

K 320



Manufactured by
S.M. Meccanica S.R.L.



ITA

**BORDATRICE AUTOMATICA
CON VASCA A COLLA**

MANUALE DI USO E
MANUTENZIONE

Prezzo al pubblico: Euro135,00

Edizione: 07/2004

ENG

**AUTOMATIC BANDING MACHINE
WITH GLUE POT**

INSTRUCTION AND
MAINTENANCE MANUAL

Sale price: Euro 135,00

Edition: 07/2004

FRA

**PLAQUEUSE DE CHANTS
AUTOMATIQUE AVEC BAC A COLLE**

NOTICE D'EMPLOI
ET ENTRETIEN

Prix au public: Euro 135,00

Edition: 07/2004

INTRODUZIONE

L'azienda si riserva il diritto di modificare sia le caratteristiche tecniche sia la concezione di qualsiasi organo della macchina perseguendo una politica di sviluppo del prodotto, tutto ciò senza assumere alcuna obbligazione.

Soltanto la descrizione del listino prezzi e della conferma d'ordine attestano l'effettiva configurazione pattuita e la relativa dotazione di accessori.

I disegni contenuti in questo manuale sono concepiti come riferimento per una migliore interpretazione del testo.

TRASPORTO:

- 1) La merce viaggia sempre a rischio del committente.
- 2) In caso di eventuali danni causati dal trasporto, informare, nei modi e nei tempi stabiliti dalla legge, il Trasportatore ed il Rivenditore, affinché questi possano a loro volta informare la Società assicuratrice che copre obbligatoriamente il trasporto stesso.

Eventuali parti danneggiate saranno da noi fornite ed inviate in contrassegno, la relativa fattura dovrà essere da Voi presentata alla Società assicuratrice per il rimborso.

INTRODUCTION

The Company reserves the right to modify technical characteristics or the conception of each part of the machine for its product development, declining all liability.

Only the description in our price list and order confirmation give a full specification of the agreed configuration and the accessories to be supplied on machine(s) ordered.

The drawings in this manual will enable you to understand better the text.

TRANSPORT:

- 1) Goods always travel upon purchaser's risk.
- 2) The purchaser must inform in due time (as foreseen by the law) the shipper and retailer of any goods damaged during transport, so that they may contact the Insurance Company for reimbursement.

Any replacement for damaged parts will be forwarded to the customer C.O.D. (cash on delivery) and the customer must present the relative invoice to the Insurance Company for reimbursement.

INTRODUCTION

La Maison se réserve le droit de modifier aussi bien les caractéristiques techniques que la conception de n'importe quel organe de la machine en poursuivant une politique de développement du produit, tout cela sans s'assumer aucune obligation.

Uniquement la description du tarif et de la confirmation de commande attestent les caractéristiques effectives de la machine et son équipement.

Les plans contenus dans cette notice sont conçus comme repère pour une meilleure interprétation du texte.

TRANSPORT:

- 1) La marchandise voyage toujours au risque de l'acheteur.
- 2) En cas d'éventuels dommages causés durant le transport, en informer, dans les termes établis par la loi, le transporteur et le revendeur, pour qu'il puissent à leur tour informer la Compagnie d'Assurance qui couvre obligatoirement le transport même.

Nous vous fournirons les pièces éventuellement endommagées qui vous seront expédiées contre-remboursement; Vous devrez en présenter la facture à la Compagnie d'Assurance pour le remboursement.

INDICE

Capitolo 1 INFORMAZIONI GENERALI

- 1.1 Identificazione della macchina
- 1.2 Lavorazioni eseguibili
- 1.3 Equipaggiamento Standard e Optionals
- 1.4 Dati tecnici
- 1.5 Raccomandazioni di sicurezza
- 1.6 Rumorosità
- 1.7 Emissione polveri
- 1.8 Posto di lavoro

Capitolo 2 INSTALLAZIONE

- 2.1 Movimentazione
- 2.2 Piazzamento
- 2.3 Montaggio di parti smontate
- 2.4 Collegamento elettrico
- 2.5 Collegamento pneumatico
- 2.6 Collegamento aspirazione

Capitolo 3 USO DELLA MACCHINA

- 3.1 Pannello comandi elettrici
- 3.2 Cervello pneumatico
- 3.3 Posizionamento del bordo
- 3.4 Gruppo traino bordi
- 3.5 Gruppo cesoia taglio bobina
- 3.6 Gruppo guida bordi
- 3.7 Guida in entrata con compensatore di spessore
- 3.8 Vasca a colla
- 3.9 Cesoia ad aggancio e rincorsa
- 3.10 Refilatori
- 3.11 Trascinatore pannelli
- 3.12 Gruppo rulli di pressione
- 3.13 Rullini registrabili sul piano
- 3.14 Fasi di lavorazione

Capitolo 4 MANUTENZIONE

- 4.1 Pulizia
- 4.2 Lubrificazione
- 4.3 Affilatura e sostituzione utensili
- 4.4 Sostituzione fusibili

**Capitolo 5 SCHEMI ELETTRICI
SCHEMI PNEUMATICI**

CONTENTS

CHAPTER 1 GENERAL INFORMATION

- 1.1 Machine identification
- 1.2 Machine performances
- 1.3 Standard and optional equipment
- 1.4 Technical data
- 1.5 Safety precautions
- 1.6 Noise levels
- 1.7 Dust emission
- 1.8 Operator's position

CHAPTER 2 INSTALLATION

- 2.1 Lifting and transport
- 2.2 Location of machine
- 2.3 Assembling of detached parts
- 2.4 Electrical connection
- 2.5 Pneumatic connection
- 2.6 Dust extraction connection

CHAPTER 3 MACHINE FUNCTIONING

- 3.1 Main electrical control panel
- 3.2 Pneumatic brain
- 3.3 Edge positioning
- 3.4 Edge feeding
- 3.5 Edge cutting shears from coil
- 3.6 Edge fences
- 3.7 Infeed fence with thickness adjustment device
- 3.8 Glue pot
- 3.9 Pneumatic end trimming shears with follow-up system
- 3.10 Flush trimming unit
- 3.11 Panel belt feeder
- 3.12 Pressure rollers unit
- 3.13 Small adjustable rollers on the table
- 3.14 Workmanship sequences

CHAPTER 4 MAINTENANCE

- 4.1 Cleaning
- 4.2 Lubrication
- 4.3 Sharpening and replacement of tools
- 4.4 Replacement of fuses

**CHAPTER 5 ELECTRICAL DIAGRAMS
PNEUMATIC DIAGRAMS**

INDEX

Chap. 1 RENSEIGNEMENTS GENERAUX

- 1.1 Identification de la machine
- 1.2 Travaux qui peuvent être effectués
- 1.3 Equipement standard et accessoires sur demande
- 1.4 Données techniques
- 1.5 Sécurité
- 1.6 Bruit
- 1.7 Emission des poussières
- 1.8 Poste de travail

Chap. 2 INSTALLATION

- 2.1 Manutention
- 2.2 Mise en place
- 2.3 Montage des parties démontées
- 2.4 Branchement électrique
- 2.5 Branchement pneumatique
- 2.6 Branchement aspiration

Chap. 3 EMPLOI DE LA MACHINE

- 3.1 Panneau commandes électriques
- 3.2 Unité de contrôle pneumatique
- 3.3 Positionnement du chant
- 3.4 Avance du chant
- 3.5 Groupe cisaille coupe-rouleau
- 3.6 Groupe guide de chants
- 3.7 Guide à l'entrée avec barre pour compenser l'épaisseur
- 3.8 Groupe bac à colle
- 3.9 Cisaille de poursuite pour la coupe en bout du chant
- 3.10 Affleureuses
- 3.11 Entraîneur panneaux
- 3.12 Groupe galets de pression
- 3.13 Rouleaux de glissement sur la table
- 3.14 Phases de travail

Chap. 4 ENTRETIEN

- 4.1 Nettoyage
- 4.2 Lubrification
- 4.3 Affûtage et remplacement des outils
- 4.4 Remplacement des fusibles

**Chap. 5 SCHEMAS ELECTRIQUES
SCHEMAS PNEUMATIC**

	
CASADEI INDUSTRIA S.r.l. via Cesare Pavese, 37/39 47052 Corchiano di Coriano - (RN) RIMINI - Italy Tel: 0541/756762 Fax: 0541/756760 E-mail: mail@casadei-industria.it	
MODELLO	K 320
MATRICOLA	
ANNO COSTRUZIONE	
VOLT / kW	
N / Kg	

fig. 1.1.1

Cap.1 INFORMAZIONI GENERALI**1.1 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA**

Il presente manuale é relativo al modello K 320 Bordatrice con vasca colla.

Costruttore: **CASADEI INDUSTRIA S.r.l.**
Via Cesare Pavese 37/39
47852 Cerasolo di Coriano (RN) -Italia

L'indirizzo del costruttore ed altri dati sulla macchina si trovano nella targhetta di identificazione fissata sul corpo macchina (Fig. 1.1.1).

L'utilizzatore per qualsiasi problema inerente la macchina in oggetto dovrà comunicare con il concessionario di zona o con il servizio assistenza, fornendo le seguenti informazioni:

- Modello della macchina
- Numero di matricola
- Data di acquisto
- Numero ore di servizio

Effettuare solamente le registrazioni e le operazioni di manutenzione espressamente indicate in questo manuale. Gli interventi non espressamente descritti sul manuale devono essere esclusivamente eseguiti da personale tecnico autorizzato dal costruttore.

Si declina ogni responsabilità per quanto eseguito senza la necessaria autorizzazione.

1.2 LAVORAZIONI ESEGUIBILI

La K 320 ha la funzione di bordare pannelli diritti con avanzamento automatico e spalmatura della colla direttamente sul pannello con bordi di spessore compreso fra 0,4 e 2 mm.

Vengono inoltre eseguite le lavorazioni di intestatura, anteriore e posteriore, e di rifilatura su entrambi i lati del pannello.

Le macchine sono state concepite per eseguire esclusivamente le operazioni suddette nei limiti dimensionali specificati nelle caratteristiche tecniche.

Per lavorare correttamente, la K 320 deve essere collegata ad un impianto di aria compressa (Cap. 2.5) ed ad un aspiratore polveri (Cap. 2.6).

CHAPTER 1 GENERAL INFORMATION**1.1 MACHINE IDENTIFICATION**

This instruction manual is relative to machine Model K 320, Automatic edge banding machine with glue pot.

Manufacturer: **CASADEI INDUSTRIA S.r.l.**
Via Cesare Pavese 37/39
47852 Cerasolo di Coriano (RN) -Italia

The address of the manufacturer and all other data relative to the machine can be found on the identification plate screwed on the machine frame (Fig. 1.1.1)

For any problems regarding the machine, the owner must contact his retailer or service assistance department, supplying the following information:

- Machine model
- Purchase date
- Serial number
- Approximate number of working hours

Effect only adjustments and maintenance operations on machine as indicated in this manual.

Interventions not described in said manual must be exclusively made by the manufacturer's authorized technical personnel.

All responsibilities are declined if machine is handled improperly without authorization.

1.2 MACHINE PERFORMANCES

The K 320 has the function to edge band straight panels with automatic through feed and spread glue directly on panel with edges, between a thickness of 0,4 and 2 mm.

Also workmanship of front and rear trimming cut-off can be made together with flush trimming on both sides of workpiece.

The machines are made to execute exclusively above functions within the dimensions of the technical characteristics specified.

When using the K 320 it is advisable to use good compressed air (See Chap. 2.5) and dust extraction system (See Chap. 2.6).

Chap.1 RENSEIGNEMENTS GENERAUX**1.1 IDENTIFICATION DE LA MACHINE**

Cette notice se réfère au modèle K 320, Plaqueuse de chants automatique avec bac à colle.

Constructeur: **CASADEI INDUSTRIA S.r.l.**
Via Cesare Pavese 37/39
47852 Cerasolo di Coriano (RN) - Italia

L'adresse du constructeur, ainsi que d'autres données sur la machine se trouvent sur la plaquette d'identification fixée sur le corps de la machine (Fig. 1.1.1).

Pour toute nécessité concernant la machine en objet, l'utilisateur devra s'adresser au revendeur de zone ou au service après vente, en fournissant les renseignements suivants:

- modèle de la machine
- numéro de série
- date d'achat
- nombre approx. d'heures de service.

Effectuer uniquement les réglages et les opérations d'entretien indiqués dans cette notice. Les interventions qui n'y sont pas décrites doivent être effectuées par un technicien autorisé par le constructeur.

On décline toute responsabilité pour toute opération effectuée sans la nécessaire autorisation.

1.2 TRAVAUX QUI PEUVENT ETRE EFFECTUES

La K 320 à la fonction de plaquer des panneaux droits avec entraînement automatique et application de la colle directement sur le panneau avec bandes d'épaisseur entre 0,4 et 2 mm.

D'autre part, elle exécute des travaux de coupe en bout à l'avant et à l'arrière, et d'affleurage sur les deux côtés du panneau.

Les machines sont conçues pour effectuer exclusivement les susdites opérations dans les limites spécifiées dans les caractéristiques techniques.

Pour travailler correctement, la K 320 doit être branchée à une installation d'air comprimé (chap. 2.5) et à un aspirateur de poussières (Chap. 2.6).

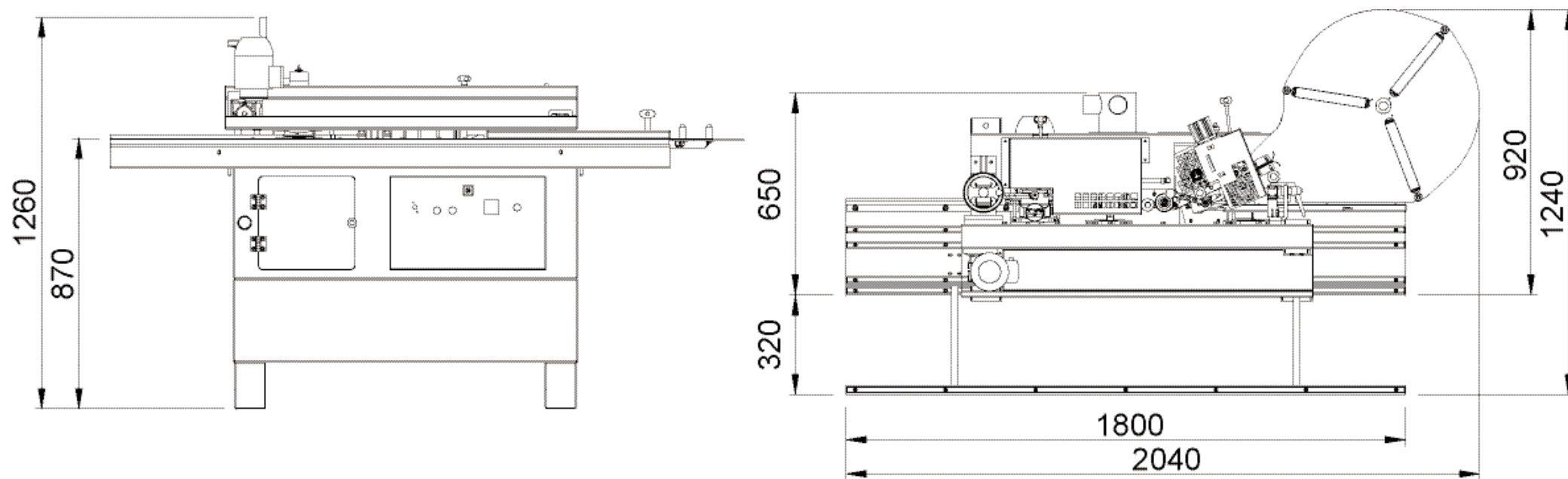


Fig. 1.4.1
Dimensioni d'ingombro
Overall dimensions
Dimensions d'encombrement

1.3 EQUIPAGGIAMENTO STANDARD E OPTIONALS

- Avanzamento automatico** pannello
- Indicatore numerico spessore pannelli
- Rullini registrabili sul piano
- Vasca a colla con **microprocessore** per controllo della temperatura di fusione
- Guida in entrata a 3 posizioni: 0-1-2 mm**
- Intestatore** automatico ant. e post.
- 3 rulli di pressione (1° gommato + 2 in nylon)
- Refilatori copiatori** (sup/inf) Z4 raggio 2 mm/smusso 15° WIDIA con indicatori numerici e pattini copiatori
- Cesoia pneumatica taglio bobina
- Supporto bobina
- Supporto frontale estensibile
- Basamento palettizzato
- Prolunga piano ant. e post. (piano di lavoro 1800 mm)
- Guide scorrimento in Polizene
- Impianto elettrico e protezioni a norme **CE**
- Gruppo filtro regolatore di pressione
- Chiavi di servizio

OPTIONALS:

- Collettore d'aspirazione centralizzato
- Macchina con motori monofase
- Copiatori refilatori (sup. e inf.) a cuscinetti
- Copiatori refilatori (sup. e inf.) a disco Ø 120 mm
- Ruote di spostamento

1.3 STANDARD EQUIPMENT AND OPTIONALS

- Panel belt feeder**
- Numerical panel thickness indicator
- Small adjustable rollers on the table
- Glue pot with **microprocessor** to control the melting glue temperature
- Infeed fence with three position: 0-1-2 mm**
- End trimming unit** with a follow-up system (front and rear)
- 3 pressure rollers (1 rubberized + 2 nylon)
- Flush trimming unit** (top-bottom) Z4 radius 2 mm/bevell 15° with copying device and numerical indicators
- Pneumatic edge cutting shears from coil
- Coil support
- Front extensible support
- Machine frame allows use of forklift
- Entrance/exit extension tables (total length 1800 mm)
- Sliding fences in Polyzene
- CE norms
- Compressed air regulation unit with filter
- Service wrenches

OPTIONALS:

- Centralized dust collector
- Machine with single phase motors
- Copy bearing pads for flushing trimmers
- Copy roller discs for flush trimming Ø 120 mm (top-bottom)
- Wheels to move machine

1.3 EQUIPEMENT STANDARD ET SUR DEMAND

- Entraîneur automatique** à bande pour avance du panneau
- Indicateur numérique épaisseur du panneau
- Table de travail avec petits rouleaux réglables
- Bac à colle avec microprocesseur pour le contrôle de la température de fusion
- Guide à l'entrée à 3 positions: 0-1-2 mm**
- Cisaille automatique** pour la coupe en bout (à l'avant et à l'arrière)
- 3 rouleaux presseurs (1 en caoutchouc + 2 en nylon)
- Affleurage** (sup. et inf.) 9000 T/1', plaquettes carbure interchangeables Z4 - rayon 2 mm/15°, copiage à patin, **indicateurs numériques**
- Cisaille pneumatique coupe-rouleau
- Support bobine à rouleaux
- Support frontal extensible pour panneaux
- Bati palettisé
- Rallonge à l'entrée et à la sortie (longuer totale 1800 mm)
- Guides de glissement en Polizene
- Installation électrique et protections à normes CE
- Groupe filtre régulateur de pression
- Clés de service

SUR DEMANDE:

- Aspiraton centralisée ø 120 mm (2 entrées ø 60 mm)
- Machine avec moteurs monophasés
- Copieurs à roulement pour affleureuses (sup. + inf.)
- Copieurs à disque ø 120 mm (sup + inf)
- Roulettes dans le bati

1.4 DATI TECNICI (EQUIPAGGIAMENTO STANDARD)

-Dimensioni piano di lavoro	1800 x 300 mm
-Supporto estensibile	320 mm
-Spessore pannello (min/max)	10/45 mm
-Velocità trascinatore pannello	ca. 5 mt/1'
-Velocità refillatori copiatori	9000 g/1'
-Frese in Widia	ø70 mm Z4 15°/R=2 mm
-Prese aspirazione (2)	ø 60 mm
-Resistenze vasca a colla	1135 W
-Potenza totale installata	ca. 2 kW
-Tensione di esercizio	380-400-440/50-60/3 220-240/50-60 Hz /3
-Peso	ca. 210 Kg

OPTIONALS

-Tensione di esercizio monofase	220-240/50/60/1
---------------------------------	-----------------

1.4 TECHNICAL DATA (STANDARD EQUIPMENT)

-Working table dimensions	1800 x 300 mm
-Extensible support	320 mm
-Panel thickness (min/max)	10/45 mm
-Automatic belt feeder speed	ca. 5 mt/1'
-Flush trimming unit rotation speed	9000 RPM
-Widia (T.C.T.) cutters	ø70 mm Z4-15° R=2 mm
-Dust outlets (2)	ø 60 mm
-Glue pot elements	1135 W
-Total power installed	ca. 2 kW
-Voltage	380-440/50-60/3 220-240/50-60 Hz /3
-Approx. weight	210 Kg

OPTIONALS:

- Single phase power	220-240/50/60/1
----------------------	-----------------

1.4 DONNEES TECHNIQUES (EQUIPEMENT STANDARD)

-Dimensions tables de travail	1800 x 300 mm
-Support frontal extensible	320 mm
-Epaisseur du panneau (mini/maxi)	10/45 mm
-Vitesse entraineur automatique	env. 5 mt/1'
-Vitesse affleurage/copiage	9000 g/1'
-Fraises au carbure	ø70 mm Z4-15° R=2 mm
-Buses d'aspiration (2)	ø 60 mm
-Puissance groupe resistances	1135 W
-Puissance totale installée	ca. 2 kW
-Voltage std	380-400-440/50-60/3 220-240/50-60 Hz/3
-Poids	ca. 210 Kg

SUR DEMANDE

-Voltage monophasé	220-240/50/60/1
--------------------	-----------------

1.5 RACCOMANDAZIONI DI SICUREZZA

Prima dell'uso della macchina, Vi consigliamo nel Vs. interesse di consultare il presente

libretto allegato ad ogni macchina e di fare particolare attenzione alle raccomandazioni di sicurezza.

*Questa macchina é stata costruita tenendo presente la massima resa con la massima sicurezza.

*La Vs. sicurezza dipende da Voi stessi. Durante la lavorazione con macchine utensili ci si sottopone sempre a rischi non indifferenti, tenetelo sempre presente.

*ConcentrateVi sempre sulla lavorazione in atto.

*La persona che usa la macchina deve avere l'età minima indicata dalla legge ed essere qualificata per il tipo di lavorazione prevista per questa macchina.

*L'esperienza indica che spesso vengono indossati abiti che favoriscono incidenti,

evitateli. Attenzione a braccialetti, orologi, collane etc. Abbottonate bene tutti i bottoni, no alle cravatte, legate i capelli troppo lunghi.

*Portate le scarpe indicate dalle norme, usate gli occhiali di protezione.

*Il posto di lavoro sopra e attorno alla macchina deve essere sempre pulito, senza ostacoli e **bene illuminato**.

*Usate la macchina solo per il tipo di lavorazione per la quale é stata costruita.

*L'utilizzo dei dispositivi di sicurezza é obbligatorio, non devono essere mai smontati,

variati o danneggiati. Nel caso in cui vengano modificati, il produttore della macchina non si assume responsabilità.

*Tutti gli interventi alla parte elettrica devono essere eseguiti solo da un tecnico specializzato.

*I lavori di manutenzione devono essere effettuati solo a macchina spenta, interruttore generale elettrico su O (zero), lucchettato e distaccato il tubo di alimentazione dell'aria compressa dall'innesto rapido, e con la sicurezza che la macchina possa essere accesa solo da persone qualificate.

*AssicurateVi che l'affilatura degli utensili sia ottimale e che gli stessi siano bilanciati.

*Usate solo utensili conformi alla norma armonizzata EN 847.1, in ottimo stato; evitate in ogni caso l'uso del martello.

*Le viti devono essere avvitate con una forza proporzionale alla loro dimensione. Non usare leve o sistemi aggiuntivi per la moltiplicazione dello sforzo. Usare solo le chiavi in dotazione oppure analoghe. Non usare il martello per il bloccaggio o lo sbloccaggio degli utensili

1.5 SAFETY PRECAUTIONS

Before using machine, carefully read the instruction manual supplied with each machine, taking note of all recommended safety precautions.

*This machine has been built to give the best possible results with the maximum safety.

*Your safety depends on you. Serious risks are involved when working with machinery, therefore always keep this in mind.

*Always keep your full attention on job being done.

*The machine operator must not be younger than the minimum age established by legislation and must also be fully qualified to work with this machine

*Many accidents are caused by inappropriate clothing and personal objects (i.e. bracelets, watches, necklaces etc); Make sure that buttons are securely fastened. Do not wear ties and tie back long hair.

*Always wear approved footwear and safety glasses for your eyes.

*The machine and working area around it must always be kept clean, free from obstacles and **well lighted**.

*Use the machine only for the type of workmanship it has been built for.

*The use of safety devices is obligatory and must never be removed, modified or damaged. The manufacturer declines all responsibility if safety devices are modified in any way.

*In exceptional working conditions the safety devices provided with the machine may be insufficient. It is therefore, your duty to make and fit the necessary additional safety devices.

*All work on electrical components must be carried out by a qualified electrician.

*All maintenance work must be carried out with the machine switched off

(main switch on 0) padlocked and the compressed air tube disconnected from the fast snap-on fitting. Make sure that the machine is switched on again by a qualified and authorized person.

*Make sure that the tools are well sharpened and are well balanced.

*Use only cutting tools in good conditions as per norms EN 847.1, in any case avoid using a hammer.

*Screws, nuts and bolts must be tightened with a proportional strength, neither too slack nor too tight. Use only the tools given just as they are without altering their strength. Never use a hammer to unlock or block the tools.

1.5 SECURITE

Avant l'emploi de la machine, nous vous conseillons de lire attentivement cette notice, jointe à chaque machine, et de suivre les indications de sécurité suivantes:

-Cette machine a été créée en tenant compte du rendement maximum avec le maximum de sécurité.

-Votre sécurité dépend de vous-même. Le travail sur des machines manuelles et techniques comporte toujours des risques, tenez-en compte.

-Concentrez-vous toujours sur le travail en cours.

-La personne qui se sert de la machine doit avoir l'âge minimum indiqué par la loi. Elle doit être qualifiée pour le type de travail prévu sur cette machine.

-Évitez les vêtements qui provoquent des accidents. Attention aux bracelets, montres, bagues, etc., aboutonnez bien tous les boutons. Ne portez pas de cravate. Attachez les cheveux longs.

-Portez les chaussures à normes, mettez des lunettes de protection.

-Le poste de travail au-dessus et autour de la machine doit toujours être propre, bien illuminé et sans obstacle.

Utilisez la machine uniquement pour le travail pour lequel elle a été conçue.

-L'utilisation des dispositifs de sécurité est obligatoire, ils ne doivent jamais être démontés, modifiés ou endommagés. En cas de modification de ces dispositifs, le constructeur de la machine ne s'assume aucune responsabilité.

-Dans des circonstances particulières de travail, les dispositifs de sécurité peuvent être insuffisants; vous devrez dans ce cas en créer des plus adéquats.

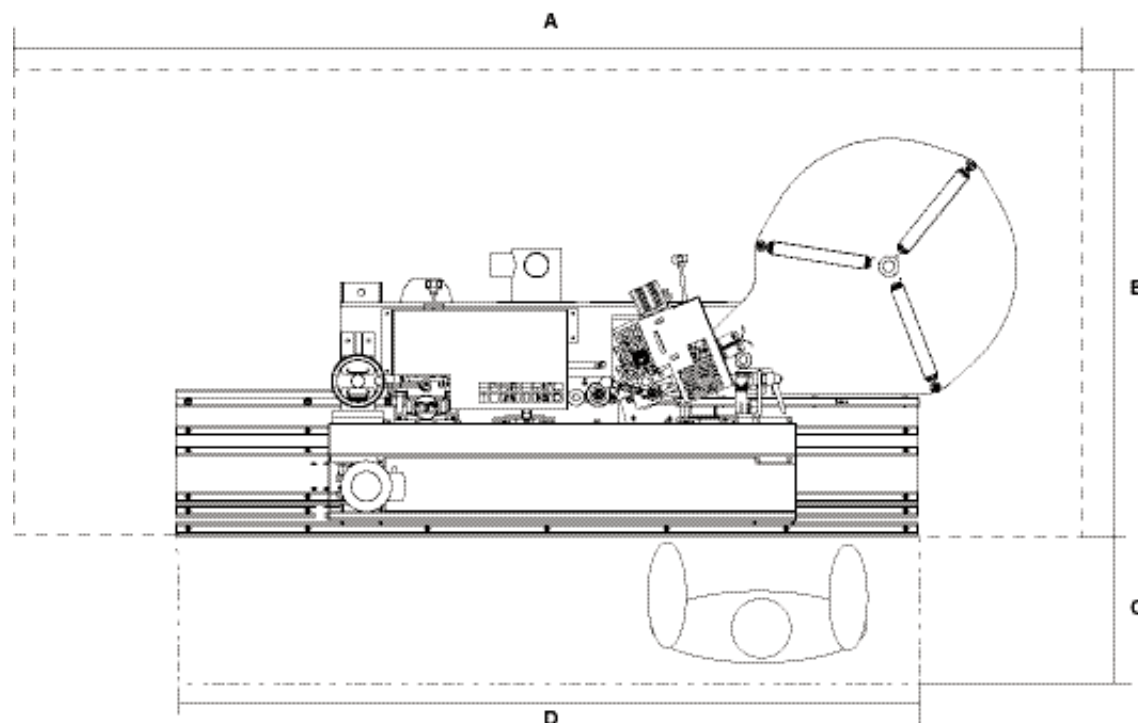
-Toutes les interventions à la partie électrique doivent être effectuées uniquement par un technicien spécialisé.

-Les travaux d'entretien doivent être effectués uniquement à machine arrêtée, interrupteur général sur "0", verrouillé, et le tuyau d'alimentation de l'air comprimé détaché, et avec la sécurité que la machine puisse être remise en marche uniquement par du personnel qualifié.

-S'assurer que l'affûtage des outils soit bon et que ces derniers soient équilibrés.

-Utiliser uniquement des outils conformes aux normes EN 847.1, en très bon état; éviter dans tous les cas l'emploi d'un marteau.

-Les vis doivent être vissées avec une force proportionnée à leur dimension. Ne pas utiliser de leviers ou rallonges pour multiplier les efforts. Utiliser uniquement les clés fournies avec la machine ou bien des clés similaires. Ne pas employer de marteau pour le blocage ou déblocage des outils.



LEGENDA FIG. 1.8.1

A:3000 mm + 2 volte lunghezza massima pezzo da bordare

C:1000 mm + larghezza massima pezzo da bordare

- - - - : Zona di rispetto

- · - · - · : Zona di lavoro

B: 2000 mm

D: 1750 mm

LEGENDA FIG. 1.8.1

A:3000 mm + twice the maximum length of the panel to be edged

C:1000 mm + maximum panel width which can be edged

- - - - : Caution area

- · - · - · : Working area

B: 2000 mm

D: 1750 mm

LEGENDA FIG. 1.8.1

A:3000 mm + deux fois la longueur maxi de la pièce à plaquer

C:1000 mm + largeur maxi de la pièce à plaquer

- - - - : Zone de précaution

- · - · - ·

: Zone de travail

B: 2000 mm

D: 1750 mm

1.6 RUMOROSITA'

Secondo le norme ISO 3744/94 - ISO 7960/95 Annex F:

Funzionamento a vuoto senza aspirazione:

AVG 71,5 [dB(A)] OpE 70,6 [dB(A)] OpU 70,4 [dB(A)]

Funzionamento in lavorazione con aspirazione:

AVG 73,6 [dB(A)] OpE 73,1 [dB(A)] OpU 73,7 [dB(A)]

Descrizione sigle:

- AVG livello medio di pressione acustica
- OpE livello di pressione acustica al posto operatore entrata
- OpU livello di pressione acustica al posto operatore uscita

1.7 EMISSIONE POLVERI

L'unica operazione che può dare luogo ad emissione di polveri é la refilatura. Collegando la macchina ad un efficiente impianto di aspirazione che ne garantisca ai bocchettoni una velocità di almeno 20 mt/1", i valori di emissione polveri risultano inferiori ai limiti stabiliti di 2 mg/mc

1.8 POSTO DI LAVORO

Il posto di lavoro, indicato in figura 1.8.1, consente di raggiungere tutti i comandi operazionali e le emergenze, con la massima comodità e praticità d'uso.

La zona di lavoro, indicato in fig. 1.8.1 indica lo spazio che é necessario lasciare libero intorno alla macchina per le operazioni di pulizia, manutenzione e di uso normale.

1.6 NOISE LEVELS

As per ISO 3744/94 - ISO 7960/95 Annex norms:

Idle functioning without dust extractor:

AVG 71,5 [dB(A)] OpE 70,6 [dB(A)] OpU 70,4 [dB(A)]

When working with dust extractor

AVG 73,6 [dB(A)] OpE 73,1 [dB(A)] OpU 73,7 [dB(A)]

Description of symbols:

- AVG Medium level of acoustic pressure
- OpE Level of acoustic pressure of operator's entrance place
- OpU Level of acoustic pressure of operator's exit place

1.7 DUST EMISSION

Flush trimming is the only operation which gives dust emission. Connecting the machine to an efficient dust extractor system which guarantees to the suction outlet at least a 20 mt/1" speed, the value of the dust emission results to be below the limit of 2mg/mc as prescribed by current legislation.

1.8 OPERATOR'S POSITION

The operator's position, shown in Fig. 1.8.1, can reach all operating and emergency controls with the maximum easiness and practicality.

The caution area in Fig. 1.8.1, indicates the space which must be left free around the machine for cleaning purposes, maintenance and normal use.

1.6 BRUIT

Selon les normes ISO 3744/94 - ISO 7960/95 Annex F:
Fonctionnement à vide sans aspiration:

AVG 71,5 [dB (A)] OpE 70,6 [dB (A)] OpU 70,4 [dB (A)]

Fonctionnement en travail avec aspiration:

AVG 73,6 [dB (A)] OpE 73,1 [dB (A)] OpU 73,7 [dB (A)]

Description des sigles:

- AVG niveau moyen de pression acoustique
- OpE niveau de pression acoustique au poste opérateur à l'entrée.
- OpE niveau de pression acoustique au poste opérateur à la sortie.

1.7 EMISSION POUSSIÈRES

La seule opération qui peut donner lieu à émission de poussière est l'affleurage. En branchant la machine à une efficace installation d'aspiration qui garantit aux buses une vitesse d'au moins 20 m/1', les valeurs d'émission des poussières résultent inférieures aux limites fixées à 2 mg/mc.

