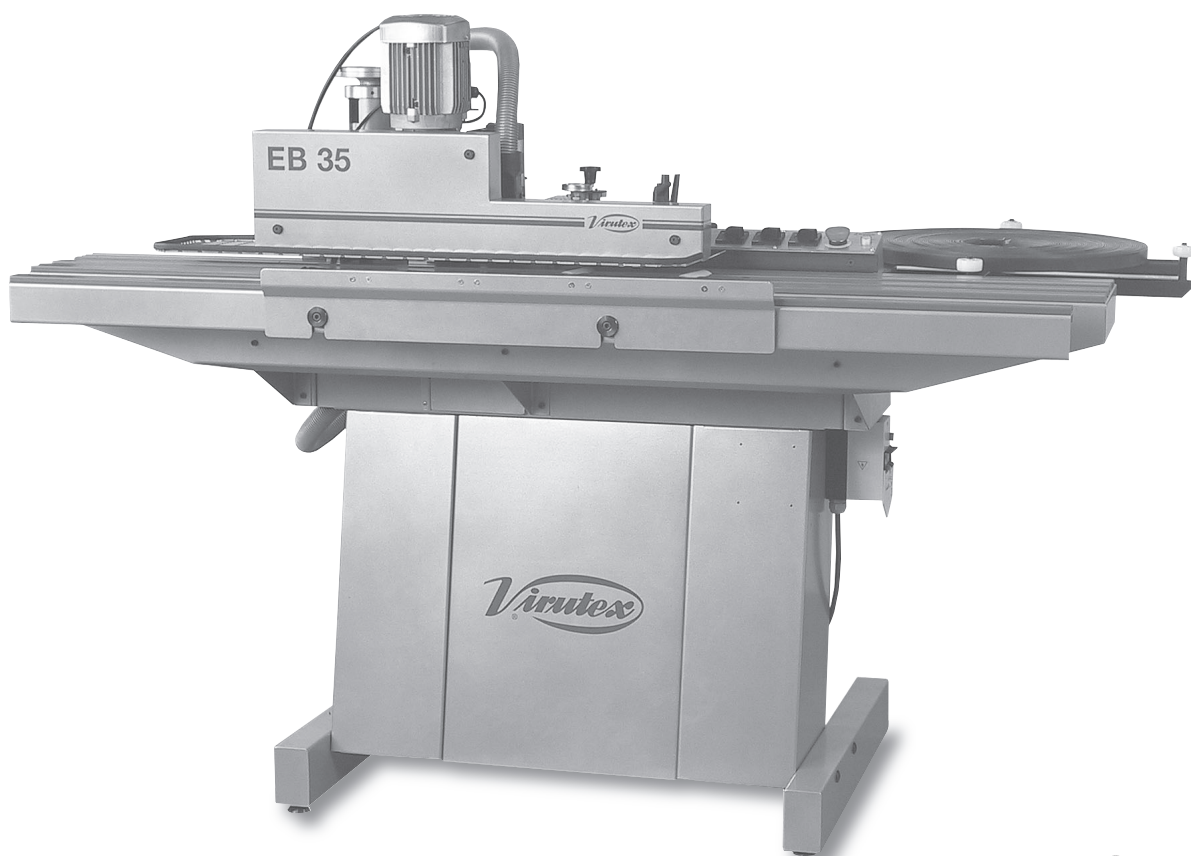




Modelo · Model · Modèle · Modell · Modello · Modelo · Модель

MANUAL DE INSTRUCCIONES	<i>Español</i> (p. 2)
OPERATING INSTRUCTIONS	<i>English</i> (p. 7)
MODE D' EMPLOI	<i>Français</i> (p. 12)
GEBRAUCHSANWEISUNG	<i>Deutsch</i> (s. 18)
MANUALE D'ISTRUZIONI	<i>Italiano</i> (p. 24)
MANUAL DE INSTRUÇÕES	<i>Português</i> (p. 29)
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	<i>Русский</i> (с. 35)



CE

Aplacadora de Cantos Preencolados

Edgebander

Plaqueuse de Chants

Kantenleimmaschinen

Bordatrice

Orladora

Станок для Проклейки Кромки

EB35



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



página/page
seite/pagina
страница

ESPAÑOL	Aplacadora de Cantos Preencolados EB35	2
ENGLISH	EB35 Edgebander	7
FRANÇAIS	Plaqueuse de Chants EB35	12
DEUTSCH	Kantenleimmaschinen EB35	18
ITALIANO	Bordatrice EB35	24
PORTUGUÉS	Orladora EB35	29
РУССКИЙ	Станок для Проклейки Кромки EB35	35

Español

APLACADORA DE CANTOS PREENCOLADOS EB35 (Figuras en página 42)

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA EL MANEJO DE LA APLACADORA

¡ATENCIÓN! Lea atentamente el FOLLETO DE INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD, que se adjunta con la documentación de la máquina.

- Asegúrese antes de conectar la máquina, que la tensión de alimentación, se corresponda con la indicada en la chapa de características.
- Mantenga siempre las manos alejadas de las áreas de corte y las zonas de temperatura.
- No utilice nunca fresas y cuchillas incorrectas, defectuosas o en mal estado.
- No anular ningún mecanismo de seguridad de la máquina.
- Para cualquier manipulación de mantenimiento en la máquina, desconectarla de la red eléctrica y bloquear la tapa de seguridad K de la caja interruptor L (Fig. 7).
- Conservar el cable de alimentación en buenas condiciones.
- No utilice la máquina sin conectarla a un sistema de aspiración.
- Use siempre recambios originales VIRUTEX.

2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Voltaje.....	220-240 V
Potencia absorbida.....	4000 W
Nivel de presión acústica continuo equivalente ponderado.....	75 dB (A)
Grueso mínimo de tablero.....	13 mm
Grueso máximo de tablero, con canto de esp. 1 mm.....	50 mm
Grueso máximo de tablero, con canto de esp. 2 mm.....	35 mm
Grueso máximo de tablero, con canto de esp. 3 mm.....	25 mm
Capacidad perfilador máximo.....	3 mm
Capacidad máxima de restestado.....	2 mm
Ancho mínimo del tablero.....	102 mm
Longitud mínima del tablero.....	110 mm
Regulación electrónica de la temperatura.....	0-500° C
Velocidad de trabajo.....	4 m/min
Peso.....	135 Kg

3. EQUIPO ESTANDAR

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

1. Aplacadora de Cantos Preencolados EB35
2. Cjto. soporte desplazable

3. Cjto. prensores
4. Caja conteniendo:
 - Cargador de canto
 - Juego de herramientas de servicio
5. Documentación

Herramientas Opcionales

Fresa M.D. radio 3 y chaflán de 10°: superior 8540172, inferior 8540173 (Fig. 2). Incluida de origen.

Fresa M.D. radio 2 y chaflán de 10°: superior 8540183, inferior 8540184 (Fig. 2).

Fresa M.D. chaflán 45°: superior 8540185, inferior 8540186 (Fig. 2).

4. DIMENSIONES APLACADORA

El espacio ocupado por la aplacadora, esta representado en la (Fig. 1).

5. ENSAMBLAJES PREVIOS

MONTAJE DEL CARGADOR

- Desenroscar los tornillos I de su alojamiento (Fig. 3).
- Colocar el cargador R1 y fijarlo con los tornillos y arandelas I.
- Comprobar que los rodillos N del cargador cinta, giren libremente.

MONTAJE DEL PRENSOR

La máquina dispone de un prensor múltiple Q1 (Fig. 4), el cual deberá encajarse en los centradores P1.

CONEXIÓN DE LA ASPIRACIÓN

No se puede trabajar con la máquina EB35 sin conectarla a un sistema de aspiración externo, pues la cantidad de virutas generadas por los perfiladores, mermaría la calidad del perfilado, obstruiría los mecanismos de la máquina y deterioraría las herramientas de corte prematuramente.

Aconsejamos para la aplacadora EB35 nuestro aspirador AS382L, de gran potencia de aspiración y capacidad de depósito, preparado además para funcionar bajo las órdenes de la máquina, trabajando sólo durante los ciclos de perfilado.

Para la instalación del aspirador AS382L, conectaremos el tubo de recogida de que va provisto, al colector C3 (Fig. 13) de la máquina y su cable de telecomando a la base B3 (Fig. 13) de la misma. El aspirador se conectará además a una toma de corriente externa independiente.

Si desea conectar la aspiración de la máquina, a una instalación general de diámetro 100 mm, solicite el (8545498-Acoplamiento

con conectores Ø exterior 38-100 opcional) (Fig. 16). La instalación deberá tener una aspiración de 1000 m³/h para el diámetro de 100 mm.

6. CONEXIÓN ELECTRICA DE LA APLACADORA

La máquina debe conectarse a una instalación eléctrica monofásica de 220-240 V, de una capacidad mínima de 20 A con toma de tierra, dotada de los dispositivos de protección reglamentarios (magnetotérmico y diferencial), y conectarla mediante el cable que se suministra.

7. DESCRIPCIÓN DE LOS MANDOS DE CONTROL

El panel de mandos de la máquina A3, se encuentra situado junto al cargador R1 (Fig. 5), y el interruptor general de seguridad L, debajo del mismo en el lateral del mueble (Figs. 6 y 7).

Interruptor general de seguridad L (Fig. 7): Interruptor general de puesta en marcha de la máquina. Provisto de protección magnetotérmica, bobina de mínima tensión y sistema de bloqueo de seguridad, para la manipulación o reparación de la máquina. Indicador luminoso de color rojo M1 (Fig. 7), encendido en presencia de corriente eléctrica. En caso de sobrecarga eléctrica, se desconecta automáticamente, dejando sin tensión todos los elementos.

Panel de control A3 (Fig. 6): Indicador luminoso verde M (Fig. 6), encendido cuando la máquina se encuentra en marcha.

Mando regulador de temperatura Q (Fig. 6), que permite la regulación de la temperatura del aire del calefactor.

Paro de emergencia P (Fig. 6), pulsador que al ser accionado, interrumpe inmediatamente todas las funciones de la máquina. Para su desbloqueo, debe girarse el pulsador P en el sentido de la flecha. La máquina no podrá ponerse de nuevo en marcha, con el interruptor L (Fig. 6 y 7) si el pulsador de emergencia P (Fig. 6) no ha sido desbloqueado.

mando CM1 (Fig. 6) de ajuste del sobrante de canto en los extremos delantero y trasero.

En posición 1: Retestado delantero y trasero. Ambos extremos sin sobrante.

En posición 2: Retestado delantero, con sobrante detrás.

En posición 3: Retestado trasero, con sobrante delante.

En posición 4: Con sobrante en los dos extremos del tablero.

Mando CM2 (Fig. 6):

En posición 0: Alimentador y calefactor soplador desconectados.

En posición 1: Pone en marcha el alimentador y el calefactor soplador.

En posición 2: Pone en marcha sólo el alimentador.

mando CM3 (Fig. 6):

En posición 1: Permite la puesta en marcha en ciclo de trabajo de los dos perfiladores.

En posición 2: Permite la puesta en marcha en ciclo sólo del perfilador superior.

En posición 3: Permite la puesta en marcha en ciclo sólo del perfilador inferior.

8. AJUSTES Y PUESTA EN MARCHA

¡ATENCIÓN!: Antes de efectuar cualquier ajuste, desconecte la máquina de la red eléctrica y bloquee el interruptor con la tapa de seguridad K (Fig. 7).

Colocación del canto: Colocar un rollo de canto preencolado en el cargador R1 (Fig. 5). Su altura deberá corresponder con el grueso del tablero que vayamos a cantar, siendo aconsejable que el canto tenga una altura 3 mm mayor, a fin de obtener un perfilado perfecto. Si se deja más sobrante, el acabado no será el adecuado.

Selección del espesor del canto: Colocar la palanca A (Fig. 6) del selector, en la posición correspondiente al espesor del canto que vayamos a aplacar:

Posición 1: Para cantos de espesor hasta 1 mm.

Posición 2: Para cantos de espesor entre 1 y 2 mm.

Posición 3: Para cantos de espesor entre 2 y 3 mm.

Para trabajar en la posición 3, o sea para aplacar con cantos de espesor entre 2 y 3 mm, deberá colocar además el mando de ajuste de sobrante CM1 (Fig. 6), en la posición 4, con sobrante en los dos extremos del tablero, ya que la calidad del corte con estos espesores, no es la idónea para retestar. (Ver apartado RETESTADOS COMBINADOS)

Montaje del rodillo de arrastre: Compruebe que los elementos del rodillo de arrastre están montados en la posición que indica la (Fig. 28), si va a aplacar cantos finos de hasta 1 mm, de espesor, o en la que indica la (Fig. 27), si va a aplacar cantos gruesos de 1 a 3 mm.

Para cambiar la posición de los rodillos si fuese necesario, bloquee el rodillo con la varilla C2, desenrosque el pomo D2, extraiga los rodillos y vuelva a montarlos en la posición correcta.

Ajuste de la guía cinta: Pasar el canto preencolado a través de la guía W1 (Fig. 8), el protector W2 (Fig. 8) y entre los dos rodillos, con la ayuda del pomo T (Fig. 8) del rodillo de arrastre. Introducir el canto entre el guía cintas U (Fig. 8) y ajustar mediante el pomo V (Fig. 8), la altura de la guía U (Fig. 8) al ancho del canto, de modo que este deslice suavemente en su interior, sin que pueda desplazarse verticalmente.

Si en el transcurso de este ajuste del guía cintas, necesitara hacer retroceder el canto, deberá accionar la palanca C1 (Fig. 6 y 8), para liberar la presión de los rodillos sobre el mismo y tirar de él, ya que los rodillos solo giran en el sentido del avance.

Compruebe de nuevo el deslizamiento del canto entre las guías U (Fig. 8) y deje situado el extremo del canto, en el filo de la cuchilla.

Ajuste del alimentador: Aflojar las manecillas J1 y L2 (Figs. 8 y 20). Girar el volante K1, (Fig. 20), hasta situar el índice del alimentador, a la medida que corresponda al grueso del tablero y apretar de nuevo las manecillas J1 y L2 (Figs. 8 y 20) en esta posición.

¡ATENCIÓN! Si abre el alimentador J (Figs. 5 y 21), se acciona un dispositivo de seguridad, que desconecta la máquina de la red eléctrica. Para reanudar la marcha, cierre el alimentador J (Fig. 5) y accione de nuevo el interruptor general de seguridad L (Fig. 7).

Regulación de la guía extensible: Aflojar los pomos N1 (Fig. 1). Situar la guía extensible O1 (Fig. 4 y 5) de modo que el tablero, una vez apoyado sobre las guías R (Fig. 5), quede presionado por el prensor Q1 (Fig. 4 y 5) contra la cara frontal de la caja mandos S (Fig. 5), pero que pueda deslizarse entre ambos y apretar los pomos N1 (Fig. 1) en esta posición.

Puesta en marcha:

¡ATENCIÓN! Antes de poner la máquina en marcha, comprobar que el canto no se encuentre en la salida de aire caliente E2 (Fig. 10) del soplador, para evitar su calentamiento excesivo y el consiguiente deterioro. El borde del canto debe estar en el filo de la cuchilla H3 (Fig. 10) del interior del guía cintas U (Fig. 8 y 10).

Presionar el pulsador O del interruptor general L, (Fig. 7) para dar tensión a la máquina. Se iluminará el indicador luminoso de color verde M (Fig. 6) y la máquina quedará conectada. Poner en posición 1 los mandos CM2 y CM3, (Fig. 6), así el calefactor soplador y el alimentador quedarán en funcionamiento y el corte de sobrante en los extremos y el perfilador, dispuestos para actuar en el ciclo de trabajo.

El paro total de la máquina se efectúa presionando el pulsador derecho O del Interruptor general L (Fig. 7).

La puesta en marcha de la máquina no es posible, si el pulsador

de paro de emergencia P (Fig. 6) está enclavado o el alimentador J (Fig. 21) está abierto.

Ajuste de la temperatura:

¡ATENCIÓN! Antes de realizar esta operación, comprobar que el canto no se encuentre en la salida de aire caliente E2 (Fig. 10) del soplador, para evitar su calentamiento excesivo y el consiguiente deterioro. El borde del canto debe estar en el filo de la cuchilla H3 (Fig. 10) del interior del guía cintas U (Fig. 8 y 10).

La temperatura idónea para cada tipo de canto se ajusta con el regulador Q (Fig. 6), verificándola en el termómetro W3 (Fig. 10).

Para conseguir una elevación de la temperatura más rápida, colocar el regulador Q (Fig. 6) en el número 9 de la escala de regulación, y comprobaremos como la temperatura sube rápidamente en el termómetro. Una vez alcanzados los 300°C girar el regulador Q, hasta el punto 5 de la escala, para luego y después que la aguja del termómetro se estabilice, ajustar la temperatura al nivel adecuado para el canto preencolado que estemos utilizando.

A título orientativo, pues depende siempre del tipo y la calidad de la cola del canto, los cantos finos hasta 1 mm, suelen encolarse bien a temperaturas de alrededor de 300°C y los gruesos de 400°C.

¡ATENCIÓN! No tocar las partes calientes W3 y E2 (Fig. 10) durante el funcionamiento pues hay riesgo de quemaduras en las manos. Para manipular las partes calientes, desconectar la máquina y esperar a que la temperatura descienda por debajo de los 40°C.

Ajuste del perfilador:

Según el tipo de acabado a realizar en el tablero, para facilitar el ajuste del perfilador y la selección del tipo de fresa a utilizar, existe una chapa de indicaciones (T2) (Fig. 5), con la representación esquemática de las combinaciones que pueden efectuarse (Fig. 26).

Perfilado con radio 3 mm, radio 2 mm, chaflán de 45°x3 mm o de 45°x2 mm

¡ATENCIÓN!: Antes de ajustar el perfilador, desconectar la máquina de la red eléctrica y bloquear el interruptor con la tapa de seguridad K (Fig. 7)

Para tener acceso al perfilador y a los rascadores aflojar la manecilla L1 (Fig. 22), y abrir el alimentador.

Retirar rascadores: Antes de proceder al ajuste del perfilador, es necesario retirar los rascadores, para que no interfieran en el proceso. Para ello girar el pomo A1 (Fig. 10), hasta que el rascador I2 (Fig. 10), quede unos 3 mm retirado del tablero.

Repetir el proceso con el rascador inferior, al cual accedemos por la puerta delantera F3 (Fig. 14) procediendo de modo análogo.

Comprobar que las fresas que hay montadas en la máquina, son las correspondientes al acabado que deseamos dar al canto y en caso contrario cambiarlas siguiendo las instrucciones explicadas en el apartado 10.1 CAMBIO DE FRESAS DEL PERFILADOR

Ajuste de la fresa superior:

• A: Comprobar que el cabezal superior se encuentra a tope de A (Fig. 12). Si no lo estuviera, aflojar la varilla de apriete D1 con la llave de servicio (Figs. 11 y 12) y desplazarlo hacia delante, con la ayuda del pomo B2 (Figs. 11 y 12), girándolo en sentido horario (+) hasta que llegue justo al tope, sin forzarlo, es decir deteniéndonos en cuanto notemos que aumenta su resistencia al giro, pues se habrá alcanzado ya el tope a (Fig. 12) y si siguiéramos girando, provocaríamos sólo deformaciones indeseables en el mecanismo. Fijar el cabezal en esta posición, apretando de nuevo la varilla de apriete D1 (Figs. 11 y 12).

• B: Para perfilar con radio 2, radio 3 o chaflán de 45°x3,

comprobar que el palpador C2 (Fig. 9), se encuentra en la posición "0" (Fig. 9). Si no estuviera en la posición "0", girar el pomo Y (Fig. 9), hasta hacer coincidir las marcas "0" (Fig. 9) de referencia. Para perfilar con chaflán de 45°x2, una vez situado el palpador coincidiendo las marcas "0" (Fig. 9) de referencia, lo bajaremos 1 mm accionando el pomo Y (Fig. 9) en sentido antihorario (-), 1 vuelta entera.

• C: Aflojar los pomos B1 (Fig. 11 y 18) que fijan la altura del cabezal y por medio del pomo X (Figs. 9 y 11), ajustar sobre el índice F2 (Fig. 10), la medida del grueso del tablero que vamos a cantear, fijando de nuevo los pomos B1 (Figs. 11 y 18) en esa posición.

Ajuste de la fresa inferior:

• Para acceder al perfilador inferior se usarán las puertas delanteras F3 (Fig. 14) y trasera F1 (Fig. 13) del mueble. Para su apertura, bastará girar el perno E1 (Figs. 13 y 14).

• La puerta trasera permite el acceso a la manecilla D1 (Fig. 11b), a los dos pomos B1 (Fig. 11b) y al pomo B2 (Fig. 11b). La puerta delantera da acceso a los pomos de regulación X e Y (Fig. 9).

• Las regulaciones explicadas en este apartado, ajuste de la fresa inferior, deben realizarse en el perfilador inferior, aunque se muestran algunas imágenes del perfilador superior, por ser éste más visible y para facilitar la comprensión.

• A: Comprobar que el cabezal inferior se encuentra a tope de A (Fig. 12), para ello aflojar la varilla de apriete con la llave de servicio D1 (Fig. 11b) y retirar en primer lugar el cabezal hacia atrás, girando el pomo B2 (Fig. 11b) un par de vueltas, con la ayuda del destornillador allen de servicio, en sentido antihorario (-). A continuación girar el pomo B2 (Fig. 11b), ahora en sentido horario (+), para llevar el cabezal hacia delante, hasta alcanzar justo el tope A, pero sin forzarlo, lo cual notaremos por el aumento de resistencia al giro de dicho pomo. Fijar el cabezal en esta posición, apretando de nuevo la varilla de apriete D1 (Fig. 11b).

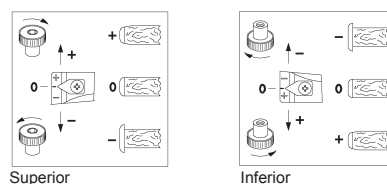
• B: Para perfilar con radio 2, radio 3 o chaflán de 45°x3, comprobar que el palpador inferior C2 (Fig. 9), se encuentra en la posición "0" (Fig. 9). Si no estuviera en la posición "0", girar el pomo Y (Fig. 9) hasta hacer coincidir las marcas "0" (Fig. 9) de referencia. Para perfilar con chaflán de 45°x2, una vez situado el palpador coincidiendo las marcas "0" (Fig. 9) de referencia, lo subiremos 1 mm accionando para ello el pomo Y (Fig. 9) en sentido antihorario (-) 1 vuelta entera.

Prueba de perfilado:

• Para comprobar la corrección de los ajustes realizados en los perfiladores, procederemos a cantear un tablero y a perfilarlo por ambos lados, para lo cual situaremos el conmutador CM3 (Fig. 6), en la posición 1.

Antes de cantear el tablero, comprobaremos todos los ajustes explicados en los apartados anteriores al Ajuste del perfilador, asegurándonos que estén correctamente preparados.

Si el acabado conseguido no fuera totalmente satisfactorio en alguna de las caras, podemos realizar los pequeños reajustes necesarios, actuando sobre los palpadores superior o inferior C2 (Fig. 9), con el pomo Y (Fig. 9), hasta obtener el acabado correcto.



Perfilado recto a 10°x1 mm, 10°x2 mm o 10°x3 mm

¡ATENCIÓN!: Antes de ajustar el perfilador, desconectar la máquina de la red eléctrica y bloquear el interruptor con la tapa de seguridad K (Fig. 7).

Para tener acceso al perfilador y a los rascadores aflojar la manecilla L1 (Fig. 22), y abrir el alimentador.

Retirar rascadores: Antes de proceder al ajuste del perfilador, es necesario retirar los rascadores, para que no interfieran en el proceso. Para ello girar el pomo A1 (Fig. 10), hasta que el rascador I2 (Fig. 10), quede unos 3 mm retirado del tablero.

Repetir el proceso con el rascador inferior, al cual accederemos por la puerta delantera F3 (Fig. 14) procediendo de modo análogo.

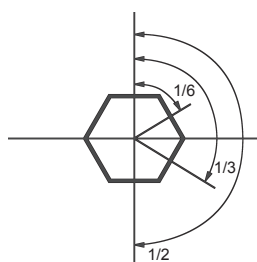
Comprobar que las fresas que hay montadas en la máquina, son las correspondientes al acabado que deseamos dar al canto, que en este caso deberán ser fresas de radio 2 o de radio 3 y en caso contrario cambiarlas siguiendo las instrucciones explicadas en el apartado 10.1 CAMBIO DE FRESAS DEL PERFILADOR.

Ajuste de la fresa superior:

• A: Retirar el cabezal superior a 3 mm del tope A (Fig. 12). Para ello comprobar primero si el cabezal superior se encuentra a tope de A (Fig. 12) y si no lo está, aflojar la varilla de apriete D1 (Figs. 11 y 12) y desplazarlo hacia delante, con la ayuda del pomo B2 (Figs. 11 y 12), girándolo en sentido horario (+) hasta que llegue justo al tope, sin forzarlo, es decir deteniéndonos en cuanto notemos que aumenta su resistencia al giro, pues se habrá alcanzado ya el tope A (Fig. 12) y si siguiéramos girando, provocaríamos sólo deformaciones indeseables en el mecanismo. Accionar de nuevo el pomo B2 (Fig. 12), ahora en sentido antihorario (-), 3 vueltas completas, con lo cual el cabezal se retirará 3 mm del tope y fijarlo en esta posición, apretando de nuevo la varilla de apriete D1 (Figs. 11 y 12).

• B: Situar el palpador superior a la altura conveniente. Para ello comprobar primero que el palpador superior C2 (Fig. 9), se encuentra en la posición "0" (Fig. 9). Si no estuviera en la posición "0", girar el pomo Y (Fig. 9), hasta hacer coincidir las marcas "0" (Fig. 9) de referencia. A continuación subir el palpador, girando el pomo Y (Fig. 9) en sentido horario (+) en la siguiente proporción:

1/6 de vuelta.....Para hacer chaflán de 1 mmx10°
 1/3 de vuelta.....Para hacer chaflán de 2 mmx10°
 1/2 vuelta.....Para hacer chaflán de 3 mmx10°
 Para que esta regulación sea más sencilla, puede emplear el destornillador allen de mango exagonal, que se entrega con las herramientas de la máquina, usando la siguiente equivalencia.



• C: Aflojar los pomos B1 (Figs. 11 y 18) que fijan la altura del cabezal y por medio del pomo X (Figs. 9 y 11), ajustar sobre el índice F2 (Fig. 10), la medida del grueso del tablero que vamos a cantear, fijando de nuevo los pomos B1 (Figs. 11 y 18) en esa posición.

Ajuste de la fresa inferior:

• Para acceder al perfilador inferior se usarán la puertas delantera F3 (Fig. 14) y trasera F1 (Fig. 13) del mueble. Para su apertura, bastará girar el perno E1 (Fig. 13 y 14).

• La puerta trasera permite el acceso a la varilla de apriete D1 (Fig. 11b), a los dos pomos B1 (Fig. 11b) y al pomo B2 (Fig. 11b). La puerta delantera da acceso a los pomos de regulación X e Y (Fig. 9).

• Las regulaciones explicadas en este apartado, ajuste de la fresa inferior, deben realizarse en el perfilador inferior, aunque

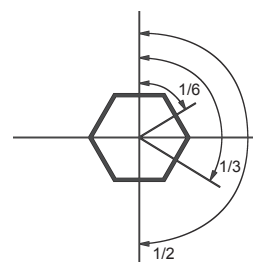
se muestran algunas imágenes del perfilador superior, por ser éste más visible y para facilitar la comprensión.

• A: Retirar el cabezal inferior a 3 mm del tope A (Fig. 12). Comprobar primero si el cabezal inferior se encuentra a tope de A (Fig. 12), para ello aflojar la manecilla D1 (Fig. 11b) y retirar en primer lugar el cabezal hacia atrás, girando el pomo B2 (Fig. 11b) un par de vueltas, con la ayuda del destornillador allen de servicio, en sentido antihorario (-). A continuación girar el pomo B2 (Fig. 11b), ahora en sentido horario (+), para llevar el cabezal hacia delante, hasta alcanzar justo el tope A, pero sin forzarlo, lo cual notaremos por el aumento de resistencia al giro de dicho pomo. Accionar de nuevo el pomo B2 (Fig. 11b), ahora en sentido antihorario (-), 3 vueltas completas, con lo cual el cabezal se retirará 3 mm del tope y fijarlo en esta posición, apretando de nuevo la varilla de apriete D1 (Fig. 11b).

• B: Situar el palpador inferior a la altura conveniente. Para ello comprobar primero que el palpador inferior C2 (Fig. 9), se encuentra en la posición "0" (Fig. 9). Si no estuviera en la posición "0", girar el pomo Y (Fig. 9) hasta hacer coincidir las marcas "0" (Fig. 9) de referencia. A continuación bajar el palpador, girando el pomo Y (Fig. 9) en sentido horario (+) en la siguiente proporción:

1/6 de vuelta.....Para hacer chaflán de 1 mmx10°
 1/3 de vuelta.....Para hacer chaflán de 2 mmx10°
 1/2 vuelta.....Para hacer chaflán de 3 mmx10°

Para que esta regulación sea más sencilla, puede emplear la llave allen, que se entrega con las herramientas de la máquina, usando la siguiente equivalencia.

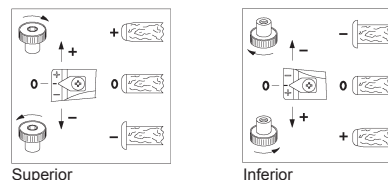


Prueba de perfilado:

• Para comprobar la corrección de los ajustes realizados en los perfiladores, procederemos a cantear un tablero y a perfilarlo por ambos lados, para lo cual situaremos el conmutador CM3 (Fig. 6), en la posición 1.

Antes de cantear el tablero, comprobaremos todos los ajustes explicados en los apartados anteriores al ajuste del perfilador, asegurándonos que estén correctamente preparados.

Si el acabado conseguido no fuera totalmente satisfactorio en alguna de las caras, podemos realizar los pequeños reajustes necesarios, actuando sobre los palpadores superior o inferior C2 (Fig. 9), con el pomo Y (Fig. 9), hasta obtener el acabado correcto.

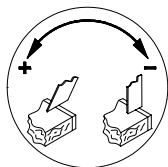


Ajuste de los rascadores:

Los rascadores deben regularse para cada tipo de tablero y siempre con posterioridad a la regulación de los perfiladores.

Para regular el rascador, girar el pomo A1 (Fig. 10), hasta que el rascador I2 (Fig. 10), roce ligeramente sobre el tablero, llevándose los restos de cola y afinando la unión entre el tablero y el canto.

Para la regulación del rascador inferior, se accederá por la puerta delantera F3 (Fig. 14) de la máquina y se procederá de modo análogo.



Regulación del sobrante trasero de canto:

Si al canteo un tablero con orden de retestado delantero y trasero, es decir con el mando CM1 (Fig. 6) en la posición 1, queda sobrante o falta en la parte trasera, puede corregirse para que quede al ras, con un leve giro de la palanca A2 (Fig. 25), a derecha o izquierda, según se indica en la placa (-, +) fijada en el mueble.

9. FUNCIONAMIENTO DE LA APLACADORA

• APLACADO DE CANTOS HASTA 1 mm

Situación de los mandos:

Palanca A (Fig. 6) en posición 1, para canto de 1 mm.

Mando CM1 (Fig. 6) en posición 1, retestado delantero y trasero.

Mando CM2 (Fig. 6) en posición 1, alimentador y calefactor en marcha.

Mando CM3 (Fig. 6) en posición 1, perfilado de ambas caras del tablero.

1. Colocar el tablero sobre la máquina, presionando sobre el frontal S (Fig. 5), de la caja de mandos y avanzar hacia el alimentador para que éste recoja el tablero y lo arrastre automáticamente.

2. Al presionar el tablero el microinterruptor B (Fig. 21), comienza la alimentación automática del canto.

3. Cuando el tablero llega al microinterruptor E (Fig. 21), interrumpe la alimentación automática del canto, continuando ésta por el arrastre del propio tablero y pone en marcha el perfilador y el aspirador AS382L, si está conectado.

4. Al alcanzar el tablero la cuchilla H (Fig. 21) del retestador, la desplaza en la dirección de avance y efectúa el corte del sobrante de canto. Retestado delantero.

5. Cuando el extremo trasero del tablero, suelta el microinterruptor B (Fig. 21), estando el D (Fig. 21) presionado, se efectúa el corte del canto. Retestado trasero.

6. El perfilador se detiene cuando el extremo trasero del tablero suelta el microinterruptor F (Fig. 21), deteniéndose también el aspirador al cabo de unos segundos.

El ciclo de aplacado termina con la salida completa del tablero del alimentador.

• APLACADO DE CANTOS GRUESOS 2 o 3 MM

Antes de realizar cualquier ajuste, deberá cambiarse de posición el rodillo aproximación B2 (Fig. 27 y Fig. 28), bloquear con la varilla C2 y desenroscar el pomo D2. Intercambiar de posición el rodillo B2 con el E2 y volver a montar de forma inversa (Fig. 28).

• APLACADO DE CANTOS DE 2 mm

Situación de los mandos:

Palanca A (Fig. 6) en posición 2, para canto entre 1 y 2 mm.

Mando CM1 (Fig. 6) en posición 1, retestado delantero y trasero.

Mando CM2 (Fig. 6) en posición 1, alimentador y calefactor en marcha.

Mando CM3 (Fig. 6) en posición 1, perfilado de ambas caras del tablero.

El ciclo de funcionamiento del aplacado para éste canto, es idéntico al APLACADO DE CANTOS HASTA 1 mm explicado mas arriba.

• APLACADO DE CANTOS DE 3 mm

Situación de los mandos:

Palanca A (Fig. 6) en posición 3, para canto entre 2 y 3 mm.

Mando CM1 (Fig. 6) en posición 4, corte del canto con sobrante delantero y trasero.

Mando CM2 (Fig. 6) en posición 1, alimentador y calefactor en marcha.

Mando CM3 (Fig. 6) en posición 1, perfilado de ambas caras del tablero.

1. Colocar el tablero sobre la máquina, presionando sobre el frontal S (Fig. 5), de la caja de mandos y avanzar hacia el alimentador para que éste recoja el tablero y lo arrastre automáticamente.

2. Al presionar el tablero el microinterruptor B (Fig. 21), comienza la alimentación automática del canto.

3. Cuando el tablero llega al microinterruptor E (Fig. 21), interrumpe la alimentación automática del canto, continuando ésta por el arrastre del propio tablero y pone en marcha el perfilador y el aspirador AS382L si está conectado.

4. Al pulsar el tablero el microinterruptor G (Fig. 21), se retrae la cuchilla H (Fig. 21) del retestador, para dejar paso libre al tablero, sin retestarlo.

5. Cuando el extremo trasero del tablero, suelta el microinterruptor B (Fig. 21), estando el F (Fig. 21) presionado, se efectúa el corte trasero del canto con sobrante.

6. El perfilador se detiene cuando el extremo trasero del tablero suelta el microinterruptor F (Fig. 21), deteniéndose también el aspirador al cabo de unos segundos.

Al soltar el extremo trasero del tablero el microinterruptor G (Fig. 21), la cuchilla del retestador queda libre para retornar a su posición inicial, cuando el tablero la sobrepase, quedando terminada la operación de canteado, con la salida del tablero del alimentador.

• RETESTADOS Y CORTES COMBINADOS

¡ATENCIÓN!

Cuando la máquina realiza el retestado delantero no intente nunca levantar el protector, existe un grave riesgo de accidente por acción de la cuchilla.



Retestados trasero y delantero: (Para cantos hasta 2 mm de espesor)

Mando CM1 (Fig. 6) en posición 1

1. Cuando el extremo trasero del tablero suelta los microinterruptores B y C (Fig. 21), estando el micro D (Fig. 21) presionado, se efectúa el corte trasero del canto al ras del tablero, o retestado trasero.

Si el retestado trasero no queda al ras, vea el apartado de regulación del sobrante trasero de canto, para corregirlo.

2. Al alcanzar el tablero la cuchilla H (Fig. 21) del retestador, la desplaza en la dirección de avance y efectúa el corte del sobrante de canto. Retestado delantero.



Retestado delantero y corte trasero con sobrante: (Para cantos hasta 2 mm de espesor)

Mando CM1 (Fig. 6) en posición 2

1. Cuando el extremo trasero del tablero suelta los microinterruptores B y C (Fig. 21), estando el micro D (Fig. 21) presionado, se efectúa el corte del canto con un ligero retardo, dejando un sobrante en el trasero del tablero.

2. Al alcanzar el tablero la cuchilla H (Fig. 21) del retestador, la desplaza en la dirección de avance y efectúa el corte del sobrante de canto. Retestado delantero.



Retestado trasero y corte delantero con sobrante: (Para cantos hasta 2 mm de espesor)

Mando CM1 (Fig. 6) en posición 3.

1. Cuando el extremo trasero del tablero suelta los microrruptores B y C (Fig. 21), estando el micro D (Fig. 21) presionado, se efectúa el corte trasero del canto al ras del tablero, o retestado trasero.

Si el retestado trasero no queda al ras, vea el apartado de regulación del sobrante trasero del canto

2. Al pulsar el tablero el microrruptor G (Fig. 21), se retrae la cuchilla H (Fig. 21) del retestador y deja pasar libremente el tablero sin cortar el sobrante delantero.



Corte con sobrantes delantero y trasero: (Para cantos de 2 a 3 mm de espesor)

Mando CM1 (Fig. 6) en posición 4.

1. Cuando el extremo trasero del tablero suelta los microrruptores B y C (Fig. 21), estando el micro D (Fig. 21) presionado, se efectúa el corte del canto con un ligero retardo, dejando un sobrante en el trasero del tablero.

2. Al pulsar el tablero el microrruptor G (Fig. 21), se retrae la cuchilla H (Fig. 21) del retestador y deja pasar libremente el tablero sin cortar el sobrante delantero.

10. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

10.1 CAMBIO DE FRESAS DEL PERFILADOR

¡ATENCIÓN!: Para efectuar el cambio de las fresas, desconectar la máquina de la red eléctrica y bloquear el interruptor con la tapa de seguridad K (Fig. 7).

La fresa superior gira en sentido antihorario (-) y la inferior en sentido horario (+), como se indica en el colector de virutas correspondiente C4 (Fig. 9). Téngalo siempre en cuenta al efectuar un cambio de fresas.

Cambio de la fresa superior: Aflojar la manecilla L1 (Fig. 22) y abrir el alimentador. Quitar los tornillos G1 (Fig. 17), retirar el conjunto palpador H1 (Fig. 18) y bloqueando el eje de la fresa con la ayuda de la varilla S1 (Fig. 19), quitar el tornillo I1 (Fig. 19) que fija la fresa, retirarla, reemplazarla por otra nueva y volver a montar el conjunto palpador H1 (Fig. 18), regulándolo a la altura conveniente para el acabado del canto que vayamos a hacer, con la fresa que hemos montado, del modo que se explica en los apartados de ajuste del perfilador.

Cambio de la fresa inferior: Para cambiar la fresa inferior es necesario aflojar los pomos B1 (Fig. 11) del grupo perfilador inferior, accediendo por la puerta trasera F1 (Fig. 13) y bajar el cabezal hasta el final con ayuda del pomo X (Fig. 9 y 11). Para cambiar la fresa se procederá del mismo modo que en el apartado anterior, pero debe tenerse en cuenta que el tornillo I1 (Fig. 19) que sujeta la fresa inferior, es de rosca izquierda. Una vez cambiada la fresa, subir de nuevo el cabezal hasta el tope, con la ayuda del pomo X (Fig. 9) y regular el conjunto palpador, para el acabado del canto que vayamos a hacer, con la fresa que hemos montado, del modo que se explica en los apartados de ajuste del perfilador.

Afilado de fresas: Las fresas deben afilarse, reproduciendo axialmente la figura original, sin variar los diámetros (Fig. 24). Para montar la fresa una vez afilada, deberán colocarse en el asiento del dorso de la misma, tantas arandelas de 0.1mm 7080013 como sean necesarias, para compensar el desplazamiento axial de la figura producido por el afilado.

