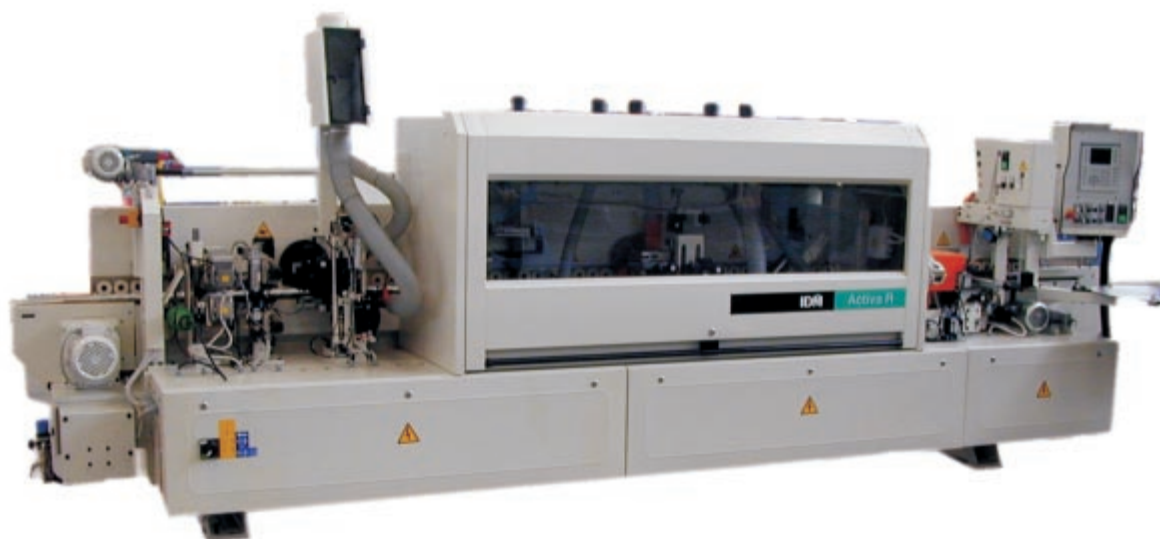


ACTIVA/R

BORDATRICE AUTOMATICA MONOLATERALE
CHAPEADORA AUTOMÁTICA MONOLATERAL
AUTOMATISCHE EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE



-
- ① **MANUALE D'USO E MANUTENZIONE**
 - ② **MANUAL DE USO Y MANUTENCIÓN**
 - ③ **BETRIEBS-UND WARTUNGSANLEITUNG**
-

E' vietata ogni riproduzione anche parziale di questo manuale

Se prohíbe cualquier tipo de reproducción

Jeder Nachdruck, partial auch, dieser Handbuch ist verboten

1	INFORMAZIONI GENERALI	6	5	COLLAUDO E VERIFICHE	64
1.1	Scopo del manuale	6	5.1	Note generali.	64
1.2	Identificazione macchina	6	5.2	Cingolo di traino - regolazione velocità	66
1.3	Identificazione costruttore.	6	5.2.1	Sostituzione pattino cingolo di traino	66
1.4	Richiesta informazioni.	8	5.3	Regolazione pressore superiore	68
1.5	Invio di corrispondenza	8	5.4	Regolazione pignone in entrata	68
1.6	Raccomandazioni per l'assistenza	8	5.5	Regolazione spalla di sostegno pannelli.	68
1.7	Elenco allegati	8	5.6	Regolazione squadra in entrata	70
2	INFORMAZIONI TECNICHE	10	6	FUNZIONAMENTO ED USO	72
2.1	Descrizione generale della macchina	10	6.1	Note generali.	72
2.2	Parti principali	10	6.2	Descrizione dei comandi.	72
2.2.1	Cingolo di traino.	10	6.3	Avviamento della macchina a freddo	76
2.2.2	Pressore superiore	12	6.4	Arresto normale	78
2.2.3	Motoriduttore	12	6.5	Arresto di emergenza	78
2.3	Usi non consentiti	12	6.6	Avviamento della macchina dopo un arresto normale	78
2.4	Zone principali di lavorazione	12	6.7	Avviamento dopo un arresto di emergenza	80
2.5	Descrizione dei modelli	14	6.8	Pulsantiera remotabile	80
2.5.1	Caratteristiche tecniche ACTIVA/R	14	6.9	Funzionamento cingolo in modalità continua o ad impulsi	80
2.6	Dati tecnici	16	6.10	Comandi prefusore	84
2.7	Scheda di livello sonoro	18	6.11	Caricamento vaschetta colla 2,5 kg	86
2.8	Descrizione dei gruppi operatori.	20	6.12	Caricamento prefusore	86
3	INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	22	6.13	Cambio vasca QMS	86
3.1	Simbologia utilizzata	22	7	MANUTENZIONE	88
3.2	Norme di sicurezza	22	7.1	Note generali.	88
3.2.1	Norme di sicurezza generali	22	7.2	Lubrificazione catena cingolo	90
3.2.2	Norme di sicurezza per l'operatore	22	7.3	Ingrassaggio della vasca colla	90
3.2.3	Norme di sicurezza sulla macchina	24	7.4	Scheda di manutenzione	90
3.2.4	Norme di sicurezza sugli utensili.	24	7.5	Tabella comparativa dei lubrificanti	92
3.2.5	Norme di sicurezza nella manutenzione.	26	8.1	INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI.	94
3.2.6	Norme di sicurezza per la movimentazione	26	8.1	Inconvenienti, cause e rimedi di carattere meccanico	94
3.2.7	Norme di sicurezza per la regolazione.	28	8.2	Inconvenienti, cause e rimedi di carattere elettrico	96
3.3	Targhette di sicurezza	30	9.1	Sostituzione di particolari	100
3.4	Dispositivi di sicurezza e protezione	36			
3.4.1	Microinterruttore di sicurezza in entrata	36			
3.4.2	Bandella di protezione sul cingolo in entrata	36			
3.4.3	Protezione della guida in entrata riscaldata	36			
3.4.4	Cabine insonorizzanti	38			
3.4.5	Frenatura dei motori.	38			
3.4.6	Carter zona rulli di pressione	40			
3.4.7	Carter zona cesoia.	40			
3.4.8	Cuffie di protezione	40			
3.4.9	Microinterruttore di sicurezza intestatore	40			
3.4.10	Cappa di aspirazione vapore del collante	40			
3.4.11	Carter di protezione levigatore.	42			
3.4.12	Protezione in uscita	42			
3.5	Dispositivi di arresto di emergenza	44			
4	ISTRUZIONI PER LA MOVIMENTAZIONE E L'IMBALLO	46			
4.1	Imballo	46			
4.2	Sollevamento e scarico	48			
4.3	Pulizia	52			
4.4	Installazione	54			
4.5	Livellamento macchina - ISTRUZIONI	54			
4.6	Collegamento elettrico	56			
4.7	Collegamento pneumatico	58			
4.8	Controllo senso di rotazione	60			
4.9	Collegamento impianto di aspirazione.	62			

1	INFORMACIONES GENERALES	7	5	PRUEBA DE ENSAYO Y CONTROLES . 65
1.1	Objeto del manual	7	5.1	Notas generales 65
1.2	Identificación de la máquina	7	5.2	Cadena de tracción – regulación de la velocidad 67
1.3	Identificación del fabricante	7	5.2.1	Cambiar el patín de la cadena de tracción 67
1.4	Solicitud de información	9	5.3	Regulación del prensor superior 69
1.5	Envío de la correspondencia	9	5.4	Regulación piñón en entrada 69
1.6	Consejos para la asistencia	9	5.5	Regulación barra de sostén tableros . . . 69
1.7	Lista de anexos	9	5.6	Regulación de la escuadra en entrada . . 71
2	INFORMACIONES TÉCNICAS	11	6	FUNCIONAMIENTO Y USO. 73
2.1	Descripción general de la máquina	11	6.1	Notas generales 73
2.2	Partes principales	11	6.2	Descripción de los mandos 73
2.2.1	Cadena de tracción	11	6.3	Arranque de la máquina en frío 77
2.2.2	Prensor superior	13	6.4	Parada normal 79
2.2.3	Motorreductor	13	6.5	Parada de emergencia 79
2.3	Usos no permitidos	13	6.6	Arranque de la máquina después de una parada normal 79
2.4	Zonas principales de trabajo	13	6.7	Arranque después de una parada de emergencia 81
2.5	Descripción de los modelos	15	6.8	Caja de pulsadores a distancia 81
2.5.1	Características técnicas ACTIVA/R	15	6.9	Funcionamiento máquina en modo continuo o por impulsos 81
2.6	Datos técnicos	17	6.10	Mandos prefusor 85
2.7	Ficha de nivel sonoro	19	6.11	Carga depósito de cola 2,5 Kg 87
2.8	Descripción de los grupos operadores	21	6.12	Carga prefusor 87
3	INFORMACIONES SOBRE LA SEGURIDAD . 23		6.13	Cambio depósito QMS. 87
3.1	Simbología utilizada	23	7	MANTENIMIENTO 89
3.2	Normas generales de seguridad.	23	7.1	Notas generales 89
3.2.1	Normas de seguridad generales	23	7.2	Lubricación cadena tracción. 91
3.2.2	Normas de seguridad para el operador	23	7.3	Engrase del depósito de cola 91
3.2.3	Normas de seguridad de la máquina	25	7.4	Ficha de mantenimiento 91
3.2.4	Normas de seguridad de las herramientas	25	7.5	Tabla comparativa de los lubricantes 93
3.2.5	Normas de seguridad para el mantenimiento	27	8.1	PROBLEMAS - CAUSAS - SOLUCIONES 95
3.2.6	Normas de seguridad para el desplazamiento	27	8.1	Problemas, causas y soluciones de tipo mecánico 95
3.2.7	Normas de seguridad para la regulación	29	8.2	Inconvenientes, causas y soluciones de tipo eléctrico 97
3.3	Placas de seguridad	31	9.1	Cambio de piezas 101
3.4	Dispositivos de seguridad y protección	37		
3.4.1	Microinterruptor de seguridad en entrada	37		
3.4.2	Banda de protección en la cadena en entrada	37		
3.4.3	Protección de la guía en entrada recalentada	37		
3.4.4	Cabinas insonorizadas	39		
3.4.5	Freno de los motores	39		
3.4.6	Cárter zona rodillos de presión	41		
3.4.7	Cárter zona cizalla	41		
3.4.8	Tapas de protección	41		
3.4.9	Microinterruptor de seguridad retesteador	41		
3.4.10	Campana de aspiración del vapor de la cola	41		
3.4.11	Cárter de protección lijador	43		
3.4.12	Protección en salida	43		
3.5	Dispositivos de parada de emergencia	45		
4	INSTRUCCIONES PARA EL DESPLAZAMIENTO Y EL EMBALAJE . 47			
4.1	Embalaje.	47		
4.2	Elevación y descarga	49		
4.3	Limpieza	53		
4.4	Instalación	55		
4.5	Nivelación de la máquina – INSTRUCCIONES	55		
4.6	Conexión eléctrica	57		
4.7	Conexión neumática	59		
4.8	Control del sentido de rotación	61		
4.9	Conexión instalación de aspiración	63		

1	ALLGEMEINE INFORMATIONEN 7	5	PRÜFUNG UND KONTROLLEN 65
1.1	Zweck des Handbuchs 7	5.1	Allgemeine Hinweise. 65
1.2	Maschinenidentifizierung 7	5.2	Vorschubkette – Einstellung Geschwindigkeit . 67
1.3	Identifizierung des Herstellers. 7	5.2.1	Auswechseln Auflagen Vorschubkette . 67
1.4	Anforderung von Informationen 9	5.3	Einstellung Oberdruckbrücke 69
1.5	Schriftliche oder mündliche Mitteilungen . . 9	5.4	Einstellung Ritzel beim Eintritt 69
1.6	Empfehlungen für die Bedienung 9	5.5	Einstellung Werkstück-Trägerseite 69
1.7	Liste der Anlagen. 9	5.6	Einstellung des Eingabewinkels beim Eintritt . 71
2	TECHNISCHE INFORMATIONEN 11	6	BETRIEB UND BENUTZUNG. 73
2.1	Allgemeine Beschreibung der Maschine. . 11	6.1	Allgemeine Hinweise. 73
2.2	Hauptteile 11	6.2	Beschreibung der Steuerungen 73
2.2.1	Vorschubkette. 11	6.3	Starten der kalten Maschine. 77
2.2.2	Oberdruckbrücke 13	6.4	Normales Anhalten 79
2.2.3	Getriebemotor 13	6.5	Notstop. 79
2.3	Nicht erlaubte Benutzungen 13	6.6	Starten der Maschine nach dem normalen Anhalten 79
2.4	Hauptbearbeitungszonen 13	6.7	Starten nach einem Notstop 81
2.5	Beschreibung der Modelle 15	6.8	Abnehmbare Schalttafel 81
2.5.1	Technische Eigenschaften ACTIVA/R. . . 15	6.9	Vorschubkettenbetrieb im Dauer- oder Impulsmodus. 81
2.6	Technische Daten 17	6.10	Steuerungen Vorschmelzer 85
2.7	Datenblatt Schallpegel. 21	6.11	Füllen des Leimbeckens 2,5 kg 87
3	INFORMATIONEN ZUR SICHERHEIT . . 23	6.12	Füllen des Vorschmelzers 87
3.1	Verwendete Symbologie. 23	6.13	Auswechseln Becken QMS 87
3.2	Sicherheitsvorschriften 23	7	WARTUNG 89
3.2.1	Allgemeine Sicherheitsvorschriften 23	7.1	Allgemeine Hinweise. 89
3.2.2	Sicherheitsvorschriften für den Bediener . 23	7.2	Schmierung Vorschubkette 91
3.2.3	Sicherheitsvorschriften für die Maschine . . 25	7.3	Schmierung des Leimbeckens 91
3.2.4	Sicherheitsvorschriften bei den Werkzeugen . 25	7.4	Datenblatt zur Wartung 91
3.2.5	Sicherheitsvorschriften für die Wartung . . 27	7.5	Vergleichstabelle der Schmiermittel 93
3.2.6	Sicherheitsvorschriften für die Bewegung . 27	8.1	STÖRUNGEN - URSACHEN - ABHILFEN . 95
3.2.7	Sicherheitsvorschriften für die Einstellung. 29	8.1	Störungen, Ursachen und Abhilfen mechanischer Art 95
3.3	Sicherheitsschilder. 31	8.2	Störungen, Ursachen und Abhilfen elektrischer Art 97
3.4	Sicherheits- und Schutzvorrichtungen. . . 37	9.1	Auswechseln von Einzelteilen 101
3.4.1	Mikrosicherheitsschalter beim Eintritt . . . 37		
3.4.2	Schutzband auf der Vorschubkette beim Eintritt 37		
3.4.3	Schutzvorrichtung bei der erhitzten Führung am Eintritt 37		
3.4.4	Schalldämpfende schutzkabinen 39		
3.4.5	Bremsen der motoren 39		
3.4.6	Gehäuse Druckrollenzone 41		
3.4.7	Gehäuse Schneide-Zone 41		
3.4.8	Schutzkappen 41		
3.4.9	Mikrosicherheitsschalter Kappaggregat . . 41		
3.4.10	Absaugkappe Leimdampf 41		
3.4.11	Schutzkappe Schleifaggregat 43		
3.4.12	Schutzvorrichtung beim Austritt 43		
3.5	Notstop-Vorrichtungen. 45		
4	ANLEITUNGEN FÜR DIE BEWEGUNG UND DIE VERPACKUNG 47		
4.1	Verpackung 47		
4.2	Anheben und Ausladen 49		
4.3	Reinigung 53		
4.4	Installation 55		
4.5	Nivellieren der Maschine - ANLEITUNGEN . . 55		
4.6	Elektrischer Anschluss. 57		
4.7	Pneumatischer Anschluss 59		
4.8	Kontrolle der Drehrichtung. 61		
4.9	Anschluss der Absaugungsanlage. 63		

1 INFORMAZIONI GENERALI

1.1 Scopo del manuale

La IDM presenta questo manuale, allo scopo di fornire tutte le informazioni e le istruzioni necessarie ad un completo utilizzo della bordatrice modello ACTIVA/R.

Il destinatario è l'operatore incaricato di utilizzare la macchina, il quale deve possedere una profonda conoscenza dei modi di funzionamento, delle regolazioni e delle operazioni di manutenzione ordinaria necessarie.

Il manuale risponde ai requisiti indicati dalla Direttiva Macchine 89/392/CEE (e successive modifiche) ed è strutturato in capitoli suddivisi in paragrafi e sotto paragrafi. L'ordine seguito non è sequenziale, ma rispetta un filo logico che, partendo da informazioni di carattere descrittivo passa per le modalità di installazione, di regolazione, di utilizzo, di manutenzione ordinaria, concludendo con il capitolo riguardante le possibili disfunzioni e le relative soluzioni.



INFORMAZIONI

All'interno del manuale vengono riportati dei simboli grafici unificati, utilizzati per richiamare l'attenzione su argomenti di particolare importanza per un utilizzo sicuro della macchina.

