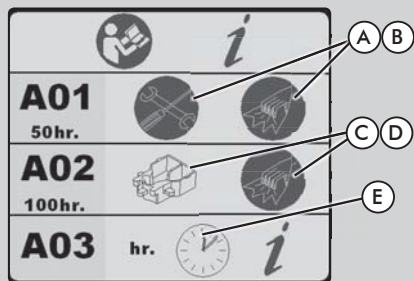
Меры предосторожности при использовании клеев PUR и EVA:



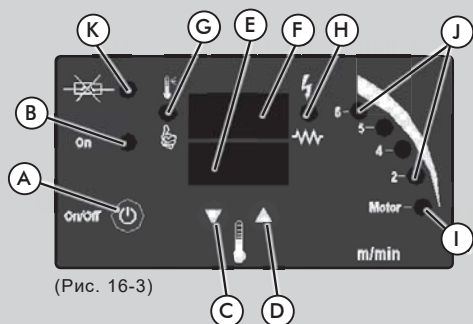
Клеи PUR могут содержать различные виды изоцианатов, некоторые из которых могут быть токсичными.

Чтобы предотвратить возможные риски для здоровья, следуйте следующим мерам предосторожности:

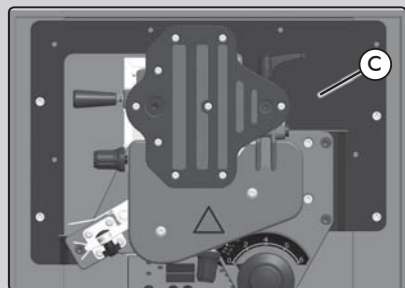
- Обеспечьте хорошую вентиляцию на рабочем месте.
- Используйте средства защиты органов дыхания.
- Если используете клеи PUR, подключите станок к вытяжной системе.
- Соблюдайте национальные нормы и следуйте рекомендациям и предупреждениям производителя клея.



(Рис. 17)



(Рис. 16-3)



(Рис. 16с)

10.3 Сообщения системы самодиагностики

er1: Превышение лимита максимальной температуры: Машина оснащена системой, предотвращающей превышение максимально допустимого значения температуры 220°C (428°F). Если это произошло, на экран выдается сообщение «er1». Если ошибка повторяется необходимо остановить работу и обратиться в технический центр для ремонта машины.

er2: Медленный нагрев клея: Причиной отображения данной ошибки служит отклонение время разогрева от расчетного, что может быть вызвано выходом из строя нагревательного элемента. Если ошибка повторяется необходимо остановить работу и обратиться в технический центр для ремонта машины.

er3: Нет данных о температуре: Данная ошибка отображается при невозможности получения информации о температуре клея. Возможной причиной может быть обрыв цепи датчика или его выход из строя. Если ошибка повторяется необходимо остановить работу и обратиться в технический центр для ремонта машины.

A01: Данное сообщение выдается по истечению 50 часов работы машины. Пиктограммы А и В (Рис. 17) указывают на необходимость общей очистки машины и технического обслуживания подвижных частей.

A02: Данное сообщение выдается по истечению 100 часов работы машины. Пиктограммы С и D (Рис. 17) указывают на необходимость общей очистки и очистки клеевой ванны машины.

A03: Указывает общее время работы машины в часах и минутах. Для отображения машинного времени в положении OFF нажмите одну из кнопок С или D (Рис. 16-3). Минуты отображаются на экране Е и часы на экране F (Рис. 16-3).

Автоматическое отключение: Машина автоматически отключится по истечению двух часов непрерывной работы. При необходимости продолжить работу просто включите машину снова.

Сброс уведомлений: Для сброса всех уведомлений системы самодиагностики кратковременно нажмите основной выключатель А (Рис. 16-3) один раз.

11. СТАЦИОНАРНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

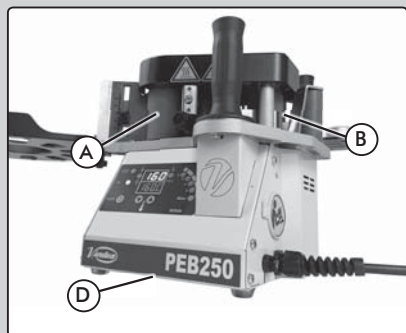
Ваша ручная кромкооблицовочная машина может быть преобразована в настольный кромкооблицовочный станок с клеевой ванной при использовании основания MEB250 (дополнительная комплектация).

Установите РЕВ250 в столе, просто вставив машину в него, и зафиксируйте 3мя винтами, входящими в комплект поставки.

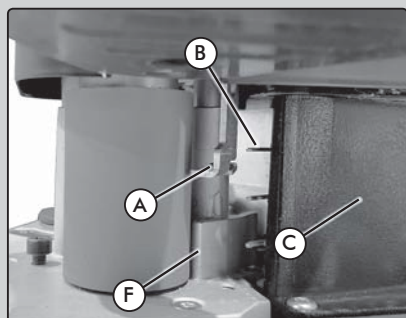
Стол MEB250 оснащен прижимным роликом; выдвижным расширителем с возможностью выдвижения до 500 мм и съемный боковой прижим для облицовки прямолинейных деталей.

С данным дооснащением вы можете просто и удобно облицовывать прямолинейные детали, а также маленькие детали круглой формы или переменной кривизны на рабочем столе, т.е. перемещая деталь относительно машины.

При помощи установочного шаблона С (Рис. 16с), вы также можете преобразовать вашу ручную кромкооблицовочную машину в стационарную используя ваш собственный стол.



(Рис. 24)



(Рис. 25)

12. ОЧИСТКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Предохранитель: Машина поставляется с предохранителем С (Рис. 24). В случае выхода его из строя, замените поврежденный предохранитель на новый, соответствующий следующим характеристикам: тип предохранителя F, 4А при 230В, или 8А при 110В.

Система клеенанесения, включая клеевую ванну и основание, по которому перемещается кромочный материал, имеет специальное тефлоновое покрытие, делающее очистку простой и быстрой. Никогда не используйте металлические или абразивные материалы при очистке машины, так как это повредит защитное покрытие.



Излишки клея должны удаляться по мере необходимости.

Перед выполнением любых нижеописанных работ убедитесь в том, что машина отключена от электросети и полностью остыла.

Ограничитель положения кромочного материала А и направляющие стержни В (Рис. 25): Удалите остатки клея тряпкой с использованием растворителя.

Силиконовые ролики А и В (Рис. 24): Очистите тряпкой с использованием растворителя.

Направляющая С (Рис. 25): Удалите остатки клея деревянным шпателем.

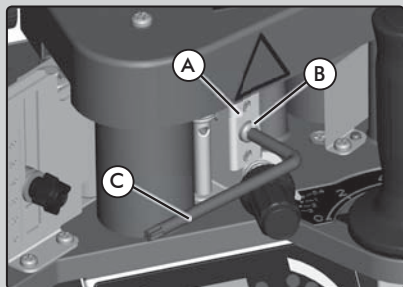
Нижняя крышка D (Рис. 25): Снимите крышку D (Рис. 25) и удалите налипший клей.

Выходная площадка F (Рис. 25): Удалите остатки клея деревянным шпателем.

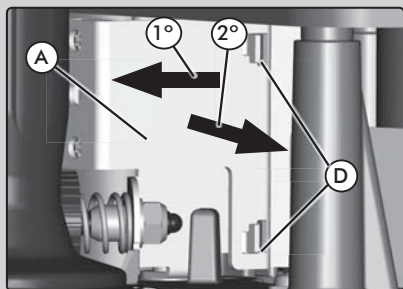
Без особых причин нет необходимости удалять остатки клея из клеевой ванны.

При возобновлении работы остатки клея повторно расплавятся. В случае необходимости очистки клеевой ванны используйте деревянный шпатель, запрещается использование металлических предметов.

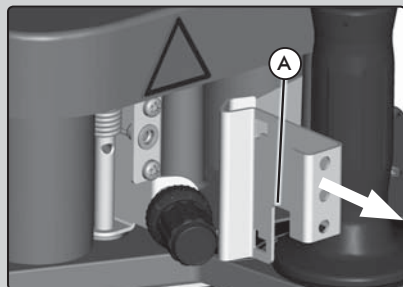
Для поддержания машины в чистом состоянии и минимизации работ по очистке используйте антиадгезионную аэрозоль Virutex, не содержащую силикона - CANTSPRAY.



(Рис. 18-1)



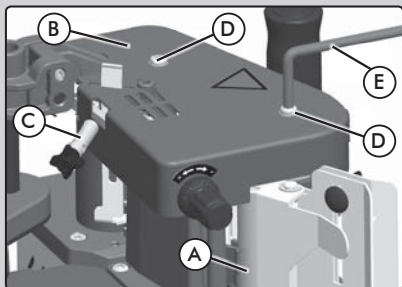
(Рис. 18-2)



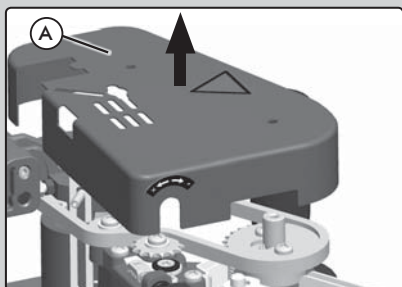
(Рис. 18-3)

12.1 Очистка прижима кромочного материала А (Рис. 18)

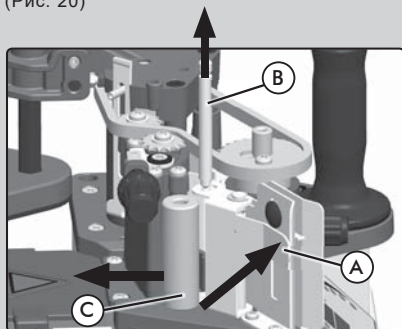
При необходимости очистки прижима А (Рис. 18-1), удалите винт В (Рис. 18-1) при помощи сервисного ключа С. Потяните прижим кромочного материала А (Рис. 18-2) до его выхода из стопоров D (Рис. 18-2) и извлеките его (Рис. 18-3). Произведите очистку прижимной пластины. Установите пластину на место, выполнив операции в обратной последовательности.