10.2 CAMBIO DE LA CORREA DE ARRASTRE DEL ALIMENTADOR

¡ATENCIÓN!: Para efectuar el cambio de correa, desconectar la máquina de la red eléctrica y bloquear el interruptor con la tapa de seguridad K (Fig. 7).

Quitar los tres tornillos T1 (Fig. 22), y retirar la tapa.

Aflojar la polea tensora U1 (Fig. 23), destensando la correa si es necesario.

Sustituir la correa V1 (Fig. 23) por otra original VIRUTEX S.A., comprobando su correcto engranaje con todas las poleas dentadas. Tensar nuevamente la correa desplazando la polea tensora, con la presión suficiente para que efectúe un buen arrastre en funcionamiento.

10.3 LIMPIEZA Y RECOMENDACIONES

- Para obtener un buen corte del canto, debe trabajarse con las cuchillas limpias de cola y bien afiladas.
- También la máquina, debe encontrarse limpia de cola y recortes de canto, para evitar posibles atascos en el desplazamiento efectuado por el canto preencolado.
- La presión que efectúe el alimentador sobre la superficie de los tableros, debe ser la necesaria para el arrastre de los mismos. Una presión excesiva, provoca un deterioro anticipado de la correa de arrastre.
- Es conveniente, que las superficies del rodillo encolador H2 (Fig. 10), y de la correa del alimentador, se mantengan limpias de restos de cola y de partículas de material, a fin de obtener un arrastre adecuado y un encolado perfecto.
- Para mantener limpias las fresas, se recomienda la utilización de nuestro CANTSPRAY (espray antiadherente sin silicona).
- Cuando se utilicen maderas cortas, no deben empujarse con las manos, sino con ayuda de un empujador.

11. NIVEL DE RUIDO

El ruido de ésta máquina, está medido según norma UNE-EN ISO3746 (1996). Las medidas de ruido han sido realizadas en el proceso de perfilado y retestado con canto preencolado de 3 mm. El nivel de ruidos en el puesto de trabajo puede sobrepasar 85 dB(A). En este caso es necesario tomar medidas de protección contra el ruido para el usuario de la máquina.

12. GARANTÍA

Todas las máquinas 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 Técnica VIRUTEX S.A.

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

English

EDGEBANDER FOR PRE-GLUED EDGES EB35 (ILLUSTRATIONS IN PAGE 42)

1. INSTRUCTIONS FOR SAFE HANDLING OF THE EDGEBANDER

WARNING! You will find the GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS leaflet with the documentation. Read this carefully before using the machine.

- Before connecting the machine to the mains, ensure that the current is the same as that specified on the characteristics plate.
- Always keep your hands away from the cutting area and hot parts.
- Always use proper carbide cutters and cutting blades. Never use any that are defective or in poor condition.
- Do not override any of the machine's safety mechanisms.
- Before carrying out any maintenance on the machine, disconnect it from the mains and lock safety cover K of switch box L (Fig. 7).
- Keep the supply cable in good condition.
- Never use the machine if it is not connected to a dust collection system.

- Always use original VIRUTEX spare parts.

2. SPECIFICATIONS

Voltage.....	220-240 V
Input power.....	4000W
Equivalent measured continuous acoustic pressure level.....	75 dB (A)
Minimum edging thickness.....	13 mm (1/2")
Maximum board thickness (1-mm tape).....	50 mm (2")
Maximum board thickness (2-mm tape).....	35 mm (1 1/3")
Maximum board thickness (3-mm tape).....	25 mm (1")
Maximum trimmer capacity.....	3 mm (1/9")
Maximum front+end cutting capacity.....	2 mm (1/13")
Minimum board width.....	102 mm (4")
Minimum board length.....	110 mm (4 1/3")
Electronic temperature regulation.....	0-500°C (0-932F)
Working speed.....	4m/min (13feet/min)
Weight.....	135 kg (297 lbs)

3. STANDARD EQUIPMENT

Inside the box you will find the following components:

1. EB35 Edgebander for pre-glued tapes
2. Moveable support
3. Multiple pusher
4. A box containing:
 - Edge loader
 - Set of keys
5. Documentation

Optional tools:

Carbide cutter radius 3 and 10° bevel: upper 8540172, lower 8540173 (Fig. 2). Included as standard

Carbide cutter radius 2 and 10° bevel: upper 8540183, lower 8540184 (Fig. 2).

Carbide cutter 45° bevel: upper 8540185, lower 8540186 (Fig. 2).

4. EDGE BANDER DIMENSIONS

(Fig. 1) shows the space occupied by the edgebander.

5. PRE-ASSEMBLY

ASSEMBLING THE LOADER

- Remove screws I (Fig. 3).
- Put loader R1 into place and fasten it with screws and washers I.
- Ensure that tape loader rollers N can turn freely.

ASSEMBLING THE MULTIPLE PUSHER

The machine has a multiple multiple pusher Q1 (Fig. 4), which must fit into centring devices P1.

CONNECTING THE DUST COLLECTOR

The edgebander EB35 must not be used unless it is connected to an external dust collection system, as the amount of shavings created by the trimmer would adversely affect the trim quality, obstruct the machine's mechanisms and shorten the life of the cutting tools.

We recommend our dust collector AS382L for edgebander EB35. This has a high-powered vacuum and a large-capacity dust collector. It works in accordance with the requirements of the machine, functioning only during the trimming cycles.

To install the dust collector AS382L, connect the collection tube, which is included, to collector C3 (Fig. 13) of the machine and connect its remote control cable to base B3 (Fig. 13) of the machine. The dust collector must also be connected to an independent external power source.

To connect the machine's collector to a general installation with a diameter of (4") 100mm, order the optional attachment accessory 8545498, reducer with connectors (Fig. 16). The

installation must have an aspiration capacity of 1000 m³/h for the 100-mm (4") diameter.

6. CONNECTING TO THE MAINS

The machine must be connected to a monophase 220-240-V mains, earthed and with a minimum capacity of 20 A, equipped with the obligatory protection measures (magneto-thermal and differential). Connect using the cable supplied.

7. DESCRIPTION OF THE CONTROLS

Control panel A3 of the machine is located nearby the loader R1 (Fig. 5). The general safety switch L is below this, on the side of the machine housing (Fig. 6 and 7).

General safety switch L (Fig. 7): This is the general on/off switch for the machine. It has magneto-thermal protection, a minimum-voltage coil and a safety-locking device for use during handling or repair of the machine. Red indicator light M1 (Fig. 7) lights up when electrical power is present. In the case of an electrical surge, the machine switches off automatically, leaving all of its components without voltage.

Control panel A3 (Fig. 6): Green indicator light M (Fig. 6), lit when the machine is on.

Temperature control Q (Fig. 6), enabling the user to control the air temperature of the heater.

Emergency stop button P (Fig. 6). When this button is pressed, all functions of the machine are automatically stopped. To reverse the action, turn stop button P in the direction shown by the arrow. The machine cannot be turned on again using switch L (Fig. 6 and 7) if emergency stop button P (Fig. 6) has not been deactivated.

Control CM1 (Fig. 6) for adjusting excess edge at the front and back

Position 1: For front and rear cutting. Both ends without excess.

Position 2: For front cutting, with excess at the back

Position 3: For rear cutting, with excess at the front

Position 4: With excess at both ends of the board

Control CM2 (Fig. 6):

Position 0: Feeder and fan heater disconnected.

Position 1: Turns on the feeder and the fan heater.

Position 2: Turns on only the feeder.

Control CM3 (Fig. 6):

Position 1: Enables the work cycle of both trimmers to be turned on.

Position 2: Enables the work cycle of only the upper trimmer to be turned on.

Position 3: Enables the work cycle of only the lower trimmer to be turned on.

8. MAKING ADJUSTMENTS AND TURNING THE MACHINE ON

WARNING! Before carrying out any adjustments, disconnect the machine from the mains and lock the switch using safety cover K (Fig. 7).

Placing the edging: Place a roll of pre-glued edging into loader R1 (Fig. 5). The height should match the thickness of the board to be edged. It is advisable that the edge be 3 mm (1/9") higher to obtain a perfect trim. Leaving any more excess will result in a less satisfactory finish.

Selecting the edging thickness: Place lever A (Fig. 6) in the position that matches the thickness of the selected edging:

Position 1: For edgings up to 1-mm thick.

Position 2: For edgings 1-2 mm thick.

Position 3: For edgings 2-3 mm thick.

To work with the machine set at position 3 (i.e., for edgings of 2-3 mm thick), the user must also place excess adjustment control CM1 (Fig. 6) in position 4, with excess at both ends of the board. This is because the cutting quality at these thicknesses is not

ideal for front and rear cutting.
(See COMBINED CUTTINGS.)

Fitting the feeding roller: make sure that the feeding roller parts are fitted in the position indicated in (Fig. 28), for banding edges of up to 1 mm thick, or as indicated in (Fig. 27) for banding thick edges of 1 to 3 mm.

If the position of the rollers needs to be changed, block the rollers with rod C2, unscrew knob D2, remove the rollers and re-fit them in the correct position.

Adjusting the tape guide: Pass the pre-glued edging through guide W1 (Fig. 8), protector W2 (Fig. 8) and between the two rollers, using knob T (Fig. 8) of the dragging roller. Insert the edging between tape guide U (Fig. 8) and use knob V (Fig. 8) to adjust the height of guide U (Fig. 8) to match the edging width. The edging should be able to glide inside smoothly but should not move vertically.

If, while adjusting the tape guide, the edging needs to be reversed, use lever C1 (Fig. 6 and 8) to release the pressure of the rollers on the edging and pull on it, since the rollers only move in a forward direction.

Check again that the edging moves between guides U (Fig. 8) and leave the end of the edging on the edge of the blade.

Adjusting the feeder: Loosen levers J1 and L2 (Fig. 8 and 20). Turn wheel K1 (Fig. 20) until the index of the feeder is at the correct position for the board thickness required. Then tighten levers J1 and L2 (Fig. 8 and 20) in this position.

WARNING! If feeder J (Fig. 5 and 21) is opened, a safety device will be activated. This disconnects the machine from the mains. To turn it on again, close feeder J (Fig. 5) and press general safety switch L (Fig. 7) once again.

Regulating the moveable support: Loosen knobs N1 (Fig. 1). Place moveable support Q1 (Fig. 4 and 5) in such a way that the board, when resting against guides R (Fig. 5), is caught in multiple pusher Q1 (Fig. 4 and 5), against the face of control box S (Fig. 5). Nonetheless, it must be able to slide between the two. Tighten knobs N1 (Fig. 1) in this position.

Turning the machine on:

WARNING! Before turning the machine on, ensure that the edging is not blocking hot air outlet E2 (Fig. 10) of the blow heater, as overheating can cause deterioration. The end of the edging must be at the edge of blade H3 (Fig. 10) of the inside of tape guide U (Fig. 8 and 10).

To switch on the current to the machine, press button O on general switch L (Fig. 7). Green indicator light M (Fig. 6) will come on and the machine will be ready. Place controls CM2 and CM3 (Fig. 6) in position 1. The blow heater and the feeder will remain on and both the excess cutting at the ends and the trimmer will be ready for use during the work cycle.

To bring the machine to a complete stop, press right-hand button O on general switch L (Fig. 7).

The machine cannot be turned on if emergency stop button P (Fig. 6) has been activated, or if feeder J (Fig. 21) is open.

Adjusting the temperature:

WARNING: Before carrying out this operation, ensure that the edging is not blocking hot air outlet E2 (Fig. 10) of the blow heater, as overheating can cause deterioration. The end of the edging must be at the edge of blade H3 (Fig. 10) of the inside of tape guide U (Fig. 8 and 10).

The ideal temperature for each type of edging can be adjusted using regulator Q (Fig. 6), and the temperature can be checked using thermometer W3 (Fig. 10).

To raise the temperature more quickly, set regulator Q (Fig. 6) at level 9 on the regulation scale. You will notice how the temperature rises rapidly on the thermometer. When a tempe-

perature of 300°C (570°F) has been reached, turn regulator Q to position 5 on the scale. Once the needle of the thermometer has stabilised, adjust the temperature to the required level for the pre-glued edging to be used.

As a rough guide (since it will depend on the type and quality of the glue on the edging), fine edgings of up to 1 mm generally adhere well at a temperature of around 300°C (570°F) whereas thicker edgings adhere best at around 400°C (750°F).

WARNING! To prevent burning your hands, do not touch hot parts W3 and E2 (Fig. 10) while the machine is in use. To handle the hot parts, turn the machine off and wait until the temperature falls to below 40°C (100°F).

Adjusting the trimmer:

There is an instructions plate T2 (Fig. 5) with a diagram showing the possible combinations (Fig. 26) for the type of finish required. This is to facilitate adjustment of the trimmer and selection of the type of bit to be used.

Trimming with a 3-mm radius, 2-mm radius, 45°x3 mm bevel or 45°x2 mm bevel.

WARNING! Before adjusting the trimmer, disconnect the machine from the mains and lock the switch using safety cover K (Fig. 7). To gain access to the trimmer and scrapers, loosen lever L1 (Fig. 22) and open the feeder.

Removing the scrapers: Before proceeding to adjust the trimmer, remove the scrapers so that they do not get in the way. To do this, turn knob A1 (Fig. 10) until scraper I2 (Fig. 10) is around 3 mm away from the board.

Repeat the procedure with the lower scraper. This can be accessed via front door F3 (Fig. 14). Proceed in the same manner.

Ensure that the carbide cutters in the machine are the right kind for the desired finish. If not, change them according to the instructions set out in section 10.1 CHANGING THE CUTTERS.

Adjusting the upper carbide cutter:

• A: Check that the upper head is at limit A (Fig. 12). If it is not, loosen tightening rod D1 with the service spanner (Fig. 11 and 12) and move it forward, using knob B2 (Fig. 11 and 12), turning clockwise (+) until it just reaches its limit, but without forcing it. Stop when you notice increased resistance to turning, as the limit A (Fig. 12) will then have been reached and any further turning would result in undesired de-formation of the mechanism. Fix the head in this position by tightening rod D1 (Fig. 11 and 12) once again.

• B: To trim with a radius of 2 or 3 or a bevel of 45°x3, ensure that copying device C2 (Fig. 9) is at position "0" (Fig. 9). If not, turn knob Y (Fig. 9) to bring it down to meet reference marks "0" (Fig. 9). To trim with a bevel of 45°x2, once the copying device has been positioned to coincide with reference marks "0" (Fig. 9), lower the copying device 1 mm by giving knob Y (Fig. 9) one full turn in a counterclockwise (-) direction.

• C: Loosen knobs B1 (Fig. 11 and 18) which set the height of the head, and use knurled knob X (Fig. 9 and 11) to adjust on index F2 (Fig. 10) the thickness of the board to be edgebanded. Fix knobs B1 (Fig. 11 and 18) once again in this position.

Adjusting the lower carbide cutter:

• To gain access to the lower trimmer, use the front and back doors F3 (Fig. 14) and F1 (Fig. 13) of the machine housing. To open, simply slide back bolt E1 (Fig. 13 and 14).

• The back door provides access to lever D1 (Fig. 11b) and to the two knobs B1 (Fig. 11b), as well as to knob B2 (Fig. 11b). The front door gives access to regulating knobs X and Y (Fig. 9).

• The adjustments explained in this section, Adjusting the lower cutting blade, are to be carried out on the lower trimmer. However, in the illustrations, we have used some times the upper trimmer, as it is more clearly visible and therefore easier to understand.

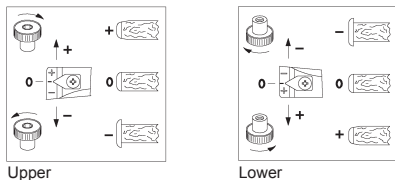
• A: Check that the lower head is at its limit A (Fig. 12). To do this, loosen tightening rod D1 with the service spanner (Fig. 11b)

and first move the head back, using the Allen screw driver to give knob B2 (Fig. 11 b) a couple of turns in a counterclockwise (-) direction. Then turn knob B2 (Fig. 11b) clockwise (+) to bring the head forward until it just reaches its limit A. Do not force it - you will notice increased resistance to the turning of the aforementioned knob. Fix the head in this position by tightening rod D1 (Fig. 11b) once again.

• B: To trim with a radius of 2 or 3 or a bevel of 45°x3, ensure that lower copying device C2 (Fig. 9) is at position "0" (Fig. 9). If it is not, turn knob Y (Fig. 9) to bring it up to meet reference marks "0" (Fig. 9). To trim with a bevel of 45°x2, once the copying device has been positioned to coincide with reference marks "0" (Fig. 9), raise it 1 mm by giving knob Y (Fig. 9) one full turn in a counterclockwise (-) direction.

Testing the trim:

• To ensure that the adjustments made to the trimmers are correct, edgeband a board and trim it on both sides. To do this, you will need to set switch CM3 (Fig. 6) at position 1. Before edgebanding the board, ensure that all of the adjustments set out in the sections leading up to Adjusting the trimmer have been carried out correctly. If the finish is not entirely satisfactory on any of the edges, whatever small readjustments are necessary can be made using knob Y (Fig. 9) to adjust upper or lower copying devices C2 (Fig. 9), until the correct finish is achieved.



Straight trimming - 10°x1mm, 10°x2mm or 10°x3mm

WARNING! Before adjusting the trimmer, disconnect the machine from the mains and lock the switch using safety cover K (Fig. 7).

To gain access to the trimmer and scrapers, loosen lever L1 (Fig. 22) and open the feeder.

Removing the scrapers: Before proceeding to adjust the trimmer, remove the scrapers so that they do not get in the way. To do this, turn knob A1 (Fig. 10) until scraper I2 (Fig. 10) is around 3 mm away from the board.

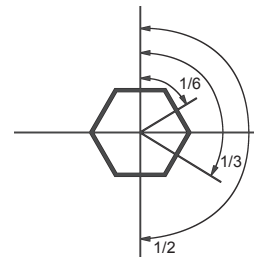
Repeat the procedure with the lower scraper. This can be accessed via front door F3 (Fig. 14). Proceed in the same manner. Ensure that the carbide cutters in the machine are the right kind for the desired finish. In this instance, the correct carbide cutters are radius 2 or radius 3. If they are not the right kind, change them according to the instructions set out in section 10.1 CHANGING THE CUTTERS.

Adjusting the upper cutting blade:

• A: Pull back the upper head until it is 3 mm away from its limit A (Fig. 12). First ensure that the upper head is at its limit A (Fig. 12). If it is not, loosen tightening rod D1 (Fig. 11 and 12) and move it forward, using knob B2 (Fig. 11 and 12). Turn the knob clockwise (+) until it just reaches the limit. Do not force it - stop when you notice increased resistance to turning, as the limit A (Fig. 12) will now have been reached and to continue turning would result in undesired deformation of the mechanism. Now give knob B2 (Fig. 12) three full turns counterclockwise (-). This will move the head to a distance of 3 mm away from the limit. Fasten it in this position by tightening rod D1 (Fig. 11 and 12).

• B: Place the upper copying device at the correct height. To do this, first ensure that upper copying device C2 (Fig. 9) is set at position "0" (Fig. 9). If it is not, turn knob Y (Fig. 9) to bring it down to meet reference marks "0" (Fig. 9). Then raise the copying device by turning knob Y (Fig. 9) in a clockwise direction (+), in the following proportions:
 1/6 of a turn.....for a bevel of 1 mmx10°
 1/3 of a turn.....for a bevel of 2 mmx10°
 1/2 of a turn.....for a bevel of 3 mmx10°

1/3 of a turn.....for a bevel of 2 mmx10°
 1/2 of a turn.....for a bevel of 3 mmx10°
 To facilitate this regulation, we recommend using the hexagonal Allen screwdriver, which is supplied with the tools belonging to this machine. Employ the following equivalence:



• C: Loosen knobs B1 (Fig. 11 and 18), which set the height of the head, and using knurled knob X (Fig. 9 and 11), adjust on index F2 (Fig. 10) the thickness of the board to be edgebanded. Fix knobs B1 (Fig. 11 and 18) in this position.

Adjusting the lower cutting blade:

• To gain access to the lower trimmer, use front F3 (Fig. 14) and back F1 (Fig. 13) doors of the machine housing. To open, simply slide back bolt E1 (Fig. 13 and 14).

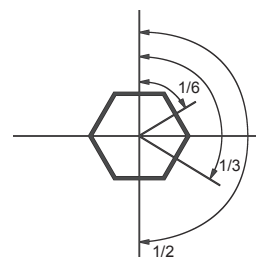
• The back door allows the user to gain access to tightening rod D1 (Fig. 11b) and to the two knobs B1 (Fig. 11b), as well as to knob B2 (Fig. 11b). Through the front door, the user can gain access to the regulating knobs X and Y (Fig. 9).

• The adjustments explained in this section, Adjusting the lower cutting blade, are to be carried out on the lower trimmer. However, in the illustrations, we have used some times the upper trimmer, as it is more clearly visible and therefore easier to understand.

• A: Pull back the lower head until it is 3 mm (1/9") away from its limit A (Fig. 12). First ensure that the lower head is at its limit A (Fig. 12). If not, loosen lever D1 (Fig. 11b) and first move the head back. To do this, use the Allen screwdriver to give knob B2 (Fig. 11b) a couple of turns counterclockwise (-). Then turn knob B2 (Fig. 11b) clockwise (+) to bring the head forward until it just reaches the limit A. Do not force it - stop when you feel increased resistance to turning the afore-mentioned knob. Now give knob B2 (Fig. 11b) three full turns counterclockwise (-). This will move the head to a distance of 3 mm away from the limit. Fasten it in this position by tightening rod D1 (Fig. 11b).

• B: Place the lower copying device at the correct height. To do this, first ensure that lower copying device C2 (Fig. 9) is set at position "0" (Fig. 9). If it is not, turn knob Y (Fig. 9) to meet the reference marks "0" (Fig. 9). Then lower the copying device by turning knob Y (Fig. 9) in a clockwise direction (+), in the following proportions:

1/6 of a turn.....for a bevel of 1 mmx10°
 1/3 of a turn.....for a bevel of 2 mmx10°
 1/2 of a turn.....for a bevel of 3 mmx10°
 To facilitate this regulation, we recommend using the Allen key, which is supplied with the tools belonging to this machine. Employ the following equivalence:

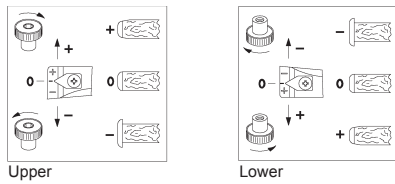


Testing the trim:

• To ensure that the adjustments made to the trimmers are correct, edgeband a board and trim it on both sides. To do this, you will need to set the switch CM3 (Fig. 6) at position 1. Before edgebanding the board, ensure that all of the adjustments set out in the sections leading up to Adjusting the trimmer have

been carried out correctly.

If the finish is not entirely satisfactory on any of the edges, whatever small readjustments are necessary can be made using knob Y (Fig. 9) to adjust the upper or lower copying devices C2 (Fig. 9), until the correct finish is achieved.

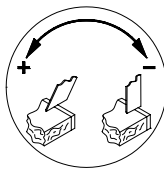


Adjusting the scrapers:

The scrapers should be adjusted to suit each type of board, always after the trimmers have been regulated.

To regulate the scraper, turn knob A1 (Fig. 10) until scraper I2 (Fig. 10) lightly rubs against the board, honing the joint between the board and the edging.

The lower scraper is accessed using front door F3 (Fig. 14) of the machine. Proceed in the same manner.



Regulating excess edging at the back:

If when edgebanding a board with front and back cutting flush with the board there is too much or too little edging at the back, the cut can be adjusted so that it is flush, by giving the lever A2 (Fig. 25) a slight turn in the direction required. Turn towards the "minus" (-) mark for less excess and towards the "plus" (+) mark to increase the amount of excess.

9. HOW TO USE THE EDGE BANDER

• EDGE BANDING EDGES UP TO 1mm

Position of the controls:

Lever A (Fig. 6) in position 1, for 1-mm edges
 Switch CM1 (Fig. 6) in position 1, front and back cut flush with the board
 Switch CM2 (Fig. 6) in position 1, feeder and heater on
 Switch CM3 (Fig. 6) in position 1, trimming both sides of the board

1. Place the board on the machine. Press on front panel S (Fig. 5) of the control box and move towards the feeder so that it will take in the board and convey it automatically.
 2. When the board presses on micro-switch B (Fig. 21), automatic feeding of the edging begins.
 3. When the board reaches micro-switch E (Fig. 21), automatic feeding of the edging is interrupted. This continues being dragged by the board, and the trimmer and dust collector AS382L (if connected) start up.
 4. As the board reaches blade H (Fig. 21) of the front cutting, it moves it forwards and cuts the excess edging. Front cutting.
 5. When the back end of the board releases micro-switch B (Fig. 21), the edging is cut. Rear cutting.
 6. The trimmer stops when the back end of the board releases micro-switch F (Fig. 21). The dust collector also switches off after a few seconds.
- The edgebanding cycle is complete when the board has fully exited the feeder.

• EDGE BANDING THICK EDGES OF 2, 3 MM

Before making any adjustments, change the position of the approach roller B2 (Fig. 27 and Fig. 28), lock it with the rod C2 and unscrew the knob D2. Switch the position of rollers B2 and E2 and remount in the inverse order (Fig. 28).

• EDGE BANDING EDGES OF 2 mm

Position of the controls:

Lever A (Fig. 6) in position 2, for edges of between 1 and 2 mm
 Switch CM1 (Fig. 6) in position 1, front and rear cutting flush with the board
 Switch CM2 (Fig. 6) in position 1, feeder and heater on
 Switch CM3 (Fig. 6) in position 1, trimming both sides of the board

The working cycle of the edgebander for this type of edging is identical to that set out in EDGE BANDING EDGES UP TO 1 mm, as explained above.

• EDGE BANDING EDGES OF 3 mm

Position of the controls:

Lever A (Fig. 6) in position 3, for edges of between 2 and 3 mm
 Switch CM1 (Fig. 6) in position 4, cutting the edging with excess at front and back
 Switch CM2 (Fig. 6) in position 1, feeder and heater on
 Switch CM3 (Fig. 6) in position 1, trimming both sides of the board

1. Place the board on the machine. Press on front panel S (Fig. 5) of the control box and move towards the feeder so that it will take in the board and convey it automatically.
 2. When the board presses on micro-switch B (Fig. 21), automatic feeding of the edging begins.
 3. When the board reaches micro-switch E (Fig. 21), automatic feeding of the edging is interrupted. This continues being dragged by the board, and the trimmer and dust collector AS382L (if connected) start up.
 4. When the board triggers micro-switch G (Fig. 21), blade H (Fig. 21) of the end cutting unit retracts to let the board pass through without front cutting.
 5. When the back end of the board releases micro-switch B (Fig. 21), being switch F (Fig. 21) pressed, the rear end of the edging is cut.
 6. The trimmer stops when the back end of the board releases micro-switch F (Fig. 21), and the dust collector also switches off after a few seconds.
- When micro-switch G (Fig. 21) is released by the back end of the board, the blade of the front cutting is free to return to its initial position when the board has passed through. The edgebanding cycle is complete when the board has fully exited the feeder.

• FRONT AND REAR COMBINED CUTTINGS

WARNING!

Never try to raise the protector when the machine is carrying out a front cut. The blade is very dangerous and could easily cause an accident.



Front and rear cutting flush with the board: (For edging of up to 2 mm thick)

Switch CM1 (Fig. 6) in position 1.

1. When the back end of the board releases micro-switches B and C (Fig. 21), being micro-switch D (Fig. 21) pressed, the edging is cut at the back, flush with the board. Rear cutting.

If the rear cutting is not flush with the board, see Regulating the excess at the back of the edging to correct the fault.

2. When board front reaches the blade H (Fig. 21), it moves it forward and the excess edging at the front is cut flush with the board. Front cutting.



Front cutting flush with the board and rear cutting with excess: (For edging of up to 2-mm thick)

Switch CM1 (Fig. 6) in position 2.

1. When the back end of the board releases micro-switches B and C (Fig. 21), being micro-switch D (Fig. 21) pressed, the edging is cut at the back with a slight delay and an excess is left at the back of the board.
2. When blade H (Fig. 21) of the front cutting unit is reached by the board, it moves it forward and the excess edging is cut flush with the board. Front cutting.



Rear cutting flush with the board and front cutting with excess: (For edging of up to 2 mm thick)

Switch CM1 (Fig. 6) in position 3.

1. When the back end of the board releases micro-switches B and C (Fig. 21), being micro-switch D (Fig. 21) pressed, the edging is cut flush with the board at the back. Rear cutting. If the rear cutting is not flush with the board, see regulating the excess at the back of the edging.
2. When the board presses micro-switch G (Fig. 21) blade H (Fig. 21) of the front cutting retracts and lets the board pass through, without cutting the excess at the front.



Front and rear cutting with excess: (For edging of 2-3 mm thick)

Switch CM1 (Fig. 6) in position 4.

1. When the back end of the board releases micro-switches B and C (Fig. 21), being micro-switch D (Fig. 21) pressed, the edging is cut at the back with a slight delay and an excess is left at the back of the board.
2. When the board presses micro-switch G (Fig. 21), blade H (Fig. 21) of the front cutting retracts and lets the board pass through, without cutting the excess at the front.

10. MAINTENANCE AND CLEANING

10.1 CHANGING THE CUTTERS

WARNING! Before changing the carbide cutters, disconnect the machine from the mains and lock the switch using safety cover K (Fig. 7).

The upper carbide cutter turns in a counterclockwise direction (-) and the lower, in a clockwise direction (+), as shown on shavings collector C4 (Fig. 9). Always keep this in mind when changing the carbide cutters.

Changing the upper cutter: Loosen the lever L1 (Fig. 22) and open the feeder. Remove screws G1 (Fig. 17), take out copying device H1 (Fig. 18) and, using rod S1 (Fig. 19) to lock the spindle of the carbide cutter, remove screw I1 (Fig. 19) which holds the carbide cutter in place. Replace the old carbide cutter with a new one and put copying device set H1 (Fig. 18) back together again, adjusting the height to suit the finish of the edging with the carbide cutter inserted, as explained in Adjusting the trimmer.

Changing the lower cutter: Gaining access via rear door F1 (Fig. 13), loosen knobs B1 (Fig. 11) of the lower trimmer. Accessing now through front door F3 (Fig. 14) bring the head all the way down, with the aid of knurled knob X (Fig. 9 and 11). To change the carbide cutter, proceed in the same way as described in the previous section, but bear in mind that screw I1 (Fig. 19) has a left-hand thread. Once the carbide cutter has been changed, raise the head fully once again, with the aid of knurled knob X (Fig. 9), and regulate the copying device set to suit the finish of the edging with the carbide cutter inserted, as explained in Adjusting the trimmer.

Sharpening the carbide cutters: The carbide cutters should be sharpened, reproducing the original shape axially, without altering the diameters (Fig. 24). To replace a carbide cutter that

has been sharpened, place as many 0.1-mm 7080013 washers as are necessary on the seat at the back of the blade to compensate for the axial displacement caused by the sharpening process.

10.2 CHANGING THE FEEDER BELT

WARNING! Before changing the belt, disconnect the machine from the mains and lock the switch using safety cover K (Fig. 7).

Remove three screws T1 (Fig. 22) and take off the cover.

Loosen jockey wheel U1 (Fig. 23).

Replace belt V1 (Fig. 23) with a new VIRUTEX S.A. original, ensuring that it engages correctly with the toothed wheels. Tighten the jockey wheel, applying the necessary amount of pressure for a good dragging motion and finally replace de cover K (Fig. 7).

10.3 CLEANING AND RECOMMENDATIONS

- To achieve a good clean edging cut, always keep the blades sharp and free of glue.
- The machine itself should also be kept free of glue build-up and edging trimmings, to prevent edging jamming.
- The feeder should apply the correct amount of pressure to the surface of the boards so that these may be conveyed. Excessive pressure leads to premature deterioration of the feeder belt.
- We recommend keeping the surfaces of gluing roller H2 (Fig. 10) and of the feeder belt clean and free of glue build-up and particles of material, in order to achieve a correct board conveying and a perfect result when gluing.
- To keep the cutters and blades clean, we recommend the use of our CANTSpray (a silicone-free non-stick spray).
- When using short pieces of wood, do not push with your hands. Use a pushing device.

11. NOISE LEVELS

The noise of this machine has been measured according to the UNE-EN ISO3746 standard (1996). The noise measurements were taken during the trimming and end cutting process and with a 3-mm pre-glued edge. The noise level in the workplace could exceed 85dB(A). In this case the necessary precautions against noise should be taken by the user of the equipment.

12. WARRANTY

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

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

Français

PLAQUEUSE DE CHANTS PRÉENCOLLÉS EB35
(FIGURES EN PAGE 42)

1. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ POUR LE MANIÈREMENT DE LA PLAQUEUSE

ATTENTION! Lire attentivement la BROCHURE DES INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ jointe à la documentation de la machine.

- Vérifier avant de brancher la machine si la tension d'alimentation correspond à celle indiquée sur la plaque des caractéristiques.
- Toujours maintenir les mains éloignées des zones de coupe et des zones chauffantes.
- Ne jamais utiliser de fraises et de couteaux incorrects, défectueux ou en mauvais état.
- Ne pas annuler les mécanismes de sécurité de la machine.
- Pour toute manipulation de maintenance de la machine, la débrancher du secteur et fermer le couvercle de sécurité K du

boîtier de l'interrupteur L (Fig. 7).

- Conserver le câble d'alimentation en bon état.
- Ne pas utiliser la machine sans la brancher à un système d'aspiration.
- Toujours utiliser des pièces de rechange d'origine VIRUTEX.

2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Tension.....	220-240 V
Puissance absorbée.....	4000 W
Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré.....	75 dB (A)
Largeur min. à plaquer.....	13 mm
Largeur max. à plaquer (1 mm épaisseur).....	50 mm
Largeur max. à plaquer (2 mm épaisseur).....	35 mm
Largeur max. à plaquer (3 mm épaisseur).....	25 mm
Capacité maximum unité d'arasage.....	3 mm
Capacité maximum éboutage.....	2 mm
Largeur minimum du panneau.....	102 mm
Longueur minimum du panneau.....	110 mm
Réglage électronique de la température.....	0-500°C
Vitesse de travail.....	4 m/min
Poids.....	135 kg

3. ÉQUIPEMENT STANDARD

En ouvrant la caisse d'emballage, vous trouverez les éléments suivants:

1. Plaqueuse de chants préencollés EB 35
2. Ensemble rallonge de table
3. Ensemble presseur multiple
4. Caisse contenant:
 - Dévidoir du chant
 - Jeux de clés
5. Documentation.

Fraises en option:

Fraise en métal dur, rayon 3 et chanfrein de 10°: supérieur 8540172, inférieur 8540173, (Fig. 2). Incluse d'origine

Fraise en métal dur, rayon 2 et chanfrein de 10°: supérieur 8540183, inférieur 8540184, (Fig. 2).

Fraise en métal dur, chanfrein de 45°: supérieur 8540185, inférieur 8540186, (Fig. 2).

4. DIMENSIONS DE LA PLAQUEUSE

L'espace occupé par la plaqueuse est représenté sur la (Fig. 1).

5. ASSEMBLAGES PRÉALABLES

MONTAGE DU DÉVIDOIR

- Dévisser les vis I de leur logement, (Fig. 3).
- Placer le dévidoir R1 et le fixer avec les vis et les rondelles I.
- Vérifier si les rouleaux N du chargeur de bande tournent librement.

MONTAGE DU ENSEMBLE PRESSEUR

La machine dispose d'un ensemble presseur Q1 (Fig. 4), qui devra s'encaster sur les centreurs P1.

BRANCHEMENT DE L'ASPIRATION

Il ne faut pas travailler sur la machine EB35 sans la brancher sur un système d'aspiration externe, car la quantité de copeaux produits par les unités d'arasage réduirait la qualité de l'arasage, obstruerait les mécanismes de la machine et détériorerait les outils de coupe prématurément.

Nous conseillons d'employer pour la plaqueuse EB35 notre aspirateur AS382L, d'une grande puissance d'aspiration et d'une grande capacité de réservoir, adapté pour répondre aux commandes de la machine, ne travaillant que pendant les cycles d'arasage.

Pour l'installation de l'aspirateur AS382L, il faut brancher le tuyau d'aspiration dont il est pourvu au collecteur C3 (Fig. 13), de la machine et son câble de commande à distance à la base B3 (Fig. 13), de la machine. Il faut brancher l'aspirateur sur une prise de courant externe indépendante.

Si vous souhaitez brancher l'aspiration de la machine sur une installation générale de 100 mm de diamètre, commandez le raccord optionnel 8545498, réducteur de 100 avec connecteurs, (Fig. 16). L'installation devra avoir une aspiration de 1000 m³/h pour le diamètre de 100 mm.

6. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

La machine doit être branchée par le câble fourni, sur une installation électrique monophasée de 220-240 V, d'une capacité minimale de 20 A et pourvue d'une prise de terre et des dispositifs de protection réglementaires (interrupteur magnéto-thermique et interrupteur différentiel).

7. DESCRIPTION DES COMMANDES DE CONTRÔLE

Le panneau de contrôle de la machine A3 est situé près du dévidoir R1 (Fig. 5), et l'interrupteur général de sécurité L, sous celui-ci sur le côté du meuble, (Fig. 6 et 7).

Interrupteur général de sécurité L (Fig. 7): Interrupteur général de mise en marche de la machine. Pourvu de protection thermomagnétique, bobine à tension minimum et système de blocage de sécurité, pour la manipulation ou la réparation de la machine. Indicateur lumineux rouge M1 (Fig. 7), allumé en présence de courant électrique. En cas de surcharge électrique, il disjoncte et déconnecte automatiquement la machine et tous les éléments.

Panneau de contrôle A3 (Fig. 6): Indicateur lumineux vert M (Fig. 6), allumé quand la machine est en marche.

Bouton régulateur de température Q (Fig. 6), qui permet de régler la température de l'air du chauffage.

Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence P (Fig. 6), muni d'un verrouillage qui arrête immédiatement toutes les fonctions de la machine. Pour le débloquent, il faut tourner le bouton-poussoir P dans le sens de la flèche. La machine ne pourra pas être remise en marche avec l'interrupteur L (Fig. 6 et 7), si le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence P (Fig. 6), n'a pas été débloquent.

Commande CM1 (Fig. 6), de réglage de l'excédent de chant sur les extrémités avant et arrière.

En position 1: Coupe avant et arrière. Sans excédent aux deux extrémités.

En position 2: Coupe avant, avec excédent sur la partie arrière.

En position 3: Coupe arrière, avec excédent sur la partie avant.

En position 4: Avec excédent aux deux extrémités du panneau.

Commande CM2 (Fig. 6):

En Position 0: Dispositif d'entraînement et chauffage soufflant déconnectés.

En Position 1: Mise en marche du dispositif d'entraînement et du chauffage soufflant.

En Position 2: Mise en marche uniquement du dispositif d'entraînement.

Commande CM3 (Fig. 6):

En Position 1: Mise en marche en cycle de travail des deux unités d'arasage.

En Position 2: Mise en marche en cycle uniquement de l'unité d'arasage supérieure.

En Position 3: Mise en marche en cycle uniquement de l'unité d'arasage inférieure.

8. RÉGLAGES ET MISE EN MARCHÉ

ATTENTION!: Avant de faire tout réglage, débrancher la machine du secteur et couvrir l'interrupteur avec le couvercle de sécurité K (Fig. 7).

Mise en place du chant: Placer un rouleau de chant préencollé dans le dévidoir R1 (Fig. 5). La hauteur du chant doit correspondre à l'épaisseur du panneau à plaquer, il est recommandé que le chant ait une hauteur 3 mm plus grande que l'épaisseur du panneau, pour obtenir un arasage parfait. Si on laisse plus d'excédent, la finition ne sera pas correcte.