1.2 Identificazione macchina

La macchina è contraddistinta dalle diciture punzonate sulla targhetta metallica posta sul basamento in uscita (fig. 1A-1B).

Sono riportati i dati per l'identificazione della macchina e informazioni di carattere tecnico come:

- Identificazione costruttore
- Modello macchina
- Matricola
- Anno di costruzione
- Peso
- Tensione elettrica di alimentazione

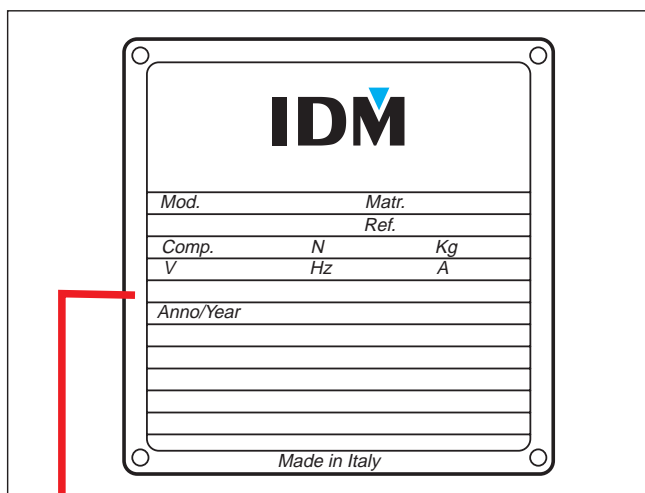
1.3 Identificazione costruttore

La Bordatrice viene interamente costruita ed assemblata dalla:

SCM GROUP S.p.a.
Unità **IDM**

Sede legale: 47900 - Rimini (RN) via Emilia, 77
Sede amministrativa e stabilimento:
36016 - Thiene (VI) Viale del Lavoro, 1/3

Tale dicitura appare oltre che sul manuale d'istruzione, anche sulle targhe di identificazione applicate sulla macchina (fig. 1B).



1A



1B

1 INFORMACIONES GENERALES

1.1 Objeto del manual

IDM presenta este manual con el objetivo de suministrar todas las informaciones y las instrucciones necesarias para un uso completo de la chapadora modelo ACTIVA/R.

El destinatario es el operador encargado de utilizar la máquina que debe poseer un conocimiento profundo de los modos de funcionamiento, del reglaje y de las operaciones de mantenimiento ordinario que se necesitan.

El manual responde a los requisitos indicados por la Norma Máquinas 89/392/CEE (y sucesivas modificaciones) está estructurado en capítulos subdivididos en títulos y subtítulos. El orden que se ha seguido no es secuencial, sino que es conforme a la lógica, es decir, parte de informaciones con carácter descriptivo, pasa por los modos de instalación, de regulación, de uso y de mantenimiento ordinario para concluir con el capítulo que trata los posibles malfuncionamientos y sus correspondientes soluciones.



INFORMACIONES

En el manual se encuentran unos símbolos gráficos unificados que se utilizan para llamar la atención sobre argumentos de especial importancia para un uso seguro de la máquina.

1.2 Identificación de la máquina

La máquina se identifica con las escritas talladas en la placa metálica colocada en la base en la salida (Fig. 1A-1B).

Se han detallado los datos para la identificación de la máquina e informaciones de tipo técnico como:

- Identificación fabricante
- Modelo máquina
- Matrícula
- Año de fabricación
- Peso
- Tensión eléctrica de alimentación

1.3 Identificación del fabricante

La Chapadora es de fabricación integral y ensamblaje por:

SCM GROUP S.p.a.

Unità IDM

Sede legal: 47900 - Rimini (RN) via Emilia, 77

Sede administrativa y establecimiento:

36016 - Thiene (VI) Viale del Lavoro, 1/3

Además, esta escrita aparece en el manual de instrucciones y en las placas de identificación aplicadas en la máquina (Fig. 1B).

1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1 Zweck des Handbuchs

IDM stellt dieses Handbuch mit dem Zweck vor, alle Informationen und Anleitungen zu geben, die zu einem kompletten Gebrauch der Kantenanleimmaschine Modell ACTIVA/R notwendig sind.

Es richtet sich an den Bediener, der mit der Maschine arbeiten soll, und daher ausführlich über die Betriebsweisen, die Einstellungen, und die notwendigen gewöhnlichen Wartungsarbeiten informiert sein muss.

Das Handbuch entspricht den Anforderungen, die in der Maschinenrichtlinie 89/392/EWG (und deren nachfolgenden Zusätzen) angegeben sind und ist in Kapiteln strukturiert, die in Paragraphen und Unterparagraphen unterteilt sind. Die Anordnung ist nicht sequentiell, sondern entspricht einer logischen Vorgehensweise, wobei man von beschreibenden Informationen ausgeht, dann zu den Ausführungsverfahren bei der Installation, der Einstellung, der gewöhnlichen Wartung übergeht und mit dem Kapitel zu den möglichen Störungen und den jeweiligen Abhilfen abschließt.



MITTEILUNGEN

Innerhalb des Handbuchs werden genormte grafische Symbole verwendet, um die Aufmerksamkeit auf für den sicheren Gebrauch der Maschine besonders wichtige Argumente zu lenken.

1.2 Maschinenidentifizierung

Die Maschine ist von den Aufschriften gekennzeichnet, die auf das Metallschild gestanzt sind, das sich am Unterbau der Maschine beim Austritt befindet (Abb. 1A-1B).

Es sind die Daten zur Maschinenidentifizierung und technische Informationen angegeben, wie:

- Identifizierung des Herstellers
- Maschinenmodell Matrikel
- Baujahr
- Gewicht
- Elektrische Anschlussspannung

1.3 Identifizierung des Herstellers

Die Kantenanleimmaschine wird vollständig hergestellt und zusammengebaut von:

SCM GROUP S.p.a.

Unità IDM

Geschäftssitz: 47900 - Rimini (RN) via Emilia, 77

Verwaltungssitz und Betriebsstätte:

36016 - Thiene (VI) Viale del Lavoro, 1/3

Diese Angabe findet man sowohl im Bedienungshandbuch, als auch auf den Identifizierungsschildern, die an der Maschine angebracht sind (Abb. 1B).

1.4 Richiesta informazioni

Per la richiesta d'informazioni contattare la IDM presso gli uffici competenti.

UFFICIO ASSISTENZA TECNICA **MECCANICA**
tel. 0445-35.96.48

UFFICIO ASSISTENZA TECNICA **ELETTRICA**
tel. 0445-35.96.55

UFFICIO **RICAMBI**
Italiano tel. 0445-35.96.56
English tel. 0445-35.96.69
Francais tel 0445-35.95.58
Fax 0445-35.95.02

1.5 Invio di corrispondenza

Scrivendo o telefonando al concessionario o direttamente alla IDM per qualunque motivo inerente la macchina, fornire sempre le seguenti informazioni:

- Modello macchina
- Numero di matricola
- Tensione e frequenza
- Periodo di impiego o numero ore di servizio

I dati inerenti l'impianto elettrico sono riportati sulla targhetta posta sul canale elettrico sul fronte della macchina.

1.6 Raccomandazioni per l'assistenza

Nel redigere questo libro abbiamo tenuto in attenta considerazione tutte quelle operazioni di regolazione e servizio che rientrano nella consuetudine della normale manutenzione.

Raccomandiamo di **non eseguire alcuna riparazione od intervento non indicati in questo manuale e di non eseguire saldature di nessun genere su questa macchina.**

Tutte le operazioni che non sono qui descritte devono essere eseguite dal personale tecnico autorizzato da IDM.

1.7 Elenco allegati

Allegato 1 : schema elettrico/pneumatico
Allegato 2 : libretto ricambi
Allegato 3 : manuale per l'uso del controllo elettronico

1.4 Solicitud de información

Para solicitar informaciones ponerse en contacto con IDM y dirigirse al departamento especializado.

DEPARTAMENTO ASISTENCIA TÉCNICO
MECÁNICA
tel. 0445-35.96.48

DEPARTAMENTO DE ASISTENCIA TÉCNICO
ELÉCTRICA
tel. 0445-35.96.55

DEPARTAMENTO REPUESTOS

Italiano tel. 0445-35.96.56
English tel. 0445-35.96.69
Français tel 0445-35.95.58
Fax 0445-35.95.02

1.5 Envío de la correspondencia

Escriba o telefonee a la concesionaria o directamente a IDM por cualquier motivo inherente a la máquina, suministrar siempre las siguientes informaciones:

- Modelo máquina
- Número di matrícula
- Tensión y frecuencia
- Periodo de empleo o cantidad de horas de servicio

Los datos inherentes a la instalación eléctrica se detallan en la placa colocada en el canal eléctrico en el frente de la máquina.

1.6 Consejos para la asistencia

Al redactar este libro hemos concedido especial atención a todas las operaciones de regulación y servicio que constituyen un hábito en el mantenimiento normal.

Aconsejamos **no efectuar reparación alguna ni operaciones que no estén indicadas en este manual y no ejecutar soldaduras de ningún tipo en esta máquina.**

Todas las operaciones que no se detallan en este manual deben llevarse a cabo por personal técnico autorizado por IDM.

1.7 Lista de anexos

Anexo 1: Esquema eléctrico / neumático
Anexo 2: Folleto de repuestos
Anexo 3: Manual para el uso del control electrónico

1.4 Anforderung von Informationen

Für die Anforderung von Informationen kontaktieren Sie zuständigen Abteilungen der Firma IDM.

ABTEILUNG TECHNISCH **MECHANISCHER**
KUNDENDIENST
Tel. 0445-35.96.48

ABTEILUNG TECHNISCH **ELEKTRISCHER**
KUNDENDIENST
Tel. 0445-35.96.55

ABTEILUNG ERSATZTEILE

Italiano Tel. 0445-35.96.56
Englisch Tel. 0445-35.96.69
Français Tel 0445-35.95.58
Fax 0445-35.95.02

1.5 Schriftliche oder mündliche Mitteilungen

Sollte man sich aus irgendeinem Grund, der die Maschine betrifft, schriftlich oder telefonisch an den Konzessionär oder direkt an die Firma IDM wenden, immer die folgenden Informationen angeben:

- Maschinenmodell
- Matrikelnummer
- Spannung und Frequenz
- Benutzungszeitraum oder Betriebsstunden

Die Daten zu der elektrischen Anlage befinden sich auf dem Schild, das am elektrischen Kanal auf der Frontseite der Maschine angebracht ist.

1.6 Empfehlungen für die Bedienung

Bei der Abfassung dieses Handbuchs haben wir all jene Einstellungs- und Betriebsvorgänge aufmerksam berücksichtigt, die zur normalen Wartung gehören

Wir empfehlen **keinerlei Reparatur oder Eingriff auszuführen, die nicht in diesem Handbuch angegeben sind, und keinerlei Schweißung an der Maschine vorzunehmen.**

Alle Vorgänge, die hier nicht beschrieben sind, müssen von technischen Personal ausgeführt werden, das von IDM autorisiert ist.

1.7 Liste der Anlagen

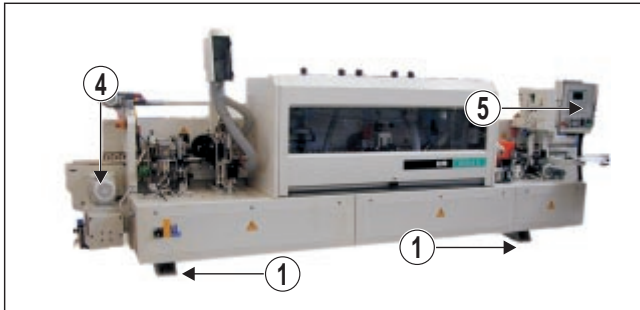
Anlage 1 : Elektrisches/pneumatisches Schema
Anlage 2 : Ersatzteilbuch
Anlage 3 : Handbuch zur Benutzung der elektronischen Kontrolle

2 INFORMAZIONI TECNICHE

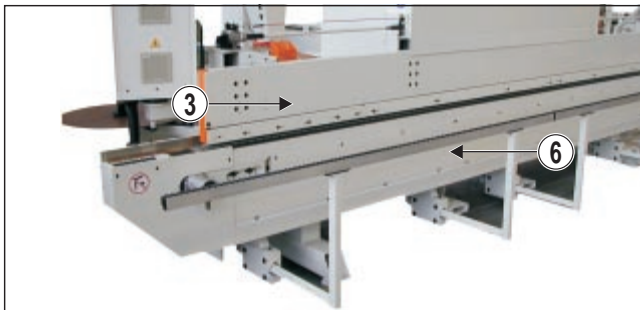
2.1 Descrizione generale della macchina

La ACTIVA/R è una bordatrice automatica monolaterale, con lato di lavoro fisso a sinistra, atta a bordare pannelli in legno e similari.

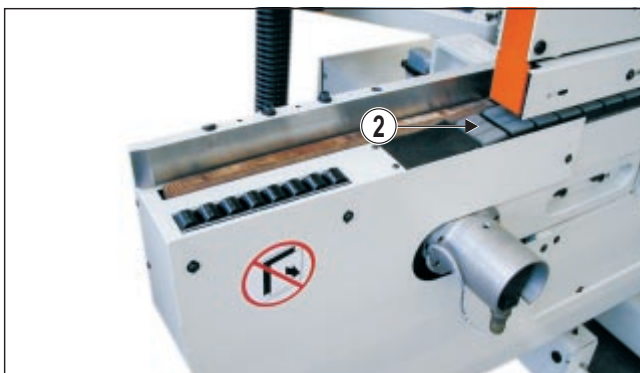
Consente di applicare bordi in carta melaminica, PVC, ABS, impiallacciatura, materiale in rotoli e masselli secondo la composizione del gruppo incollaggio e dei gruppi operatori.



1



2



3

2.2 Parti principali

- Basamenti (1)
- Cingolo di traino (2)
- Pressore superiore (3)
- Gruppo di traino - Motoriduttore (4)
- Quadro comandi (5)
- Spalla di sostegno pannelli (6)

2.2.1 Cingolo di traino

Il cingolo di traino (2) è il mezzo con il quale è ottenuto il movimento del pannello.

Montato su catena, è formato da pattini in nylon autolubrificante larghi 70 mm ricoperti in gomma ad alto coefficiente di attrito.

La pista di scorrimento del cingolo è costituito da una guida piana ed una tonda in acciaio rettificato per garantire una elevata precisione nella lavorazione del pannello.

2 INFORMACIONES TÉCNICAS

2.1 Descripción general de la máquina

ACTIVA/R es una chapadora automática monolateral, con lado de trabajo fijo a la izquierda, ideada para chapar tableros de madera o similares.

Permite aplicar cantos de papel melamínico, PVC, ABS, enchapado, material en rollos y macizos según la composición del grupo de encolar y de los grupos operadores.

2.2 Partes principales

- Bases (1)
- Cadena de tracción (2)
- Prensor superior (3)
- Grupo de tracción – Moto-reductor (4)
- Cuadro de mandos (5)
- Barra de sostén tableros (6)

2.2.1 Cadena de tracción

La cadena de tracción (2) es el medio con el cual se obtiene el movimiento del tablero.

Montado en cadena, está formado por patines de nylon autolubricante con 70 mm de ancho recubiertos en goma con alto coeficiente de fricción.

La pista de deslizamiento de la cadena está formada por una guía plana y una redonda de acero rectificado para asegurar una elevada precisión en el trabajo del tablero.

2 TECHNISCHE INFORMATIONEN

2.1 Allgemeine Beschreibung der Maschine

Die ACTIVA/R ist eine automatische einseitige Kantenanleimmaschine, mit fixer linksseitiger Arbeitsseite zum Bekanten von Werkstücken aus Holz o.ä.

Sie ermöglicht es, je nach der Zusammensetzung des Aufleimaggregats und der Arbeitsaggregate, Kanten aus Melaminpapier, PVC, ABS, Furnier, Material von Rollen und Massivholz zu applizieren.

2.2 Hauptteile

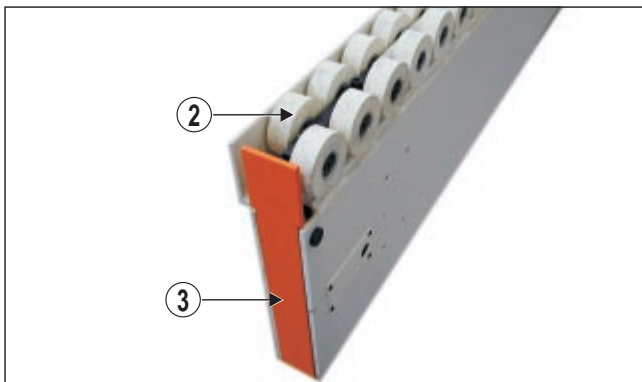
- Grundplatten (1)
- Vorschubkette (2)
- Oberdruckbrücke (3)
- Anzugaggregat - Getriebemotor (4)
- Bedienerpult (5)
- Werkstückträgerseite (6)

2.2.1 Vorschubkette

Die Vorschubkette (2) ist das Mittel, mit dem die Bewegung des Werkstücks erzielt wird.