1.8 POSTE DE TRAVAIL

Le poste de travail, indiqué sur la fig. 1.8.1, permet d'atteindre toutes les commandes opérationnelles et les sécurités, avec le maximum de comodité et praticité d'emploi.

La fig. 1.8.1 indique l'espace qu'il faut laisser libre autour de la machine pour les opérations de nettoyage, entretien et emploi normal.

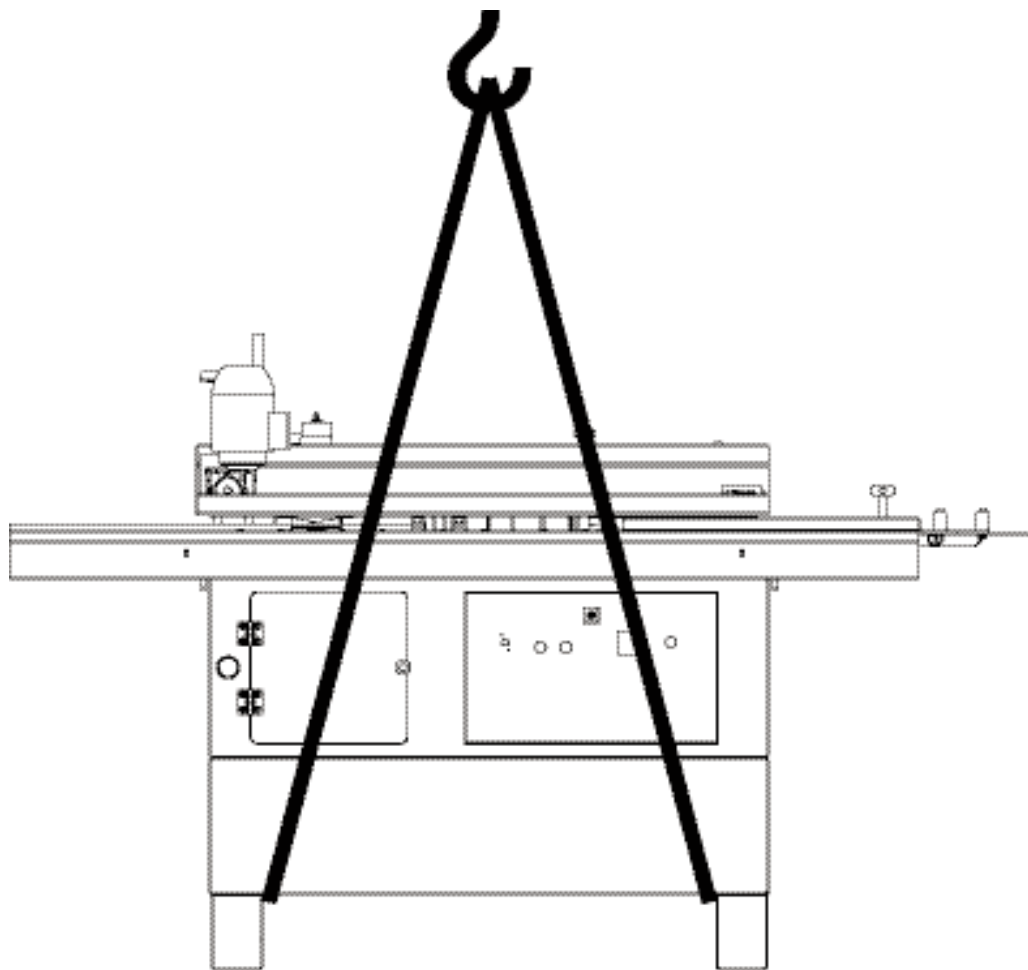


Fig. 2.1.1

Cap. 2 INSTALLAZIONE2.1 MOVIMENTAZIONE

Poiché la macchina ha un basamento palettizzato, è preferibile usare per la sua movimentazione un carrello elevatore a forche oppure un transpallet.

Per evitare danni a persone o cose durante la movimentazione assicurare la macchina alla struttura del carrello mediante funi o altri sistemi idonei.

Si può sollevare la macchina anche mediante funi, cinghie o imbragature, ovviamente adeguate al peso della macchina stessa, ed agganciarle come indicato in figura 2.1.1.

2.2 PIAZZAMENTO

La macchina viene consegnata con una protezione di nylon termoretrattile o di cartone; in entrambi i casi alcune parti della macchina sono smontate per esigenze di trasporto. Per il montaggio e la messa a punto di questi particolari vedere Cap. 2.3.

Sistemare la macchina in posizione opportuna, considerando sia le dimensioni di ingombro che quelle dei pezzi da lavorare, accatastare, caricare e scaricare, lasciando lo spazio opportuno all'operatore. (vedi fig. 1.8.1).

Il basamento deve poggiare su una superficie solida, uniforme e ben livellata.

Accertarsi, utilizzando una livella a bolla d'aria o equivalente di buona qualità, che il piano di lavoro sia livellato nei due sensi. Tolleranza $\pm 0,25$ mm in senso longitudinale.

E' possibile fissare la macchina al pavimento utilizzando i 4 fori nella parte inferiore del basamento.

CHAP. 2 - INSTALLATION2.1 LIFTING AND TRANSPORT

Preferably use a fork lift or transpallet to handle transport of machine, since its frame allows their use.

To avoid any accidents during transport make sure that the machine is firmly secured to the forklift with ropes or other suitable systems.

The machine can be lifted with ropes, belts or slings, obviously adequate to the machine weight, and hook them on as shown in Fig. 2.1.1

2.2 LOCATION OF MACHINE

The machine is delivered with a thermal shrunk nylon protection or carton; in both cases, for transport necessities, some parts of the machine are detached.

To assemble and adjust said parts see paragraph 2.3. Locate the machine in a suitable place, considering the overall dimensions of the machine, space needed for stacking, loading and offloading workpieces, leaving sufficient space for the operator to move freely. (See fig. 1.8.1)

The machine base must be layed on a solid surface, uniform and well levelled.

Make sure, by using a water level or any other equivalent good quality level, that the working table is levelled in both directions. Tolerance $\pm 0,25$ mm in longitudinal direction.

It is possible to fix the machine to the floor by screwing the 4 holes made on the bottom of the base.

CHAP. 2 INSTALLATION2.1 MANUTENTION

La machine ayant un bati palettisé, il est préférable d'utiliser pour la manutention un chariot élévateur à fourches.

Pour éviter des dommages aux personnes ou choses durant la manutention fixer la machine à la structure du chariot à l'aide de cordes ou autres systèmes adéquats.

On peut également soulever la machine à l'aide de cordes, ou élingages 2.1.1.

2.2 MISE EN PLACE

La machine est livrée avec une protection en nylon thermoretractile ou en carton; dans les deux cas, certaines parties de la machine sont démontées pour exigences de transport.

Pour le montage et la mise au point de ces pièces, voir Chap. 2.3.

Placer la machine en tenant compte de ses dimensions d'encombrement ainsi que de celles des pièces à travailler à empiler, à charger et décharger, en laissant la place pour l'opérateur. (fig. 1.8.1)

Le bati doit appuyer sur une surface solide, uniforme et bien nivelée.

S'assurer, en utilisant un niveau à bulle ou équivalent de bonne qualité, que la table de travail soit nivelée dans le deux sens. Tolérance = 0,25 mm dans le sense longitudinal.

Il faut fixer la machine au sol en utilisant les trous dans la partie inférieure du bati.

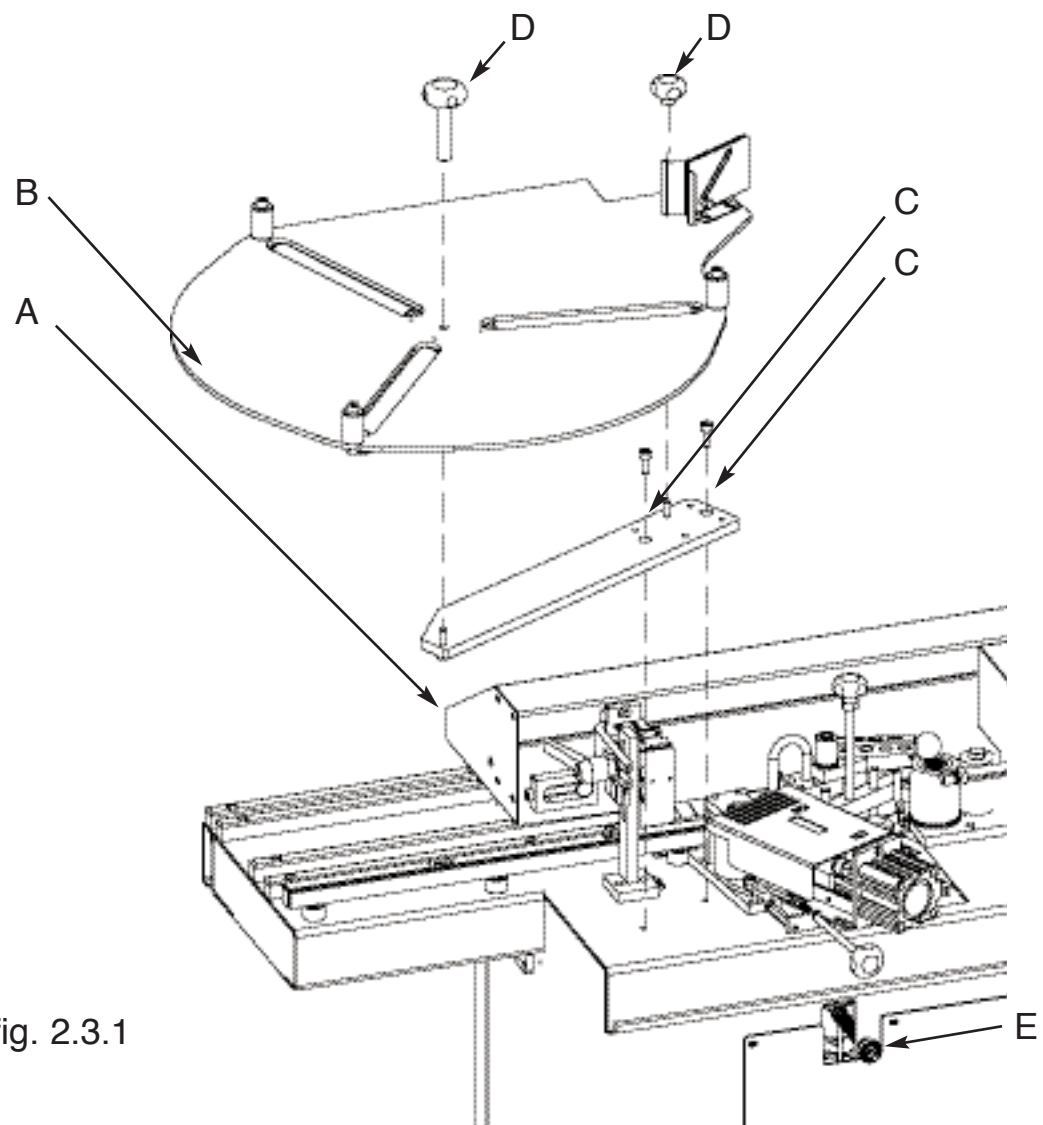


fig. 2.3.1

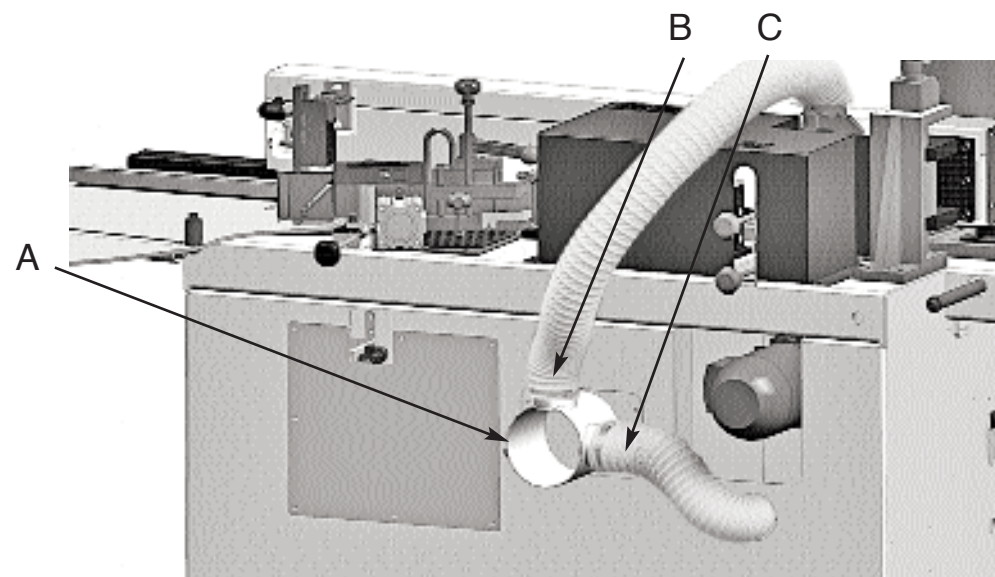


fig. 2.3.2

2.3 MONTAGGIO DI PARTI SMONTATE

Per esigenze di trasporto alcune parti della macchina possono essere spedite smontate:

- 1)Supporto bobina
- 2)Collettore aspirazione centralizzata

Supporto bobina

Fissare la piastra A fig. 2.3.1 al piano della macchina con le due viti C fig. 2.3.1

Appoggiare il supporto bobina B fig. 2.3.1 sulla piastra A fig. 2.3.3 facendo entrare i grani di riferimento. Stringere i pomoli D fig. 2.3.1.

Collettore aspirazione centralizzata (Opt.)

Montare il collettore A come mostrato in fig. 2.3.2 con le quattro (4) viti fornite.

Montare i due (2) tubi B-C come mostrato in fig. 2.3.2 e fissarli bene con le fascette fornite.

Il montaggio e la messa a punto delle parti suddette non presentano difficoltà, in quanto già registrate e collaudate all'origine.

Tuttavia può accadere che movimentando questi particolari le registrazioni vengano perse;

ATTENZIONE LA VASCA A COLLA VIENE BLOCCATA PER IL TRASPORTO:

prima di utilizzare la macchina è necessario sbloccare la vasca a colla svitando il dado in plastica E fig. 2.3.1. Non è necessario svitare completamente il dado.

Il dado in plastica nero (avvitandolo e svitandolo) può essere utilizzato come esclusione della vasca a colla.

2.3 ASSEMBLING OF DETACHED PARTS

For transport necessities some of the following parts can be detached from the machine and delivered separately,

- 1)Tape coil support
- 2)Centralized dust collector (Optional)

Tape coil support

Fix the plate A fig. 2.3.1 to the machine table with the 2 screws C fig. 2.3.1. Place the tape coil support B fig. 2.3.1 on the plate A fig. 2.3.1 placing the nuts in their correct position.

Tighten the knobs D fig. 2.3.1.

Centralized dust collector (Opt.)

Mount the centralized dust collector A as shown in fig. 2.3.2 with the four (4) screws supplied.

Mount the 2 B-C (two) pipes as shown in fig. 2.3.2 and fix them firmly with the collar supplied.

The assembling and adjustment of above parts is not difficult, since they have already been tested and adjusted before leaving the factory. It could occur though, that when moving these parts the adjustments could be altered;

ATTENTION THE GLUE POT IS LOCKED FOR TRANSPORTATION:

before using the machine you have to unlock the glue pot by unscrewing the black plastic nut E fig. 2.3.1. Do not unscrew it completely.

The black plastic nut (by screwing it or by unscrewing it) can be used to exclude the glue pot.

2.3 MONTAGE DES PARTIES DEMONTEES

Pour une exigences de transport, les parties suivantes peuvent être expédiées démontées:

- 1) support bobine
- 2) aspiration centralisée Ø 120 mm (sur demande)

Support bobine:

Fixer la plaque A fig. 2.1.1 à la table de la machine à l'aide des deux vis C fig. 2.1.1.

Appuyer le support bobine B fig. 2.1.1. sur la plaque A fig. 2.1.1. en faisant entrer les vis de repère.

Serrer les poignées D ifg. 2.1.1.

Aspiration centralisée Ø 120 mm (sur demande):

brancher dans a partie arrière de la machine comme indiqué sur la fig. 2.3.2 à l'aide de 4 vis.

-Introduire les tuyaux comme indiqué sur la fig. 2.3.2: tuyau B affleureuse supérieure, C affleureuse inférieure. Bien serrer le collier.

Brancher le tuyau de votre aspiration.

Le montage et la mise au point de ces parties ne sont pas difficiles, car elles sont déjà réglées et essayées à l'origine. Il peut cependant s'avérer que, en les déplaçant, les réglages se perdent; vous trouverez ci-dessous toutes les instructions pour effectuer, avec la précision nécessaire, tous les réglages principaux.

ATTENTION LE BAC A COLLE EST BLOQUE POUR LE TRANSPORT:

Avant d'utiliser la machine, il faut débloquent le bac à colle en dévissant l'écrou en plastique E fig. 2.3.1. Il n'est pas nécessaire de le dévisser complètement.

L'écrou en plastique noir (en le vissant et en le dévissant) peut être utilisé pour exclure le bac à colle.



fig. 2.4.1

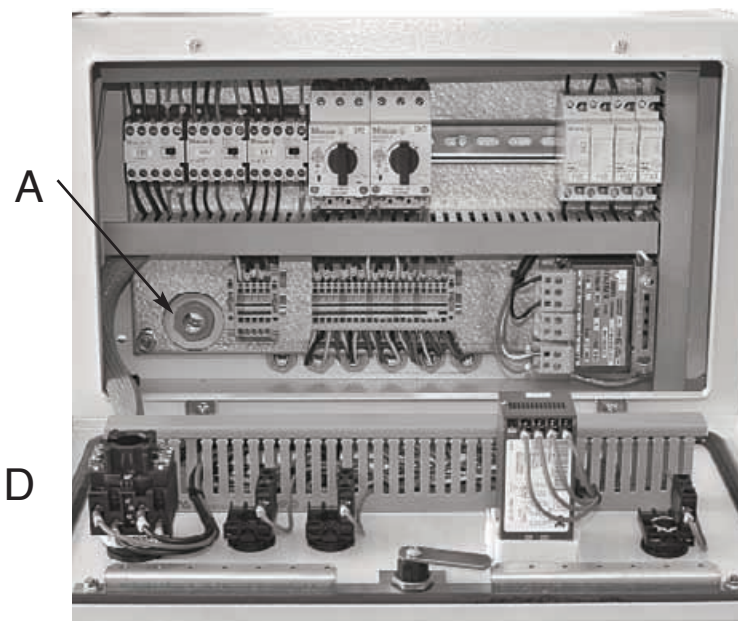


fig. 2.4.2



fig. 2.4.3

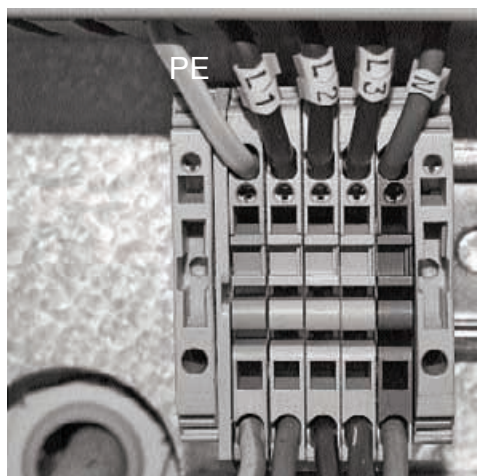


fig. 2.4.4

380 / TRIFASE, THREEPHASE, TRIPHASE
 L1,L2,L3 FASI, PHASES, PHASES
 N NEUTRO, NEUTRAL, NEUTRE
 PE TERRA, GROUND TERRE

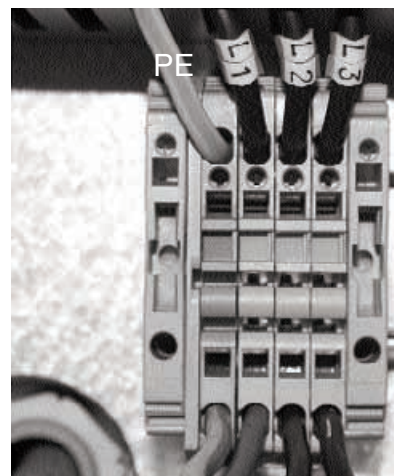


fig. 2.4.5

220 / TRIFASE, THREEPHASE, TRIPHASE
 L1,L2,L3 FASI, PHASES, PHASES
 PE TERRA, GROUND TERRE

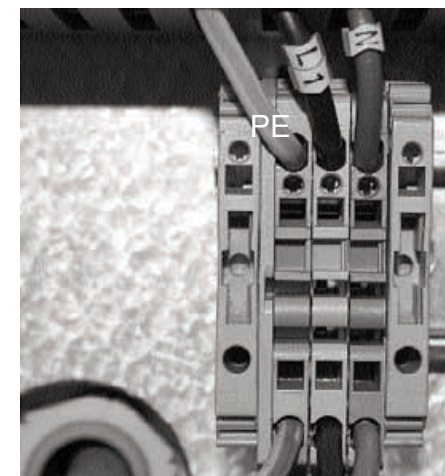


fig. 2.4.6

220 MONOFASE, SINGLEPHASE, MONOPHASE
 L1 FASE, PHASE, PHASE
 N NEUTRO, NEUTRAL, NEUTRE
 PE TERRA, GROUND TERRE

2.4 COLLEGAMENTO ELETTRICO

Il collegamento deve essere eseguito da un installatore specializzato.

VERIFICARE che la tensione di rete disponibile, corrisponda alla tensione di esercizio per la quale la macchina è stata predisposta e riportata sulla targhetta di identificazione.

Aprire il pannello comandi. Entrare con il cavo di linea nel pressacavo D fig 2.4.1 e nel pressacavo A fig. 2.4.2. Eseguire i collegamenti come indicato in fig. 2.4.3

Collegamento 380/3, cavo 5 poli (3 fasi, 1 neutro, 1 terra). Le tre fasi ai morsetti L1,L2,L3, neutro al N e terra al PE fig 2.4.4.

Collegamento a 220/3, cavo 4 poli (3 fasi, 1 terra). Le tre fasi ai morsetti L1,L2,L3, terra al PE fig. 2.4.5.

Collegamento 220/1, cavo 3 poli (1 fase, 1 neutro, 1 terra). La fase al morsetto L1, neutro al N e terra al PE fig. 2.4.6.

Utilizzare un cavo adeguato alla potenza totale installata. Chiudere il pannello elettrico.

(solo per versione 380/3 e 220/3)

Accertarsi del **corretto senso di rotazione**

-Avviare il trascinatore automatico dei pannelli, con un breve impulso, tramite l'interruttore 2 fig. 3.1.1 Cap. 3.1.

Avviare la cinghia solo per qualche istante.

La cinghia del trascinatore deve girare nel senso di avanzamento del pannello.

In caso contrario invertire fra loro due delle tre fasi (L1,L2,L3 380/3 fig. 2.4.4 - 220/3 fig. 2.4.5)

E' ASSOLUTAMENTE VIETATO COLLEGARE IL NEUTRO A TERRA.

Attenzione: un errore nel collegamento (ad esempio scambiare fase con neutro oppure non collegare il neutro) danneggia irreparabilmente: (resistenze, motori).

La rete di alimentazione deve essere dotata di neutro e di linea di terra efficiente.

Per qualsiasi intervento riguardante fusibili e savamotori bisogna accedere alla cassetta elettrica situata dietro il pannello comandi.

Queste operazioni devono essere eseguite in condizioni di massima sicurezza interrompendo l'alimentazione della linea prima di ogni manovra.

2.4 ELECTRICAL CONNECTIONS

The connections must be carried out by a qualified electrician.

CHECK that the voltage and the power frequency available, correspond to those of the machine which are shown on the identification plate fixed on the machine frame.

Open the control panel. Insert the main cable line inside the cable grip D fig. 2.4.1 and then through the cable grip A fig. 2.4.2. Connect the cables as shown in fig. 2.4.3.

Connection 380/3, cable with 5 wires (3 phases, 1 neutral, 1 earth). The three phases to L1,L2,L3, the neutral to N, the earth to PE fig. 2.4.4.

Connection 220/3, cable with 4 wires (3 phases, 1 earth). The three phases to L1,L2,L3, the earth to PE fig. 2.4.5.

Connection 220/1, cable with 3 wires (1 phases, 1 neutral, 1 earth). The tphase to L1, the neutral to N, the earth to PE fig. 2.4.6.

To connect use a cable adequate for the total power installed. Close the electrical panel.

(Only for versions 380/3 - 220/3)

Check the **correct direction of rotation** by activating the start-up procedure:

- Start-up the feeding with a slight impulse, by means of On-Off Switch 2 fig. 3.1.1 Chap. 3.1. Start-up the belt just for a few seconds.

The belt must turn in same direction of panel.

If not then you must switch over two of the three phases (L1,L2,L3 380/3 fig. 2.4.4 - 220/3 fig. 2.4.5)

It is forbidden to connect the neutral to the earth

WARNING: a wrong connection (for instance inverting a phase with the neutral or not connecting the neutral) DAMAGES IRREPARABLY: heating elements, motors.

The main power system must be provided with neutral and an efficient earth line.

For any intervention regarding fuses overload cutout you must reach the electrical box near the base, by opening the electrical box using a flat screw driver. Maximum safety precautions must be taken before carrying out these operations, therefore main power supply must be switched off.

2.4 BRANCHEMENT ELECTRIQUE

Le branchement doit être effectué par un technicien spécialisé.

Vérifier que la tension de réseau disponible **CORRESPONDE BIEN** à la tension d'exercice pour laquelle la machine a été prédisposée et qui est reportée sur la plaquette d'identification.

Ouvrir le panneau de commandes. Introduire le câble de ligne dans le presse-câble D fig. 2.4.1 et dans le presse câble A fig. 2.4.2.

Relier le câble d'alimentation comme indique (fig. 2.4.3).

Branchement 380/3,cable 5 pôles (3 phases, 1 neutre, 1 terre). les trois phases aux bornes L1,L2,L3, le neutre au N et la terre au PE fig. 2.4.4.

Branchement 220/3, cable 4 pôles (3 phases, 1 terre). Les trois phases aux bornes L1,L2,L3, la terre au PE fig. 2.4.5.

Branchement 220/1, cable 3 pôles (1 phase, 1 neutre, 1terre). La phase au borne L1, le neutre au N et la terre au PE fig. 2.4.6

Utiliser un câble adéquat à la puissance totale installée. Fermer le panneau électrique.

(uniquement pour la version 380/3 et 220/3)

S'assurer eu **correct sens de rotation** en effectuant le démarrage:

- faire démarrer la courroie de entrainement panneaux en appuyant sur l'interrupteur 2 fig. 3.1.1 Chap. 3.1.

Faire démarrer la courroie uniquement pendant quelques instants.

La courroie doit tourner dans le sens de l'avance du panneau.

Autrement, inverser entre elles deux des trois phases (L1,L2,L3 380/3 fig. 2.4.4 - 220/3 fig. 2.4.5).

Il est absolument interdit de relier le neutre à la terre.

Attention : une erreur dans le branchement (par exemple échanger phases et neutre ou bien ne pas relier le neutre) endommage irréparablement: résistances, moteurs.

Le réseau d'alimentation doit être équipé de neutre et de ligne de terre efficace.

Pour toute intervention aux fusibles ou temporisateurs il faut accéder à la boîte électrique située. Ces opérations doivent être effectuées en condition d'extrême sécurité en interrompant l'alimentation de la ligne avant toute manoeuvre.

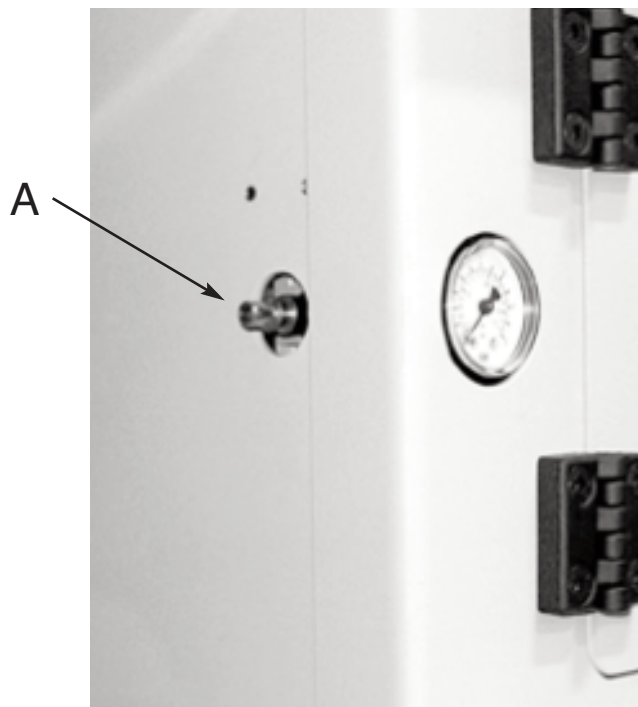


fig. 2.5.1

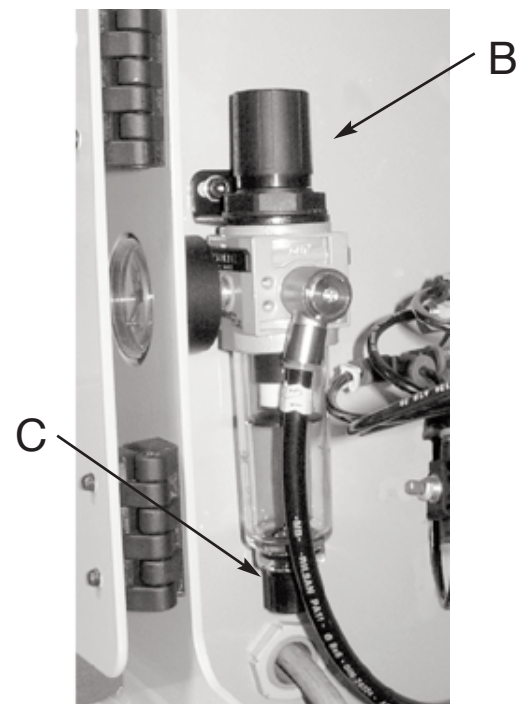


fig. 2.5.2

2.5 COLLEGAMENTO PNEUMATICO

All'interno del basamento è situato il filtro/regolatore di pressione con scarico della condensa provvisto di attacco per innesto rapido A fig. 2.5.1.

L'aria compressa deve essere precedentemente deumidificata e filtrata ed arrivare al punto di attacco con una pressione di almeno 7-8 bar.

-COLLEGARE SEMPRE LA MACCHINA ALL' IMPIANTO DI ARIA COMPRESSA

Il regolatore di pressione B fig. 2.5.2 è regolato in fabbrica a 6,5 bar. La macchina viene registrata e collaudata con tale pressione.

Prima di procedere a qualunque intervento di manutenzione, oltre ad isolare elettricamente la macchina, è necessario separarla anche dall'impianto dell'aria compressa staccando l'innesto rapido.

L'impianto pneumatico non necessita di alcun tipo di lubrificazione

L'uso di olii lubrificanti é dannoso per i componenti pneumatici. **Pertanto la lubrificazione, in particolare con alcuni tipi di olii, può danneggiare seriamente e compromettere il funzionamento della macchina.**

Non aggiungere mai olii lubrificanti nella tazza di raccolta della condensa.

Per scaricare la condensa é sufficiente premere verso l'alto il tappo C fig. 2.5.2 con il filtro/regolatore in pressione.

2.6 COLLEGAMENTO ASPIRAZIONE

Collegare ad un efficiente impianto di aspirazione i 2 tubi flessibili di 60 mm di diametro posti sul retro della macchina.

La macchina può essere equipaggiata con un collettore di aspirazione centralizzata Ø 120 mm Opt. situato nella parte posteriore della macchina (Fig. 2.3.2)

Per un corretto funzionamento è necessario che la velocità dell'aria alle prese di aspirazione non sia inferiore a 20 mt/1".

Durante l'uso della macchina con i refillatori in funzione, l'impianto di aspirazione deve essere operante.

2.5 PNEUMATIC CONNECTION

Inside the base of the machine is situated the filter/pressure regulator with outflow of condensation together with quick fitting (A fig. 2.5.1).

Ensure that the compressed air reaches the connecting area at least 7-8 bars and that the pressure is free from humidity and has been suitably filtered.

-ALWAYS CONNECT THE MACHINE TO THE COMPRESSED AIR UNIT

Adjust the air pressure to 6,5 bars B fig. 2.5.2. The machine is tested with this pressure.

Before proceeding to any maintenance operation, it is necessary to switch off machine, padlock it and also disconnect the compressed air system by taking off the fast snap-on fitting.

The pneumatic plant does not need any type of lubrication!

The use of lubricant oils can damage some of the pneumatic components

Therefore the lubrication, in particular with some types of oils, can seriously damage and compromise the functioning of the machine.

Never add lubricant oils in the condensation collecting cup

To outflow the condensation it is sufficient to push upwards the tap C fig. 2.5.2 with the filter/ regulator under pressure.

2.6 DUST EXTRACTION CONNECTION

Connect to an efficient dust extraction system to the two flexible hoses Ø 60 mm, situated at the rear of the machine.

The machine can be equipped with a centralized dust collector ø 120 mm Opt. situated on the rear of the machine (See fig. 2.3.2).

For a correct functioning it is necessary that the air speed of the dust outlets is not below 20 mt/1".

When working with machine with flush trimming in function, the dust extraction system must be in use.

2.5 BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

À l'intérieur du bati est situé le filtre/régulateur de pression avec déchargement de la condensation équipé d'attache rapide (A fig. 2.5.1).

L'air comprimé doit être déshumidifiée et filtré au préalable, et avec une pression **d'au moins 7-8 bar.**

BRANCHER TOUJOURS LA MACHINE À L'INSTALLATION DE L'AIR COMPRIMÉ.

Régler le filtre/régulateur de pression de l'air à 6,5 bar.

Avant de procéder à n'importe quelle intervention d'entretien, non seulement il faut isoler électriquement la machine, mais il faut également la débrancher de l'installation de l'air comprimé en enlevant l'attache rapide.

L'installation pneumatique n'a besoin d'aucun type de lubrification!

L'emploi d'huiles lubrifiants est nuisible à certains composants pneumatiques.

La lubrification donc avec certains types d'huiles peut endommager sérieusement et compromettre le fonctionnement de la machine.