Sélection de l'épaisseur du chant: Placer le levier A (Fig. 6), du sélecteur, sur la position correspondant à l'épaisseur de chant à plaquer:

Position 1: Pour chants d'une épaisseur jusqu'à 1 mm.

Position 2: Pour chants d'une épaisseur entre 1 et 2 mm.

Position 3: Pour chants d'une épaisseur entre 2 et 3 mm.

Pour travailler en position 3, c'est-à-dire pour plaquer avec des chants d'une épaisseur entre 2 et 3 mm, il faut mettre aussi la commande de réglage d'excédent CM1 (Fig. 6), sur la position 4, avec excédent aux deux extrémités du panneau, car la qualité de coupe dans ces épaisseurs n'est pas appropriée pour une coupe en bout parfaite.

(Voir paragraphe coupes en bout et en arrière COMBINÉES)

Montage du rouleau d'entraînement: Vérifier si les éléments du rouleau d'entraînement sont bien montés dans la position indiquée sur la (Fig. 28), pour plaquer des chants fins d'une épaisseur de jusqu'à 1 mm ou dans la position indiquée sur la (Fig. 27), pour plaquer des chants d'une épaisseur de 1 à 3 mm. Pour changer la position des rouleaux en cas de besoin, bloquer le rouleau avec la tige C2, dévisser le bouton D2, retirer les rouleaux et les remonter dans la position correcte.

Réglage du guidage de bande: Passer le chant préencollé dans le guidage W1 (Fig. 8), le protecteur W2 (Fig. 8), et entre les deux rouleaux, à l'aide du bouton T (Fig. 8), du rouleau d'entraînement. Introduire le chant entre le guidage de bande U (Fig. 8), et régler avec le bouton V (Fig. 8), la hauteur du guidage U (Fig. 8), sur la largeur du chant de manière à ce que celui-ci glisse doucement à l'intérieur sans se déplacer verticalement. Pour faire reculer le chant au cours du réglage du guidage de bande, il faut actionner le levier C1 (Fig. 6 et 8), pour libérer la pression des rouleaux sur celui-ci et tirer dessus, car les rouleaux ne tournent que dans le sens de l'avance.

Vérifier de nouveau le glissement du chant dans les guidages U (Fig. 8), et placer l'extrémité du chant sur le tranchant du couteau.

Réglage du dispositif d'entraînement: Desserrer les manettes J1 et L2 (Fig. 8 et 20). Tourner le volant K1 (Fig. 20), pour situer le sélecteur du dispositif d'entraînement sur la mesure correspondant à l'épaisseur du panneau et resserrer les manettes J1 et L2 (Fig. 8 et 20), dans cette position.

ATTENTION! Quand on ouvre le dispositif d'entraînement J (Fig. 5 et 21), un dispositif de sécurité est actionné pour débrancher la machine du secteur. Pour la remettre en marche, fermer le dispositif d'entraînement J (Fig. 5), et actionner de nouveau l'interrupteur général de sécurité L (Fig. 7).

Réglage du guidage extensible: Desserrer les boutons N1 (Fig. 1). Situer le guidage extensible Q1 (Fig. 4 et 5), de manière à ce que la station de presse Q1 (Fig. 4 et 5), comprime le panneau, appuyé sur les guidages R (Fig. 5), contre la face frontale du tableau de commandes S (Fig. 5), tout en lui permettant de glisser entre les deux et serrer les boutons N1 (Fig. 1), dans cette position.

Mise en marche:

ATTENTION! Avant de mettre la machine en marche, vérifier que le chant ne se trouve pas dans la sortie d'air chaud E2 (Fig. 10), du chauffage soufflant, pour éviter un chauffage excessif et la détérioration qui en résulterait. Le bord du chant doit être situé sur le tranchant du couteau H3 (Fig. 10), à l'intérieur du guidage de bande U (Fig. 8 et 10).

Appuyer sur le bouton-poussoir O de l'interrupteur général L (Fig. 7), pour mettre la machine sous tension. L'indicateur lumineux vert M (Fig. 6), s'allume et la machine est branchée. Mettre en position 1 les commandes CM2 et CM3, (Fig. 6), ceci met en marche le chauffage soufflant et le dispositif d'entraînement et les coupes aux extrémités et l'unité d'arasage sont prêts à fonctionner dans le cycle de travail.

L'arrêt total de la machine se fait en appuyant sur le bouton-poussoir droit O de l'interrupteur général L (Fig. 7).

La machine ne peut pas être mise en marche si le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence P (Fig. 6), est enclenché ou si le dispositif d'entraînement J (Fig. 21), est ouvert.

Réglage de la température:

ATTENTION! Avant de réaliser cette opération, vérifier que le chant ne se trouve pas dans la sortie d'air chaud E2 (Fig. 10), du chauffage soufflant, pour éviter un chauffage excessif et la détérioration qui en résulterait. Le bord du chant doit être situé sur le tranchant du couteau H3 (Fig. 10), à l'intérieur du guidage de bande U (Fig. 8 et 10).

La température idéale pour chaque type de chant se règle avec le bouton de réglage Q (Fig. 6), en la vérifiant sur le thermomètre W3 (Fig. 10).

Pour que la température augmente plus rapidement, mettre le bouton de réglage Q (Fig. 6), sur le numéro 9 du cadran de réglage et la température montera rapidement dans le thermomètre. Quand elle atteint 300°C, tourner le bouton de réglage Q sur le point 5 du cadran et ensuite, lorsque l'aiguille du thermomètre se stabilise, régler la température au niveau approprié pour le chant préencollé que l'on utilise.

À titre indicatif, étant donné que cela dépend toujours du type et de la qualité de la colle du chant, les chants fins jusqu'à 1 mm sont normalement encollés à des températures d'environ 300°C et les plus épais à 400°C.

ATTENTION! Ne pas toucher les parties chaudes W3 et E2 (Fig. 10), pendant le fonctionnement, on peut se brûler les mains. Pour manipuler les parties chaudes, débrancher la machine et attendre que la température baisse en dessous de 40°C.

Réglage de l'unité d'arasage:

Selon de type de finition à réaliser sur le panneau, pour faciliter le réglage de l'unité d'arasage et la sélection du type de fraise à utiliser, il existe une plaque d'indications (T2) (Fig. 5) avec la représentation schématique des combinaisons que l'on peut effectuer (Fig. 26).

Arasage à rayon 3 mm, rayon, 2 mm, chanfrein de 45°x3 mm ou de 45°x2 mm.

ATTENTION! Avant de régler l'unité d'arasage, débrancher la machine du secteur et couvrir l'interrupteur avec le couvercle de sécurité K (Fig. 7).

Pour avoir accès à l'unité d'arasage et aux racloirs, desserrer la manette L1 (Fig. 22), et ouvrir le dispositif d'entraînement.

Retirer les racloirs: avant de faire le réglage de l'unité d'arasage, il faut retirer les racloirs, pour qu'ils n'interfèrent pas dans le réglage. Pour ce faire, tourner le bouton A1 (Fig. 10), pour déplacer le racloir I2 (Fig. 10), de 3 mm par rapport au panneau.

Répéter l'opération avec le racloir inférieur, on y accède par la porte avant F3 (Fig. 14), en faisant de même que pour le supérieur.

Vérifier si les fraises montées sur la machine correspondent à la finition que l'on veut donner au chant, si ce n'est pas le cas, les changer en suivant les instructions données dans le paragraphe 10.1 CHANGEMENT DE FRAISES DE L'UNITÉ D'ARASAGE.

Réglage de la fraise supérieure:

• A : vérifier si la tête supérieure se trouve en butée sur A (Fig. 12). Si ce n'est pas le cas, desserrer la tige de serrage D1 avec la clé de service (Fig. 11 et 12), et la déplacer vers l'avant, à l'aide du bouton B2 (Fig. 11 et 12), en le faisant tourner dans

le sens des aiguilles d'une montre (+) jusqu'à la butée sans le forcer, en s'arrêtant quand on détecte que la résistance à tourner augmente, ce qui veut dire que la tête touche la butée A (Fig. 12). Attention: si on continue à tourner, on risque de déformer le mécanisme! Fixer la tête dans cette position, en resserrant la tige de serrage D1 (Fig. 11 et 12).

- B: Pour araser avec le rayon 2, rayon 3 ou le chanfrein de 45°x3, vérifier si le palpeur C2 (Fig. 9), se trouve en position "0", (Fig. 9). S'il n'est pas en position "0" tourner le bouton Y (Fig. 9), jusqu'à ce que les repères de référence "0", (Fig. 9), coïncident. Pour araser avec un chanfrein de 45°x2, après avoir mis en place le palpeur en faisant coïncider les repères de référence "0", (Fig. 9), baisser le palpeur de 1 mm en tournant pour ce faire le bouton Y (Fig. 9), dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (-) 1 tour entier.

- C: Desserrer les boutons B1 (Fig. 11 et 18), qui fixent la hauteur de la tête et avec le bouton X (Fig. 9 et 11), régler sur le sélecteur F2 (Fig. 10), la mesure de l'épaisseur de panneau à plaquer, en fixant de nouveau les boutons B1 (Fig. 11 et 18), dans cette position.

Réglage de la fraise inférieure:

- L'accès à l'unité d'arasage inférieure se fait par les portes avant F3 (Fig. 14), et arrière F1 (Fig. 13), du meuble. Pour les ouvrir, il suffit de tourner le maneton E1 (Fig. 13 et 14).

- La porte arrière permet d'accéder à la vis D1 (Fig. 11b), aux deux boutons B1 (Fig. 11b), et au bouton B2 (Fig. 11b). La porte avant permet d'accéder aux boutons de réglage X et Y (Fig. 9).

- Les réglages expliqués dans ce paragraphe, réglage de la fraise inférieure, doivent être réalisés sur l'unité d'arasage inférieure, mais pour faciliter la compréhension, il est montré les images de l'unité d'arasage supérieure car elle est plus visible.

- A: vérifier si la tête inférieure se trouve en butée sur A (Fig. 12). Si ce n'est pas le cas, desserrer la tige de serrage avec la clé de service D1 (Fig. 11b) et déplacer la tête vers l'arrière en faisant tourner le bouton B2 (Fig. 11b) de deux tours, avec le tournevis Allen de service, dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (-). Ensuite la déplacer vers l'avant, à l'aide du bouton B2 (Fig. 11b), en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre (+) jusqu'à la butée A sans le forcer, en s'arrêtant quand on détecte que la résistance à tourner augmente. Fixer la tête dans cette position, en resserrant la tige de serrage D1 (Fig. 11b).

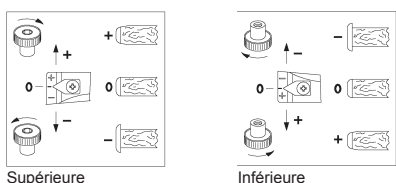
- B: Pour araser avec le rayon 2, rayon 3 ou le chanfrein de 45°x3, vérifier si le palpeur inférieur C2 (Fig. 9), se trouve en position "0" (Fig. 9). S'il n'est pas en position "0" tourner le bouton Y (Fig. 9) jusqu'à ce que les repères de référence "0" (Fig. 9), coïncident. Pour araser avec un chanfrein de 45°x2, après avoir mis en place le palpeur en faisant coïncider les repères de référence "0", (Fig. 9), monter le palpeur de 1 mm en tournant pour ce faire le bouton Y (Fig. 9), dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (-) 1 tour entier.

Essai d'arasage:

- Pour vérifier la correction des réglages réalisés sur les unités d'arasage, il faut effectuer le placage d'un panneau en l'arasant des deux côtés; pour ce faire, il faut mettre le commutateur CM3 (Fig. 6), en position 1.

Avant de plaquer le panneau, il faut vérifier tous les réglages expliqués dans les paragraphes précédant le réglage de l'unité d'arasage, pour s'assurer qu'ils ont tous été effectués correctement.

Si la finition obtenue n'est pas entièrement satisfaisante sur l'une des faces, on peut réaliser les petits réglages nécessaires, en manipulant les palpeurs supérieur et inférieur C2 (Fig. 9), avec le bouton Y (Fig. 9), pour obtenir une finition correcte.



Arasage droit à 10°x1 mm, 10°x2 mm ou 10°x3 mm

ATTENTION! Avant de régler l'unité d'arasage, débrancher la machine du secteur et couvrir l'interrupteur avec le couvercle de sécurité K (Fig. 7).

Pour avoir accès à l'unité d'arasage et aux racloirs, desserrer la manette L1 (Fig. 22), et ouvrir le dispositif d'entraînement.

Retirer les racloirs: avant de faire le réglage de l'unité d'arasage, il faut retirer les racloirs, pour qu'ils n'interfèrent pas dans le réglage. Pour ce faire, tourner le bouton A1 (Fig. 10), pour déplacer le racloir I2 (Fig. 10), de 3 mm par rapport au panneau.

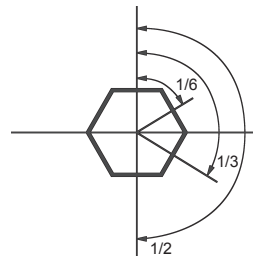
Répéter l'opération avec le racloir inférieur, on y accède par la porte avant F3 (Fig. 14), en faisant de même que pour le supérieur.

Vérifier si les fraises montées sur la machine correspondent à la finition que l'on veut donner au chant, dans ce cas, ce doit être des fraises d'un rayon de 2 ou de 3 et s'il n'en est pas ainsi, les changer en suivant les instructions données dans le paragraphe 10.1 CHANGEMENT DE FRAISES DE L'UNITÉ D'ARASAGE.

Réglage de la fraise supérieure:

- A: retirer la tête supérieure à 3 mm de la butée A (Fig. 12). Pour ce faire, vérifier tout d'abord si la tête supérieure est en butée sur A (Fig. 12), si ce n'est pas le cas, desserrer la tige de serrage D1 (Fig. 11 et 12), et la déplacer vers l'avant, à l'aide du bouton B2 (Fig. 11 et 12), en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre (+) jusqu'à la butée sans le forcer, en s'arrêtant quand on détecte que la résistance à tourner augmente, ce qui veut dire que la tête touche la butée A (Fig. 12). Attention: si on continue à tourner le bouton B2, on risque de déformer le mécanisme! Tourner de nouveau le bouton B2 (Fig. 12), maintenant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (-) 3 tours complets, pour que la tête se retire de 3 mm de la butée et la fixer dans cette position, en resserrant la tige de serrage D1 (Fig. 11 et 12).

- B: Situer le palpeur supérieur à la hauteur convenable. Pour ce faire, vérifier si le palpeur supérieur C2 (Fig. 9) se trouve en position "0" (Fig. 9). S'il n'est pas en position "0" tourner le bouton Y (Fig. 9), jusqu'à ce que les repères de référence "0", (Fig. 9), coïncident. Ensuite monter le palpeur, en tournant le bouton Y (Fig. 9), dans le sens des aiguilles d'une montre (+) comme suit:
 1/6 de tour.....Pour faire un chanfrein de 1 mm x 10°
 1/3 de tour.....Pour faire un chanfrein de 2 mm x 10°
 1/2 tour.....Pour faire un chanfrein de 3 mm x 10°
 Pour simplifier ce réglage, on peut employer le tournevis Allen à manche hexagonal qui est fourni avec les outils de la machine, en utilisant l'équivalence suivante.



- C: Desserrer les boutons B1 (Fig. 11 et 18), qui fixent la hauteur de la tête et avec le bouton X (Fig. 9 et 11), régler sur le sélecteur F2 (Fig. 10), la mesure de l'épaisseur de panneau à plaquer, en fixant de nouveau les boutons B1 (Fig. 11 et 18), dans cette position.

Réglage de la fraise inférieure:

- L'accès à l'unité d'arasage inférieure se fait par les portes avant F3 (Fig. 14), et arrière F1 (Fig. 13), du meuble. Pour les ouvrir, il suffit de tourner le maneton E1 (Fig. 13 et 14).

- La porte arrière permet d'accéder à la tige de serrage D1 (Fig. 11b), aux deux boutons B1 (Fig. 11b), et au bouton B2 (Fig. 11b). La porte avant permet d'accéder aux boutons de réglage

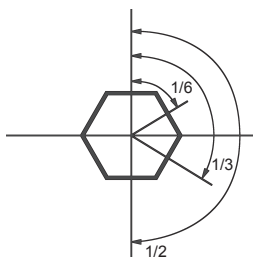
X et Y (Fig. 9).

• Les réglages expliqués dans ce paragraphe, réglage de la fraise inférieure, doivent être réalisés sur l'unité d'arasage inférieure, mais pour faciliter la compréhension, il est montré les images de l'unité d'arasage supérieure car elle est plus visible.

• A: Retirer la tête inférieure à 3 mm de la butée A (Fig. 12). Vérifier si la tête inférieure se trouve en butée sur A (Fig. 12). Si ce n'est pas le cas, desserrer le levier D1 (Fig. 11b), et déplacer la tête vers l'arrière en tournant le bouton B2 (Fig. 11b) deux tours, avec le tournevis allen de service, dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre (-). En suite la déplacer vers l'avant, à l'aide du bouton B2 (Fig. 11b), en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre (+) jusqu'à la butée A sans le forcer, s'arrêtant quand on détecte que la résistance à tourner augmente. Tourner de nouveau le bouton B2 (Fig. 11b), maintenant, dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (-) 3 tours complets, pour que la tête se retire de 3 mm de la butée et la fixer dans cette position, en resserrant la tige de serrage D1 (Fig. 11b).

• B: Situer le palpeur inférieur à la hauteur convenable. Pour ce faire, vérifier tout d'abord si le palpeur inférieur C2 (Fig. 9), se trouve en position "0" (Fig. 9). S'il n'est pas en position "0", tourner le bouton Y (Fig. 9), jusqu'à ce que les repères de référence "0", (Fig. 9), coïncident. Ensuite baisser le palpeur, en tournant le bouton Y (Fig. 9), dans le sens des aiguilles d'une montre (+) comme suit:

1/6 de tour.....Pour faire un chanfrein de 1 mm x 10°
 1/3 de tour.....Pour faire un chanfrein de 2 mm x 10°
 1/2 tour.....Pour faire un chanfrein de 3 mm x 10°
 Pour simplifier ce réglage, on peut employer la clé allen qui est fourni avec les outils de la machine, en utilisant l'équivalence suivante.

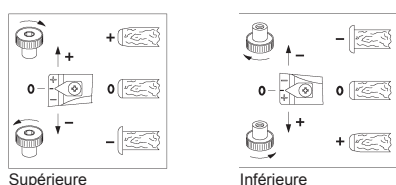


Essai d'arasage:

• Pour vérifier la correction des réglages réalisés sur les unités d'arasage, on effectuera le placage d'un panneau en l'arasant des deux côtés; pour ce faire, on mettra le commutateur CM3 (Fig. 6), en position 1.

Avant de plaquer le panneau, il faut vérifier tous les réglages expliqués dans les paragraphes précédant le réglage de l'unité d'arasage, pour s'assurer qu'ils ont tous été effectués correctement.

Si la finition obtenue n'est pas entièrement satisfaisante sur l'une des faces, on peut réaliser les petits réglages nécessaires, en manipulant les palpeurs supérieur et inférieur C2 (Fig. 9), avec le bouton Y (Fig. 9), pour obtenir une finition correcte.

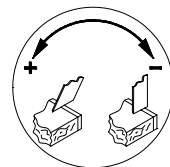


Réglage des racloirs:

Les racloirs doivent être réglés pour chaque type de panneau et toujours après avoir réglé les unités d'arasage.

Pour régler le racloir, tourner le bouton A1 (Fig. 10), jusqu'à ce que le racloir I2 (Fig. 10), frotte légèrement contre le panneau, en raclant les restes de colle et en affinant l'union du panneau et du chant.

Pour le réglage du racloir inférieur, on y accède par la porte avant F3 (Fig. 14), de la machine et on procédera de la même façon.



Réglage de l'excédent de bande de chant arrière:

En faisant un placage d'un panneau avec ordre de coupe avant et arrière, c'est-à-dire avec la commande CM1 (Fig. 6), en position 1, s'il y a un excédent de bande ou un manque de bande sur la partie arrière, on peut le corriger pour qu'elle reste à ras, en tournant légèrement le levier A2 (Fig. 25), à droite ou à gauche, selon ce qu'indique la plaque (-, +) fixée sur le meuble.

9. FONCTIONNEMENT DE LA PLAQUEUSE

• PLACAGE DE CHANTS JUSQU'À 1 mm

Situation des commandes:

Levier A (Fig. 6), en position 1, pour chant de 1 mm

Commande CM1 (Fig. 6), en position 1, coupe avant et arrière.

Commande CM2 (Fig. 6), en position 1, dispositif d'entraînement et chauffage en marche.

Commande CM3 (Fig. 6), en position 1, arasage des deux faces du panneau.

1. Placer le panneau sur la machine, en faisant pression sur le frontal S (Fig. 5), du tableau de commandes et avancer vers le dispositif d'entraînement pour qu'il recueille le panneau et l'entraîne automatiquement.

2. Quand le panneau fait pression sur le microrupteur B (Fig. 21), l'alimentation automatique du chant commence.

3. Quand le panneau arrive au microrupteur E (Fig. 21), celui-ci interrompt l'alimentation automatique du chant, l'alimentation continuant par le propre entraînement du panneau, et il met en marche l'unité d'arasage et l'aspirateur AS382L, s'il est branché.

4. Quand le panneau atteint le couteau H (Fig. 21), de la coupe en bout, il le déplace dans le sens de l'avance et la coupe de l'excédent de chant est effectuée. Coupe en bout.

5. Quand l'extrémité arrière du panneau lâche le microrupteur B (Fig. 21), avec le D (Fig. 21), appuyé, il est effectué la coupe du chant. Coupe en arrière.

6. L'unité d'arasage s'arrête quand l'extrémité arrière du panneau lâche le microrupteur F (Fig. 21), l'aspirateur s'arrêtant également quelques secondes après.

Le cycle de fonctionnement du placage de ce chant est identique au PLACAGE DE CHANTS JUSQU'À 1 mm, expliqué, ci-dessus.

• PLACAGE DE CHANTS DE 2, 3 MM

Avant tout réglage, il faut changer la position du rouleau d'entraînement B2 (Fig. 27 et Fig. 28), bloquer avec le levier C2 et dévisser le bouton D2. Échanger les positions des rouleaux B2 et E2 et remonter à l'inverse (Fig. 28).

• PLACAGE DE CHANTS DE 2 mm

Situation des commandes:

Levier A (Fig. 6), en position 2, pour chant entre 1 et 2 mm

Commande CM1, (Fig. 6), en position 1, coupe avant et arrière.

Commande CM2, (Fig. 6), en position 1, dispositif d'entraînement et chauffage en marche.

Commande CM3, (Fig. 6), en position 1, arasage des deux faces du panneau.

Le cycle de fonctionnement du placage de ce chant est identique au PLACAGE DE CHANTS JUSQU'À 1 mm, expliqué, ci-dessus.

• PLACAGE DE CHANTS DE 3 mm

Situation des commandes:

Levier A (Fig. 6), en position 3, pour chant entre 2 et 3 mm
Commande CM1 (Fig. 6), en position 4, coupe du chant avec excédent avant et arrière.
Commande CM2 (Fig. 6), en position 1, dispositif d'entraînement et chauffage en marche.
Commande CM3 (Fig. 6), en position 1, arasage des deux faces du panneau.

1. Placer le panneau sur la machine, en faisant pression sur le frontal S (Fig. 5), du tableau de commandes et avancer vers le dispositif d'entraînement pour qu'il recueille le panneau et l'entraîne automatiquement.
 2. Quand le panneau fait pression sur le microrupteur B (Fig. 21), l'alimentation automatique du chant commence.
 3. Quand le panneau arrive au microrupteur E (Fig. 21), celui-ci interrompt l'alimentation automatique du chant, l'alimentation continuant par le propre entraînement du panneau, et il met en marche l'unité d'arasage et l'aspirateur AS382L, s'il est branché.
 4. Quand le panneau appuie sur le microrupteur G (Fig. 21), le couteau H (Fig. 21), de la coupe en bout se rétracte, pour laisser passer le panneau, sans couper l'excédent du chant.
 5. Quand l'extrémité arrière du panneau lâche le microrupteur B (Fig. 21), avec le F (Fig. 21), appuyé, il est effectué la coupe arrière du chant avec excédent.
 6. L'unité d'arasage s'arrête quand l'extrémité arrière du panneau lâche le microrupteur F (Fig. 21), l'aspirateur s'arrêtant également quelques secondes après.
- Quand l'extrémité arrière du panneau lâche le microrupteur G (Fig. 21), le couteau de la coupe en bout peut revenir à sa position d'origine, quand le panneau le dépasse, l'opération de placage de chant étant terminée quand le panneau sort du dispositif d'entraînement.

• COUPES COMBINÉES

ATTENTION !

Quand la machine réalise l'éboutage avant, ne jamais essayer de soulever le protecteur, il existe un grave risque d'accident si le couteau n'est pas protégé.



Coupes avant et arrière: (pour des chants de jusqu'à 2 mm d'épaisseur)

Commande CM1 (Fig. 6), en position 1

1. Quand l'extrémité arrière du panneau lâche les microrupteurs B et C (Fig. 21), le microrupteur D (Fig. 21), étant appuyé, il est effectué la coupe arrière du chant au ras du panneau.

Si la coupe arrière n'est pas au ras, voir le paragraphe de réglage de l'excédent de chant arrière, pour le corriger.

2. Quand le panneau atteint le couteau de la coupe en bout H (Fig. 21), il le déplace dans le sens de l'avance et la coupe de l'excédent de chant est effectuée. Coupe en bout.



Coupe en bout et coupe arrière avec excédent: (pour des chants de jusqu'à 2 mm d'épaisseur)

Commande CM1 (Fig. 6), en position 2

1. Quand l'extrémité arrière du panneau lâche les microrupteurs B et C (Fig. 21), le microrupteur D (Fig. 21), étant appuyé, il est effectué la coupe du chant avec un léger retard, en laissant un excédent à l'arrière du panneau.

2. Quand le panneau atteint le couteau de la coupe en bout H (Fig. 21), il le déplace dans le sens de l'avance et la coupe de l'excédent de chant est effectuée. Coupe en bout.



Coupe arrière et coupe en bout avec excédent: (pour des chants de jusqu'à 2 mm d'épaisseur)

Commande CM1 (Fig. 6), en position 3

1. Quand l'extrémité arrière du panneau lâche les microrupteurs B et C (Fig. 21), le microrupteur D (Fig. 21), étant appuyé, il est effectué la coupe arrière du chant au ras du panneau.

Si la coupe arrière n'est pas au ras, voir le paragraphe de réglage de l'excédent de chant arrière.

2. Quand le panneau appuie sur le microrupteur G (Fig. 21), le couteau H (Fig. 21), de la coupe en bout se rétracte, pour laisser passer le panneau, sans couper l'excédent du chant.



Coupe avec excédents avant et arrière: (pour des chants de 2 à 3 mm d'épaisseur)

Commande CM1 (Fig. 6), en position 4

1. Quand l'extrémité arrière du panneau lâche les microrupteurs B et C (Fig. 21), le microrupteur D (Fig. 21), étant appuyé, il est effectué la coupe du chant avec un léger retard, en laissant un excédent à l'arrière du panneau.

2. Quand le panneau appuie sur le microrupteur G (Fig. 21), le couteau H (Fig. 21), de la coupe en bout se rétracte, pour laisser passer le panneau, sans couper l'excédent du chant sur l'avant.

10. MAINTENANCE ET NETTOYAGE

10.1 CHANGEMENT DE FRAISES DE L'UNITÉ D'ARASAGE

ATTENTION!: Pour faire le changement de fraises, débrancher la machine du secteur et couvrir l'interrupteur avec le couvercle de sécurité K (Fig. 7).

La fraise supérieure tourne dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (+) et la fraise inférieure dans le sens des aiguilles d'une montre (+), comme cela est indiqué sur le collecteur de copeaux correspondant C4 (Fig. 9). Ne pas l'oublier quand on fait un changement de fraises.

Changement de la fraise supérieure: Desserrer la manette L1 (Fig. 22), et ouvrir le dispositif d'entraînement. Retirer les vis G1 (Fig. 17), retirer l'ensemble palpeur H1 (Fig. 18) et, en bloquant l'axe de la fraise à l'aide de la tige S1 (Fig. 19), retirer la vis I1 (Fig. 19), qui fixe la fraise, retirer la fraise et la remplacer par une autre neuve, remonter l'ensemble palpeur H1 (Fig. 18), en le réglant à la hauteur convenable pour la finition du chant à plaquer, avec la fraise montée, comme cela est expliqué dans les paragraphes de réglage de l'unité d'arasage.

Changement de la fraise inférieure: Pour changer la fraise inférieure, il faut desserrer les boutons B1 (Fig. 11), de l'unité d'arasage inférieure, en y accédant par la porte arrière F1 (Fig. 13), et baisser la tête complètement à l'aide du bouton X (Fig. 9 et 11). Pour changer la fraise, il faut procéder de la même façon que dans le paragraphe précédent, mais en tenant compte du fait que la vis I1 (Fig. 19), qui fixe la fraise inférieure, est à filetage à gauche. Après avoir changé la fraise, remonter la tête jusqu'à la butée, à l'aide du bouton X (Fig. 9), et régler l'ensemble palpeur, pour la finition du chant à plaquer, avec la fraise montée, comme cela est expliqué dans les paragraphes de réglage de l'unité d'arasage.

Affûtage des fraises: Les fraises doivent être affûtées en reproduisant sur l'axe la figure d'origine, sans modifier les diamètres, (Fig. 24). Pour monter la fraise après l'affûtage, il faut placer sur le siège du dos de la fraise autant de rondelles de 0,1 mm 7080013 qui seraient nécessaires pour compenser le déplacement axial de la figure produite par l'affûtage.

10.2 CHANGEMENT DE LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT DU DISPOSITIF D'ENTRAÎNEMENT

ATTENTION!: Pour effectuer le changement de courroie, débrancher la machine du secteur et couvrir l'interrupteur avec le

couvercle de sécurité K (Fig. 7).

Retirer les trois vis T1 (Fig. 22), et retirer le couvercle.

Desserrer la poulie de tension U1 (Fig. 23), en détendant la courroie si nécessaire.

Remplacer la courroie V1 (Fig. 23), par une autre d'origine VIRUTEX, S.A., en vérifiant son engrenage correct sur toutes les poulies crantées. Tendre à nouveau la courroie en déplaçant la poulie de tension, avec la pression suffisante pour qu'elle effectue un bon entraînement en fonctionnement.

10.3 NETTOYAGE ET RECOMMANDATIONS

- Pour une bonne coupe du chant, toujours travailler avec des couteaux propres sans colle et bien affûtés.
- La machine doit aussi être nettoyée de tout reste de colle et de découpes de chant pour éviter d'éventuels coincements dans le déplacement du chant préencollé.
- La pression du dispositif d'entraînement sur la surface des panneaux doit être suffisante pour l'entraînement de ceux-ci. Une pression excessive peut provoquer une détérioration prématurée de la courroie d'entraînement.
- Il convient de bien nettoyer de tout reste de colle et de particules de matériaux les surfaces du rouleau encollé H2 (Fig. 10), et de la courroie du dispositif d'entraînement, pour obtenir un entraînement correct et un encollage parfait.
- Pour conserver les fraises propres, il est recommandé d'utiliser notre CANTSPRAY (spray anti-adhérent sans silicone).
- Quand on utilise des panneaux de bois courts, ne pas les pousser avec les mains, mais à l'aide du poussoir.

11. NIVEAU DE BRUIT

Le bruit de cette machine a été mesuré à la norme UNE-EN ISO3746 (1996). Les mesures de bruit ont été réalisées lors du procédé d'arasage et d'éboutage sur un chant préencollé de 3 mm. Le niveau de bruit sur le poste de travail peut dépasser 85 dB (A). Dans ce cas, il faut que l'utilisateur de l'outil prenne des mesures de protection contre le bruit.

12. GARANTIE

Toutes les machines électroportatives VIRUTEX ont une garantie valable 12 mois à partir du jour de la fourniture, étant exclus toutes les manipulations ou les dommages causés par des managements incorrects ou provenant de l'usure naturelle de la machine. Pour toute réparation, s'adresser au Service Officiel d'Assistance Technique VIRUTEX S.A.

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

Deutsch

KANTENANLEIMMASCHINE EB35 (ABBILDUNGS IN SEITE 42)

1. SICHERHEITANWEISUNGEN FÜR DEN BETRIEB DER KANTENLEIMMASCHINE

ACHTUNG! Beachten Sie das den Unterlagen der Maschine beigelegte MERKBLATT ZU DEN ALLGEMEINEN UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN.

- Versichern Sie sich vor dem Einschalten der Maschine, dass die Versorgungsspannung den Angaben auf dem Leistungsschild entspricht.
- Halten Sie die Hände immer von den Schnitt- und Heizzonen fern.
- Verwenden Sie unter keinen Umständen nicht passende, defekte oder in schlechtem Zustand befindliche Fräser und Messer.
- Die Sicherheitsvorrichtungen an der Maschine dürfen nicht umgangen werden.
- Bei Wartungsarbeiten an der Maschine ist immer der Netzstecker zu ziehen und die Sicherheitsabdeckung K des Hauptschalters L (Abb. 7), zu verriegeln.
- Das Stromversorgungskabel ist in gutem Zustand zu halten.

- Betreiben Sie die Maschine nicht ohne Anschluss an ein Absaugsystem.
- Verwenden Sie immer Originalersatzteile von VIRUTEX.

2. TECHNISCHE DATEN

Spannung.....	220-240 V
Leistungsaufnahme.....	4000 W
Umgerechnetes akustisches Dauerdruckpegeläquivalent.....	75 dB(A)
Mindestbreite Kante.....	13 mm
Max. Plattendicke bei 1 mm Kantendicke.....	50 mm
Max. Plattendicke bei 2 mm Kantendicke.....	35 mm
Max. Plattendicke bei 3 mm Kantendicke.....	25 mm
Max. Kapazität Profilfräser.....	3 mm
Max. Kapazität Kappaggregat.....	2 mm
Mindestbreite Platte.....	102 mm
Mindestlänge Platte.....	110 mm
Elektronische Temperaturregelung.....	0-500° C
Arbeitsgeschwindigkeit.....	4 m/min
Gewicht.....	135 kg

3. STANDARD-LIEFERUMFANG

In der Verpackung befindet sich folgender Inhalt:

1. Kantenleimmaschine zum Anleimen vorgeleimter Kanten EB35
2. Bewegliche Auflageeinheit
3. Anpresseinheit
4. Pack mit:
 - Kantenbandmagazin
 - Schlüsselsatz
5. Dokumentation

Optionale Zusatzwerkzeuge

HM-Fräser Radius 3 und Fase 10°: oben 8540172, unten 8540173, (Abb. 2). Im Lieferumfang enthalten
HM-Fräser Radius 2 und Fase 10°: oben 8540183, unten 8540184, (Abb. 2).
HM-Fräser Fase 45°: oben 8540185, unten 8540186, (Abb. 2).

4. ABMESSUNGEN KANTENLEIMMASCHINE

Der von der Kantenleimmaschine eingenommene Raum ist in (Abb. 1) dargestellt.

5. ZUSAMMENBAU

AUFSETZEN DES KANTENBANDMAGAZINS

- Drehen Sie die Schrauben I aus ihrer Aufnahme (Abb. 3) heraus.
- Setzen Sie das Kantenbandmagazin R1 auf, und befestigen Sie es mit den Schrauben und Unterlegscheiben I.
- Prüfen Sie, ob die Rollen N des Kantenbandmagazins frei drehen.

AUFSETZEN DER ANPRESSEINHEIT

Die Maschine verfügt über eine Anpresseinheit Q1 (Abb. 4), die in die Zentrierstifte P1 eingerastet werden muss.

ANSCHLUSS DER ABSAUGUNG

Die Maschine EB35 sollte nicht ohne Anschluss an ein externes Absaugsystem betrieben werden, weil die Menge der an den Profilfräsern anfallenden Späne die Profilqualität beeinträchtigt, die Maschinengetriebe verstopft und die Schnittwerkzeuge vorzeitig abstumpfen lässt.

Wir empfehlen für die Kantenleimmaschine EB35 unsere Absaugung AS382L mit großer Absaugleistung und großer Behälterkapazität. Sie ist außerdem ausgelegt, um die Steuerbefehle der Maschine zu befolgen und nur während der Profilierzyklen zu arbeiten.

Für die Montage der Absaugung AS382L wird die mitgelieferte

Sammelleitung an den Ansaugstutzen der Maschine C3 (Abb. 13), und das Kabel für die Fernbedienung am Maschinensockel B3 (Abb. 13), angeschlossen. Die Absaugung wird zudem an eine externe unabhängige Stromquelle angeschlossen.

Soll die Maschinenabsaugung an eine zentrale Absauganlage mit einem Durchmesser von 100 mm angeschlossen werden, dann fordern Sie bitte das optionale Anschlussstück 8545498 an, ein 100er Reduzierstück mit Steckverbindungen, (Abb. 16). Die Anlage muss über eine Absaugung mit einer Leistung von 1000 m³/h für einen Durchmesser von 100 mm verfügen.

6. STROMANSCHLUSS

Die Maschine ist mit Hilfe des mitgelieferten Kabels an eine einphasige, geerdete und mit den vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen (Thermomagnet- und Differentialschalter) ausgestattete elektrische Leitung mit einer Mindestbelastbarkeit von 20 A anzuschließen.

7. BESCHREIBUNG DER BEDIENEINHEITEN

Die Bedieneinheit der Maschine A3 befindet sich neben dem Kantenbandmagazin R1 (Abb. 5), und der Hauptsicherheitsschalter L, unter dem Magazin im Seitenteil der Maschine, (Abb. 6 und 7).

Hauptsicherheitsschalter L (Abb. 7): Hauptschalter für das Einschalten der Maschine. Ausgestattet mit einer magnetothermischen Sicherung, Spule für Mindestspannung und Sicherheitsblockiersystem für Einstell- oder Reparaturarbeiten an der Maschine. Die rote Kontrolllampe M1 (Abb. 7), leuchtet, sobald die Maschine Strom führt. Bei elektrischer Überlastung erfolgt die automatische Abschaltung, alle Aggregate werden stromfrei geschaltet.

Bedieneinheit A3 (Abb. 6): Die grüne Kontrolllampe M (Abb. 6), leuchtet, sobald die Maschine in Betrieb ist.

Der Schalter für die Temperaturregelung Q (Abb. 6), dient dem Einstellen der Lufttemperatur am Heizaggregat.

Der Notaus-Taster P (Abb. 6), unterbricht bei Betätigung sofort alle Maschinenfunktionen. Zur Entriegelung ist der Taster P in Pfeilrichtung zu drehen. Die Maschine kann mit dem Schalter L (Abb. 6 und 7), nicht wieder in Betrieb genommen werden, solange der Notaus-Taster P (Abb. 6), nicht entriegelt wurde. Drehschalter CM1 (Abb. 6), zum Einstellen des Kantenüberstandes am vorderen und hinteren Ende.

Auf Position 1: Kappen vorn und hinten, beide Enden ohne Kantenüberstand.

Auf Position 2: Kappen vorn, mit Kantenüberstand hinten.

Auf Position 3: Kappen hinten, mit Kantenüberstand vorn.

Auf Position 4: Mit Kantenüberstand an beiden Enden der Platte.

Drehschalter CM2 (Abb. 6):

Auf Position 0: Beschickungsaggregat und Heizgebläse ausgeschaltet.

Auf Position 1: Beschickungsaggregat und Heizgebläse wird zugeschaltet.

Auf Position 2: Nur das Beschickungsaggregat wird zugeschaltet.

Drehschalter CM3 (Abb. 6):

Auf Position 1: Beide Profilfräser werden im Arbeitszyklus zugeschaltet.

Auf Position 2: Nur der obere Profilfräser wird im Arbeitszyklus zugeschaltet.

Auf Position 3: Nur der untere Profilfräser wird im Arbeitszyklus zugeschaltet.