Auf einer Kette montiert besteht sie aus selbstschmierenden Nylonaufgaben mit einer Breite von 70 mm und Gummiverkleidung mit hohem Reibungskoeffizient.

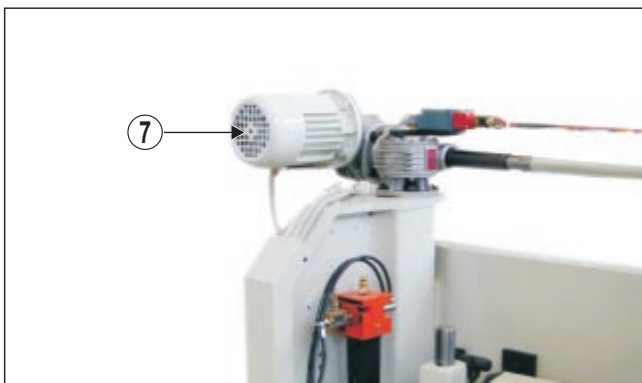
Die Gleitlaufbahn der Kette besteht aus einer flachen Führung und einer runden aus maßgeschliffenem Stahl, um eine hohe Präzision bei der Werkstückbearbeitung zu garantieren.



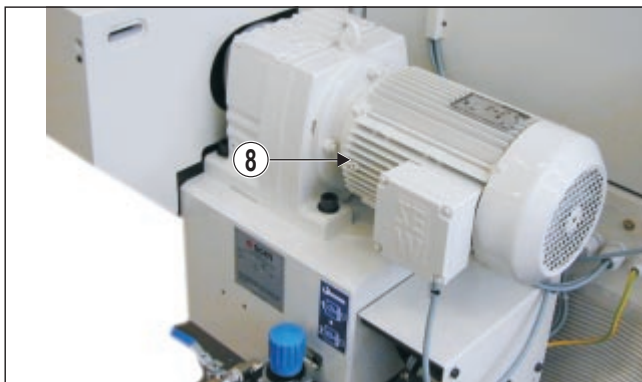
4

2.2.2 Pressore superiore

Il pressore superiore (3) esercita la forza necessaria ad evitare lo spostamento laterale del pannello. Il pressore è in acciaio con doppia fila di ruotini (2) a passo alterno. Il meccanismo di sollevamento è manuale (meccanismo motorizzato è optionale (7) fig. 5).



5



6

2.2.3 Motoriduttore

Il motoriduttore (8) è l'organo che trasmette il moto al cingolo di traino.

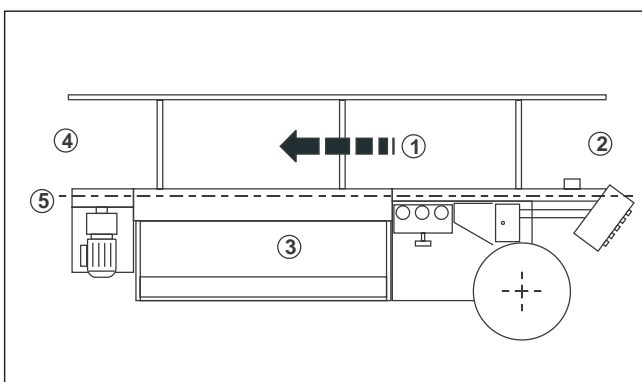
La velocità di avanzamento è fissa a 12 o 18 m/min.

2.3 Usi non consentiti



Sono da considerarsi usi non consentiti tutti quelli dovuti all'utilizzo di materiali non espressamente indicati dal costruttore, o quelli dovuti al superamento delle caratteristiche tecniche della macchina.

2.4 Zone principali di lavorazione (fig.7)



7

- 1 - Senso di avanzamento del pannello
- 2 - Zona introduzione pannelli (lato anteriore della macchina)
- 3 - Lato di lavorazione della macchina
- 4 - Zona fuoriuscita pannelli (lato posteriore della macchina)
- 5 - Linea di lavoro

2.2.2 Prensor superior

El prensor superior (3) ejerce la fuerza necesaria para evitar el desplazamiento lateral del tablero.

El prensor es de acero con doble fila de ruedas (2) de paso alternado.

El mecanismo de elevación es manual (mecanismo motorizado y opcional (7) Fig. 5.

2.2.2 Oberdruckbrücke

Die Oberdruckbrücke (3) übt den notwendigen Druck aus, um die seitliche Verschiebung des Werkstücks zu vermeiden.

Die Druckbrücke ist aus Stahl mit einer doppelten Reihe von Rädchen (2) mit versetzter Teilung.

Der Hebemechanismus ist manuell (motorisierter Mechanismus ist optional (7) Abb. 5.

2.2.3 Motorreductor

El motorreductor (8) es el órgano que transmite el movimiento a la cadena de tracción.

La velocidad de avance está fijada en 12 ó 18 m./min.

2.2.3 Getriebemotor

Der Getriebemotor (8) ist das Organ, welches die Bewegung auf die Vorschubkette überträgt.

Die Vorschubgeschwindigkeit ist fix bei 12 oder 18 m/min.

2.3 Usos no permitidos



Deben considerarse usos no permitidos todos los que se deben al uso de materiales no específicamente indicados por el fabricante, o los provocados por haber superado las características técnicas de la máquina.

2.4 Zonas principales de trabajo (Fig.7)

- 1 - Sentido de avance del tablero
- 2 - Zona de introducción tableros (lato delantero de la máquina)
- 3 - Lado de trabajo de la máquina
- 4 - Zona de salida de los tableros (lado trasero de la máquina)
- 5 - Línea de trabajo

2.3 Nicht erlaubte Benutzungen



Als nicht erlaubte Benutzungen sind alle anzusehen, die die Verwendung von Materialien mit sich bringen, die vom Hersteller nicht ausdrücklich angegeben sind, oder jene die zur Überschreitung der technischen Eigenschaften der Maschine führen.

2.4 Hauptbearbeitungszonen (Abb.7)

- 1 - Vorschubrichtung des Werkstücks
- 2 - Zone der Werkstückeinführung (vordere Seite der Maschine)
- 3 - Bearbeitungsseite der Maschine
- 4 - Werkstück-Austrittzone (hintere Seite der Maschine)
- 5 - Nulllinie

2.5 Descrizione dei modelli

La macchina è costruita in 8 lunghezze diverse. La composizione dei modelli è in funzione del tipo di lavorazione e finitura che si vuole realizzare sul pannello.

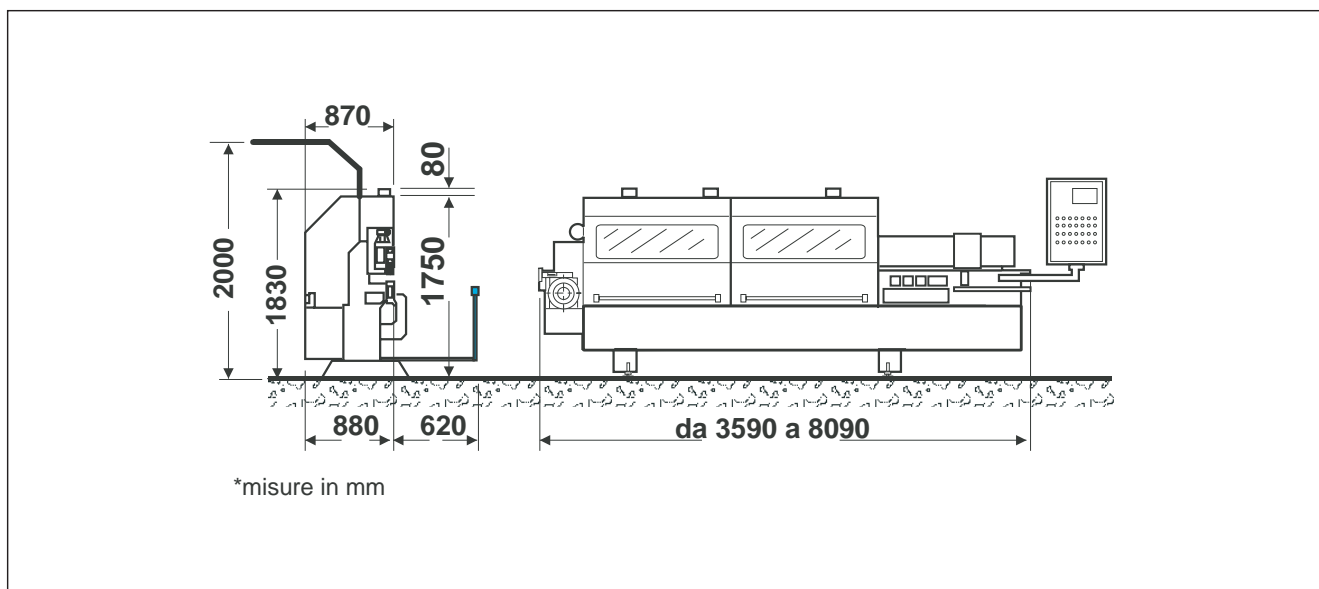
Le differenze strutturali riguardano esclusivamente la lunghezza del basamento e, quindi, lo spazio disponibile per montare i diversi gruppi operatori.

Le caratteristiche tecnologiche di lavorazione sono le medesime per tutti i modelli, mentre variano la lunghezza, il peso ed il baricentro. I diversi modelli si distinguono in:

Modello:	Interasse pignoni:	Lunghezza totale:
ACTIVA/R-29	2900 mm	3590 mm
ACTIVA/R-35	3500 mm	4190 mm
ACTIVA/R-40	4000 mm	4690 mm
ACTIVA/R-45	4500 mm	5190 mm
ACTIVA/R-52	5200 mm	5890 mm
ACTIVA/R-59	5900 mm	6590 mm
ACTIVA/R-69	6900 mm	7590 mm
ACTIVA/R-74	7400 mm	8090 mm

2.5.1 Caratteristiche tecniche ACTIVA/R (fig. 8)

Le dimensioni sono indicate nel disegno a lato.



2.5 Descripción de los modelos

La máquina se fabrica en 8 longitudes diferentes. La composición de los modelos depende del tipo de trabajo y acabado que se desee ejecutar en el tablero.

Las diferencias estructurales se refieren exclusivamente a la longitud de la base y, en consecuencia, del espacio disponible para montar los diferentes grupos operadores.

Las características tecnológicas de trabajo son las mismas para todos los modelos, mientras cambia el largo, el peso y el baricentro. Los diferentes modelos se diferencian en el modo siguiente:

Modelo:	Distancia axial piñones:	Largo total:
ACTIVA/R-29	2900 mm	3590 mm
ACTIVA/R-35	3500 mm	4190 mm
ACTIVA/R-40	4000 mm	4690 mm
ACTIVA/R-45	4500 mm	5190 mm
ACTIVA/R-52	5200 mm	5890 mm
ACTIVA/R-59	5900 mm	6590 mm
ACTIVA/R-69	6900 mm	7590 mm
ACTIVA/R-74	7400 mm	8090 mm

2.5.1 Características técnicas ACTIVA/R (Fig. 8)

Las dimensiones están indicadas en el dibujo que sigue al lado.

2.5 Beschreibung der Modelle

Die Maschine wird in 8 verschiedenen Längen hergestellt. Die Zusammenstellung der Modelle hängt ab von der Bearbeitung und der Endbearbeitung, die man am Werkstück ausführen möchte.

Die strukturellen Unterschiede betreffen ausschließlich die Länge der Grundplatte und daher den verfügbaren Platz zum Montieren der verschiedenen Arbeitsgruppen.

Die technologischen Bearbeitungseigenschaften sind bei allen Modellen gleich, während die Länge, das Gewicht und das Barizentrum unterschiedlich sind. Die verschiedenen Modelle sind folgende:

Modell:	Mittenabstand Ritzel:	Gesamtlänge:
ACTIVA/R-29	2900 mm	3590 mm
ACTIVA/R-35	3500 mm	4190 mm
ACTIVA/R-40	4000 mm	4690 mm
ACTIVA/R-45	4500 mm	5190 mm
ACTIVA/R-52	5200 mm	5890 mm
ACTIVA/R-59	5900 mm	6590 mm
ACTIVA/R-69	6900 mm	7590 mm
ACTIVA/R-74	7400 mm	8090 mm

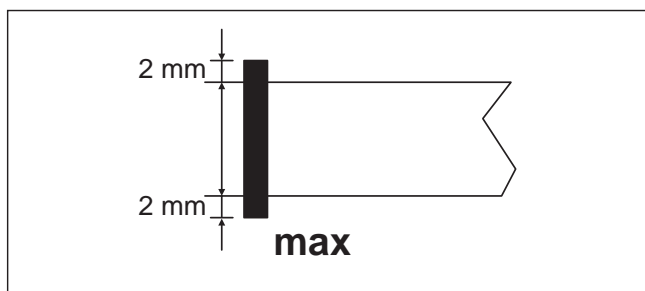
2.5.1 Technische Eigenschaften ACTIVA/R (Abb. 8)

Die Ausmaße gehen aus der seitlichen Zeichnung hervor.

2.6 Dati tecnici

I valori sono in funzione del tipo di incollaggio e dei gruppi operatori installati. L'impianto pneumatico necessita di aria compressa a 6 bar di pressione. Il sistema di aspirazione è progettato per un funzionamento con velocità dell'aria di 30 m/sec. Le caratteristiche tecniche sono le seguenti:

Spessore pannelli:	- utilizzando gruppo ROUND SK mm 10÷45 - non utilizzando gruppo ROUND SK mm 10÷60
Sporgenza del pannello dal cingolo:	30 mm senza Gruppo Arrotondatore C1+C2 35 mm con Gruppo Arrotondatore C1+C2
Velocità avanzamento cingolo fissa:	12-18 m/min.
Larghezza minima di lavoro:	con bordo in strisce o in rotoli: <i>introduzione manuale longitudinale:</i> 220 mm x 80 mm di lunghezza <i>introduzione manuale trasversale:</i> 60 mm x 220 mm di lunghezza con bordo in massello: 220 mm
Lunghezza minima del pannello:	80 mm - con bordo in strisce o in rotoli 200 mm - con bordo in massello
Spessore minimo del bordo in rotolo:	0,4 mm
Spessore massimo del bordo in rotolo:	3 mm
Spessore massimo del bordo in strisce:	22 mm
Altezza del bordo:	Spessore del pannello + max. 4 mm
Regolazione in altezza dei gruppi operatori	Automatica con il pressore superiore
Potenza motore avanzamento	- Kw 1,5 per interasse 2.900÷3.500 - Kw 2,2 per interasse 4.000÷5.200 - Kw 3 per interasse 5.900÷7.400
Interspazio tra 2 pannelli successivi a 12 m/min:	- Utilizzando gruppo arrotondatore ROUND SK: 800 mm - Non utilizzando gruppo arrotondatore ROUND SK con intestatore IN600: 670 mm - Non utilizzando gruppo arrotondatore ROUND SK né intestatore IN600: 600 mm



8



Il bordo applicato deve sporgere al massimo di 2 mm. come in figura.

2.6 Datos técnicos

Los valores dependen del tipo de encolado y de los grupos operadores instalados. La instalación neumática de aire comprimido necesita de 6 bar de presión.

El sistema de aspiración está diseñado para un funcionamiento con velocidad del aire de 30 m./seg. Las características técnicas son las siguientes:

Espeor tableros	<ul style="list-style-type: none"> - Utilizando grupo ROUND SK: mm 10÷45 - Sin utilizar grupo ROUND SK : mm 10÷6
Saliente del tablero desde la cadena:	30 mm sin Grupo de Redondeado C1+C2 35 mm con Grupo de Redondeado C1+C2
Velocidad fija de avance de la cadena:	12-18 m/min.
Ancho mínimo de trabajo:	<p>on canto en tiras o en rollos: <i>introducción manual longitudinal:</i> 220 mm x 80 mm de largo <i>introducción manual transversal:</i> 60 mm x 220 mm de largo</p> <p>con canto de macizo: 220 mm</p>
Largo mínimo del tablero:	80 mm - con canto en tiras o en rollo 200 mm - con canto de macizo
Espeor mínimo del canto en rollo:	0,4 mm
Espeor máximo del canto en rollo:	3 mm
Espeor máximo del canto en tiras:	22 mm
Altura del canto:	Espeor del tablero + máx. 4 mm
Regulación de la altura de los grupos operadores	Automática con el prensor superior
Potencia motor de avance	<ul style="list-style-type: none"> - Kw. 1,5 para distancia axial 2.900÷3.500 - Kw. 2,2 para distancia axial 4.000÷5.200 - Kw. 3 para distancia axial 5.900÷7.400
Distancia axial entre 2 tableros sucesivos a 12 m./min.:	<ul style="list-style-type: none"> - Utilizando grupo de redondeado: ROUND SK: 800 mm - Sin utilizar grupo de redondeado ROUND SK con retesteador IN600: 670 mm - Sin utilizar grupo de redondeado ROUND SK ni retesteador IN600: 600 mm



El canto aplicado debe sobresalir al máximo de 2 mm como en la figura.