(Рис. 19)



(Рис. 20)

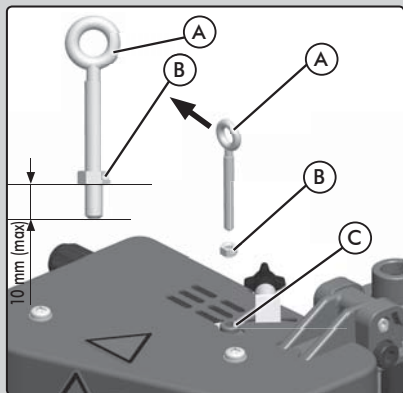


(Рис. 21)

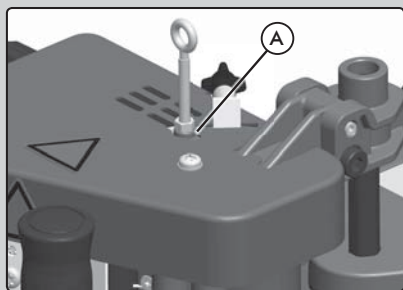
12.2 Очистка прижимного ролика А (Рис. 19)

Отверните винты D (Рис. 19) при помощи сервисного ключа E, отверните фиксатор C и удалите крышку B (Рис. 19) A (Рис. 20).

Правой рукой нажмите на хвостовик прижима A (Рис. 21), при этом левой рукой извлеките ось B (Рис. 21) и ролик C. Очистите ролик и установите его на место, выполнив вышеуказанные операции в обратном порядке.



(Рис. 22)



(Рис. 23)

13. ОСНАСТКА ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МАШИНЫ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПОДВЕСА

Машина поставляется с приспособлением для закрепления ее на подвесе. Данный кронштейн закрепляется в центре тяжести А (Рис. 23) машины следующим образом:

Наверните гайку В (Рис. 22) на расстоянии ~ 10 мм с противоположного кольца А (Рис. 22) конца кронштейна. Заверните кронштейн с гайкой в посадочное место С (Рис. 22) до упора гайкой в основание А (Рис. 23), затем, затяните кронштейн, используя гаечный ключ 8 мм.

Теперь вы можете закрепить инструмент на подвесе, используя кольцо кронштейна.

14. УРОВЕНЬ ШУМА И ВИБРАЦИИ

Уровень шума и вибрации данной машины был измерен в соответствии с Европейским стандартом EN 60745-1 и служит основанием для сравнения с другими машинами аналогичного применения.

15. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Все машины VIRUTEX имеют гарантию 12 месяцев с момента продажи, исключая любые повреждения вызванные нарушением правил эксплуатации, использованием не по назначению, а также нормальным износом машины. Все ремонтные работы должны выполняться специализированным сервисным центром VIRUTEX.

16. ПЕРЕРАБОТКА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

Никогда не утилизируйте электрооборудование с бытовыми отходами. Оборудование, оснастка и упаковка должны подвергаться переработке, минимизирующей любое отрицательное воздействие на окружающую среду. Утилизацию необходимо производить в соответствии с правилами, действующими в вашей стране.

Для стран, входящих в Европейский Союз и стран с системой селективного сбора отходов:

Если нижеприведенный символ указан на продукте или в сопровождающей документации, в конце срока его использования запрещается утилизация данного изделия совместно с бытовыми отходами.



В соответствии с Европейской Директивой 2002/96/ЕС, пользователь может уточнить у продавца или соответствующих местных властей, где и как можно утилизировать данное изделие без вреда для окружающей среды с целью его безопасной переработки.

В связи с постоянным улучшением качества продукции компания VIRUTEX оставляет за собой право внесения изменений и комплект поставки без предварительного уведомления.



EVOLUTION

POLSKI

RĘCZNA OKLEJARKA NA KLEJ TERMOTOPLIWIY PEB250



Przeczytaj uważnie niniejszą INSTRUKCJĘ OBSŁUGI oraz załączoną OGÓLNA INSTRUKCJĘ BEZPIECZEŃSTWA zanim przystąpisz do użycia urządzenia.

Upewnij się, że zrozumiałeś wszystkie informacje w nich zawarte przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem.

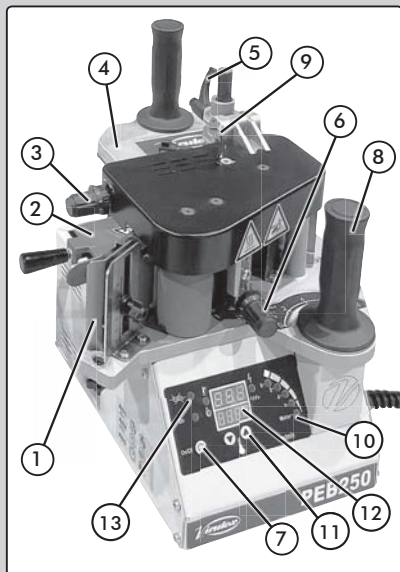
Należy zachować obie instrukcje aby móc z nich skorzystać w przyszłości.

1. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PRZY OBSŁUDZE URZĄDZENIA



Nie stosowanie się do poniższych wskazówek może skutkować poważnymi urazami ciała.

- Nie dotykaj żadnych ruchomych części.
- Miej na względzie to, że urządzenie może się bardzo mocno nagrzać i spowodować poparzenie.
- Nie dotykaj gorących części.
- Podczas pracy, trzymaj urządzenie obiema rękoma.
- Nie odkładaj urządzenia kiedy jest gorące.
- Upewnij się, że zawsze masz wystarczającą ilość kabla, i że nic go nie blokuje podczas obsługi urządzenia.
- Odłącz urządzenie od źródła zasilania przed przystąpieniem do jakichkolwiek ustawień, wymiany akcesoriów lub odłożeniem na miejsce składowania.
- Sprawdź kabel zasilania przed uruchomieniem urządzenia.
- Nie naprawiaj urządzenia ani nie wykonuj żadnych prac konserwujących, gdy jest ono gorące.
- Nigdy nie korzystaj z urządzenia w pobliżu łatwopalnych lub wybuchowych materiałów.
- Nie pracuj w miejscach wilgotnych ani na deszczu.
- Urządzenia wytwarza opary.
- Zawsze pracuj w miejscach dobrze wentylowanych. Zakładaj maskę ochronną na twarz, jeśli producent kleju tak zaleca.
- Niezbędne jest przeczytanie i stosowanie się do wszystkich wskazówek bezpieczeństwa przedstawionych przez producenta kleju, który zamierzasz zastosować.



2. DANE TECHNICZNE

2.1 OPIS OGÓLNY URZĄDZENIA

Opisywane urządzenie zostało zaprojektowane i wyprodukowane do oklejania prostych i zaokrąglonych płyt o prostokątnych krawędziach. Urządzenie może też oklejać krawędzie pod kątem w zakresie od 1° do 10°.

Najważniejsze elementy w poszczególnych modelach:

- 1 . Ustawialna prowadnica do wsuwania obrzeża
- 2 . Pokrywa zbiornika na klej
- 3 . Kontrola grubości nakładanego kleju
- 4 . Prowadnica zależna od grubości płyty
- 5 . Dźwignia do ustawiania prowadnicy
- 6 . Kontrola docisku obrzeża
- 7 . Włącznik główny
- 8 . Uchwyt do kontroli prędkości silnika
- 9 . Kontrola wyjściowa wysokości obrzeża
- 10 . Wskaźnik LED pokazujący prędkość klejenia
- 11 . Przyciski kontroli temperatury
- 12 . Wskaźniki temperatury i funkcji
- 13 . Funkcja z otwartym bezpiecznikiem

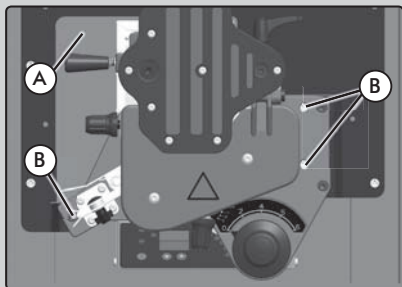
2.2 DANE TECHNICZNE

Napięcie.....	230V 50/60 Hz 120 V 60 Hz
Moc.....	830 W
Silnik.....	20 W
Zużycie energii.....	230V 4A - 110V 8A
Wydajność jednostki grzewczej.....	450 W + 180Wx2=810W
Grubość płyty.....	10 do 62 mm
Minimalna średnica wewnętrzna otworu do oklejania.....	50 mm
Minimalny promień wewnętrzny (przy użyciu Wałka pomocniczego 5046764).....	15
Grubość obrzeża.....	0,4 do 3 mm
Nachylenie płyty.....	max. 10 °
Kontrola prędkości podawania obrzeża.....	2-4-5 oraz 6 m/min
Kontrola temperatury pracy.....	120°C-200°C / (248-°F)
Maksymalna temperatura do bezpiecznego odcięcia.....	220°C (428°F)
Czas nagrzewania.....	5-10 min
Elektroniczna kontrola temperatury i prędkość pracy kontro- lowana za pomocą mikroprocesora	
Pojemność zbiornika na klej.....	230 cc
Kabel zasilania.....	5 m
Waga.....	9,2 kg

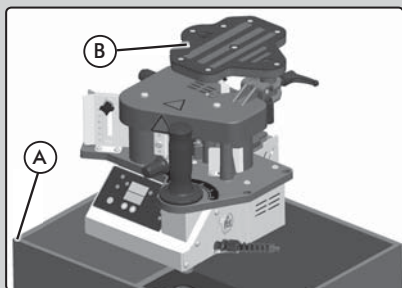
Poziom stałego napięcia akustycznego A..... <80 dBA
Margines poziomu napięcia akustycznego..... K = 3 dbA