8. EINSTELLUNGEN UND INBETRIEBNAHME

ACHTUNG! Vor dem Durchführen von Einstellarbeiten ist immer der Netzstecker der Maschine zu ziehen und der Schalter mit der Sicherheitsabdeckung K (Abb. 7), zu verriegeln.

Einsetzen des Kantenbands: Eine Rolle vorgeleimtes Kanten-

band in das Kantenbandmagazin R1 (Abb. 5), einsetzen. Die Höhe muss der Dicke der Platten entsprechen, die mit einer Kante versehen werden sollen; das empfohlene Kantenmaß entspricht der Plattendicke plus 3 mm, um eine einwandfreie Profilierung zu erhalten. Bei größerem Kantenüberstand ist die Schnittgüte nicht mehr ausreichend.

Auswahl der Kantendicke: Stellen Sie den Hebel A (Abb. 6), des Wahlschalters auf die entsprechende Position für die Dicke der aufzubringenden Kante:

Position 1: Für Kantendicken bis 1 mm.

Position 2: Für Kantendicken zwischen 1 und 2 mm.

Position 3: Für Kantendicken zwischen 2 und 3 mm.

Für die Arbeit auf Position 3, d.h. zum Aufbringen von Kanten mit einer Dicke von zwischen 2 und 3 mm, ist außerdem der Drehschalter CM1 (Abb. 6), zum Einstellen des Kantenüberstandes auf Position 4 zu stellen, d.h. Kantenüberstand an beiden Plattenenden, da die Schnittqualität bei solchen Dicken für das Kappen nicht ideal ist.

(Siehe Abschnitt KOMBINIERTES BÜNDIGES KAPPEN UND SCHNEIDEN)

Montage der Förderrolle: Überprüfen Sie, dass die Elemente der Förderrolle wie auf (Abb. 28) gezeigt montiert sind, wenn Sie feine, also bis zu 1 mm starke Kanten aufleimen möchten. Zum Aufleimen von Kanten größerer Stärke (1 bis 3 mm) ist die Montage entsprechend (Abb. 27) auszuführen.

Für eine ggf. erforderliche Änderung der Rollen die Rolle mit dem Stab C2 blockieren, den Knauf D2 herauserschrauben, die Rollen herausnehmen und in der gewünschten Position wieder einbauen.

Einstellen der Kantenbandführung: Führen Sie das vorgeleimte Kantenband durch die Führung W1 (Abb. 8), die Abdeckung W2 (Abb. 8), und mit Hilfe des Griffs T (Abb. 8), der Einzugschwelle zwischen den beiden Rollen hindurch. Führen Sie es in die Kantenbandführung U (Abb. 8), ein und stellen Sie mit dem Griff V (Abb. 8), die Höhe der Führung U (Abb. 8), entsprechend der Kantenhöhe ein, so dass das Kantenband leicht darin entlanggleitet, ohne sich vertikal zu verschieben.

Wenn beim Einstellen der Kantenbandführung das Kantenband rückwärts geführt werden muss, dann verwenden Sie den Hebel C1 (Abb. 6 und 8), um den Druck der Rollen auf das Kantenband aufzuheben und dieses zurückzuziehen; die Rollen drehen nämlich nur in Vorlaufrichtung.

Prüfen Sie erneut den Lauf des Kantenbandes zwischen den Führungen U (Abb. 8), und positionieren Sie das Kantenbandende auf der Messerschneide.

Einstellen des Beschickungsaggregats: Lösen Sie die Schließhaken J1 und L2 (Abb. 8 und 20). Drehen Sie das Rad K1 (Abb. 20), bis der Anzeiger des Beschickungsaggregats auf dem Maß steht, das der Plattendicke entspricht, und machen Sie die Schließhaken J1 und L2 (Abb. 8 und 20), in dieser Position wieder fest.

ACHTUNG! Wenn Sie das Beschickungsaggregat J (Abb. 5 und 21), öffnen, wird eine Sicherheitsvorrichtung ausgelöst und die Stromzufuhr zur Maschine unterbrochen. Um den Betrieb wieder aufnehmen zu können, schließen Sie das Beschickungsaggregat J (Abb. 5), und drücken Sie auf den Hauptsicherheitsschalter L (Abb. 7).

Einstellen der ausziehbaren Führungsleiste: Lösen Sie die Griffe N1 (Abb. 1). Positionieren Sie die Führungsleiste Q1 (Abb. 4 und 5), so, dass die Platte, sobald sie auf den Führungen R (Abb. 5), aufliegt, von der Anpresseinheit Q1 (Abb. 4 und 5), gegen die Stirnseite der Bedieneinheit S (Abb. 5), gedrückt wird, aber zwischen beiden hindurchgleiten kann. Ziehen Sie die dann Griffe N1 (Abb. 1), in dieser Position fest.

Inbetriebnahme:

ACHTUNG! Stellen Sie vor Inbetriebnahme der Maschine sicher, dass das Kantenband nicht am Heissluftaustritt E2 (Abb. 10), des Gebläses liegt, um ein zu starkes Erhitzen und eine daraus folgende Beschädigung zu vermeiden. Der Kantenrand muss sich an der Messerschneide H3 (Abb. 10), im Innern der Kantenbandführung U (Abb. 8 und 10), befinden.

Drücken Sie auf die Taste Q des Hauptschalters L (Abb. 7), um die Maschine mit Strom zu versorgen. Die grüne Kontrolllampe M (Abb. 6), leuchtet auf und die Maschine ist eingeschaltet. Stellen Sie die Drehschalter CM2 und CM3, (Abb. 6), jeweils auf Position 1; so werden Heizgebläse und Beschickungsaggregat in Betrieb genommen, und das Kappaggregat für den Kantenüberstand an den Enden sowie der Profilfräser sind für den Einsatz während des Arbeitszyklus bereit.

Die Vollabschaltung der Maschine erfolgt über das Drücken der rechten Taste Q am Hauptschalter L (Abb. 7).

Die Maschine kann nicht wieder eingeschaltet werden, wenn die Notstop-Taste P (Abb. 6), verriegelt oder das Beschickungsaggregat J (Abb. 21), geöffnet ist.

Einstellen der Temperatur:

ACHTUNG! Stellen Sie vor Ausführen dieses Vorgangs sicher, dass das Kantenband nicht am Heissluftaustritt E2 (Abb. 10), des Gebläses liegt, um ein zu starkes Erhitzen und eine daraus folgende Beschädigung zu vermeiden. Der Kantenrand muss sich an der Messerschneide H3 (Abb. 10), im Innern der Kantenbandführung U (Abb. 8 und 10), befinden.

Die ideale Temperatur für jeden Kantentyp wird mit dem Regler Q (Abb. 6), eingestellt und mit Hilfe des Thermometers W3 (Abb. 10), geprüft.

Stellen Sie den Regler Q (Abb. 6), auf die Nummer 9 der Reglerskala, um eine schnellere Temperaturzunahme zu erreichen; jetzt sehen Sie, dass die Temperatur am Thermometer rasch ansteigt. Sobald 300°C erreicht sind, drehen Sie den Regler Q auf Punkt 5 der Skala; nachdem sich die Anzeigenadel des Thermometers stabilisiert hat, stellen Sie die Temperatur auf den entsprechenden Wert für das vorgeleimte Kantenband ein, das gerade verarbeitet wird.

Letzten Endes hängt die Temperatur immer von Art und Qualität des verwendeten Kantenleims ab; als Richtwert für das Leimen gelten jedoch für dünne Kanten bis 1 mm Temperaturen um 300°C, und für dickere Kanten um 400°C.

ACHTUNG! Heiße Maschinenteile W3 und E2 (Abb. 10), während des Betriebs nicht berühren! Verbrennungsgefahr! Für die Handhabung heißer Maschinenteile die Maschine abschalten und abwarten, bis die Temperatur unter 40°C gesunken ist.

Einstellen des Profilfräasers:

Ein Anzeigeschild T2 (Abb. 5) mit der schematischen Darstellung der möglichen Kombinationen (Abb. 26) erleichtert die Einstellung des Profilfräasers und die Auswahl der zu verwendenden Fräsen je nach gewünschter Ausführung.

Profilierung mit Radius 3 mm, Radius 2 mm, Fase 45°x3 mm oder 45°x2 mm.

ACHTUNG! Vor dem Einstellen des Profilfräasers ist der Netzstecker der Maschine zu ziehen und der Schalter mit der Sicherheitsabdeckung K (Abb. 7), zu verriegeln.

Um an den Profilfräser und an die Ziehklängen zu gelangen, lösen Sie die Schließhaken L1 (Abb. 22), und öffnen Sie das Beschickungsaggregat.

Ziehklängen zurückziehen: Bevor der Profilfräser eingestellt werden kann, müssen die Ziehklängen zurückgezogen werden, damit sie beim Einstellprozess nicht stören. Drehen Sie dazu den Griff A1 (Abb. 10), bis die Ziehklänge I2 (Abb. 10), etwa 3 mm von der Platte zurücksteht.

Wiederholen Sie den Vorgang mit der unteren Ziehklänge. Öffnen Sie dazu die vordere Türe F3 (Abb. 14), und gehen Sie analog vor. Stellen Sie sicher, dass die in der Maschine eingebauten Frä-

ser dem Abschluss entsprechen, den die Kante erhalten soll; andernfalls sind sie gemäß den Anweisungen in Absatz 10.1 FRÄSERWECHSEL AM PROFILFRÄSER auszuwechseln.

Einstellen des oberen Fräasers:

• A: Prüfen Sie, ob der obere Fräskopf am Anschlag A (Abb. 12), anliegt. Ist das nicht der Fall, dann lösen Sie den Arretierungsstift D1 mit dem Wartungsschlüssel (Abb. 11 und 12), schieben Sie den Fräskopf mit Hilfe des Griffs B2 (Abb. 11 und 12), nach vorn und drehen Sie ihn dabei im Uhrzeigersinn (+), genau bis zum Anschlag. Stoppen die Drehung, sobald ein zunehmender Widerstand spürbar wird, der anzeigt, dass der Anschlag A (Abb. 12) erreicht ist., und wenden Sie keine Gewalt an. Eine weitere Drehung würde lediglich zu unerwünschten Verformungen im Mechanismus führen. Machen Sie den Fräskopf in dieser Position fest, indem Sie die den Arretierungsstift D1 (Abb. 11 und 12), wieder anziehen.

• B: Um ein Profil mit einem Radius 2 oder 3 oder eine Fase 45°x3 zu erhalten, prüfen Sie, ob der Fühler C2 (Abb. 9), auf Position "0" (Abb. 9), steht. Steht er nicht auf der Position "0", dann drehen Sie den Griff Y (Abb. 9), bis die Bezugsmarkierungen "0" (Abb. 9), übereinstimmen. Um eine Fase mit 45°x2 zu erhalten, senken Sie den Fühler, nachdem die Bezugsmarkierungen "0" (Abb. 9), übereinstimmen, wieder 1 mm ab, indem Sie den Griff Y (Abb. 9), eine ganze Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn (-) drehen.

• C: Lösen Sie die Griffe B1 (Abb. 11 und 18), welche die Höhe des Fräskopfes festlegen, und stellen Sie mit Hilfe des Griffs X (Abb. 9 und 11), am Anzeiger F2 (Abb. 10), das Maß für die Dicke der Platte ein, die mit einer Kante versehen werden soll. Dann die Griffe B1 (Abb. 11 und 18), in dieser Position wieder festmachen.

Einstellen des unteren Fräasers:

• Für den Zugriff auf den unteren Profilfräser verwenden Sie die Türen vorn F3 (Abb. 14), und hinten F1 (Abb. 13), an der Maschine. Zum Öffnen drehen Sie einfach den Bolzen E1 (Abb. 13 und 14).

• Die hintere Türe bietet Zugang zum Hebel D1 (Abb. 11b), zu den beiden Griffen B1 (Abb. 11b), und zum Griff B2 (Abb. 11b). Die vordere Türe bietet Zugang zu den Reglergriffen X und Y (Abb. 9).

• Die im Abschnitt Einstellen des unteren Fräasers erläuterten Einstellungen sind am unteren Profilfräser vorzunehmen. In den Abbildungen wird, um das Verständnis zu erleichtern, jedoch der obere Profilfräser gezeigt, der besser erkennbar ist.

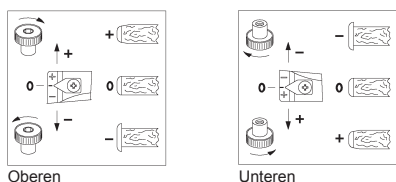
• A: Prüfen Sie, ob der untere Fräskopf am Anschlag A (Abb. 12), anliegt. Ist das nicht der Fall, dann lösen Sie den Arretierungsstift D1 (Abb. 11 b) und ziehen Sie zunächst den Fräskopf zurück, indem Sie den Griff B2 (Abb. 11b), mit Hilfe des Inbusschlüssels für die Instandhaltung ein paar Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn (-) drehen. Anschließend drehen Sie den Griff B2 (Abb. 11b) wieder im Uhrzeigersinn (+), um den Fräskopf nach vorn zu bringen, bis er genau am Anschlag A anliegt, und zwar ohne Gewalt, d.h. bis der zunehmende Widerstand gegen die Drehung spürbar wird. Machen Sie den Fräskopf in dieser Position fest, indem Sie den Arretierungsstift D1 (Abb. 11b), wieder anziehen.

• B: Um ein Profil mit einem Radius von 2 oder 3 oder eine Fase 45°x3 zu erhalten, prüfen Sie zuerst, ob der untere Fühler C2 (Abb. 9), auf Position "0" (Abb. 9), steht. Steht er nicht auf der Position "0", dann drehen Sie am Griff Y (Abb. 9), bis die Bezugsmarkierungen "0" (Abb. 9), übereinstimmen. Um eine Fase mit 45°x2 zu erhalten, heben Sie den Fühler, nachdem die Bezugsmarkierungen "0" (Abb. 9), übereinstimmen, wieder um 1 mm an, indem Sie den Griff Y (Abb. 9) eine ganze Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn (-) drehen.

Profiltest:

• Um die Richtigkeit der an den Profilfräsern vorgenommenen Einstellungen zu prüfen, versehen Sie eine Platte mit einer Kante und profilieren diese beidseitig; dazu den Drehschalter CM3 (Abb. 6), auf Position 1 stellen.

Vor dem Anbringen der Kanten an der Platte werden alle in den Abschnitten Einstellen des Profilfräsers erläuterten Einstellungen geprüft, um sicherzugehen, dass alles richtig vorbereitet ist. Entspricht der erhaltene Abschluss an einer Seite nicht vollkommen den Erwartungen, dann können erforderliche, kleinere Korrekturen durch Einstellen des oberen und unteren Fühlers C2 (Abb. 9), mit Hilfe des Griffs Y (Abb. 9), durchgeführt werden, bis das Ergebnis wunschgemäß ausfällt.



Gerade Profilierung bei 10°x1 mm, 10°x2 mm oder 10°x3mm

ACHTUNG! Vor dem Einstellen des Profilfräsers ist der Netzstecker der Maschine zu ziehen und der Schalter mit der Sicherheitsabdeckung K (Abb. 7), zu blockieren.

Um an den Profilfräser und an die Ziehklingen zu gelangen, lösen Sie die Schließhaken L1 (Abb. 22), und öffnen Sie das Beschickungsaggregat.

Ziehklingen zurückziehen: Bevor der Profilfräser eingestellt werden kann, müssen die Ziehklingen zurückgezogen werden, damit sie beim Einstellprozess nicht stören. Drehen Sie dazu den Griff A1 (Abb. 10), bis die Ziehklinge I2 (Abb. 10), etwa 3 mm von der Platte zurücksteht.

Wiederholen Sie den Vorgang mit der unteren Ziehklinge. Öffnen Sie dazu die vordere Tür F3 (Abb. 14), und gehen Sie analog vor.

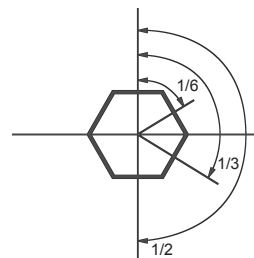
Prüfen Sie, ob die in der Maschine montierten Fräser dem Oberflächentyp entsprechen, den die Kante erhalten soll, das sind in diesem Fall Fräser mit Radius 2 oder 3. Andernfalls sind die Fräser gemäß den Anweisungen in Absatz 10.1 FRÄSERWECHSEL AM PROFILFRÄSER auszuwechseln.

Einstellen des oberen Fräsers:

- A: Ziehen Sie den oberen Fräskopf 3 mm vom Anschlag A (Abb. 12), zurück. Dazu prüfen Sie zuerst, ob der obere Fräskopf am Anschlag A (Abb. 12), anliegt. Ist das nicht der Fall, dann lösen Sie den Arretierungsstift D1 (Abb. 11 und 12), schieben Sie den Fräskopf mit Hilfe des Griffs B2 (Abb. 11 und 12), nach vorn und drehen Sie ihn dabei im Uhrzeigersinn (+), genau bis zum Anschlag. Stoppen Sie die Drehung, sobald ein zunehmender Widerstand spürbar wird, der anzeigt, dass der Anschlag A (Abb. 12), erreicht ist, und wenden Sie keine Gewalt an. Eine weitere Drehung würde lediglich zu unerwünschten Verformungen im Mechanismus führen. Drehen Sie jetzt den Griff B2 (Abb. 12), wieder gegen den Uhrzeigersinn (-), und zwar drei ganze Umdrehungen; damit kommt der Fräskopf 3 mm vom Anschlag entfernt zu stehen. Fixieren Sie ihn in dieser Position, indem Sie den Arretierungsstift D1 (Abb. 11 und 12), wieder anziehen.

- B: Stellen Sie den oberen Fühler auf die entsprechende Höhe ein. Dazu prüfen Sie zuerst, ob der obere Fühler C2 (Abb. 9), auf Position "0" (Abb. 9), steht. Steht er nicht auf der Position "0", drehen Sie den Griff Y (Abb. 9), bis die Bezugsmarkierungen "0" (Abb. 9), übereinstimmen. Anschließend heben Sie den Fühler durch Drehen am Griff Y (Abb. 9), im Uhrzeigersinn (+) an, und zwar wie folgt:

1/6 Umdrehung.....Für eine Fase von 1 mm x 10°
 1/3 Umdrehung.....Für eine Fase von 2 mm x 10°
 1/2 Umdrehung.....Für eine Fase von 3 mm x 10°
 Zum einfacheren Regulieren befindet sich unter den Werkzeugen der Maschine ein Sechskant-Schraubendreher mit sechseckigem Griff, der mit folgender Einstellung zu verwenden ist:



- C: Lösen Sie die Griffe B1 (Abb. 11 und 18), welche die Höhe des Fräskopfes festlegen, und stellen Sie mit Hilfe des Griffs X (Abb. 9 und 11), am Anzeiger F2 (Abb. 10), das Maß für die Dicke der Platte ein, die mit einer Kante versehen werden soll. Dann machen Sie die Griffe B1 (Abb. 11 und 18), in dieser Position wieder fest.

Einstellen des unteren Fräsers:

- Verwenden Sie für den Zugang zum unteren Profilfräser die Türen vorn F3 (Abb. 14), und hinten F1 (Abb. 13), an der Maschine. Zum Öffnen drehen Sie einfach den Bolzen E1 (Abb. 13 und 14).

- Die hintere Tür bietet Zugang zum Arretierungsstift D1 (Abb. 11b), zu den beiden Griffen B1 (Abb. 11b), und zum Griff B2 (Abb. 11b). Die vordere Tür bietet Zugang zu den Reglergriffen X und Y (Abb. 9).

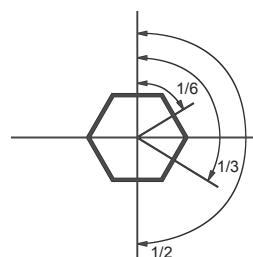
- Die im Abschnitt Einstellen des unteren Fräsers erläuterten Einstellungen sind am unteren Profilfräser vorzunehmen. In den Abbildungen wird, um das Verständnis zu erleichtern, jedoch der obere Profilfräser gezeigt, der besser erkennbar ist.

- A: Ziehen Sie den unteren Fräskopf 3 mm vom Anschlag A (Abb. 12), zurück. Dazu prüfen Sie zuerst, ob der untere Fräskopf am Anschlag A (Abb. 12) anliegt. Dazu lösen Sie den Hebel D1 (Abb. 11b), und führen Sie zunächst den Fräskopf zurück, indem Sie den Griff B2 (Abb. 11b), mit Hilfe des Imbusschlüssels für die Instandhaltung ein paar Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn (-) drehen. Anschließend drehen Sie den Griff B2 (Abb. 11b), wieder im Uhrzeigersinn (+), um den Fräskopf nach vorn zu bringen, bis er am Anschlag A ansteht, und zwar ohne Gewalt, d.h. bis der zunehmende Widerstand gegen die Drehen Sie jetzt den Griff B2 (Abb. 11b), erneut gegen den Uhrzeigersinn (-), und zwar drei ganze Umdrehungen; damit kommt der Fräskopf 3 mm vom Anschlag entfernt zu stehen. Fixieren Sie den Fräskopf in dieser Position, indem Sie den Arretierungsstift D1 (Abb. 11b), wieder anziehen.

- B: Stellen Sie den unteren Fühler auf die entsprechende Höhe ein. Dazu stellen Sie zuerst sicher, dass der untere Fühler C2 (Abb. 9), auf Position "0" (Abb. 9), steht. Steht er nicht auf Position "0", dann drehen Sie am Griff Y (Abb. 9), bis die Bezugsmarkierungen "0" (Abb. 9), übereinstimmen. Anschließend senken Sie den Fühler durch Drehen am Griff Y (Abb. 9), im Uhrzeigersinn (+) ab, und zwar wie folgt:

1/6 Umdrehung.....Für eine Fase von 1 mm x 10°
 1/3 Umdrehung.....Für eine Fase von 2 mm x 10°
 1/2 Umdrehung.....Für eine Fase von 3 mm x 10°

Zum einfacheren Regulieren befindet sich unter den Werkzeugen der Maschine ein Allen Schlüssel, der mit folgender Einstellung zu verwenden ist:



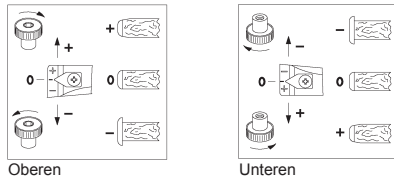
Profiltest:

- Um die Richtigkeit der an den Profilfräsern vorgenommenen Einstellungen zu prüfen, versehen Sie eine Platte mit einer

Kante und profilieren diese beidseitig; dazu den Drehschalter CM3 (Abb. 6), auf Position 1 stellen.

Vor dem Anbringen der Kanten an der Platte werden alle in den Abschnitten vor Profilfräser einstellen erläuterten Einstellungen geprüft, um sicherzustellen, dass alles richtig vorbereitet ist.

Entspricht das erhaltene Ergebnis an einer Fläche nicht den Erwartungen, dann können erforderliche kleinere Korrekturen durch Einstellen des oberen oder unteren Fühlers C2 (Abb. 9), mit Hilfe des Griffs Y (Abb. 9), durchgeführt werden, bis die Oberfläche wunschgemäß ausfällt.

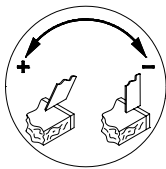


Einstellen der Ziehklappen:

Die Ziehklappen müssen für jeden Plattentyp eingestellt werden, und zwar immer nach der Einstellung der Profilfräser.

Zum Einstellen der Ziehklappen drehen Sie den Griff A1 (Abb. 10), bis die Ziehklappe I2 (Abb. 10), leicht an der Platte schabt, die Kleberreste mitnimmt und die Verbindung zwischen Platte und Kante vollendet.

Zum Einstellen der unteren Ziehklappe öffnen Sie die vordere Tür F3 (Abb. 14), der Maschine, und gehen Sie analog vor.



Einstellen des hinteren Kantenüberstandes:

Wenn beim Kantenanleimen mit der Anweisung zum bündigen Kappen vorn und hinten, d.h. mit dem Drehschalter CM1 (Abb. 6), auf Position 1, im hinteren Bereich ein Überstand stehenbleibt oder Kante fehlt, dann können Sie eine Korrektur vornehmen, indem Sie den Hebel A2 (Abb. 25), leicht nach rechts oder links drehen, wie es auf dem am Gerät angebrachten Schild angegeben ist (-, +).

9. FUNKTIONSWEISE DER KANTENLEIMMASCHINE

• ANLEIMEN VON KANTEN BIS ZU 1 mm

Schalterpositionen:

Hebel A (Abb. 6), in Position 1 für eine Kante mit 1 mm Dicke. Drehschalter CM1 (Abb. 6), auf Position 1, Kappen vorn und hinten.

Drehschalter CM2 (Abb. 6), auf Position 1, Beschickungsaggregat und Heizaggregat in Betrieb.

Drehschalter CM3 (Abb. 6), auf Position 1, Profilierung auf beiden Plattenseiten.

1. Legen Sie die Platte auf die Maschine, drücken Sie sie gegen die Stirnseite S (Abb. 5), der Bedieneinheit und fahren Sie bis zum Beschickungsaggregat vor, damit dieses die Platte greift und automatisch einzieht.

2. Wenn die Platte auf den Mikroschalter B (Abb. 21), drückt, setzt die automatische Kantenzuführung ein.

3. Sobald die Platte am Mikroschalter E (Abb. 21), ankommt, wird die automatische Kantenzuführung gestoppt; die weitere Zuführung erfolgt über den Vorschub der Platte selbst, dabei wird der Profilfräser und, falls angeschlossen, die Absaugung AS382L in Gang gesetzt.

4. Sobald die Platte am Messer H (Abb. 21), des Kappaggregats ankommt, wird dieses in Vorschubrichtung gefahren und schneidet den Kantenüberstand ab. Kappen vorn.

5. Sobald das Plattenende den Mikroschalter B (Abb. 21), frei-

gibt, wird bei gedrücktem Mikroschalter D (Abb. 21), die Kante abgeschnitten. Kappen hinten.

6. Der Profilfräser stoppt, sobald das hintere Plattenende den Mikroschalter F (Abb. 21), freigibt, und nach wenigen Sekunden stoppt auch die Absaugung.

Der Kantenanleimzyklus endet mit dem vollständigen Austritt der Platte aus dem Beschickungsaggregat.

• ANLEIMEN VON KANTEN BIS 2, 3 MM

Bevor Sie eine Justierung vornehmen, ist die Stellung der Zuführrolle B2 (Abb. 27 und 28) zu ändern. Blockieren Sie diese mit dem Feststellstift C2, und lösen Sie den Knauf D2. Tauschen Sie die Positionen der Rollen B2 und E2 aus, und montieren Sie diese wieder in entgegengesetzter Reihenfolge (Abb. 28).

• ANLEIMEN VON KANTEN BIS 2 mm

Schalterpositionen:

Hebel A (Abb. 6), in Position 2 für Kanten zwischen 1 und 2 mm Dicke.

Drehschalter CM1 (Abb. 6), auf Position 1, Kappen vorn und hinten.

Drehschalter CM2 (Abb. 6), auf Position 1, Beschickungsaggregat und Heizaggregat in Betrieb.

Drehschalter CM3 (Abb. 6), auf Position 1, Profilierung auf beiden Plattenseiten.

Der Funktionszyklus beim Anleimen dieser Kante verläuft identisch wie beim vorstehend beschriebenen ANLEIMEN VON KANTEN BIS 1 mm.

• ANLEIMEN VON KANTEN BIS 3 mm

Schalterpositionen:

Hebel A (Abb. 6), in Position 3 für Kanten zwischen 2 und 3 mm Dicke.

Drehschalter CM1 (Abb. 6), auf Position 4, Kantenschnitt mit Überstand vorn und hinten.

Drehschalter CM2 (Abb. 6), auf Position 1, Beschickungsaggregat und Heizaggregat in Betrieb.

Drehschalter CM3 (Abb. 6), auf Position 1, Profilierung auf beiden Plattenseiten.

1. Legen Sie die Platte auf die Maschine, drücken Sie sie gegen die Stirnseite S (Abb. 5), der Bedieneinheit und fahren Sie bis zum Beschickungsaggregat vor, damit dieses die Platte greift und automatisch einzieht.

2. Wenn die Platte auf den Mikroschalter B (Abb. 21), drückt, setzt die automatische Kantenzuführung ein.

3. Sobald die Platte am Mikroschalter E (Abb. 21), ankommt, wird die automatische Kantenzuführung gestoppt; die weitere Zuführung erfolgt über den Vorschub der Platte selbst, dabei wird der Profilfräser und, falls angeschlossen, die Absaugung AS382L in Gang gesetzt.

4. Sobald die Platte auf den Mikroschalter G (Abb. 21), drückt, wird das Messer H (Abb. 21), des Kappaggregats zurückgezogen, um die Platte ohne Kappen der Kanten frei durchlaufen zu lassen.

5. Sobald das Plattenende den Mikroschalter B (Abb. 21), freigibt, wird bei gedrücktem Mikroschalter F (Abb. 21), die hintere Kante mit Überstand abgeschnitten.

6. Der Profilfräser stoppt, sobald das hintere Plattenende den Mikroschalter F (Abb. 21), freigibt, und nach wenigen Sekunden stoppt auch die Absaugung.

Sobald das hintere Plattenende den Mikroschalter G (Abb. 21), freigibt, wird das Messer des Kappaggregats frei und kehrt in seine Ausgangsstellung zurück, wenn die Platte vorbei ist. Der Kantenanleimprozess endet mit dem Austritt der Platte aus dem Beschickungsaggregat.

• KOMBINIERTES BÜNDIGES KAPPEN UND SCHNEIDEN ACHTUNG!

Versuchen Sie nie während des vorderen Kappvorgangs die Schu-

tzabdeckung zu heben! Gefahr von Schneidverletzungen!



Bündiges Kappen hinten und vorn: (für Kanten bis 2 mm Dicke)
Drehschalter CM1 (Abb. 6), auf Position 1

1. Sobald das hintere Plattenende die Mikroschalter B und C (Abb. 21), freigibt, erfolgt bei gedrücktem Mikroschalter D (Abb. 21), der hintere Schnitt der Kante bündig mit der Platte, d.h. Kappen hinten.

Wird der Schnitt beim Kappen nicht bündig, siehe Abschnitt Einstellen des hinteren Kantenüberstandes, um die Korrektur durchzuführen.

2. Sobald die Platte am Messer H (Abb. 21), des Kappaggregats ankommt, wird dieses in Vorschubrichtung gefahren und schneidet den Kantenüberstand ab. Kappen vorn.



Bündiges Kappen vorn, Schnitt mit Überstand hinten: (für Kanten bis 2 mm Dicke)

Drehschalter CM1 (Abb. 6), auf Position 2

1. Sobald das hintere Plattenende die Mikroschalter B und C (Abb. 21), freigibt, erfolgt bei gedrücktem Mikroschalter D (Abb. 21), der hintere Zuschnitt der Kante mit leichter Verzögerung, dadurch bleibt ein Überstand am hintere Plattenende stehen.

2. Sobald die Platte am Messer H (Abb. 21), des Kappaggregats ankommt, wird dieses in Vorschubrichtung gefahren und schneidet den Kantenüberstand ab. Kappen vorn.



Bündiges Kappen hinten, Schnitt mit Überstand vorn: (für Kanten bis 2 mm Dicke)

Drehschalter CM1 (Abb. 6), auf Position 3

1. Sobald das hintere Plattenende die Mikroschalter B und C (Abb. 21), freigibt, erfolgt bei gedrücktem Mikroschalter D (Abb. 21), der hintere Zuschnitt der Kante bündig mit der Platte, d.h. Kappen hinten.

Fällt der Schnitt beim Kappen hinten nicht bündig aus, siehe Abschnitt Einstellen des hinteren Kantenüberstandes, um die Korrektur durchzuführen.

2. Sobald die Platte den Mikroschalter G (Abb. 21), drückt, wird das Messer H (Abb. 21), des Kappaggregats zurückgezogen und lässt die Platte frei durchlaufen, ohne den vorderen Überstand zu schneiden.



Schnitt hinten und vorn mit Überstand: (für Kanten von 2 bis 3 mm Dicke)

Drehschalter CM1 (Abb. 6), auf Position 4

1. Sobald das hintere Plattenende die Mikroschalter B und C (Abb. 21), freigibt, erfolgt bei gedrücktem Mikroschalter D (Abb. 21), der hintere Zuschnitt der Kante mit leichter Verzögerung. Auf diese Weise bleibt ein Überstand am hintere Plattenende stehen.

2. Sobald die Platte den Mikroschalter G (Abb. 21), drückt, wird das Messer H (Abb. 21), des Kappaggregats zurückgezogen und lässt die Platte frei durchlaufen, ohne den vorderen Überstand abzuschneiden.

10. WARTUNG UND REINIGUNG

10.1 FRÄSERWECHSEL AM PROFILFRÄSER

ACHTUNG! Vor dem Wechseln der Fräser ist immer der Netzstecker der Maschine zu ziehen und der Schalter mit der Sicherheitsabdeckung K (Abb. 7), zu blockieren.

Der obere Fräser dreht sich gegen den Uhrzeigersinn (-), der untere im Uhrzeigersinn (+), wie es am entsprechenden Spänesammler C4 (Abb. 9) angegeben ist. Beachten Sie dies immer

beim Auswechseln der Fräser.

Wechseln des oberen Fräasers: Lösen Sie den Schließhaken L1 (Abb. 22), und öffnen Sie das Beschickungsaggregat. Schrauben Sie die Schrauben G1 (Abb. 17), heraus, nehmen Sie die Fühlereinheit H1 (Abb. 18), heraus, arretieren Sie die Fräserachse mit Hilfe der Stange S1 (Abb. 19), und drehen Sie die Befestigungsschraube des Fräasers I1 (Abb. 19), heraus. Nehmen Sie dann den Fräser heraus und ersetzen Sie diesen durch einen neuen. Bauen Sie die Fühlereinheit H1 (Abb. 18), wieder ein und stellen Sie diese auf die passende Höhe ein, um mit dem eingebauten Fräser die gewünschte Kantenoberfläche zu erhalten, wie in den Abschnitten Einstellen des Profilfräasers beschrieben.

Wechseln des unteren Fräasers: Zum Auswechseln des unteren Fräasers müssen Sie die Griffe B1 (Abb. 11), des unteren Profilfräseraggregats lösen. Der Zugang erfolgt über die hintere Tür F1 (Abb. 13). Senken Sie dann den Fräskopf mit Hilfe des Griffs X (Abb. 9 und 10), bis zum Ende ab. Gehen Sie beim Fräserwechsel ebenso vor wie im vorstehenden Abschnitt beschrieben; dabei ist jedoch zu beachten, dass die Schraube I1 (Abb. 19), zur Befestigung des unteren Fräasers ein Linksgewinde besitzt. Nach dem Auswechseln des Fräasers heben Sie den Fräskopf mit Hilfe des Griffs X (Abb. 9), wieder bis zum Anschlag an. Dann stellen Sie die Fühlereinheit wieder ein, um mit dem eingebauten Fräser die gewünschte Kantenoberfläche zu erhalten, wie beschrieben in den Abschnitten Profilfräser einstellen beschrieben.

Schärfen der Fräser: Die Fräser sind so zu schärfen, dass die axiale Originalform ohne Veränderung der Durchmesser, (Abb. 24), erhalten bleiben. Um einen Fräser nach dem Schärfen wieder einzubauen, sind an der Aufnahme an der Fräsmesserrückseite so viele Scheiben mit 0,1 mm (7080013) einzusetzen, wie erforderlich sind, um die axiale Verschiebung der Figur durch den Schärfvorgang wieder auszugleichen.

10.2 WECHSEL DES EINZUGSRIEMENS FÜR BESCHICKUNGSAGGREGAT

ACHTUNG! Für den Riemenwechsel ist immer der Netzstecker der Maschine zu ziehen und der Schalter mit der Sicherheitsabdeckung K (Abb. 7), zu blockieren.

Drehen Sie die drei Schrauben T1 (Abb. 22), heraus und nehmen Sie den Deckel ab.

Lösen Sie die Spannscheibe U1 (Abb. 23), und entspannen Sie falls erforderlich den Riemen.

Ersetzen Sie den Riemen V1 (Abb. 23), durch einen neuen VIRUTEX-Originalriemen, und prüfen Sie, ob der Riemen richtig in alle Zahnriemenscheiben eingreift. Spannen Sie den Riemen durch Verschieben der Spannscheibe; die Spannung muss ausreichen, um im Betrieb einen guten Einzug zu gewährleisten.

10.3 REINIGUNGSARBEITEN UND EMPFEHLUNGEN

- Für einen sauberen Kantenschnitt muss mit kleberfreien und gut geschärften Fräsmessern gearbeitet werden.
- Auch die Maschine muss frei von Klebstoff- und Kantenresten sein, um ein Steckenbleiben der vorgeleimten Kante im Verlauf zu verhindern.
- Der Druck des Beschickungsaggregats auf die Plattenfläche muss gerade ausreichend sein, um den Vorschub zu gewährleisten. Ein zu hoher Druck führt zum vorzeitigen Verschleiss des Einzugsriemens.
- Es wird empfohlen, die Fläche der Kleberauftragsrolle H2 (Abb. 10), und den Riemen für das Beschickungsaggregat von Klebstoff- und Materialresten freizuhalten, um einen ordentlichen Einzug und einen einwandfreien Leimauftrag zu gewährleisten.
- Für die Sauberhaltung der Fräser empfehlen wir die Verwendung unseres CANTSPRAY (silikonfreies Antihafspray).
- Bei kurzen Holzstücken nicht mit den Händen sondern mit

Hilfe eines Schiebers nachschieben.

11. LÄRMPEGEL

Die Geräuscentwicklung dieser Maschine wurde gemäß Norm UNE-EN ISO3746 (1996) gemessen. Die Geräuschmessungen wurden beim Profilfräsen und Kantenbandkappen mit 3 mm starkem, vorgeleimtem Kantenband durchgeführt. Der Lärmpegel am Arbeitsplatz kann über 85 dB(A) liegen. In diesem Fall sind Lärmschutzmaßnahmen für den Benutzer des Werkzeugs zu treffen.

12. GARANTIE

Alle maschinen 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.

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

Italiano

BORDATRICE DI BORDI PREINCOLLATI EB35 (FIGURE IN PAGINA 42)

1. NORME DI SICUREZZA PER L'USO DELLA BORDATRICE

ATTENZIONE! Leggere attentamente il LIBRETTO DELLE NORME GENERALI DI SICUREZZA allegato alla documentazione della macchina.

- Controllare, prima di collegare la macchina, che la tensione di alimentazione sia uguale a quella indicata nella targhetta delle caratteristiche.
- Tenere sempre le mani lontane dalle zone di taglio e da quelle che raggiungono alte temperature.
- Non usare mai frese e lame inadeguate, difettose o in cattivo stato.
- Non disattivare nessun dispositivo di sicurezza della macchina.
- Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione sulla macchina, staccarla dalla rete elettrica e bloccare il coperchio di sicurezza K della scatola dell'interruttore L (Fig. 7).
- Mantenere il cavo di alimentazione in buone condizioni.
- Non usare mai la macchina se non è collegata a un dispositivo di aspirazione.
- Usare solo ricambi originali VIRUTEX.

2. CARATTERISTICHE TECNICHE

Tensione.....	220-240 V
Potenza assorbita.....	4000 W
Livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato.....75 dB (A)	
Larghezza minima del bordo.....	13 mm
Spessore massimo pannello, con bordo di 1 mm di spessore..	50 mm
Spessore massimo pannello, con bordo di 2 mm di spessore..	35 mm
Spessore massimo pannello, con bordo di 3 mm di spessore..	25 mm
Capacità massima rifilatore.....	3 mm
Capacità massima di intestatura.....	2 mm
Larghezza minima del pannello.....	102 mm
Lunghezza minima del pannello.....	110 mm
Regolazione elettronica della temperatura.....	0-500°C
Velocità di esercizio.....	4 m/mm
Peso.....	135 kg

3. DOTAZIONE STANDARD

Dentro l'imballaggio troverete gli elementi seguenti:

1. Bordatrice di bordi preincollati EB35
2. Gruppo supporto spostabile
3. Gruppo pressori

4. Scatola contenente:

- Caricatore nastro
 - Chiavi
5. Documentazione

Accessori opzionali:

Fresa M.D. raggio 3 e smusso di 10°: superiore 8540172, inferiore 8540173 (Fig. 2). Utensile in dotazione

Fresa M.D. raggio 2 e smusso di 10°: superiore 8540183, inferiore 8540184 (Fig. 2).