Ne jamais ajouter d'huiles lubrifiants dans la tasse qui ramasse la condensation.

Pour décharger la condensation il faut pousser vers le haut le bouchon C fig. 2.5.2 avec le filtre/régulateur en pression.

2.6 BRANCHEMENT ASPIRATION

Relier les deux buses de 60 mm de diamètre, placées à l'arrière de la machine, à une efficace installation d'aspiration.

La machine peut être équipée d'une buse d'aspiration centralisée ø 120 mm (sur demande) , située dans la partie arrière de la machine (fig. 2.3.2).

Pour un correct fonctionnement il faut que la vitesse de l'air aux buses d'aspiration ne soit pas inférieure à 20 m/1".

Lorsqu'on utilise la machine avec les affleureuses en fonctionnement, l'aspiration doit être efficace.

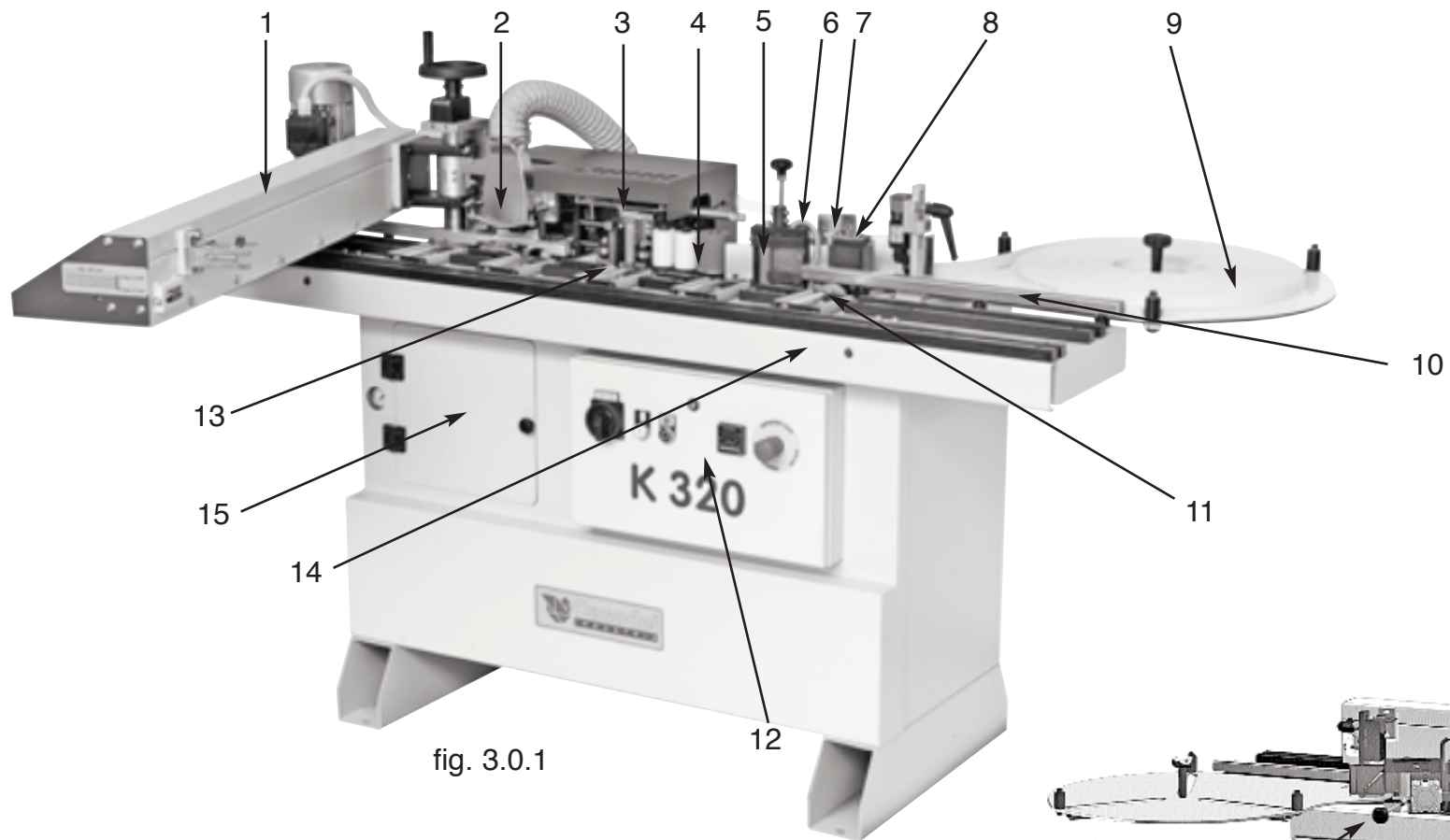


fig. 3.0.1

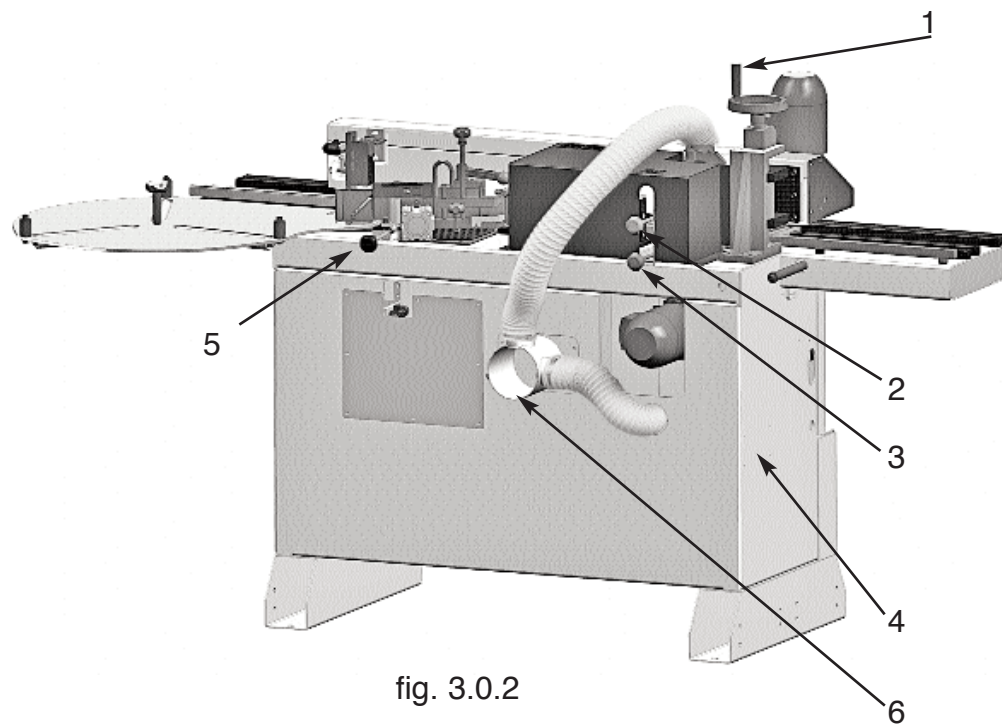


fig. 3.0.2

fig. 3.0.1

- 1 - Trascinatore pannelli a cinghia (Cap. 3.11)
- 2 - Gruppi refillatori (Cap. 3.10)
- 3 - Cesovia pneumatica ad aggancio e rincorsa (Cap. 3.9)
- 4 - Rulli di pressione (Cap. 3.12)
- 5 - Vasca a colla (Cap. 3.8)
- 6 - Guida bordi (Cap. 3.6)
- 7 - Cesovia taglio bobina (Cap. 3.5)
- 8 - Gruppo traino bordi (Cap. 3.4)
- 9 - Supporto bobine con piatto (Cap. 3.3)
- 10- Guida in entrata registrabile (Cap. 3.7)
- 11- Valvola azionamento cesovia taglio bobina (Cap. 3.5)
- 12- Pannello comandi elettrici (Cap. 3.1)
- 13- Valvola azionamento cesovia ad aggancio e rincorsa (Cap. 3.9)
- 14- Supporto estensibile
- 15- Sportello accesso impianto pneumatico (Cap. 3.2)

fig. 3.0.2

- 1- Regolazione altezza pannello (Cap. 3.11)
- 2- Regolazione refillatore superiore (Cap. 3.10)
- 3- Regolazione refillatore inferiore (Cap. 3.10)
- 4- Targhetta identificazione (Cap. 1.1)
- 5- Pomolo apertura rullo traino bordi (Cap. 3.4)
- 6- Collettore aspirazione centralizzata (Opt)

fig. 3.0.1

- 1 - Panel belt feeder (Chap. 3.11)
- 2 - Flush trimming unit (Chap. 3.10)
- 3 - Pneumatic end trimming shears follow up (Chap. 3.9)
- 4 - Pressure rollers (Chap. 3.12)
- 5 - Glue pot (Chap. 3.8)
- 6 - Edge fences (Chap. 3.6)
- 7 - Edge cutting shears from coil (Chap. 3.5)
- 8 - Edge feeding unit (Chap. 3.4)
- 9 - Tape coil support with plate (Chap. 3.3)
- 10 - Adjustable infeed fence (Cap. 3.7)
- 11 - Micro switch edge cutting shears from coil (Chap. 3.5)
- 12 - Electrical control panel (Chap. 3.1)
- 13 - Micro switch for follow up system (Chap. 3.9)
- 14 - Front extensible table
- 15 - Pneumatic brain access door (Chap. 3.2)

fig. 3.0.2

- 1 - Panel height adjustment (Chap. 3.11)
- 2 - Top flush trimming adjustment (Chap. 3.10)
- 3 - Bottom flush trimming adjustment (Chap. 3.10)
- 4 - Identity plate (Chap. 1.1)
- 5 - Knob for feeding roller opening (Chap. 3.4)
- 6 - Centralized dust collector (Opt.)

fig. 3.0.1

- 1 - Entraîneur panneaux à courroie (par 3.11)
- 2 - Groupes affleurage (Chap. 3.10)
- 3 - Cisaille automatique de poursuite (Chap. 3.6)
- 4 - Galets presseurs (Chap. 3.7)
- 5 - Bac à colle (Chap. 3.8)
- 6 - Guide de chants (Chap. 3.6)
- 7 - Cisaille coupe-rouleaux (Chap. 3.5)
- 8 - Groupe entraînement chants (Chap. 3.4)
- 9 - Support bobine avec plat (Chap. 3.3)
- 10- Guide a l'entrée avec barre pour compenser l'épaisseur
- 11- Vanne actionnement cisaille coupe-rouleaux (Chap. 3.5)
- 12- Panneau commandes électriques (Chap. 3.)
- 13- Vanne actionnement cisaille automatique de poursuite (Chap. 3.9)
- 14- Support extensible (Chap. 2.3)
- 15- Carter accès installation pneumatique (Chap. 3.2)

fig. 3.0.2

- 1 - Réglage hauteur panneau (Chap. 3.11)
- 2 - Réglage affleureuse supérieure (Chap. 3.10)
- 3 - Réglage affleureuse inférieure (Chap. 3.10)
- 4 - Plaquette d'identification (Chap. 1.1)
- 5 - Poignée d'ouverture (Chap. 3.4)
- 6 - Aspiration centralisée (sur demande)



fig. 3.1.1

3.1 PANNELLO COMANDI ELETTRICI

Il quadro comandi elettrici fig. 3.1.1 è composto dai seguenti dispositivi:

1) Interruttore generale lucchettabile O/OFF - 1/ON

In posizione 1/ON la macchina è sotto tensione ed il termometro digitale si illumina.

2) Pulsante marcia ON

Si azionano i seguenti gruppi
-Refilatori -Trascinatore pannelli.

3) Pulsante arresto OFF

Si arrestano i seguenti gruppi
-Refilatori -Trascinatore pannelli.

4) Termostato / microprocessore controllo temperatura

Controlla il riscaldamento della vasca a colla e la partenza del rullo spalmatore.

Per la regolazione della temperatura della vasca a colla riferirsi al Cap. 3.8.

5) Pulsante di emergenza.

Arresta istantaneamente tutte le funzioni.
E' del tipo a ritenzione, ossia dopo che è stato premuto rimane in posizione di blocco; per riportarlo in posizione iniziale è necessario tirarlo.
N.B.: Il suo utilizzo in funzione di normale arresto macchina, pur essendo possibile è tuttavia sconsigliato.

6) Serratura pannello comandi elettrici

Per accedere ai componenti elettrici aprire il pannello comandi con la chiave fornita in dotazione

IMPORTANTE:

qualsiasi operazione di manutenzione o regolazione deve essere effettuata solo a macchina spenta, interruttore generale su 0 (zero), lucchettato; collegamento all'aria compressa distaccato e con la sicurezza che la macchina possa essere messa in funzione solo da persone qualificate.

3.1 ELECTRICAL CONTROL PANEL

The electrical control panel Fig. 3.1.1 includes:

1) Main switch with padlock O / OFF - 1 / ON

In position 1/ON the machine is under tension and the digital thermometer will light up.

2) ON button

Allows you to start up the following units:
- Flush trim - Belt feeder.

3) OFF button

Allows you to stop up the following units:
- Flush trim - Belt feeder.

4) Thermostat-Microprocessor control temperature

Controls the heating up of the glue pot and the starting up of the glue spreader motor. (Chap. 3.8)

For the adjustment of the glue pot temperature please refer to Chap. 3.8

5) Emergency push button

Stops immediately all functions. Hold back type, that is to say, once it has been pushed in it stays in blocked position; to reset to normal position it is necessary to pull it.
N.B.: Even if possible to use it to stop machine in normal functions it is unadvised.

6) Electrical control panel lock

Allows you to reach the components inside the electrical box using the special key supplied.

IMPORTANT:

Any maintenance or adjustment operations must be carried out with machine switched off, main switch on 0 (zero), padlocked: connection to the compressed air unit detached and the certainty that the machine can be switched on only by a qualified person.

3.1 PANNEAU COMMANDES ELECTRIQUES

Le panneau de commandes électriques fig. 3.1.1 est composé des dispositifs suivants:

1) Interrupteur général verrouillable-O/OFF - 1/ON

Il a la fonction de brancher la machine à la ligne d'alimentation.

2) Interrupteur On/Off

On actionne les groupes suivants
-affleutage -entraînement panneaux

3) Interrupteur Off

On arrête les groupes suivants
-affleutage -entraînement panneaux

4) Thermostat/microprocesseur contrôle température

Il contrôle le chauffage du bac à colle et le départ du rouleau étaleur.

Pour le réglage de la température du bac à colle voir chap. 3.8.

5) Poussoir de sécurité

Il arrête instantanément toutes les fonctions. Il est à rétention, c'est à dire qu'après avoir été appuyé il reste en position de blocage; pour le reporter en position initiale il faut le tirer
N.B.: Son utilisation en fonction de normal arrêt de la machine, bien que possible, est cependant déconseillé.

6) Serrure panneaux des commandes électriques

Pour accéder aux composants électriques, ouvrir le panneau de commandes à l'aide de la clé fournie avec la machine.

IMPORTANT:

Toute opération d'entretien ou réglage doit être effectuée uniquement à machine arrêtée, interrupteur général sur 0 (zéro), verrouillé; l'air comprimé débranché et avec la sécurité que la machine puisse être mise en marche uniquement par du personnel qualifié.

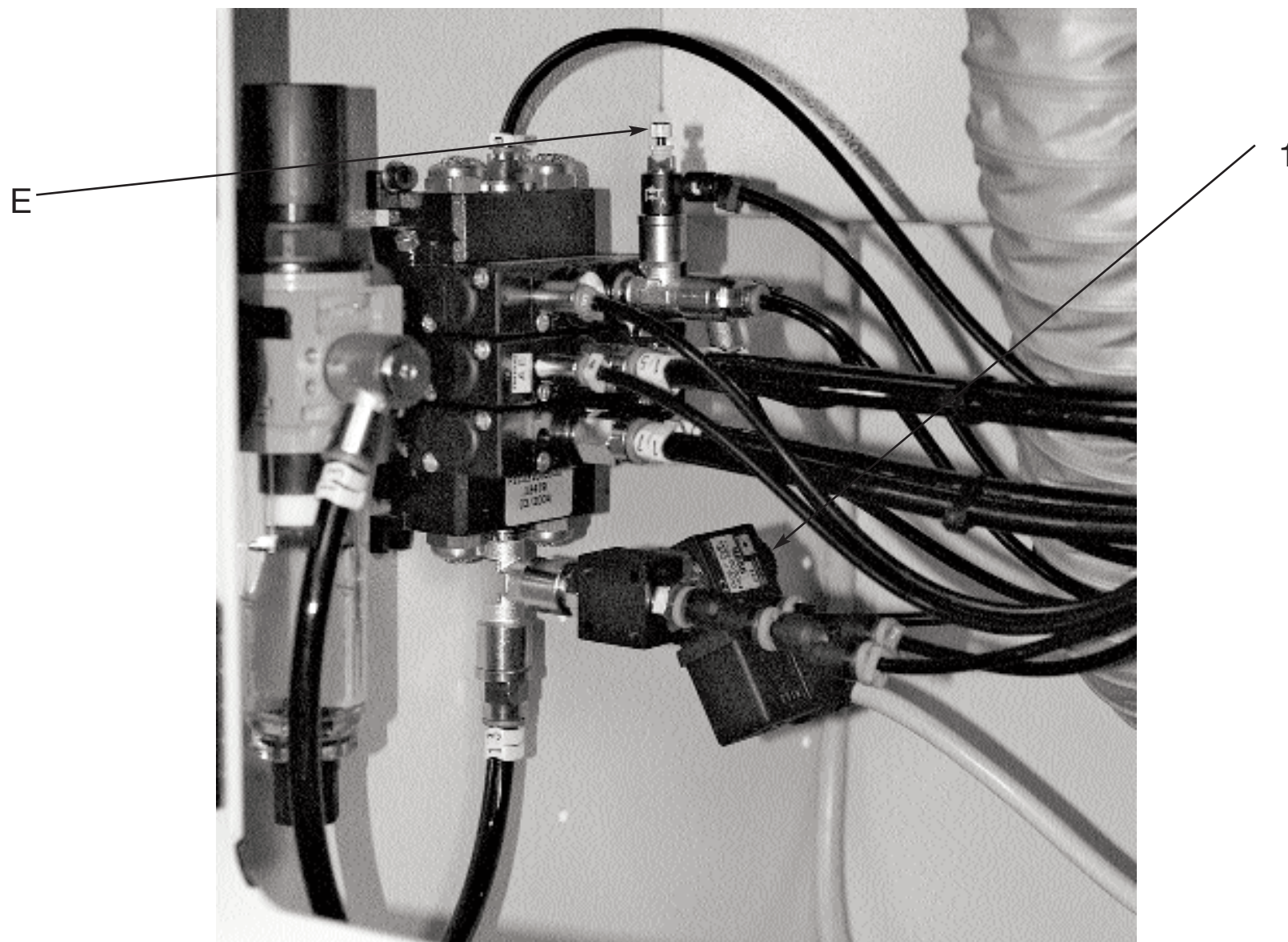


fig. 3.2.1

3.2 CERVELLO PNEUMATICO

Il cervello pneumatico é situato all'interno del basamento della macchina e vi si accede aprendo lo sportello (15 fig. 3.0.1 Cap. Vista Generale K 320).

Queste regolazioni vengono effettuate in fabbrica durante il collaudo e offrono una qualità di finitura ottimale come dimostra il pannello campione fornito con la macchina. In caso di malfunzionamento cambiare una registrazione per volta; se questo non migliora riportare il comando nella posizione di partenza.

Legenda delle regolazioni e delle parti pneumatiche

E Regolatore di flusso per velocità del cilindro di rincorsa dell' intestatore

Regola la velocità di rincorsa. Questa regolazione é molto delicata, si consiglia di non intervenire.

In caso di malfunzionamento, ricercare in primo luogo eventuali irregolarità nell'impianto di aria compressa (es pressione inferiore a 6 bar), nella manutenzione delle guide di scorrimento, nella pulizia da residui di taglio.

1 Bobina dell'elettrovalvola G

Collegata alle emergenze della macchina, arresta le funzioni pneumatiche della macchina in caso di arresto di emergenza o con il trascinatori aperto.

L'IMPIANTO PNEUMATICO NON NECESSITA DI ALCUN TIPO DI LUBRIFICAZIONE!

L'uso di olii lubrificanti é dannoso per alcuni componenti pneumatici.

NON AGGIUNGERE MAI OLII LUBRIFICANTI NELLA TAZZA DI RACCOLTA DELLA CONDENZA.**3.2 PNEUMATIC BRAIN**

The pneumatic brain is situated inside the basement of the machine and it may be reached by opening the door 15 fig. 3.0.1 (General View K 320).

These adjustments are made directly at factory when testing machine and offer a good finishing quality as you can see by sample supplied with the machine. In case of malfunctioning, one adjustment at a time must be made; if by doing this no improvement is made, then replace adjustment to original position.

Description for adjustments of the pneumatic parts:

E Flow adjustment speed of the end trim follow up cylinder

This adjusts the follow up speed.

This adjustment is very delicate and it is advisable not to touch it.

In case of malfunctioning, first of all check out if there are any irregularities in the compressed air system (i.e.: pressure less than 6 bar), check the maintenance of the sliding guides and that the machine is clean from residue cuts.

1 Coil of the electrovalve G

Connected to the emergency system which stops the pneumatic functions of the machine in case of emergency stop or when feeder is open.

THE PNEUMATIC BRAIN DOESN'T NEED ANY LUBRICATION!

The use of lubrication oils can damage seriously the pneumatic brain.

NEVER ADD LUBRICANT OILS INTO THE CONDENSATION COLLECTING CUP.**3.2 UNITE DE CONTROLE PNEUMATIQUE**

Le cerveau pneumatique est situé à l'intérieur du bati de la machine et on y accède en ouvrant le carter 15 fig. 3.0.1.

Ces réglages sont effectués à l'usine en phase d'essai et offrent une bonne qualité de finition comme le montre le panneau échantillon fourni avec la machine. Changer un seul réglage à la fois; si celui-ci ne donne aucune amélioration reporter la commande en position initiale.

E Régulateur de flux pour la vitesse du cylindre de poursuite de la coupe en bout

Il règle la vitesse de poursuite. Ce réglage est très délicat, on conseille de ne pas intervenir.

En cas de mauvais fonctionnement vérifier avant tout l'installation d'air comprimé (ex: pression inférieure à 6 bar), l'entretien des guides de glissement, le nettoyage de restes de coupe.

1 Bobine de l'électrovanne G

Elle est branchée aux sécurités de la machine, elle arrête les fonctions pneumatiques de la machine en cas d'arrêt de sécurité ou lorsque l'entraîneur est ouvert.

L'INSTALLATION PNEUMATIQUE N'A BESOIN D'AUCUN TYPE DE LUBRIFICATION!

L'emploi d'huiles lubrifiants est nuisible à certains composants pneumatiques.

NE JAMAIS AJOUTER D'HUILES LUBRIFIANTS DANS LA TASSE QUI RAMASSE LA CONDENSATION.

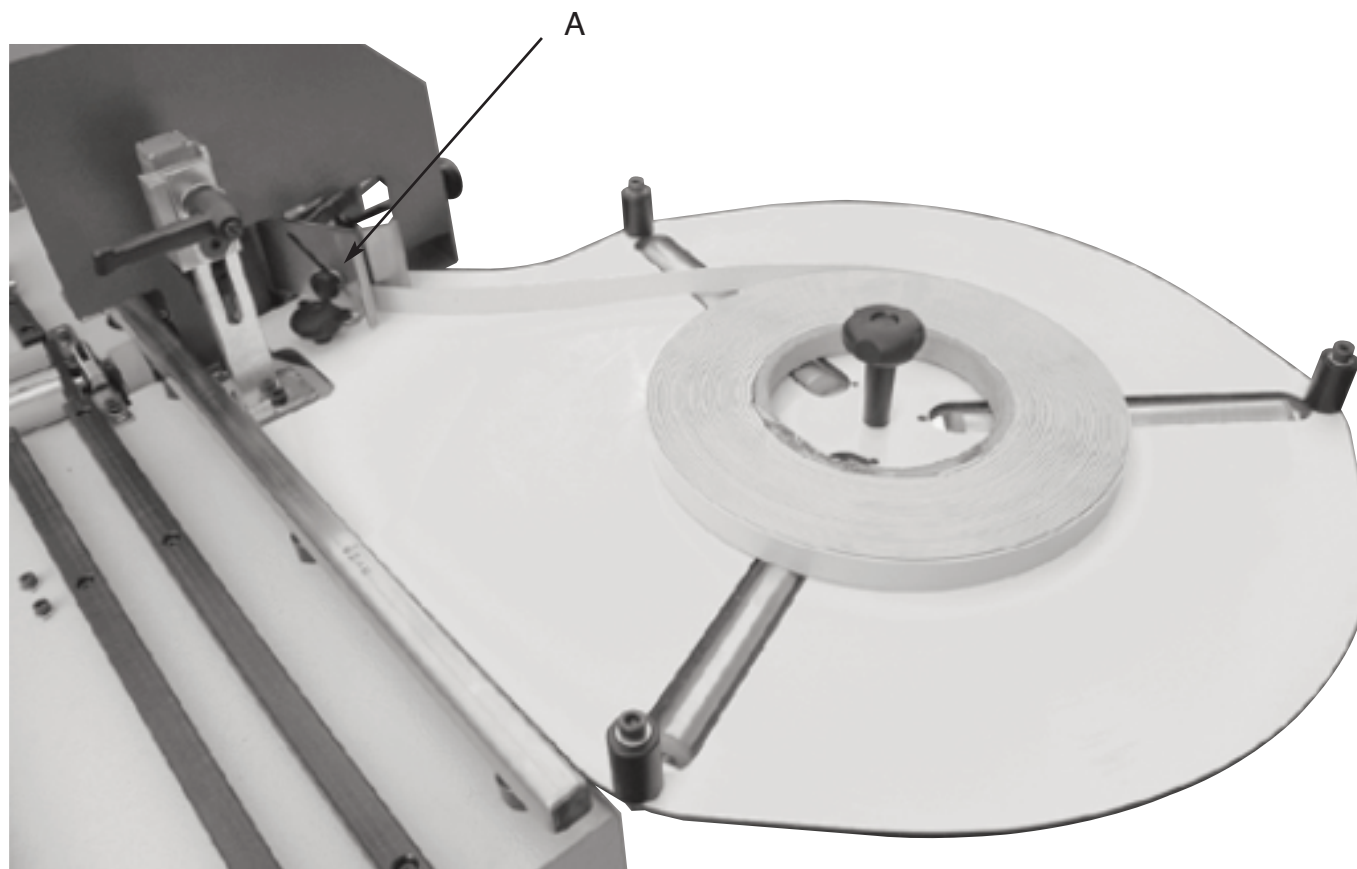


fig. 3.3.1

3.3 POSIZIONAMENTO DEL BORDO

Le seguenti operazioni devono essere eseguite ogniqualvolta si utilizzi un tipo di bordo differente (altezza, spessore o materiale del bordo).

Posizionare la bobina di bordo nell'apposito supporto; in modo da non ostacolare la rotazione della bobina fig. 3.3.1.

-Inserire il bordo tra le due guide in acciaio inossidabile fig. 3.3.1.

Regolare il contenimento verticale del gruppo tramite il pomolo A fig. 3.3.1.

Il pomolo é avvitato su una vite. Posizionando pomolo e vite lungo l'asola a 45° si ottiene l'altezza di contenimento del bordo.

E' consigliabile lasciare un gioco verticale al bordo di 1/2 mm.

3.3 EDGE BAND POSITIONING

The following operations must be carried out each time a different type of edge is used (height, thickness or type of material for edging).

Place the edge coil on the support in a way have a good turning of the coil fig. 3.3.1

Put the edge between the two stainless steel guides fig. 3.3.1

Keep the vertical position of the edge with the hold down knob A fig. 3.3.1.

The knob is coupled with a screw. Set the knob and the screw along the 45° slot to achieve the vertical setting of the coil.

It is advisable to leave a 0,5 mm vertical play to the coil for smooth sliding.

3.3 POSITIONNEMENT DU CHANT

Les opérations suivantes doivent être effectuées à chaque fois qu'on utilise un type de chant différent (hauteur, épaisseur ou matériau du chant).

Monter le croisillon de façon à ne pas gêner la rotation de la bobine fig. 3.3.1.

Introduire le chant entre les deux guides en acier inoxydable fig. 3.3.1.

Régler la position verticale du groupe à l'aide de la poignée A fig. 3.3.1.

La poignée est vissé sur la vis. En positionnant la poignée et la vis le long de la rainure à 45° on obtient la hauteur du chant.

On conseille de laisser un jeu vertical au chant de 0,5 mm.

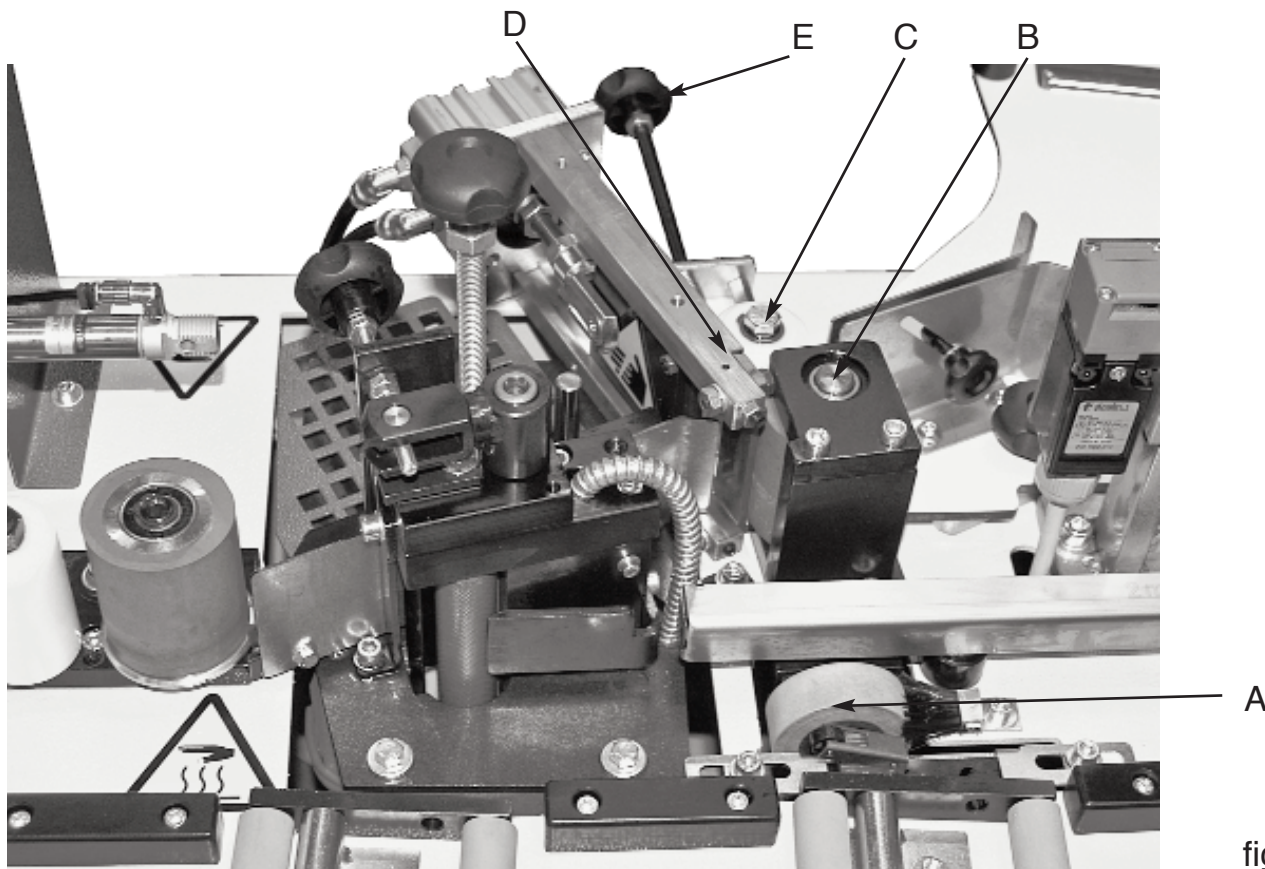


fig. 3.4.1

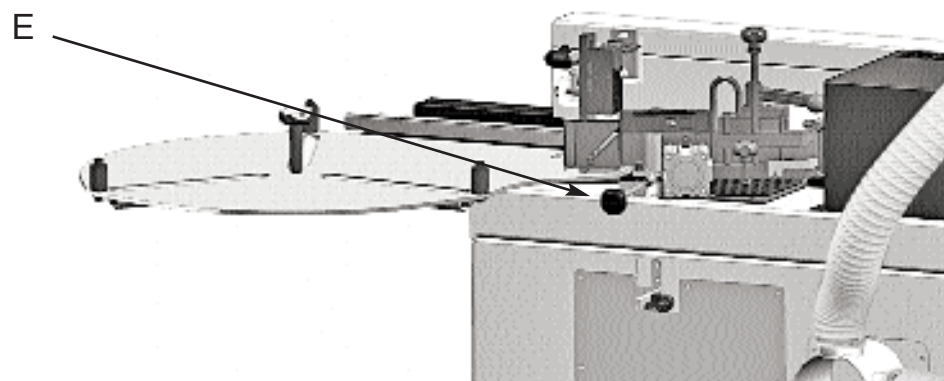


fig. 3.4.2

3.4 GRUPPO TRAINO BORDI

Il gruppo ha la funzione di far avanzare il bordo e presentarlo all'incontro con il pannello davanti al primo rullo di pressione.

L'azionamento del sistema avviene sfruttando l'avanzamento del pannello stesso che facendo ruotare il primo rullo sul piano A fig. 3.4.1, traina il secondo rullo B fig. 3.4.1 e di conseguenza anche il bordo.

Il rullo di nylon C fig. 3.4.1 può essere allontanato dal rullo B fig. 3.4.1 per liberare il bordo o per introdurre uno nuovo tirando il pomolo E fig. 3.4.1-3.4.2.

Il bordo, dopo essere stato posizionato sul supporto porta bobina, deve essere avanzato fino al punto D fig. 3.4.1 mantenendo il rullo C fig. 3.4.1 aperto.

Il punto D fig. 3.4.1 oltre a essere la zona di taglio della cesoia taglio bobina, rappresenta sempre la partenza del bordo.

3.4 EDGE FEEDING

This unit has the function to feed through the edge and make it meet the workpiece in front of the first pressure roller.