2.6 Technische Daten

Die Werte hängen von der Aufleimart und den installierten Arbeitsaggregaten ab. Die pneumatische Anlage benötigt eine Druckluft bei 6 Bar Druck.

Das Absaugsystem wurde für einen Betrieb bei einer Luftgeschwindigkeit von 30 m/sec entworfen. Die technischen Eigenschaften sind die folgenden:

Werkstückstärke:	<ul style="list-style-type: none"> - Mit Verwendung des Aggregats ROUND SK: mm 10÷45 - Ohne Verwendung des Aggregats ROUND SK: mm 10÷45
Überstand des Werkstücks von der Vorschubkette:	30 mm ohne Kopierfräsaggregat C1+C2 35 mm mit Kopierfräsaggregat C1+C2
Vorschubgeschwindigkeit Vorschubkette fix:	12-18 m/min.
Mindestarbeitsbreite:	<p>mit Kante in Streifen oder von der Rolle: <i>Manuelle longitudinale Einführung:</i> 220 mm x 80 mm Länge <i>Manuelle transversale Einführung:</i> 60 mm x 220 mm Länge</p> <p>mit Massivholzleiste: 220 mm</p>
Mindestlänge des Werkstücks:	80 mm – mit Kante in Streifen oder von der Rolle 200 mm – mit Massivholzkante
Mindeststärke der Kante von der Rolle:	0,4 mm
Max. Stärke der Kante von der Rolle:	3 mm
Max. Stärke der Kante in Streifen:	22 mm
Höhe der Kante	Werkstückstärke + max. 4 mm
Höheneinstellung der Arbeitsaggregate	Automatisch mit der Oberdruckbrücke
Leistung Motor Vorschub	<ul style="list-style-type: none"> - Kw 1,5 für Mittenabstand 2.900÷3.500 - Kw 2,2 für Mittenabstand 4.000÷5.200 - Kw 3 für Mittenabstand 5.900÷7.400
Zwischenraum zwischen 2 aufeinanderfolgenden Werkstücken bei 12 m/min:	<ul style="list-style-type: none"> - Mit Verwendung des Kopierfräsaggregats ROUND SK: 800 mm - Ohne Benutzung des Kopierfräsaggregats ROUND SK mit Kappaggregat IN600: 670 mm - Ohne Benutzung des Kopierfräsaggregats ROUND SK und ohne Kappaggregat IN600: 600 mm



Die applizierte Kante darf maximal 2 mm überstehen, wie in der Abbildung.

2.7 Scheda di livello sonoro

Le misure di emissione sonora sono state eseguite secondo le procedure dettate dalle normative. I valori effettivi possono variare in funzione di diversi parametri:

- natura del pannello
- tipologia degli utensili
- conformazione ambientale (pavimentazione, struttura dello spazio dove è posta la macchina, vicinanza di altre unità lavorative, etc.).
- velocità di lavoro selezionata.

Bordatrice tipo: ACTIVA/R Modalità di funzionamento: Bordatura Come da rapporto di prova: CSR n° 02012 del 07/02/2002 Norma di riferimento: ISO 3746:1995, ISO 7960: 1995 Annex F e UNI ISO 11202-97		
	A vuoto senza aspirazione	In lavorazione
Livello della potenza sonora emessa dBw(A) [mW(A)]	99,8 [9,6]	100,2 [9,8]
Livello della pressione sonora al posto operatore entrata dB(A)	83,8	83,2
Livello della pressione sonora al posto operatore uscita dB(A)	80,1	80,5
I valori sopra elencati sono riferiti alle condizioni di "campo libero" nel rispetto delle modalità di prova previste dalla norma di riferimento. Costante (incertezza correlata) K= 4 [dB] secondo pr EN 1218-4		



I valori di rumorosità sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri.

Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il rumore di macchine e altri processi adiacenti. Anche i livelli di esposizione consentiti possono variare da paese a paese.

In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

2.7 Ficha de nivel sonoro

Las mediciones de emisión del ruido han sido realizadas según los procedimientos establecidos por las normas. Los valores efectivos pueden variar según los diferentes parámetros.

- naturaleza del tablero
- tipo de herramientas
- conformación del medio ambiente (pavimentación, estructura del espacio en el que está instalada la máquina, cercanía con las demás unidades de trabajo, etc.).
- velocidad de trabajo seleccionada-

Chapadora tipo: ACTIVA/R Modo de funcionamiento: Chapado Según informe de prueba: CSR n° 02012 del 07/02/2002 Norma de referencia: ISO 3746:1995, ISO 7960: 1995 Annex F e UNI ISO 11202-97		
	En vacío sin aspiración	En trabajo
Nivel de la potencia sonora emitida dBw(A) [mW(A)]	99,8 [9,6]	100,2 [9,8]
Nivel de la presión sonora en el puesto operador en entrada dB(A)	83,8	83,2
Nivel de la presión sonora en el sitio operador salida dB(A)	80,1	80,5
Los valores arriba detallados se refieren a las condiciones de «campo libre» en el respeto de los modos de prueba previstos por la norma de referencia. Constante (incertidumbre relacionada) K = 4 [dB] según EN 1218-4		



Los valores del ruido son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros.

Si bien existe una relación entre niveles de exposición, dicha relación no se puede utilizar de modo fiable para establecer si se necesitan o no mayores precauciones. Los factores que determinan el nivel de exposición a los cuales está sometida la fuerza trabajo incluyen la duración de la exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de polvo y ruido etc. Es decir, el ruido de otras máquinas y otros procesos adyacentes. También los niveles de exposición permitidos pueden variar de un país a otro.

De todos modos, estas informaciones permitirán al usuario de la máquina, efectuar un mejor control del peligro y del riesgo.

2.7 Datenblatt Schallpegel

Die Messungen der Geräuschemission wurden gemäß der von den Vorschriften angegebenen Vorgangsweisen ausgeführt. Die effektiven Werte können in Abhängigkeit von den verschiedenen Parametern schwanken:

- Werkstückart
- Werkzeugtypologie
- Beschaffenheit des Aufstellortes (Fußboden, Struktur des Raumes, wo die Maschine aufgestellt ist, Nähe zu anderen Arbeitseinheiten, u.s.w.).
- gewählte Arbeitsgeschwindigkeit

Kantenanleimmaschine Typ: ACTIVA/R Betriebsmodalität: Kantenanleimen Laut Prüfungsbericht: CSR n° 02012 die 07/02/2002 Bezugsrichtlinien: ISO 3746:1995, ISO 7960: 1995 Annex F e UNI ISO 11202-97		
	Leer ohne Absaugung	Bei der Bearbeitung
Pegel der emittierten Schalleistung dBw(A) [mW(A)]	99,8 [9,6]	100,2 [9,8]
Pegel des Schalldrucks beim Bedienerplatz Eintritt dB(A)	83,8	83,2
Pegel des Schalldrucks beim Bedienerplatz Austritt dB(A)	80,1	80,5
Die oben angegebenen Werte beziehen sich auf die Bedingungen «Freifeld» unter Berücksichtigung der von der Bezugsnorm angegebenen Prüfmodalitäten Konstante (korrelierte Unsicherheit) K= 4 [dB] Sekunde pr EN 1218-4		



Bei den Lärmpegelwerten handelt es sich um Emissionshöhen, die nicht notwendigerweise sichere Arbeitspegelwerte sind.

Obwohl es eine Relation zwischen den Emissionshöhen und den Expositionshöhen gibt, kann diese nicht auf zuverlässige Weise angewendet werden, um festzulegen, ob weitere Vorbeugemaßnahmen notwendig sind oder nicht. Die Faktoren, die die Expositionshöhe bestimmen, der die Arbeitskraft ausgesetzt ist, beinhalten die Dauer der Exposition, die Eigenschaften der Arbeitsstätte, andere Lärm- und Staubquellen, u.s.w., d.h. den Lärm von Maschinen und anderen naheliegenden Prozessen. Auch die zugelassenen Expositionspiegel können von Land zu Land unterschiedlich sein.

Auf jeden Fall werden diese Informationen es dem Bediener der Maschine ermöglichen, eine bessere Gefahren- und Risikobewertung vorzunehmen.

2.8 Descrizione dei gruppi operatori

La ACTIVA/R è una macchina versatile, che partendo da una struttura standard, è completata con la combinazione di gruppi operatori più opportuna, al fine di soddisfare le diverse esigenze di bordatura.

2.8 Descripción de los grupos operadores

ACTIVA/R es una máquina versátil, que partiendo de una estructura estándar, se completa con la combinación de los grupos operadores más conveniente, para responder a las diferentes exigencias de chapado.

2.8 Beschreibung der Arbeitsaggregate

Die ACTIVA/R ist eine vielseitige Maschine, die ausgehend von einer Standardstruktur durch die Kombination der geeignetsten Arbeitsaggregate vervollständigt wird, und somit die verschiedenen Bekantungsansprüche befriedigen kann.

3 INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

3.1 Simbologia utilizzata

Nel presente manuale sono riportati dei paragrafi particolarmente importanti, al fine di garantire la sicurezza dell'operatore ed il corretto funzionamento della macchina. Detti paragrafi vengono contrassegnati da segnali unificati, in modo da richiamare l'attenzione dell'operatore durante la consultazione del manuale.

I segnali utilizzati sono i seguenti:



Attenzione



Divieto

3.2 Norme di sicurezza



L' utilizzo della macchina utensile necessita di alcune norme di comportamento generali quali:

3.2.1 Norme di sicurezza generali

- **Leggere attentamente questo manuale prima di avviare la macchina, progettata e costruita per offrire la massima sicurezza congiuntamente alle migliori prestazioni**
- **Solo persone correttamente istruite devono usare la macchina**
- **Chi utilizza, regola, fa manutenzione, ripara, è infatti tenuto a capire e applicare tutte le istruzioni prescritte con particolare riguardo alle norme di sicurezza**
- **L'operatore non deve mai lasciare la macchina incustodita durante il funzionamento**
- **Utilizzando qualsiasi macchina utensile si corrono certi rischi per l'incolumità propria e altrui per cui ricordarsi che la maggiore sicurezza è sempre nelle Vostre mani**

3.2.2 Norme di sicurezza per l'operatore

- **Togliere i vari oggetti che possono provocare infortuni come anello, orologio, cravatta**
- **Indossare abiti idonei come tute o camici**
- **Serrare bene le maniche attorno ai polsi**
- **Raccogliere i capelli con accessori opportuni come cuffie ed elastici**
- **Utilizzare calzature a norma antinfortunistica**
- **Usare occhiali o schermi protettivi per gli occhi**
- **Calzare i guanti per le mani**

3 INFORMACIONES SOBRE LA SEGURIDAD

3.1 Simbología utilizada

En el presente manual se detallan los puntos que tienen mayor importancia, para asegurar la seguridad del operador y el correcto funcionamiento de la máquina. Dichos puntos están indicados con señales unificadas para llamar la atención del operador durante la consultación del manual.

Las señales utilizadas son las siguientes, a saber:



Atención



Prohibido

3 INFORMATIONEN ZUR SICHERHEIT

3.1 Verwendete Symbologie

Im vorliegenden Handbuch gibt es besonders wichtige Paragraphen, die darauf ausgerichtet sind, die Sicherheit des Bedieners und den korrekten Betrieb der Maschine zu garantieren. Die besagten Paragraphen sind durch genormte Zeichen gekennzeichnet, um die Aufmerksamkeit des Bedieners bei der Konsultation des Handbuchs auf sich zu ziehen.

Folgende Zeichen werden verwendet:



Achtung



Verbot

3.2 Normas generales de seguridad



El uso de la máquina herramienta necesita algunas normas de comportamiento generales como:

3.2.1 Normas de seguridad generales

- Leer atentamente este manual antes de arrancar la máquina, diseñada y fabricada para ofrecer máxima seguridad junto a las mejores prestaciones.
- Sólo las personas correctamente instruidas deben usar la máquina
- El que utiliza, regula, ejecuta el mantenimiento y repara, está, en efecto, obligado a entender y aplicar las instrucciones detalladas con especial atención en las normas de seguridad.
- El operador no debe dejar nunca la máquina sin vigilancia durante su funcionamiento.
- Cuando se utiliza cualquier máquina herramienta se corren algunos riesgos para la incolumidad propia y de los demás. Por lo tanto, recuerde que la mayor seguridad está siempre en sus manos.

3.2.2 Normas de seguridad para el operador

- Extraer los diferentes objetos que pueden provocar accidentes como anillos, relojes, corbatas, etc.
- Vestirse con ropa adecuada como monos o delantales
- Ajustar bien las mangas a las muñecas
- Atarse el cabello con accesorios adecuados como cascos y elásticos
- Llevar calzado según las normas de prevención de accidentes
- Usar gafas o máscaras protectoras para los ojos
- Proteger las manos con guantes.

3.2 Sicherheitsvorschriften



Die Benutzung der Werkzeugmaschine erfordert einige allgemeine Verhaltensnormen, und zwar:

3.2.1 Allgemeine Sicherheitsvorschriften

- Dieses Handbuch vor dem Starten der Maschine, die entworfen und konstruiert wurde, um bei maximalen Sicherheitsbedingungen die besten Leistungen zu bieten, aufmerksam lesen.
- Nur angemessen ausgebildetes Personal darf die Maschine bedienen.
- Wer die Maschine bedient, einstellt, wartet, repariert, muss alle vorgeschriebenen Anleitungen, mit besonderer Hinsicht auf die Sicherheitsvorschriften, verstanden haben und sich an sie halten.
- Der Bediener darf die Maschine nie unbeaufsichtigt lassen während sie in Betrieb ist.
- Die Benutzung aller Werkzeugmaschinen bringt es mit sich, dass man die eigene Unversehrtheit und die der anderen gewissen Gefahren aussetzt, daher sollte man sich vor Augen halten, dass eine höhere Sicherheit immer von einem selbst abhängt.

3.2.2 Sicherheitsvorschriften für den Bediener

- Die verschiedenen Gegenstände ablegen, die Unfälle verursachen könnten, wie Ringe, Uhren, Krawatten.
- Angemessene Arbeitskleidung, wie Overalls oder Kittel tragen.
- Die Ärmel gut um die Handgelenke schließen.
- Die Haare mit angemessenen Accessoires, wie Hauben oder Haargummis zusammenfassen.
- Schuhwerk tragen, das den Unfallverhütungsnormen entspricht.
- Brillen oder Schutzschilder für die Augen tragen.
- Schutzhandschuhe tragen.

- Dotarsi di cuffie o tappi per la protezione dell'udito
- Utilizzare mascherine di protezione per ridurre il rischio di inalazione di sostanze pericolose

3.2.3 Norme di sicurezza sulla macchina



- Chi utilizza la macchina deve porre la più vigile attenzione prima di iniziare qualsiasi lavoro e impedire ad altri, che non sono esperti e non sono autorizzati, l'uso della stessa
- Non avviare mai la macchina senza la corretta installazione di tutti i dispositivi di protezione e di emergenza che, per nessun motivo, devono essere rimossi
- Lavorare solo con tutte le apposite protezioni in perfetta efficienza esigendo, per speciali lavorazioni, la tempestiva costruzione di appropriati ripari
- Lavorazioni di prova non possono essere eseguite senza le necessarie protezioni
- Non lavorare mai pezzi troppo piccoli o troppo grandi per la capacità della macchina. Utilizzare solo pannelli piatti in materiale di legno, come truciolare, MDF, panforte
- Evitare assolutamente di sostenere con le mani i pannelli durante la lavorazione, ma di avvalersi degli appositi dispositivi di sostegno
- Rispettare tutti gli avvertimenti grafici o scritti riportati sulla macchina
- Modifiche arbitrarie sulla macchina, escludono una responsabilità del costruttore, per i danni che ne possono risultare
- Non inserire le mani o otrezzi in zone nascoste o dietro le protezioni

3.2.4 Norme di sicurezza sugli utensili



- Prima di ogni operazione di sostituzione utensile accertarsi che l'interruttore generale sia lucchettato in posizione 0 e la valvola generale dell'aria lucchettata in posizione chiusa
- Utilizzare guanti di protezione per maneggiare gli utensili
- Prima di montare qualsiasi utensile, nella propria sede o albero, accertarsi che le superfici di appoggio su ogni faccia siano ben pulite, prive di ammaccature e perfettamente piane
- Assicurarsi che tutti gli utensili rotanti siano perfettamente equilibrati, affilati e accuratamente calettati e serrati
- Non impiegare mai utensili incrinati, deformati ed oltre il limite di velocità indicato su di essi, prescritto dai fabbricanti o dalla IDM

- Proteger el oído con auriculares o tapones de protección
- Utilizar máscaras de protección para reducir el riesgo de inhalación de sustancias peligrosas

- Zum Schutz des Gehörs Gehörschutzkappen oder Ohrenstöpsel verwenden.
- Schutzmasken verwenden, um das Risiko der Einatmung gefährlicher Substanzen zu verringern.