Fresa M.D. smusso 45° superiore 8540185, inferiore 8540186 (Fig. 2).

4. DIMENSIONI BORDATRICE

L'ingombro della bordatrice è riprodotto nella (Fig. 1).

5. MONTAGGI PRELIMINARI

MONTAGGIO DEL CARICATORE

- Svitare le viti I dalla loro sede (Fig. 3).
- Collocare il caricatore R1 e fissarlo con le viti e le rondelle I.
- Controllare che i rulli N del caricatore nastro girino senza difficoltà.

MONTAGGIO DEL PRESSORE

La macchina dispone di un pressore multiplo Q1 (Fig. 4), che si dovrà incastrare nei punti di centraggio P1.

COLLEGAMENTO DELL'ASPIRATORE

Non si può lavorare con la macchina EB35 se non è collegata a un aspiratore esterno, poiché la quantità di trucioli generati dai rifilatori farebbe calare la qualità della rifilatura, ostruirebbe i meccanismi della macchina e causerebbe un'usura prematura degli utensili da taglio.

Per la bordatrice EB35 consigliamo il nostro aspiratore AS382L, di notevole potenza aspirante e dotato di un raccogli-trucioli molto capiente; inoltre, è predisposto in modo da poter funzionare sotto il controllo della macchina, così lavora soltanto durante i cicli di rifilatura.

Per installare l'aspiratore AS382L, ne collegheremo il tubo di raccolta al collettore C3 (Fig. 13) della macchina, e il cavo per il comando a distanza alla base B3 (Fig. 13) della stessa. L'aspiratore va inoltre collegato a una presa di corrente esterna, indipendente.

Se si desidera collegare l'aspiratore della macchina a un impianto generale del diametro di 100 mm, richiedere l'apposito attacco opzionale 8545498, Riduttore da 100 con connettori (Fig. 16). L'impianto dovrà avere un'aspirazione di 1000 m³ per il diametro di 100 mm.

6. COLLEGAMENTO ELETTRICO

La macchina va collegata, con il cavo fornito in dotazione, a un impianto elettrico monofase da 220-240 V, della capacità minima di 20 A, con presa di terra e dotato dei dispositivi di protezione a norma di legge (magnetotermico e differenziale).

7. DESCRIZIONE DEI COMANDI

Il pannello di comando della macchina A3 si trova accanto al caricatore R1 (Fig. 5), e l'interruttore generale di sicurezza L sotto di questo, nel fianco del mobile, (Fig. 6 e 7).

Interruttore generale di sicurezza L (Fig. 7): Interruttore generale di avviamento della macchina. Con protezione magneto-termica, bobina di minima tensione e dispositivo di blocco di sicurezza, per la manipolazione o la riparazione della macchina. Indicatore luminoso di colore rosso M1 (Fig. 7), che si accende in presenza di corrente elettrica. In caso di sovraccarico di corrente si stacca automaticamente, lasciando senza tensione tutti gli utilizzatori.

Pannello di controllo A3 (Fig. 6): Indicatore luminoso verde M

(Fig. 6), acceso quando la macchina è in marcia.
Comando regolatore di temperatura Q (Fig. 6), che permette di regolare la temperatura dell'aria del radiatore.
Stop di emergenza P (Fig. 6): pulsante che interrompe immediatamente tutte le funzioni della macchina quando viene premuto. Per sbloccarlo, bisogna girare il pulsante P nel senso della freccia. La macchina non potrà rimettersi in marcia con l'interruttore L (Fig. 6 e 7) se il pulsante di emergenza P (Fig. 6) non viene previamente sbloccato.
Comando CM1 (Fig. 6), per la regolazione della sporgenza del bordo nelle estremità anteriore e posteriore.
In Posizione 1: Intestatura anteriore e posteriore. Entrambe le estremità senza sporgenza.
In Posizione 2: Intestatura anteriore, con sporgenza dietro.
In Posizione 3: Intestatura posteriore, con sporgenza davanti.
In Posizione 4: Con sporgenza nelle due estremità del pannello.
Comando CM2 (Fig. 6):
In Posizione 0: Alimentatore e radiatore soffiante scollegati.
In Posizione 1: Mette in moto l'alimentatore e il radiatore soffiante.
In Posizione 2: Mette in moto solo l'alimentatore.
Comando CM3 (Fig. 6):
In Posizione 1: Permette l'avviamento nel ciclo di lavoro dei due rifilatori.
In Posizione 2: Permette l'avviamento nel ciclo solo del rifilatore superiore.
In Posizione 3: Permette l'avviamento nel ciclo solo del rifilatore inferiore.

8. REGOLAZIONI E AVVIAMENTO

ATTENZIONE! Prima di eseguire qualsiasi intervento di regolazione, staccare la macchina dalla rete elettrica e bloccare l'interruttore con il coperchio di sicurezza K (Fig. 7).

Collocazione del bordo: Collocare un rotolo di nastro preincollato nel caricatore R1 (Fig. 5). La sua altezza dovrà corrispondere allo spessore del pannello da bordare, ed è consigliabile che il bordo sia 3 mm più alto per ottenere una rifilatura perfetta. Se si lascia una sporgenza maggiore, la rifinitura non verrà bene.

Selezione dello spessore del bordo: Mettere la leva A (Fig. 6) del selettore nella posizione corrispondente allo spessore del bordo da applicare:
Posizione 1: Per bordi di spessore non superiore a 1 mm.
Posizione 2: Per bordi di spessore compreso tra 1 e 2 mm.
Posizione 3: Per bordi di spessore compreso tra 2 e 3 mm.
Per lavorare nella Posizione 3, cioè per bordare con bordi di spessore compreso tra 2 e 3 mm, bisognerà mettere inoltre il comando di regolazione sporgenza CM1 (Fig. 6) in Posizione 4, con sporgenza nelle due estremità del pannello, poiché la qualità del taglio con questi spessori non è la più adeguata per eseguire l'intestatura.
(Vedere punto **INTESTATURE COMBinate**).

Montaggio del rullo di trascinamento: Verificare che gli elementi del rullo di trascinamento siano montati nella posizione indicata nella (Fig. 28) per l'applicazione di bordini sottili (0,4 - 1 mm) o in quella indicata nella (Fig. 27) per l'applicazione di bordi più alti (1 - 3 mm).
Per cambiare, all'occorrenza, la posizione dei rulli, bloccare il rullo con l'asta C2, svitare la manopola D2, estrarre i rulli e rimontarli nella posizione desiderata.

Regolazione del guidanastro: Far passare il bordo preincollato attraverso la guida W1 (Fig. 8), la protezione W2 (Fig. 8) e tra i due rulli, con l'aiuto della manopola T (Fig. 8) del rullo di trascinamento. Inserire il bordo tra il guidanastro U (Fig. 8) e regolare per mezzo della manopola V (Fig. 8) l'altezza della guida U (Fig. 8) in base alla larghezza del bordo, in modo che quest'ultimo scivoli senza sforzo all'interno, senza però potersi

muovere verticalmente.

Se nel corso di questa regolazione del guidanastro si volesse far retrocedere il bordo, bisognerà azionare la leva C1 (Fig. 6 e 8), in modo che i rulli smettano di esercitare pressione sul bordo, e poi tirarlo: infatti, i rulli girano solo nel senso dell'avanzamento.
Controllare di nuovo lo scorrimento del bordo tra le Guide U (Fig. 8) e sistemare l'estremità del bordo sul filo della lama.

Regolazione dell'alimentatore: Allentare le maniglie J1 e L2 (Fig. 8 e 20). Girare il volantino K1, (Fig. 20), fino a situare l'indice dell'alimentatore sulla misura corrispondente allo spessore del pannello, quindi stringere di nuovo le maniglie J1 e L2 (Fig. 8 e 20) in questa posizione.
ATTENZIONE! Se si apre l'alimentatore J (Fig. 5 e 21), scatta un dispositivo di sicurezza che stacca il collegamento alla rete elettrica della macchina. Per rimetterla in funzione, chiudere l'alimentatore J (Fig. 5) e azionare di nuovo l'interruttore generale di sicurezza L (Fig. 7).

Regolazione della guida estensibile: Allentare le manopole N1 (Fig. 1). Situare la guida estensibile Q1 (Fig. 4 e 5) in modo che il pannello, una volta appoggiato sulle guide R (Fig. 5), rimanga pressato dal pressore Q1 (Fig. 4 e 5) contro il lato frontale della scatola comandi S (Fig. 5), ma con la possibilità di scorrere tra questi due elementi; quindi, stringere le manopole N1 (Fig. 1) in questa posizione.

Avviamento:

ATTENZIONE! Prima di mettere in marcia la macchina, verificare che il bordo non si trovi all'uscita dell'aria calda E2 (Fig. 10) della soffiante, per evitarne il surriscaldamento e il conseguente deterioramento. Il margine del bordo deve trovarsi sul filo della lama H3 (Fig. 10) all'interno del guidanastro U (Fig. 8 e 10).
Premere il pulsante O dell'Interruttore generale L (Fig. 7) per dare corrente alla macchina. Si accenderà l'indicatore luminoso verde M (Fig. 6) per indicare che la macchina è collegata alla rete elettrica. Mettere in Posizione 1 i comandi CM2 e CM3, (Fig. 6): in questo modo, il radiatore della soffiante e l'alimentatore si metteranno in funzione, mentre il dispositivo di taglio delle sporgenze alle estremità e il rifilatore saranno pronti ad agire nel ciclo di lavoro.
Per l'arresto completo della macchina, premere il pulsante destro O dell'interruttore generale L (Fig. 7).
L'avviamento della macchina non è possibile se il pulsante di stop di emergenza P (Fig. 6) è bloccato o se l'alimentatore J (Fig. 21) è aperto.

Regolazione della temperatura:

ATTENZIONE! Prima di realizzare questa operazione, controllare che il bordo non si trovi all'uscita dell'aria calda E2 (Fig. 10) della soffiante, per evitarne il surriscaldamento e il conseguente deterioramento. Il margine del bordo deve trovarsi sul filo della lama H3 (Fig. 10) all'interno del guidanastro U (Fig. 8 e 10). La temperatura più adatta per ogni tipo di bordo si regola con il regolatore Q (Fig. 6), e si verifica sul termometro W3 (Fig. 10).
Per ottenere un aumento della temperatura più rapido, mettere il regolatore Q (Fig. 6) sul numero 9 della scala di regolazione: come si potrà notare sul termometro, la temperatura salirà rapidamente. Raggiunti i 300°C, girare il regolatore Q fino al punto 5 della scala, e poi, quando la lancetta del termometro si sarà stabilizzata, regolare la temperatura al livello adeguato per il bordo preincollato in uso.
A titolo orientativo, visto che dipende sempre dal tipo e dalla qualità della colla del bordo, i bordi sottili non superiori a 1 mm di spessore normalmente si incollano bene a temperature di circa 300°C, e quelli più spessi a 400°C.
ATTENZIONE! Non toccate mai le parti calde W3 e E2 (Fig. 10) mentre la macchina è in funzione: pericolo di ustioni alle mani. Prima di toccare le parti calde, staccare la macchina e attendere che la temperatura scenda al disotto dei 40°C.

Regolazione del rifilatore:

In base al tipo di rifinitura da eseguire sul pannello, per agevolare la regolazione del rifilatore e la scelta del tipo di fresa da usare, c'è una targhetta illustrativa T2 (Fig. 5) in cui sono rappresentate schematicamente le combinazioni che si possono realizzare (Fig. 26).

Rifilatura con raggio 3 mm, raggio 2 mm, smusso 45°x3 mm o 45°x2 mm

ATTENZIONE! Prima di regolare il rifilatore, staccare la macchina dalla rete elettrica e bloccare l'interruttore con il coperchio di sicurezza K (Fig. 7).

Per accedere al rifilatore e ai raschiatoi, allentare la maniglia L1 (Fig. 22) e aprire l'alimentatore.

Ritirare raschiatoi: prima di regolare il rifilatore è necessario ritirare i raschiatoi, per evitare che interferiscano nel processo. A tale scopo girare la manopola A1 (Fig. 10) finché il raschiatoio I2 (Fig. 10) non si trova a una distanza di circa 3 mm dal pannello. Ripetere l'operazione con il raschiatoio inferiore, al quale accederemo dalla porta anteriore F3 (Fig. 14) con analogo procedimento.

Controllare che le frese montate sulla macchina siano quelle adeguate per la rifinitura che desideriamo dare al bordo, e in caso contrario sostituirle seguendo le istruzioni del punto 10.1 SOSTITUZIONE FRESE DEL RIFILATORE

Regolazione della fresa superiore:

• A: Verificare che la testa superiore si trovi in corrispondenza del limite A (Fig. 12). Se non lo fosse, allentare l'asta di serraggio con la chiave in dotazione D1 (Fig. 11 e 12) e spostarla in avanti, con l'aiuto della manopola B2 (Fig. 11 e 12), ruotandola in senso orario (+) finché non arriva esattamente al limite ma senza forzare, cioè fermandosi non appena si nota che oppone più resistenza alla rotazione, poiché a quel punto si è già raggiunto il limite A (Fig. 12): se continuassimo a girare, non faremmo altro che deformare il meccanismo. Fissare la testa in questa posizione stringendo di nuovo l'asta di serraggio D1 (Fig. 11 e 12).

• B: Per rifilare con raggio 2, raggio 3 o smusso 45°x3, verificare che il tastatore C2 (Fig. 9) si trovi nella posizione "0" (Fig. 9). Se non fosse nella posizione "0", allentare la manopola Y (Fig. 9) fino a farla coincidere con i riscontri "0" (Fig. 9). Per rifilare con smusso a 45°x2, dopo aver sistemato il tastatore in modo da farlo coincidere con i riscontri "0" (Fig. 9), abbassarlo di 1 mm ruotando la manopola Y (Fig. 9) in senso antiorario (-) di 1 giro completo.

• C: Allentare le manopole B1 (Fig. 11 e 18) che determinano l'altezza della testa e per mezzo della manopola X (Fig. 9 e 11) regolare sull'indice F2 (Fig. 10) la misura dello spessore del pannello da bordare, poi fissare di nuovo le manopole B1 (Fig. 11 e 18) in tale posizione.

Regolazione della fresa inferiore:

• Per accedere al rifilatore inferiore, servirsi delle due porte (anteriore F3 (Fig. 14) e posteriore F1 (Fig. 13)) del mobile. Per aprirle basterà girare il perno E1 (Fig. 13 e 14).

• La porta posteriore permette di accedere alla maniglia D1 (Fig. 11b), alle due manopole B1 (Fig. 11b) e alla manopola B2 (Fig. 11b). La porta anteriore dà accesso alle manopole di regolazione X e Y (Fig. 9).

• Le regolazioni illustrate in questo punto, regolazione della fresa inferiore, devono essere realizzate nel rifilatore inferiore, anche se per maggiore chiarezza vengono mostrate nelle figure del rifilatore superiore, in quanto quest'ultimo è più visibile.

• A: Verificare che la testa inferiore si trovi in corrispondenza del limite A (Fig. 12). A tale scopo, allentare l'asta di serraggio con la chiave in dotazione D1 (Fig. 11b) e dapprima tirare indietro la testa ruotando la manopola B2 (Fig. 11b), di un paio di giri, in senso antiorario (-), servendosi del cacciavite per brugole in dotazione. Quindi, ruotare la manopola B2 (Fig. 11b), questa volta in senso orario (+), per riportare avanti la testa fino a raggiungere esattamente il limite

A, ma senza forzare, smettendo di girare non appena si nota che la manopola oppone più resistenza. Fissare la testa in questa posizione stringendo di nuovo l'asta di serraggio D1 (Fig. 11b).

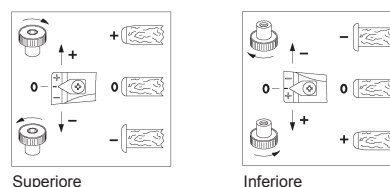
• B: Per rifilare con raggio 2, raggio 3 o smusso 45°x3, verificare che il tastatore inferiore C2 (Fig. 9) si trovi nella posizione "0" (Fig. 9). Se non fosse nella posizione "0", ruotare la manopola Y (Fig. 9) fino a farlo coincidere con i riscontri "0" (Fig. 9). Per rifilare con smusso a 45°x2, dopo aver sistemato il tastatore in modo da farlo coincidere con i riscontri "0" (Fig. 9), sollevarlo di 1 mm ruotando la manopola Y (Fig. 9) in senso antiorario (-) di 1 giro completo.

Prova di rifilatura:

• Per verificare che le regolazioni dei rifilatori sono state effettuate correttamente, provvederemo a bordare un pannello e a rifilarlo da entrambi i lati, per cui metteremo il commutatore CM3 (Fig. 6) in Posizione 1.

Prima di bordare il pannello, controlleremo tutte le regolazioni illustrate nei punti che precedono la regolazione del rifilatore, verificando che siano state effettuate correttamente.

Se la rifinitura ottenuta non fosse completamente soddisfacente in uno dei lati, possiamo realizzare le piccole modifiche necessarie agendo sui tastatori superiore o inferiore C2 (Fig. 9) con la manopola Y (Fig. 9), fino ad ottenere la rifinitura corretta.



Rifilatura diritta a 10°x1mm, 10°x2 mm o 10°x3 mm

ATTENZIONE! Prima di regolare il rifilatore, staccare la macchina dalla rete elettrica e bloccare l'interruttore con il coperchio di sicurezza K (Fig. 7).

Per accedere al rifilatore e ai raschiatoi, allentare la maniglia L1 (Fig. 22) e aprire l'alimentatore.

Ritirare raschiatoi: prima di regolare il rifilatore è necessario ritirare i raschiatoi, per evitare che interferiscano nel processo. A tale scopo girare la manopola A1 (Fig. 10) finché il raschiatoio I2 (Fig. 10) non si trova a una distanza di circa 3 mm dal pannello. Ripetere l'operazione con il raschiatoio inferiore, al quale accederemo dalla porta anteriore F3 (Fig. 14) con analogo procedimento.

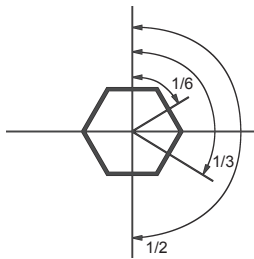
Controllare che le frese montate sulla macchina siano quelle adeguate per la rifinitura che desideriamo dare al bordo (che in questo caso dovranno essere frese a raggio 2 o raggio 3) e in caso contrario sostituirle seguendo le istruzioni illustrate al punto 10.1 SOSTITUZIONE DELLE FRESE DEL RIFILATORE.

Regolazione della fresa superiore:

• A: Separare la testa superiore portandola a 3 mm dal limite A (Fig. 12). Per farlo, controllare in primo luogo se la testa superiore si trova al punto massimo di A (Fig. 12), e se non lo fosse allentare l'asta di serraggio D1 (Fig. 11 e 12) e spostarla in avanti, con l'aiuto della manopola B2 (Fig. 11 e 12), ruotandola in senso orario (+) fino a portarla esattamente sul limite ma senza forzare, cioè fermandosi non appena si nota che oppone più resistenza alla rotazione, poiché a quel punto si è già raggiunto il limite A (Fig. 12): se continuassimo a girare, non faremmo altro che deformare il meccanismo. Azionare di nuovo la manopola B2 (Fig. 12), adesso in senso antiorario (-) di 3 giri completi, così la testa si separerà di 3 mm dal limite; fissare la testa in questa posizione stringendo di nuovo l'asta di serraggio D1 (Fig. 11 e 12).

• B: Situare il tastatore superiore all'altezza conveniente. Per farlo, controllare in primo luogo che il tastatore superiore C2 (Fig. 9) si trovi nella posizione "0" (Fig. 9). Se non fosse nella posizione "0", ruotare la manopola Y (Fig. 9) fino a farlo coincidere con i riscontri

"0" (Fig. 9). Quindi, sollevare il tastatore ruotando la manopola Y (Fig. 9) in senso orario (+) nella seguente proporzione:
 1/6 di giro.....per fare smussi di 1 mm x 10°
 1/3 di giro.....per fare smussi di 2 mm x 10°
 1/2 giro.....per fare smussi di 3 mm x 10°
 Per agevolare questa regolazione, si può impiegare il cacciavite per brugole a manico esagonale, incluso tra gli utensili della macchina, utilizzando la seguente equivalenza.



• C: Allentare le manopole B1 (Fig. 11 e 18) che determinano l'altezza della testa, e con la manopola X (Fig. 9 e 11) regolare sull'indice F2 (Fig. 10) la misura dello spessore del pannello da bordare, fissando di nuovo le manopole B1 (Fig. 11 e 18) in tale posizione.

Regolazione della fresa inferiore:

• Per accedere al rifilatore inferiore, servirsi delle due porte (anteriore F3 (Fig. 14) e posteriore F1 (Fig. 13)) del mobile. Per aprirle basterà girare il perno E1 (Fig. 13 e 14).

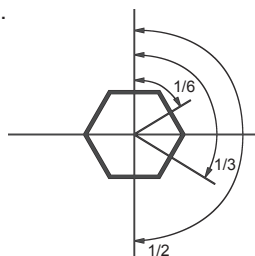
• La porta posteriore permette di accedere all'asta di serraggio D1 (Fig. 11 b), alle due manopole B1 (Fig. 11 b) e alla manopola B2 (Fig. 11 b). La porta anteriore dà accesso alle manopole di regolazione X e Y (Fig. 9).

• Le regolazioni illustrate in questo punto, regolazione della fresa inferiore, devono essere realizzate nel rifilatore inferiore, anche se per maggiore chiarezza vengono mostrate nelle figure del rifilatore superiore, in quanto quest'ultimo è più visibile.

• A: Separare la testa inferiore portandola a 3 mm dal limite A (Fig. 12). Per farlo, controllare in primo luogo se la testa inferiore si trova al punto massimo di A (Fig. 12): a tale scopo, allentare la maniglia D1 (Fig. 11b) e dapprima tirare indietro la testa ruotando la manopola B2 (Fig. 11b), di un paio di giri, in senso antiorario (-), servendosi del cacciavite per brugole in dotazione. Quindi, ruotare la manopola B2 (Fig. 11b), questa volta in senso orario (+), per riportare avanti la testa fino a raggiungere esattamente il limite A, ma senza forzare, smettendo di girare non appena si nota che la manopola oppone più resistenza. Azionare di nuovo la manopola B2 (Fig. 11b), adesso in senso antiorario (-) di 3 giri completi, così la testa si separerà di 3 mm dal limite; fissare la testa in questa posizione stringendo di nuovo l'asta di serraggio D1 (Fig. 11b).

• B: Situare il tastatore inferiore all'altezza conveniente. Per farlo, controllare in primo luogo che il tastatore inferiore C2 (Fig. 9) si trovi nella posizione "0" (Fig. 9). Se non fosse nella posizione "0", ruotare la manopola Y (Fig. 9) fino a farlo coincidere con i riscontri "0" (Fig. 9). Quindi abbassare il tastatore, girando la manopola Y (Fig. 9) in senso orario (+) nella seguente proporzione:

1/6 di giro.....per fare smussi di 1 mm x 10°
 1/3 di giro.....per fare smussi di 2 mm x 10°
 1/2 giro.....per fare smussi di 3 mm x 10°
 Per agevolare questa regolazione, si può impiegare la chiave allen, incluso tra gli utensili della macchina, utilizzando la seguente equivalenza.

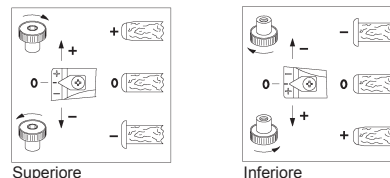


Prova di rifilatura:

• Per verificare che le regolazioni dei rifilatori sono state effettuate correttamente, provvederemo a bordare un pannello e a rifilarlo da entrambi i lati, per cui metteremo il commutatore CM3 (Fig. 6) in posizione 1.

Prima di bordare il pannello, controlleremo tutte le regolazioni illustrate nei punti che precedono la regolazione del rifilatore, verificando che siano state effettuate correttamente.

Se la rifinitura ottenuta non fosse completamente soddisfacente in uno dei lati, possiamo realizzare le piccole modifiche necessarie agendo sui tastatori superiore o inferiore C2 (Fig. 9) con la manopola Y (Fig. 9), fino ad ottenere la rifinitura corretta.

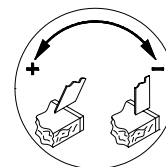


Regolazione dei raschiatoi:

I raschiatoi vanno regolati per ogni tipo di pannello, e sempre dopo aver eseguito la regolazione dei rifilatori.

Per regolare il raschiatoio, ruotare la manopola A1 (Fig. 10) finché il raschiatoio I2 (Fig. 10) non comincia a sfregare leggermente sul pannello, portando via i resti di colla e perfezionando l'unione tra il pannello e il bordo.

Per eseguire la regolazione del raschiatoio inferiore, vi si accede attraverso la porta anteriore F3 (Fig. 14) della macchina; il procedimento è analogo.



Regolazione della sporgenza posteriore del bordo:

Se durante la bordatura di un pannello con ordine di intestatura anteriore e posteriore, cioè con il comando CM1 (Fig. 6) in posizione 1, nella parte posteriore avanza della sporgenza oppure manca bordo, lo scarto può essere corretto con una leggera rotazione della leva A2 (Fig. 25), a destra o sinistra, come indicato nella targhetta (-, +) fissata al mobile.

9. FUNZIONAMENTO DELLA BORDATRICE

• BORDATURA DI BORDI FINO A 1 mm

Situazione dei comandi:

Leva A (Fig. 6) in posizione 1, per bordo di 1 mm.

Comando CM1 (Fig. 6) in posizione 1, intestatura anteriore e posteriore.

Comando CM2 (Fig. 6) in posizione 1, alimentatore e radiatore in marcia.

Comando CM3 (Fig. 6) in posizione 1, rifilatura di entrambi i lati del pannello.

1. Collocare il pannello sulla macchina, premendo sul lato frontale S (Fig. 5) della scatola comandi e avanzare verso l'alimentatore in modo che quest'ultimo afferri il pannello e lo trascini automaticamente.
2. Quando il pannello preme sul microinterruttore B (Fig. 21), comincia l'alimentazione automatica del bordo.
3. Quando il pannello arriva al microinterruttore E (Fig. 21), s'interrompe l'alimentazione automatica del bordo, che continua grazie al trascinarsi dello stesso pannello e mette in moto il rifilatore e l'aspiratore AS382L, se collegato.
4. Quando il pannello raggiunge la lama H (Fig. 21) dell'intestatore, la sposta nella direzione dell'avanzamento ed effettua il taglio della sporgenza del bordo. Intestatura anteriore.
5. Quando l'estremità posteriore del pannello rilascia il microinte-

rruttore B (Fig. 21), con il microinterruttore D (Fig. 21) premuto, viene effettuato il taglio del bordo. Intestatura posteriore.

6. Il rifilatore si ferma quando l'estremità posteriore del pannello rilascia il microinterruttore F (Fig. 21), e dopo alcuni secondi si ferma anche l'aspiratore.

Il ciclo di bordatura termina con l'uscita completa del pannello dall'alimentatore.

• BORDATURA DI BORDI DA 2, 3 MM

Prima di eseguire qualsiasi regolazione, cambiare la posizione del rullo di approssimazione B2 (Fig. 27 e Fig. 28), bloccare con l'asta C2 e svitare la manopola D2. Scambiare le posizioni dei rulli B2 e E2 e rimontare ripetendo queste operazioni in ordine inverso (Fig. 28).

• BORDATURA DI BORDI DA 2 mm

Situazione dei comandi:

Leva A (Fig. 6) in posizione 2, per bordi compresi tra 1 e 2 mm.

Comando CM1 (Fig. 6) in posizione 1, intestatura anteriore e posteriore.

Comando CM2 (Fig. 6) in posizione 1, alimentatore e radiatore in marcia.

Comando CM3 (Fig. 6) in posizione 1, rifilatura di entrambi i lati del pannello

Il ciclo di funzionamento della bordatura di questo bordo è identico alla BORDATURA DI BORDI FINO A 1 mm (vedi sopra).

• BORDATURA DI BORDI DA 3 mm

Situazione dei comandi:

Leva A (Fig. 6) in posizione 3, per bordi compresi tra 2 e 3 mm.

Comando CM1 (Fig. 6) in posizione 4, taglio del bordo con sporgenza anteriore e posteriore.

Comando CM2 (Fig. 6) in posizione 1, alimentatore e radiatore in marcia.

Comando CM3 (Fig. 6) in posizione 1, rifilatura di entrambi i lati del pannello

1. Collocare il pannello sulla macchina, premendo sul lato frontale S (Fig. 5) della scatola di comando e avanzare verso l'alimentatore in modo che quest'ultimo afferri il pannello e lo trascini automaticamente.

2. Quando il pannello preme sul microinterruttore B (Fig. 21), comincia l'alimentazione automatica del bordo.

3. Quando il pannello arriva al microinterruttore E (Fig. 21), s'interrompe l'alimentazione automatica del bordo, che continua grazie al trascinamento dello stesso pannello e mette in moto il rifilatore e l'aspiratore AS382L, se collegato.

4. Quando il pannello preme sul microinterruttore G (Fig. 21), la lama H (Fig. 21) si ritira dall'intestatore, per lasciare passare il pannello senza intestarlo.

5. Quando l'estremità posteriore del pannello rilascia il microinterruttore B (Fig. 21), con il microinterruttore F (Fig. 21) premuto, viene effettuato il taglio posteriore del bordo con sporgenza.

6. Il rifilatore si ferma quando l'estremità posteriore del pannello rilascia il microinterruttore F (Fig. 21), e dopo alcuni secondi si ferma anche l'aspiratore.

Quando l'estremità posteriore del pannello rilascia il microinterruttore G (Fig. 21), la lama dell'intestatore rimane libera e può ritornare nella sua posizione iniziale quando il pannello la sorpassa; l'operazione di bordatura termina con l'uscita completa del pannello dall'alimentatore.

• INTESTATURE E TAGLI COMBINATI

ATTENZIONE!

Non cercate mai di sollevare la protezione quando la macchina sta realizzando l'intestatura anteriore: esiste un grave rischio di infortunio per l'azione della lama.



Intestatura posteriore e anteriore: (Per bordi fino a 2 mm di spessore)

Comando CM1 (Fig. 6) in posizione 1

1. Quando l'estremità posteriore del pannello rilascia i microinterruttori B e C (Fig. 21), con il microinterruttore D (Fig. 21) premuto, viene effettuato il taglio posteriore del bordo a filo del pannello, o intestatura posteriore.

Se l'intestatura posteriore non rimane a filo, per correggere lo scarto vedere il punto regolazione della sporgenza posteriore del bordo.

2. Quando il pannello raggiunge la lama H (Fig. 21) dell'intestatore, la sposta nella direzione dell'avanzamento ed effettua il taglio della sporgenza. Intestatura anteriore.



Intestatura anteriore e taglio posteriore con sporgenza: (Per bordi fino a 2 mm di spessore)

Comando CM1 (Fig. 6) in posizione 2

1. Quando l'estremità posteriore del pannello rilascia i microinterruttori B e C (Fig. 21), con il microinterruttore D (Fig. 21) premuto, il taglio del bordo viene effettuato con un leggero ritardo, lasciando una sporgenza nella parte posteriore del pannello.

2. Quando il pannello raggiunge la lama H (Fig. 21) dell'intestatore, la sposta nella direzione dell'avanzamento ed effettua il taglio della sporgenza. Intestatura anteriore.



Intestatura posteriore e taglio anteriore con sporgenza: (Per bordi fino a 2 mm di spessore)

Comando CM1 (Fig. 6) in posizione 3.

1. Quando l'estremità posteriore del pannello rilascia i microinterruttori B e C (Fig. 21), con il microinterruttore D (Fig. 21) premuto, viene effettuato il taglio posteriore del bordo a filo del pannello, o intestatura posteriore.

Se l'intestatura posteriore non rimane a filo, per correggere lo scarto vedere il punto regolazione della sporgenza posteriore del bordo.

2. Quando il pannello preme il microinterruttore G (Fig. 21), la lama dell'intestatore H (Fig. 21) si ritira e lascia passare il pannello senza tagliare la sporgenza anteriore.



Taglio con sporgenza anteriore e posteriore: (Per bordi da 2 a 3 mm di spessore)

Comando CM1 (Fig. 6) in posizione 4.

1. Quando l'estremità posteriore del pannello rilascia i microinterruttori B e C (Fig. 21), con il microinterruttore D (Fig. 21) premuto, il taglio del bordo viene effettuato con un leggero ritardo, lasciando una sporgenza nella parte posteriore del pannello.

2. Quando il pannello preme il microinterruttore G (Fig. 21), la lama dell'intestatore H (Fig. 21) si ritira e lascia passare il pannello senza tagliare la sporgenza anteriore.

10. MANUTENZIONE E PULIZIA

10.1 SOSTITUZIONE DELLE FRESE DEL RIFILATORE

ATTENZIONE! Per eseguire la sostituzione delle frese, staccare la macchina dalla rete elettrica e bloccare l'interruttore con il coperchio di sicurezza K (Fig. 7).

La fresa superiore gira in senso antiorario (-) e quella inferiore in senso orario (+), come indicato nel relativo raccogli-trucioli C4 (Fig. 9). Tenere ben presente questa circostanza quando si devono sostituire le frese.

Sostituzione della fresa superiore: Allentare la maniglia L1

(Fig. 22) e aprire l'alimentatore. Togliere le viti G1 (Fig. 17), estrarre il gruppo tastatore H1 (Fig. 18) e poi, bloccando l'asse della fresa con l'aiuto dell'asta S1 (Fig. 19), togliere la vite I1 (Fig. 19) che fissa la fresa, estrarre la fresa, sostituirla con una nuova e rimontare il gruppo tastatore H1 (Fig. 18), regolandolo all'altezza conveniente per la rifinitura del bordo che bisogna fare con la fresa che abbiamo montato, come illustrato nei punti regolazione del rifilatore.

Sostituzione della fresa inferiore: Per sostituire la fresa inferiore è necessario allentare le manopole B1 (Fig. 11) del gruppo rifilatore inferiore, accedendovi dalla porta posteriore F1 (Fig. 13), e abbassare la testa fino alla fine per mezzo della manopola X (Fig. 9 e 11). Per sostituire la fresa si procederà come descritto nel punto precedente, però in questo caso bisogna tenere presente che la vite I1 (Fig. 9) che fissa la fresa inferiore è a filettatura sinistrorsa. Dopo aver sostituito la fresa, far salire di nuovo la testa fino al limite per mezzo della manopola X (Fig. 9), e regolare il gruppo tastatore per la rifinitura del bordo che bisogna fare con la fresa che abbiamo montato, come illustrato nei punti regolazione del rifilatore.

Affilatura Frese: Le frese devono essere affilate riproducendo assialmente la figura originale, senza variare i diametri (Fig. 24). Per montare la fresa dopo averla affilata, bisogna mettere nella sede del dorso della stessa tante rondelle da 0,1 mm 7080013 quante ne servono per compensare lo spostamento assiale della figura causato dall'affilatura.

10.2 SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA DI TRASCINAMENTO DELL'ALIMENTATORE

ATTENZIONE! Per la sostituzione della cinghia, staccare la macchina dalla rete elettrica e bloccare l'interruttore con il coperchio di sicurezza K (Fig. 7).

Togliere le tre viti T1 (Fig. 22) e rimuovere il coperchio.

Allentare la puleggia tendicinghia U1 (Fig. 23), mollando la cinghia se necessario.

Sostituire la cinghia V1 (Fig. 23) con una cinghia originale VIRUTEX S.A., e verificare che ingrani bene con tutte le pulegge dentate. Tendere di nuovo la cinghia, spostando la puleggia tendicinghia, nella misura sufficiente perché possa effettuare un buon trascinamento in fase di lavoro.

10.3 PULIZIA E RACCOMANDAZIONI

- Per ottenere un buon taglio del bordo, lavorare con le lame prive di colla e ben affilate.
- Anche la macchina deve essere priva di colla e di ritagli di bordo, per evitare possibili ostruzioni durante lo spostamento del bordo preincollato.
- La pressione esercitata dall'alimentatore sulla superficie delle tavole deve essere quella necessaria per il loro trascinamento. Una pressione eccessiva provoca un deterioramento precoce della cinghia di trascinamento.
- È conveniente che le superfici del rullo incollatore H2 (Fig. 10) e della cinghia dell'alimentatore siano tenute pulite, senza resti di colla né di trucioli, per avere un trascinamento adeguato e un'incollatura perfetta.
- Per tenere pulite le frese, si raccomanda l'uso del nostro CANTSPRAY (spray antiaderente senza silicone).
- Quando si lavora con legni corti non bisogna mai spingerli con le mani, ma servendosi di un apposito bastone.

11. LIVELLO DI RUMOROSITÀ

Il rumore di questa macchina è stato misurato secondo la norma UNE-EN ISO3746 (1996). Le misurazioni del rumore sono state realizzate durante il processo di rifilatura e di intestatura con nastro preincollato da 3 mm. Il livello di rumore nell'ambiente di lavoro può superare gli 85 dB (A). In questo caso, l'addetto alla macchina dovrà prendere le dovute precauzioni per proteggersi dal rumore.

12. GARANZIA

Tutte le macchine VIRUTEX sono coperte da garanzia per un periodo di 12 mesi dalla data d'acquisto. La garanzia non comprende le manomissioni o i guasti causati da interventi impropri o dall'usura normale della macchina. Per qualsiasi riparazione rivolgersi al servizio ufficiale VIRUTEX di assistenza tecnica.

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

Portugués

ORLADORA DE CANTOS PRÉ-ENCOLADOS EB35 (FIGURAS EM PAGINA 42)

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA PARA O MANUSEAMENTO DA ORLADORA

ATENÇÃO! Leia atentamente o FOLHETO DE INSTRUÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA anexado à documentação da máquina.

- Antes de ligar a máquina, certifique-se de que a tensão de alimentação corresponde à indicada na chapa de características.
- Mantenha sempre as mãos afastadas das áreas de corte e das zonas de temperatura.
- Nunca utilize frezas ou lâminas incorrectas, com defeito ou em mau estado.
- Não anular qualquer mecanismo de segurança da máquina.
- Para qualquer operação de manutenção na máquina, desligá-la da rede eléctrica e bloquear a tampa de segurança K da caixa do interruptor L (Fig. 7).
- Conservar o cabo de alimentação em boas condições.
- Não utilize a máquina sem conectá-la a um sistema de aspiração.
- Use sempre peças de reposição de origem VIRUTEX.

2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Voltagem.....	220-240 V
Potência de entrada.....	4000 W
Nível de pressão acústica contínuo equivalente ponderado.....	75 dB (A)
Largura mínima de orla.....	13 mm
Grossura máxima do tabuleiro, com orla de esp. 1 mm.....	50 mm
Grossura máxima do tabuleiro, com orla de esp. 2 mm.....	35 mm
Grossura máxima do tabuleiro, com orla de esp. 3 mm.....	25 mm
Capacidade máxima de Perfilador máximo.....	3 mm
Capacidade máxima de Retestado.....	2 mm
Largura mínima do tabuleiro.....	102 mm
Comprimento mínimo do tabuleiro.....	110 mm
Regulação electrónica da temperatura.....	0-500° C
Velocidade de trabalho.....	4 m/min
Peso.....	135 Kg

3. EQUIPAMENTO STANDARD

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

1. Orladora EB35
2. Conjunto do suporte amovível
3. Conjunto de prensas
4. Caixa contendo:
 - Carregador de orla
 - Jogo de chaves
5. Documentação

Ferramentas Opcionais:

Fresa M.D. raio 3 e chanfradura de 10°: Superior 8540172, inferior 8540173 (Fig. 2). Incluída de origem
 Fresa M.D. raio 2 e chanfradura de 10°: Superior 8540183, inferior 8540184 (Fig. 2).
 Fresa M.D. chanfradura 45°: Superior 8540185, inferior 8540186 (Fig. 2).