The panel displacement makes turn the roller on the bed A fig. 3.4.1 by friction, roller A is geared to the second roller B fig. 3.4.1 and consequently the edge is fed through.

The nylon roller C fig. 3.4.1 can be opened from the roller B fig. 3.4.1 to free the edge or to insert a new one by pulling the knob E fig. 3.4.1-3.4.2.

The edge must be fed through the edge guide up to the point D fig. 3.4.1 keeping opened the roller C fig. 3.4.1.

The point D fig. 3.4.1 is the cutting point of the shear and represent the starting point of the edge.

3.4 AVANCE DU CHANT

Le groupe a la fonction de faire avancer le chant et de le faire rencontrer avec le panneau devant le premier rouleau de pression.

L'actionnement du système se fait grâce à l'avance du panneau même qui en faisant tourner le premier rouleau A fig. 3.4.1, entraîne le deuxième rouleau B fig. 3.4.1, et par conséquent même le chant.

Le rouleau de nylon C peut être éloigné du rouleau B pour libérer le chant ou pour en introduire un nouveau en tirant sur la poignée E fig. 3.4.1-3.4.2.

Le chant, après avoir été positionné sur le support porte-bobine, doit être avancé jusqu'au point D fig. 3.4.1 en maintenant ouvert le rouleau C fig. 3.4.1.

Le point D fig. 3.4.1 est la zone de coupe de la cisaille coupe-bobine et il représente également toujours le départ du chant.

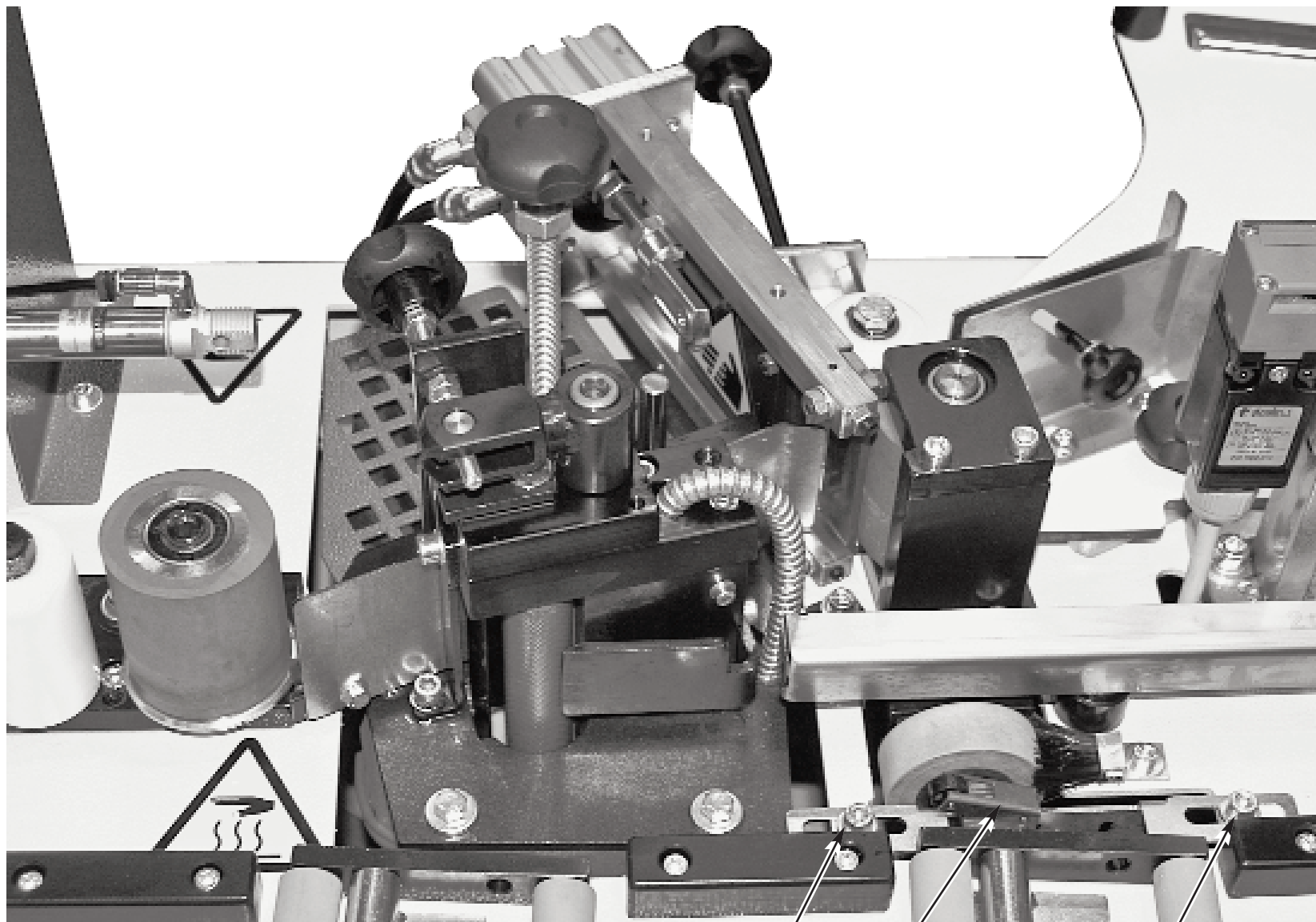


fig. 3.5.1

A

O1

A

3.5 GRUPPO CESOIA TAGLIO BOBINA

Serve ad interrompere dalla bobina il bordo utilizzato da ogni pannello.

La cesoia é azionata pneumaticamente quando il pannello rilascia la valvola pneumatica O1 fig. 3.5.1 che si trova sul piano di scorrimento.

Durante il montaggio in fabbrica viene regolata la lunghezza del bordo in uscita, che sarà poi intestata in maniera precisa dalla successiva cesoia nella fase di rincorsa.

Se tuttavia si rendesse necessario modificare questa lunghezza del bordo in eccesso intervenire spostando la valvola pneumatica O1 fig. 3.5.1 verso l'ingresso dei pannelli per ridurre l'eccesso, viceversa verso l'uscita dei pannelli per aumentarla.

Il micro O1 é montato su un piastrino con asole fissato al piano con le due viti A fig. 3.5.1.

3.5 EDGE CUTTING SHEARS FROM COIL

It is used to cut the necessary quantity of the edge from the coil, needed to edgeband each panel.

The cutting shear function pneumatically when the workpiece releases the pneumatic valve O1 fig. 3.5.1 which is on the sliding table.

When the machine is tested at the factory the leading extra edge length is preset.
This extra length will be precisely trimmed off by the cutting shears when following-up.

If you need to change the extra edge length, move the pneumatic valve O1 fig. 3.5.1 towards the entrance of the workpiece to reduce the excess, and viceversa towards the exit if you need to increase the extra edge length.

The pneumatic valve is mounted on a plate fixed to the machine body by the two screws A fig. 3.5.1.

3.5 GROUPE CISAILLE COUPE-ROULEAU

Il sert à interrompre du rouleau le chant utilisé par chaque panneau.

La cisaille est actionnée pneumatiquement quand le panneau lâche la commande de la vanne O1 fig. 3.5.1 qui se trouve sur la table de glissement.

Au montage à l'usine on règle la longueur du chant à la sortie, qui sera ensuite coupée en bout d'un façon précise par la cisaille suivante en phase de poursuite;

Si tout fois il faut modifier cette longueur du chant en excès, intervenir en déplaçant la vanne automatique O1 fig. 3.5.1 vers l'entrée des panneaux pour réduire l'excès, viceversa vers la sortie des panneaux pour l'augmenter.

Le micro-switch O1 est monté sur une petite plaque avec rainures fixée à la table à l'aide des deux vis A fig. 3.5.1.

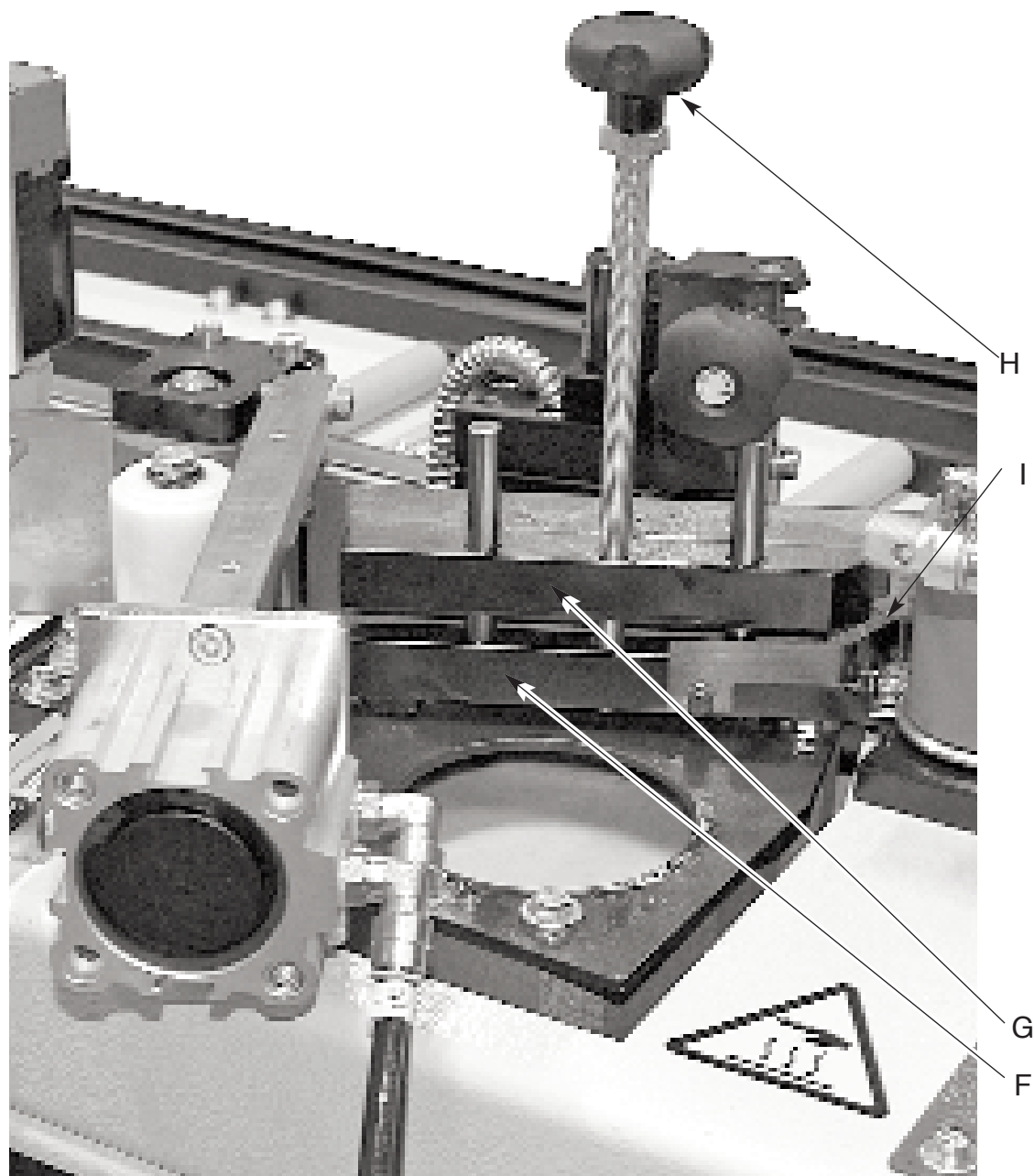


fig. 3.6.1

3.6 GUIDA BORDO

Iniziando con un nuovo bordo, la sua estremità deve essere inserita manualmente passando per la feritoia presente sulla protezione, quindi fra il rullo C e il rullo B fig. 3.4.1 del gruppo traino bordi fino alla zona di taglio della cesoia oltrepassandola di qualche millimetro, si troveranno le guide bordo F-G fig. 3.6.1

La guida inferiore F rappresenta il piano di scorrimento inferiore del bordo, mentre la guida G deve essere registrata con il pomolo H per adattarsi alle diverse altezze del bordo, lasciando comunque il bordo libero di scorrere.

E' necessario anche verificare che il gioco verticale non sia superiore a 1/2 mm.

Durante la registrazione della guida G é consigliabile muovere avanti e indietro il bordo per verificare che possa scorrere liberamente.

Il piastrino I fig. 3.6.1 serve a mantenere verticale il bordo sottile mentre scorre nelle guide G e F.

Non necessita di alcuna regolazione.

3.6 EDGE FENCES

When a new edge band is used, the leading end of the coil has to be put in manually passing between the plastic roller C and rubber roller B fig.3.4.1 until it reaches the cutting-shear point and goes beyond it of few millimeters to reach the edge band fences F-G Fig. 3.6.1.

The bottom fence F represents the sliding guide of the low edge band level, while the fence G must be adjusted with knob H to adapt the different edge band heights, leaving the edge band free to slide.

Verify that the vertical play of the edge must be within 0,5 mm.

During the adjustment of the guide G it is advisable to move back and forth the edge to be sure that the edge can move freely.

The plate I fig. 3.6.1 is needed to maintain vertically the thin edge whilst it runs through the fences G and F. No adjustment is needed.

3.6 GUIDE DE CHANT

Pour commencer avec un nouveau chant, introduire son extrémité manuellement en passant par la lumière sur le protecteur, ensuite entre le rouleau C et le rouleau B fig. 3.4.1 du groupe d'entraînement du chant jusqu'à la zone de coupe de la cisaille, la dépasser de quelques millimètres et atteindre les guides de chant F-G fig. 3.6.1.

Le guide inférieur F est la table de glissement inférieure du chant, tandis que le guide G doit être réglé à l'aide de la poignée H pour être adapté aux différentes hauteurs du chant, en laissant cependant le chant-même libre de glisser.

Il faut également vérifier que le jeu vertical ne soit pas supérieur à 1/2 mm.

Pendant le réglage du guide G il est conseillé de faire avancer et reculer le chant pour vérifier qu'il glisse librement.

La petite plaque I fig. 3.6.1 sert à maintenir vertical le chant mince lorsqu'il glisse dans les guides G et F.

Il n'a besoin d'aucun réglage.



fig. 3.7.1



fig. 3.7.2 "1 mm"



fig. 3.7.2 "2 mm"

3.7 GUIDA IN ENTRATA CON COMPENSATORE DI SPESSORE

Per poter applicare correttamente il bordo sul pannello é necessario mantenere il pannello parallelo alla “linea di bordatura”.

La guida in entrata B fig. 3.7.1 é stata allineata in fabbrica con la “linea di bordatura”.

Per “linea di bordatura” s’intende l’allineamento di:

- 1)guida in entrata B fig. 3.7.1
- 2)rulli di pressione fig. 3.12.1
- 3)cuscinetti dell’intestatore fig. 3.9.1
- 4)guida zona frese fig. 3.10.1

A seconda dello spessore del bordo da applicare il compensatore di spessore C fig. 3.7.1 deve essere posizionato sulla guida in entrata seguendo i mm indicati di spessore per permettere al pannello di essere sempre parallelo alla linea di bordatura.

Per bordi di spessore da **0,4 a 0,8 mm** appoggiare il pannello sulla guida in entrata. Quindi non é necessario l’uso del compensatore di spessore.

Per bordi di spessore da **1 a 1,5 mm** posizionare il compensatore di spessore sulla guida in entrata con la freccia “1 mm” verso il pannello. (C fig. 3.7.2 “1 mm”)

Per bordi di spessore da **2 mm** posizionare il compensatore di spessore sulla guida in entrata con la freccia “2 mm” verso il pannello. (C fig. 3.7.2 “2 mm”).

ATT.NE NON ALLENTARE MAI LE 3 (TRE) VITI A FIG. 3.7.1 DI FISSAGGIO DELLA GUIDA IN ENTRATA B FIG. 3.7.1.

3.7 INFEED FENCE WITH THICKNESS ADJUSTMENT DEVICE

To apply correctly the edge on the panel it is necessary to keep the panel parallel to the “edging line”.

The infeed fence B fig 3.7.1 has already been aligned at the factory with the “edging line”

By “edging line” we mean the alignment of:

- 1) Infeed fence B fig 3.7.1
- 2) Pressure rollers fig. 3.12.1
- 3) Bearing of end trim unit fig. 3.9.1
- 4) Fence of flush trimming unit area fig. 3.10.1

Depending on the edge thickness to be applied the thickness adjustment device C fig. 3.7.1 must be positioned on the in feed fence following the mm thickness indicated to allow the panel to always be parallel to the “edging line”.

For edge thickness from **0,4 a 0,8 mm** lay the panel on the infeed fence. In this case the thickness adjustment device is not necessary.

For edge thickness from **1 to 1,5 mm** position the thickness adjustment device on the infeed fence with the arrow “1 mm” towards the panel. (C fig. 3.7.2 “1 mm”)

For edge thickness from **2 mm** position the thickness adjustment device on the infeed fence with the arrow “2 mm” towards the panel. (C fig. 3.7.2 “2 mm”)

N.B. NEVER LOOSEN THE FIXING SCREWS A FIG. 3.7.1 OF THE INFEED FENCE B FIG. 3.7.1.

3.7 GUIDE A L’ENTREE AVEC BARRE POUR COMPENSER L’EPAISSEUR

Pour pouvoir appliquer correctement le chant sur le panneau, il faut garder le panneau parallèle à la “ligne de placage”.
Le guide à l’entrée B fig. 3.7.1 a été aligné par rapport à la “ligne de placage”.

Par “ ligne de placage “ on entend l’alignement de :

- 1) guide à l’entrée B fig. 3.7.1
- 2) rouleaux de pression fig. 13.12.1
- 3) roulements de la coupe en bout fig. 3.9.1
- 4) guide zone fraises fig. 3.10.1

Selon l’épaisseur du chant, la barre de compensation de l’épaisseur C fig, 3.7.1 doit être positionnée sur le guide à l’entrée, en suivant les mm d’épaisseur indiqués pour permettre au panneau d’être toujours parallèle à la ligne de placage.

Pour les chants d’épaisseur entre **0,4 à 0,8 mm**, appuyer le panneau sur le guide à l’entrée. L’emploi de la barre de compensation n’est donc pas nécessaire.

Pour les chants d’épaisseur entre **1 et 1,5 mm**, positionner la barre de compensation sur le guide à l’entrée avec la flèche “ 1 mm “ vers le panneau (C fig. 3.7.2 “ 1 mm “)

Pour les chants de **2 mm** d’épaisseur, positionner la barre de compensation sur le guide à l’entrée avec la flèche “ 2 mm “ vers le panneau (C fig. 3.7.2 “ 2 mm “)

ATTENTION : NE JAMAIS DESSERRER LES 3 VIS DE FIXATION DU GUIDE À L’ENTRÉE A FIG, 3.7.1.

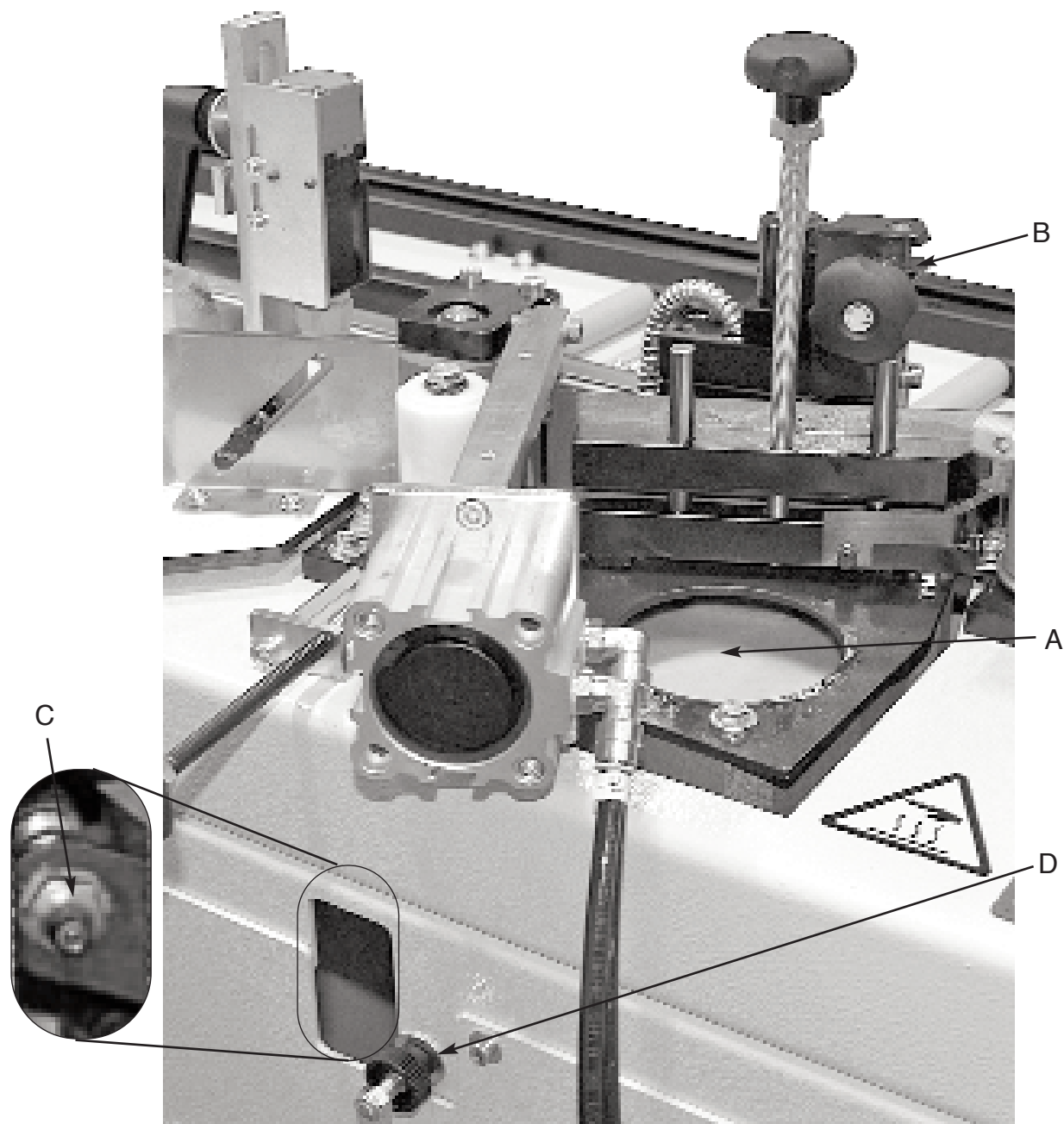


fig. 3.8.1

3.8 GRUPPO VASCA A COLLA

Ha la funzione di spalmare la colla termofusibile sul pannello da bordare.

Per il corretto funzionamento attenersi alle seguenti istruzioni:

A) riempire la vasca a colla di colla termofusibile in grani fino a circa 1 cm sotto il bordo della vasca (A fig. 3.8.1).

N.B. fare attenzione che il tipo di colla usato sia compatibile con le condizioni e caratteristiche tecniche della macchina.

B) il termostato regolatore elettronico della temperatura deve essere posizionato sulla temperatura corrispondente a quella consigliata dal fabbricante (regolata in fabbrica a 200° C)

C) il rullo spalmatore inizia automaticamente a ruotare quando la colla raggiunge i 190° C.

La quantità di colla spalmata si regola con il pomolo B fig. 3.8.1; senso orario aumenta, senso antiorario diminuisce.

Durante la bordatura controllare il livello della colla nella vasca e se necessario aggiungere fino al livello indicato al punto **A**).

D) la lubrificazione, da effettuarsi a macchina spenta, si effettua con l'ingrassatore in dotazione guidando l'ugello nel foro C fig. 3.8.1. Utilizzare il grasso lubrificante per cuscinetti caldi **Arexons GC 300**.

Effettuare la manutenzione ogni 2 gg di utilizzo intenso.

E) la vite visibile nella parte posteriore della macchina é: la molla di spinta della vasca D fig. 3.8.1.

Non necessita di ulteriori regolazioni.

ATTENZIONE: al rischio di scottature

ATTENZIONE: non far mescolare truciolo con la colla
OSSERVARE attentamente le prescrizioni del produttore di colla termofusibile onde evitare il deterioramento della colla controllare sempre la regolazione del termostato e la quantità di colla residua. Durante le pause di lavoro che superano i 15 minuti é consigliabile ridurre la temperatura di almeno 50° C. Poiché il buon risultato di bordatura dipende da molti fattori come il tipo di bordo, il tipo di pannello, la qualità del taglio, la temperatura ambiente ecc, ecc, é necessario determinare la giusta regolazione effettuando delle prove.

3.8 GLUE POT UNIT

The glue pot unit has the function to spread the hot melting glue on the workpiece to be edged. For a correct functioning of this unit, carefully follow these instructions:

A) Fill up the glue pot to approximately 1 cm under neath its edge with the hot melting granulated glue (A fig. 3.8.1).
Make sure that the type of glue used is compatible with the conditions and the technical characteristics of the machine.

B) Adjust the electronic thermostat at the temperature corresponding to the one suggested by the manufacturer (normally adjusted at 200° C at the factory).

C) The glue spreader starts turning automatically when the temperature reaches 190° C.

The quantity of gluespread is adjustable by turning the knob B fig. 3.8.1; by turning clockwise it increases, by turning unclockwise it decreases.

During edging check the level of the glue in the pot and if necessary fill up to level as indicated in the point **A**).

D) When lubricating, machine must be switched off.
Lubrication is done with the provided grease gun pointing the nozzle in the hole A fig. 16. Use the lubricant for high temperature bearings **Arexons GC 300**.

Effect said maintenance every two days if worked heavily.

E) The visible screw positioned on the rear of the machine fix the spring which pushes the glue pot B fig. 3.8.1.

Do not need any further adjustment.

ATTENTION: risk of being scalded

ATTENTION: do not mix with glue wood shavings or wood dust.
ATTENTION: carefully take note of the hot melting glue manufacturers advice. To avoid the deterioration of the glue always check the thermostat adjustment and the quantity of the remaining glue. It is advisable to reduce the temperature of at least 50° C for the working breaks which last longer than 15 minutes.

Since the good edge finishing depends upon many factors, such as type of edge, type of workpiece, cutting quality, environment temperature etc., it is therefore necessary to effect various tests to find the correct adjustment.

3.8 GROUPE BAC A COLLE

Il a la fonction d'appliquer la colle thermofusibile sur le panneau à plaquer.

Pour le correct fonctionnement du groupe suivre les instructions:

A)remplir le bac à colle de colle thermofusibile en grains jusqu'à environ 1 cm sous le bord du bac (A fig. 15)
S'assurer que le type de colle soit compatible avec les conditions et les caractéristiques techniques de la machine.

B)Le thermostat régulateur électronique doit être positionné sur la température correspondante à celle conseillée par le fabricant (en général elle est réglée à l'usine à 200°c).

C)Le rouleau d'application commence à tourner automatiquement quand la temperature arrive à 190° C.
On règle la quantité de colle étalée à l'aide de la poignée B fig. 3.8.1; dans le sens des aiguilles d'une montre on augmente, dans l'autre sens on diminue.

Pendant le placage contrôler le niveau de la colle dans le bac et si nécessaire en ajouter jusqu'au niveau indiqué au point **A**).

D)La lubrification doit être effectuée, lorsque la machine est arrêtée, à l'aide du graisseur fourni avec la machine, en guidant le bec dans le trou A fig.16. Utiliser une graisse pour roulements chauds **AREXONS GC 300**.

Effectuer l'entretien tous les deux jours d'intense utilisation.

E) La vis visible dans la partie arrière de la machine est: le ressort de poussée du bac B fig. 3.8.1.

La vis n'a besoin d'aucun autre réglage.

ATTENTION: au risque de brûlures

ATTENTION: à ne pas faire entrer avec la colle des copeaux ou des poussières de bois.
Observer attentivement les indications du producteur de colle thermofusibile, pour éviter de détériorer la colle contrôler toujours le réglage du thermostat et la quantité de colle restante. Pendant les pauses de travail qui dépassent les 15 minutes, il faut réduire la température d'au moins 50° C. Vu que le bon résultat de placage dépend de plusieurs facteurs, comme le type de chant, le type de panneau, la qualité de la coupe, la température ambiente etc., il faut déterminer le juste réglage en effectuant des essais.

INDICATORE

ACCESO indica che non é stata ancora raggiunta la temperatura che permette l'azionamento del rullo spalmatore.

SPENTO quando viene oltrepassata la temperatura impostata in AL.

INDICATOR

SWITCHED ON indicates that correct temperature has not yet been reached to action the glue roller spreader

SWITCHED OFF when exceeded the set temperature in AL.

INDICATEUR

ALLUME: il indique que la température permettant l'actionnement du rouleau d'application n'a pas encore été atteinte.

ETEINT: quand on dépasse la température sélectionnée sur AL.

INDICATORE RESISTENZE

ACCESO le resistenze riscaldano.

SPENTO le resistenze non riscaldano

RESISTANCE INDICATOR

SWITCHED ON the resistances are heating up

SWITCHED OFF the resistances are **not** heating up

INDICATEUR RESISTANCES

ALLUME les résistances chauffent

ETEINT les résistances ne chauffent pas

INDICATORE DIGITALE DELLA TEMPERATURA.

Indica la temperatura della vasca a colla.

DIGITAL TEMPERATURE INDICATOR

Indicates the glue pot temperature

INDICATEUR DIGITAL DE LA TEMPERATURE

il indique la température du bac à colle



INDICATORE TEMP. DI UTILIZZO

LOW LAMPEGGIANTE la vasca é in riscaldamento

LOW ACCESO FISSO vicino alla temperatura di utilizzo.

LUCE VERDE ACCESA la temperatura impostata é raggiunta.

HIGH FISSO o **LAMPEGGIANTE** resistenze spente.

WORKING TEMPERATURE INDICATOR

-LOW FLASHING the glue pot is heating up

-LOW SWITCHED ON working temperature nearly ready

-GREEN LIGHT ON reached set temperature

-HIGH SWITCHED ON or **FLASHING** elements switch off.

INDICATEUR TEMP. D'UTILISATION

LOW CLIGNOTANT le bac est en chauffage

LOW ALLUME FIXE on est proche à la température d'utilisation

LUMIERE VERTE AU CENTRE ALLUMEE la température est atteinte.

HIGH FIXE OU CLIGNOTANT résistances éteintes.

INDICATORE FUNZIONE SMART

Si accende solo nella fase di collaudo in fabbrica. Non ha altre funzioni

SMART FUNCTION INDICATOR

It switches on only when testing in factory. It has no other functions.

INDICATEUR FONCTION SMART

Il s'allume uniquement en phase d'essai à l'usine. Il n'a pas d'autres fonctions.

FN: consente di memorizzare la nuova impostazione del parametro e passare al parametro successivo (ordine crescente).

ST: consente di scorrere i parametri in ordine inverso senza memorizzarne i valori

▲: **incrementa** il valore del parametro visualizzato : **decrementa** il valore del parametro visualizzato

NOTA impostare i valori entro 10 secondi altrimenti i valori non vengono memorizzati

FN: it allows to memorize the new value of the selected parameter and go to the next parameter (increasing order).

ST: it to scroll back all the parameters with out storing them

▲ it allows increase the value of the selected parameter. **▼** it allows to decrease the value of the selected parameter

NOTE set the value within 10 seconds otherwise the parameters will not be recorded

FN: il permet de mémoriser le nouvel établissement du paramètre et de passer au paramètre suivant (ordre croissant)



ST: Il permet de faire passer le paramètres dans l'ordre inverse sans en mémoriser les valeurs.

▲ il **augmente** la valeur du paramètre visualisé : **▼** il **diminue** la valeur du " " "

NOTA: La modification des paramètres opérationnels est soumise ad un "time out" de 10 secondes.

DESCRIZIONE DELL'ACCESSO AI PARAMETRI

Per variare alcuni parametri per utilizzare colle con diverse caratteristiche (vedi tab. Tipi di colle) agire come segue:

- 1) Premere il tasto FN. Apparirà la scritta SP e dopo qualche istante il valore preesistente.
- 2) Con il tasto  si diminuisce il valore mentre con il tasto  si aumenta.
- 3) Premere il tasto FN per memorizzare il nuovo dato e passare al successivo.
- 4) Premere 11 volte il tasto FN. In questo modo il Termoregolatore imposta i nuovi dati e ritorna al modo normale di funzionamento.



Questi valori sono fissati durante il collaudo e non devono essere variati

SP	200	Temperatura sul rullo spalmatore *
AL	190	Temp. di inizio rotazione del rullo spalmatore *
HSA	0,1	Questi valori sono fissati durante il collaudo e non devono essere variati
PB	1,5	
ti	1,2	
td	0,20	
IP	30	
C	20	
rL	10	
rh	400	
OLH	100	
tol	inf	

* Questi valori possono essere variati in funzione delle caratteristiche della colla usata. Controllare la scheda tecnica relativa.

DESCRIPTION OF ACCESS TO PARAMETERS

To change some parameters to be able to use glue with different characteristics (see table - types of glue) it is necessary to act as follows:



- 1) Press button FN. The letters SP will appear and after an instant the preexisting value.
- 2) With button  you can decrease the value whilst with the button  you increase it.
- 3) Press button FN to memorize the new data and to pass on to the next one.
- 4) Press 11 times the button FN. In this way the thermoregulator will set the new data and shall return to normal functioning.

SP	200	Temperature on glue roller spreader *
AL	190	Initial rotation temperature of the glue roller spreader *
HSA	0,1	These values are fixed during testing and must not be changed.
PB	1,5	
ti	1,2	
td	0,20	
IP	30	
C	20	
rL	10	
rh	400	
OLH	100	
tol	inf	

* These values can be varied in respect to the characteristics of the glue to be used. Check the relative technical table.

DESCRIPTION DE L'ACCES AUX PARAMETRES

Pour varier quelques paramètres pour utiliser des colles ayant des caractéristiques différentes (voir tab. types de colles) agir de la façon suivante:

- 1) appuyer sur la touche FN, on lit "SP" et après quelques instants la valeur existante.
- 2) Avec la touche  on diminue la valeur tandis qu'avec la touche  on augmente.
- 3) Appuyer sur la touche FN pour mémoriser la nouvelle donnée et passer au paramètre suivant.
- 4) Appuyer 11 fois sur la touche FN. De cette façon le thermorégulateur établit les nouvelles données et revient au moyen normal de fonctionnement

SP	200	température sur le rouleau d'application *
AL	190	température de début de rotation du rouleau d'application *
HSA	0,1	Ces valeurs sont fixées durant les essais et ne doivent pas être modifiées.
PB	1,5	
ti	1,2	
td	0,20	
IP	30	
C	20	
rL	10	
rh	400	
OLH	100	
tol	inf	

* ces valeurs peuvent être modifiées en fonction des caractéristiques de la colle utilisée. Contrôler la fiche technique correspondante.