 **Stosuj słuchawki ochronne!**

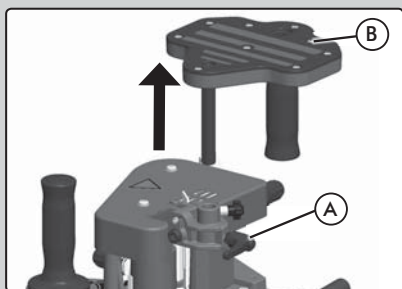
Poziom wibracji..... a_{Hv} : <2.5 m/s²
Margines poziomu wibracji..... K: 1.5 m/s²



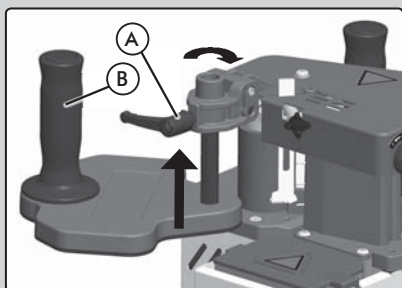
(Rys. 1)



(Rys. 2)



(Rys. 3)



(Rys. 4)

3. STANDARDOWE WYPOSAŻENIE

W opakowaniu znajdują się następujące elementy:

- Oklejarka ręczna na klej termotopliwy
- Torebka zawierająca 250 g kleju Virutex.
- Klucze serwisowe.
- Pierścieni do zawieszania i tulejka, do podwieszania urządzenia (Rys. 22-23)
- Drewniana skrzynka wielokrotnego użyciu z metalowym wspomnikiem, do której można przymocować oklejarkę.
- Instrukcje obsługi.

4. AKCESORIA OPCJONALNE

- MEB-250 stolik do oklejarki 5046525
- Gilotyna końcówek + podajnik na rolkę obrzeża RC50T do modelu MEB-250 5046266
- Opakowanie kleju (4 kg) 2599266
- Anty-adhezyjny "Cantspray" bez silikonu
- FR156N frezarka do fazowania obrzeży
- CA56G głowica do frezarki
- Pneumatyczny system do zasysania, pochylny i obrotowy SVN460 5046400
- SFV50 5045753 stanowisko z 2 podkładkami zasysającymi
- SFV150 5045833 stanowisko z 1 podkładką zasysającą
- AU93 przycinarka do obrzeży (max. 1 mm)
- RC21E gilotynka do końcówek obrzeży (max. 1 mm)
- RC221R gilotynka do końcówek obrzeży (max. 2 mm)
- RC321S gilotynka do końcówek obrzeży (max. 3 mm x25)

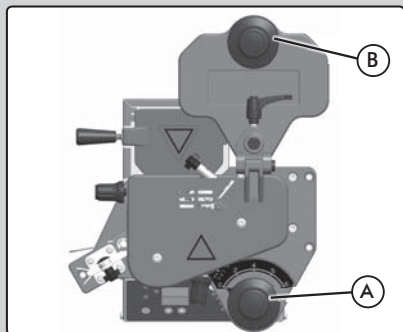
5. PAKOWANIE I TRANSPORT

Urządzenie jest zapakowane w drewnianej skrzyni, którą należy zachować do transportowania oklejarki.

5.1 ODPAKOWYWANIE

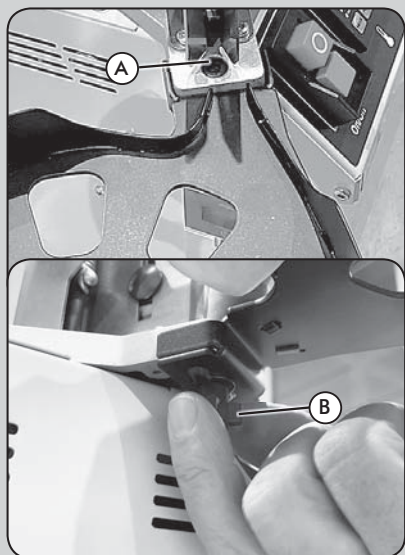
Urządzenie jest wewnątrz skrzyni i powinno być wyjęte w następujący sposób:

- Zdejmij pokrywę górną i zachowaj ją w bezpiecznym miejscu do późniejszego użycia.
- Odkręć 3 śruby B (Rys. 1) i zachowaj je do późniejszego użycia.
- Wyjmij urządzenie B (Rys. 2) z pudełka A (Rys. 2).
- Obróć dźwignię A (Rys. 3), wyjmij prowadnicę B (Rys. 3) i zamontuj ją tak jak to pokazano (Rys. 4).



(Rys. 5)

- Upewnij się, że uchwyty A i B (Rys. 5) są ustawione równo na jednej linii.
- Zachowaj drewnianą skrzynię oraz pokrywę do przechowywania i transportowania oklejarki.



(Rys. 5b)

5.2 MONTAŻ ŁADOWARKI

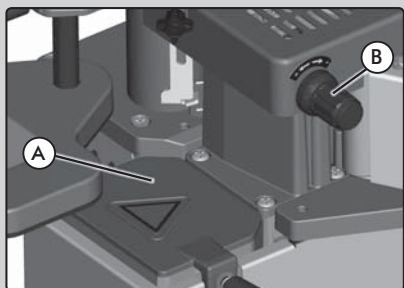
Umieść ładowarkę na płycie maszyny, zabezpieczając ją za pomocą dostarczonych śruby A i pokręćła B (Rys. 5b). Ładowarka umożliwia efektywne oklejanie krawędzi na długościach powyżej 500 mm, zapewniając prawidłowe wprowadzenie krawędzi do linii oklejania.



(Rys. 22)



(Rys. 23)



(Rys. 6)

5.3 MONTAŻ WAŁKA POMOCNICZEGO DO OKLEJANIA PROMIENIOWYCH I WĘWĘTRZNYCH NAROŻNIKÓW POD KĄTEM 90°

Wałek pomocniczy jest fabrycznie zamontowany i umożliwia oklejanie wewnętrznych narożników pod kątem 90° (minimalny promień 18 mm).

Jeśli konieczne jest jego demontaż i ponowny montaż, zamocuj go zgodnie z ilustracją. Włóż koniec wału rolki w odpowiadający mu otwór na płycie (Rys. 22). Po umieszczeniu przystąp do mocowania, dokręcając śrubę w nagwintowanym otworze (Rys. 23).

6. OKLEINIARKA PEB250 ZALECENIA PRZED PIERWSZYM UŻYCIEM

Poniżej wyszczególniamy najważniejsze zalecenia, które należy wziąć pod uwagę przy pracy z PEB250, a które dotyczą formatki, obrzeży, kleju i temperatury pracy.

6.1 OBRZEŻE I FORMATKI

- Krawędź płyty, którą zamierzamy oklejać musi być pod kątem 90° do jej górnej powierzchni i musi być wolna od zanieczyszczeń. W przypadku płyt z nachyleniem do 10°, zapoznaj się z rozdziałem 8.4 Ustawianie prowadnicy do pozycji pochyłej.
- Oklejana krawędź musi być czysta od kurzu i mieć równą, gładką powierzchnię, aby uzyskać idealne wykończenie podczas oklejania płyt cienkimi obrzeżami.
- Oklejane elementy oraz obrzeża, którymi zamierzamy oklejać muszą mieć temperaturę co najmniej 18°C (64°F).
- Zawsze wywieraj odpowiedni nacisk na oklejaną krawędź, aby uzyskać zadowolający efekt końcowy.
- Przy pracy z obrzeżami sztywnymi (typu laminat), trzeba wywierać taki nacisk, aby pokonać naturalną sztywność materiału.
- Przy formatkach porowatych, należy zwiększyć przepływ kleju.

6.2 KLEJ

- Upewnij się, że ilość kleju nakładanego na obrzeże jest odpowiednia, przepuszczając przez urządzenie próbkę obrzeża, i mając pod uwagę:
 - Przy obrzeżu 0.4 mm z PCV lub ABS, pokrętło B należy ustawić w pozycji 0 (Rys. 6)
 - Przy obrzeżu 0.4 - 1.5 mm, pokrętło B należy ustawić w pozycji 2 (Rys. 6)
 - Przy obrzeżu sztywnym (typu laminat) 1 - 1.5 mm 0.4 mm, pokrętło B należy ustawić w pozycji 7 (Rys. 6)
 - Przy obrzeżu 2 mm, pokrętło B należy ustawić w pozycji 5 (Rys. 6)
 - Przy obrzeżu 3 mm, pokrętło B należy ustawić w pozycji 8 (Rys. 6)
- W przypadku obrzeży sztywnych, zaleca się obniżenie temperatury ok 10%, nie należy zwiększać przepływu kleju, gdyż daje to wyniki odwrotne od zamierzonego i nie ma lepszej jakości oklejania.
- Upewnij się, że masz wystarczającą ilość całkowicie stopionego kleju w zbiorniku aby zakończyć zaplanowaną pracę. Jeśli musisz dodać kleju do zbiornika, uruchom prędkość

oklejania około 5 minut wcześniej (patrz rozdział 9.2 Kontrola prędkości oklejania).

- Klej z czasem traci właściwości klejące i oklejanie traci na jakości.
- Do oklejania obrzeży polecamy użycie specjalnego kleju Virutex (nr. 2599266), który służy do pracy z tymi modelami oklejarok.
- Możesz również zastosować, któryś z poniższych klejów, zatwierdzonych do użycia z oklejarokami przez Virutex:
 - Rayt typ MA-6244
 - Kleiberit 743.7
 - Kleiberit VP9296/57
 - Jowat 280.3
 - Dorus KS224/2
- Virutex gwarantuje, że oklejarok będzie pracować poprawnie tylko jeśli stosowany będzie jeden z polecanych klejów.
- Pokrętko kontroli kleju B oraz pokrywka zbiornika na klej A (Rys. 6) blokują się gdy urządzenie ostyga. Nie obracaj pokrętkiem ani nie podnoś pokrywki dopóki oklejarok znów się nie nagrzeje a klej się nie stopi.