4. DIMENSÕES DA ORLADORA

O espaço ocupado pela orladora está representado na (Fig. 1).

5. ACOPLAGENS PRÉVIAS

MONTAGEM DO CARREGADOR

- Desapertar os parafusos I do seu alojamento (Fig. 3).
- Colocar o carregador R1 e fixá-lo com os parafusos e anilhas 1.
- Comprovar que verificar se os rolos N do carregador de fita giram livremente.

MONTAGEM DA PRENSA

A máquina dispõe de uma prensa múltipla Q1 (Fig. 4), que deverá encaixar nas peças de centragem P1.

CONEXÃO DA ASPIRAÇÃO

Não se pode trabalhar com a máquina EB35 sem conectá-la a um sistema de aspiração externo, uma vez que a quantidade de aparas geradas pelos perfiladores diminuiria a qualidade do perfilamento, obstruiria os mecanismos da máquina e deterioraria prematuramente as ferramentas de corte.

Para a orladora EB35 aconselhamos o nosso aspirador AS382L, de elevada potência de aspiração e capacidade de depósito, igualmente preparado para funcionar segundo as ordens da máquina, trabalhando só durante os ciclos de perfilamento.

Para a instalação do aspirador AS382L, conectaremos o tubo de recolha, fornecido com o aparelho, ao colector C3 (Fig. 13) da máquina e o cabo de telecomando à base B3 (Fig. 13) da mesma. O aspirador será também ligado a uma tomada de corrente externa independente.

Se pretender conectar a aspiração da máquina a uma instalação geral de diâmetro 100 mm, peça o acoplamento opcional 8545498, redutor de 100 com conectores (Fig. 16). A instalação deverá ter uma aspiração de 1000 m³/h para o diâmetro de 100 mm.

6. CONEXÃO ELÉCTRICA

A máquina deve ser conectada, por meio do cabo fornecido, a uma instalação eléctrica monofásica de 220-240 V, com uma capacidade mínima de 20A, equipada com fio condutor de ligação à terra e dotada dos dispositivos de protecção regulamentares (magneto-térmico e diferencial).

7. DESCRIÇÃO DOS COMANDOS DE CONTROLO

O painel de comandos da máquina A3 encontra-se localizado junto ao carregador R1 (Fig. 5), e o interruptor geral de segurança L debaixo do mesmo, na parte lateral do móvel (Figs. 6 e 7).

Interruptor geral de segurança L (Fig. 7): Interruptor geral de accionamento da máquina. Dotado de uma protecção magneto-térmica, bobina de tensão mínima e sistema de bloqueio de segurança, para a manipulação ou reparação da máquina. Indicador luminoso de cor vermelha M1 (Fig. 7), iluminado na presença que acende quando há passagem de corrente eléctrica. Em caso de sobrecarga eléctrica, desliga-se automaticamente, deixando todos os elementos sem tensão.

Painel de controlo A3 (Fig. 6): Indicador luminoso verde M (Fig. 6), iluminado que acende quando a máquina se encontra em funcionamento.

Comando regulador da temperatura Q (Fig. 6), que permite a regulação da temperatura do ar do calefactor.

Paragem de emergência P (Fig. 6), botão que, ao ser accionado, interrompe imediatamente todas as funções da máquina. Para desbloqueá-lo, deve rodar o botão P no sentido da seta. A máquina não poderá ser novamente accionada com o interruptor L (Fig. 6 e 7) se o botão de emergência P (Fig. 6) não tiver sido desbloqueado.

Comando CM1 (Fig. 6) de ajuste do excedente de orla nas

extremidades dianteira e traseira.

Na posição 1: Retestado dianteiro e traseiro. Ambas as extremidades sem excedente.

Na posição 2: Retestado dianteiro, com excedente atrás.

Na posição 3: Retestado traseiro, com excedente à frente.

Na posição 4: Com excedente nas duas extremidades do tabuleiro.

Comando CM2 (Fig. 6):

Na posição 0: Alimentador e calefactor assoprador desconectados.

Na posição 1: Acciona o alimentador e o calefactor assoprador.

Na posição 2: Acciona apenas o alimentador.

Comando CM3 (Fig. 6):

Na posição 1: Permite o accionamento em ciclo de trabalho dos dois perfiladores.

Na posição 2: Permite o accionamento em ciclo só do perfilador superior.

Na posição 3: Permite o accionamento em ciclo só do perfilador inferior.

8. AJUSTES E ACCIONAMENTO

ATENÇÃO! Antes de efectuar qualquer ajuste, desligue a máquina da rede eléctrica e bloqueie o interruptor com a tampa de segurança K (Fig. 7).

Colocação da orla: Colocar um rolo de orla pré-encolado no carregador R1 (Fig. 5). A altura deste deverá corresponder à grossura do tabuleiro a orlar, sendo aconselhável que a altura da orla seja 3 mm maior, a fim de obter um perfilamento perfeito. Se se deixar mais excedente, o acabamento não será o adequado.

Seleção da espessura da orla: Colocar a alavanca A (Fig. 6) do selector na posição correspondente à espessura da orla a aplicar:

Posição 1: Para orlas de espessura até 1 mm.

Posição 2: Para orlas de espessura entre 1 e 2 mm.

Posição 3: Para orlas de espessura entre 2 e 3 mm.

Para trabalhar na posição 3, ou seja, para aplicar orlas de espessura entre 2 e 3 mm, deverá colocar, além disso, o comando de ajuste de excedente CM1 (Fig. 6) na posição 4, com excedente nas duas extremidades do tabuleiro, já que a qualidade do corte com estas espessuras não é a indicada para retestar.

(Ver secção RETESTADOS COMBINADOS)

Montagem do rolo de arrasto: Verificar se os elementos do rolo de arrasto se encontram montados na posição indicada na (Fig. 28), se for aplanar cantos finos de até 1 mm de espessura, ou se estão na posição indicada na (Fig. 27), se for aplanar cantos com uma espessura de 1 a 3 mm.

Para mudar a posição dos rolos, caso seja necessário, bloqueie o rolo com a vareta C2, desenrosque o pomo D2, extraia os rolos e volte a montá-los novamente na posição correcta.

Ajuste da guia da fita: Passar a orla pré-encolada através da guia W1 (Fig. 8), o protector W2 (Fig. 8) e entre os dois rolos, com a ajuda do manípulo T (Fig. 8) do rolo de arrasto. Introduzir a orla entre a guia das fitas U (Fig. 8) e ajustar, mediante o manípulo V (Fig. 8), a altura da guia U (Fig. 8) à largura da orla, de forma a que esta deslize suavemente no seu interior, sem que se possa deslocar verticalmente.

Se, no decorrer deste ajuste da guia das fitas, for necessário fazer retroceder a orla, deverá accionar a alavanca C1 (Fig. 6 e 8) para aliviar a pressão dos rolos sobre a mesma, e puxá-la, já que os rolos giram apenas no sentido do avanço.

Verifique de novo o deslocamento da orla entre as guias U (Fig. 8) e deixe a extremidade da orla posicionada no gume da lâmina.

Ajuste do alimentador: Afrouxar os manípulos J1 e L2 (Fig. 8 e 20). Girar o volante K1 (Fig. 20) até posicionar o índice do Alimentador de modo a corresponder, assim que corresponda à grossura do tabuleiro, e apertar novamente os manípulos J1 e L2 (Fig. 8 e 20) nesta posição.

ATENÇÃO! Se o alimentador J (Fig. 5 e 21) for aberto, é será accionado um dispositivo de segurança, que desliga a alimentação eléctrica da máquina da rede eléctrica. Para voltar a ligá-la, feche o alimentador J (Fig. 5) e accione novamente o interruptor geral de segurança L (Fig. 7).

Regulação da guia extensível: Afrouxar os manípulos N1 (Fig. 1). Posicionar a guia extensível Q1 (Fig. 4 e 5) de forma a que o tabuleiro, uma vez apoiado sobre as guias R (Fig. 5), fique pressionado pela prensa Q1 (Fig. 4 e 5) contra a face frontal da caixa de comandos S (Fig. 5), podendo, no entanto, deslocar-se entre ambos, e apertar os manípulos N1 (Fig. 1) nesta posição.

Accionamento:

ATENÇÃO! Antes de pôr a máquina em funcionamento, comprovar que se encontra na saída de ar quente E2 (Fig. 10) do assoprador, para evitar um aquecimento excessivo da mesma e a sua consequente deterioração. A borda da orla deve estar no gume da lâmina H3 (Fig. 10) do interior da guia das fitas U (Fig. 8 e 10).

Premir o botão O do interruptor geral L (Fig. 7) para administrar tensão à máquina. O indicador luminoso de cor verde M (Fig. 6) iluminar-se-á e a máquina ficará conectada. Pôr os comandos CM2 e CM3, (Fig. 6) na posição 1. Desta forma, o calefactor assoprador e o alimentador ficarão em funcionamento, e o corte de excedente nas extremidades e o perfilador prontos para actuar no ciclo de trabalho.

A paragem definitiva da máquina efectua-se premindo o botão direito O do interruptor geral L (Fig. 7).

O accionamento da máquina não é possível se o botão de paragem de emergência P (Fig. 6) estiver encravado ou o alimentador J (Fig. 21) estiver aberto.

Ajuste da temperatura:

ATENÇÃO! Antes de efectuar esta operação, comprovar que a orla não se encontra na saída de ar quente E2 (Fig. 10) do assoprador, para evitar um aquecimento excessivo da mesma e a sua consequente deterioração. A borda da orla deve estar no gume da lâmina H3 (Fig. 10) do interior da guia das fitas U (Fig. 8 e 10).

A temperatura indicada para cada tipo de orla é ajustada com o regulador Q (Fig. 6), verificando-a no termómetro W3 (Fig. 10).

Para obter um aumento da temperatura mais rápido, colocar o regulador Q (Fig. 6) no número 9 da escala de regulação, podendo assim e verificar-seemos no termómetro uma rápida subida da temperatura como a temperatura sobe rapidamente no termómetro. Uma vez alcançados os 300°C, girar o regulador Q até ao ponto 5 da escala para, assim que a agulha do termómetro estabilizar, ajustar a temperatura ao nível adequado para a orla pré-encolada que estiver a ser e jamos a utilizar. Isto serve apenas de orientação, pois depende sempre do tipo e da qualidade da cola da orla. As orlas finas até 1 mm costumam aderir bem a temperaturas próximas dos 300°C e as grossas a 400°C.

ATENÇÃO! Não tocar nas partes quentes W3 e E2 (Fig. 10) durante o funcionamento, uma vez que existe o perigo de queimaduras nas mãos. Para manusear as partes quentes, desligar a máquina e aguardar que a temperatura desça abaixo dos 40°C.

Ajuste do Perfilador:

De acordo com o tipo de acabamento a realizar no tabuleiro, para facilitar o ajuste do perfilador e a selecção do tipo de

fresa a utilizar, existe uma placa de indicações T2 (Fig. 5) com a representação esquemática das combinações que podem efectuar-se (Fig. 26).

Perfilamento com raio 3mm, raio 2mm, chanfradura de 45°x3 mm ou de 45°x2 mm.

ATENÇÃO! Antes de ajustar o perfilador, desligar a máquina da rede eléctrica e bloquear o interruptor com a tampa de segurança K (Fig. 7).

Para ter acesso ao perfilador e aos raspadores, afrouxar o manípulo L1 (Fig. 22) e abrir o alimentador.

Retirar os raspadores: Antes de proceder ao ajuste do perfilador, é necessário retirar os raspadores, para que não interfiram no processo. Para tal, girar o manípulo A1 (Fig. 10) até que o raspador I2 (Fig. 10) fique car aproximadamente 3 mm afastado do tabuleiro.

Repetir o processo com o raspador inferior (ao qual se acede acederemos pela porta dianteira F3 (Fig. 14)), procedendo de modo semelhante.

Comprovar que verificar se as fresas que estão montadas na máquina são as que coincidem com o acabamento que se desejamos dar à orla e, caso contrário, substituí-las seguindo as instruções explicadas na secção 10.1 SUBSTITUIÇÃO DE FRESAS DO PERFILADOR

Ajuste da fresa superior:

• A: Comprovar que o cabeçal superior se encontra no topo de A (Fig. 12). Não sendo assim, afrouxar o eixo de aperto D1 com a chave de serviço (Fig. 11 e 12) e deslocá-lo para a frente, com a ajuda do manípulo B2 (Fig. 11 e 12), girando-o para a direita (+) até chegar ao topo, sem forçá-lo, ou seja, parando assim que notarmos que a sua resistência aumenta à medida que é rodado, pois ter-se-á alcançado já o topo A (Fig. 12) e, se continuássemos a rodar, provocaríamos deformações indesejáveis no mecanismo. Fixar o cabeçal nesta posição, apertando novamente o eixo de aperto D1 (Fig. 11 e 12).

• B: Para perfilar com raio 2, raio 3 ou chanfradura de 45°x3, comprovar que o apalpador C2 (Fig. 9) se encontra na posição "0" (Fig. 9). Não sendo assim, rodar o manípulo Y (Fig. 9), até fazer coincidir as marcas "0" (Fig. 9) de referência. Para perfilar com a chanfradura de 45°x2, depois de colocado o apalpador a, coincidir com as marcas de referência "0" (Fig. 9), baixa-se o apalpador 1mm., accionando para tal o manípulo Y (Fig. 9) para a esquerda (-), com 1 volta completa.

• C: Afrouxar os manípulos B1 (Fig. 11 e 18) que fixam a altura do cabeçal e, com o manípulo X (Fig. 9 e 11), ajustar sobre o índice F2 (Fig. 10) a medida da grossura do tabuleiro a orlar, fixando novamente os manípulos B1 (Fig. 11 e 18) nessa posição.

Ajuste da fresa inferior:

• Para aceder ao perfilador inferior utilizam-se as portas dianteira F3 (Fig. 14) e traseira F1 (Fig. 13) do móvel. Para abri-las basta rodar o perno E1 (Fig. 13 e 14).

• A porta traseira permite o acesso ao manípulo D1 (Fig. 11b), aos dois manípulos B1 (Fig. 11b) e ao manípulo B2 (Fig. 11b). A porta dianteira dá acesso aos manípulos de regulação X e Y (Fig. 9).

• As regulações explicadas nesta secção, ajuste da fresa inferior, devem ser efectuadas no perfilador inferior, embora se mostrem nas imagens do perfilador superior, por este ser mais visível e para facilitar a compreensão.

• A: Verificar se o cabeçal inferior se encontra no topo de A (Fig. 12). Para tal, afrouxar o eixo de aperto com a chave de serviço D1 (Fig. 11b) e retirar, em primeiro lugar, o cabeçal para trás, girando o manípulo B2 (Fig. 11b) algumas voltas, com a ajuda da chave de parafusos allen de serviço, para a esquerda (-). Em seguida, girar o manípulo B2 (Fig. 11b), agora para a direita (+), para deslocar o cabeçal para a frente, até alcançar apenas o topo A, mas sem forçá-lo, facto que notaremos através do aumento de resistência do dito manípulo à medida que é rodado. Fixar o cabeçal nesta posição, apertando novamente o eixo de

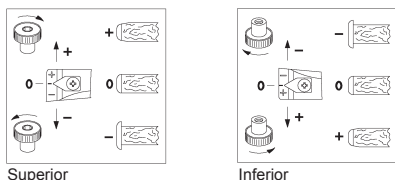
aperto D1 (Fig. 11b).

• B: Para perfilar com raio 2, raio 3 ou chanfradura de 45°x3, verificar se o apalpador C2 (Fig. 9) se encontra na posição "0" (Fig. 9). Não sendo assim, girar o manípulo Y (Fig. 9) até fazer coincidir as marcas "0" (Fig. 9) de referência. Para perfilar com chanfradura de 45°x2, depois de colocado o apalpador a, coincidir com as marcas "0" (Fig. 9) de referência, sobe-se o apalpador 1mm., accionando para tal o manípulo Y (Fig. 9) para a esquerda (-), com 1 volta completa.

Teste de perfilamento:

• Para verificar se os ajustes efectuados nos perfiladores estão correctos, passaremos a orlar um tabuleiro e a perfilá-lo em ambos os lados, colocando o comutador CM3 (Fig. 6) na posição 1. Antes de orlar o tabuleiro, verificar se estão correctamente preparados todos os ajustes explicados nas secções anteriores ao ajuste do perfilador, certificando-nos de que estão correctamente preparados.

Se o acabamento obtido não for totalmente satisfatório em alguma das faces, podem efectuar-se os pequenos reajustes necessários, actuando sobre os apalpadores superior ou inferior C2 (Fig. 9), com o manípulo Y (Fig. 9), até obter o cabamento correcto.



Perfilamento recto a 10°x1mm, 10°x2mm ou 10°x3mm.

ATENÇÃO! Antes de ajustar o perfilador, desligar a máquina da rede eléctrica e bloquear o interruptor com a tampa de segurança K (Fig. 7).

Para ter acesso ao perfilador e aos raspadores, afrouxar o manípulo L1 (Fig. 22) e abrir o alimentador.

Retirar os raspadores: Antes de proceder ao ajuste do perfilador, é necessário retirar os raspadores, para que não interfiram no processo. Para tal, girar o manípulo A1 (Fig. 10) até que o raspador I2 (Fig. 10) fique cerca de 3 mm afastado do tabuleiro.

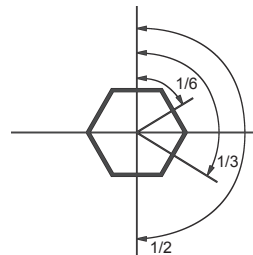
Repetir o processo com o raspador inferior, ao qual se acede pela porta dianteira F3 (Fig. 14), procedendo de modo semelhante. Verificar se as fresas que estão montadas na máquina são as que coincidem com o acabamento que se deseja dar à orla e, que, neste caso, deverão ser fresas de raio 2 ou de raio 3; caso contrário, substituí-las seguindo as instruções explicadas na secção 10.1 SUBSTITUIÇÃO DE FRESAS DO PERFILADOR

Ajuste da fresa superior:

• A: Retirar o cabeçal superior a 3 mm do topo A (Fig. 12). Para tal, verificar primeiro se o cabeçal superior se encontra no topo de A (Fig. 12). Não sendo assim e, afrouxar o eixo de aperto D1 (Fig. 11 e 12) e deslocá-lo para a frente, com a ajuda do manípulo B2 (Fig. 11 e 12), girando-o para a direita (+) até chegar apenas ao topo, sem forçá-lo, ou seja, parando assim que notarmos que a sua resistência aumenta à medida que é rodado, pois ter-se-á alcançado já o topo A (Fig. 12) e, se continuássemos a rodar, provocaríamos deformações indesejáveis no mecanismo. Accionar novamente o manípulo B2 (Fig. 12), agora para a esquerda (-), com 3 voltas completas, o que dará ao cabeçal um afastamento de 3mm em relação ao topo; fixá-lo nesta posição, apertando novamente o eixo de aperto D1 (Fig. 11 e 12).

• B: Colocar o apalpador superior à altura adequada. Para tal, verificar primeiro se o apalpador superior C2 (Fig. 9) se encontra na posição "0" (Fig. 9). Não sendo assim, girar o manípulo Y (Fig. 9) até fazer coincidir as marcas "0" (Fig. 9) de referência. Em seguida, subir o apalpador, girando o manípulo Y (Fig. 9) para a direita (+) na seguinte proporção:

1/6 de volta.....Para fazer chanfradura de 1 mm x 10°
1/3 de volta.....Para fazer chanfradura de 2 mm x 10°
1/2 volta.....Para fazer chanfradura de 3 mm x 10°
Para que esta regulação seja mais simples, pode utilizar uma chave de parafusos hexagonal com punho hexagonal que vai junto com as ferramentas da máquina, usando a seguinte equivalência.



• C: Afrouxar os manípulos B1 (Fig. 11 e 18) que fixam a altura do cabeçal e, com o manípulo X (Fig. 9 e 11), ajustar sobre o índice F2 (Fig. 10) a medida da grossura do tabuleiro a orlar, fixando novamente os manípulos B1 (Fig. 11 e 18) nessa posição.

Ajuste da fresa inferior:

• Para aceder ao perfilador inferior utilizam-se as portas dianteira F3 (Fig. 14) e traseira F1 (Fig. 13) do móvel. Para abri-las basta rodar o perno E1 (Fig. 13 e 14).

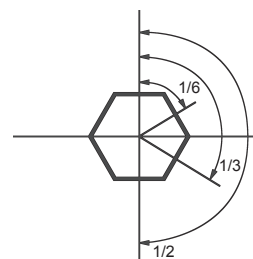
• A porta traseira permite o acesso ao eixo de aperto D1 (Fig. 11b), aos dois manípulos B1 (Fig. 11b) e ao manípulo B2 (Fig. 11b). A porta dianteira dá acesso aos manípulos de regulação X e Y (Fig. 9).

• As regulações explicadas nesta secção, ajuste da fresa inferior, devem ser efectuadas no perfilador inferior, embora se mostrem nas imagens do perfilador superior, por este ser mais visível e para facilitar a compreensão.

• A: Retirar o cabeçal inferior a 3 mm do topo A (Fig. 12). Verificar primeiro se o cabeçal inferior se encontra no topo de A (Fig. 12). Para tal, afrouxar o manípulo D1 (Fig. 11b) e retirar, em primeiro lugar, o cabeçal para trás, girando o manípulo B2 (Fig. 11b) algumas voltas, com a ajuda da chave de parafusos allen de serviço, para a esquerda (-). Em seguida, girar o manípulo B2 (Fig. 11b), agora para a direita (+), para deslocar o cabeçal para a frente, até alcançar o topo A, mas sem forçá-lo, facto que notaremos através do aumento de resistência do dito manípulo à medida que é rodado. Accionar novamente o manípulo B2 (Fig. 11b), agora para a esquerda (-), com 3 voltas completas, o que dará ao cabeçal um afastamento de 3 mm em relação ao topo; fixá-lo nesta posição, apertando novamente o eixo de aperto D1 (Fig. 11b).

• B: Colocar o apalpador inferior à altura adequada. Para tal, verificar primeiro se o apalpador inferior C2 (Fig. 9) se encontra na posição "0" (Fig. 9). Não sendo assim, girar o manípulo Y (Fig. 9) até fazer coincidir as marcas "0" (Fig. 9) de referência. Em seguida, baixar o apalpador, girando o manípulo Y (Fig. 9) para a direita (+) na seguinte proporção:

1/6 de volta.....Para fazer chanfradura de 1 mm x 10°
1/3 de volta.....Para fazer chanfradura de 2 mm x 10°
1/2 volta.....Para fazer chanfradura de 3 mm x 10°
Para que esta regulação seja mais simples, pode utilizar uma chave allen que vai junto com as ferramentas da máquina, usando a seguinte equivalência.



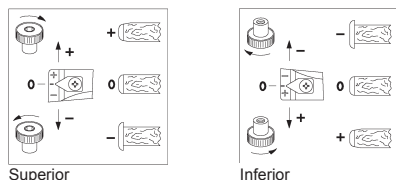
Teste de perfilamento:

• Para comprovar verificar se os ajustes efectuados nos perfi-

ladores estão correctos, passaremos a orlar um tabuleiro e a perfilá-lo por em ambos os lados, para o qual colocaremos o comutador CM3 (Fig. 6) na posição 1.

Antes de orlar o tabuleiro, verificar se estão correctamente preparados todos os ajustes explicados nas secções anteriores ao ajuste do perfilador, comprovaremos todos os ajustes explicados nas secções anteriores ao ajuste do perfilador, certificando-nos de que estão correctamente preparados.

Se o acabamento obtido não for totalmente satisfatório em alguma das faces, podem-se os efectuar os pequenos reajustes necessários, actuando sobre os apalpadores superior ou inferior C2 (Fig. 9), com o manípulo Y (Fig. 9), até obter o acabamento correcto.

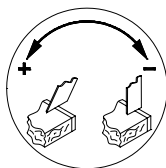


Ajuste dos raspadores:

Os raspadores devem ser regulados para cada tipo de tabuleiro e sempre posteriormente depois da à regulação dos perfiladores.

Para regular o raspador, girar o manípulo A1 (Fig. 10) até o raspador I2 (Fig. 10) roçar ligeiramente sobre o tabuleiro, levando consigo os restos de cola e aperfeiçoando a união entre o tabuleiro e a orla.

Para a regulação do raspador inferior, o acesso será feito pela porta dianteira F3 (Fig. 14) da máquina, e procedendo-ser-se-á de modo semelhante.



Regulação do excedente traseiro de orla:

Se, ao orlar um tabuleiro com ordem de retestado dianteiro e traseiro, isto é, com o comando CM1 (Fig. 6) na posição 1, ficar algum excedente ou falhar na parte traseira, pode corrigir-se para que fique ao certoisto, voltando a alavanca A2 (Fig. 25) ligeiramente para a direita ou para a esquerda, conforme se indica na placa (-, +) fixa no móvel.

9. FUNCIONAMENTO DA ORLADORA

• APLICAÇÃO DE ORLAS ATÉ 1 mm.

Localização dos comandos:

Alavanca A (Fig. 6) na posição 1, para orla de 1 mm.

Comando CM1 (Fig. 6) na posição 1, retestado dianteiro e traseiro.

Comando CM2 (Fig. 6) na posição 1, alimentador e calefactor em funcionamento.

Comando CM3 (Fig. 6) na posição 1, perfilamento de ambas as faces do tabuleiro.

1. Colocar o tabuleiro sobre a máquina, exercendo pressão sobre o lado frontal S (Fig. 5) da caixa de comandos, e avançar até ao alimentador, para que este recolha o tabuleiro e o arraste automaticamente.

2. Quando o micro-interruptor B (Fig. 21) é premido pelo tabuleiro, inicia-se a alimentação automática da orla.

3. Quando o tabuleiro chega ao micro-interruptor E (Fig. 21), interrompe a alimentação automática da orla, continuando esta pelo arrasto do próprio tabuleiro, e acciona o perfilador e o aspirador AS382L, se estiver conectado.

4. O tabuleiro, ao alcançar a lâmina H (Fig. 21) do retestador, desloca-a na direcção de avanço e efectua o corte do excedente

de orla. retestado dianteiro.

5. Quando a extremidade traseira do tabuleiro solta o micro-interruptor B (Fig. 21), estando o D (Fig. 21) premido, efectua-se o corte da orla. retestado traseiro.

6. O perfilador pára quando a extremidade traseira do tabuleiro solta o micro-interruptor F (Fig. 21), parando também o aspirador ao fim de alguns segundos.

O ciclo de aplicação de orlas termina com a saída completa do tabuleiro do alimentador.

• APLICAÇÃO DE ORLAS DE 2, 3 MM

Antes de realizar qualquer ajuste, deverá trocar-se de posição o rolo de aproximação B2 (Figs. 27 e 28), bloquear com a vareta C2 e desenroscar o manípulo D2. Alternar de posição o rolo B2 com o E2 e voltar a montar de modo inverso (Fig. 28).

• APLICAÇÃO DE ORLAS DE 2 mm.

Localização dos comandos:

Alavanca A (Fig. 6) na posição 2, para orla entre 1 e 2 mm.

Comando CM1 (Fig. 6) na posição 1, retestado dianteiro e traseiro.

Comando CM2 (Fig. 6) na posição 1, alimentador e calefactor em funcionamento.

Comando CM3 (Fig. 6) na posição 1, perfilamento de ambas as faces do tabuleiro.

O ciclo de funcionamento da aplicação para esta orla é idêntico à APLICAÇÃO DE ORLAS ATÉ 1 mm acima explicado.

• APLICAÇÃO DE ORLAS DE 3 mm.

Localização dos comandos:

Alavanca A (Fig. 6) na posição 3, para orla entre 2 e 3 mm.

Comando CM1 (Fig. 6) na posição 4, corte da orla com excedente dianteiro e traseiro.

Comando CM2 (Fig. 6) na posição 1, alimentador e calefactor em funcionamento.

Comando CM3 (Fig. 6) na posição 1, perfilamento de ambas as faces do tabuleiro.

1. Colocar o tabuleiro sobre a máquina, exercendo pressão sobre o lado frontal S (Fig. 5) da caixa de comandos, e avançar até ao alimentador, para que este recolha o tabuleiro e o arraste automaticamente.

2. Quando o micro-interruptor B (Fig. 21) é premido pelo tabuleiro, inicia-se a alimentação automática da orla.

3. Quando o tabuleiro chega ao micro-interruptor E (Fig. 21), interrompe a alimentação automática da orla, continuando esta pelo arrasto do próprio tabuleiro, e accionando o perfilador e o aspirador AS382L, se estiver conectado.

4. O tabuleiro, ao premir o micro-interruptor G (Fig. 21), provoca a retracção da lâmina H (Fig. 21) do retestador, para deixar caminho livre para o tabuleiro, sem retestá-lo.

5. Quando a extremidade traseira do tabuleiro solta o micro-interruptor B (Fig. 21), estando o F (Fig. 21) premido, efectua-se o corte traseiro da orla com excedente.

6. O Perfilador pára quando a extremidade traseira do tabuleiro solta o micro-interruptor F (Fig. 21), parando também o aspirador ao fim de alguns segundos.

Uma vez solto o micro-interruptor G (Fig. 21) pela extremidade traseira do tabuleiro, a lâmina do retestador fica livre para retornar a sua posição inicial, quando o tabuleiro passar pela mesma, ficando concluída a operação de aplicação de orlas com a saída do tabuleiro do alimentador.

• RETESTADOS E CORTES COMBINADOS

ATENÇÃO!

Quando a máquina fizer o retestado dianteiro, nunca tente levantar o protector, pois existe grave risco de acidente por acção da lâmina.

Retestados traseiro e dianteiro: (Para orlas até 2 mm de espessura)

Comando CM1 (Fig. 6) na posição 1

1. Quando a extremidade traseira do tabuleiro solta os micro-interruptores B e C (Fig. 21), estando o micro D (Fig. 21) premido, efectua-se o corte traseiro da orla ao nível do tabuleiro, ou retestado traseiro.

Se o retestado traseiro não ficar nivelado, verja a secção regulação do excedente traseiro de orla, para corrigi-lo.

2. O tabuleiro, ao alcançar a lâmina H (Fig. 21) do retestador, desloca-a na direcção de avanço e efectua o corte do excedente de orla. Retestado dianteiro.



Retestado dianteiro e corte traseiro com excedente: (Para orlas até 2 mm de espessura)

Comando CM1 (Fig. 6) na posição 2

1. Quando a extremidade traseira do tabuleiro solta os micro-interruptores B e C (Fig. 21), estando o micro D (Fig. 21) premido, efectua-se o corte da orla com uma ligeira retardamento, deixando um excedente na parte traseira do tabuleiro.

2. O tabuleiro, ao alcançar a lâmina H (Fig. 21) do retestador, desloca-a na direcção de avanço e efectua o corte do excedente de orla. Retestado dianteiro.



Retestado traseiro e corte dianteiro com excedente: (Para orlas até 2 mm de espessura)

Comando CM1 (Fig. 6) na posição 3.

1. Quando a extremidade traseira do tabuleiro solta os micro-interruptores B e C (Fig. 21), estando o micro D (Fig. 21) premido, efectua-se o corte traseiro da orla ao nível do tabuleiro, o retestado traseiro.

Se o retestado traseiro não ficar nivelado, verja a secção regulação do excedente traseiro da orla.

2. O tabuleiro, ao passar pelo micro-interruptor G (Fig. 21), provoca a retracção da lâmina H (Fig. 21) do retestador, a qual deixa passar livremente o tabuleiro sem cortar o excedente dianteiro.



Corte com excedentes dianteiro e traseiro: (Para orlas de 2 a 3 mm de espessura)

Comando CM1 (Fig. 6) na posição 4.

1. Quando a extremidade traseira do tabuleiro solta os micro-interruptores B e C (Fig. 21), estando o micro D (Fig. 21) premido, efectua-se o corte da orla com uma ligeira retardamento, deixando um excedente na parte traseira do tabuleiro.

2. O tabuleiro, ao passar pelo micro-interruptor G (Fig. 21), provoca a retracção da lâmina H (Fig. 21) do retestador, a qual deixa passar livremente o tabuleiro sem cortar o excedente dianteiro.

10. MANUTENÇÃO E LIMPEZA

10.1 SUBSTITUIÇÃO DE FRESAS DO PERFILADOR

ATENÇÃO! Para efectuar a substituição das fresas, desligar a máquina da rede eléctrica e bloquear o interruptor com a tampa de segurança K (Fig. 7).

A fresa superior gira para a esquerda (-) e a inferior para a direita (+), conforme se indica no respectivo colector de aparas C4 (Fig. 9). Tenha este facto sempre presente ao efectuar uma substituição de fresas.

Substituição da fresa superior: Afrouxar o manípulo L1 (Fig. 22) e abrir o alimentador. Retirar os parafusos G1 (Fig. 17), retirar o conjunto do apalpador H1 (Fig. 18) e, bloqueando o eixo da fresa, com a ajuda da vareta S1 (Fig. 19), retirar o parafuso l1 (Fig. 19) que fixa a fresa, retirar a fresa á-la, substituí-la por

outra nova e voltar a montar o conjunto do apalpador H1 (Fig. 18), regulando-o à altura adequada ao acabamento da orla a fazer, com a fresa que montámos montada, conforme se explica nas secções ajuste do perfilador.

Substituição da fresa inferior: Para substituir a fresa inferior, é necessário afrouxar os manípulos B1 (Fig. 11) do grupo perfilador inferior, acedendo pela porta traseira F1 (Fig. 13), e baixar o cabeçal até ao final, com a ajuda do manípulo X (Fig. 9 e 11). Para substituir a fresa, o procedimento é idêntico ao da secção anterior, embora se deva ter em conta que o parafuso l1 (Fig. 19) que fixa a fresa inferior é de rosca esquerda. Uma vez substituída a fresa, subir novamente o cabeçal até ao topo, com a ajuda do manípulo X (Fig. 19), e regular o conjunto do apalpador para o acabamento da orla a fazer, com a fresa que montámos, conforme se explica nas secções ajuste do perfilador.

Afiamento de Fresas: As fresas devem ser afiadas, reproduzindo axialmente a figura original, sem variar os diâmetros (Fig. 24). Para montar a fresa, depois de afiada, deverão ser colocadas no assento da parte de trás da mesma as anilhas de 0,1 mm 7080013 necessárias para compensar o deslocamento axial da figura produzido pelo afiamento.

10.2 SUBSTITUIÇÃO DA CORREIA DE ARRASTO DO ALIMENTADOR

ATENÇÃO! Para efectuar a substituição da correia, desligar a máquina da rede eléctrica e bloquear o interruptor com a tampa de segurança K (Fig. 7).

Retirar os três parafusos T1 (Fig. 22) e remover a tampa.

Afrouxar a polia tensora U1 (Fig. 23), aliviando a tensão da correia, se necessário.

Substituir a correia V1 (Fig. 23) por outra de origem VIRUTEX S.A., comprovando verificando a sua correcta engrenagem com todas as polias dentadas. Esticar novamente a correia, deslocando a polia tensora, com a pressão suficiente para que efectue um bom arrasto em funcionamento.

10.3 LIMPEZA E RECOMENDAÇÕES

- Para obter um bom corte da orla, deve-se trabalhar com as lâminas limpas de cola e bem afiadas.
 - A máquina também não deve conter cola nem recortes de orla, para evitar possíveis obstáculos no deslocamento efectuado pela orla pré-encolada.
 - A pressão que o alimentador efectuar sobre a superfície dos tabuleiros deve ser a necessária para o arrasto dos mesmos. Uma pressão excessiva provoca uma deterioração antecipada da correia de arrasto.
 - É aconselhável que as superfícies do rolo encolador H2 (Fig. 10) e da correia do alimentador se mantenham limpas de restos de cola e de partículas de material, a fim de obter um arrasto adequado e uma encolagem mento perfeito.
 - Para manter as fresas limpas, recomenda-se a utilização do nosso CANTSPRAY (spray anti-aderente sem silicone).
- Quando se trabalha com peças pequenas de madeira, não devem estas ser empurradas com as mãos, mas com a ajuda de um empurrador.

11. NÍVEL DE RUÍDO

O ruído desta máquina, foi medido em conformidade com a norma UNE-EN ISO3746 (1996). Os registos de ruído foram realizados no processo de perfilamento e retestado com canto pré-colado de 3 mm. O nível de ruídos no posto de trabalho pode ultrapassar os 85 dB(A). Neste caso, é necessário que o utilizador da máquina tome medidas de protecção contra o ruído.

12. GARANTIA

Todas as máquinas VIRUTEX possuem uma garantia válida por 12 meses contados a partir do dia de fornecimento, ficando

de la excluídas todas as 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.

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

Русский

СТАНОК ДЛЯ ПРОКЛЕЙКИ КРОМОК EB35 (иллюстрации на стр.42)

1. ИНСТРУКЦИИ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА ДЛЯ ПРОКЛЕЙКИ КРОМОК

ВНИМАНИЕ! Следует учитывать общие рекомендации по предотвращению воз-можных травм, указанных в листовке памятке, которая прилагается к документации на станок.

- Перед включением станка удостоверьтесь в том, что рабочее напряжение в сети соответствует указанному на шильдике изделия.

- Держитесь подальше от режущих и горячих зон станка.

- Ни при каких обстоятельствах нельзя использовать неподходящие, дефектные или находящиеся в плохом состоянии рабочие фрезы и ножи.

- Нельзя игнорировать защитные устройства, имеющиеся на станке.

- При проведении работ по обслуживанию станка всегда следует вынимать штекер из розетки электропитания и блокировать защитный колпак К над главным выключателем L (рис. 7).

- Кабель электропитания следует содержать в хорошем состоянии.

- Не рекомендуется эксплуатировать станок без его подключения к вытяжному устройству.

- Всегда используйте только оригинальные запасные части от «ВИРУТЕКС».

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Рабочее напряжение.....	220-240 в
Потребляемая мощность.....	4000 ватт
Расчётный акустический эквивалент уровня шума.....	75 дБ(А)
Мин. ширина канта.....	13 мм
Макс.толщина пластины при толщине канта 1 мм.....	50 мм
Макс.толщина пластины при толщине канта 2 мм.....	35 мм
Макс.толщина пластины при толщине канта 3 мм.....	25 мм
Макс.мощность профильной фрезы.....	3 мм
Макс.мощность торцовочного агрегата.....	2 мм
Мин. ширина пластины.....	102 мм
Мин.длинна пластины.....	110 мм
Электронная регулировка t0.....	0 - 5000С
Рабочая скорость.....	4 м/мин
Вес.....	135 кг

3. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ПОСТАВКИ

1. Станок EB 35 для проклейки предварительно проклеенных кромок.

2. Подвижной опорный узел.

3. Узел прессования.

4. Также упакованы:

- магазин для кромочной ленты

- набор ключей

5. Документация

Дополнительный опционный рабочий инструмент

Фреза из твёрдого сплава радиусом 3 и фазой 100: вверху 8540172, внизу 8540173 (рис. 2). Имеется возможность получить Фрезу из т/с радиусом 2 и фазой 100: вверху 8540183, внизу 8540184, (рис. 2). Фрезу из т/с фазой 450: вверху 8540185, внизу 8540186, (рис. 2).

4. ГАБАРИТЫ СТАНКА ПО ПРОКЛЕЙКЕ КРОМОК

Площадь, занимаемая станком для проклейки кромок отражена на рис.1.