3.2.3 Normas de seguridad de la máquina



- Quien utiliza la máquina debe prestar suma atención antes de iniciar cualquier tipo de trabajo e impedir que otras personas, no especialistas o no autorizadas, usen dicha máquina.
- No poner en marcha la máquina sin una correcta instalación de todos los dispositivos de emergencia que, de ninguna manera, deben desactivarse
- Trabajar sólo con todas las protecciones en perfecta eficiencia exigiendo, para trabajos especiales, la inmediata realización de las protecciones adecuadas.
- No se pueden ejecutar trabajos de prueba sin las protecciones adecuadas
- Nunca trabajar piezas demasiado pequeñas o demasiado grandes para la capacidad de la máquina. Utilizar sólo tableros planos de material de madera, como aglomerado, MDF, tableros enlistonados
- Evitar en modo absoluto sostener con las manos los tableros durante el trabajo, usar los dispositivos especiales de sostén
- Respetar todas las advertencias gráficas o escritas indicadas en la máquina
- Modificaciones arbitrarias en la máquina, excluyen una responsabilidad del fabricante, por los daños que se pueden ocasionar
- No introducir las manos u objetos en zonas escondidas ni detrás de las protecciones

3.2.4 Normas de seguridad de las herramientas



- Antes de cada operación de cambio herramienta, controlar que el interruptor general esté bloqueado con candado en posición 0 y la válvula general del aire esté bloqueada con candado en la posición cerrada
- Utilizar guantes de protección para manipular las herramientas
- Antes de montar cualquier herramienta, en su propio alojamiento o eje, controlar que las superficies de apoyo en cada cara estén bien limpias, exentas de marcas y perfectamente planas
- Controlar que todas las herramientas giratorias estén perfectamente equilibradas, afiladas, bien ensambladas y ajustadas.

3.2.3 Sicherheitsvorschriften für die Maschine



- Wer die Maschine benutzt, muss vor Beginn jeglicher Arbeit mit größter Aufmerksamkeit vorgehen und andere, die keine Fachleute sind oder nicht dazu befugt sind, davon abhalten diese zu bedienen.
- Die Maschine niemals starten, wenn die Schutz- und Notvorrichtungen nicht alle korrekt installiert sind, diese dürfen aus keinerlei Grund abmontiert werden.
- Nur arbeiten, wenn alle eigens vorgesehenen Schutzvorrichtungen perfekt effizient sind und bei besonderen Bearbeitungen auf der sofortigen Verwirklichung von angemessenen Schutzvorrichtungen bestehen.
- Probearbeitungen dürfen nicht ohne die notwendigen Schutzvorrichtungen durchgeführt werden.
- Niemals für die Leistung der Maschine zu kleine oder zu große Stücke bearbeiten. Nur flache Werkstücke aus Holzmaterial, wie Spanholz, MDF, Paneelplatten verwenden.
- Unbedingt vermeiden, die Werkstücke während der Bearbeitung mit den Händen zu halten, vielmehr die vorgesehenen Haltevorrichtungen verwenden Alle schriftlichen oder grafisch angezeigten Hinweise berücksichtigen, die sich auf der Maschine befinden
- Willkürliche Änderungen an der Maschine entheben den Hersteller von der Haftbarkeit für Schäden, die hieraus entstehen können.
- Weder die Hände noch Gegenstände in versteckte Zonen oder hinter die Schutzvorrichtungen einführen.

3.2.4 Sicherheitsvorschriften bei den Werkzeugen



- Vor jedem Arbeitsvorgang zum Wechseln der Werkzeuge sicherstellen, dass der Hauptschalter fest auf Position 0 eingestellt ist und dass das Hauptluftventil fest auf der Position geschlossen steht.
- beim Umgang mit den Werkzeugen Schutzhandschuhe tragen.
- Vor der Montage eines Werkzeugs jeglicher Art im eigenen Sitz oder auf der Welle, sicherstellen, dass die Auflageoberflächen auf allen Seiten sauber sind, keine Verbeulungen haben und hundertprozentig gerade sind
- Sich davon überzeugen, dass alle drehenden Werkzeuge perfekt ausgewuchtet, scharf, angemessen aufgezogen und gespannt sind.

- Equipaggiare la macchina con utensili IDM, tecnicamente e specificatamente progettati, salvo indicazioni prescritte dai fabbricanti o dalla IDM.
- Porre particolare attenzione nella manipolazione degli utensili e custodirli nei propri contenitori in ordine e lontano dalla portata del personale non addetto.
- Il sistema di frenata dei motori è tarato secondo le caratteristiche degli utensili montati. Utilizzare quindi solo utensili aventi le stesse caratteristiche tecniche costruttive

3.2.5 Norme di sicurezza nella manutenzione



- Prima di ogni operazione di manutenzione accertarsi che l'interruttore generale sia lucchettato in posizione 0 e la valvola generale dell'aria lucchettata in posizione chiusa
- Mantenere sempre in efficienza i dispositivi di sicurezza.
- Prima di togliere qualsiasi protezione per procedere ad una manutenzione, regolazione o pulizia fermare completamente la macchina.
- Segnalare con un cartello l'intervento in corso dopo aver spento l'interruttore generale della corrente.
- Eseguire la pulizia generale della macchina, del pavimento e in particolare dei piani di lavoro con periodicità e accuratezza. Inoltre tenere pulite targhette e simboli posti sulla macchina.
- Devono essere eseguite regolari rimozioni dei trucioli e polvere per evitare il rischio di incendio.
- Per la pulizia della macchina con aria compressa, limitare la pressione dell'aria per evitare proiezione di oggetti sulle parti scorrevoli della macchina. Durante questa operazione usare sempre degli occhiali protettivi

3.2.6 Norme di sicurezza per la movimentazione



La movimentazione costituisce una delle fasi più delicate della vita di una macchina; per tale ragione deve essere compiuta da personale esperto, con l'ausilio dei mezzi adeguati.

Per evitare urti accidentali, particolare attenzione dev'essere rivolta all'ambiente all'interno del quale la macchina viene movimentata.

Assicurarsi sempre che non vi siano persone nel raggio d'azione dei dispositivi di sollevamento.

Utilizzare un aiutante per la segnalazione gestuale durante la movimentazione.

- No emplear nunca herramientas astilladas o deformadas ni superar los límites de velocidad indicados en las mismas, recomendado por el fabricante o por IDM
- Equipar la máquina con herramientas IDM, técnicamente y específicamente diseñadas, excepto indicaciones prescriptas por el fabricante o por IDM.
- Prestar atención especial al manipular las herramientas y protegerlas en sus contenedores en orden y lejos del alcance de personas extrañas.
- El sistema de freno de los motores está regulado según las características de las herramientas montadas. Por lo tanto, utilizar sólo herramientas con las mismas características técnicas de fabricación.

3.2.5 Normas de seguridad para el mantenimiento



- Antes de cada operación de mantenimiento controlar que el interruptor general esté bloqueado con candado en la posición 0 y la válvula general del aire esté bloqueada con candado en la posición cerrada.
- Mantener siempre en perfecto estado los dispositivos de seguridad.
- Antes de extraer cualquier protección para proceder con un mantenimiento, regulación o limpieza detener completamente la máquina.
- Indicar con un cartel la operación en curso tras haber apagado el interruptor general de la corriente.
- Efectuar la limpieza general de la máquina, del suelo y en especial de los tableros de trabajo con periodicidad y esmero. Además, mantener limpias las placas y símbolos colocados en la máquina.
- Debe efectuarse regularmente la limpieza de las virutas y del polvo para evitar riesgos de incendio.
- Para la limpieza de la máquina con aire comprimido, limitar la presión del aire para evitar la eyección de objetos a las partes deslizantes de la máquina. Durante esta operación usar siempre gafas protectoras.

3.2.6 Normas de seguridad para el desplazamiento



El desplazamiento constituye una de las fases más delicadas de la vida de una máquina; por dicho motivo debe estar en manos de personas especializadas, con el auxilio de los medios adecuados.

Para evitar choques accidentales, dedicar especial atención al medio ambiente en el cual la máquina debe desplazarse.

Controlar siempre que no haya personas en la zona de acción de los dispositivos de elevación.

Contar con un ayudante para las indicaciones gestuales durante el desplazamiento.

- Niemals Werkzeuge verwenden, die rissig oder verformt sind, und niemals die für sie angegebene Geschwindigkeitsgrenze überschreiten, die von den Herstellern oder der Firma IDM festgelegt wurde.
- Die Maschine mit IDM-Werkzeugen ausrüsten, die technisch und spezifisch entworfen wurden, unbeschadet bleiben die von den Herstellern oder der IDM vorgeschriebenen Hinweise.
- Beim Umgang mit den Werkzeugen sehr vorsichtig sein und sie ordentlich, außerhalb der Reichweite von nicht zuständigem Personal in ihren Verpackungen aufbewahren.
- Das Bremssystem der Motoren ist entsprechend der Eigenschaften der montierten Werkzeuge geeicht. Daher nur Werkzeuge verwenden, die die gleichen technischen Konstruktionseigenschaften haben.

3.2.5 Sicherheitsvorschriften für die Wartung



- Vor jedem Wartungsvorgang sicherstellen, dass der Hauptschalter fest auf Position 0 eingestellt ist und dass das Hauptluftventil fest auf der Position geschlossen steht.
- Die Leistungsfähigkeit der Sicherheitsvorrichtungen muss immer gewährleistet sein.
- Bevor man irgendeine Schutzvorrichtung abnimmt, um die Wartung, Einstellung oder Reinigung auszuführen, die Maschine zum vollständigen Stillstand bringen.
- Mit einem Schild auf den laufenden Eingriff hinweisen, der erst begonnen wird, nachdem man den Hauptstromschalter ausgeschaltet hat.
- Die allgemeine Reinigung der Maschine, des Fußbodens und vor allem der Arbeitsflächen regelmäßig und gründlich durchführen. Dafür sorgen, dass auch die Schilder und die Symbole auf der Maschine immer sauber sind.
- Man muss regelmäßig für die Entfernung von Spänen und Staub sorgen, um die Brandgefahr zu vermeiden.
- Beim Reinigen der Maschine mit Druckluft, den Druck beschränken, um zu vermeiden, dass Gegenstände auf die verschiebbaren Teile der Maschine geschleudert werden. Während dieses Arbeitsvorgangs immer eine Schutzbrille tragen.

3.2.6 Sicherheitsvorschriften für die Bewegung



Die Bewegung ist einer der delikatesten Momente im Leben der Maschine; aus diesem Grund muss sie von Fachleuten ausgeführt werden, unter Beihilfe von angemessenen Hilfsmitteln.

Um das ungewollte Auf- oder Anstoßen zu vermeiden, muss man der Räumlichkeit innerhalb derer die Maschine bewegt wird besondere Aufmerksamkeit zukommen lassen.

Immer sicherstellen, dass sich innerhalb des Arbeitsumfeldes der Hebevorrichtungen keine Personen befinden.

Bei der Bewegung eine Hilfsperson hinzuziehen, die durch Gesten helfende Signalisierungen geben kann.

3.2.7 Norme di sicurezza per la regolazione

Durante le operazioni di regolazione si può avere accesso all'interno della macchina in zona pericolosa, è quindi opportuno porre attenzione alle norme di sicurezza seguendo esattamente quanto indicato nelle istruzioni per l'uso.



Durante la regolazione, prestare particolare attenzione ai segnali ed alle targhette poste all'interno.



PRIMA DI ESEGUIRE DELLE REGOLAZIONI MANUALI NELLA ZONA INCOLLAGGIO, E' OBBLIGATORIO SEGUIRE SCRUPolosAMENTE LE SEGUENTI OPERAZIONI:

- **1 - FERMARE L'AVANZAMENTO DEL CINGOLO TRAMITE IL PULSANTE SUL QUADRO COMANDI (STOP AVANZAMENTO);**
- **2 - DISINSERIRE IL SELETTORE "INSERZIONE COMANDI RESISTENZE" (QUADRO COMANDI);**

**INDOSSARE I GUANTI DI PROTEZIONE PER EVITARE SCOTTATURE.
SEGUIRE TUTTE LE NORME GENERALI DI ANTINFORTUNISTICA.**

3.2.7 Normas de seguridad para la regulación

Durante las operaciones de regulación se puede acceder al interior de la máquina en zona de peligro, por lo tanto, es recomendable prestar suma atención y aplicar las normas de seguridad respetando exactamente todo lo indicado en las instrucciones para el uso.



Durante la regulación, prestar especial atención en las señales y las placas colocadas en el interior de la máquina.



ANTES DE EJECUTAR LAS REGULACIONES MANUALES EN LA ZONA DE ENCOLADO ES OBLIGATORIO RESPETAR ESCRUPULOSAMENTE LAS SIGUIENTES OPERACIONES, A SABER:

- 1 – DETENER EL AVANCE DE LA CADENA CON EL PULSADOR DEL CUADRO DE MANDOS (STOP AVANCE);
- 2 – DESACTIVAR EL SELECTOR «INTRODUCCIÓN MANDOS RESISTENCIAS» (CUADRO DE MANDOS);

**USAR GUANTES DE PROTECCIÓN PARA EVITAR QUEMADURAS.
RESPETAR TODAS LAS NORMAS GENERALES DE PROTECCIÓN DE ACCIDENTES.**

3.2.7 Sicherheitsvorschriften für die Einstellung

Während der Einstellungsvorgänge kann man Zugang ins Innere der Maschine bekommen, und zwar in gefährliche Zonen. Daher ist es notwendig die Sicherheitsvorschriften aufmerksam einzuhalten und genauestens die Angaben der Bedienungsanleitungen zu befolgen.



Während der Einstellung den im Inneren der Maschine angebrachten Signalen und Schildern besondere Aufmerksamkeit schenken.



VOR DER AUSFÜHRUNG MANUELLER EINSTELLUNGEN IN DER AUFLEIMZONE, MÜSSEN DIE FOLGENDEN VORGÄNGE SORGFÄLTIG AUSGEFÜHRT WERDEN:

- 1 – DEN VORSCHUB DER KETTE MIT DEM SCHALTER AUF DEM BEDIENERPULT (STOP VORSCHUB) STOPPEN;
- 2 – DEN WÄHLSCHALTER „EINSCHALTEN STEUERUNG WIDERSTÄNDE“ AUSSCHALTEN (BEDIENPULT);

**SCHUTZHANDSCHUHE TRAGEN, UM VERBRENNUNGEN ZU VERMEIDEN.
ALLE ALLGEMEINEN VORSCHRIFTEN ZUR UNFALLVERHÜTUNG BEFOLGEN.**

3.3 Targhette di sicurezza



L'operatore deve prestare attenzione alle targhette poste sulla macchina.

Esse possono essere:

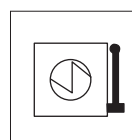
- Targhette di informazione di colore azzurro a forma rettangolare o quadrata.
- Targhette di pericolo di colore giallo a forma triangolare.



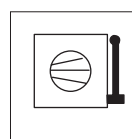
Targa comunità europea



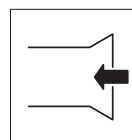
Consultare manuale per operazioni



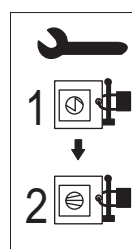
Interruttore generale



Valvola generale aria



Aspirazione



Posizione interruttori per manutenzione:
 - Lucchettare l'interruttore generale in posizione 0
 - Lucchettare la valvola generale dell'aria in posizione chiusa

3.3 Placas de seguridad



El operador debe prestar mucha atención en las placas colocadas en la máquina.

Dichas placas pueden ser:

-Placas de información de color azul o de forma rectangular o cuadrada.

-Placas de peligro de color amarillo de forma triangular.

3.3 Sicherheitsschilder



Der Bediener muss die Schilder beachten, die auf der Maschine angebracht sind.

Es kann sich handeln um:

-Informationsschilder in hellblauer Farbe mit rechteckiger oder quadratischer Form.

-Gefahrenschilder in gelber Farbe mit dreieckiger Form.