6.3 TEMPERATURY

Zalecane temperatury pracy:

- Przy obrzeżu 0.4 mm z PCV lub ABS.....140-145°C
- Przy obrzeżu 0.4 - 1.5 mm.....150-160°C
- Przy obrzeżu 2 mm.....165-180°C
- Przy obrzeżu 3 mm.....180-190°C

6.4 ZALECENIA OGÓLNE

- Trzymaj urządzenie w pozycji pionowej podczas i po pracy.
- Przepuszczaj przez urządzenie próbkę obrzeża zanim przystąpisz do oklejania łuków wklęsłych lub wypukłych.
- Zbiornik na klej musi być zamknięty i suchy.
- Klej wydziela opary gdy osiągnie swą roboczą temperaturę. Upewnij się, że zagrożenie jest wyeliminowane poprzez odpowiednią wentylację miejsca pracy.
- Dbaj o czystość urządzenia. Jeśli oklejarok będzie brudna, uzyskasz niezadowalającą jakość oklejania.

6.5 WNIOSKI

Jakość klejenia nie zależy od ilości kleju.

Trzeba mieć zawsze pod uwagę porowatość materiału, sztywność obrzeża, gęstość kleju i temperaturę pracy.

Im bardziej porowaty materiał, tym więcej kleju.

Im mniej porowaty materiał, tym mniej kleju.

Im bardziej lepki klej, tym więcej kleju.

Im mniej lepki klej, tym mniej kleju.

Im cieńsze obrzeże, tym niższa temperatura.

Im grubsze obrzeże, tym wyższa temperatura.

Im cieńsze obrzeże, tym mniejsza ilość kleju.

Im grubsze obrzeże, tym większa ilość kleju (poza wyjątkami).

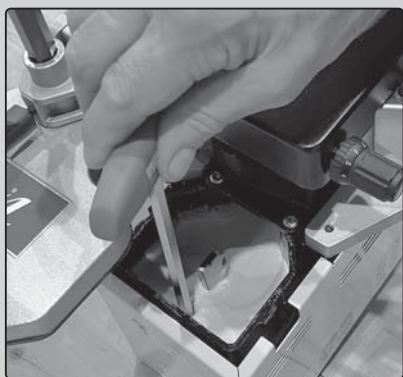
Przy obrzeżu z laminatów, mniejsza ilość kleju i niższa temperatura pracy.

Im niższa temperatura pracy, tym mniejsza ilość kleju.

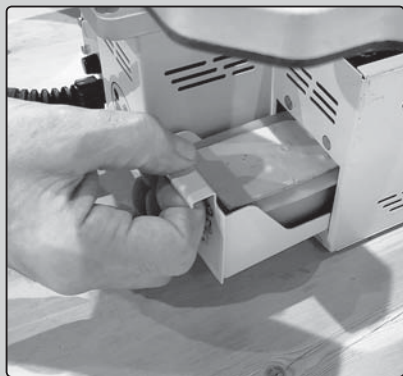
Im wyższa temperatura pracy, tym większa ilość kleju.



(Rys. 16-4)



(Rys. 16-5)



(Rys. 16-6)

7. ZUŻYCIE KLEJU I DOBÓR OBRZEŻA

Mechanizm rolki nakłada klej na taśmę w liniach rozmieszczonych pionowo zgodnie ze standardowymi grubościami różnych paneli dostępnych na rynku. Pomiedzy różnymi nakładanymi liniami znajduje się cienka warstwa, która również zapewnia przyczepność taśmy do panelu.

Maszyna jest fabrycznie ustawiona do nakładania kleju na taśmę o szerokości 23 mm. Dla wyższych taśm należy zwiększyć przepływ kleju (zob. sekcja 9). W takim przypadku konieczne jest utrzymanie pełnego zbiornika, aby zapewnić odpowiednią ilość kleju.

7.1 SZYBKA PROCEDURA OPRÓŻNIANIA ZBIORNIKA (KLEJ EVA)

Przy zbiorniku z gorącym klejem o temperaturze 190°C, opierając go od przedniego końca na podstawie lub drewnianej listwie o wysokości około 40 mm i lekko przechyl, jak pokazano na rysunku (Rys. 16-4), aby przystąpić do opróżniania kleju.

Następnie zdejmij pokrywę zbiornika i za pomocą dołączonego klucza sześciokątnego 8 mm poluzuj korek zbiornika. Po otwarciu otworu spustowego klej zacznie wypływać ze zbiornika do silikonowego pojemnika opróżniającego. Pozostałości kleju pozostające w rogach zbiornika można przesunąć w kierunku otworu spustowego za pomocą kawałka taśmy krawędziowej dostępnej w stolarni (Rys. 16-5).

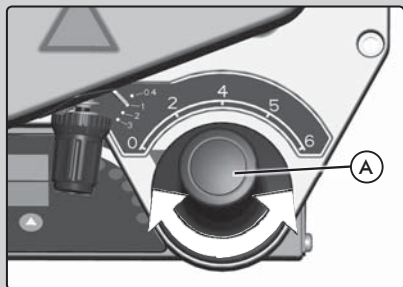
Po opróżnieniu i ostygnięciu zbiornika można otworzyć szufladę, w której znajduje się silikonowy pojemnik, i wyjąć opróżniony klej (Rys. 16-6). Jeśli klej jest w dobrym stanie, bez stałych zanieczyszczeń ani zaczernionych części, można go ponownie użyć, tnąc na male kawałki i wkładając z powrotem do roboczego zbiornika.

7.2 SZYBKA PROCEDURA OPRÓŻNIANIA ZBIORNIKA W PRZYPADKU KLEJU PUR



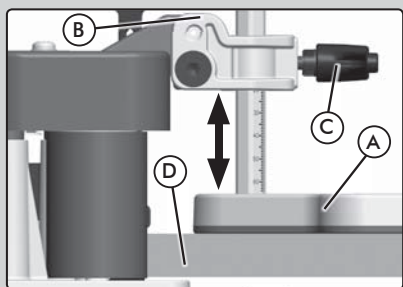
Po użyciu okleiniarki z klejem PUR, ważne jest, aby okleiniarka nie była nieaktywna przez okres dłuższy niż 36-48 godzin, w zależności od wilgotności otoczenia, bez opróżnienia zbiornika i zawartości kleju PUR w okleiniarce.

Jeśli maszyna ma być nieużywana przez długi czas po ostatniej pracy z klejem PUR, konieczne jest, po opróżnieniu zbiornika, dokładne wyczyszczenie zbiornika i mechanizmu klejenia za pomocą środka czyszczącego Virutec (nr ref 8599284), postępując zgodnie z jego instrukcjami. To zapewnia usunięcie wszelkich pozostałości kleju PUR i zapobiega awariom i nieodwracalnym uszkodzeniom maszyny. Prawo do gwarancji wygasa, jeśli połączenie, instalacja, uruchomienie, eksploatacja, użytkowanie i konserwacja narzędzi nie zostały przeprowadzone zgodnie z instrukcją obsługi i inną dokumentacją różnych narzędzi.



(Rys. 14)

Aby opróżnić zbiornik po użyciu kleju PUR, postępuj najpierw w podobny sposób jak opisano wcześniej przy opróżnianiu kleju EVA. Następnie, gdy zbiornik jest całkowicie pusty, należy napisać go klejem EVA i podgrzać do temperatury 190°C. Rolka powinna być również uruchomiona za pomocą uchwyty A (rys. 14) z prędkością 4 m/min przez około 10 minut. To zapewnia, że wszystkie pozostałe resztki kleju PUR w mechanizmie rozpuszczają się i mieszają z nową porcją kleju EVA. Po upływie określonego czasu maszynę można zatrzymać i będzie gotowa do następnego użycia. Podczas wznowiania pracy, jeśli chcesz kontynuować oklejanie klejem PUR, podgrzej zbiornik do temperatury 50°C, aby zmiękczyć stwardniały klej. Następnie użyj szpatułki, aby usunąć zmiękczony klej ze zbiornika. Pusty zbiornik można ponownie napisać klejem PUR i podgrzać do odpowiedniej temperatury (około 150°C). Następnie uruchom mechanizm klejenia za pomocą uchwyty A (rys. 14) z prędkością 4 m/min przez około 10 minut, aby upewnić się, że wszystkie pozostałe resztki kleju EVA w mechanizmie rozpuszczają się i mieszają z nową porcją kleju PUR.



(Rys. 7)

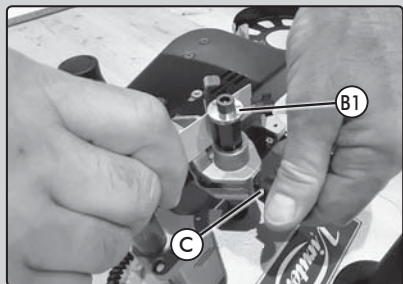
8. MASZYNA PRZED ROZGRZANIEM USTAWIANIE OKLEJARKI

8.1 Regulacja prowadnicy

Jeśli nie zostało to zrobione podczas rozpakowywania, zamontuj prowadnicę A (Rys. 7) na uchwycie B i zabezpiecz ją za pomocą uchwyty C. Następnie zamocuj podkładkę B1 za pomocą przewidzianej śruby (Rys. 7.1).

Wysokość prowadnicy A musi być dostosowana do grubości obrabianego elementu D, aby równomiernie rozprowadzić nadmiar obrzeża. Używana taśma obrzeża może być o 3 lub 4 mm wyższa niż panel do oklejania. Zmierz taśmę obrzeża i panel, aby określić nadmiar.

Aby ustawić płytę w pozycji roboczej, poluzuj uchwyt C i umieść taśmę obrzeża na dolnej części znaku "3" lub "4" w zależności od rozmiaru taśmy obrzeża i nadmiaru w stosunku do panelu do oklejania (Rys. 7.1).