5. СБОРКА

УСТАНОВКА МАГАЗИНА ДЛЯ КРОМОЧНОЙ ЛЕНТЫ

- Выверните винт I из его приёмного гнезда (рис. 3).

- Установите сверху магазин для кромочной ленты R1 и закрепите его при помощи винтов и подкладочных шайб I.

- Проверьте вращаются ли свободно ролики N магазина для кромочной ленты.

УСТАНОВКА УЗЛА ПРЕССОВАНИЯ

Станок имеет узел прессования Q1(рис. 4), который следует установить на центрующие штифты P1 и застопорить.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ВЫТЯЖНОГО УСТРОЙСТВА

Станок EB35 не рекомендуется эксплуатировать без подключения к самостоятельной вытяжной системе, так как количество падающих стружек с обрабатываемого профиля существенно влияет на его качество, они забивают двигатели станка и приводят к преждевременному затуплению рабочего инструмента. К станку для проклейки кромок EB35 мы рекомендуем наше вытяжное устройство AS382L с большой вытяжной мощностью, ёмкостью и с большим объёмом. Кроме того, вытяжное устройство устроено так, чтобы выполнять команды станка и работать только во время цикла профилирования. Для монтажа и подключения вытяжного устройства AS382L используется входящая в комплект поставки сборная линия, которая подключается к вытяжному разъёму станка С3 (рис. 13), а кабель дистанционного управления подключается на цоколе станка В3 (рис. 13). Вытяжное устройство подключается к отдельному и независимому источнику питания. Если вытяжка станка должна быть подключена к центральному вытяжному устройству с диаметром 100 мм, то в таком случае следует запросить соединительную головку 8545498, 100 мм переходник с вставляющимися соединениями, (рис. 16). Вытяжное устройство должно иметь мощность 1000 м3 /час при рабочем диаметре 100 мм.

6. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Станок следует подключить при помощи входящего в комплект кабеля к однофазной, заземлённой и имеющей соответствующие защитные устройства (термомагнитный и дифференциальный выключатели) линии электропитания 220-240 в с минимальной нагрузкой 20 А.

7. ОПИСАНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ УПРАВЛЕНИЯ

Узел управления станка А3 находится рядом с магазином для кромочной ленты R1 (рис.5) и главным выключателем L, под магазином в боковой части станка, (рис. 6 и 7).

Главный выключатель L (рис. 7): главный выключатель для запуска станка оснащен магнито-термическим предохранителем, катушкой для минимального напряжения и блокировочной системой безопасности для проведения регулировочно-ремонтных работ на станке. Красная контрольная лампа M1 (рис. 7) горит с момента

подачи тока к станку. При электрических перегрузках происходит автоматическое отключение всех агрегатов станка.

Агрегат управления АЗ (рис. 6): зелёная контрольная лампа М (рис. 6), светится с начала работы станка. Переключатель для регулировки температуры Q (рис. 6) служит для установки температуры воздуха у подогревателя. При использовании тумблера аварийного отключения Р (рис. 6) работа станка сразу же прерывается. Для разблокировки тумблер Р следует повернуть по стрелке. Станок не может быть запущен в работу путем использования выключателя L (рис. 6 и 7) до тех пор, пока не будет разблокирован тумблер аварийного отключения Р (рис. 6).

Поворотный регулятор СМ1 (рис. 6) предназначен для установки выступающей части канта на концах обрабатываемой заготовки спереди и сзади. В положении 1: Наконечники спереди и сзади, оба конца без выступающего канта.

В положении 2: Наконечники впереди с выступающим кантом сзади.

В положении 3: Наконечники сзади с выступающим кантом спереди.

В положении 4: Наличие выступающего канта на обоих концах обрабатываемой заготовки.

Вращающийся переключатель СМ2 (рис. 6):

В положении 0: Загрузочный агрегат и вентилятор горячего воздуха выключены.

В положении 1: Загрузочный агрегат и вентилятор горячего воздуха подключены.

В положении 2: Подключен только загрузочный агрегат.

Вращающийся переключатель СМ3 (рис. 6):

В положении 1: Обе профильные фрезы подключаются к рабочему циклу.

В положении 2: К рабочему циклу подключена только верхняя профильная фреза.

В положении 3: К рабочему циклу подключена только нижняя профильная фреза.

8. РЕГУЛИРОВКА И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

ВНИМАНИЕ! Перед началом регулировочных работ всегда следует вынимать штекер из розетки электропитания и блокировать выключатель с защитной крышкой К (рис. 7).

Установка кромочной ленты: Катушку с предварительно проклеенной кромочной лентой установить в магазин R1 (рис. 5). Высота должна соответствовать толщине пластины, на которой должен быть предусмотрен кант; рекомендуемый размер канта соответствует толщине пластины плюс 3 мм, что обеспечивает отличное качество профилирования. При большем выступе канта имеющегося качества резки не достаточно.

Выбор толщины канта: Рычаг А (рис. 6), Переключатель регулятора следует установить в положение, соответствующее толщине наклеиваемого канта: Положение 1: для толщины канта до 1 мм. Положение 2: для толщины канта между 1 и 2 мм. Положение 3: для толщины канта между 2 и 3 мм. Для работы в положении 3 и наклейки канта толщиной между 2 и 3 мм также следует использовать вращающийся переключатель СМ1 (рис. 6); для регулировки выступа канта его следует установить в положение 4, это и будет означать выступ канта на обоих концах обрабатываемой пластины, поскольку качество резки торцов при такой толщине не является идеальным. (Смотри раздел комбинированные торцы и резка).

Установка подающего ролика: убедитесь в правильности установки подающего ролика, как показано на (рис. 28), для кромочного материала до 1 мм или как показано на (рис. 27) для кромочного материала от 1 до 3 мм.

Если положение ролика необходимо изменить, зафиксируйте ролик осью С2, открутите ручку D2, снимите ролик, а затем переустановите его в правильное положение.

Регулировка направляющей кантовочной ленты:

Вставьте предварительно проклеенную кантовочную ленту в направляющую W1 (рис. 8), под крышкой W2 (рис. 8) и при помощи рычага Т (рис. 8) протолкните через заправочный валик между двумя роликами. Затем вставьте ленту в направляющую U для кантовочной ленты (рис. 8) и при помощи рычага V (рис. 8) установите высоту направляющей U (рис. 8), в соответствие с высотой канта таким образом, чтобы кантовочная лента свободно в ней скользила и не сдвигалась по вертикали. Если при установке направляющей кантовочной ленты необходимо подать ленту назад, то в таком случае используйте рычаг С1 (рис. 6 и 8) чтобы снять давление роликов на кантовочную ленту и вынуть её назад; ролики вращаются поступательно только вперёд. Проверьте снова ход кантовочной ленты между направляющими U (рис. 8) и позиционируйте конец кантовочной ленты на режущей кромке.

Регулировка загрузочного агрегата: Освободите запорные крючки J1 и L2 (рис. 8 и 20). Вращайте колесо K1 (рис. 20) до тех пор, пока стрелка на загрузочном устройстве не будет показывать толщину обрабатываемой пластины после чего в данном положении следует снова зафиксировать крючки J1 и L2 (рис. 8 и 20). **ВНИМАНИЕ!** Если открыть загрузочный агрегат J (рис. 5 и 21), то сработает предохранительное устройство и подача электропитания к станку прекратится. Чтобы снова приступить к работе следует закрыть загрузочный агрегат J (рис. 5) и нажать на главный выключатель L (рис. 7).

Регулировка выдвигной направляющей планки:

Отпустите рычаги N1 (рис. 1). Позиционируйте направляющую планку O1 (рис. 4 и 5) так, чтобы пластина оказавшись на направляющих R (рис. 5) была прижата подпрессовочным агрегатом Q1 (рис. 4 и 5) к лицевой стороне агрегата управления S (рис. 5), но при этом она должна свободно скользить и проходить насквозь. Далее следует зафиксировать рычаги N1 (рис. 1) в данном положении.

Ввод в эксплуатацию:

ВНИМАНИЕ! Перед началом эксплуатации станка не следует устанавливать край кантовочной ленты у воздуховода горячего воздуха E2 (рис. 10) вентилятора, чтобы не допустить её перегрева и повреждения. Край кантовочной ленты должен находиться на режущей кромке H3 (рис. 10), внутри направляющей для кантовочной ленты U (рис. 8 и 10). Нажмите на кнопку O главного выключателя L (рис. 7), чтобы подать электропитание на станок. Зелёная контрольная лампочка М (рис. 6) загорится и станок будет готов к работе. Установите поворотные выключатели СМ2 и СМ3 (рис. 6) в позицию 1; таким образом будут запущены загрузочное устройство и вентилятор горячего воздуха, а торцовочный агрегат для кантовочного выступа на концах обрабатываемой пластины и профильные фрезы будут готовы к работе в ходе рабочего цикла. Полное отключение станка достигается нажатием на

правую клавишу О на главном выключателе L (рис. 7). Станок не может быть снова включён, если заблокирована кнопка аварийного выключения Р (рис. 6) или открыт загрузочный агрегат J (рис. 21).

Регулировка температуры:

ВНИМАНИЕ! Перед выполнением данной операции убедитесь в том, что кромочная полоса не находится у воздуховода E2 вентилятора горячего воздуха (рис. 10), чтобы не допустить её перегрева и повреждения.

Край кантовочной ленты должен находиться на режущей кромке H3 (рис. 10), внутри направляющей для кантовочной ленты U (рис. 8 и 10). Идеальная температура для каждого типа канта устанавливается при помощи регулятора Q (рис. 6) и контролируется при помощи термометра W3 (рис. 10).

Для достижения ускоренного нагрева установите регулятор Q (рис. 6) по имеющейся шкале напротив цифры 9; на термометре Вы сможете убедиться в быстром изменении температуры. Как только она достигнет 3000 С, поверните регулятор Q и установите его по шкале напротив цифры 5; после стабилизации показаний термометра установите необходимую температуру для проклеенной кантовочной ленты, обработка которой как раз начнётся.

В конечном счёте, температура всегда зависит от вида и качества применяемой кантовочной ленты; за основу следует брать для тонкого канта толщиной до 1 мм температуру в 3000 С, а для более толстого канта 4000 С. **ВНИМАНИЕ!** Во время работы не следует прикасаться к горячим частям станка W3 и E2 (рис. 10). В случае необходимости станок следует выключить и подождать пока температура упадёт ниже 400 С.

Регулировка профильных фрез:

Табличка T2 на корпусе станка (рис. 5) со схематическим изображением возможных комбинаций (рис. 26) облегчает регулировку профильных фрез, их выбор по желанию из числа имеющихся в зависимости от конструкции.

Профилирование с радиусом 3 мм, радиусом 2 мм, фаза 450 x 3 мм, или 450 x 2 мм.

ВНИМАНИЕ! Перед регулировкой профильной фрезы штекер электропитания станка следует вынуть из розетки и застопорить выключатель с защитной крышкой K (рис. 7). Чтобы добраться к профильной фрезе и циклям, следует открыть запорные крючки L1 (рис. 22) и открыть загрузочный агрегат. Оттянуть лезвия циклей: прежде чем можно будет регулировать профильные фрезы, лезвия следует оттянуть, чтобы они не мешали при регулировке. Для этого следует повернуть рычаг A1 (рис. 10) до тех пор, пока лезвие I2 (рис. 10) не будет примерно на 3 мм выше от обрабатываемой поверхности. Аналогично следует повторить данную операцию с лезвием нижней цикли, для чего необходимо открыть передние дверцы F3 (рис. 14)

Убедитесь в том, что встроенные фрезы станка окончательно соответствуют всем требованиям, которые предъявляются к желаемой кромке; в ином случае замену фрез следует производить в соответствии с рекомендациями в разделе 10.1 ЗАМЕНА ПРОФИЛЬНЫХ ФРЕЗ.

Регулировка верхнего фрезерного агрегата:

• А: Проверьте, соприкасается ли верхняя фрезерная головка с упором А (рис. 12), если нет то, отпустить тягу D1 при помощи сервисного ключа (рис. 11, 12) и сдвинуть ее вперед, используя ручку B2 (рис. 11, 12), поворачивая ее по часовой стрелке (+) до предела, но без усилий. Остановитесь, если при повороте почувствуете

сопротивление – это значит, что уровень А достигнут (рис. 12) и дальнейший поворот приведет к деформации механизма. Укрепите головку в этом положении при помощи прижимной тяги D1 (рис. 11, 12) еще раз.

• В: Чтобы получить профиль с радиусом 2 или 3 или фазу 450x3 проверьте, находится ли датчик C2 (рис. 9) в положении “О”. Если он не находится в “О” положении, то следует повернуть рычаг Y (рис. 9) до совмещения условной маркировки с “О” положением (рис. 9). Чтобы получить фазу 450x2 после того как будет достигнута условная маркировка “О” (рис. 9) следует снова опустить датчик на 1 мм, для этого необходимо рычаг Y (рис. 9) повернуть на один полный оборот против часовой стрелки (-).

• С: Отпустите ручки B1 (рис. 11 и 18) которые определяют высоту фрезерной головки и установите при помощи ручки X (рис. 9 и 11) по шкале F2 (рис. 10) толщину обрабатываемой пластины, на которой должен быть предусмотрен кант. Затем снова зафиксируйте данное положение при помощи ручек B1 (рис. 11 и 18).

Регулировка нижнего фрезерного агрегата:

• Для того, чтобы подобраться к нижнему профильному фрезерному агрегату следует использовать дверцы станка – спереди F3 (рис. 14) и сзади F1 (рис. 13). Чтобы их открыть – следует просто повернуть винты E1 (рис. 13 и 14).

• Нижняя дверца позволяет осуществить доступ к рычагам D1 (рис. 11b), к двум ручкам B1 (рис. 11b) и к ручке B2 (рис. 11b). Передняя дверца дает доступ к регулировочным рычагам X и Y (рис. 9)

• Рекомендации по регулировке нижнего фрезерного агрегата перечисленные в данном разделе следует выполнить. На картинках, чтобы облегчить понимание, всё же показан верхний фрезерный агрегат, который лучше видно.

• А: Проверьте, соприкасается ли нижняя фрезерная головка с упором А (рис. 12), для этого отпустить тягу при помощи сервисного ключа D1 (рис. 11b) и сдвинуть в первую очередь головку назад, повернув пару раз ручку B2 (рис. 11b) при помощи сервисной отвертки против часовой стрелки (-). После этого поворачивать ручку B2 (рис. 11b) по часовой стрелке (+), без усилий, для перемещения головки вперед до достижения уровня А. Если при повороте почувствуете сопротивление – это значит, что уровень А достигнут. Укрепите головку в этом положении при помощи тяги D1 (рис. 11b).

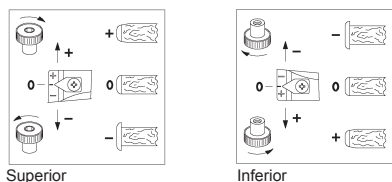
• В: Чтобы получить профиль с радиусом 2 или 3 или фазу 450x3 проверьте находится ли нижний датчик C2 (рис. 9) в положении “О” (рис. 9). Если он не находится в “О” положении, то следует повернуть рычаг Y (рис. 9) до совмещения условной маркировки с “О” положением (рис. 9). Чтобы получить фазу 450x2 после того как будет достигнута условная маркировка “О” (рис. 9) следует поднять датчик на 1 мм, для этого необходимо рычаг Y (рис. 9) повернуть на один полный оборот против часовой стрелки (-).

Тестирование профилей:

• Для того, чтобы проверить правильность регулировок на профильных фрезерных агрегатах следует взять для пробы пластину с кантом и отпрофиллировать её с обеих сторон; для этого вращающийся переключатель CM3 (рис. 6) установить в положение 1.

Перед нанесением канта на пластину следует проверить все регулируемые параметры на фрезерных агрегатах, регулировка которых рекомендуется по инструкции, чтобы ещё раз убедиться в готовности к дальнейшей работе. Если с одной стороны полученный результат не полностью соответствует ожидаемому, то в таком

случае необходимо внести незначительные коррективы в регулировку верхнего и нижнего датчиков С2 (рис. 9) при помощи ручки Y (рис. 9) и добиться желаемого эффекта.



Прямое профилирование при 100 x 1 мм, 100 x 2 мм или 100 x 3 мм

ВНИМАНИЕ! Перед регулировкой профильной фрезы штекер электропитания станка следует вынуть из розетки и застопорить выключатель с защитной крышкой К (рис. 7). Чтобы добраться к профильной фрезе и циклям следует открыть запорные крючки L1 (рис. 22) и открыть загрузочный агрегат. Оттянуть лезвия циклей: прежде чем можно будет регулировать профильные фрезы, лезвия следует оттянуть, чтобы они не мешали при регулировке. Для этого следует повернуть рычаг А1 (рис. 10) до тех пор, пока лезвие I2 (рис. 10) не будет примерно на 3 мм выше от обрабатываемой поверхности. Аналогично следует повторить данную операцию с лезвием нижней цикли, для чего необходимо открыть передние дверцы F3 (рис. 14).

Проверьте, соответствуют ли фрезы, установленные на станке типу обрабатываемой поверхности, которая должна получить окантовку. В таком случае это могут быть фрезы с радиусом 2 или 3. В иных случаях фрезы следует менять в соответствии с рекомендациями в разделе 10.1. СМЕНА ФРЕЗ НА ПРОФИЛИРУЮЩЕМ ФРЕЗЕРНОМ АГРЕГАТЕ.

Регулировка верхнего фрезерного агрегата:

- А: Оттяните головку верхнего фрезерного агрегата на 3 мм от упора А (рис.12). Для этого необходимо сначала проверить соприкасается ли верхняя фрезерная головка с упором А (рис.12). Если нет, отпустите тягу D1 (рис.11 и12) и выдвиньте ее, используя ручку В2 (рис.11 и12). Поверните ручку по часовой стрелке (+) до предела. Как почувствуете сопротивление, достигнут упор А, и дальнейший поворот приведет к деформации механизма. Теперь поверните ручку В2 (рис.12) на три полных оборота против часовой стрелки (-). Это позволит передвинуть головку на расстояние 3 мм от упора А. Закрепите ее в этом положении, затянув тягу D1 (рис.11, 12).

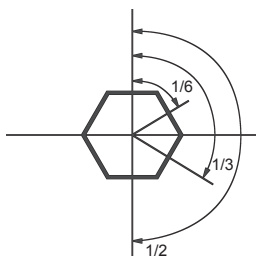
- В: Установите верхний датчик на соответствующую высоту. Для этого в начале следует проверить находится ли датчик С2 (рис. 9) в положении "О". Если он не находится в "О" положении, то следует повернуть рычаг Y (рис. 9) до совмещения условной маркировки с "О" положением (рис. 9). Затем для подъема датчика следует вращать рычаг Y (рис. 9) по часовой стрелке (+) как указано ниже:

1/6 вращениядля фазы от 1 мм x 10⁰

1/3 вращения.....для фазы от 2 мм x 10⁰

1/2 вращениядля фазы от 3 мм x 10⁰

Для простой регулировки в наборе инструмента для обслуживания станка имеется шестигранный ключ, который следует вращать, как показано на рисунке.



- С: Отпустите ручки В1 (рис.11 и 18) которые определяют высоту фрезерной головки и установите при помощи ручки Х (рис. 9 и 11) по шкале F2 (рис. 10) толщину обрабатываемой пластины, на которой должен быть предусмотрен кант. Затем снова зафиксируйте данное положение при помощи ручек В1 (рис. 11 и 18).

Регулировка нижнего фрезерного агрегата:

- Для того, чтобы подогнаться к нижнему профильному фрезерному агрегату следует использовать дверцы станка – спереди F3 (рис. 14) и сзади F1 (рис. 13). Чтобы их открыть – следует просто повернуть винты Е1 (рис. 13 и 14).

- Задняя дверца позволяет осуществлять доступ к тяге D1 (рис.11b) и двум ручкам В1, а также ручке В2. Передняя дверца позволяет осуществлять доступ к регулирующим ручкам Х и Y (рис.9).

- Рекомендации по регулировке нижнего фрезерного агрегата, перечисленные в данном разделе следует выполнить. На картинках, чтобы облегчить понимание, все же показан верхний фрезерный агрегат, который лучше видно.

- А: необходимо оттянуть головку нижнего фрезерного агрегата на 3 мм от упора А. (рис. 12). Для этого вначале следует проверить соприкасается ли головка нижнего фрезерного агрегата с упором А (рис. 12). Для это следует отпустить тягу D1 (рис. 11b) и сдвинуть фрезерную головку вначале назад при помощи ручки В2 (рис. 11b) и специального ключа, для проведения ремонта, который следует пару раз повернуть против часовой стрелки (-). Затем поверните ручку В2 (рис. 11b) по часовой стрелке (+), так, чтобы головка нижнего фрезерного агрегата достигла упора А. Как почувствуете сопротивление, достигнут упор А, и дальнейший поворот приведет к деформации механизма. Теперь поверните ручку В2 (рис. 11b) на три полных оборота против часовой стрелки (-). Это позволит отодвинуть головку нижнего фрезерного агрегата на расстояние 3 мм от упора. Закрепите ее в этом положении, затянув тягу D1 (рис. 11b).

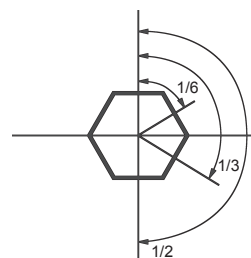
- В: Установите верхний датчик на соответствующую высоту. Для этого в начале следует проверить находится ли датчик С2 (рис. 9) в положении "О". Если он не находится в "О" положении, то следует повернуть рычаг Y (рис. 9) до совмещения условной маркировки с "О" положением (рис. 9). Затем для подъема датчика следует вращать рычаг Y (рис. 9) по часовой стрелке (+) как указано ниже:

1/6 вращениядля фазы от 1 мм x 10⁰

1/3 вращения.....для фазы от 2 мм x 10⁰

1/2 вращениядля фазы от 3 мм x 10⁰

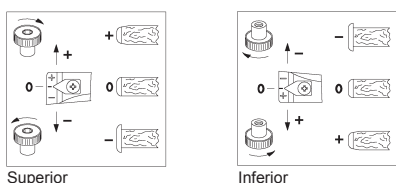
Для простой регулировки в наборе инструмента для обслуживания станка имеется шестигранный ключ, который следует вращать, как указано на рисунке.



Тестирование профилей:

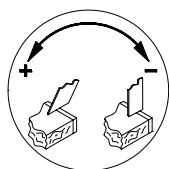
- Для того, чтобы проверить правильность регулировок на профильных фрезерных агрегатах следует взять для пробы пластину с кантом и отпрофиллировать её с обеих сторон; для этого вращающийся переключатель СМ3 (рис. 6) установить в положение 1. Перед нанесением канта на пластину следует проверить все регулируемые

параметры на фрезерных агрегатах, регулировка которых рекомендуется по инструкции, чтобы ещё раз убедиться в готовности к дальнейшей работе. Если полученный с одной стороны результат не полностью соответствует ожидаемому, то в таком случае необходимо внести незначительные коррективы в регулировку верхнего и нижнего датчиков С2 (рис. 9) при помощи ручки У (рис. 9) и добиться желаемого эффекта.



Регулировка режущих ножей:

Режущие ножи должны регулироваться индивидуально под тип обрабатываемой поверхности, а именно каждый раз после регулировки профильных фрез. Для регулировки следует повернуть рычаг А1 (рис. 10) до тех пор, пока лезвие I2 (рис. 10) не будет слегка соприкасаться с обрабатываемой поверхностью, снимет остатки клея и окончательно подготовит соединение между пластиной и окантовкой. При регулировке лезвия нижней цикли необходимо открыть передние дверцы F3 (рис. 14) и повторить выше указанную операцию в аналогичной последовательности.



Регулировка заднего выступа канта:

Если при проклейке канта имеет место соединение торцов спереди и сзади, это значит, что поворотный переключатель СМ1 (рис. 6) установлен в положение 1 и в задней части отсутствует кант или выступ, то в таком случае имеется возможность внести коррективы путём лёгкого вращения рычага А2 (рис. 26) вправо или влево (-, +), как это указано на шильдике прикреплённом к изделию.

9. СПОСОБЫ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ СТАНКА ДЛЯ ПРОКЛЕЙКИ КРОМОК

• ПРОКЛЕЙКА КРОМОК ДО 1 ММ

Положения рычагов

Рычаг А (рис. 6) находится в положении 1 для канта толщиной 1 мм. Поворотный выключатель СМ1 (рис. 6) установить в положение 1, торцы спереди и сзади. Поворотный выключатель СМ2 (рис. 6) в положении 1, загрузочный и нагревательный агрегаты включены. Поворотный выключатель СМ3 (рис. 6) в положении 1, функция профилирования с обеих сторон обрабатываемой пластины.

1. Установите обрабатываемую пластину на станок, надавите ею на торцевую сторону S (рис. 5) узла управления и проследуйте до загрузочного узла, который должен захватить пластину и автоматически потянуть её дальше.
2. Как только пластина надавит на микро-выключатель В (рис. 21), то начнётся автоматическая подача окантовочной ленты.
3. Как только обрабатываемая заготовка проследует к микро-выключателю Е (рис. 21), автоматическая подача окантовочной ленты будет остановлена; последующая

подача осуществится за счёт продвижения вперёд самой обрабатываемой пластины, при этом включится профилирующий фрезерный агрегат и если подключено, то и вытяжное устройство AS382L.

4. Как только пластина попадёт к ножу Н (рис. 21) торцовочного агрегата, то он начнёт свое движение в направлении подаваемой заготовки и обрезать выступающую кромку и торцы спереди.
5. Как только конец обрабатываемой пластины освободит микро-выключатель В (рис. 21), при нажатом микро-выключателе D (рис. 21) произойдёт обрезка кромки и торцов сзади.
6. Профилирующий фрезерный агрегат останавливается как только задний конец обрабатываемой пластины освободит микро-выключатель F (рис. 21) и через несколько секунд также отключит вытяжное устройство. Цикл проклейки кромок закончится полным выходом обрабатываемой пластины из загрузочного агрегата.

• ПРОКЛЕЙКА КРОМОК 2 или 3 ММ

Положения рычагов

Рычаг А (рис. 6) находится в положении 2 для канта толщиной от 1 до 2 мм. Поворотный выключатель СМ1 (рис. 6) установить в положение 1, торцы спереди и сзади. Поворотный выключатель СМ2 (рис. 6) в положении 1, загрузочный и нагревательный агрегаты включены. Поворотный выключатель СМ3 (рис. 6) в положении 1, функция профилирования с обеих сторон обрабатываемой пластины.

Цикл функций по проклейке кромок протекает идентично тому, который описан в Разделе проклейка кромок до 1 мм.

• ПРОКЛЕЙКА КРОМОК 3 ММ

Положения рычагов

Рычаг А (рис. 6) находится в положении 3 для канта толщиной от 2 до 3 мм. Поворотный выключатель СМ1 (рис. 6) установить в положение 4, торцы с выступом спереди и сзади. Поворотный выключатель СМ2 (рис. 6) в положении 1, загрузочный и нагревательный агрегаты включены. Поворотный выключатель СМ3 (рис. 6) в положении 1, функция профилирования с обеих сторон обрабатываемой пластины.

1. Установите обрабатываемую пластину на станок, надавите ею на торцевую сторону S (рис. 5) узла управления и проследуйте до загрузочного узла, который должен захватить пластину и автоматически потянуть её дальше.
2. Как только пластина надавит на микро-выключатель В (рис. 21), то начнётся автоматическая подача окантовочной ленты.
3. Как только обрабатываемая заготовка проследует к микро-выключателю Е (рис. 21), автоматическая подача окантовочной ленты будет остановлена; последующая подача осуществится за счёт продвижения вперёд самой обрабатываемой пластины, при этом включится профилирующий фрезерный агрегат и если подключено, то и вытяжное устройство AS382L.
4. Как только пластина нажмёт на микро-выключатель G (рис. 21), то нож Н (рис. 21) торцовочного агрегата отойдёт, чтобы свободно пропустить пластину без торцевания кромок.
5. Как только конец обрабатываемой пластины освободит микро-выключатель В (рис. 21), при нажатом микро-выключателе F (рис. 21) произойдёт обрезка кромки с выступом.
6. Профилирующий фрезерный агрегат останавливается

как только задний конец обрабатываемой пластины освободит микровыключатель F (рис. 21) и через несколько секунд также отключит вытяжное устройство. Как только конец обрабатываемой пластины освободит микровыключатель G (рис. 21), нож торцовочного агрегата освободится и вернётся в исходное положение, после того, как проследует обрабатываемая пластина. Цикл проклейки кромок закончится полным выходом обрабатываемой пластины из загрузочного агрегата.

• КОМБИНИРОВАННОЕ СВЯЗАННОЕ ТОРЦЕВАНИЕ И ПИЛЕНИЕ ВНИМАНИЕ!

Никогда не пытайтесь во время выполнения станком переднего торцевания открыть защитную крышку! Вероятность получить повреждения работающим режущим инструментом.!



Связанное торцевание сзади и спереди: (для кромок толщиной до 2 мм)

Поворотный выключатель CM1 (рис. 6) установить в положение 1.

1. Как только задний конец обрабатываемой пластины освободит микровыключатели В и С (рис. 21), при нажатом микро-выключателе D (рис. 21) происходит задняя обрезка канта одновременно с пластиной, это означает торцевание сзади. Если при торцевании одновременная обрезка не получилась, то в инструкции следует посмотреть раздел регулировка заднего окантовочного выступа и внести коррективы.
2. Как только пластина подойдёт к ножу Н (рис. 21) торцовочного агрегата, то он начинает двигаться в направлении подачи и обрезает окантовочный выступ. Торцевание спереди.



Удаление торцевых свесов с заготовки (для кромоного материала толщиной до 2 мм)

Установите переключатель CM1 (рис. 6) в положение 2.

1. Когда задний конец заготовки освобождает микровыключатели В и С (рис. 21), микровыключатель D (рис. 21) остается в нажатом состоянии, происходит удаление заднего свеса кромоного материала.
2. При достижении заготовкой фронтального отрезного узла нож Н (рис.21) удаляет передний свес с заготовки.



Связанное торцевание спереди, пиление с выступом (для кромок толщиной до 2 мм)

Поворотный выключатель CM1 (рис. 6) в положении 3.

1. Как только задний конец обрабатываемой пластины освободит микровыключатели В и С (рис. 21), при нажатом микро-выключателе D (рис. 21) происходит задняя обрезка канта одновременно с пластиной, это означает торцевание сзади. Если при торцевании одновременная обрезка не получилась, то в инструкции следует посмотреть раздел регулировка заднего окантовочного выступа и внести коррективы.
2. Как только обрабатываемая пластина надавит на микровыключатель G (рис. 21) нож Н (рис. 21) торцовочного агрегата отойдёт назад и позволит пластине пройти свободно, без обрезки переднего выступа.



Обрезка спереди и сзади с выступом: (для кромок толщиной от 2 до 3 мм).

Поворотный выключатель CM1 (рис. 6) в положении 4.

1. Как только задний конец обрабатываемой пластины освободит микровыключатели В и С (рис. 21), при нажатом микро-выключателе D (рис. 21) происходит задний раскрой канта с небольшим запаздыванием во времени. За счёт этого остается стоять выступ на заднем конце обрабатываемой пластины.
2. Как только пластина надавит на микровыключатель G (рис. 21) нож Н (рис. 21) торцовочного агрегата отойдёт назад и позволит пластине пройти свободно, без обрезки переднего выступа.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЧИСТКА 10.1 ЗАМЕНА ФРЕЗ НА ПРОФИЛИРОВАННОМ ФРЕЗЕРНОМ АГРЕГАТЕ

ВНИМАНИЕ! Перед заменой фрез штекер электропитания станка следует вынуть из розетки и застопорить выключатель с защитной крышкой К (рис. 7). Верхний фрезерный агрегат вращается против часовой стрелки (-), нижний – по часовой (+), как это соответственно указано на уловителе опилок С4 (рис. 9) Учитывайте это всегда при замене фрез.

Замена фрезы верхнего фрезерного агрегата:

Ослабьте фиксирующие крючки L1 (рис. 22) и откройте загрузочный агрегат. Выверните винты G1 (рис. 17), выньте агрегат индикации H1 (рис. 18), при помощи штока S1 (рис. 19) зафиксируйте ось фрезы и выверните фиксирующий винт фрезы I1 (рис. 19). Затем следует вынуть фрезу и заменить её на новую. Снова соберите агрегат индикации H1 (рис. 18) и установите его на соответствующей высоте, чтобы со встроенной фрезой получить желаемую поверхность кромки, как это описано в разделе регулировка профилируемого фрезерного агрегата.

Замена фрезы нижнего фрезерного агрегата:

Для замены нижнего фрезерного агрегата необходимо ослабить винты В1 (рис. 11) нижнего фрезерного агрегата. Доступ осуществляется через заднюю дверцу F1 (рис.13). Фрезерную головку опустить при помощи винта Х (рис. 9 и 10) до конца. Замену фрезы следует осуществлять так, как описано в предыдущем разделе; при этом следует обратить внимание на то, что винт I1 (рис. 19) для крепления нижней фрезы имеет левую резьбу, После замены фрезы следует снова поднять фрезерную головку при помощи винта Х (рис. 9) вверх до упора. Снова установите на место агрегат индикации на соответствующей высоте, чтобы со встроенной фрезой получить желаемую поверхность кромки, как это описано в разделе регулировка профилируемого фрезерного агрегата.

Заточка фрез: Фрезы следует затачивать таким образом, чтобы осевая форма оригинала оставалась без изменения диаметра (рис. 24). После заточки фрезу следует снова установить на прежнее место её монтажа с обратной стороны фрезерных ножей и подложить столько шайб по 0,1 мм (7080013), сколько будет необходимо для того чтобы снова снивелировать осевой сдвиг фигуры вследствие заточки фрезы.

10.2 ЗАМЕНА РАБОЧЕГО РЕМНЯ ДЛЯ ЗАГРУЗОЧНОГО АГРЕГАТА

ВНИМАНИЕ! Перед заменой ремня штекер электропитания станка следует вынуть из розетки и застопорить выключатель с защитной крышкой К (рис. 7). Выверните три винта Т1 (рис. 22) и снимите крышку.

Ослабьте натяжную шайбу U1 (рис. 23) и ремень, если это необходимо. Замените ремень V1 (рис. 23) на оригинальный ремень от «ВИРУТЕКС», при этом проверьте правильно ли он одет на все ременные шкивы. Натяжение ремня осуществляется путём смещения натяжной шайбы. Натяжение ремня должно быть таким, чтобы обеспечить в процессе работы хорошее втягивание обрабатываемой пластины.

10.3 РАБОТЫ ПО ЧИСТКЕ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЕЁ ПРОВЕДЕНИЮ

- Чтобы добиться чистой обрезки канта ножи фрезы должны быть острыми и не иметь следов клея.
- Станок также следует содержать в чистоте, удалять остатки клея и стружки, чтобы не допускать застревания предварительно проклеянного канта по ходу технологического процесса.
- Давление загрузочного агрегата на поверхность обрабатываемой пластины должно быть достаточным для того, чтобы обеспечить продвижение заготовки вперед. Слишком большое давление приводит к преждевременному износу рабочего ремня.
- Рекомендуется содержать в чистоте валик для нанесения клея H2 (рис. 10), а также ремень загрузочного агрегата, удалять остатки клея и стружки, чтобы обеспечить хорошее втягивание и отличное нанесение клея.
- Для поддержания чистоты фрез рекомендуем использовать наше средство «КАНТСПРЕЙ» (спрей исключаящий прилипание и не содержащий силикон)
- При обработке коротких заготовок во избежание травм рук следует использовать толкатель.

11. УРОВЕНЬ ШУМА

Образование шума на данном станке измерялось в соответствии с нормой UNE –EN ISO3746 (1996) Измерения уровня шума производились вблизи фрезы и агрегата для торцевания канта с использованием предварительно проклеенной окантовочной ленты толщиной 3 мм. Уровень шума на рабочем месте может достигать 85 дБ (А). В таком случае обслуживающий персонал должен использовать средства защиты от шума.

12. ГАРАНТИЯ

Все станки фирмы «ВИРУТЕКС» имеют гарантию 12 месяцев с даты поставки. При этом гарантия не распространяется на случаи несанкционированного вскрытия изделия или его повреждения вследствие использования не по назначению или в результате естественного износа. В случае проведения ремонта изделия всегда обращайтесь в авторизованные центры по ремонту оборудования фирмы «ВИРУТЕКС».

Фирма «ВИРУТЕКС» сохраняет за собой право на внесение изменений в свою продукцию без предварительного объявления об этом.