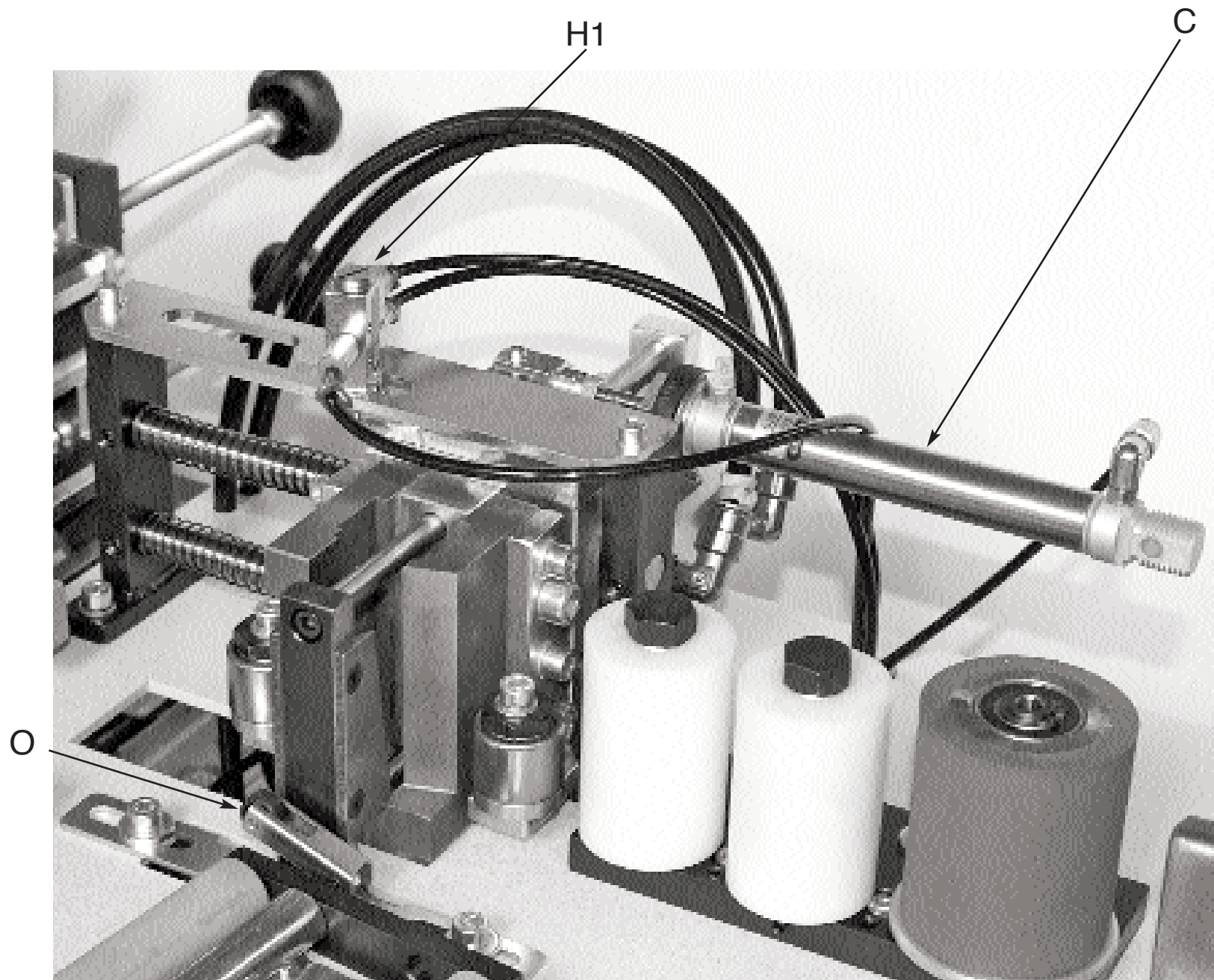


fig. 3.9.1

3.9 CESOIA PNEUMATICA AD AGGANCIAMENTO E RINCORSAMENTO

La cesoia intesta a filo automaticamente sia la eccedenza anteriore che posteriore del bordo.

E' azionata pneumaticamente e l'intervento é comandato dal pannello che nel suo avanzamento aggancia il gruppo, aziona la valvola pneumatica O fig. 3.9.1 che fa scattare il gruppo coltelli effettuando l'intestatura; il gruppo coltelli rimane poi chiuso per tutta la lunghezza del pannello, alla fine di questo verrà rilasciato la valvola pneumatica O fig. 3.9.1 dando l'avvio alla seguente sequenza:

- fuoriuscita del gruppo coltelli
- azionamento del pistone C fig. 3.9.1 che comanda la rincorsa del pannello
- il gruppo raggiunge il pannello nella posizione dove si trova la valvola pneumatica H1 fig. 3.9.1 che fa partire il gruppo coltelli ed effettua l'intestatura posteriore
- il gruppo attende chiuso e tutto a sinistra per il ciclo successivo
- quando la valvola O1 fig. 3.5.1 viene premuta dal pannello allora l'intestatore si apre e scorre verso l'entrata della macchina aspettando l'arrivo del pannello.

REGISTRAZIONI:

Micro H1: La sua posizione é determinata in fabbrica e non sono necessarie ulteriori registrazioni.

Esclusione cesoia: per escludere la cesoia é sufficiente bloccare la valvola pneumatica O fig.3.9.1 in posizione premuto in avanti

3.9 PNEUMATIC END TRIMMING SHEARS WITH FOLLOW UP SYSTEM

The end trimming shear unit cuts-off perfectly both front and rear excess edge.

The unit functions pneumatically and the operation is controlled by the panel in process.

In fact the panel engages the trimming unit along its displacement, when the valve O fig. 3.9.1 is pressed the shears knife cuts the extra length (front end trimming). The unit remains closed for the whole length of the panel. At the end of the panel the pneumatic valve O fig. 3.9.1 is released allowing the next sequence:

- come out of shears unit
- the cylinder C fig. 3.9.1, which controls the panel follow-up, gets in function
- the unit reaches the panel where the pneumatic valve H1 fig. 3.9.1 is activated. The valve H1 starts up the shears unit and effects the rear end trimming
- the unit waits closed and all the way left for the next cycle
- when the valve O fig. 3.5.1 is pressed by the panel, the end trimming shear unit opens and slides towards the entrance to wait for the panel.

ADJUSTMENTS:

Valve H1: His position is determined by manufacturer and no further adjustments are required.

Exclusion of shears unit: to exclude the shears unit it is sufficient to block the pneumatic valve O fig. 3.9.1 pushed in frontwards position.

3.9 CISAILLE DE POURSUITE POUR LA COUPE EN BOUT DU CHANT

La cisaille coupe en bout automatiquement aussi bien la saillie à l'avant que celle à l'arrière du chant. Elle est actionnée pneumatiquement et l'intervention est commandée par le panneau qui accroche le groupe lorsqu'il avance en actionnant la vanne O fig. 3.9.1 celle-ci délenche le groupe couteaux en effectuant la coupe en bout; ensuite le groupe couteaux reste fermé sur toute la longueur du panneau, au bout de celui-ci la vanne O est relâchée en faisant démarrer la séquence suivante:

- Sortie du groupe couteaux
- Actionnement du piston C fig. 3.9.1 qui commande la poursuite du panneau
- Le groupe rejoint le panneau dans la position où se trouve la vanne H1 fig. 1 qui fait partir le groupe couteaux et effectue la coupe en bout arrière.
- Le groupe est fermé et complètement à gauche en attente du cycle suivant.
- Quand la vanne O fig. 3.5.1 est appuyée par le panneau, la coupe en bout s'ouvre et glisse vers l'entrée de la machine en attendant l'arrivée du panneau.

REGLAGES:

micro H1: sa position est déterminée à l'usine et d'autres réglage ne sont pas nécessaires.

Exclusion de la cisaille: pour exclure la cisaille il suffit de bloquer la vanne O fig. 3.9.1 en position appuyée en avant

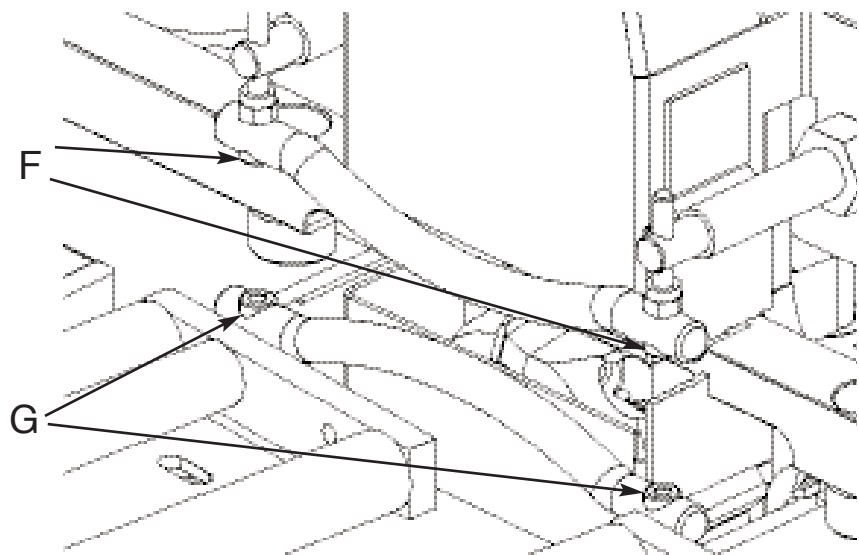


fig. 3.10.1

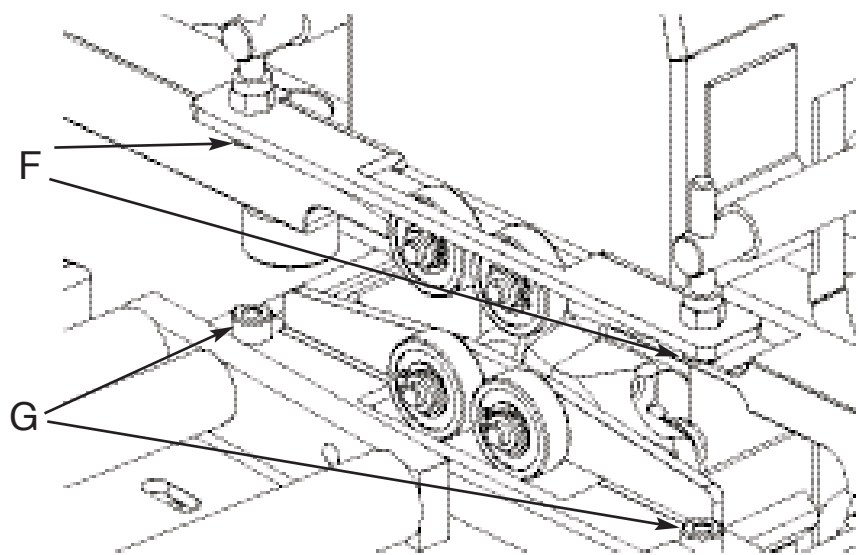


fig. 3.10.6 Opt.

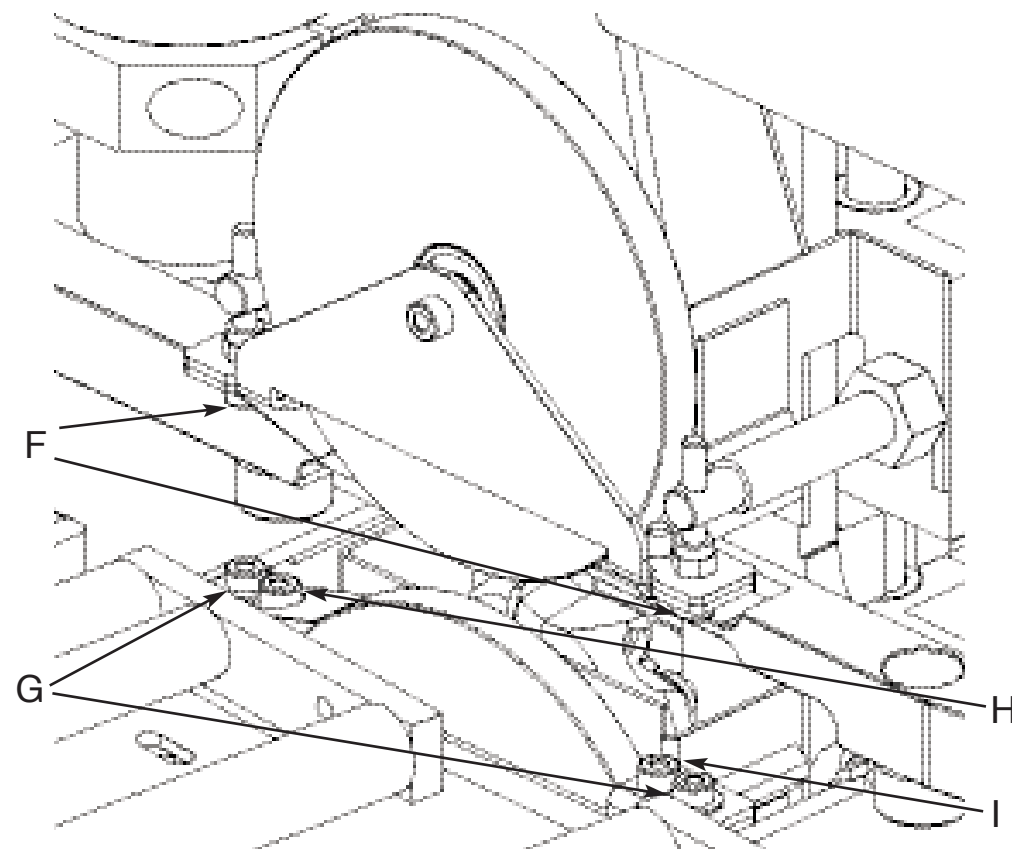


fig. 3.10.7 Opt.

3.10 REFILATORI

Hanno la funzione di fresare l'eccesso di bordo sui due lati del pannello; si possono ottenere una refilatura a spigolo vivo, oppure a smusso o arrotondata.

Il gruppo é dotato di 2 frese controrotanti di Ø 70 mm con quattro taglienti in Widia con raggio 2 mm e un taglio inclinato di circa 15° (std) combinati

La velocità di rotazione é di circa 9.000 g/1'.

Le due frese, superiore e inferiore sono flottanti e copiano la superficie del pannello a mezzo di 2 tastatori a pattino.

Al variare dell'altezza del trascinatore pannelli per adeguarlo allo spessore del pannello da bordare, automaticamente si regola anche l'altezza del refilatore superiore grazie al supporto A fig. 3.10.2.

I refilatori superiore e inferiore sono dotati di cappe di aspirazione con Ø 60 mm.

E' assolutamente necessario lavorare sempre con un efficiente impianto di aspirazione in funzione.

L'eccesso massimo di bordo asportabile é **2 mm** per lato (fig. 3.10.4).

L'impianto di aspirazione deve garantire una velocità dell'aria di almeno 20 mt/1'.

I parametri da rispettare nella scelta delle frese sono i seguenti:

- diametro ammissibile	70 mm
- larghezza max del corpo fresa	20 mm
- diametro albero di fissaggio	12 mm
- Peso massimo per ogni fresa	250 gr
- n° max di giri	15000/1'

3.10 FLUSH TRIMMING UNIT

The flush trimming unit has the function to mill off the extra edge on both sides of the panel with a flush profile.

The unit is equipped with 2 counter-rotating cutters Ø 70 mm with four Widia knives with a tilted cut of approximate 15° and 2 mm radius.

The rotation speed is approximately 9.000 RPM.

The two top and bottom cutters, are floating and copy the panel surface by means of 2 copy pad feelers.

When changing the height of the panel feeder to adapt it to the panel thickness to be edged, the height of the top flush trimmer is adjusted automatically by the plate A fig. 3.10.2.

The top and bottom trimmers and equipped with suction hoods Ø 60 mm.

It is absolutely necessary to work with an efficient dust extraction system.

Maximum edge thickness which can be removed is **2 mm** each side (fig. 3.10.4).

The dust extraction system must guarantee a minimum air speed of 20 mt/1'.

Following specificatios has to be respected when choosing cutters:

- Diameter admissible	70 mm
- Maximum width of the milling cutter	20 mm
- Spindle diameter	12 mm
- Maximum weight for each cutter	250 gr
- Maximum RPM	15000

3.10 GROUPE AFFLEUREUSES

Elles ont la fonction de fraiser l'excès de chant sur le deux côtés du panneau; selon le type de fraise utilisé et l'épaisseur du chant on peut obtenir un affleurage à angle vif ou bien à chanfrein ou arrondi.

Le groupe est équipé de 2 fraises Ø 70 mm à quatre tranchants au carbure combinée rayon 2 mm/15° - Z4 9000 T/1'.

La vitesse de rotation est d'environ 9000 T/min.

Les deux fraises, supérieure et inférieure, sont flottantes et copient la surface du panneau à l'aide de 2 tâteurs à patin.

Lorsqu'on varie la hauteur de l'entraîneur des panneaux pour l'adapter à l'épaisseur du panneau à plaquer, on règle automatiquement même la hauteur de l'affleureuse supérieure.

Les affleureuses sont équipées de buses d'aspiration Ø 60 mm.

Il est absolument indispensable de travailler toujours avec une efficace installation d'aspiration en fonction.

L'épaisseur maxi à affleurer est de **2 mm** sur chaque côté (fig. 3.10.4).

L'installation doit garantir une vitesse d'air moins 20 m/1'.

Les paramètres à respecter dans le choix des fraises sont les suivants:

-diamètre admis	70 mm
-diamètre tige de fixation	12 mm
-largeur maxi du corps de la fraise	20 mm
-Poids maxi pour chaque fraise	250 gr
-N° maxi de tours	15000/1'

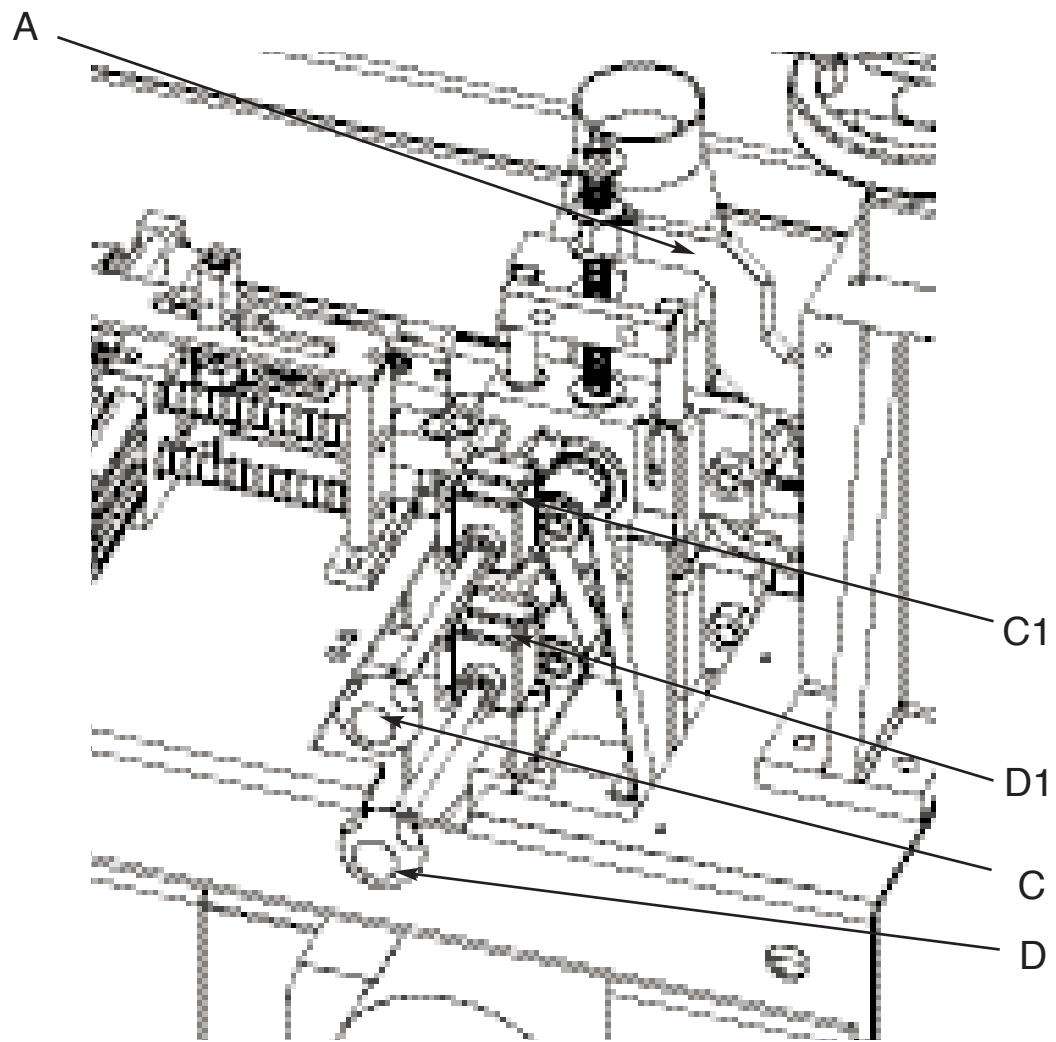


fig. 3.10.2

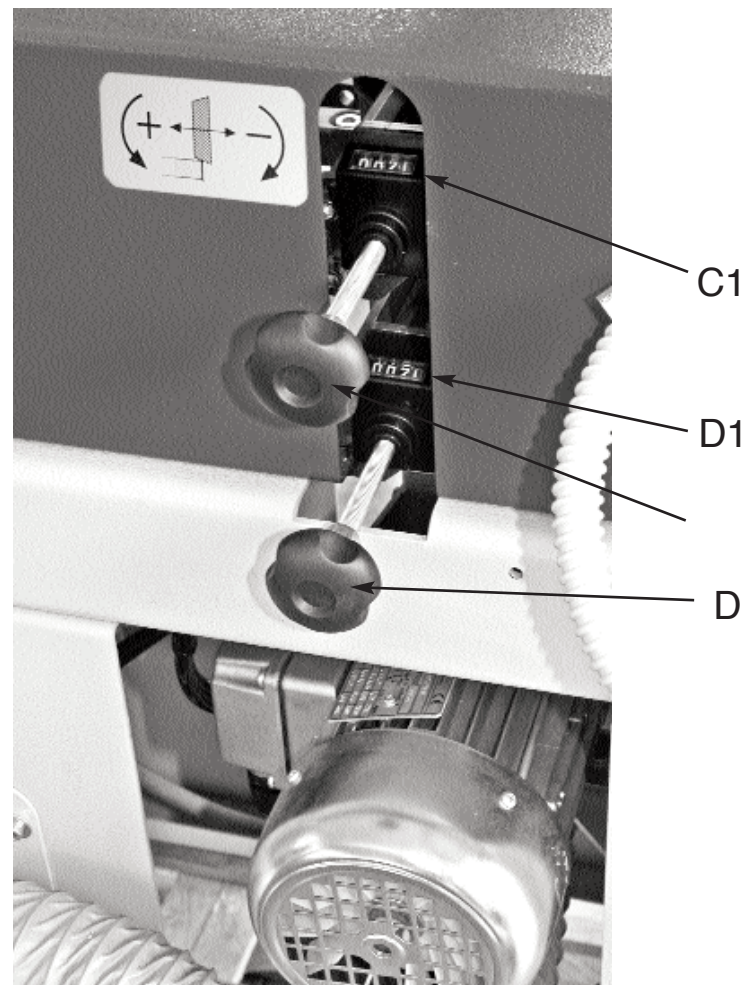


fig. 3.10.5

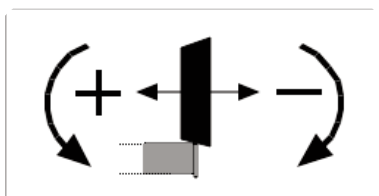


fig. 3.10.3

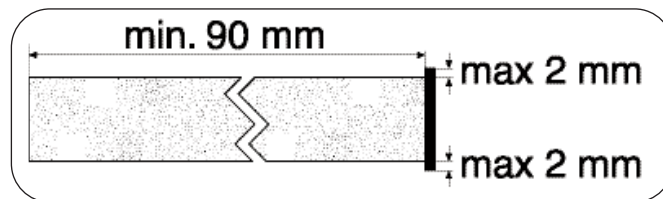


fig. 3.10.4

Il gruppo refillatore é dotato di 2 sistemi di registrazione: il primo assiale (frese) e il secondo verticale (pattini). La registrazione assiale si effettua agendo sui due pomoli C e D fig. 3.10.2. Essi muovono le frese rispetto al pannello. Normalmente questa registrazione é la piú frequente e si deve eseguire con le frese in movimento, seguire le indicazione dell'adesivo fissato sul retro della macchina (fig. 3.10.3).

Il gruppo refillatore é dotato di 2 indicatori numerici C1 e D1 fig. 3.10.2 utili per una regolazione accurata e per un riposizionamento veloce delle frese al variare dello spessore del bordo.

La misura visualizzata mostra lo spostamento assiale della fresa e va usato come riferimento di posizione per un determinato spessore di bordo.

Prendere nota del valore numerico di ogni spessore di bordo, correttamente fresato, per ottenere sempre l'esatta corrispondenza della lettura ad ogni regolazione.

La registrazione verticale (radiale) si effettua agendo sulle coppie di viti F e G fig. 3.10.1 che modificano la posizione dei pattini in rapporto alle frese.

La macchina può essere equipaggiata con dei copiatori a cuscinetto fig. 3.10.6 (Opt.) oppure concopiatori a ruota fig. 3.10.7 (Opt.). Entrambi i sistemi si regolano con le viti F e G. **NON ALLENTARE MAI** le viti "H" e "I" fig. 3.10.7 su entrambi i copiatori a ruota.

Con questa registrazione si ottiene di cambiare la porzione di coltello a contatto col bordo. (Principalmente per perdita di affilatura).

Att.ne agire sulle coppie di viti F e G con lo stesso numero di giri su entrambe al fine di mantenere i pattini paralleli al piano di lavoro.

The flush trimming unit is equipped with 2 adjustments: the first axial adjustment (cutters) and the second vertical adjustments (pads). The axial adjustment is made by acting on the two knobs C and D fig. 3.10.2. These move the cutters in and out towards the panel. Normally this adjustment is the more frequent one and must be done when the cutters are in movement, following the indications of the sticker fixed on the rear of the machine (fig. 3.10.3).

The flush trim unit is equipped with two numerical indicators C1 and D1 fig. 3.10.2 and fig. 3.10.5 which are useful for an accurate adjustment and a quick positioning of the cutter blocks when changing the edge thickness. The measurement indicated shows the axial movement of the cutter and must be used as a position reference for a certain edge thickness. Take note of the numerical value of each edge thickness, correctly trimmed, to always obtain the exact reading point at each adjustment.

The vertical adjustment (pads) is made by acting on the coupled screws F and G fig. 3.10.1 which modify the position of the pads in respect to the cutters.

The machine can be equipped with tracing ball bearings fig. 3.10.6 (Optional) or with a tracing roller fig. 3.10.7 (Optional). Both systems can be adjusted with the screws F and G. **NEVER SLACKEN THE SCREWS "H" and "I"** fig. 3.10.7 on both tracing rollers.

With this adjustment you can change the position of knife eating more or less extra edge.

N.B.: The coupled screws F and G must be turned together to be able to keep the pads parallel to the working table.

L'affleureuse a deux système de réglage: le premier est axial (fraises) et le deuxième vertical (patins). Le réglage axial est réalisé par les deux poignées C et D fig. 3.10.2; on règle les fraises par rapport au panneau. Ce réglage est le plus fréquent et on doit le faire avec les outils en rotation. Suivre les indications sur l'auto-collant sur l'arrière de la machine (fig. 3.10.3).

Le groupe d'affleurage est équipé de 2 indicateurs numériques C1 et D1 fig. 3.10.2, utiles pour un bon réglage et pour un repositionnement rapide des fraises selon l'épaisseur du chant.

La cote visualisée montre le déplacement axial de la fraise et doit être utilisée comme repère de position pour une certaine épaisseur du chant.

Prendre note de la valeur numérique de chaque épaisseur de chant, correctement fraisé, pour obtenir à chaque réglage l'exacte correspondance de la lecture.

Le réglage vertical (radial) est réalisé par les deux couples de vis F et G fig. 3.10.1 qui modifient la position des patins par rapport aux fraises.

La machine peut être équipée de copieurs à roulement fig. 3.10.6 (sur demande) ou bien de copieurs à disque fig. 3.10.7 (sur demande). Les deux systèmes sont réglables à l'aide des vis F et G. **NE JAMAIS DESSERRER** les vis "H" et "I" fig. 3.10.7 sur les deux copieurs à disque.

Avec ce réglage on change la partie des couteaux en contact avec le panneau, cela lorsqu'on perd l'affûtage.

N.B.: agir sur les vis avec le même nombre de tour de chaque côté pour maintenir l'axe du patin parallèle à la table.

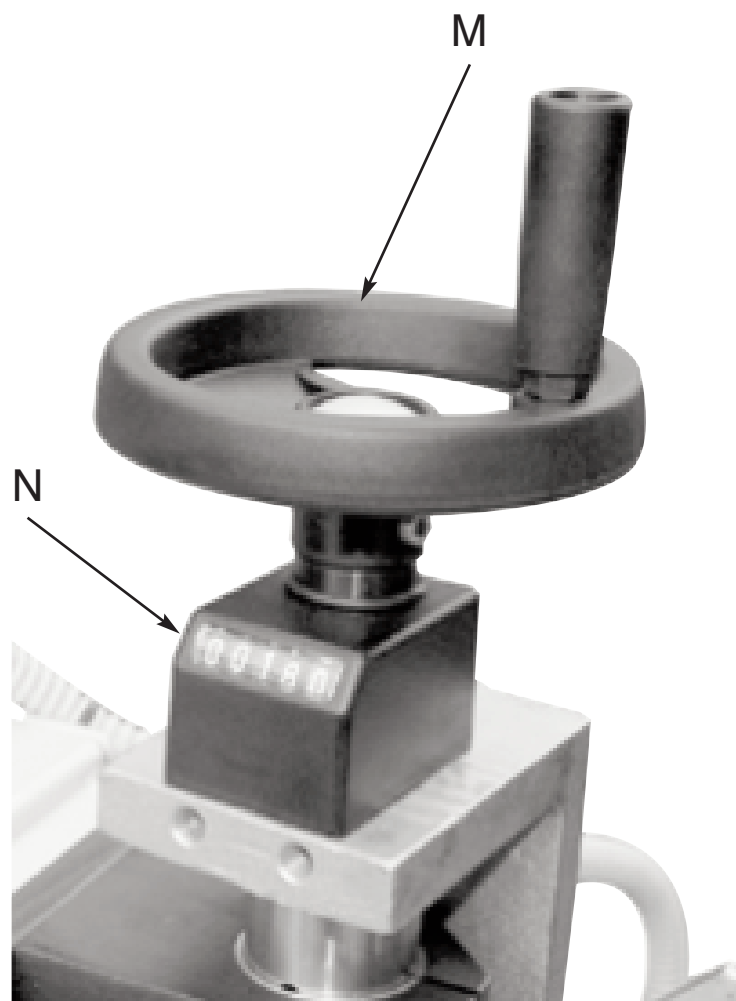


fig. 3.11.1

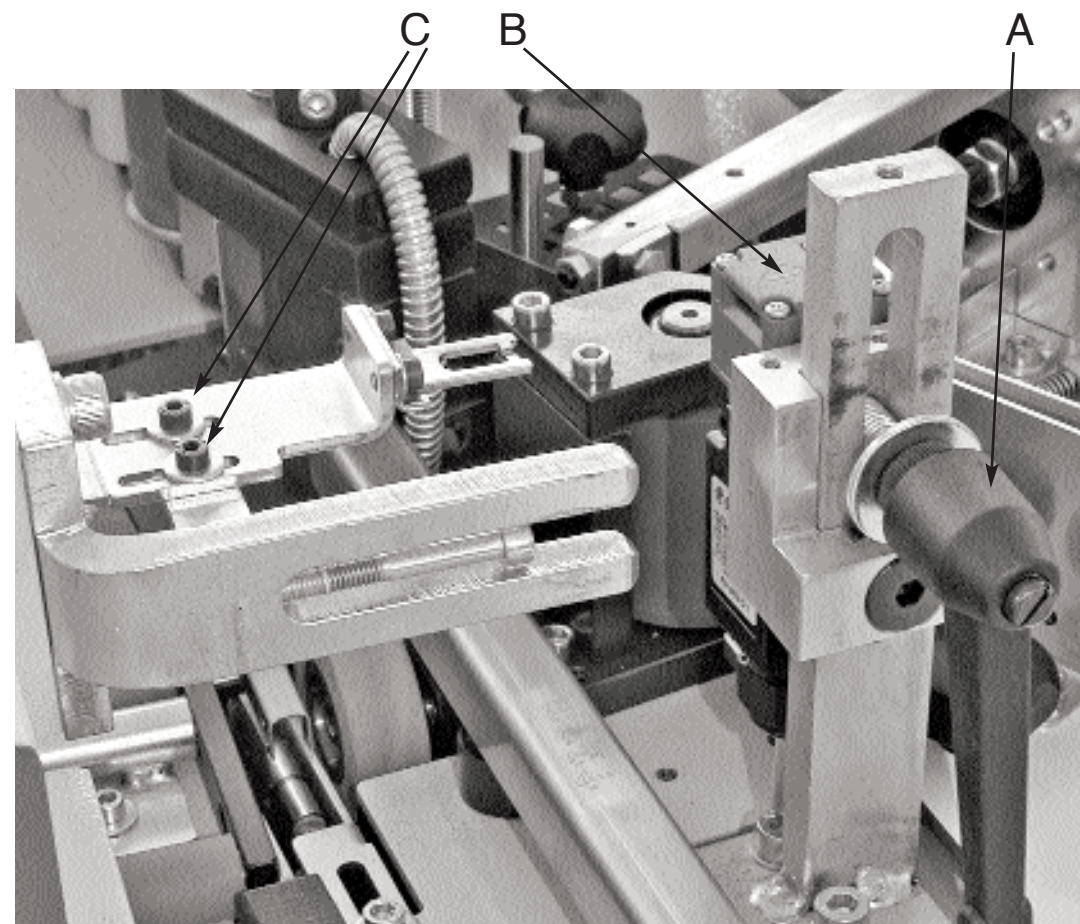


fig. 3.11.2

3.11 TRASCINATORE PANNELLI

Il sistema di avanzamento dei pannelli da bordare è costituito da un trascinatore a cinghia di elevate caratteristiche con un particolare disegno della superficie di contatto atta a mantenere un alto coefficiente di attrito senza minimamente danneggiare il pannello e con una elevata resistenza all'usura. Al trascinatore è richiesta, la funzione di spinta laterale del pannello necessaria per l'incollaggio.