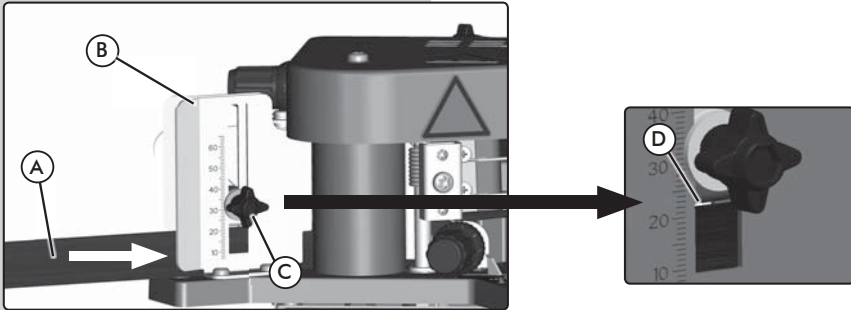
(Rys. 7.1)

8.2 Regulacja wysokości obrzeża

Obrzeża powinny być o 3 lub 4 mm wyższe niż obrabiany element. Przytnij obrzeża na 5 lub 6 cm dłuższe niż element, który ma być klejony.

1. Wejście obrzeża

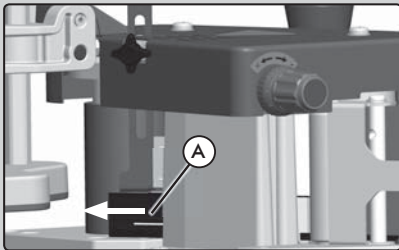
Aby wyregulować wysokość obrzeża A (rys. 8) przy wejściu, należy wyregulować prowadnicę wejściową B. Włóż obrzeże między prowadnicę B. Poluzuj pokrętko regulacyjne C i wyreguluj docisk D do wysokości używanego obrzeża zgodnie ze skalą.



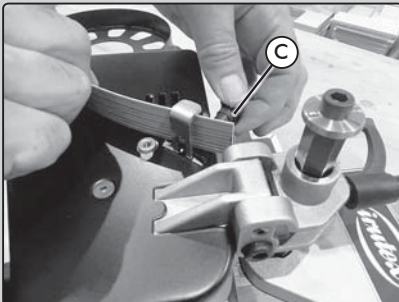
(Rys. 8)

2. Wyjście obrzeża

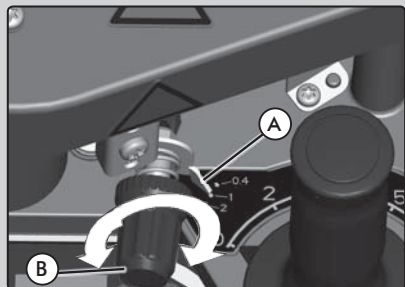
Aby wyregulować wysokość obrzeża A (rys. 9) przy wyjściu, ustaw obrzeże zgodnie z rysunkiem i zablokuj pozycję pokrętkiem C (rys. 9.1).



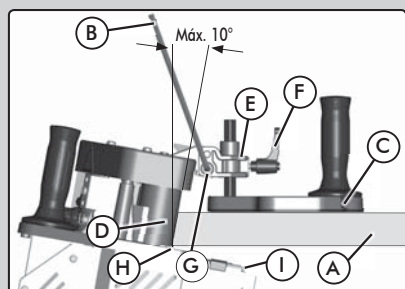
(Rys. 9)



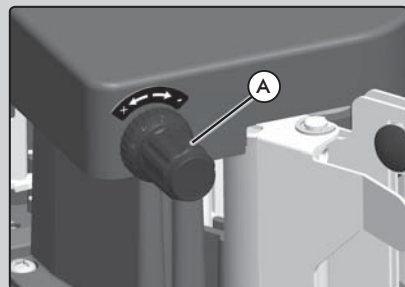
(Rys. 9.1)



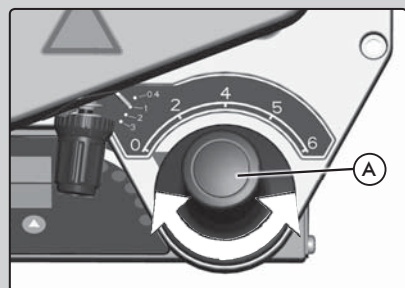
(Rys. 10)



(Rys. 11)



(Rys. 15)



(Rys. 14)

8.3 Kontrola docisku obrzeża.

Aby kontrolować docisk obrzeża podczas oklejania, musisz ustawić wskaźnik A (Rys. 10) na wielkości odpowiadającej grubości używanego obrzeża, za pomocą pokrętki B. Jeśli stosujesz bardzo sztywne obrzeża, które wymagają większego nacisku na krawędź, np. 3mm obrzeża PVC, wskaźnik może być ustawiony na 2 lub 2,5. Nigdy nie ustawiaj wskaźnika na wielkości wyższej niż grubość obrzeża, gdyż będzie wielce prawdopodobne, że klej nie nasiąknie odpowiednio w płytę i w rezultacie wynik naszej pracy będzie o bardzo niskiej jakości.

8.4 Ustawianie podpory prowadzącej pod kątem.

Umieść podporę prowadzącą C (Rys. 11) we wsporniku E i zablokuje ją za pomocą zacisku F.

Należy dopasować wysokość podpory prowadzącej C zgodnie z grubością i nachyleniem płyty A, którą będziesz oklejał. Aby tego dokonać, poluzuj zacisk F i śrubkę G za pomocą klucza serwisowego B, po czym dostosuj wysokość i kąt (max. 10° nachylenia) podpory prowadzącej C, tak aby płyta była 1,5 – 2mm ponad podstawą H urządzenia. Nie kieruj się tym razem skalą milimetrową, jako że ma ona zastosowanie jedynie przy płytach z krawędziami pod kątem 90°.



Jest bardzo ważne aby przy wykonywaniu tych czynności, nie mieć zbyt napelnionego zbiornika z klejem (zaleca się aby zbiornik był napełniony do połowy), gdyż grozi to wylaniem się kleju i ryzykiem nieodwracalnych szkód.

9. MASZYNA ROZGRZANA USTAWIANIE OKLEJARKI PO TYM JAK JUŻ KLEJ SIĘ STOPIŁ

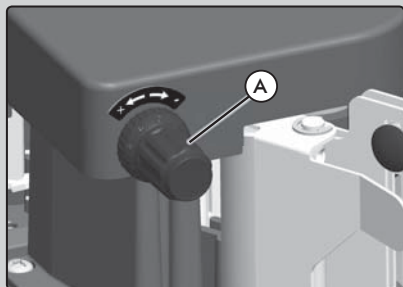
9.1 Kontrola przepływu kleju

Za pomocą pokrętki kontroli przepływu A (Rys. 15) możesz kontrolować ilość kleju jaka ma być aplikowana na obrzeże. Działaj w następującej kolejności:


Gdy urządzenie się nagrzej, a klej w granulacie się stopi, usłyszysz podwójny sygnał dźwiękowy. W tym momencie, obróć pokrętkę A (Rys. 14) w pozycję 6 a wałek nakładający klej zacznie obracać się z maksymalną prędkością.

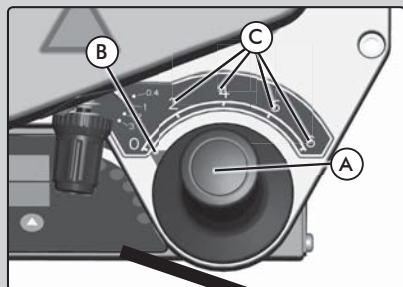
Aby sprawdzić, czy ilość kleju naniesiona na obrzeże jest prawidłowa, przygotuj pasek obrzeża o długości około 1 metra. Obróć pokrętkę regulacji przepływu kleju A (rys. 15) zgodnie z ruchem wskazówek zegara do oporu w pozycji „0” (minimalny przepływ).

Maszyna jest fabrycznie ustawiona do nakładania kleju na obrzeża o wysokości 23 mm i grubości 1-2 mm, co odpowiada regulacji „1” - „2”. Dla obrzeży o tej samej wysokości i grubości 0,4 mm zmniejsz ilość kleju do pozycji „0”. Dla obrzeży o większej wysokości (np. 45 mm) zwiększ przepływ kleju do pozycji „3” (rys. 15). W takim przypadku konieczne będzie utrzymanie pełnego zbiornika, aby zapewnić odpowiednią podaż kleju.



(Rys. 15)

 Pokrętko kontroli (Rys. 15) nie powinno być obracane gdy urządzenie już ostygło. Pokrętko kontroli A (Rys. 15) może być obracane tylko: W modelu po usłyszeniu podwójnego sygnału dźwiękowego, natomiast.



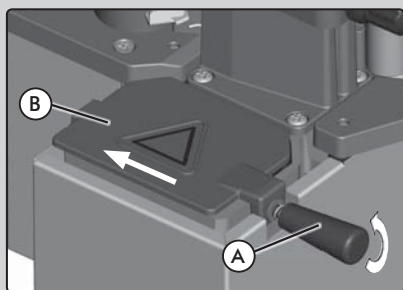
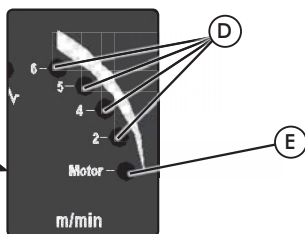
(Rys. 14)

9.2 Kontrola prędkości oklejania.

Możesz regulować prędkość oklejania w trakcie pracy, za pomocą pokrętki, bez przerywania oklejania.

Aby zmienić prędkość, należy obracać pokrętko A (Rys. 14) aż wskaźnik B (Rys. 14) będzie ustawiony na pożądanej prędkości. Skala C pokazuje prędkość w m/min, (2-4-5-6).