**FIGURAS • ILUSTRATIONS • FIGURES
 ABBILDUNGS • FIGURE • ИЛЛЮСТРАЦИИ**

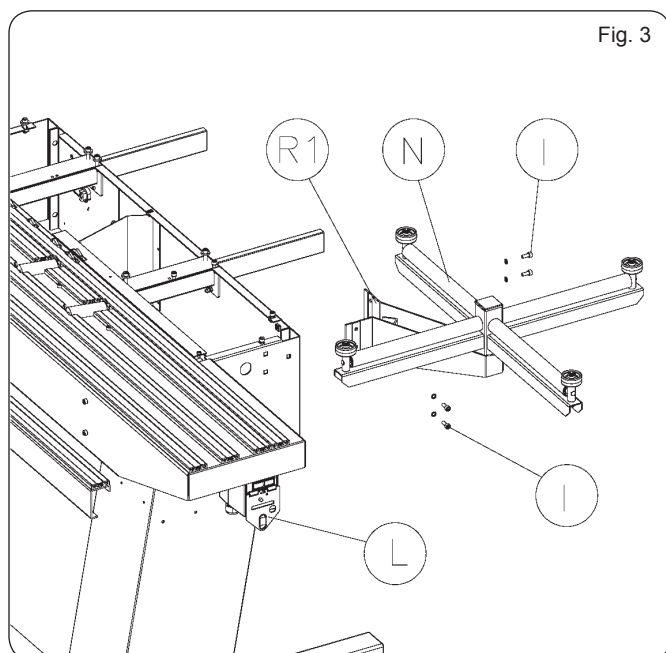
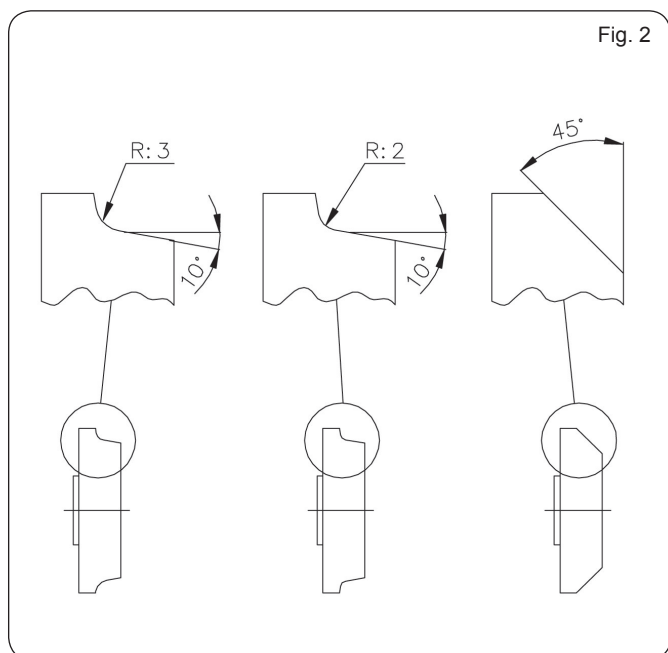
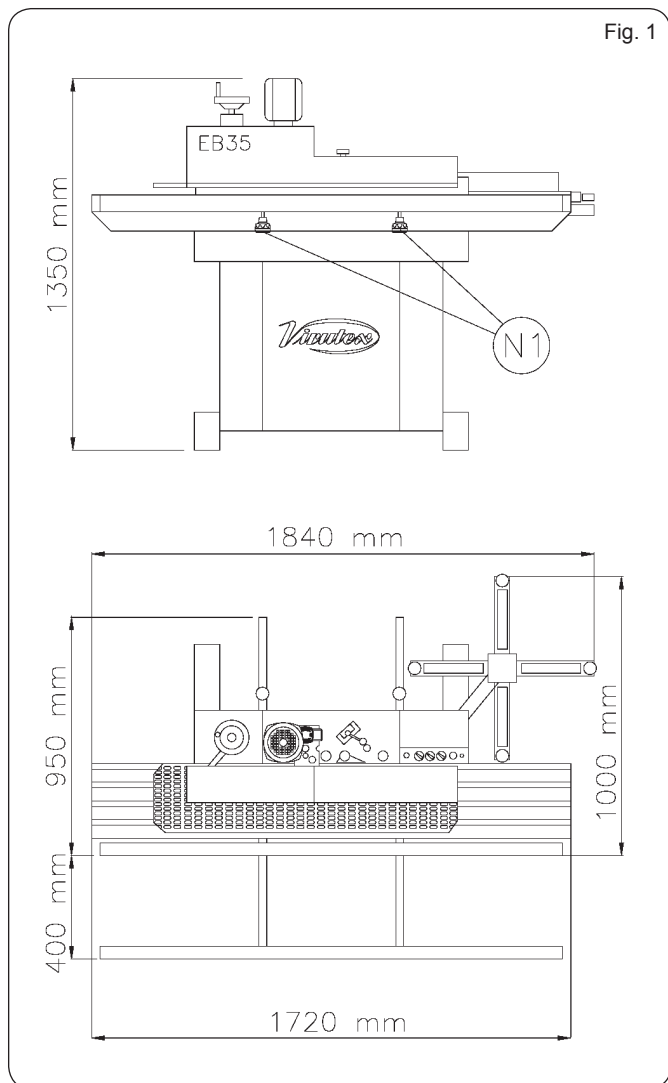


Fig. 4

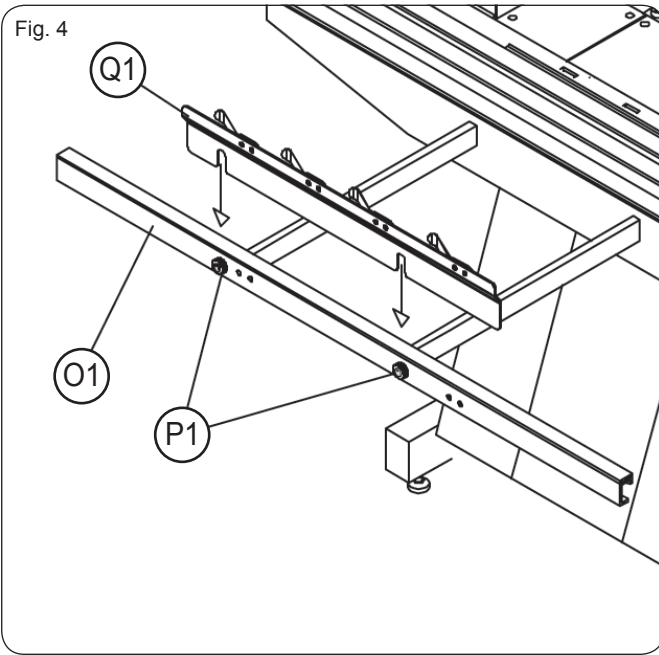


Fig. 5

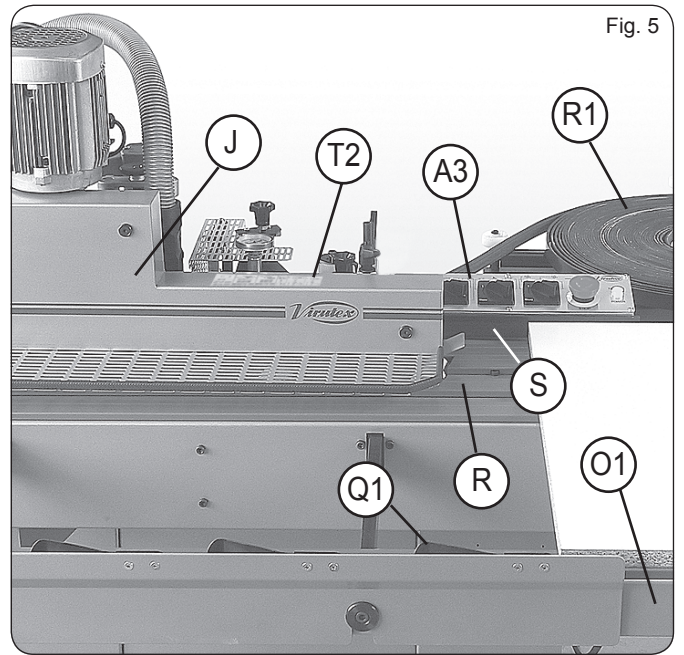


Fig. 6

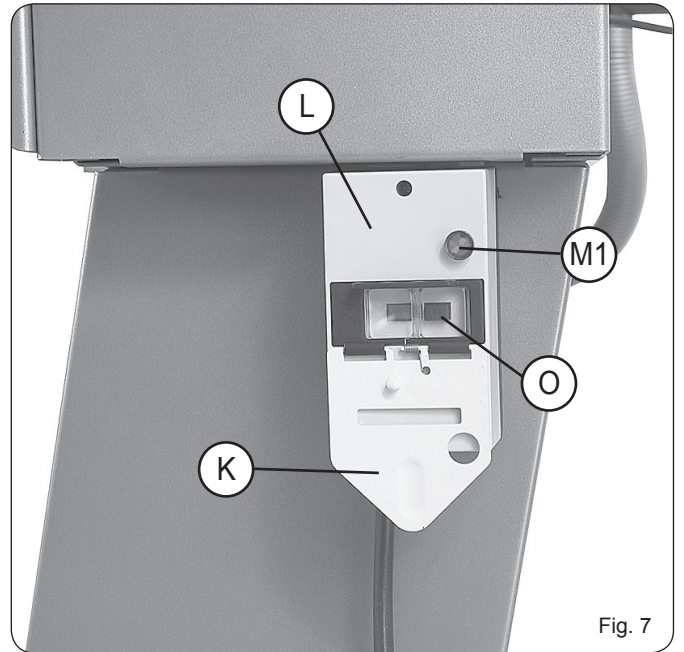
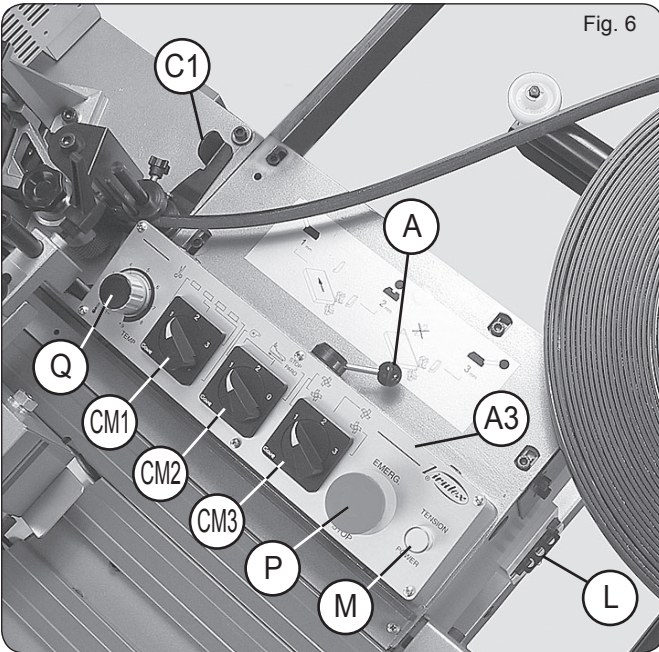


Fig. 7

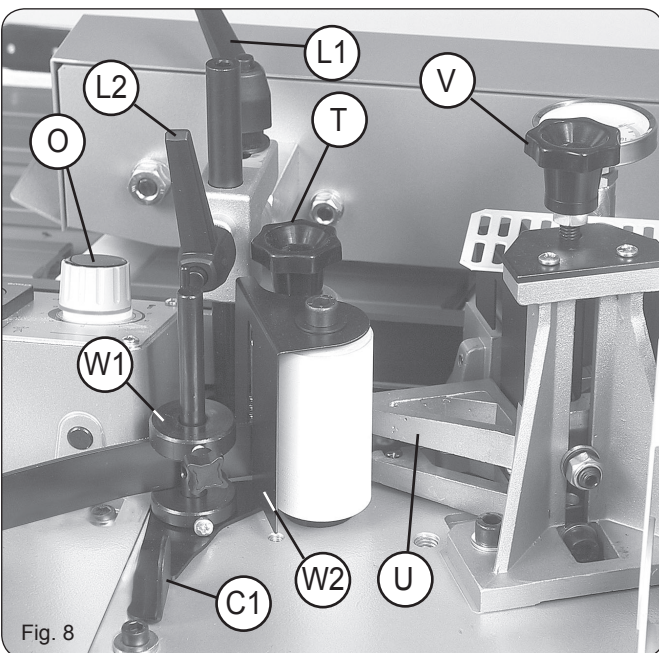


Fig. 8

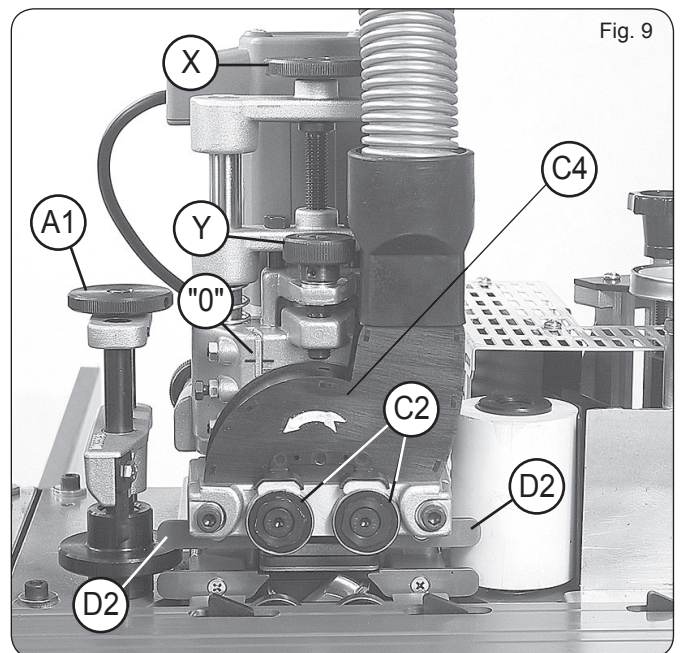


Fig. 9

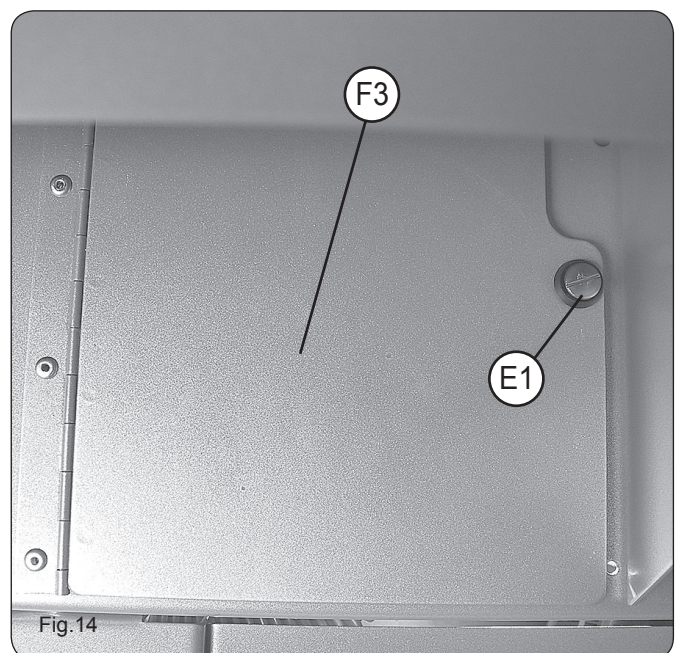
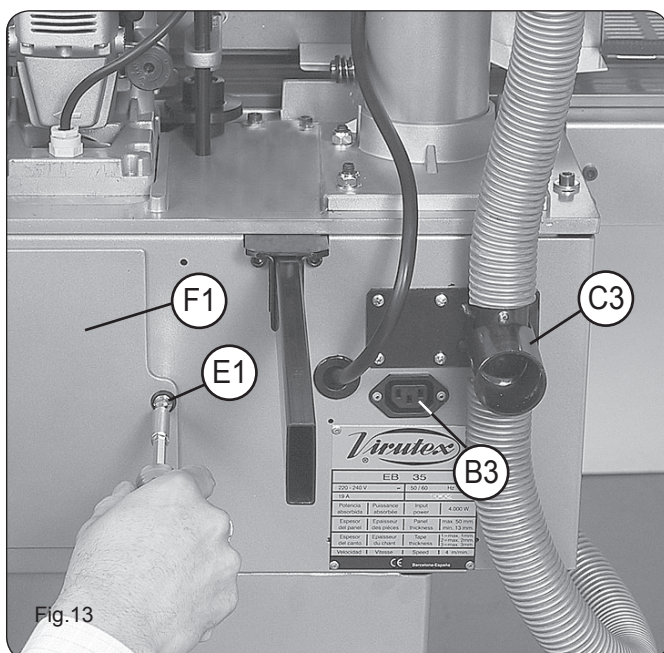
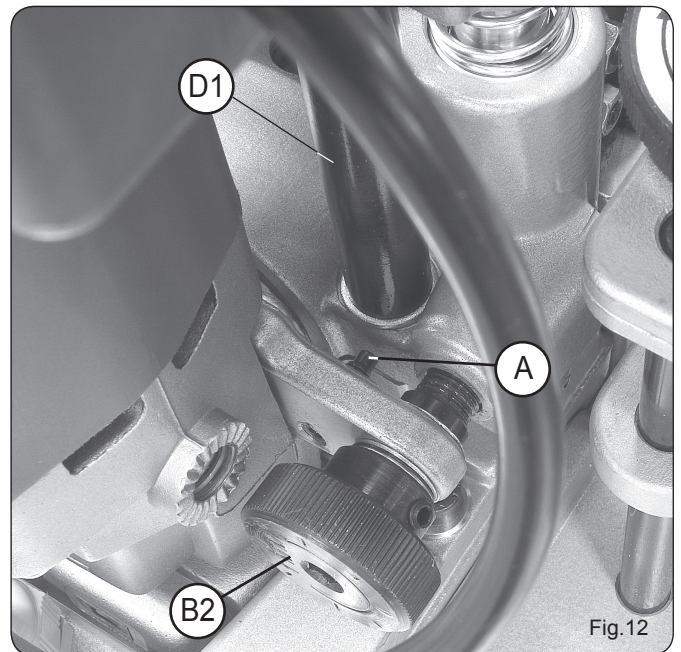
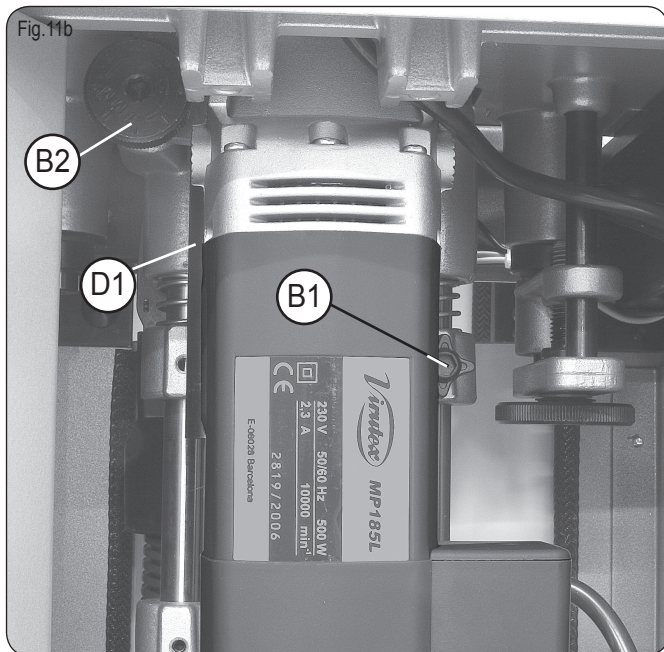
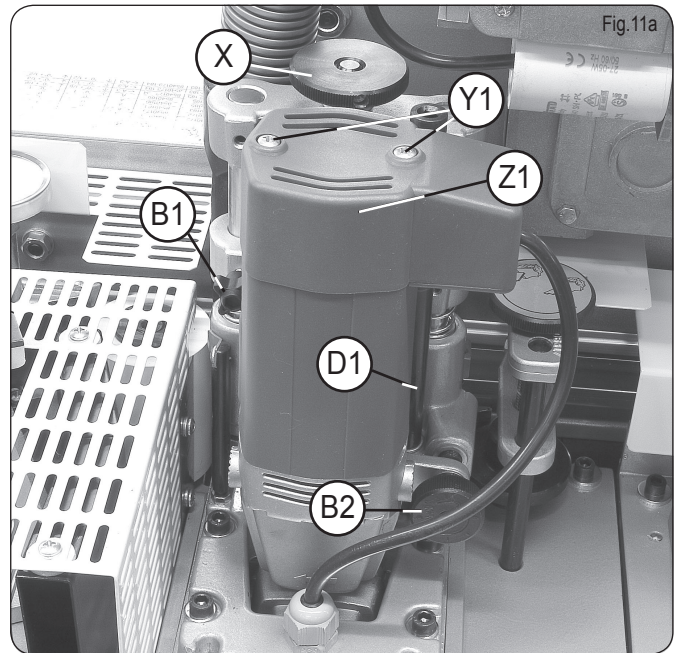
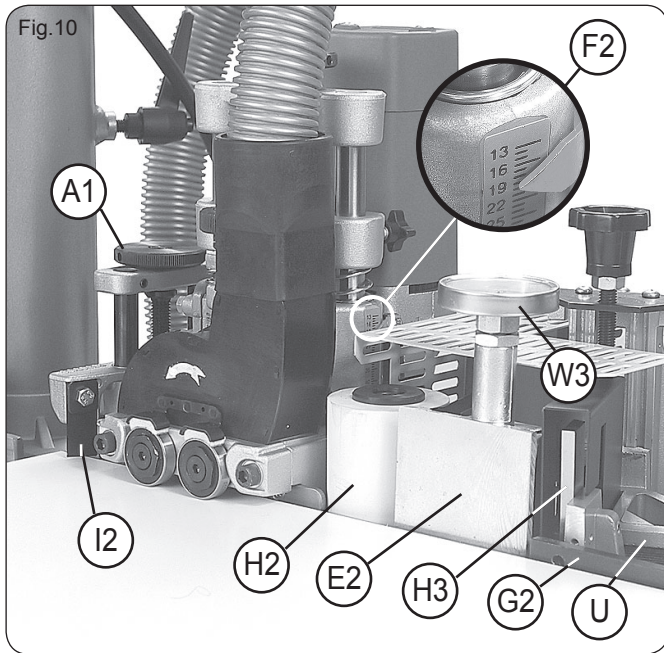


Fig.15

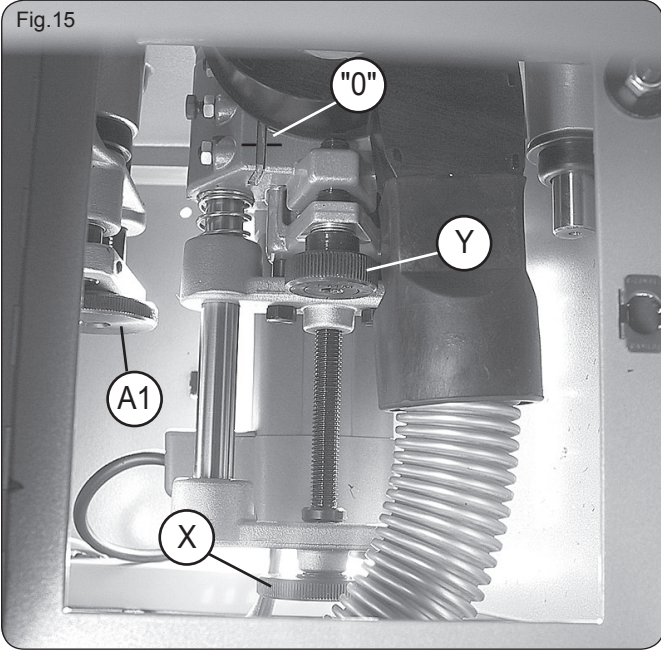


Fig.16

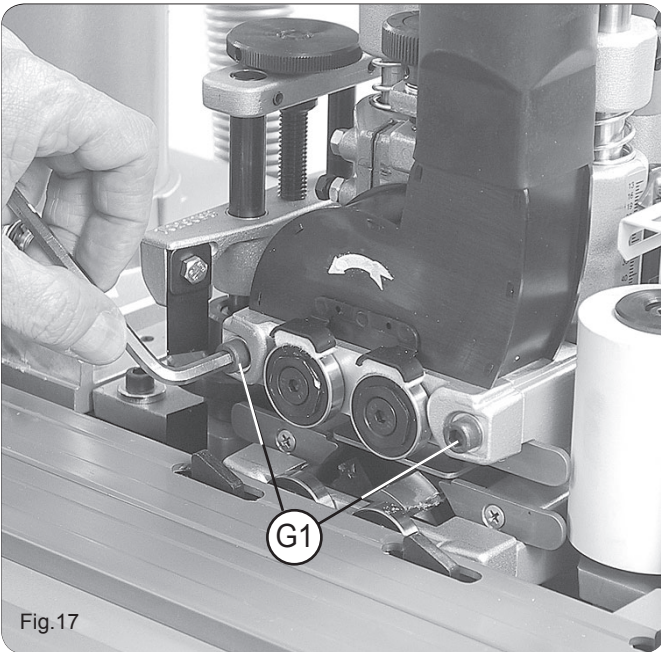


Fig.17

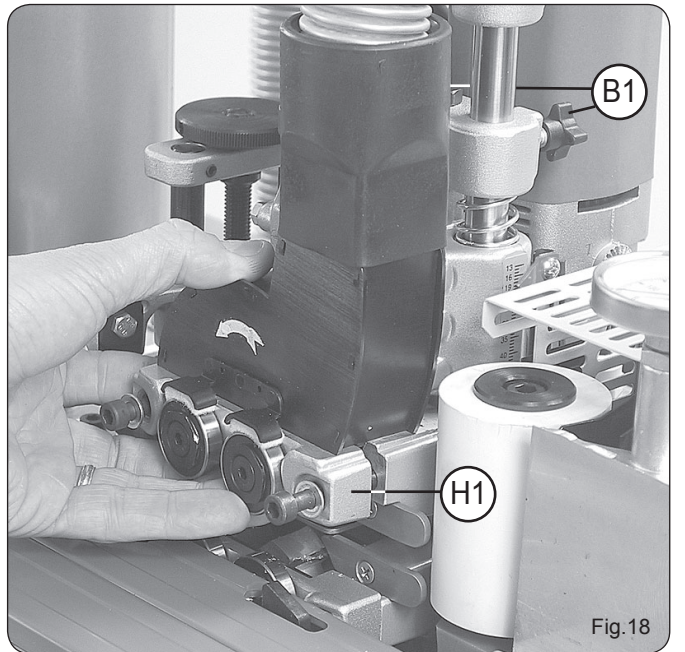


Fig.18

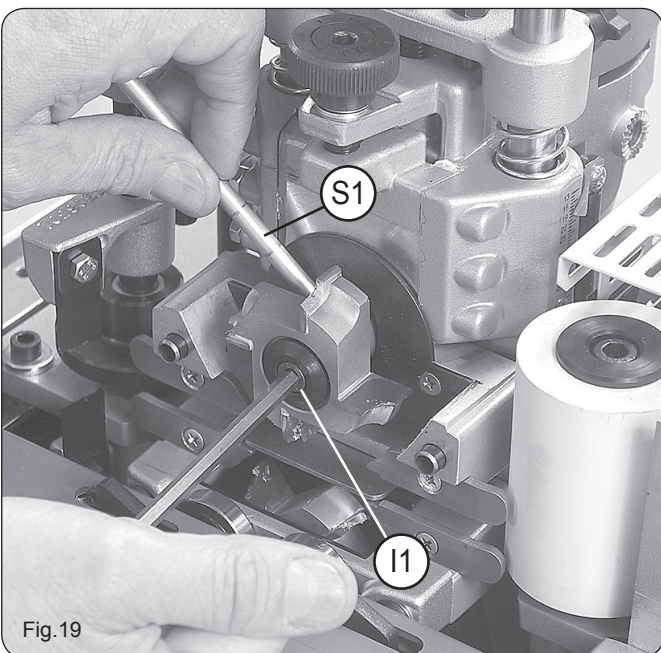


Fig.19

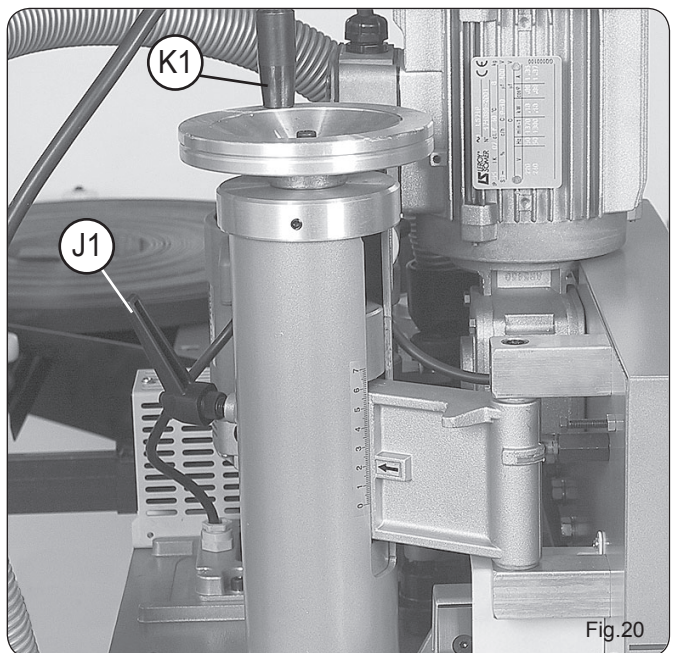


Fig.20

Fig.21

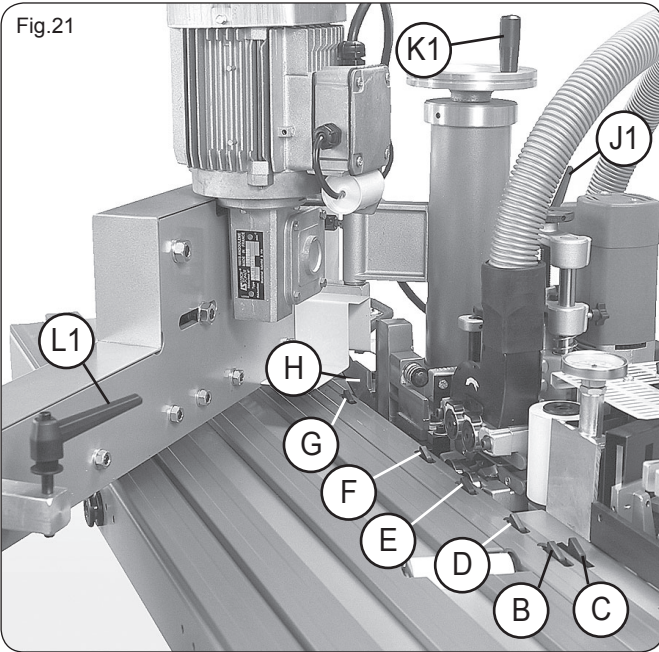


Fig.22

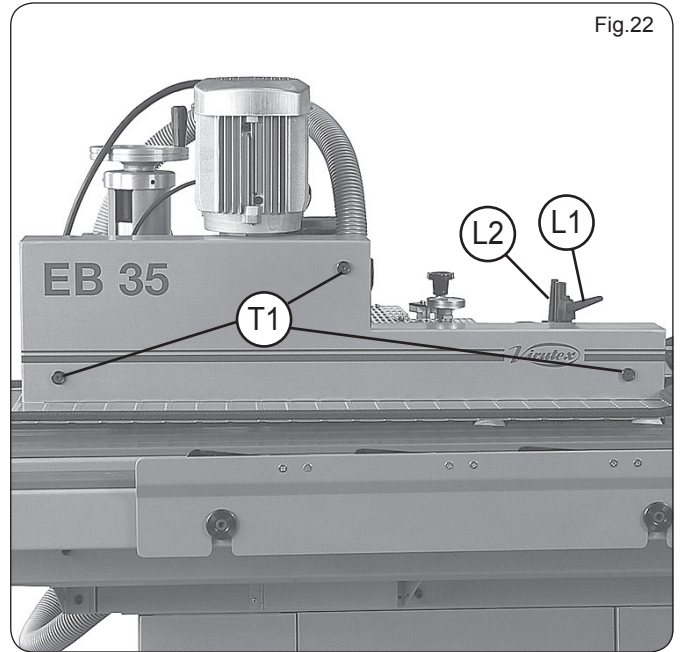


Fig.23

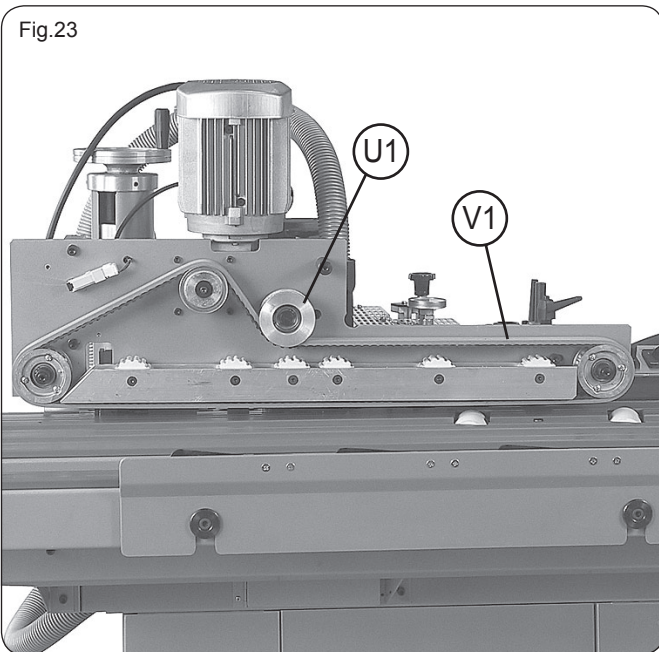


Fig.24

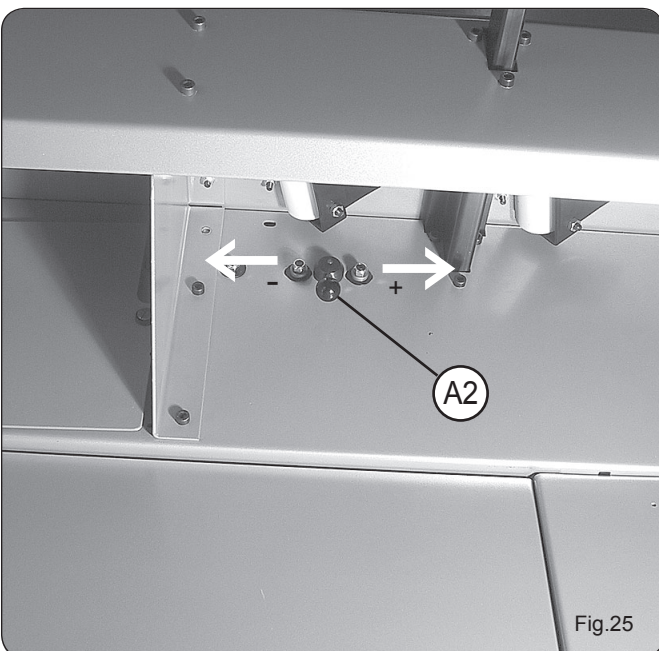
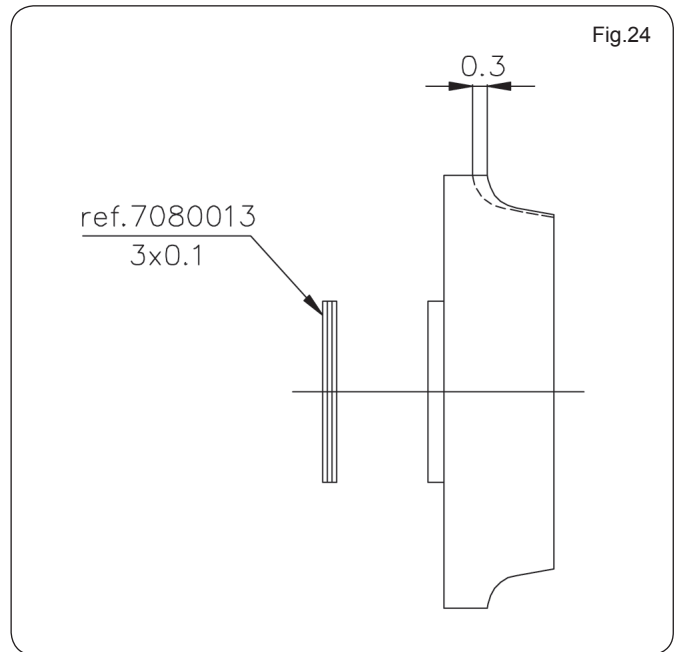
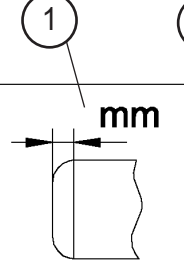
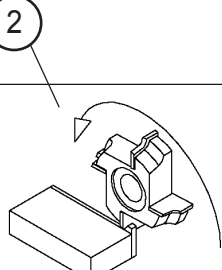
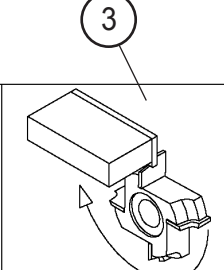
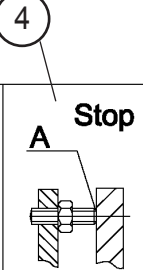
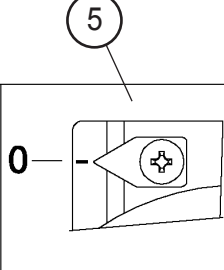
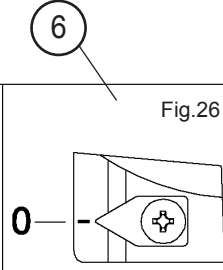
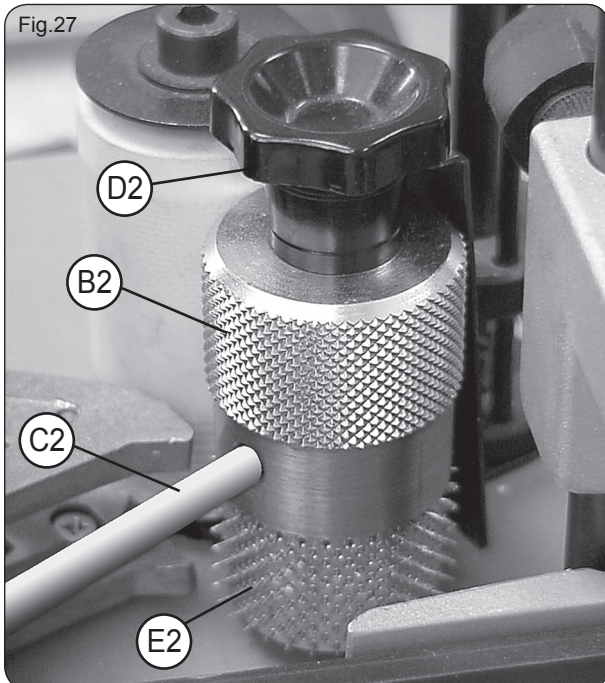


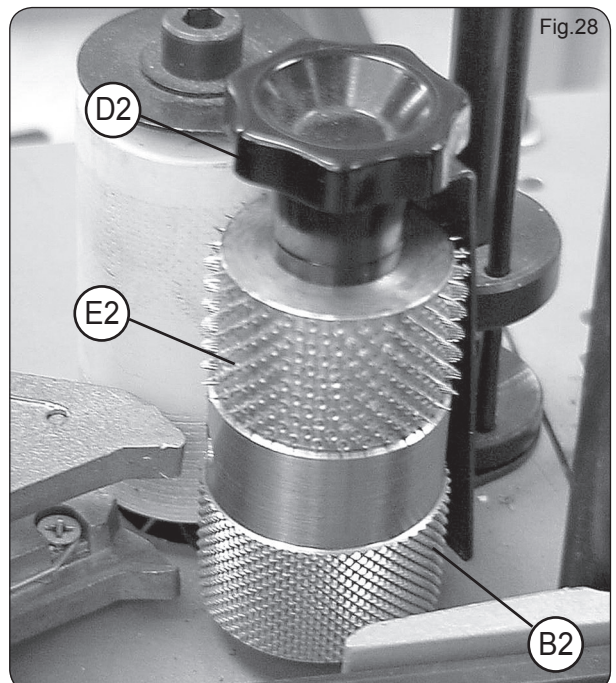
Fig.25

1	2	3	4	5	6
					
R=3x3 mm	8540172	8540173	A	"0"	"0"
R=3x2 mm	8540172	8540173	← A-1/2	"0"	"0"
R=2x2 mm	8540183	8540184	A	"0"	"0"
45°x3 mm	8540185	8540186	A	"0"	"0"
45°x2 mm	8540185	8540186	A	↓ "0" - 1	↑ "0" - 1
10°x1 mm	8540172-183	8540173-184	← A-3	↑ "0" + 1/6	↓ "0" + 1/6
10°x2 mm	8540172-183	8540173-184	← A-3	↑ "0" + 1/3	↓ "0" + 1/3
10°x3 mm	8540172-183	8540173-184	← A-3	↑ "0" + 1/2	↓ "0" + 1/2

1. Tipo de perfilador / Trim type / Type d'arasage / Art der Profilfräsung / Tipo di rifilatura / Tipo de perfilado
2. Fresa superior / Upper bit / Fraise supérieure / Obere Fräse / Fresa superiore / Fresa superior
3. Fresa inferior / Lower bit / Fraise inférieure / Untere Fräse / Fresa inferiore / Fresa inferior
4. Tope del cabezal / Head stop / Butée de la tête / Anschlag des Kopfstücks / Finecorsa della testa / Topo do cabeçal
5. Palpador superior / Upper feeler / Palpeur supérieur / Oberer Fühler / Tastatore superiore / Apalpador superior
6. Palpador inferior / Lower feeler / Palpeur inférieur / Unterer Fühler / Tastatore inferiore / Apalpador inferior
- ↑ Subir palpador / Raise feeler / Monter palpeu / Fühler heraufsetzen / Sollevare tastatore / Subir apalpador
- ↓ Bajar palpador / Lower feeler / Baisser palpeur / Fühler heruntersetzen / Abbassare tastatore / Descer apalpador
- ← Desplazar cabezal / Move head / Déplacer tête / Kopfstück versetzen / Muovere testa / Deslocar cabeçal



Para cantos de espesor e= 1 a 3 mm.
 For edges of thickness = 1 to 3 mm.
 Pour une épaisseur de chant = 1 à 3 mm.
 Für Kanten mit Stärke = 1 bis 3 mm.
 Per bordi di spessore = 1 - 3 mm.
 Para cantos com uma espessura = 1 a 3 mm.
 Для кромочного материала толщиной от 1 до мм



Para cantos de espesor e= 0,4 a 1 mm.
 For edges of thickness = 0.4 to 1 mm.
 Pour une épaisseur de chant = 0,4 à 1 mm.
 Für Kanten mit Stärke = 0,4 bis 1 mm.
 Per bordi di spessore = 0,4 - 1 mm.
 Para cantos com uma espessura = 0,4 a 1 mm.
 Для кромочного материала толщиной от 0,4 до 1 мм



MÁQUINAS Y HERRAMIENTAS PARA LA MADERA