La velocità di avanzamento è di circa 5 m/1' e permette una buona produttività con un incollaggio perfetto.

Il motoriduttore che aziona il trascinatore è trifase o monofase ed è ben dimensionato.

Il sistema di sollevamento è costituito da una vite e chiocciola, e lo scorrimento avviene lungo una colonna rettificata, il tutto è comandato dal volantino M fig.3.11.1. La registrazione dell'altezza del trascinatore in funzione dello spessore del pannello si legge nell'indicatore numerico N fig. 3.11.1.

Prima di modificare l'altezza del trascinatore è necessario sbloccare la maniglia A fig. 3.11.2.

La barra di collegamento A fig. 3.10.2 fa sì che al variare dell'altezza del trascinatore il rifilatore superiore venga automaticamente regolato; inoltre anche durante l'apertura del trascinatore il rifilatore è sempre sostenuto.

N.B.: Registrare l'altezza del trascinatore, al variare dello spessore del pannello da bordare, con buona precisione. Una differenza fra le due misure anche di 0,5 mm può provocare un avanzamento difettoso, o un precoce deterioramento della cinghia.

Registrare l'altezza sempre "a salire" recuperando il gioco fra vite e chiocciola di sollevamento.

3.11 WORKPIECE BELT FEEDER

The feeding system of the workpieces to be edged is made of a tough wear belt feeder with very high characteristics and a special contact surface design which enables to keep a high friction coefficient without damaging workpiece.

The feeder has also the function to push sideways the workpiece against the rear fence for proper edgebanding.

Feeding speed is 5 m/1' and allows a good productivity with perfect glueing.

The three phase or single phase gear motor which moves the belt feeder is well designed.

The lifting system is made of a bronze lead screw and the sliding motion takes place along a rectified column, controlled by a wheel handle M Fig. 3.11.1.

The height adjustment of the belt feeder in function of workpiece thickness can be read on the numerical indicator N Fig. 3.11.1.

Before modifying belt feeder height it is necessary to unlock the handle A Fig. 3.11.2.

The connecting plate A fig. 3.10.2 makes sure that when the height of belt feeder changes, the top flush trimming unit is adjusted automatically; moreover the support of this plate is continuous and even when opening the belt feeder the flush trimming unit is held in position.

N.B.: Adjust properly the belt feed height, at various thicknesses of the workpiece to be edged. A 0,5 mm error setting can provoke defective displacement, or a fast worn out of the belt.

Always adjust the height "upwards" recuperating the play between the screw and bronze lead screw.

3.11 ENTRAINEUR DE PANNEAUX

Le système d'entraînement des panneaux à plaquer est constitué d'un entraîneur à courroie de hautes caractéristiques, avec un dessin spécial de la surface de contact apte à maintenir un coefficient élevé de frottement, sans endommager le panneau, et avec une haute résistance à l'usure.

L'entraîneur a la fonction de poussée latérale du panneau, nécessaire pour l'encollage

La vitesse d'entraînement est de 5 m/1' et permet une bonne productivité avec un encollage parfait.

Le motoréducteur qui actionne l'entraîneur est triphasé et bien surdimensionné.

Le système montée-baisse est constitué d'une vis et écrou, et le glissement se fait le long d'une colonne rectifiée, le tout est commandé par le volant M fig. 3.11.1.

On peut lire le réglage de la hauteur de l'entraîneur en fonction de l'épaisseur du panneau sur l'indicateur numérique N fig. 3.11.1.

Avant de modifier la hauteur de l'entraîneur, il faut débloquer la poignée A fig. 3.11.2.

La barre de liaison A fig. 3.10.2 permet à l'affleureuse supérieure de se régler automatiquement lorsque la hauteur de l'entraîneur varie; d'autre part, durant l'ouverture de l'entraîneur l'affleureuse supérieure est toujours soutenue.

N.B.: Régler la hauteur de l'entraîneur lorsqu'on varie l'épaisseur du panneau à plaquer, avec une bonne précision. Une différence entre les deux cotes même de 0,5 mm peut provoquer un entraînement défectueux, ou une détérioration précoce de la courroie.

Régler la hauteur toujours "en montant" en récupérant le jeu entre la vis et l'écrou de montée-baisse.

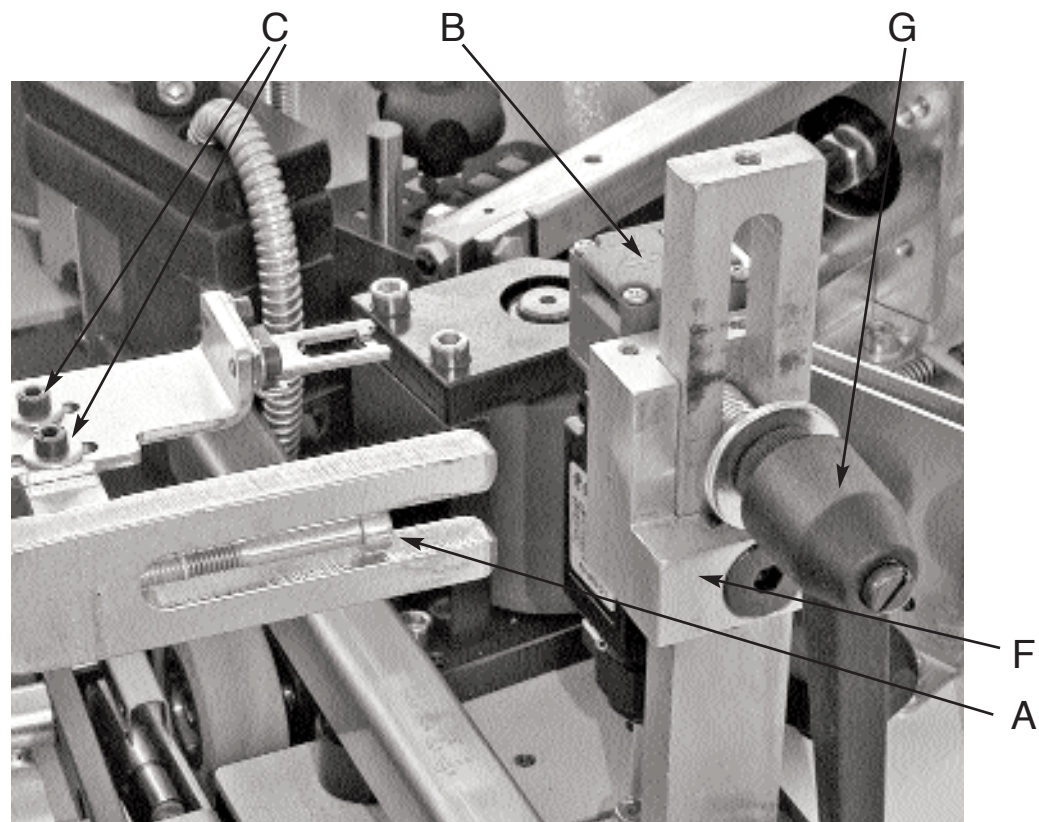


fig. 3.11.3

Il sistema di sblocco evidenziato in figura 3.11.3 svolge numerose funzioni:

a) la vite A fig. 3.11.3 regola l'apertura del trascinatore e quindi la spinta laterale che consente l'incollaggio. Non si deve tuttavia esagerare nella spinta per non mettere inutilmente tutto il sistema sotto sforzo. La regolazione effettuata in fase di collaudo è, in genere, ottimale per un pannello di dimensioni ed un bordo comuni.

b) Ogni qualvolta viene aperto il trascinatore lo speciale contatto elettrico B fig. 3.11.3 arresta istantaneamente tutte le funzioni della macchina tranne la vasca a colla. L'apertura del trascinatore provoca la medesima situazione ottenuta con l'azionamento dell'interruttore 5 fig. 3.1.1 di emergenza. Per riavviare la macchina effettuare la procedura di avviamento.

Le parti che costituiscono questo importante sistema di sicurezza non devono essere manomesse per nessun motivo.

c) Un sistema di scorrimento frizionato F fig. 3.11.3 mantiene il blocchetto C fig. 3.11.3 in posizione quando viene aperto il trascinatore, in questo modo alla chiusura lo speciale contatto elettrico si inserirà nell'alloggiamento consentendo l'avviamento della macchina.

Per esigenze particolari (Es. bordatura materiali delicati) è possibile RIDURRE la pressione laterale (incollaggio) registrando la vite A fig. 3.11.3 che opera come battuta di arresto del trascinatore.

Di conseguenza è necessario riposizionare la chiave dello speciale contatto elettrico B fig. 3.11.3 utilizzando le due viti di fissaggio C fig. 3.11.3.

The unlocking system shown in Fig. 3.11.3 has various functions:

a) Screw A fig. 3.11.3 adjusts the belt feeder opening and therefore sideways pushing movement which allows proper glueing. Sideway pushing movement must not be excessive otherwise all the units get under stress. The side pushing is normally set by the manufacturer in machine test procedures.

b) Each time the belt feeder is opened the special electrical contact B Fig. 3.11.3 immediately stops all machine functions but not the glue pot. The opening of the belt feeder gives the same situation as obtained when using the emergency switch 5 fig. 3.1.1. To reset the machine carry out switch on procedure. The parts which make up this important safety precaution system must never be tampered.

c) A sliding friction system F Fig. 3.11.3 keeps the aluminum block in position when the belt feeder is opened, therefore, when the belt feeder is closed the special electrical contact will place itself properly allowing the start up of the machine.

For any particular needs (i.e.: edging of delicate material), it is possible to REDUCE the side pressure by adjusting the screw A fig. 3.11.3 which acts as a stop on the feeding unit.

Consequently it is necessary to re-position the special electrical contact B fig. 3.11.3 by using the screws on the slots C fig. 3.11.3.

Le système de déblocage indiqué sur la fig. 3.11.3 a plusieurs fonctions:

a) la vis A règle l'ouverture de l'entraîneur et donc la poussée latérale qui permet l'encollage. On ne doit cependant pas exagérer dans la poussée pour ne pas mettre inutilement tout le système sous effort. Le réglage effectué en phase d'essai est, normalement, optimal pour un panneau de dimensions communes et un chant commun.

b) A chaque fois qu'on ouvre l'entraîneur, le contact électrique B fig. 3.11.3 arrête instantanément toutes les fonctions de la machine. L'ouverture de l'entraîneur provoque la même situation obtenue par l'actionnement de l'interrupteur 1 fig. 3.1.1 d'urgence. Pour remettre en marche la machine, procéder comme décrit pour le démarrage.

Les parties qui constituent ce système de sécurité important ne doivent être altérées pour aucune raison.

c) Un système de glissement à friction maintient la pièce B en position quand on ouvre l'entraîneur; de cette façon, à la fermeture le spécial contact électrique s'introduit dans le logement en permettant le démarrage de la machine.

Selon des exigences spéciales (ex/ placage de matériaux fragiles) il est possible de réduire la pression latérale (encollage) en réglant la vis A fig 3.11.3 qui sert de butée d'arrêt de l'entraîneur.

Par conséquent il faut repositionner le contact électrique spécial B fig. 3.11.3 en utilisant les trous de la plaque de fixation C fig. 3.11.3.

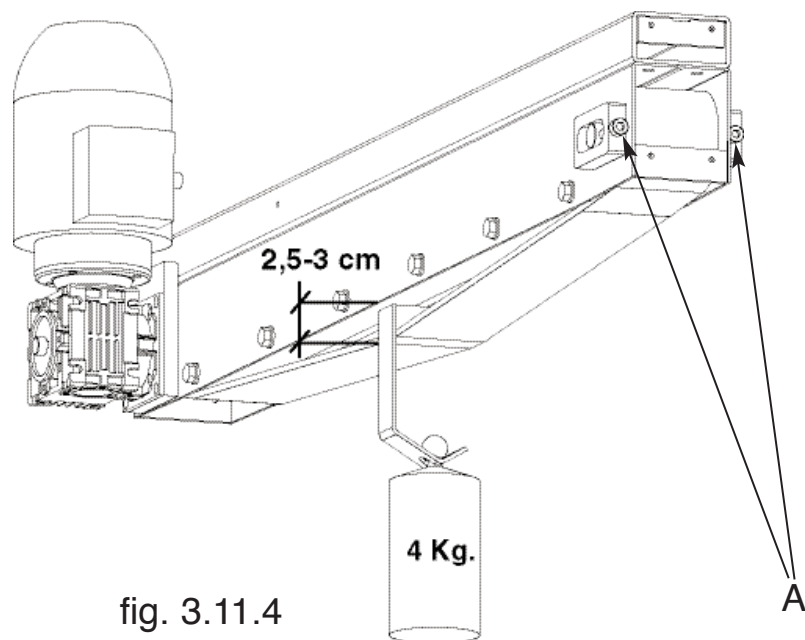


fig. 3.11.4

VISTA DALL'ALTO
TOP SIGHT
VUE PAR LE HAUT

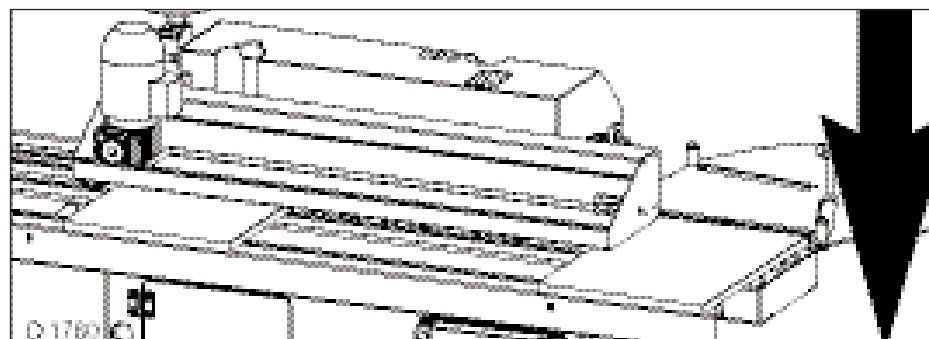
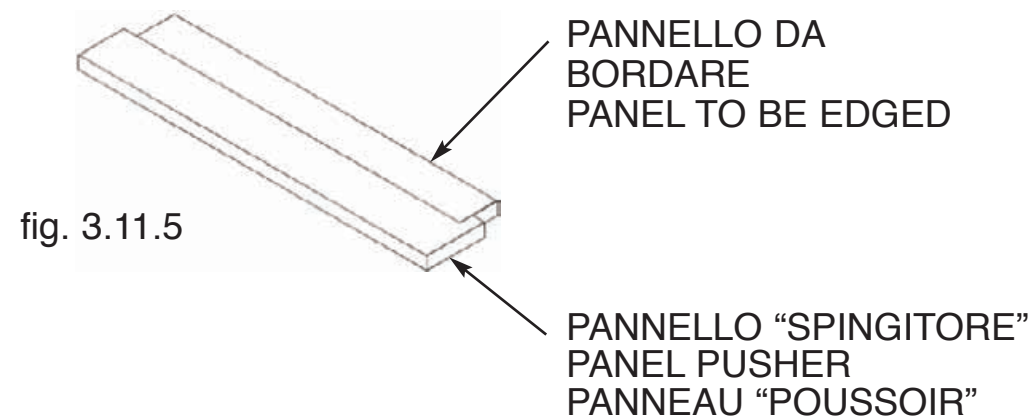


fig. 3.11.6

REGISTRAZIONE TENSIONE CINGHIA

La cinghia del trascinatore è registrata con la giusta tensione in fase di collaudo fig. 3.11.4.

In caso di necessità di ulteriore registrazione (esempio in caso di sostituzione della cinghia) procedere agendo sulle viti A fig. 3.11.4 con la stessa registrazione su entrambi i lati. Effettuare la registrazione della tensione con il trascinatore in moto.

La mancata registrazione della tensione della cinghia può creare problemi di trascinamento del pannello ma anche il danneggiamento della ruota motrice gommata.

N.B. Dopo le prime 20-25 ore di lavoro è necessario controllare la corretta tensione della cinghia ed eventualmente effettuare la registrazione.

INTRODUZIONE DI PANNELLI DI PICCOLE DIMENSIONI

Quando il pannello da bordare è più stretto della cinghia di traino (quando cioè la cinghia non lavora per tutta la sua larghezza di 72 mm) è necessario introdurre il pannello da bordare insieme ad un pannello "spingitore" fig. 3.11.5 del medesimo tipo e spessore.

Un dente ricavato nel pannello "spingitore" faciliterà il traino. Con questo accorgimento si possono bordare pannelli anche molto stretti.

INTRODUZIONE DEL PANNELLO SUCCESSIVO

Per un corretto uso della macchina, è importante che, ogni pannello successivo al pannello in lavorazione venga introdotto quando il pannello in lavorazione ha superato la freccia dell'adesivo fig. 3.11.6 posizionato sulla protezione del trascinatore.

Se il pannello successivo viene introdotto prima che il pannello in lavorazione abbia passato la freccia, il bordo in eccesso posteriore non viene intestato.

BELT TENSIONING ADJUSTMENT

Correct tension is given to belt of feeder when testing. In case further adjustment is necessary, (i.e.: when changing the belt) turn screws A Fig.3.11.4 making same adjustment on both sides.

Carry out tension adjustment with belt feeder in function.

If the belt tension is not correct, this can create a panel feeding problem but also damage the rubber motorized roller.

N.B. After first 20-25 working hours it is necessary to check the correct belt tension and eventually effect adjustments.

USE OF PANELS WITH SMALL DIMENSIONS

When the panel to be edged is thinner than the belt feeder (that is to say, when the belt does not work in its whole width 72 mm) it is necessary to introduce the panel to be edged with a panel "pusher" of the same type and thickness. A tooth made in the panel "pusher" will ease the feed. With this trick you can even edge very thin workpieces.

FEEDING THE NEXT PANEL

For a correct use of the machine, every time that a panel is fed when the one before is in working, it is important to wait until the panel is in working progress has passed a certain point. This point is indicated by an arrow on the sticker fig. 3.11.6 positioned on the guard of the belt feeder unit.

If the next panel is fed before the previous panel has travelled passed the arrow then the rear cut guillotine will not work on the panel in progress.

REGLAGE TENSION DE LA BANDE

La tension de la courroie de l'entraîneur est réglée en phase d'essai.

En cas de besoin de réglage supplémentaire (par exemple en cas de remplacement de la courroie), procéder en agissant sur les vis A fig. 3.11.4 avec le même réglage sur les deux côtés. Effectuer le réglage de la tension avec l'entraîneur en marche.

Le manque de réglage de la tension de la courroie peut créer des problèmes d'entraînement du panneau, et peut également endommager le galet en caoutchouc.

N.B. Après les premiers 20-25 heures de travail il faut contrôler la correcte tension de la courroie et éventuellement en effectuer le réglage.

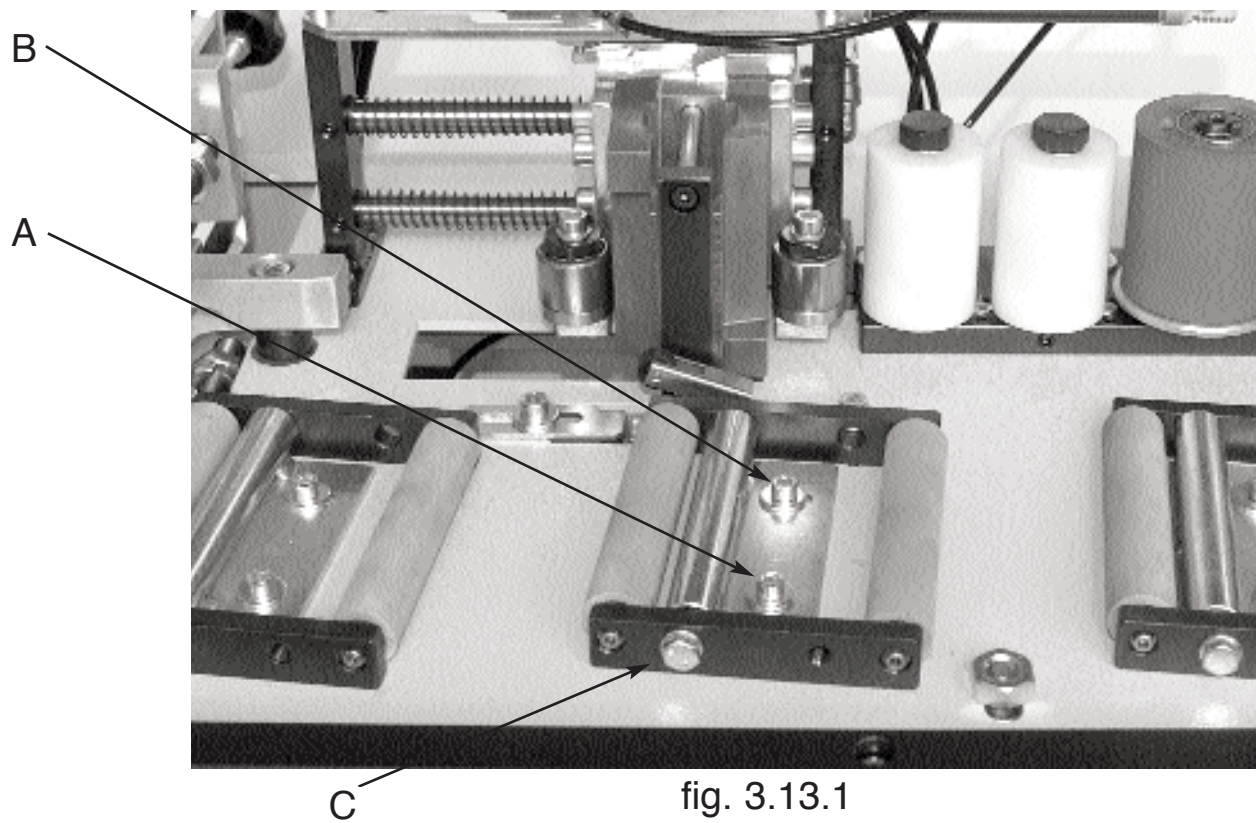
INTRODUCTION DES PANNEAUX DE PETITES DIMENSIONS

Quand le panneau à plaquer est plus étroit que la courroie d'entraînement (c'est à dire que la courroie ne travaille pas sur toute sa largeur de 72 mm), il faut introduire le panneau à plaquer avec un panneau "poussoir" du même type et épaisseur. Une dent obtenue dans le panneau "poussoir" facilitera l'entraînement. Grâce à cette astuce il est possible de plaquer même des panneaux très étroits.

INTRODUCTION DU PANNEAU SUIVANT

Pour un correct fonctionnement de la machine, il faut introduire le panneau suivant lorsque le panneau en phase d'usinage a dépassé la flèche de l'adhésif fig. 3.11.6 placé sur le protecteur de l'entraîneur.

Autrement, si on introduit le panneau suivant avant que le panneau en phase d'usinage ait dépassé la flèche, le chant en excès à l'arrière n'est pas coupé.



3.12 GRUPPO RULLI DI PRESSIONE

La funzione dei questi rulli è di assicurare un buon incollaggio del bordo sul pannello che nel suo avanzamento ha una componente di spinta laterale. Il loro numero, diametro, e la loro distanza sono calcolati per ottenere un sufficiente raffreddamento della colla prima che il bordo venga aggredito dalle frese dei refillatori.

Questi rulli non richiedono registrazioni. E' raccomandabile effettuare regolarmente la loro pulizia rimuovendo eventuali residui di colla.

3.13 RULLINI REGISTRABILI SUL PIANO

Questo modello è equipaggiato con rullini regolabili sul piano, per rendere più efficiente il trascinatore dei pannelli e assicurare una maggiore pressione laterale.

Per regolare l'inclinazione dei rullini e quindi aumentare o diminuire la spinta laterale occorre allentare le viti A e B fig. 3.13.1, muovere il rullo con la giusta inclinazione. Stringere le viti A e B fig. 3.13.1.

NON ALLENTARE MAI LA VITE C FIG. 3.13.1

Ripetere l'operazione per tutti le altre 4 coppie di rulli. Rulli di gomma rettificati con molta precisione e boccole assicurano un trascinamento costante.

3.12 PRESSURE ROLLERS UNIT

The functioning of these rollers is to assure a proper glueing of the edge band to the workpiece which tends to move sideways when feeding through. Their quantity, diameter and distance are calculated to obtain a sufficient cooling of the glue before the edge band reaches the flush trimming unit.

These rollers do not need adjustment. It is recommended to clean them regularly, removing any eventual glue residual.

3.13 SMALL ADJUSTABLE ROLLERS ON THE TABLE

This model is equipped with small adjustable rollers on the table, besides making more efficient the panel feeding it also assure side pressure.

To adjust the side pressure slacken the screws A-B fig. 3.13.1, move the roller with the right tilt. Tighten the screws A-B.

DO NOT SLACKEN THE SCREW C fig. 3.13.1.

Repeat the operation to the other 4 couples of rollers. The rubber rollers are rectified with a very high precision and the bushings assuring a regular feeding and straight line of the panel. Maintenance is not required.

3.12 GROUPE GALETS PRESSEURS

La fonction de ces rouleaux est d'assurer un bon encollage du chant sur le panneau qui, dans son avance, provoque une poussée latérale. Leur nombre, diamètre, et leur distance sont calculés pour obtenir un refroidissement suffisant de la colle avant que le chant passe à l'affleurage.

Ces galets n'ont besoin d'aucun réglage. On recommande de les nettoyer régulièrement en enlevant des restes éventuels de colle.

3.13 PETITS ROULEAUX REGLABLES SUR LA TABLE

Ce modèle peut être équipé de petits rouleaux réglables sur la table, pour rendre plus efficace l'entraînement des panneaux et assurer une meilleure pression latérale.

Pour régler l'inclinaison des rouleaux et donc augmenter ou diminuer la poussée latérale il faut desserrer les vis A et B fig. 3.13.1, bouger le rouleau avec la correcte inclinaison. Serrer les vis A et B fig. 3.13.1.

NE JAMAIS DESSERRER LA VIS C 3.13.1

Répéter l'opération pour tous les autres rouleaux. Des rouleaux en caoutchouc rectifiés de haute précision et des coussinets assurent un entraînement constant.

3.14 FASI DI LAVORAZIONE

Ottenere dei buoni risultati di bordatura è relativamente semplice; è tuttavia necessario tenere presenti un buon numero di variabili che contribuiscono al risultato finale.

Gli aspetti che concorrono sono riassumibili in 4 gruppi:

- 1 - pannelli da bordare 2 - bordi utilizzati
3 - colle termofusibili 4 - registrazione della macchina

1) Pannelli da bordare:

- è consigliabile usare pannelli di buona qualità con una densità sufficientemente elevata.
- il taglio deve essere netto, senza scheggiature e con una rettilineità di almeno $\pm 0,1$ mm per metro lineare.
- la zona da bordare deve essere priva di polvere ed esente da umidità.
- il taglio deve essere in squadra (90°) sia nei confronti della superficie che dello spessore.
- i pannelli devono essere tenuti a temperatura ambiente di lavoro

2) Bordi utilizzati:

- usare bordi di buona qualità.
- mantenerli in ambienti asciutti.
- verificare che sull'imballaggio sia riportata la data di fabbricazione (la colla si deteriora nel tempo).
- evitare l'uso di bordi di PVC di spessore limitato, essi sono di applicazione molto difficile.

3) Colle termofusibili:

- usare delle colle termofusibili adatte alle caratteristiche della macchina e rispettare le specifiche del costruttore
- controllare che la colla sia spalmata in modo uniforme sul pannello.
- determinare con prove la giusta quantità di colla agendo sulla leva B fig. 3.8.1 par.3.8 punto c:
- la colla non deve debordare al fine di non imbrattare le frese.

4) RegISTRAZIONI della macchina:

- azionare l'interruttore generale e tutte le funzioni (vedi Cap.3.1) nonché l'impianto di aspirazione, effettuare quindi delle prove di bordatura verificando i seguenti punti:
- altezza del trascinato pari allo spessore del pannello;
 - spinta laterale (vedi Cap. 3.11-3.13);
 - temperatura di fusione della colla (vedi Cap. 3.8);
 - avanzamento del bordo (vedi Cap. 3.4);
 - registrazione cesoie (vedi Cap. 3.5 e 3.9);
 - refillatori (vedi Cap. 3.10).

Effettuare le eventuali ulteriori registrazioni agendo come indicato nei rispettivi paragrafi.

3.14 WORKMANSHIP SEQUENCES

It is quite simple to obtain good edge banding results; anyhow it is necessary to keep in mind a good number of variations, of which each one contributes to the best final results.

The aspects are summarized in 4 groups:

1. Workpieces to be edgebanded 2. Edge bands used
3. Hot melting glues 4. Adjustment of the machine

1) Workpieces to be edgebanded

- It is advisable to use good quality workpieces with a sufficient density.
- Cutting must be net, without chipping and with a straightness of at least $\pm 0,1$ mm per linear metre.
- The area to be edgebanded must be free from dust and humidity.
- The cut must be perfect at (90°) both on surface and in thickness.
- the panel must be stored at the workshop temperature

2) Edge bands used

- Use good quality edge bands.
- Keep them in a dry storage place
- Check that manufacturing date is written on the wrapping (the glue deteriorates with time)
- Avoid the use of PVC edge bands of limited thickness, since they are very difficult to apply.

3) Hot melting glues

- Use hot melting glues suitable for the machine characteristics and carefully respect the manufacturers specifications
- Check that the glue is spread uniformly on the panel
- Effect various tests to find the right quantity of glue, using lever B fig. 3.8.1 par. 3.8 point c.
- The glue must not overflow, otherwise the cutters will get stained

4) Adjustments of machine:

- Turn on the main switch and all other functions (see 3.1) and dust outlet system, make some edge banding tests checking following points:
- Height of panel feeder equal to the workpiece thickness;
 - Sideway push (see paragraph 3.11- 3.13);
 - Glue melting temperature (see paragraph 3.8);
 - Workpiece feeding (see paragraph 3.4);
 - Cutting nipper adjustments (see paragraph 3.5 and 3.9);
 - Flush trimming unit (see paragraph 3.10).

Effect any further adjustments with instructions as

3.14 PHASES DE TRAVAIL

Obtenir de bons résultats de placage est relativement simple; il faut cependant tenir compte de plusieurs aspects, dont chacun contribue au résultat final:

- 1 - panneaux à plaquer 2 - chants utilisés
3 - colles thermofusibles 4 - réglage de la machine.

1) Panneaux à plaquer:

- il est préférable d'utiliser des panneaux de bonne qualité ayant une densité suffisamment élevée.
- La coupe doit être nette, sans éclats et rectiligne (tolérance $\pm 0,1$ mm par mètre linéaire).
- La zone à plaquer doit être sans poussière ni humidité.
- La coupe doit être en équerre (90°) aussi bien par rapport à la surface qu'à l'épaisseur

2) Chants utilisés:

- Utiliser des chants pré-encollés de bonne qualité.
- Les garder dans un endroit sec.
- Vérifier que sur l'emballage soit indiquée la date de fabrication (le temps détériore la colle).
- Eviter l'emploi de chants en PVC de petite épaisseur, ils sont très difficiles à appliquer.

3) Colles thermofusibles:

- Employer des colles thermofusibles adéquates aux caractéristiques de la machine, et respecter les spécifications du constructeur.
- Contrôler que le dosage de la colle sur le panneau soit correct.
- Déterminer par des essais la juste quantité de colle en agissant sur le levier B fig. 3.8.1 par. 3.8 point C.
- La colle ne doit pas déborder pour ne pas salir les fraises.

4) Réglages de la machine:

- actionner l'interrupteur général et toutes les fonctions (voir 3.1) ainsi que l'installation d'aspiration, effectuer ensuite des essais de placage en vérifiant les points suivants:
- hauteur de l'entraîneur égale à l'épaisseur du panneau;
 - poussée latérale (voir Chap. 3.11-3.13);
 - température de fusion de la colle (voir Chap. 3.8);
 - Avance du chant (voir Chap. 3.4);
 - réglage des cisailles (voir Chap. 3.5 et 3.9);
 - affleureuses (voir Chap. 3.10).

Effectuer les éventuels autres réglages en agissant comme indiqué dans les paragraphes correspondants.

CAP. 4 MANUTENZIONE4.1 PULIZIA

Periodicamente effettuare le seguenti operazioni di pulizia, non prima di avere posizionato l'interruttore generale su O/OFF e lucchettato, ed aver distaccato il tubo di alimentazione dell'aria compressa:

a) Pulire i rulli di pressione ed i rulli sul piano da eventuali depositi di colla con del solvente

N.B.: prima di avvicinarsi con un qualunque solvente accertarsi che le parti siano fredde.

b) Controllare che nelle cappe di aspirazione dei refillatori non si accumulino dei residui.

c) Pulire con un solvente le barre di scorrimento dei gruppi refillatori e dell'intestatore.

4.2 LUBRIFICAZIONE

Prima di procedere a qualsiasi operazione di manutenzione o controllo o lubrificazione, posizionare l'interruttore generale su O/OFF, lucchettarlo e distaccare il tubo di alimentazione dell'aria compressa.

Non è necessaria in genere nessuna lubrificazione in quanto i cuscinetti sono tutti a tenuta stagna e lubrificati "for-life", le boccole di scorrimento sono autolubrificanti e le boccole a ricircolazione di sfere non necessitano di lubrificazione ma di una buona pulizia delle barre di scorrimento;

VASCA A COLLA: vedere cap. 3.8 punto d

CHAPTER 4 MAINTENANCE4.1 CLEANING

Occasionally machines needs to be cleaned. Position main switch on 0 / OFF and padlock. Disconnect compressed air power supply tube.

a) Clean the pressure rollers and the small roller on the bed from glue residues, with proper solvent
N.B.: Before touching parts with solvent make sure that they are cold.

b) Check that in the flush trimming unit dust hoods residues do not pile up.

c) Clean with a solvent the sliding rods of the flush trimming unit and the front cutting-nipper.