Maksymalna prędkość jest wskazana tylko do oklejania prostych krawędzi i do wąskich obrzeży. Minimalna prędkość jest zalecana do oklejania łuków o małych promieniach oraz do szerokich obrzeży.

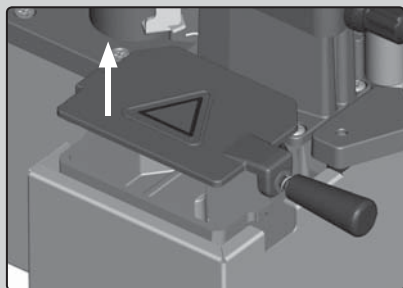


(Rys. 12)

Zdejmowanie pokrywy zbiornika na klej.

Poluzuj pokrętko A (Rys. 12) trzema obrotami, przesunij pokrywkę do przodu, aż odcepi się od zbiornika, po czym unieś ją do góry (Rys. 13) aby ją zdjąć.

 Czynność tę można wykonywać tylko gdy urządzenie jest nagrzane.

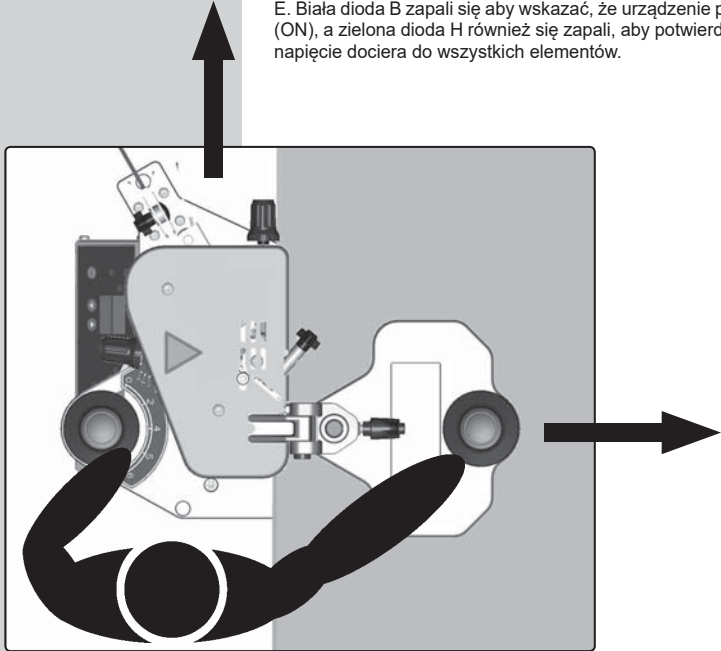


(Rys. 13)

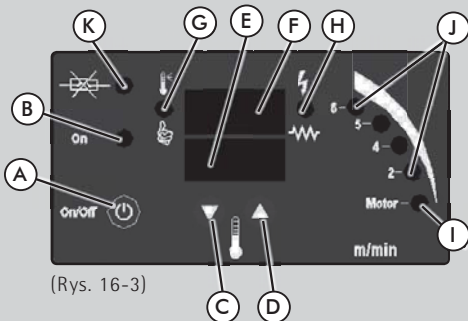
10. OBSŁUGA URZĄDZENIA

10.1 Oklejanie

Postępuj zawsze zgodnie ze wskazówkami bezpieczeństwa. Oklejaj zawsze zgodnie z ruchem wskazówek zegara (Rys. 26). Gdy podłączysz urządzenie do źródła zasilania, wyświetlacz F (Rys. 16-3) pokaże funkcję OFF a niższy wyświetlacz E (Rys. 16-3) pokaże F100, co informuje nas, że program się wgrzywa. Po kilku sekundach obydwa wyświetlacze zgasną. Wciśnij włącznik główny A (Rys. 16-3), a rzeczywista temperatura w zbiorniku na klej pojawi się na wyświetlaczu F, podczas gdy docelowa temperatura będzie widoczna na wyświetlaczu E. Biała dioda B zapali się aby wskazać, że urządzenie pracuje (ON), a zielona dioda H również się zapali, aby potwierdzić, że napięcie dociera do wszystkich elementów.



(Rys. 26)

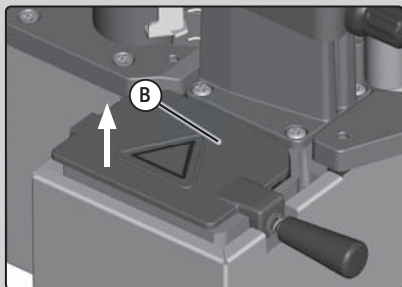


(Rys. 16-3)

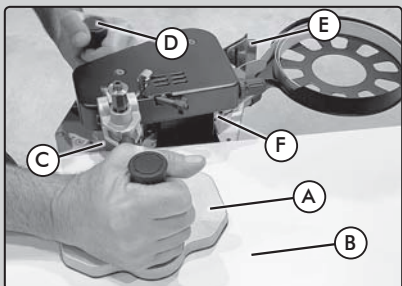
Wybierz porządzoną temperaturę pracy za pomocą kursorów C i D (Rys. 16-3). Temperatura ta może być ustawiona pomiędzy 120°C (248°F) a 200°C (392°F). Będzie ona zależeć od kleju jaki zamierzasz zastosować (Patrz informacje od producenta/dystrybutora kleju).

Gdy wyświetlacz F pokaże 115°C (239°F) po 10 sekundach, zielona dioda I (Rys 16-3) zaświeci się by pokazać, że można już uruchomić silnik urządzenia za pomocą pokrętła A (Rys. 14). Obracając pokrętło zgodnie z ruchem wskazówek zegara, wyższej wartości będzie odpowiadać większa prędkość silnika. Liczby podają prędkość oklejania w m/min.

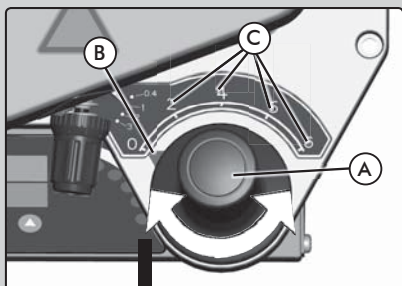
Gdy klej osiągnie temperaturę o 5°C (41°F) niższą niż wybrana, usłyszysz podwójny sygnał dźwiękowy i w tym samym czasie zaświeci się zielona dioda G (Rys. 16-3) informując, że możesz rozpocząć oklejanie. Ten stan ogrzewania może potrwać od 5 do 8 minut, w zależności od wybranej temperatury, temperatury powietrza oraz innych warunków i ilości granulatu. Po tym okresie wstępnym, możesz oklejać jedynie krótkie elementy.



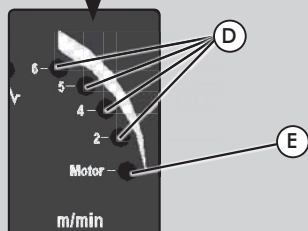
(Rys. 12)



(Rys. 27)



(Rys. 14)



Aby oklejać większe elementy, lub serie elementów, musisz odczekać około 20 minut, żeby cały granulat się roztopił (aby to sprawdzić, podnieś pokrywkę B (Rys. 12)).

! Przed dalszymi czynnościami upewnij się, że wszystkie ustawienia z rozdziału 8 i 9 zostały wykonane.

Następnie, oprzyj podporę prowadzącą A (Rys. 27) na elemencie B (Rys. 27), który będzie oklejany i przysuń wałek dociskowy C (Rys. 27) blisko elementu, lecz bez dotykania go.

Trzymaj oklejarkę nad płytą prawą ręką i wsuń lewą ręką obrzeże w prowadnicę E (Rys. 27) aż do wałka podającego F (Rys. 27). Obrzeże zostanie automatycznie wciągnięte na wałek dociskowy C (Rys. 27).

Kiedy obrzeże pojawi się między krawędzią płyty a wałkiem dociskowym C (Rys. 27) pozwól aby około 2cm obrzeża przeszło swobodnie, po czym dociśnij wałek dociskowy C do obrzeża i krawędzi płyty (Rys. 26). Obrzeże przylgnie do krawędzi płyty a ruch obrotowy wałka dociskowego będzie przesuwiał oklejarkę do przodu (Rys. 26) równomiernie z prędkością pomiędzy 2 a 6 m/minutę, zależnie od tego jak skomplikowany jest oklejany element. Można to ustawić za pomocą pokrętki A (Rys. 14). Wybrana prędkość będzie wskazana przez żółtą diodę D (Rys. 14).

Nie staraj się podążać za szybko, utrzymuj stały nacisk na wałek dociskowy i pozwól urządzeniu aby przesuwowało się własnym tempem.

! Jeśli obrzeże utknie, musi zawsze być wyjęte w tym samym kierunku, w którym przesuwają je maszyna. Nigdy nie wyciągaj obrzeża w przeciwnym kierunku, gdyż wałek dociskający i wałek podający zabrudzą się po kontakcie z klejem.

Na początku zalecamy wykonanie kilku testów na elementach próbnych, aby nabyć wprawy w obsłudze PEB250. Regularnie sprawdzaj i uzupełniaj zbiornik na klej.

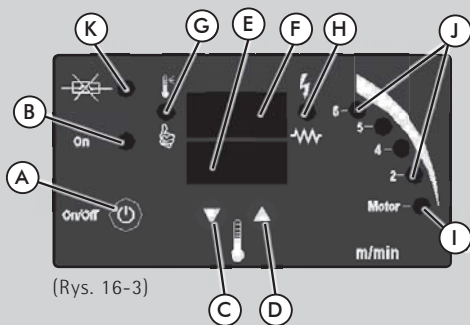
Funkcje i wyświetlacze Panelu kontrolnego (Rys. 16-3)

A - Włącznik główny.