Placa comunidad europea



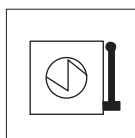
EG-Schild



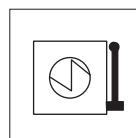
Consultar manual de operaciones



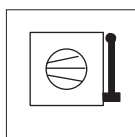
Handbuch konsultieren



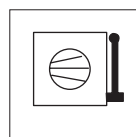
Interruptor general



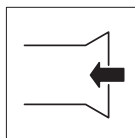
Hauptschalter



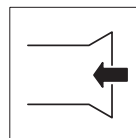
Soupage générale air



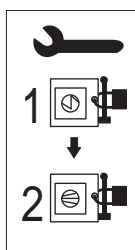
Hauptluftventil



Aspiración

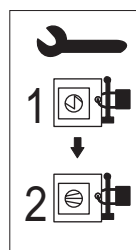


Absaugen



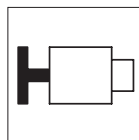
Posición interruptores para manutención:

- Bloquear el interruptor general en la posición 0
- Bloquear la válvula general de aire en la posición cerrado

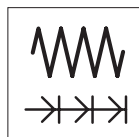


Schalterposition für die Wartung:

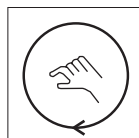
- Hauptschalter auf 0 feststellen
- Hauptluftventil schließen



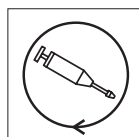
Lubrificazione a grasso



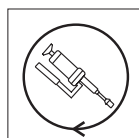
Traino ad impulsi



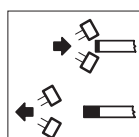
Azionare solo con macchina in movimento



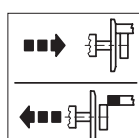
Ingrassare con cingolo in movimento



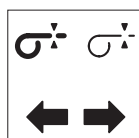
Ingrassare vasca colla con macchina in movimento



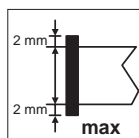
Escludere spigolatori con massello



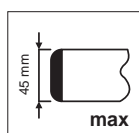
Escludere profilatori con massello



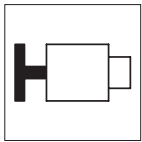
Regolare la pressione della trancia



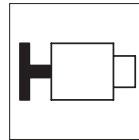
Il bordo deve sporgere al massimo di 2 mm dal pannello



Con il profilatore l'altezza del pannello deve essere al massimo di 45 mm



Lubricación con grasa



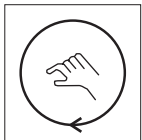
Fettschmierung



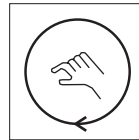
Remolque con impulsos



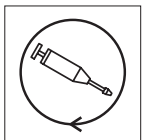
Impuls-Schleppen



Accionar solo con máquina en movimiento



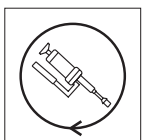
Nur bei laufender Maschine betätigen



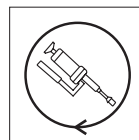
Engrasar con oruga en movimiento



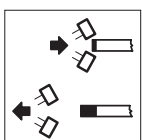
Einfetten bei laufender Vorschubkette



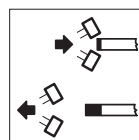
Engrasar tanque cola con máquina en movimiento



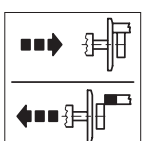
Leimbecken bei laufender Maschine schmieren



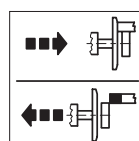
Excluir biselador con duramen



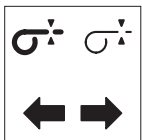
Bündigfräser bei Massivholz ausschließen



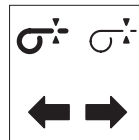
Excluir perfiladores con duramen



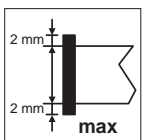
Kopierfräser bei Massivholz ausschließen



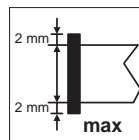
Regular la presión de la cizalla



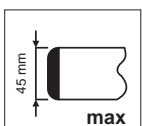
Druck der Schnittpresse regulieren



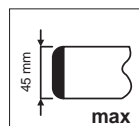
El canto debe sobresalir del panel de 2 mm. máximo



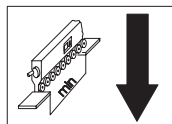
Die Kante darf maximal 2 mm vom Werkstück überstehen



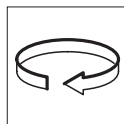
Con el perfilador el espesor del panel debe ser 45 mm. máximo.



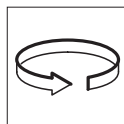
Mit dem Profilbearbeiter muß die Werkzeughöhe mindestens 45 mm betragen



Rispettare la distanza minima indicata dalla freccia, tra due pannelli in lavorazione



Senso di rotazione DX



Senso di rotazione SX



Verificare bloccaggio



Pericolo aria calda



Pericolo superficie calda



Attenzione zona pericolo



Obbligo uso occhiali



Obbligo uso guanti



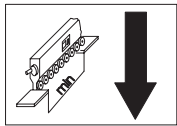
Vietato togliere riparo



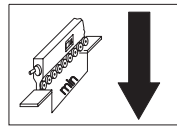
Pericolo di schiacciamento



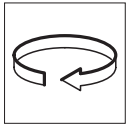
Pericolo elettrico



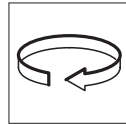
Respetar la distancia mínima entre los paneles a trabajar indicada por la flecha.



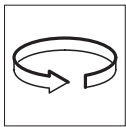
Den durch den Pfeil angegebenen Mindestabstan zwischen den beiden zu bearbeitenden Werkstücken einhalten



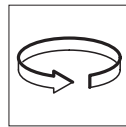
Sentido de rotación DX (derecho)



Drehsinn rechts



Sentido de rotación SX (izquierdo)



Drehsinn links



Controlar el bloqueo



Sperrung kontrollieren



Peligro aire caliente



Heißluftgefahr



Peligro superficie caliente



Gefahr heiße Oberfläche



Atención zona de peligro



Achtung Gefahrenbereich



Obligatorio el uso de gafas



Das Tragen einer Schutzbrille ist Pflicht



Obligatorio el uso de guantes



Das Tragen von Handschuhen ist Pflicht



Prohibido desmontar las protecciones



Das Abnehmen des Schutzes ist verboten



Peligro de aplastamiento



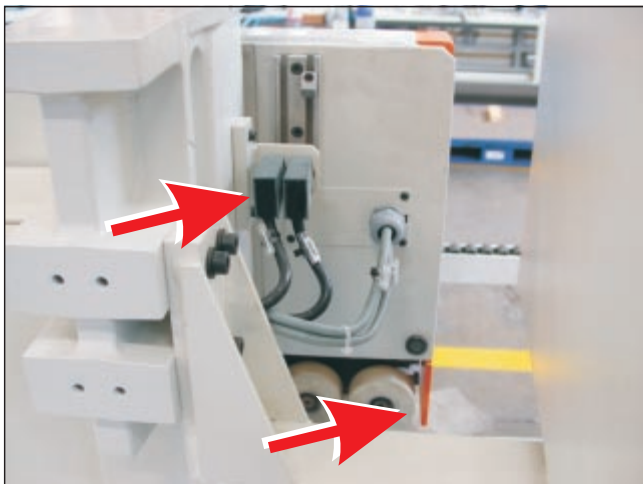
Quetschungsgefahr



Peligro eléctrico



Elektrische Gefahr



1

3.4 Dispositivi di sicurezza e protezione

Si intendono tutte quelle misure di sicurezza che permettono ad una macchina di svolgere la sua funzione senza provocare lesioni o danni alla salute.

Le misure di sicurezza consistono nell'impiego di mezzi tecnici specifici per proteggere le persone dai pericoli che non possono essere ragionevolmente eliminati.

3.4.1 Microinterruttore di sicurezza in entrata

Posizionato sul cingolo in entrata evita l'ingresso in lavorazione ai pannelli troppo alti di spessore. Evita inoltre di introdurre le mani tra il cingolo e il pressore superiore. Quando il microinterruttore viene azionato il cingolo di traino si arresta.



2

3.4.2 Bandella di protezione sul cingolo in entrata

Sul cingolo in entrata l'avanzamento della catena tende a chiudere gli spazi tra i pattini, la bandella di protezione evita pericoli di schiacciamento tra essi.



3

3.4.3 Protezione della guida in entrata riscaldata

Sulla guida in entrata riscaldata è presente una protezione che evita il contatto con la superficie calda.



Attenzione a non toccare la guida riscaldata, pericolo di scottatura.

3.4 Dispositivos de seguridad y protección

Se incluyen todas las medidas de seguridad que permiten a la máquina el desempeño de su función sin provocar lesiones ni daños a la salud.

Las medidas de seguridad consisten en el empleo de medios técnicos específicos para proteger a las personas de los peligros que no se pueden eliminar racionalmente.

3.4.1 Microinterruptor de seguridad en entrada

Colocado en la cadena, en la entrada, evita la entrada al trabajo de los paneles con espesor demasiado alto. Además, evita la introducción de las manos entre la cadena y el prensor superior. Cuando el microinterruptor se acciona la cadena de tracción se detiene.

3.4.2 Banda de protección en la cadena en entrada

En la cadena en entrada, el avance de la cadena tiene a cerrar los espacios entre los patines, la banda de protección evita peligros de aplastamiento entre los mismos.

3.4.3 Protección de la guía en entrada recalentada

En la guía de entrada recalentada hay una protección que evita tomar contacto con la superficie caliente.



Atención, no tocar la guía recalentada, peligro de quemaduras.

3.4 Sicherheits- und Schutzvorrichtungen

Hierunter versteht man alle Sicherheitsmaßnahmen, die es einer Maschine ermöglichen ihre Funktionen auszuüben, ohne dabei Verletzungen oder Gesundheitsschäden zu verursachen.

Die Sicherheitsmaßnahmen bestehen in der Anwendung spezifischer technischer Mittel, um die Personen vor Gefahren zu schützen, die nicht zuverlässig eliminiert werden können.

3.4.1 Mikrosicherheitsschalter beim Eintritt

Er ist auf der Vorschubkette beim Eintritt positioniert und verhindert die Bearbeitung von zu starken Werkstücken. Er verhindert auch das Einführen der Hände zwischen die Kette und die Oberdruckbrücke. Wenn der Mikroschalter aktiviert wird hält die Vorschubkette an.

3.4.2 Schutzband auf der Vorschubkette beim Eintritt

Bei der Vorschubkette am Eintritt neigt der Kettenvorschub dazu, die Zwischenräume zwischen den Auflagen zu schließen, das Schutzband verhindert die Gefahr, dass sie sich gegenseitig zerquetschen.

3.4.3 Schutzvorrichtung bei der erhitzten Führung am Eintritt

An der erhitzten Führung beim Eintritt gibt es einen Schutz, der den Kontakt mit der wärmen Oberfläche vermeidet.



Achtung, der erhitzte Führung nicht berühren, es besteht Verbrennungsgefahr.



4

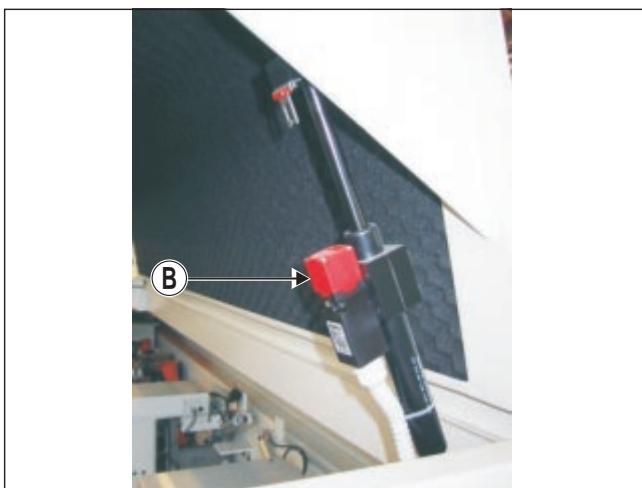
3.4.4 Cabine insonorizzanti

Durante la lavorazione del pannello, le cabine insonorizzanti (A) presenti sulla bordatrice fungono da barriera al rumore e allo stesso tempo impediscono agli operatori l'accesso alle zone di rischio.

In caso di apertura di una cabina il ciclo di lavorazione del pannello viene interrotto. La presenza di un interruttore di sicurezza a chiave (B) montato sullo stelo della molla a gas causa infatti:

- l'arresto del cingolo;
- lo scarico dell'aria dall'impianto pneumatico dei gruppi dinamici;
- l'arresto dei motori.

Solamente dopo aver richiuso la cabina sarà possibile far ripartire il ciclo di lavorazione.



5

3.4.5 Frenatura dei motori

Nei motori ad alta frequenza l'inverter permette un controllo sulla frenatura dell'utensile montato. La regolazione del tempo di arresto viene eseguita durante la fase di collaudo della macchina.



Ogni eventuale cambio di utensile comporta una nuova regolazione.

3.4.4 Cabinas insonorizadas

Durante el trabajo del tablero, las cabinas insonorizadas (**A**) montadas en la chapadora cumplen la función de barrera contra el ruido y al mismo tiempo impiden que los operadores tengan acceso a las zonas peligrosas.

En caso de apertura de una cabina el ciclo de trabajo del tablero se interrumpe. La presencia de un interruptor de seguridad con llave (**B**) montado en el vástago del resorte a gas, en efecto, provoca:

- La parada de la cadena;
- La descarga del aire de la instalación neumática de los grupos dinámicos;
- La parada de los motores.

Solo después de haber cerrado nuevamente la cabina será posible volver a poner en marcha el ciclo de trabajo.

3.4.4 Schalldämpfende schutzkabinen

Während der Werkstückbearbeitung dienen die schalldämpfenden Kabinen (**A**) auf der Kantenanleimmaschine als Lärmbarriere und verhindern gleichzeitig den Zutritt der Bediener zu den gefährlichen Zonen.

Beim Öffnen einer der Kabinen wird der Arbeitszyklus des Werkstücks unterbrochen. Durch das Vorhandensein eines Schlüssel-Sicherheitsschalters (**B**), der auf dem Schaft der Gasfeder montiert ist, wird nämlich folgendes verursacht:

- das Anhalten der Vorschubkette;
- das Entladen der Luft aus der pneumatischen Anlage der dynamischen Aggregate;
- das Anhalten der Motoren.

Nur nachdem die Kabine wieder geschlossen wurde, ist es möglich, den Arbeitszyklus wieder zu starten.

3.4.5 Freno de los motores

En los motores de alta frecuencia el inverter permite un control sobre el freno de la herramienta montada. La regulación del tiempo de parada se ejecuta durante la fase de prueba de la máquina.



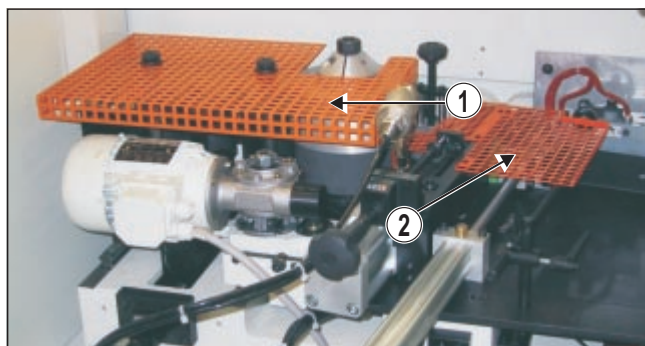
Cada ocasión de cambio de herramienta conlleva una nueva regulación.

3.4.5 Bremsen der motoren

Bei den Motoren mit hoher Frequenz ermöglicht der Inverter eine Kontrolle über das Abbremsen des montierten Werkzeugs. Die Einstellung der Zeit bis zum Stoppen wird während der Prüfungsphase der Maschine vorgenommen.



Jedes eventuelle Wechseln von einem Werkzeug bringt eine neue Einstellung mit sich.



9

3.4.6 Carter zona rulli di pressione

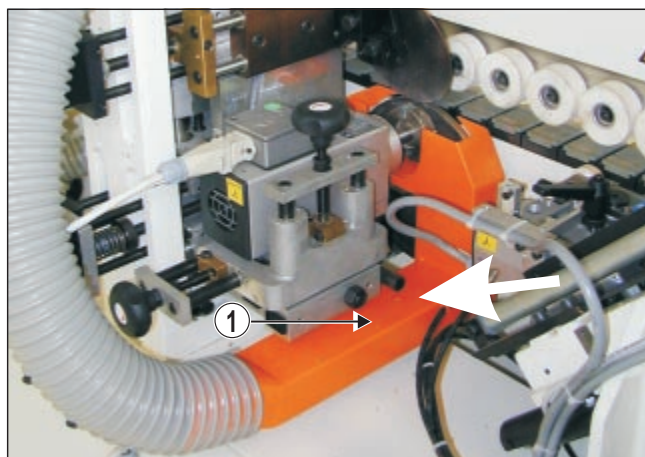
Carter in lamiera sulla zona sovrastante i rulli di pressione (1).

3.4.7 Carter zona cesoia

Un ulteriore carter di protezione è posto a riparo della cesoia (2) e del rullo a spilli.



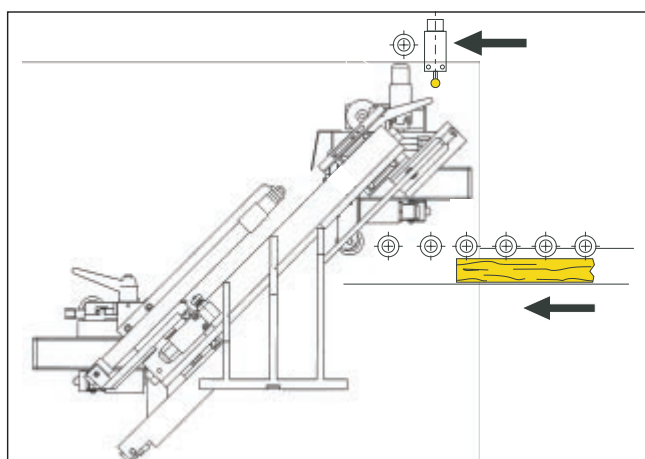
Evitare il contatto con la vasca colla e la torretta di alimentazione: Superfici soggette ad alta temperatura.



6

3.4.8 Cuffie di protezione

I gruppi operatori sono dotati di cuffie di protezione (1) che oltre ad aspirare il materiale asportato durante la lavorazione, fungono da ulteriore protezione sugli utensili del gruppo.