4.2 LUBRICATION

Before starting any checking, maintenance or lubrication operation, make sure that main switch is on 0 / OFF padlocked and that power supply tube of compressed air disconnected.

Usually no lubrication is necessary since ball bearings are tin-plated and lubricated "for-life". The sliding bushes are auto-lubricated and the ball bearing bushes do not need to be lubricated but just clean properly the sliding rods; anyhow the chain and pinions of the edge band feeding unit and glue spreader need to be lubricated at least once a year.

GLUE POT: See chap. 3.8 point d

CHAP. 4 ENTRETIEN4.1 NETTOYAGE

Effectuer périodiquement les suivantes opérations de nettoyage, après avoir positionné l'interrupteur général sur O/OFF et verrouillé, et avoir détaché le tuyau d'alimentation de l'air comprimé:

a) nettoyer les restes de colle sur les rouleaux de pression à l'aide d'un solvant adéquat.

(le caoutchouc des rouleaux est en général résistant à tous les types de solvants).

b) Contrôler que les buses d'aspiration des affleureuses soient propres, sans déchets.

c) Nettoyer avec un solvant la barre de glissement des groupes d'affleurage et de coupe en bout

4.2 LUBRIFICATION

Avant de procéder à n'importe quelle opération d'entretien ou contrôle ou lubrification, positionner l'interrupteur général sur O/OFF, le verrouiller et détacher le tuyau d'alimentation de l'air comprimé.

En général, aucune lubrification est nécessaire, car les roulements sont étanches et lubrifiées for-life, les bagues de glissement sont auto-lubrifiantes et les roulements à billes pour glissement axial n'ont pas besoin de lubrification mais d'un bon nettoyage des barres de glissement. Il faut cependant lubrifier la chaîne et les pignons du groupe avance des chants au moins une fois par an.

BAC A COLLE: voir chap. 3.8 point d

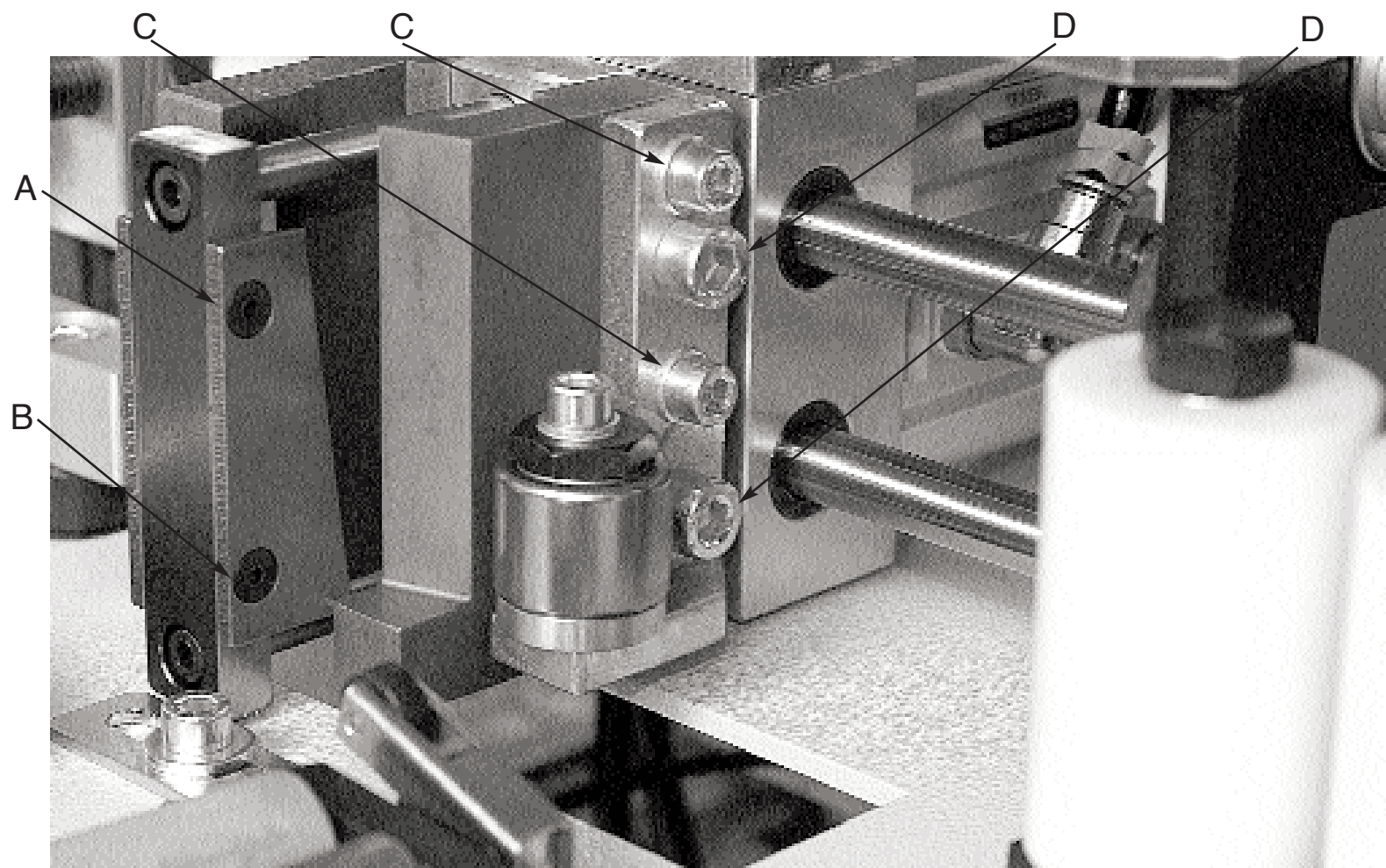


fig. 4.3.1

4.3 AFFILATURA E SOSTITUZIONE UTENSILI

Posizionare l'interruttore generale su O/OFF e lucchettarlo, distaccare il tubo di alimentazione dell'aria compressa.

Aprire il trascinatore e smontare la griglia di protezione; si potrà così accedere al coltello della cesoia taglio bobina. Sostituito con uno affilato, assicurarsi di serrare bene le viti di fissaggio accertandosi che il coltello aderisca al controferro, quindi rimontare la griglia di protezione.

Per sostituire o ruotare le placchette delle frese dei refillatori agire come segue:

-Refilatore superiore: smontare le viti che bloccano la cappa di aspirazione e sfilarla verso l'alto, si scoprirà completamente la fresa superiore rendendo agevole sia la sua sostituzione (rimuovere la vite di fissaggio ruotandola in senso antiorario) che la rotazione delle placchette.

-Refilatore inferiore: alzare al massimo il refillatore superiore, si potrà così procedere alla rotazione delle placchette.

Per la sostituzione della fresa è necessario smontare la cappa di aspirazione inferiore accedendo dallo sportello 15 fig. 3.0.1, del basamento, procedere poi allo smontaggio della fresa ruotando la vite di fissaggio in senso orario.

Per interventi non descritti nel presente manuale rivolgersi al concessionario di zona fornendo le informazioni previste nel Cap. 1.1

-Cesoia aggancio e rincorsa: per l'affilatura dei coltelli è necessario svitare le viti A-B fig. 4.3.1 rimuovere delicatamente il coltello e procedere alla sua affilatura marcandolo per rimontarlo nella stessa posizione.

Il coltello **deve essere affilato solo** nel lato obliquo.

Procedere per l'altro coltello seguendo le medesime istruzioni.

NON ALLENTARE MAI LE VITI C-C e D-D!!

4.3 SHARPENING AND REPLACEMENT OF TOOLS

Position main switch on O / OFF and padlock. Disconnect compressed air power supply.

Open the the belt feeder and take off the protection guard grate to make access to the edge cutting shears from coil knife. Replace with a sharpened one and make sure to tighten well the fixing screws and that the knife is closely fitted against the counter-knife, replace the the protection guard grate.

To substitute or turn cutter plates of the flush trimming unit use following instructions:

- Top flush trimming: unscrew the screws which lock the suction hood and pull it off, the top cutter will be completely uncovered enabling its replacement (take out the fixing screw by turning it anti clockwise) and the rotation of the plates.

- Bottom flush trimming: fully pull up the top flush trimmer, to then proceed with the rotation of the cutters.

To replace the milling cutter it is necessary to dismantle the bottom suction hood reaching from the closing door 15 fig. 3.0.1 of the basement.

Dismantle the cutter by turning the fixing screw clockwise. For operations not described in this manual please contact your area distributor giving foreseen information in Chapter 1.1.

Follow-up system: to sharpen the knives it is necessary to unscrew the screws A - B fig. 4.3.1.

Carefully take out the knives and sharpen them making sure to mark a sign on them to be able to re-mount the knives in the same position as before.

The knife **must be sharpened only** on the oblique side.

Proceed for the other knife following the same instructions.

NEVER SLACKEN THE SCREWS C-C, D-D!!

4.3 AFFUTAGE ET REMPLACEMENT DES OUTILS

Positionner l'interrupteur général sur O/OFF et le verrouiller, détacher le tuyau d'alimentation de l'air comprimé. Ouvrir l'entraîneur et démonter la grille de protection; on pourra ainsi accéder au couteau de la cisaille arrière. Le remplacer avec un couteau affûté, bien serrer les vis de fixation en s'assurant que le couteau adhère au contrefer, remonter ensuite la grille de protection.

Pour remplacer ou faire tourner les plaquettes des fraises d'affleurage agir de la façon suivante:

Affleureuse supérieure: démonter les vis qui bloquent la buse d'aspiration et l'enlever vers le haut, on découvrira complètement la fraise supérieure en rendant facile son remplacement (enlever la vis de fixation en la tournant à gauche) et également la rotation des plaquettes.

Affleureuse inférieure: Lever au maximum l'affleureuse supérieure, on pourra ainsi procéder à la rotation des plaquettes.

Pour le remplacement de la fraise il faut démonter le capot d'aspiration en accédant par le carter de fermeture 15 fig. 3.0.1 du bati, démonter ensuite la fraise en faisant tourner à droite la vis de fixation.

Pour des interventions qui ne sont pas décrites dans cette notice, s'adresser au revendeur de zone en fournissant les renseignements prévus dans le chap. 1.1.

Cisaille de poursuite: pour l'affûtage des couteaux il faut dévisser les vis A - B fig. 4.3.1. Enlever doucement le couteau et l'affûter en le marquant pour le remonter dans la même position.

Le couteau **doit être affûté uniquement** sur le côté oblique.

Procéder de la même façon pour l'autre couteau.

NE JAMAIS DEVISSER LES VIS C-C ET D-D

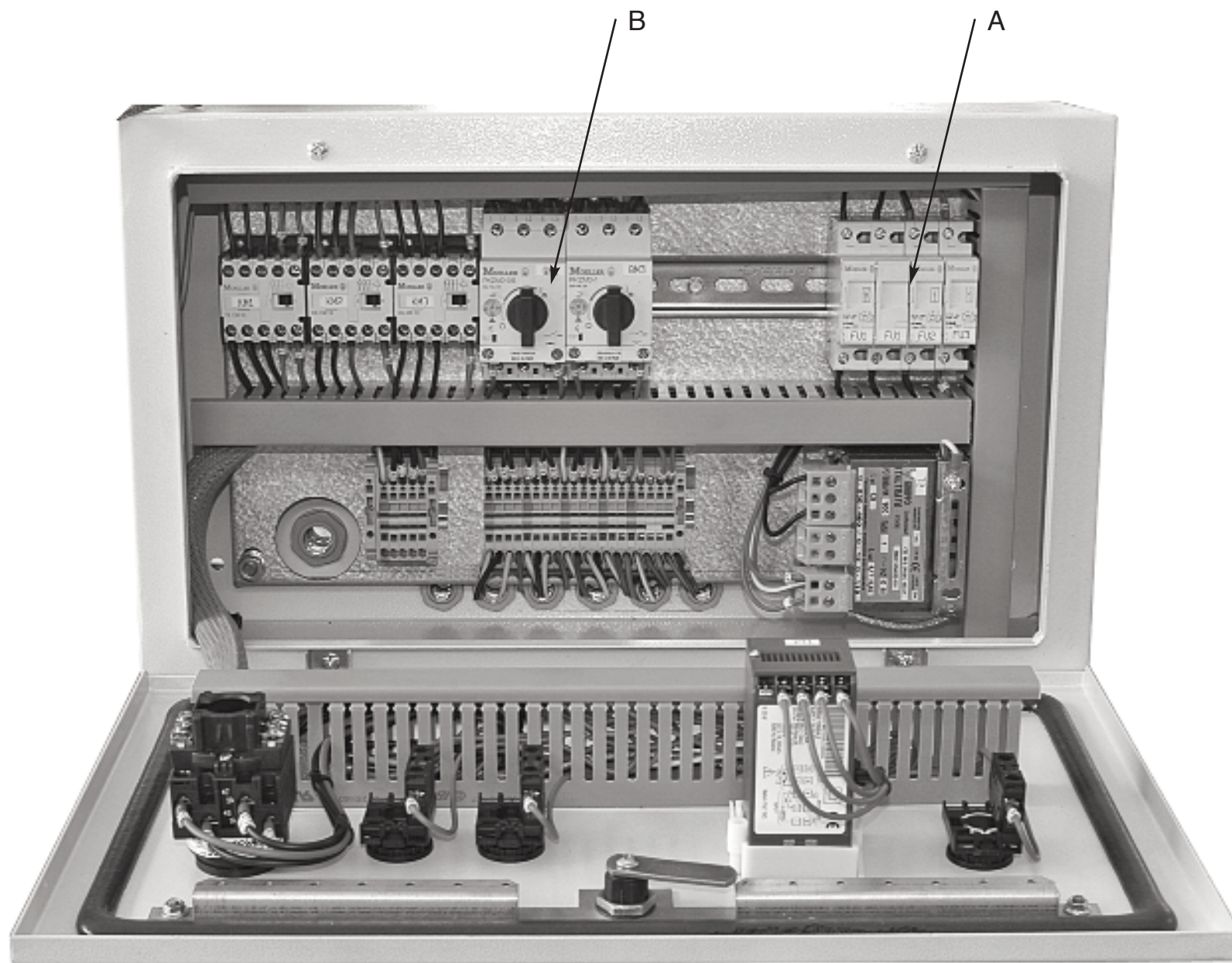


fig. 4.4.1

4.4 SOSTITUZIONE FUSIBILI / RIPRISTINO INTERRUTTORI AUTOMATICI

Per sostituire i fusibili è ripristino interruttori automatici è necessario accedere alla cassetta elettrica attraverso il pannello comandi elettrici 12 fig. 3.0.1, procedere come segue:

SOSTITUZIONE FUSIBILI

- sezionare la linea di alimentazione;
- posizionare l'interruttore generale su 0/OFF e lucchettarlo;
- distaccare il tubo di alimentazione dell'aria compressa;
- svitare le viti che fissano il pannello elettrico;
- aprire il contenitore A fig. 4.4.1;
- sostituire i fusibili bruciati, quindi ripetere le operazioni a ritroso.

RIPRISTINO SALVAMOTORI

- sezionare la linea di alimentazione;
- posizionare l'interruttore generale su 0/OFF e lucchettarlo;
- riportare su ON gli interruttori automatici B fig. 4.4.1

Se l'interruttore dovesse continuare a saltare è necessario procedere verificando che:

- la taratura sia corretta
- i movimenti collegati ai motori non abbiano impedimenti
- i motori non siano eccessivamente caldi (80-90° C)
- i motori non siano in corto circuito
- il salvamotore sia efficiente

E' importante che queste verifiche siano condotte da un tecnico specializzato.

N.B.: l'accesso alla cassetta elettrica non è previsto per altre operazioni, se non per manutenzioni straordinarie per le quali è necessario l'intervento di un elettricista specializzato o di un tecnico autorizzato dal costruttore.

4.4 REPLACEMENT OF FUSES - RE-SET OF OVERLOAD CUTOOUT SWITCHES

To substitute the fuses it is necessary to make access to the electrical box placed in the electrical control panel 12 fig. 3.0.1 and proceed as follows:

REPLACEMENT OF FUSES

- Switch off the main power supply;
- Position the main switch on 0 / OFF and padlock it;
- Disconnect the compressed air power supply tube;
- Unscrew the screws which lock the electrical panel;
- Open the boxes A Fig. 4.4.1;
- Replace the burnt fuses, and backward repeat above operations.

RE-SET OF OVERLOAD CUTOOUT SWITCHES

- Switch off the main power supply;
- Position the main switch on 0 / OFF and padlock it;
- re-set to ON the overload cutout switches B fig. 4.4.1

If it is still necessary to re-set the switches it is important to verify that:

- the value set is correct
- the movement connected to the motors are free to move
- the motors temperature is not too high (80-90° C)
- the motors are free of brake circuit
- the overload cutout switch is efficient

It is important that a specialized technician checks this out.

N.B.: The access to the electrical box is not foreseen for other operations, but only for special maintenance to be carried out by a qualified electrician or authorized technical personnel of manufacturer.

4.4 RÉTABLISSEMENT INTERRUPTEURS AUTOMATIQUES

Pour remplacer les fusibles il faut accéder à la boîte électrique à travers le panneau de commandes électriques 12 fig. 3.0.1, procéder de la façon suivante:

SOSTITUZIONE FUSIBILI

- sectionner la ligne d'alimentation;
- positionner l'interrupteur général sur 0/OFF et le verrouiller;
- détacher le tuyau d'alimentation de l'air comprimé;
- dévisser les vis qui fixent le panneau électrique;
- en cas d'absorption élevée, l'interrupteur A fig. 4.4.1. se débranche automatiquement.
- retablisser l'interrupteur A fig. 4.4.1

RETABLISSEMENT DISJONCTEURS

- sectionner la ligne d'alimentation
- positionner l'interrupteur général sur 0/OFF et le verrouiller;
- remettre les interrupteurs automatiques B fig. 4.4.1 sur ON.

Si l'interrupteur continue à sauter il faut vérifier que:

- le calibrage soit correct
- les mouvements liés aux moteurs n'aient aucun obstacle
- les moteurs ne soient pas excessivement chauds (80-90°C)
- les moteurs en soient pas en court circuit
- le disjoncteur soit efficace

Il est important que ces contrôles soient faits par un technicien spécialisé.

N.B.: l'accès à la boîte électrique n'est pas prévu pour d'autres opérations, sauf pour entretiens extraordinaires pour lesquels est nécessaire l'intervention d'un électricien spécialisé ou d'un technicien autorisé par le constructeur.

CAP 5 SCHEMI ELETTRICI

Gli schemi elettrici allegati sono forniti per il solo utilizzo da parte di tecnici specializzati o personale autorizzato dal costruttore. La loro presenza non autorizza in nessun caso ad interventi sulle parti elettriche o sulla logica di funzionamento.

380-400/50-60 Hz./trifase*DESCRIZIONE*

L1,L2,L3	Fasi
N	Neutro
PE	Terra

Motori

M1T	Trascinatore
M1R	Refilatore
M2S	Rullo spalmatore

Salvamotori

QM1	1,6-2,5 A (Tar. 2 A)	Trascinatore-Refilatore
QM3	0,63-1 A (Tar. 0,8 A)	Vasca a colla

Resistenze vasca a colla

R1	315 W
R2-R3	250 W
R4-R5	160 W

Fusibili

FU1	1A - AM	Trasformatore
FU2	4A - AM	Resistenze vasca a colla
FU3	2A - G	110 Volt

Teleruttori

KM1	Trascinatore-Refilatore
KM2	Resistenze vasca a colla
KM3	Motore vasca a colla

Varie

IG	Interruttore Generale	
SBA1	Pulsante ON	
SBM2	Pulsante OFF	
SBE1	Fungo emergenza	
SQ1	Emergenza trascinatore	
PT1	Ero electronic	Termoregolatore
TJ	Sonda vasca a colla	
EV1	110 V 50/60 Hz.	Elettrovalvola
T2	100 VA	Trasformatore

CHAP. 5 ELECTRICAL DIAGRAM

N.B. The electrical diagrams supplied are only for the use of qualified electricians or authorized technical personnel of manufacturer. These diagrams do not authorize you in any way to change the electricaparts or logic functioning.

380-400/50-60 Hz./threephase*DESCRIPTION*

Phases
Neutral
Ground

Motors

Panel feeder
Flush trimmer
Spreading roller

Overload cutout switches

Panel feeding- Flush trimmers
Overload cut-out

Glue pot elements

315 W
250 W
160 W

Fuses

Transformer
Glue pot elements
110 Volt

Contactors

Panel feeding- Flush trimmers
Glue pot elements
Glue pot motor

Varies

Main switch
ON Button
OFF Button
Emergency push button
Feeder emergency switch
Temperature control
Glue pot probe
Solenoid valve
Transformer

CHAP 5 SCHEMAS ELECTRIQUES

N.B.: Les schémas électriques ci-joints sont fournis uniquement pour l'utilisation de la part de techniciens spécialisés ou personnel autorisé par le constructeur. Leur présence n'autorise en aucun cas des interventions sur les parties électriques ou sur la logique de fonctionnement.

380-400/50-60 Hz. /triphaseè*DESCRIPTION*

Phases
Neutre
Terre

Moteurs

Entraînement
Affleureuses
Rouleau d'application

Disjoncteur

Entraînement-affleureuses
Bac à colle

Resistances bac à colle

315 W
250 W
160 W

Fusibles

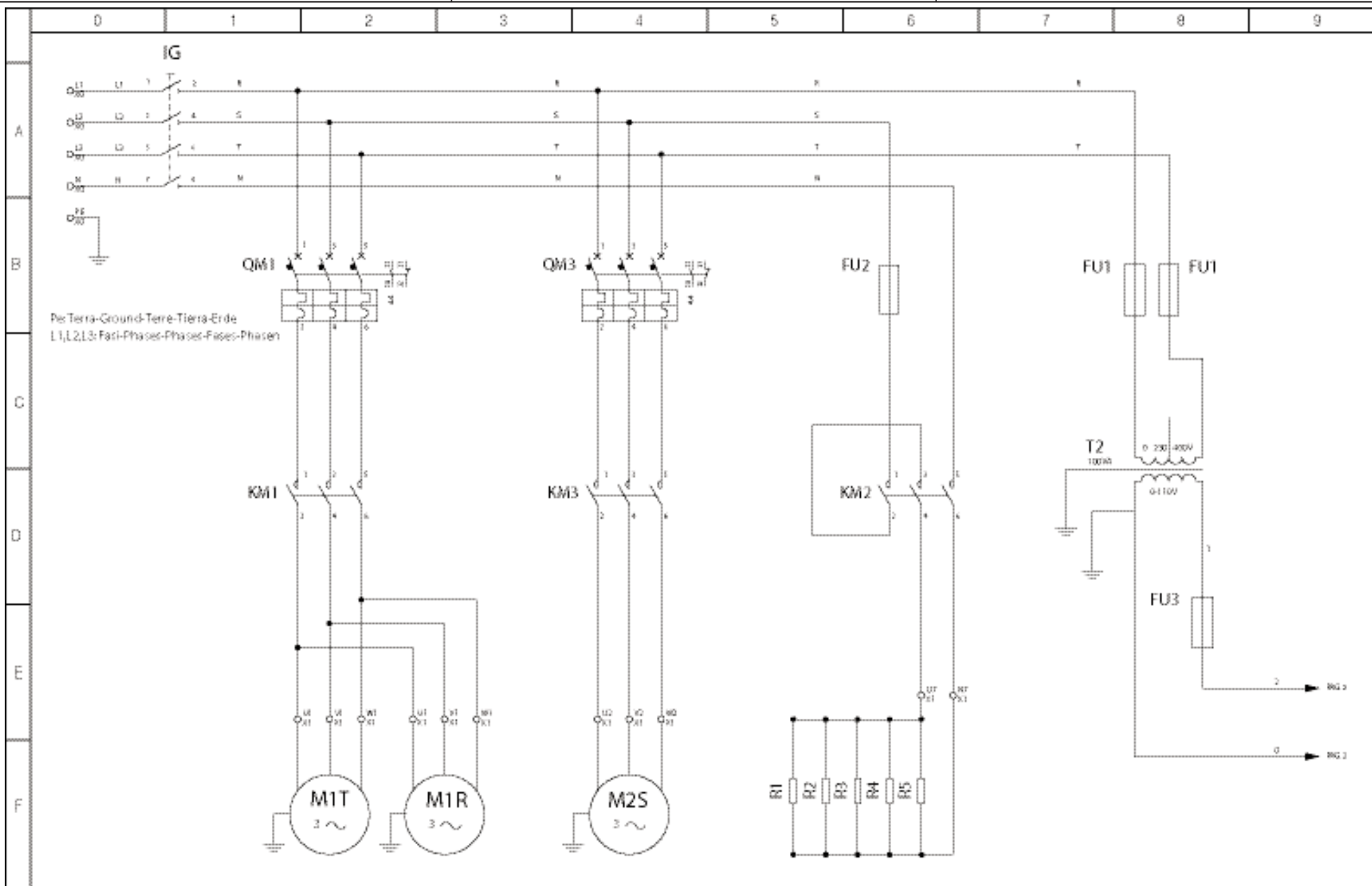
Trasformatore
Resistances bac à colle
110 Volt

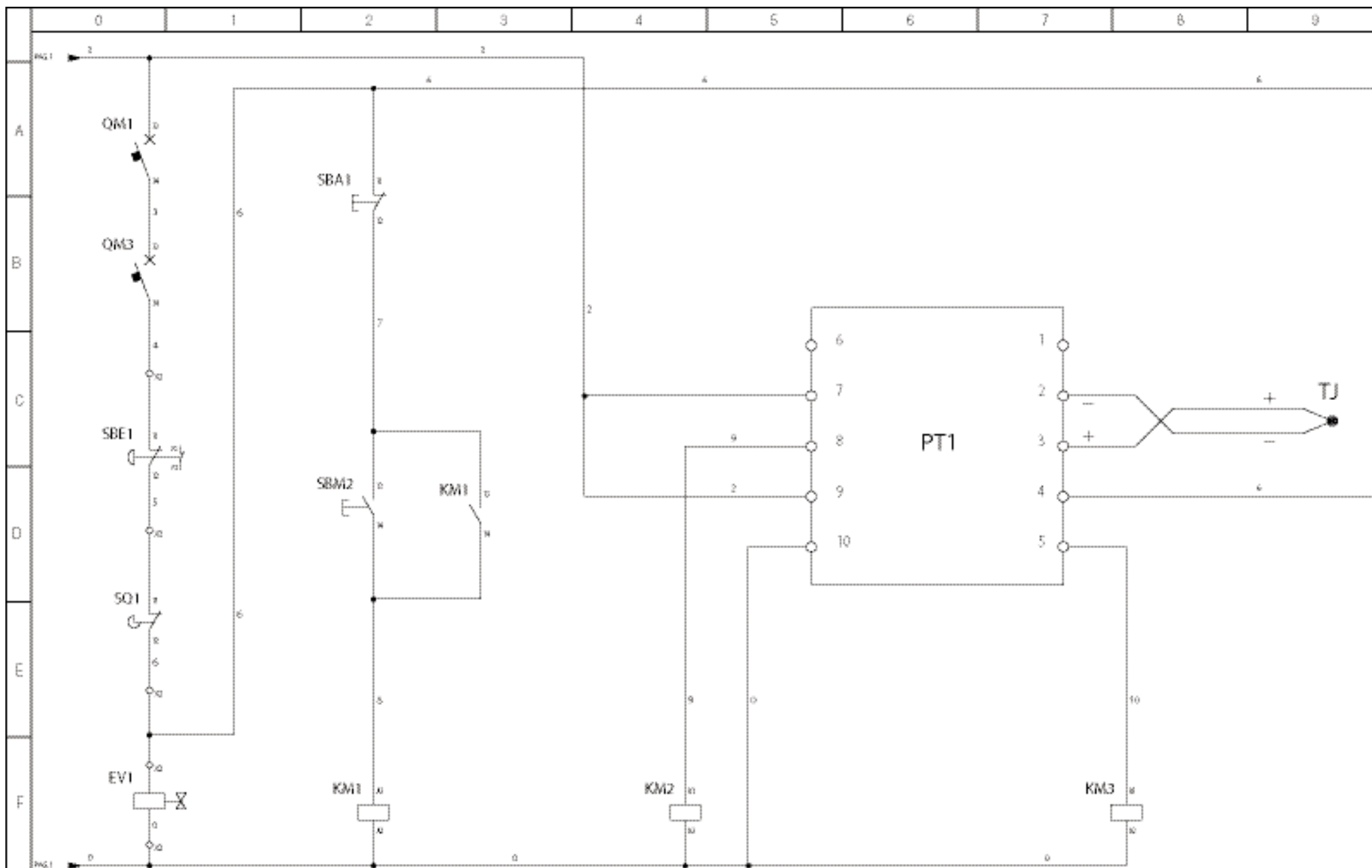
Conctateur

Entraînement-affleureuses
Resistances bac à colle
Moteur bac à colle

Divers

Interrupteur général
ON Interrupteur
OFF Interrupteur
Coup de poing
Coup de poing entrainement
Thermorégulateur
Sonde bac a colle
Electrovanne
Trasformatore





CAP 5 SCHEMI ELETTRICI

Gli schemi elettrici allegati sono forniti per il solo utilizzo da parte di tecnici specializzati o personale autorizzato dal costruttore. La loro presenza non autorizza in nessun caso ad interventi sulle parti elettriche o sulla logica di funzionamento.

220-230/50-60 Hz./trifase*DESCRIZIONE*

L1,L2,L3	Fasi
PE	Terra

Motori

M1T	Trascinatore
M1R	Refilatore
M2S	Rullo spalmatore

Salvamotori

QM1	2,5-4 A (Tar. 3,2 A)	Trascinatore-Refilatore
QM3	1-1,6 A (Tar. 1,5 A)	Vasca a colla

Resistenze vasca a colla

R1	315 W
R2-R3	250 W
R4-R5	160 W

Fusibili

FU1	1A - AM	Trasformatore
FU2	4A - AM	Resistenze vasca a colla
FU3	2A - G	110 Volt

Teleruttori

KM1	Trascinatore-Refilatore
KM2	Resistenze vasca a colla
KM3	Motore vasca a colla

Varie

IG	Interruttore Generale	
SBA1	Pulsante ON	
SBM2	Pulsante OFF	
SBE1	Fungo emergenza	
SQ1	Emergenza trascinatore	
PT1	Ero electronic	Termoregolatore
TJ	Sonda vasca a colla	
EV1	110 V 50/60 Hz.	Elettrovalvola
T2	100 VA	Trasformatore

CHAP. 5 ELECTRICAL DIAGRAM

N.B. The electrical diagrams supplied are only for the use of qualified electricians or authorized technical personnel of manufacturer. These diagrams do not authorize you in any way to change the electricaparts or logic functioning.

220-230/50-60 Hz./threephase*DESCRIPTION*

Phases
Ground

Motors

Panel feeder
Flush trimmer
Spreading roller

Overload cutout switches

Panel feeding- Flush trimmers
Overload cut-out

Glue pot elements

315 W
250 W
160 W

Fuses

Transformer
Glue pot elements
110 Volt

Contactors

Panel feeding- Flush trimmers
Glue pot elements
Glue pot motor

Varies

Main switch
ON Button
OFF Button
Emergency push button
Feeder emergency switch
Temperature control
Glue pot probe
Solenoid valve
Transformer

CHAP 5 SCHEMAS ELECTRIQUES

N.B.: Les schémas électriques ci-joints sont fournis uniquement pour l'utilisation de la part de techniciens spécialisés ou personnel autorisé par le constructeur. Leur présence n'autorise en aucun cas des interventions sur les parties électriques ou sur la logique de fonctionnement.