Elektryczne źródło zasilania urządzenia jest podłączone gdy włącznik jest w pozycji ON, a wyłączone w pozycji OFF. Dodatkowo, jednokrotne wciśnięcie przycisku zresetuje wszystkie ostrzeżenia i błędy. Przytrzymanie włącznika wciśniętego przez 2 sekundy wyłączy urządzenie, na wyświetlaczu F pojawi się wówczas słowo OFF.

B - Biała dioda.

Informuje, że włącznik główny jest w pozycji ON.



(Rys. 16-3)

C - Przycisk zniżania temperatury.

Wciśnięcie go obniża temperaturę.

D - Przycisk podwyższania temperatury.

Wciśnięcie go podwyższa temperaturę.

E - Wybrana temperatura. Wyświetlacz pokazuje temperaturę jaką chcemy uzyskać. Pokazuje on również ostrzeżenia bezpieczeństwa oraz konserwacji.

F - Odczyt aktualnej temperatury.

Przez cały czas wyświetla aktualną temperaturę kleju.

G - Diody informująca o statusie urządzenia (Zielona).

Diody ta pozostaje wyłączona dopóki klej się nie nagrzej. Gdy temperatura pokazywana na wyświetlaczu F osiągnie temperaturę niższą o 5°C (41°F) od temperatury ustawionej, usłyszysz podwójny sygnał dźwiękowy a diody się zaświeci.

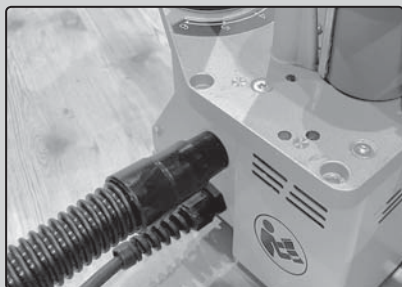
H - Diody (Zielona). Elementy ogrzewające zbiornik na klej działają z przerwami. Diody się zapala gdy elementy te otrzymują zasilanie.

I - Diody (Zielona). Wskazuje, że można już uruchomić silnik, tak aby klej zaczął "wspinać się" po wałku nakładającym klej. Diody zaświeca się gdy temperatura kleju osiąga 110°C (230°F).

J - Diody (Zielone) pokazują prędkość pracy. Gdy zmieni się prędkość pracy, będzie to pokazane przez odpowiednią diodę.

K - Diody (Czerwona) informuje o tym, że bezpiecznik K (Rys. 16-3) urządzenia zgasł.

Zmiana skali temperatury °C – °F: Aby zmienić skalę temperatury z °C na °F lub odwrotnie, musisz trzymać wciśnięte przyciski C i D (Rys. 16-3), podczas gdy kabel urządzenia jest podłączony do źródła zasilania. Skala zmieni się za każdym razem gdy wykonasz tę operację.



(Rys. 16b)

10.2 Odsysanie

Okleiniarka jest wyposażona w port odsysania, do którego można podłączyć wąż odsysający z łącznikami (Ref. 8299567) do dowolnego odkurzacza Virutex. W tym celu zdejmij osłonę ochronną i wsuń wąż z łącznikiem do portu odsysania okleiniarki (Rys. 16b).



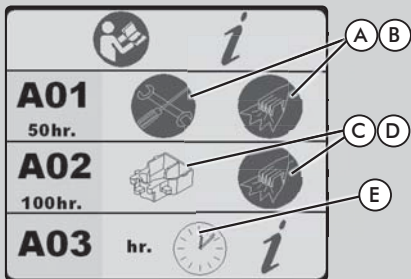
Środki ostrożności przy używaniu klejów PUR i EVA:



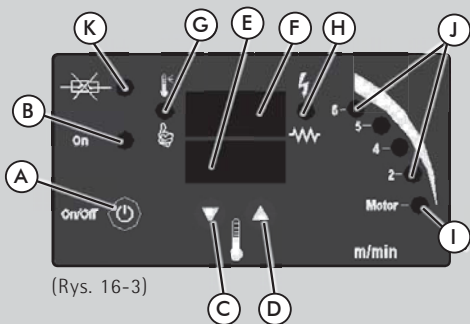
Kleje PUR mogą zawierać różne rodzaje izocyjanianów, z których niektóre mogą być toksyczne.

Aby zapobiec potencjalnym zagrożeniom dla zdrowia, przestrzegaj następujących środków ostrożności:

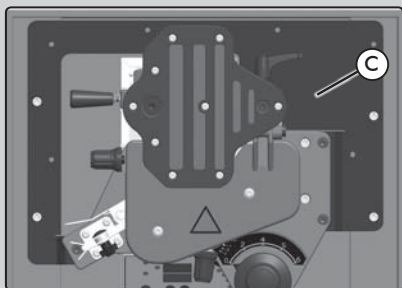
- Zapewnij dobrą wentylację w miejscu pracy.
- Używaj ochrony dróg oddechowych.
- W przypadku używania klejów PUR, podłącz maszynę do systemu odsysania.
- Przestrzegaj krajowych przepisów oraz zaleceń i ostrzeżeń producenta kleju.



(Rys. 17)



(Rys. 16-3)



(Rys. 16c)

10.3 Ostrzeżenia bezpieczeństwa

er1: Limit maksymalnej temperatury: Urządzenie posiada wewnętrzny mechanizm zapobiegający przekroczeniu temperatury wielkości 220°C (428°F). Kiedy to nastąpi, pojawi się na wyświetlaczu ostrzeżenie er1. Jeśli ostrzeżenie to nie chce zniknąć, należy skontaktować się z serwisem technicznym, aby wyeliminować usterkę.

er2: Powolne nagrzewanie kleju: Gdy błąd ten pojawia się na wyświetlaczu oznacza to, że urządzenie nagrzewa się wolniej niż powinno, zazwyczaj z powodu uszkodzenia jakiegoś elementu w urządzeniu. Jeśli ostrzeżenie to nie chce zniknąć, należy skontaktować się z serwisem technicznym, aby wyeliminować usterkę.

er3: Brak odczytu temperatury: Błąd ten pojawia się gdy urządzenie nie może odczytać temperatury kleju gdyż sonda jest odłączona lub przestała działać. Jeśli ostrzeżenie to nie chce zniknąć, należy skontaktować się z serwisem technicznym, aby wyeliminować usterkę.

A01: To ostrzeżenie pojawia się gdy oklejarka działała przez 50 godzin. Ilustracje A i B na (Rys. 17) informują nas o konieczności czyszczenia generalnego urządzenia oraz konserwacji części ruchomych.

A02: To ostrzeżenie pojawia się gdy oklejarka działała przez 100 godzin. Ilustracje C i D na (Rys. 17) informują nas o konieczności czyszczenia zbiornika na klej.

A03: Jest to informacja o czasie, przez jaki maszyna pracowała w godzinach i minutach. Aby sprawdzić ten czas, pozostaw urządzenie wyłączone (OFF) i wciśnij jeden z dwóch przycisków C lub D (Rys. 16-3). Minuty pojawią się na wyświetlaczu E a godziny na wyświetlaczu F (Rys. 16-3).

Automatyczne wyłączenie: Urządzenie automatycznie się wyłączy po 2 godzinach pracy. Jeśli chcesz kontynuować pracę, wystarczy ponownie uruchomić oklejarkę.

Kasowanie ostrzeżeń: Aby skasować wszelkie ostrzeżenia bezpieczeństwa, wystarczy jedynie jednorazowo wciśnąć włącznik główny A (Rys. 16-3).

11. UŻYCIĘ STACJONARNE

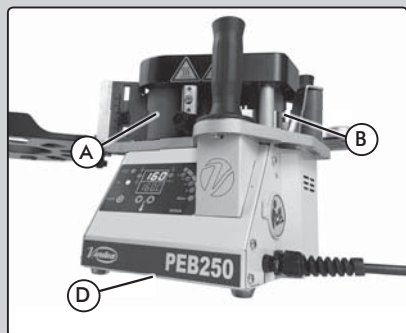
Twoja przenośna oklejarka może być przekształcona w oklejarkę stacjonarną jeśli zamocujesz ją na stoliku MEB250 (akcesoria opcjonalne).

Mocowanie PEB250 polega na włożeniu oklejarki w stolik roboczy i przykręceniu jej 3 dołączonymi śrubkami.

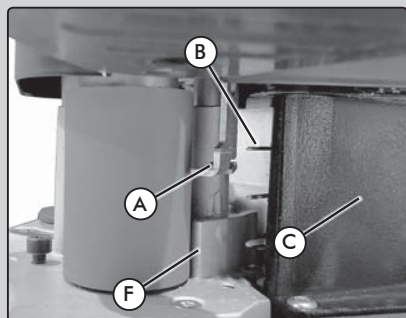
Stolik MEB250 posiada pomocniczy walek dociskowy; podpory prowadzące płytę od wejścia do wyjścia; podporę przednią, która może być wysunięta do 500mm oraz zdejmowalny docisk do oklejania prostych elementów.

Za pomocą tego zestawu możesz w praktyczny i prosty sposób oklejać proste krawędzie, jak również małe zaokrąglone elementy.

Za pomocą szablonu C (Rys. 16c), możesz także przekształcić swoją oklejarkę w urządzenie stacjonarne jeśli wykonasz własny stolik roboczy.



(Rys. 24)



(Rys. 25)

12. KONSERWACJA I CZYSZCZENIE

Bezpiecznik: Urządzenie jest wyposażone w bezpiecznik C (Rys. 24). W przypadku usterki, wymień uszkodzony bezpiecznik na nowy o tej samej charakterystyce: Bezpiecznik typu F, 4A na 230V, lub 8A na 110V.

Cały zbiornik na klej, włącznie z dnem oraz powierzchnia, po której przesuwają się obrzeża posiada nieprzylegającą Teflonową powłokę, która czyni czyszczenie szybszym i łatwiejszym. Nigdy nie stosuj metalowych lub ściernych materiałów aby wyczyścić urządzenie, gdyż zniszczy to nieprzylegającą powłokę.