7

3.4.9 Microinterruttore di sicurezza intestatore

Il gruppo posteriore dell'intestatore deve essere in posizione di lavoro (posizione alta) e deve azionare il microinterruttore, in caso contrario quando il pannello è in prossimità del gruppo (quota impostata nel PLC) si arresterà il cingolo per evitare l'urto con l'intestatore.

3.4.10 Cappa di aspirazione vapore del collante

Nella zona di incollaggio è prevista l'aspirazione dei gas prodotti del collante fuso.



Non collegare la cappa d'aspirazione della zona incollaggio all'impianto generale.



Per incollaggi che usano colla poliuretanica occorre prevedere un sistema chiuso di aspirazione dei vapori della colla o che la zona d'incollaggio sia collegato ad un impianto di estrazione di vapori o gas nocivi.



8

3.4.6 Cárter zona rodillos de presión

Cárter de chapa en la zona superior de los rodillos de presión (1).

3.4.7 Cárter zona cizalla

Otro cárter de protección se ha colocado como protección de la cizalla (2) y del rodillo de púas.



Evitar el contacto con el depósito de cola y la torre de alimentación: superficies sujetas a altas temperaturas.

3.4.8 Tapas de protección

Los grupos operadores están dotados de tapas de protección (1) que además de aspirar el material eliminado durante el trabajo, hacen de protección adicional de las herramientas del grupo.

3.4.9 Microinterruptor de seguridad retesteador

El grupo posterior del retesteador debe estar en posición de trabajo (posición alta) y debe accionar el microinterruptor, en caso contrario, cuando el tablero está cerca del grupo (cota introducida en el PLC) se detendrá la cadena para evitar el choque con el retesteador.

3.4.10 Campana de aspiración del vapor de la cola

En la zona de encolado se ha previsto la aspiración de los gases producidos por la cola fundida.



No conectar la campana de aspiración de la zona de encolado a la instalación general.



Para encolador que usan cola poliuretánica hay que prever un sistema cerrado de aspiración de los vapores de la cola o que la zona de encolado esté conectada a una instalación de extracción de vapores o gases nocivos.

3.4.6 Gehäuse Druckrollenzone

Blechgehäuse auf der Zone über den Druckrollen (1).

3.4.7 Gehäuse Schneide-Zone

Ein weiteres Gehäuse ist zum Schutz vor der Schneide (2) und der Nadelwalze angebracht.



Den Kontakt mit dem Leimbecken und dem Versorgerkopf vermeiden: die Oberflächen sind hohen Temperaturen ausgesetzt.

3.4.8 Schutzkappen

Die Arbeitsaggregate sind mit Schutzkappen (1) ausgestattet, welche einerseits das während der Bearbeitung abgetragene Material absaugen und andererseits einen weiteren Schutz an den Werkzeugen des Aggregats darstellen.

3.4.9 Mikrosicherheitsschalter Kappaggregat

Das hintere Aggregat des Kappaggregats muss in Arbeitsposition sein (hohe Position) und muss den Mikroschalter aktivieren, andernfalls hält die Vorschubkette an, wenn des Werkstück in der Nähe des Aggregats ist (Quote im PLC eingestellt), um das Zusammenstoßen mit dem Kappaggregat zu verhindern.

3.4.10 Absaugkappe Leimdampf

Bei der Aufleimzone ist die Absaugung der Gase vorgesehen, die durch den geschmolzenen Leim entstehen.



Die Absaugkappe der Aufleimzone nicht an die Hauptanlage schließen.



Für Aufleimungen, bei denen PUR-Kleber verwendet wird, muss ein geschlossenes Absaugsystem der Kleberdämpfe vorgesehen sein oder die Aufleimzone muss an eine Anlage zur Extraktion schädlicher Dämpfe oder Gase geschlossen sein.



10

3.4.11 Carter di protezione levigatore

Il gruppo é provvisto di un ulteriore carter di protezione in lamiera che copre interamente il nastro abrasivo.



11

3.4.12 Protezione in uscita

Nella zona di fuoriuscita dei pannelli è presente una lamiera che impedisce al pannello di cadere dopo la lavorazione.

3.4.11 Cárter de protección lijador

El grupo está dotado de un cárter de protección de chapa que cubre completamente la cinta abrasiva.

3.4.11 Schutzkappe Schleifaggregat

Das Aggregat ist mit einem Schutzgehäuse aus Blech versehen, dass das umlaufende Schleifband gänzlich abdeckt .

3.4.12 Protección en salida

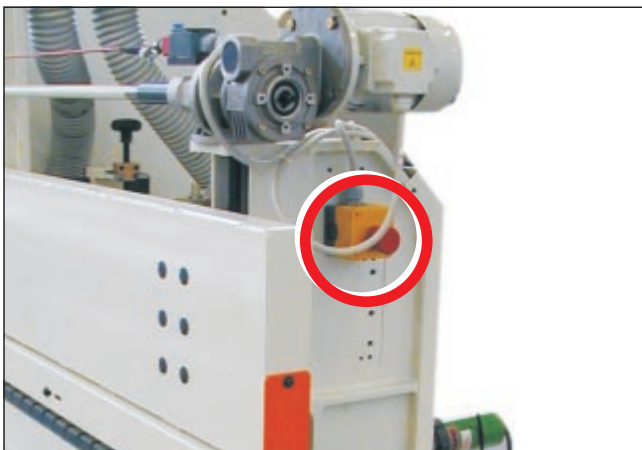
En la zona de salida de los tableros hay una chapa que impide la caída del tablero después del trabajo.

3.4.12 Schutzvorrichtung beim Austritt

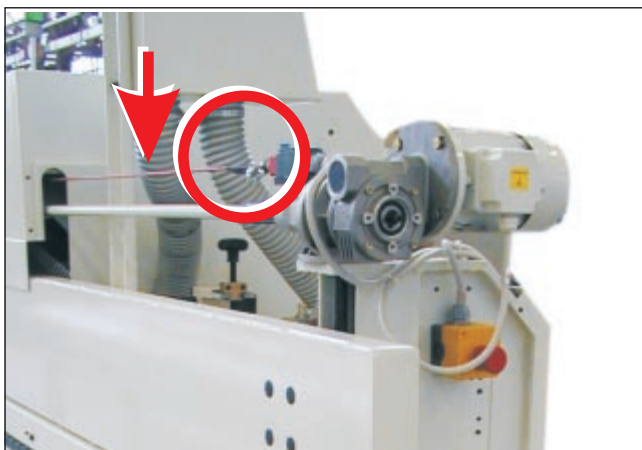
Bei der Zone des Werkstückaustritts gibt es ein Schutzblech, das verhindert, dass das Werkstück nach der Bearbeitung herunterfällt.



12



13



14



15

3.5 Dispositivi di arresto di emergenza

La macchina è realizzata in conformità alla Direttiva Macchine 89/392 CEE (e successive modifiche). I dispositivi di attivazione dell'arresto di emergenza sono a fungo, a fune o automatici, quelli a fungo sono dei pulsanti rossi su fondo giallo.

- Sul quadro comandi in entrata della macchina.
- Sul carter in uscita della macchina.
- dispositivo di arresto di emergenza a fune: sono posti lungo il pressore anche all'interno delle cabine di protezione. Nel caso di intervento del dispositivo a fune è necessario sollevare il pulsante del micro per riattivare la macchina.

Inoltre si ha un arresto automatico del cingolo quando la pressione di esercizio, scende sotto il livello impostato sul pressostato. Ogni volta che si preme un pulsante di emergenza, si toglie l'alimentazione ausiliaria alla macchina e viene scaricato l'impianto pneumatico. Si ha l'arresto "controllato" sui motori ad alta frequenza, e normale su tutti gli altri motori.

3.5 Dispositivos de parada de emergencia

La fabricación de la máquina es conforme a la Norma Máquinas 89/392 CEE (y sucesivas modificaciones). Los dispositivos de activación de la parada de emergencia, son fungiformes, con cuerda o automáticos. Los fungiformes son pulsadores rojos sobre fondo amarillo..

- En el cuadro de mandos, en entrada de la máquina.
- En el cárter de salida de la máquina.
- Dispositivo de parada de emergencia con cuerda: Están colocados a lo largo del prensor, también en el interior de las cabinas de protección. En el caso de bloqueo del dispositivo de cuerda es necesario subir el pulsador del micro para reactivar la máquina

Además, se obtiene una parada automática de la cadena cuando la presión de ejercicio desciende bajo el nivel regulado en el presóstato. Cada vez que se presiona un pulsador de emergencia, se excluye la alimentación auxiliar a la máquina y se descarga la instalación neumática, se obtiene la parada "controlada de los motores de alta frecuencia, y normal en todos los demás motores.

3.5 Notstop-Vorrichtungen

Die Maschine ist entsprechend der Maschinenrichtlinie 89/392 EWG (und nachfolgenden Zusätzen) ausgeführt.

Bei den Aktivierungsvorrichtungen des Notstops handelt es sich um Pilz- Seil- oder automatische Vorrichtungen, die pilzförmigen Schalter sind rot auf gelbem Untergrund.

- Auf dem Bedienpult beim Maschineneintritt.
- Auf dem Gehäuse beim Maschinenaustritt.
- Schutzseil-Not-Stopvorrichtungen: Sie sind längs der Druckbrücke auch innerhalb der Schutzkabinen angebracht. Sollte es zum Einsatz der Seilvorrichtung kommen, ist es notwendig den Knopf des Mikros anzuheben, um die Maschine wieder zu aktivieren.

Außerdem kommt es zu einem automatischen Notstop der Kette, wenn der Betriebsdruck unterhalb des auf dem Druckregler eingestellten Wertes absinkt. Jedes Mal, wenn man einen Notknopf drückt, entzieht man der Maschine den Hilfsstrom und die pneumatische Anlage wird entladen; es kommt so zu einem „kontrollierten“ Anhalten der Motoren mit hoher Frequenz und zu einem normalen Stoppen aller anderen Motoren.

4 ISTRUZIONI PER LA MOVIMENTAZIONE E L'IMBALLO

4.1 Imballo

Il tipo di imballaggio varia secondo il mezzo di trasporto e del luogo di destinazione:

- PALLET;
- CASSA.

In ogni caso i montanti sono posizionati su delle basi in legno e l'imballo è costituito da un foglio di polietilene termosaldato privo di aria.

Le dimensioni dell'imballo sono:

Tipo imballo	Modello	Lunghezza	Altezza	Larghezza
PALLET	Activa/R 29	3760	2025	1140
	Activa/R 35	4360	2025	1140
	Activa/R 40	4860	2025	1140
	Activa/R 45	5360	2025	1140
	Activa/R 52	6060	2025	1140
	Activa/R 59	6760	2025	1140
	Activa/R 69	7760	2025	1140
	Activa/R 74	8260	2025	1140
CASSA	Activa/R 29	3760	2120	1140
	Activa/R 35	4360	2120	1140
	Activa/R 40	4860	2120	1140
	Activa/R 45	5360	2120	1140
	Activa/R 52	6060	2120	1140
	Activa/R 59	6760	2120	1140
	Activa/R 69	7760	2120	1140
	Activa/R 74	8260	2120	1140

4 INSTRUCCIONES PARA EL DESPLAZAMIENTO Y EL EMBALAJE

4.1 Embalaje

El tipo de embalaje cambia según el medio de transporte y el lugar de destino:

- PALLET;
- CAJA.

En cualquier caso los montantes están colocados en las bases de madera y el embalaje es una hoja de polietileno termo-soldado exento de aire.

Las dimensiones del embalaje son:

Tipo embalaje	Modelo	Largo	Altura	Anchoa
PALLET	Activa/R 29	3760	2025	1140
	Activa/R 35	4360	2025	1140
	Activa/R 40	4860	2025	1140
	Activa/R 45	5360	2025	1140
	Activa/R 52	6060	2025	1140
	Activa/R 59	6760	2025	1140
	Activa/R 69	7760	2025	1140
	Activa/R 74	8260	2025	1140
CAJA	Activa/R 29	3760	2120	1140
	Activa/R 35	4360	2120	1140
	Activa/R 40	4860	2120	1140
	Activa/R 45	5360	2120	1140
	Activa/R 52	6060	2120	1140
	Activa/R 59	6760	2120	1140
	Activa/R 69	7760	2120	1140
	Activa/R 74	8260	2120	1140

4 ANLEITUNGEN FÜR DIE BEWEGUNG UND DIE VERPACKUNG

4.1 Verpackung

Die Verpackungsart ist je nach Transportmittel und Bestimmungsort unterschiedlich:

- PALETTE;
- KISTE.

Auf jeden Fall sind die Ständer auf einem Holzuntergestell positioniert und die Verpackung besteht aus wärmegeschweißter, luftfreier PE-Folie.

Die Verpackungsausmaße sind:

Verpackungsart	Modell	Länge	Höhe	Breite
PALETTE	Activa/R 29	3760	2025	1140
	Activa/R 35	4360	2025	1140
	Activa/R 40	4860	2025	1140
	Activa/R 45	5360	2025	1140
	Activa/R 52	6060	2025	1140
	Activa/R 59	6760	2025	1140
	Activa/R 69	7760	2025	1140
	Activa/R 74	8260	2025	1140
KISTE	Activa/R 29	3760	2120	1140
	Activa/R 35	4360	2120	1140
	Activa/R 40	4860	2120	1140
	Activa/R 45	5360	2120	1140
	Activa/R 52	6060	2120	1140
	Activa/R 59	6760	2120	1140
	Activa/R 69	7760	2120	1140
	Activa/R 74	8260	2120	1140

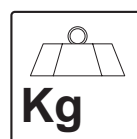
4.2 Sollevamento e scarico

All'esterno dell'imballo della macchina sono poste le istruzioni per il sollevamento.



Controllare che il sistema di sollevamento abbia una portata adeguata al peso.

Il peso lordo è indicato sulla targhetta adesiva posta su ogni imballo.



Non è ammessa la sovrapposizione degli imballi.

Lo scarico della macchina dal mezzo di trasporto può avvenire tramite carroponete, gru o carrello elevatore, quest'ultimo solo se sono presenti gli opportuni dispositivi di sollevamento.



Verificare che gli organi di sollevamento siano in ottime condizioni.

Durante le operazioni di sollevamento e movimentazione assicurarsi che non vi siano persone non autorizzate nel raggio di azione della macchina.

Prestare attenzione affinché il peso sia distribuito uniformemente nei vari punti di aggancio.

Evitare movimenti bruschi che possano danneggiare o sbilanciare la macchina.

4.2 Elevación y descarga

En el exterior del embalaje de la máquina se encuentran las instrucciones para su elevación.



**Controlar que el sistema de elevación tenga una capacidad adecuada al peso.
El peso bruto está indicado en la placa adhesiva que se encuentra en cada embalaje.**



No se admite superposición de los embalajes.

La descarga de la máquina del medio de transporte se puede llevar a cabo mediante una carretilla de puente, grúa o carretilla elevadora, en ésta sólo si está dotada de los dispositivos adecuados para la elevación.



Controlar que los órganos de elevación estén en óptimas condiciones.

Durante las operaciones de elevación y desplazamiento controlar que no haya personas extrañas en la zona de acción de la máquina.

Prestar atención para que el peso esté distribuido uniformemente en los diferentes puntos de enganche.

Evitar movimientos bruscos que puedan dañar o desequilibrar la máquina.

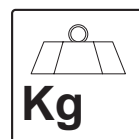
4.2 Anheben und Ausladen

Auf der Außenseite der Maschinenverpackung befinden sich die Anleitungen zum Anheben.



Kontrollieren, ob das Hebesystem eine für das Gewicht angemessene Tragfähigkeit hat.

Das Bruttogewicht ist auf dem Aufklebeschild auf jeder Verpackung angegeben.



Die Verpackungen dürfen nicht übereinander positioniert werden.

Das Ausladen der Maschine aus dem Transportmittel kann mit einem Brückenkran, einem Hebekran oder einem Stapler erfolgen, mit dem letzteren nur, wenn angemessene Hebevorrichtungen vorhanden sind.