220-230/50-60 Hz. /triphaseè*DESCRIPTION*

Phases
Terre

Moteurs

Entraînement
Affleureuses
Rouleau d'application

Disjoncteur

Entraînement-affleureuses
Bac à colle

Resistances bac à colle

315 W
250 W
160 W

Fusibles

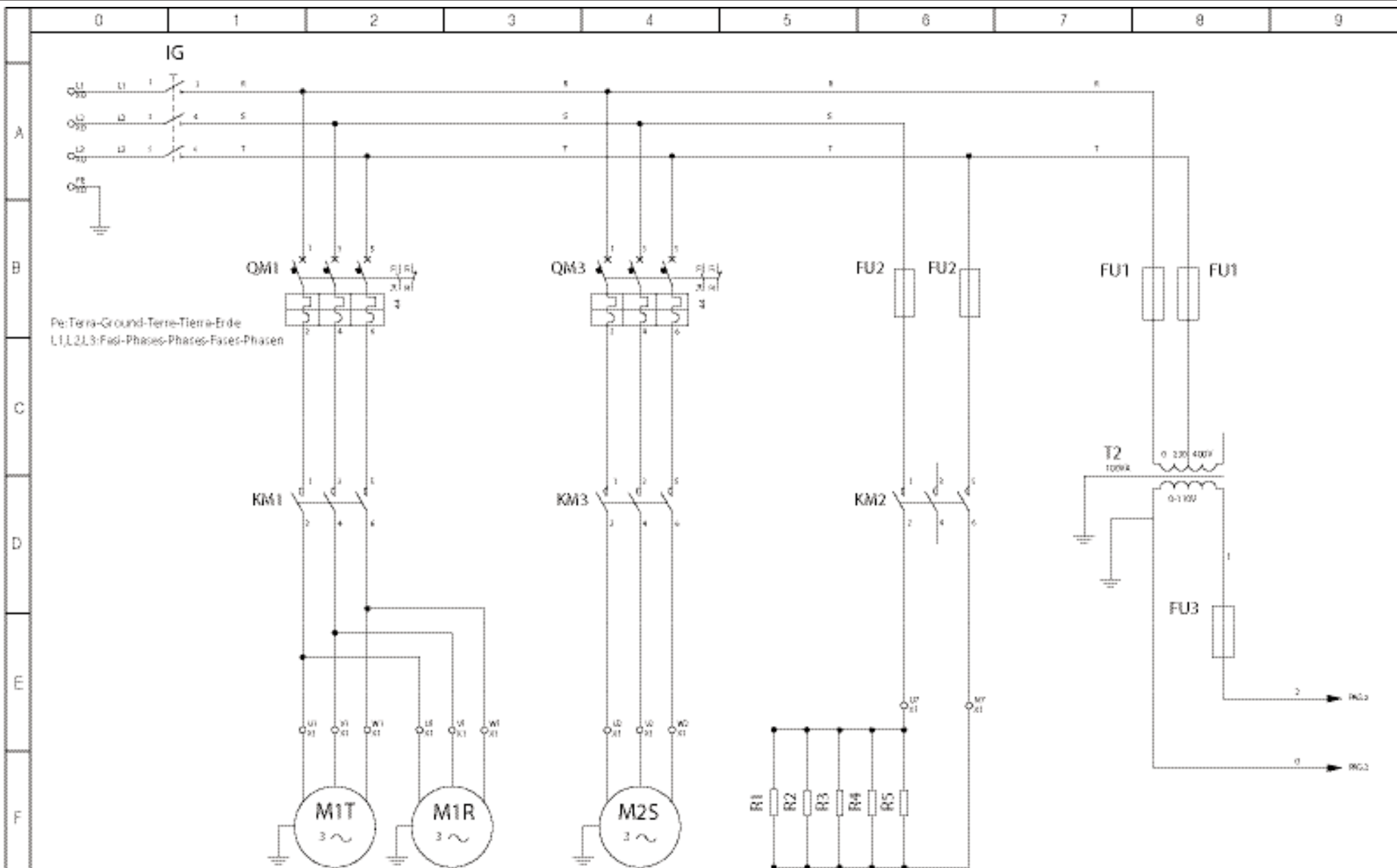
Trasformatore
Resistances bac à colle
110 Volt

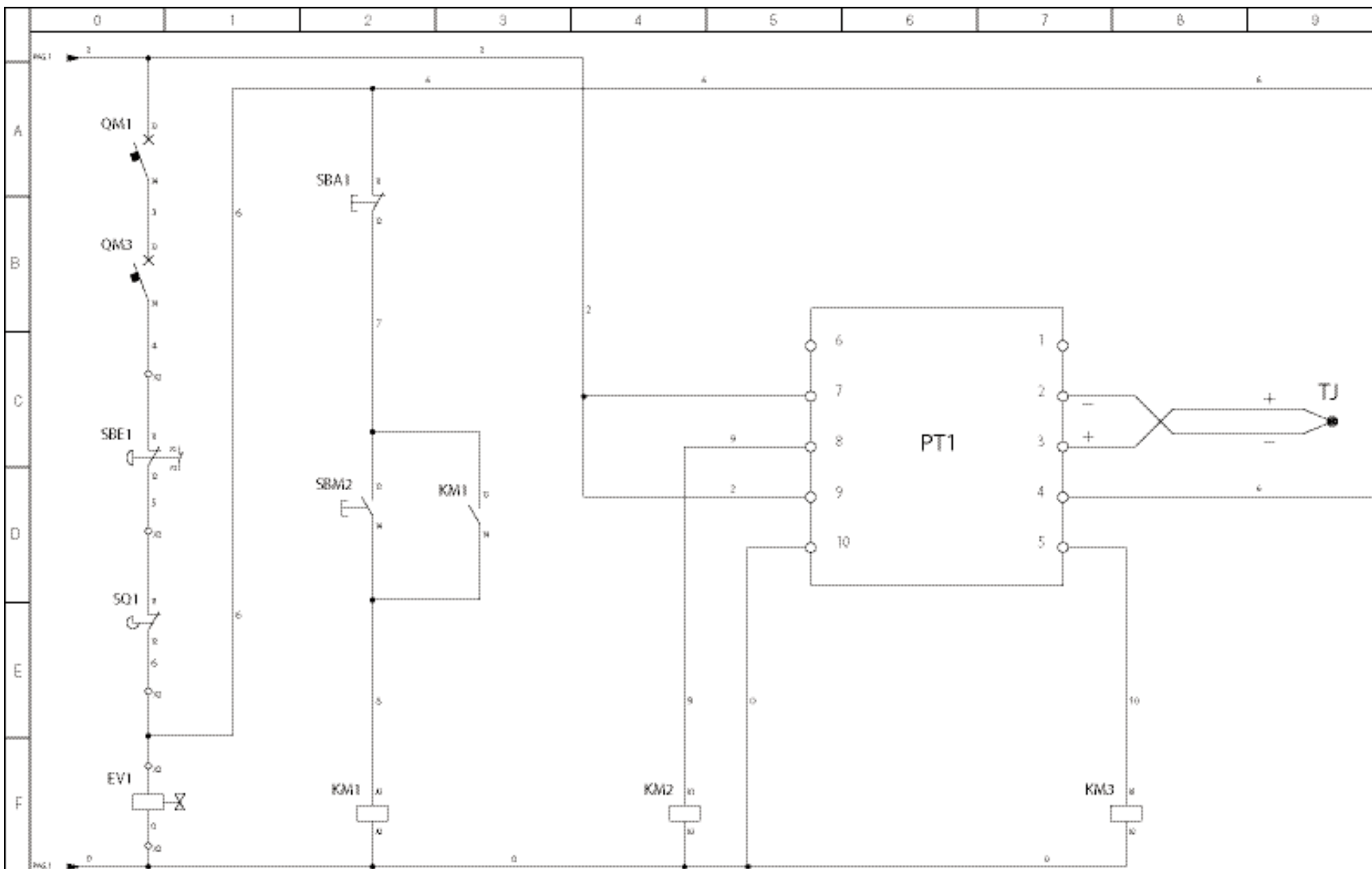
Conctateur

Entraînement-affleureuses
Resistances bac à colle
Moteur bac à colle

Divers

Interrupteur général
ON Interrupteur
OFF Interrupteur
Coup de poing
Coup de poing entrainement
Thermorégulateur
Sonde bac a colle
Electrovanne
Trasformatore





CAP 5 SCHEMI ELETTRICI

Gli schemi elettrici allegati sono forniti per il solo utilizzo da parte di tecnici specializzati o personale autorizzato dal costruttore.

La loro presenza non autorizza in nessun caso ad interventi sulle parti elettriche o sulla logica di funzionamento.

220-230/60 Hz./monofase CSA*DESCRIZIONE*

L1 Fase

N Neutro

PE Terra

Motori

M1T Trascinatore

M1R Refilatore

M2S Rullo spalmatore

Salvamotori

QM1 4-6,3 A (Tar. 4 A) Trascinatore

QM1A 4-6,3 A (Tar. 4, A) Refilatore

QM3 1,6-2,5 A (Tar. 1,6 A) Vasca a colla

Resistenze vasca a colla

R1 315 W

R2-R3 250 W

R4-R5 160 W

Fusibili

FU1 KTK 2 Trasformatore

FU2 KTK 6 Resistenze vasca a colla

FU3 KTK 2 110 Volt

Teleruttori

KM1 Trascinatore

KM1A Refilatore

KM2 Resistenze vasca a colla

KM3 Motore vasca a colla

Varie

IG Interruttore Generale

SBA1 Pulsante ON

SBM2 Pulsante OFF

SBE1 Fungo emergenza

SQ1 Emergenza trascinatore

PT1 Ero electronic Termoregolatore

TJ Sonda vasca a colla

EV1 110 V 50/60 Hz. Elettrovalvola

T2 100 VA Trasformatore

CHAP. 5 ELECTRICAL DIAGRAM

N.B.The electrical diagrams supplied are only for the use of qualified electricians or authorized technical personnel of manufacturer.

These diagrams do not authorize you in any way to change the electricaparts or logic functioning.

240/60 Hz./singlephase CSA*DESCRIPTION*

Phase

Neutral

Ground

Motors

Panel feeder

Flush trimmer

Spreading roller

Overload cutout switches

Panel feeding

Flush trimmers

Overload cut-out

Glue pot elements

315 W

250 W

160 W

Fuses

Transformer

Glue pot elements

110 Volt

Contactors

Panel feeding

Flush trimmers

Glue pot elements

Glue pot motor

Varies

Main switch

ON Button

OFF Button

Emergency push button

Feeder emergency switch

Temperature control

Glue pot probe

Solenoid valve

Transformer

CHAP 5 SCHEMAS ELECTRIQUES

N.B.:Les schémas électriques ci-joints sont fournis uniquement pour l'utilisation de la part de techniciens spécialisés ou personnel autorisé par le constructeur.

Leur présence n'autorise en aucun cas des interventions sur les parties électriques ou sur la logique de fonctionnement.

220-230/50-60 Hz. /monophaseè CSA*DESCRIPTION*

Phases

Neutre

Terre

Moteurs

Entraînement

Affleureuses

Rouleau d'application

Disjoncteur

Entraînement

Affleureuses

Bac à colle

Resistences bac à colle

315 W

250 W

160 W

Fusibles

Trasformatore

Resistences bac à colle

110 Volt

Conctateur

Entraînement

Affleureuses

Resistences bac à colle

Moteur bac à colle

Divers

Interrupteur général

ON Interrupteur

OFF Interrupteur

Coup de poing

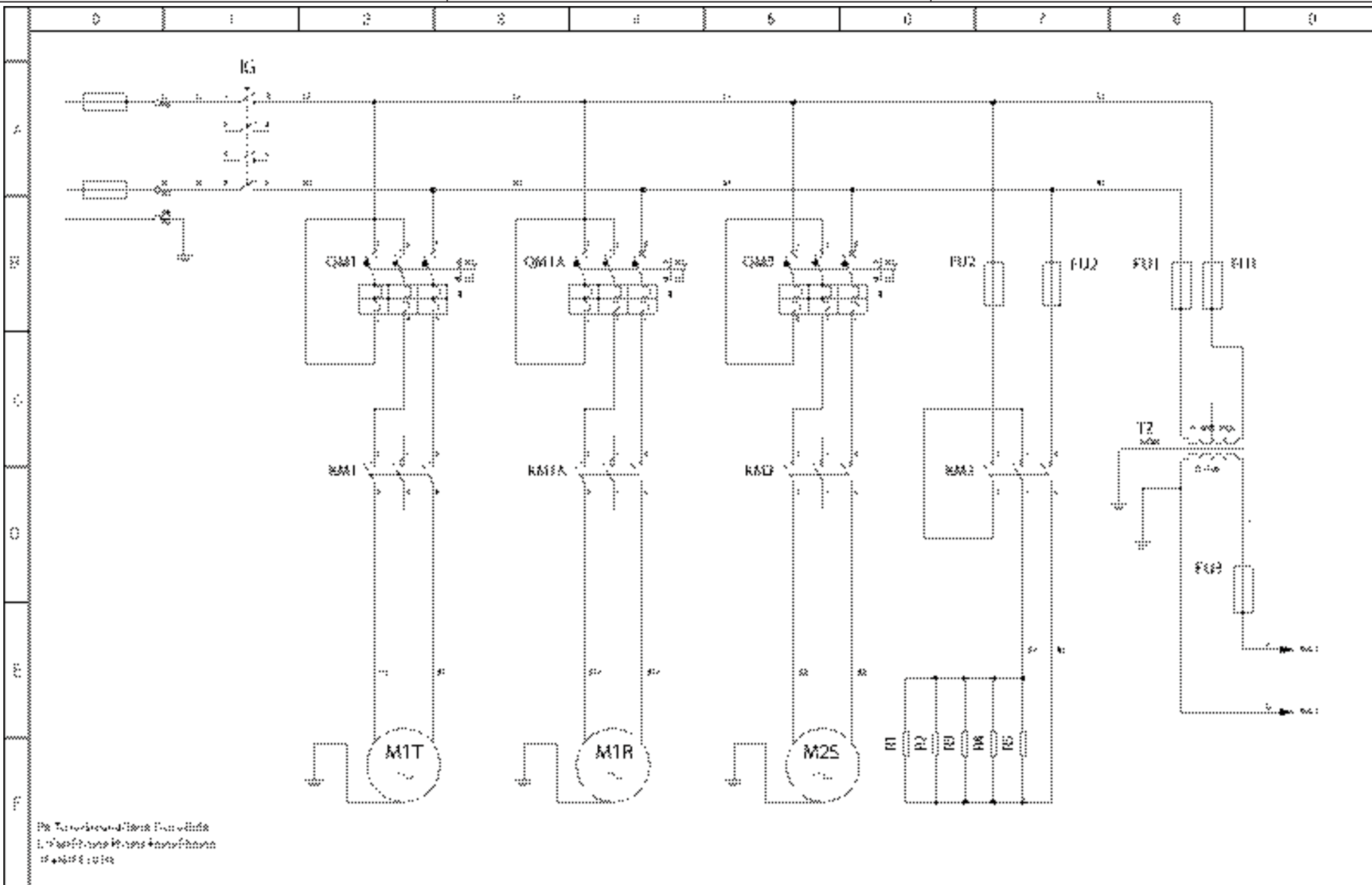
Coup de poing entrainement

Thermorégulateur

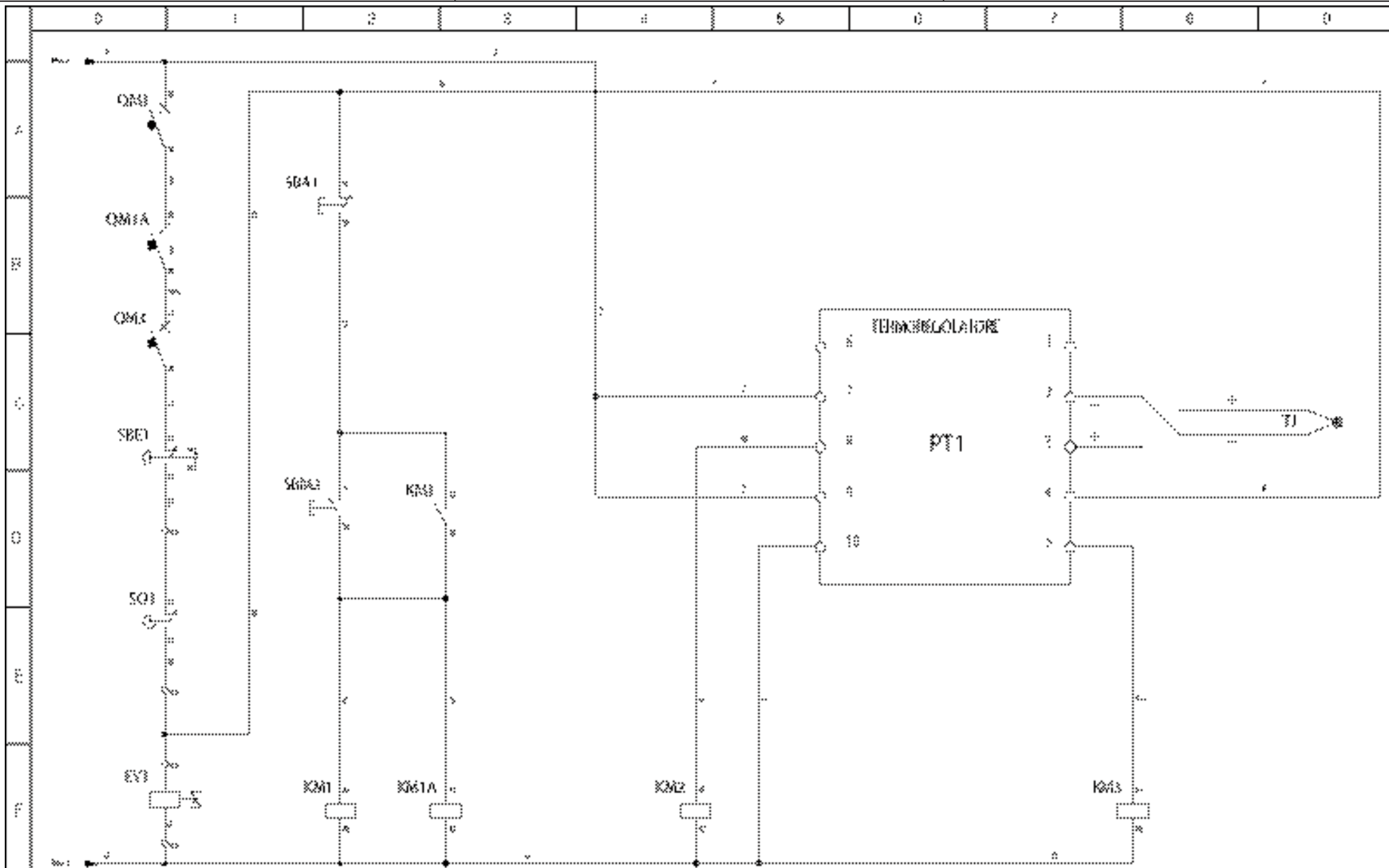
Sonde bac a colle

Electrovanne

Trasformatore



Pg. 75
 L1
 L2
 L3
 FU1
 FU2
 FU3
 FU4
 QM1
 QM1A
 QM2
 RM1
 RM1A
 RM2
 T2
 R1
 R2
 R3
 R4
 R5
 M1T
 M1R
 M2S



CAP 5 SCHEMI ELETTRICI

Gli schemi elettrici allegati sono forniti per il solo utilizzo da parte di tecnici specializzati o personale autorizzato dal costruttore.

La loro presenza non autorizza in nessun caso ad interventi sulle parti elettriche o sulla logica di funzionamento.

220-240/50-60 Hz./monofase

DESCRIZIONE

L1 Fase

N Neutro

PE Terra

Motori

M1T Trascinatore

M1R Refilatore

M2S Rullo spalmatore

Salvamotori

QM1 6.3-10 A (Tar. 7 A) Trascinatore - Refilatore

QM3 1,6-2,5 A (Tar. 2,5 A) Vasca a colla

Resistenze vasca a colla

R1 315 W

R2-R3 250 W

R4-R5 160 W

Fusibili

FU1 2A Trasformatore

FU2 2A Resistenze vasca a colla

FU3 2A 110 Volt

Teleruttori

KM1 Trascinatore-Refilatore

KM2 Resistenze vasca a colla

KM3 Motore vasca a colla

Varie

IG Interruttore Generale

SBA1 Pulsante ON

SBM2 Pulsante OFF

SBE1 Fungo emergenza

SQ1 Emergenza trascinatore

PT1 Ero electronic Termoregolatore

TJ Sonda vasca a colla

EV1 220 V 50/60 Hz. Elettrovalvola

T2 100 VA Trasformatore

CHAP. 5 ELECTRICAL DIAGRAM

N.B.The electrical diagrams supplied are only for the use of qualified electricians or authorized technical personnel of manufacturer.

These diagrams do not authorize you in any way to change the electricaparts or logic functioning.

220-240/50-60 Hz./singlephase

DESCRIPTION

Phase

Neutral

Ground

Motors

Panel feeder

Flush trimmer

Spreading roller

Overload cutout switches

Panel feeding - Flush trimmers

Overload cut-out

Glue pot elements

315 W

250 W

160 W

Fuses

Transformer

Glue pot elements

110 Volt

Contactors

Panel feeding-Flush trimmers

Glue pot elements

Glue pot motor

Varies

Main switch

ON Button

OFF Button

Emergency push button

Feeder emergency switch

Temperature control

Glue pot probe

Solenoid valve

Transformer

CHAP 5 SCHEMAS ELECTRIQUES

N.B.:Les schémas électriques ci-joints sont fournis uniquement pour l'utilisation de la part de techniciens spécialisés ou personnel autorisé par le constructeur.

Leur présence n'autorise en aucun cas des interventions sur les parties électriques ou sur la logique de fonctionnement.

220-240/50-60 Hz. /monophase

DESCRIPTION

Phases

Neutre

Terre

Moteurs

Entraînement

Affleureuses

Rouleau d'application

Disjoncteur

Entraînement - Affleureuses

Bac à colle

Resistances bac à colle

315 W

250 W

160 W

Fusibles

Trasformatore

Resistances bac à colle

110 Volt

Conctateur

Entraînement - Affleureuses

Resistances bac à colle

Moteur bac à colle

Divers

Interrupteur général

ON Interrupteur

OFF Interrupteur

Coup de poing

Coup de poing entrainement

Thermorégulateur

Sonde bac a colle

Electrovanne

Trasformatore

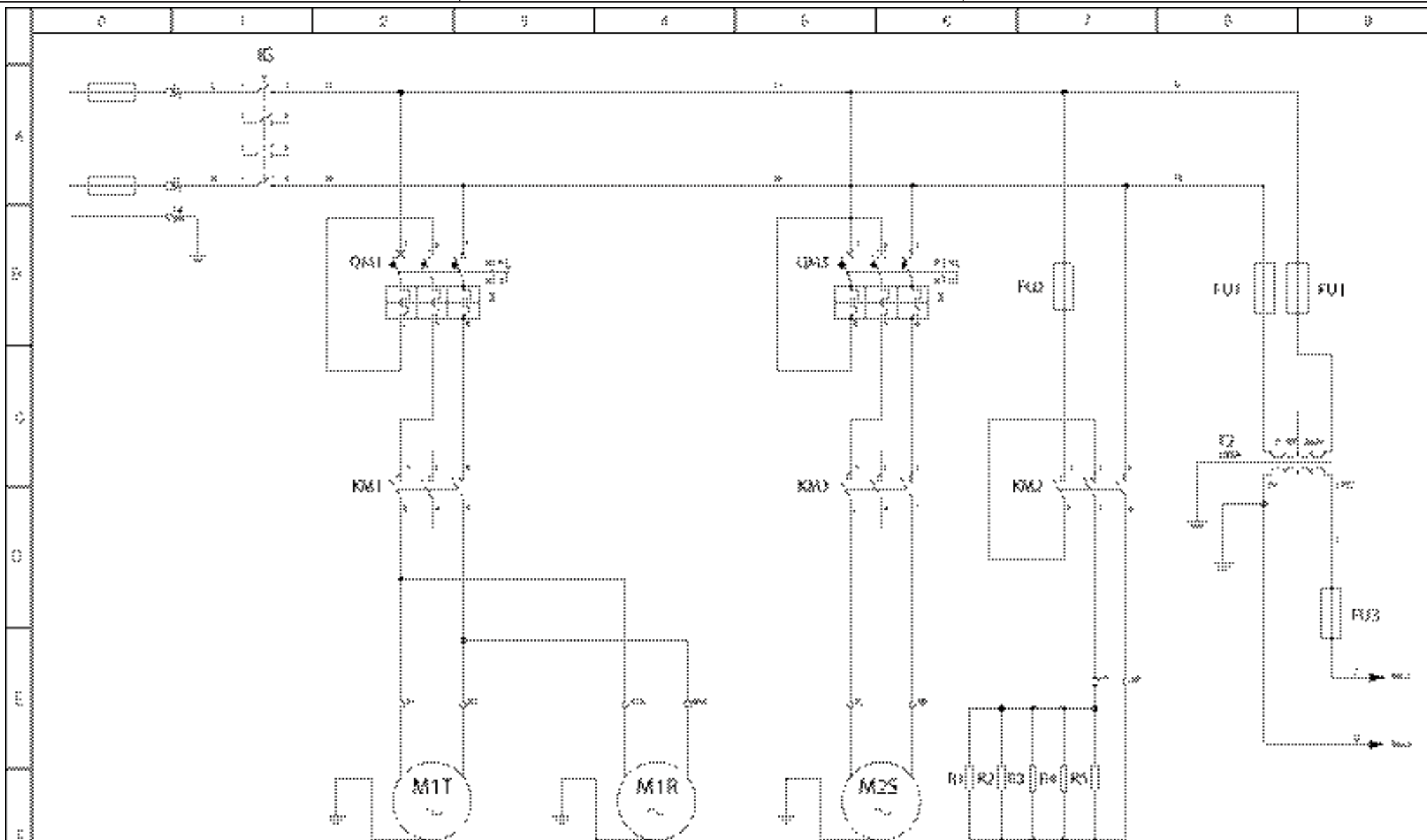
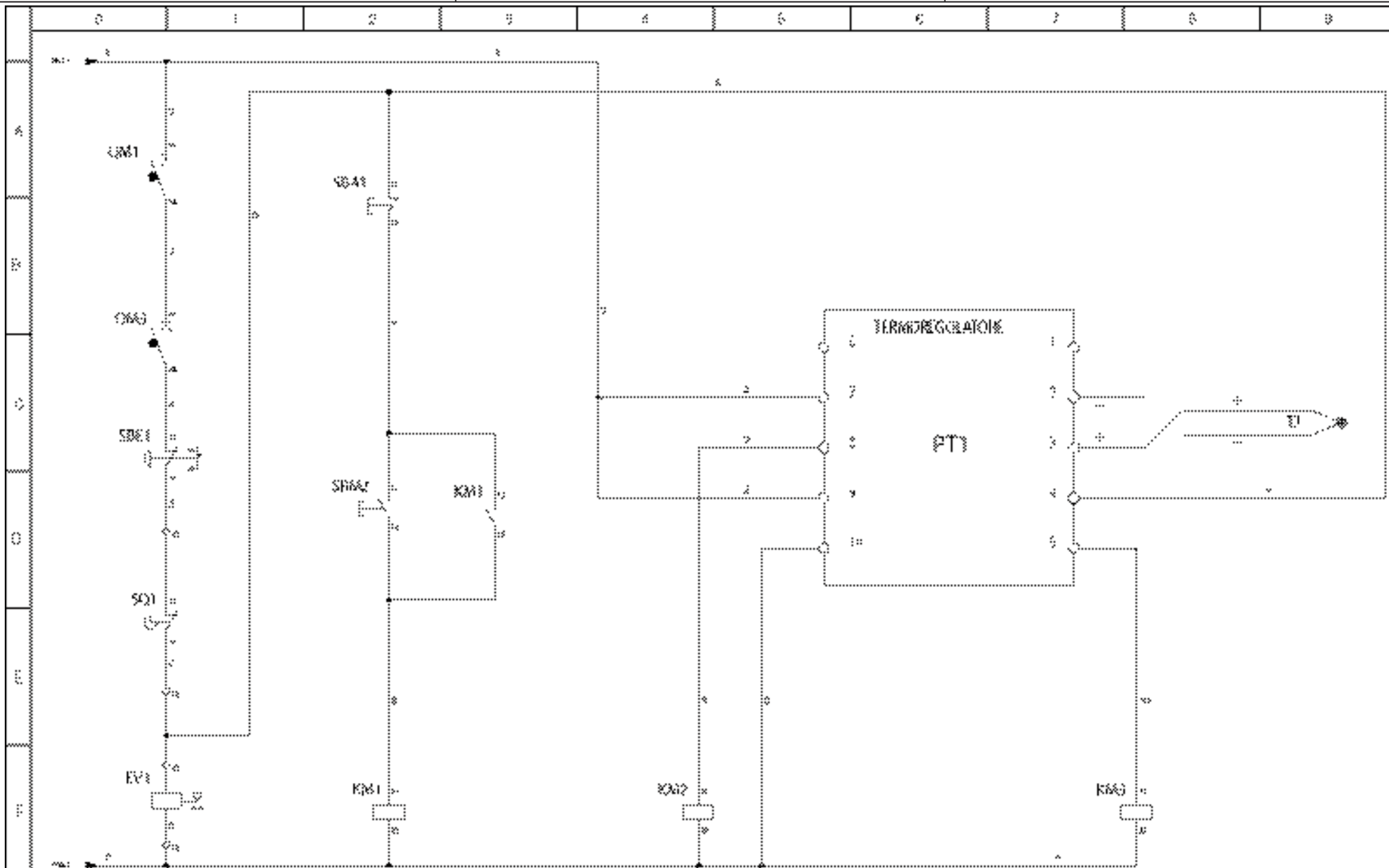
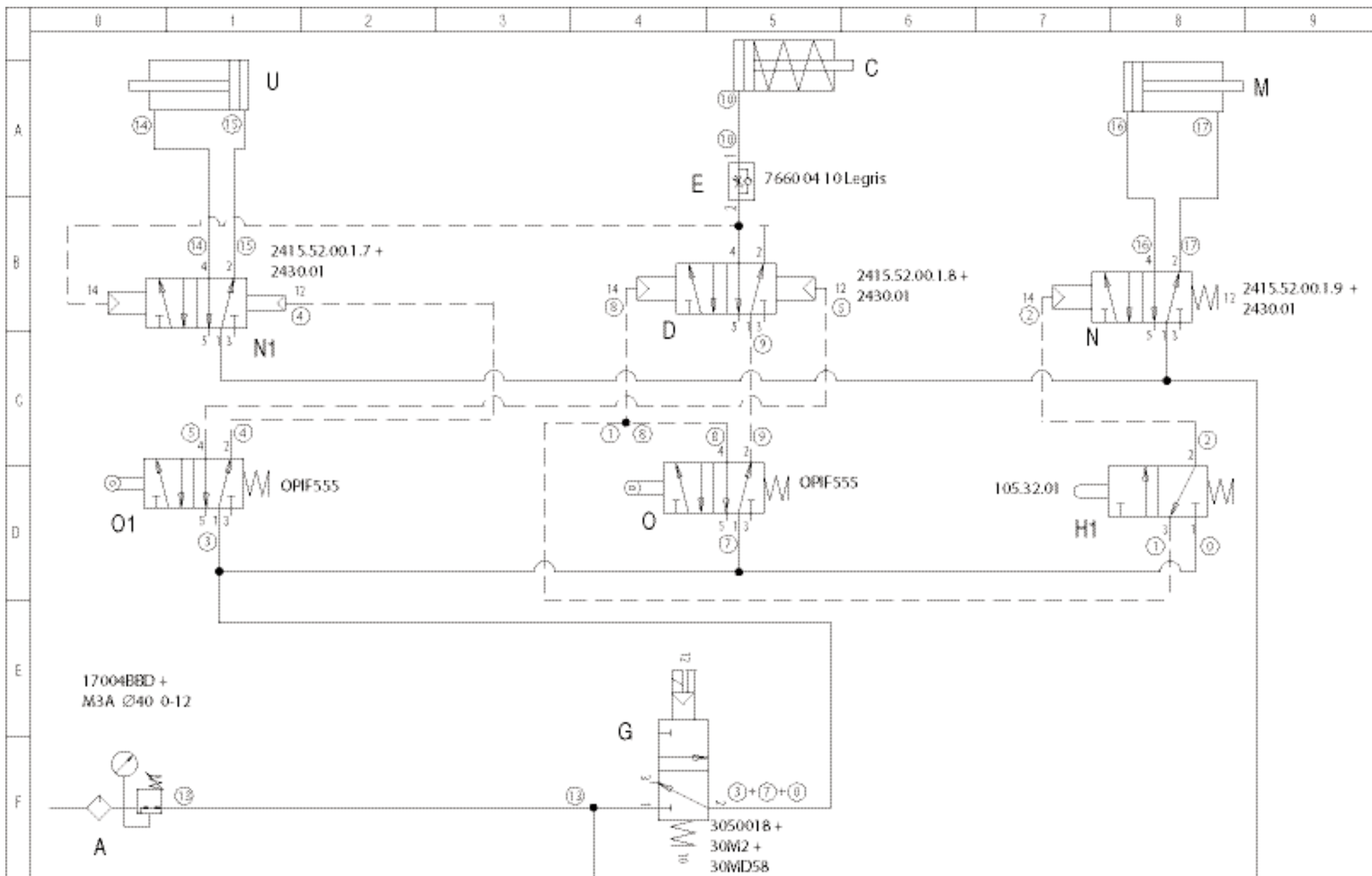


Fig. 1: Schema elettrico della macchina
 L1, L2, L3: fasi della rete elettrica
 TR1: relè termico





SCHEMA PNEUMATICO K 320

A	gruppo filtro regolatore	17004BBD + M3A + 40 0-12	
C	cilindro inseguimento cesoia aggancio e rincorsa	35000 16/75	"Diotallevi"
D	valvola cilindro inseguimento	2415.52.00.1.8 + 2430.01	
E	regolatore di flusso cilindro inseguimento	7660 04 10 Legris	
G	elettrovalvola	3050018+30M2+30MD58	
H1	fine-corsa taglio dopo inseguimento	105.32.0.1	
M	cilindro taglio cesoia aggancio e rincorsa	9343003 D50	"Diotallevi"
N	valvola cilindro taglio cesoia aggancio e rincorsa	2415.52.00.1.9 + 2430.01	
N1	valvola cilindro cesoia taglio bobina	2415.52.00.1.7 + 2430.01	
O	valvola cesoia aggancio e rincorsa (sul piano)	OPIF555	
O1	valvola cesoia taglio bobina (sul piano)	OPIF555	
U	cilindro cesoia taglio bobina	9343001 50/20	"Diotallevi"
—	linea di pressione		
----	linea di controllo		

PNEUMATIC DIAGRAM - MOD. K 320

A	filter adjuster unit	17004BBD + M3A + 40 0-12	
C	follow-up cylinder	35000 16/75	"Diotallevi"
D	valve for following cylinder	2415.52.00.1.8 + 2430.01	
E	flow control for following cylinder	7660 04 10 Legris	
G	electrovalve	3050018+30M2+30MD58	
H1	limit switch for cut after following	105.32.0.1	
M	follow up system cutting cylinder	9343003 D50	"Diotallevi"
N	valve for follow up system cutting cylinder	2415.52.00.1.9 + 2430.01	
N1	valve for cutting shears from coil cylinder	2415.52.00.1.7 + 2430.01	
O	valve for cut/follow-up (on the table)	OPIF555	
O1	valve for cutting shears from coil (on the table)	OPIF555	
U	cutting shears from coil cylinder	9343001 50/20	"Diotallevi"
—	pressure line		
----	control line		

SCHEMA PNEUMATIQUE - MOD. K 320

A	ensemble filtre-régulateur de pression	17004BBD + M3A + 40 0-12	
C	cylindre de poursuite coupe en bout	35000 16/75	"Diotallevi"
D	vanne pour cylindre de poursuite coupe en bout	2415.52.00.1.8 + 2430.01	
E	regulateur de pression du cylindre de poursuite	7660 04 10 Legris	
G	electrovanne	3050018+30M2+30MD58	
H1	fin de course coupe en bout (coupe)	105.32.0.1	
M	cylindre coupe en bout	9343003 D50	"Diotallevi"
N	vanne pour coupe en bout	2415.52.00.1.9 + 2430.01	
N1	vanne pour le cylindre de la coupe rouleau	2415.52.00.1.7 + 2430.01	
O	fin de course coupe/poursuite	OPIF555	
O1	fin de course cisaille coupe rouleau	OPIF555	
U	cylindre cisaille coupe rouleau	9343001 50/20	"Diotallevi"
—	liaison de pression		
----	liaison de commande		