Nadmiar kleju musi być usuwany na bieżąco. Upewnij się, że urządzenie jest odłączone od elektrycznego źródła zasilania i całkowicie się ochłodziło, zanim przystąpisz do jakichkolwiek z poniższych prac konserwacyjnych.

Prowadnica wyjścia obrzeża A oraz sprężyny prowadnicy obrzeża B (Rys. 25): Usuń cały pozostający klej za pomocą szmatki i rozpuszczalnika.

Silikonowe wałki A i B (Rys. 24): Czyść je za pomocą szmatki i rozpuszczalnika.

Ścianka C (Rys. 25): Usuwać wszelki nadmiar kleju za pomocą drewnianej szpatułki.

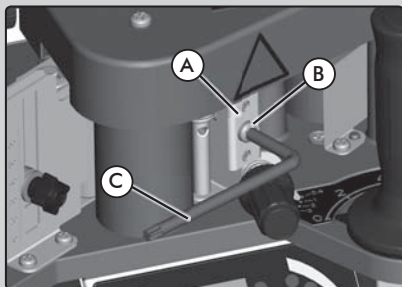
Osłona dolna D (Rys. 25): Zdejmij osłonę D (25) i wyczyść cały klej jaki mógł przypadkowo spłynąć ze zbiornika na klej.

Powierzchnia przy wyjściu obrzeża F (Rys. 25): Usuwać wszelki nadmiar kleju za pomocą drewnianej szpatułki.

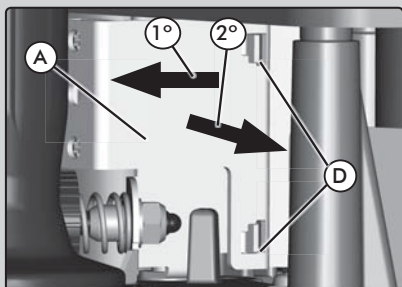
Nie musisz czyścić kleju pozostającego w zbiorniku na klej.

Gdy urządzenie będzie ponownie używane, roztopi wszelkie pozostałości kleju z poprzednich prac. Jeśli chcesz wyczyścić zbiornik, użyj drewnianej szpatułki i unikaj używania materiałów metalowych.

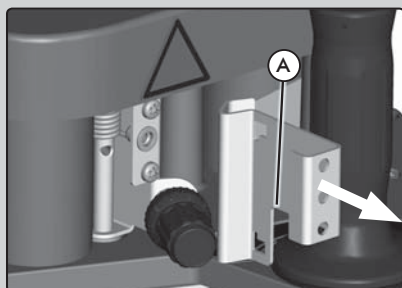
Aby utrzymać urządzenie w idealnym stanie i zminimalizować zużycie, stosuj anty-adhezyjny, wolny od silikonu CANTSPRAY firmy Virutex.



(Rys. 18-1)



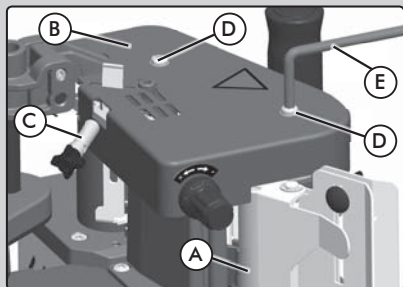
(Rys. 18-2)



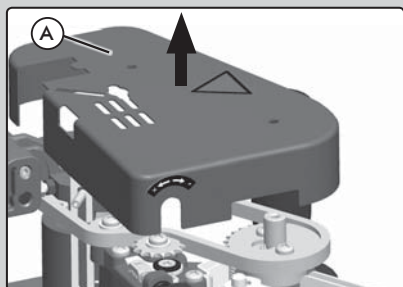
(Rys. 18-3)

12.1 Czyszczenie prowadnicy obrzeża A (Rys. 18)

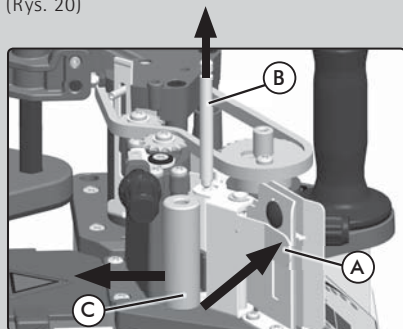
Jeśli musisz wyczyścić prowadnicę obrzeża A (Rys. 18-1), usuń śrubkę B (Rys. 18-1) za pomocą klucza serwisowego C. Najpierw wyciągnij prowadnicę obrzeża A (Rys. 18-2) dopóki nie wyjdzie swobodnie z blokad D (Rys. 18-2). Następnie, przesunij prowadnicę A w prawo (Rys. 18-2) i wysuń ją na zewnątrz (Rys. 18-3). Wyczyść prowadnicę i włóż ją z powrotem, postępując w odwrotnej kolejności.



(Rys. 19)



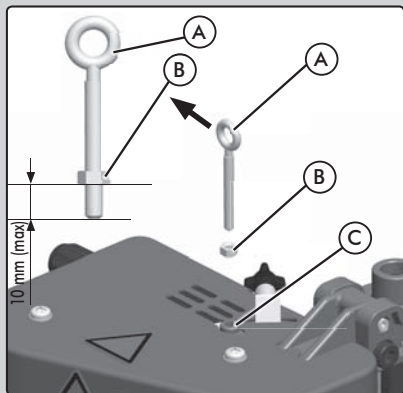
(Rys. 20)



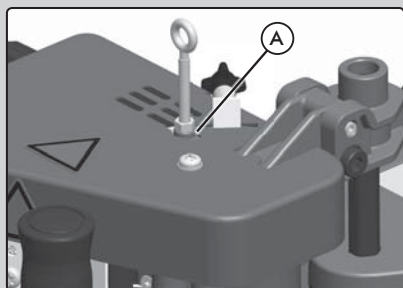
(Rys. 21)

12.2 Czyszczenie wałka dociskowego A (Rys. 19)

Usuń śrubki D (Rys. 19) za pomocą klucza serwisowego E, wykręć pokrętło C i zdejmij pokrywę B (Rys. 19) A (Rys. 20). Dociśnij ściankę A (Rys. 21) prawą ręką, podczas gdy lewą ręką wyjmij trzpień B (Rys. 21) i wałek C. Wyczyść wałek i włóż go z powrotem, postępując w odwrotnej kolejności.



(Rys. 22)



(Rys. 23)

13. AKCESORIA DO PRACY Z URZĄDZENIEM W POZYCJI ZAWIESZONEJ

Urządzenie jest wyposażone w akcesoria do pracy w pozycji zawieszanej. Akcesoria te muszą być zamocowane na środku ciężkości A (Rys. 23) urządzenia w sposób następujący:

Umieść nakrętkę B (Rys. 22) w odległości ok. 10mm od pierścienia A (Rys. 22) i tak zmontowane, wkręć w otwór z gwintem C (Rys. 22). Gdy nakrętka A się zatrzyma (Rys. 23), zakończ mocowanie jej w miejscu za pomocą klucza a/f: 8mm. Możesz zawiesić urządzenie za pomocą otworu w pierścieniu.

14. HAŁAS I POZIOM WIBRACJI

Hałas i poziom wibracji niniejszego elektronarzędzia został zmierzony zgodnie z Europejskim Standardem EN 60745-1, który służy jako podstawa przy porównaniach z innymi urządzeniami o podobnych zastosowaniach.

15. GWARANCJA

Wszystkie elektronarzędzia VIRUTEX są objęte 12-miesięczną gwarancją obowiązującą od daty zakupu. Gwarancja nie obejmuje wszelkich uszkodzeń spowodowanych niewłaściwym użytkowaniem lub naturalnym zużyciem urządzenia.

Wszelkie naprawy powinny być dokonywane przez oficjalny serwis VIRUTEX.

16. UTYLIZACJA URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH

Nigdy nie usuwaj sprzętu elektrycznego razem ze śmieciami domowymi. Utylizuj sprzęt, akcesoria i opakowania w sposób, który zminimalizuje jakikolwiek negatywny ich wpływ na środowisko. Stosuj się do przepisów obowiązujących w Twoim kraju.

Zastosowanie w Unii Europejskiej oraz w krajach europejskich stosujących selektywną zbiórkę odpadów:

Jeśli poniższy symbol pojawia się na produkcie lub na dołączonej do niego informacji, nie należy po zakończeniu okresu jego żywotności wyrzucać go wraz z innymi odpadami pochodzenia domowego.



Zgodnie z Europejską Dyrektywą 2002/96/EC, użytkownik może skontaktować się ze sprzedawcą, od którego nabył produkt lub z odpowiednimi władzami lokalnymi, aby dowiedzieć się gdzie oraz w jaki sposób może oddać zużyty produkt do bezpiecznej, przyjaznej środowisku utylizacji

VIRUTEX zastrzega sobie prawo do dokonywania zmian w swoich produktach bez uprzedniej informacji.



Acceda a toda la información técnica.
Access to all technical information.
Accès à toute l'information technique.
Zugang zu allen technischen Daten.
Accedere a tutte le informazioni tecniche.



5096740/062024

Virutex, S.A.
Avda. La Llana, 57
08191 Rubí (Barcelona)
España

info@virutex.es
www.virutex.com

Virutex Italia
Via Vigonovese 79/F
35127 Padova (PD)
Italia

virutex@virutex.it
www.virutex.it

Virutex USA Corp.
1130 Greenskeep Dr Unit B
Kissimmee FL 34741
USA

sales@virutextools.com
www.virutextools.com

Wegoma - Virutex Connection GmbH
Auf der Hub 34
76307 Karlsbad - Ittersbach
Deutschland

info@wegoma-virutex.de
www.wegoma-virutex.de

Virutex France sàrl
26, rue de Verdun - Bât. 9 B
94500 Champigny sur Marne
Francia

contact@virutex.fr
www.virutex.fr