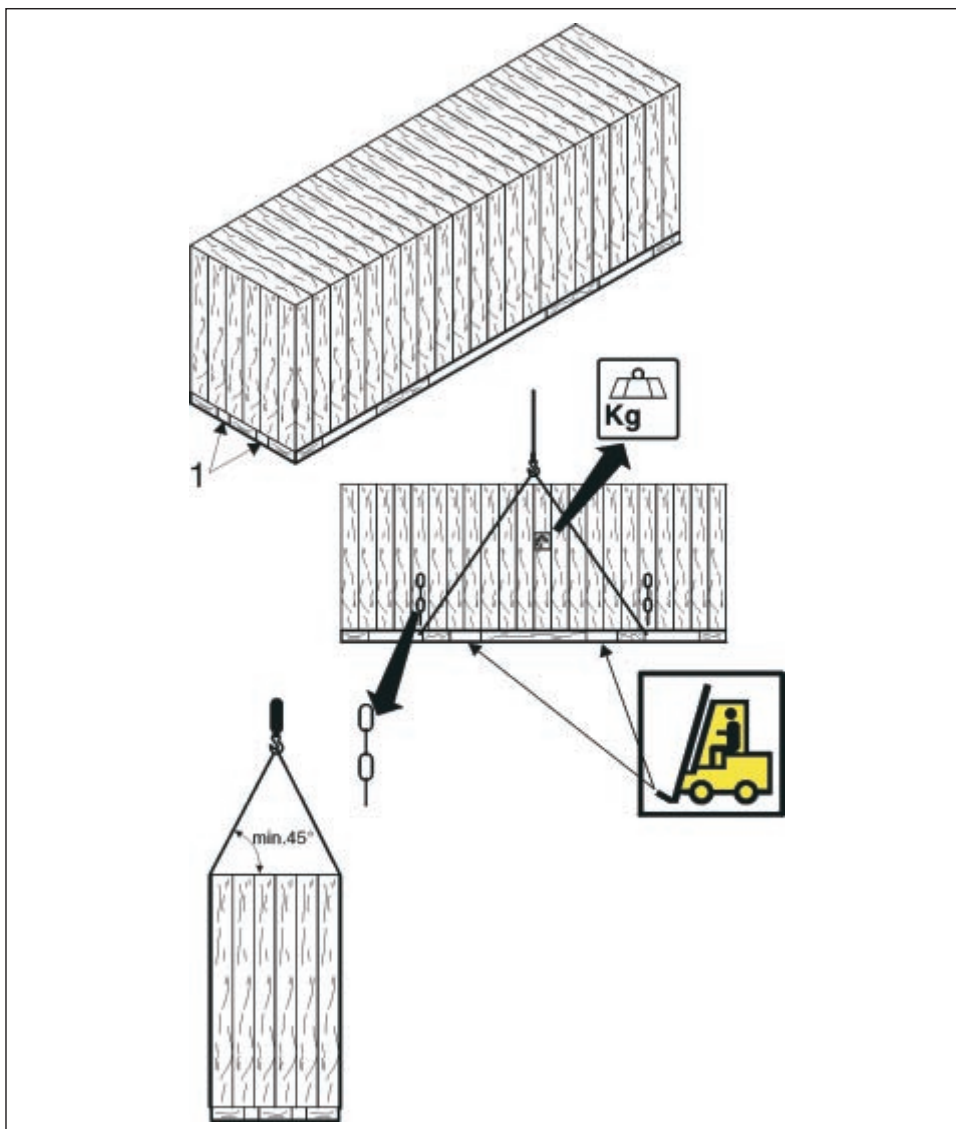
Sicherstellen, dass die Hebeorgane sich in einem optimalen Zustand befinden.

Während der Hebe- und Bewegungsvorgänge sicherstellen, dass sich keine nicht autorisierten Personen im Arbeitsbereich der Maschine befinden.

Darauf achten, dass das Gewicht gleichmäßig bei den verschiedenen Einhakstellen verteilt ist. Plötzliche, sprunghafte Bewegungen vermeiden, durch die die Maschine beschädigt oder aus dem Gleichgewicht kommen könnte.

L'imballo può essere trascinato fuori dal container box tramite i punti di aggancio (1).

Attenersi allo schema per identificare i punti di passaggio, delle catene di sollevamento, o delle pale dei carrelli elevatori.



1



Le funi di sollevamento devono essere utilizzate in modo che, l'angolo minimo rispetto l'orizzontale sia 45°.

Dopo che la macchina è stata scaricata dal mezzo di trasporto, deve essere liberata dall'imballo. Il sollevamento della macchina può avvenire tramite carroponete, gru o carrello elevatore.



Controllare che il sistema di sollevamento abbia una portata adeguata al peso.

El embalaje se puede desplazar fuera del container box mediante los puntos de enganche (1).

Atenerse al esquema para identificar los puntos de pasaje de las cadenas de elevación o de las palas de los carros elevadores.

Die Verpackung kann mit den Einhakpunkten (1) aus der Containerbox gezogen werden.

Sich an das Schema halten, um die Durchgangspunkte der Hebeketten oder der Schaufeln der Stapler zu identifizieren.



Las cuerdas de elevación deben utilizarse de modo que el ángulo mínimo respecto del horizontal sea de 45°.

Tras haber descargado la máquina del medio de transporte, liberarla del embalaje. La elevación de la máquina se puede llevar a cabo mediante carretilla de puente, grúa o carretilla elevadora.



Controlar que el sistema de elevación tenga una capacidad adecuada al peso.



Die Hebeseile müssen so verwendet werden, dass der Mindestwinkel bezüglich der Horizontalen 45° beträgt.

Nachdem die Maschine aus dem Transportmittel entladen wurde, muss sie ausgepackt werden. Das Anheben der Maschine kann mit einem Brückenkran, einem Hebekran oder einem Stapler erfolgen.



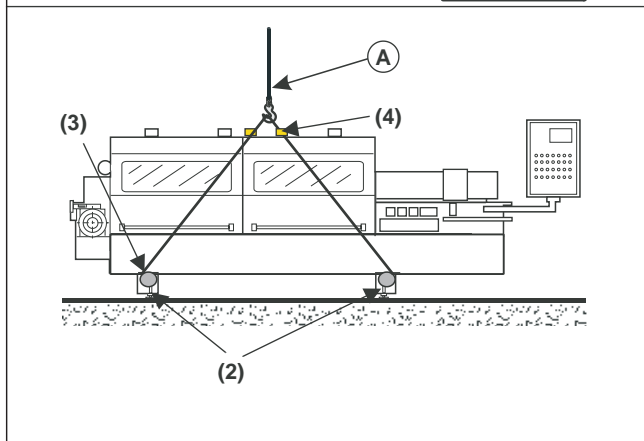
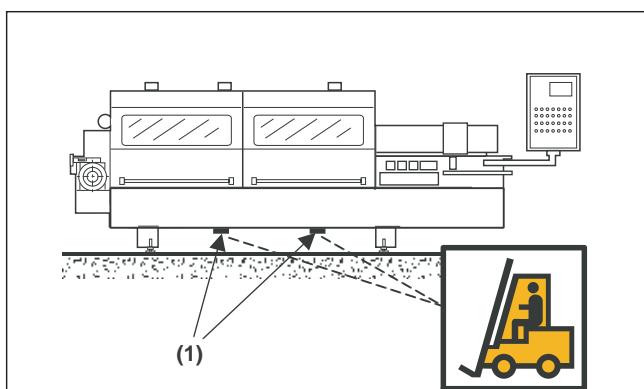
Kontrollieren, dass das Hebesystem eine für das Gewicht angemessene Tragfähigkeit hat.



2



Il peso netto è indicato sulla targhetta d'identificazione della macchina



3

Se il sollevamento avviene tramite carrelli elevatori identificare i punti di passaggio (1) delle pale, presenti su macchine fino ad interasse 5200.

Se il sollevamento avviene tramite carroponete identificare i punti di passaggio all'interno degli zoccoli del basamento (2), delle barre (3). Utilizzare barre in acciaio di diametro ≥ 50 mm. e lunghezza ≥ 1200 mm. All'estremità vengono agganciate le corde di sollevamento. Per evitare lo schiacciamento della cabina vengono posti dei distanziali in legno (4).

4.3 Pulizia

Prima dell'imballaggio la macchina è sottoposta ad un trattamento protettivo tramite prodotti antiossidanti. All'atto del disimballo tali prodotti devono essere asportati con l'ausilio di opportuni sgrassanti che non intacchino le parti metalliche o plastiche della macchina. In particolare modo devono essere pulite accuratamente le parti di scorrimento ed i gruppi operatori in genere. Porre particolare attenzione a non immettere liquidi all'interno dei motori.



Non usare diluenti, per compiere le operazioni di pulizia poichè tali prodotti potrebbero danneggiare le parti della macchina.



I getti di aria compressa possono danneggiare le guide ed i cuscinetti a sfera.



El peso neto está indicado en la placa de identificación de la máquina

Si la elevación se realiza mediante carros elevadores identificar los puntos de pasaje (1) de las palas, presentes en máquinas con distancia axial hasta 5200.

Si la elevación se lleva a cabo con carretilla de puente identificar los puntos de pasaje al interior de los zócalos de la base (2), de las barras (3). Utilizar barras de acero de diámetro ≥ 50 mm. y largo ≥ 1200 mm. En la extremidad se enganchan las cuerdas de elevación. Para evitar el aplastamiento de la cabina se colocan los distanciadores de madera (4).

4.3 Limpieza

Antes del embalaje la máquina se somete a un tratamiento de protección mediante productos antioxidantes. En el momento del desembalaje dichos productos deben eliminarse con el auxilio de desengrasantes especiales que no obstruyan las partes metálicas o plásticas de la máquina. En modo particular, limpiar con esmero las partes de deslizamiento y los grupos operadores en general. Prestar especial atención para que no se introduzcan líquidos dentro de los motores.



No use diluyentes para realizar las operaciones de limpieza, porque dichos productos pueden dañar las piezas de la máquina.



Los chorros de aire comprimido pueden dañar las guías y los cojinetes de bolas.



Das Nettogewicht ist auf dem Identifizierungsschild der Maschine angegeben.

Wenn das Anheben mit Staplern ausgeführt wird, die Durchgangspunkte (1) der Schaufeln identifizieren, die auf Maschinen bis Mittenabstand 5200 vorhanden sind.

Wenn das Anheben mit Brückenkran erfolgt, die Durchgangspunkte innerhalb der Sockel der Grundplatte (2) der Stangen (3) identifizieren. Stangen aus Stahl verwenden mit Durchmesser ≥ 50 mm. und Länge ≥ 1200 mm. Am Ende werden die Hebeseile befestigt. Um das Verquetschen der Kabine zu vermeiden, werden Distanzstücke aus Holz (4) verwendet.

4.3 Reinigung

Vor dem Einpacken wird die Maschine einer Schutzbehandlung mit oxidationsverhindernden Produkten unterzogen. Beim Auspacken müssen diese Produkte mit Hilfe angemessener Entfettungsmittel entfernt werden, die die Metall- und Plastikteile der Maschine nicht angreifen. Vor allem müssen die Gleitteile und die Arbeitsaggregate im allgemeinen sorgfältig gereinigt werden. Besonders darauf achten, dass keine Flüssigkeiten in die Motoren eingeführt werden.



Keine Verdünnungsmittel verwenden, um die Reinigung auszuführen, da diese Substanzen die Maschinenteile beschädigen könnten.



Die Druckluftstrahle können die Führungen und Kugellager beschädigen.

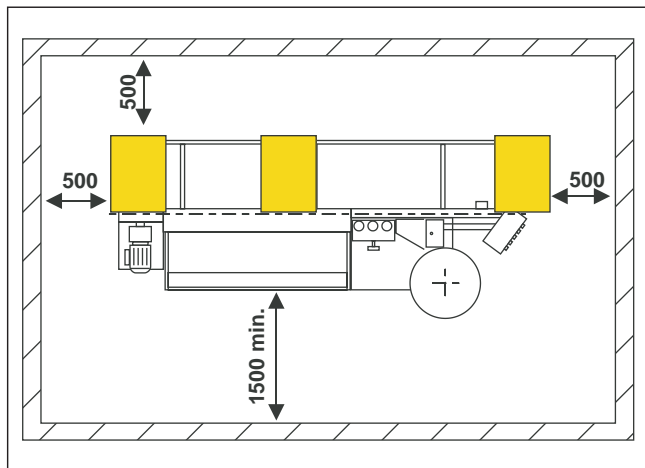
4.4 Installazione



La macchina può lavorare solo in ambienti chiusi.



Questa macchina non può lavorare in ambienti esplosivi.

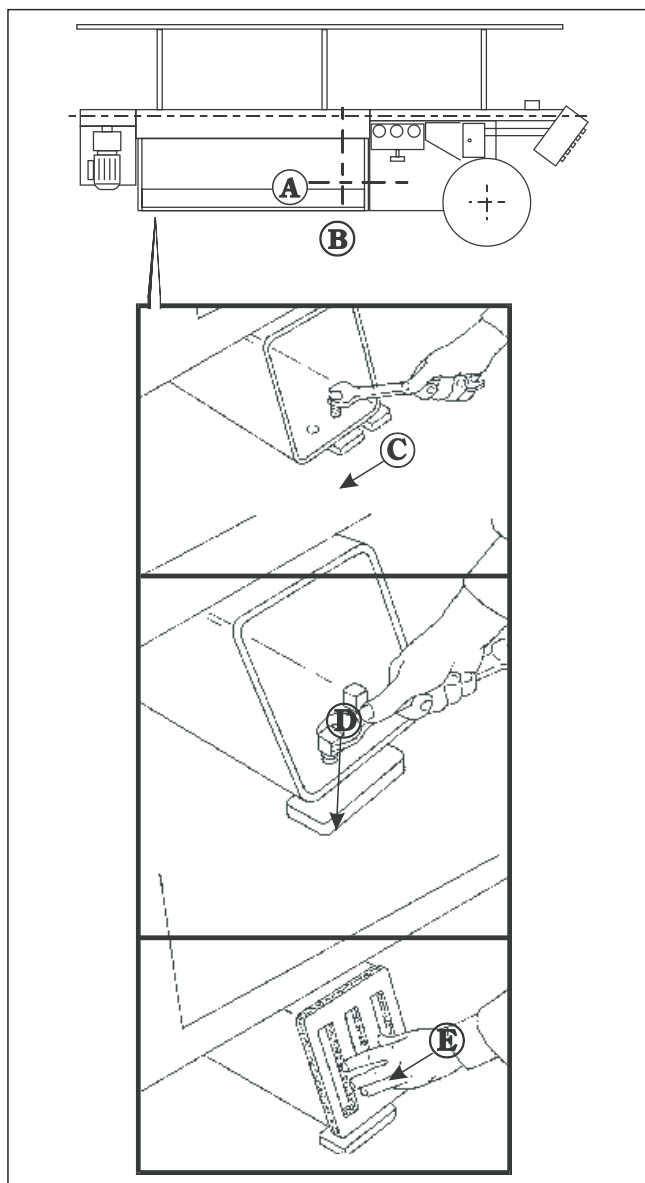


4

Prima di procedere con l'installazione accertarsi della solidità e uniformità del pavimento, consigliato in cemento per evitare cedimenti dopo il livellamento della macchina.

Scegliere una posizione vantaggiosa per gli allacciamenti elettrici, pneumatici e aspirazione trucioli. Accertarsi che la luminosità non sia inferiore a 500 LUX. Riservare spazi adeguati per l'installazione e per gli interventi di uso e manutenzione. Lo spazio necessario dipende dalle dimensioni dei pannelli lavorati.

Tra il pannello ed un qualsiasi altro ostacolo, esterno alla macchina, deve sempre rimanere una distanza di almeno 500 mm. In generale un pannello non può uscire dalla spalla di sostegno per una quantità maggiore di 800 mm.



5

4.5 Livellamento macchina - ISTRUZIONI (fig. 5)

La macchina deve essere perfettamente livellata per garantire la migliore qualità di lavorazione.

Per controllare il livellamento utilizzare una livella di precisione ed appoggiarla all'interno della cabina nelle posizioni indicate dagli assi **A** e **B**.

Nel caso di necessità di regolazioni agire sulle apposite viti **C** poste all'interno degli zoccoli del basamento.

Una volta compiuta l'operazione di livellamento serrare i dadi di bloccaggio dei tasselli e coprire gli zoccoli con appositi coperchi **E**.

4.4 Instalación



La máquina puede trabajar sólo en locales cerrados.



Esta máquina no puede trabajar en locales con presencia de explosivos.

Antes de proceder con la instalación controlar la solidez y uniformidad del suelo, se recomienda que sea de cemento para evitar que cesa después de la nivelación de la máquina.

Seleccionar una posición ventajosa para las conexiones eléctricas, neumáticas y aspiración de virutas. Controlar que la luz no sea inferior a 500 LUX. Reservar espacios adecuados para la instalación y para las operaciones de uso y mantenimiento. El espacio necesario depende de las dimensiones de los tableros trabajados.

Entre el tablero y cualquier otro obstáculo, exterior a la máquina, siempre debe quedar una distancia de, por lo menos, 500 mm. Por lo general un tablero no puede sobresalir de la barra de sostén por una dimensión superior a 800 mm.

4.5 Nivelación de la máquina – INSTRUCCIONES (Fig. 5)

La máquina debe nivelarse perfectamente para asegurar la mejor calidad de trabajo.

Para controlar la nivelación utilizar un nivel de precisión y apoyarla en el interior de la cabina en las posiciones indicadas por los ejes **A** y **B**.

En el caso de necesidad de regulaciones regular en los tornillos especiales **C** colocados en el interior de los zócalos de la base.

Tras haber realizado la operación de nivelación ajustar las tuercas de bloqueo de los tornillos de expansión y cubrir los zócalos con tapas especiales **E**.

4.4 Installation



Die Maschine kann nur in geschlossenen Räumlichkeiten arbeiten.



Diese Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Räumen arbeiten.

Bevor man zur Installation übergeht, die Festigkeit und Uniformität des Fußbodens überprüfen, der aus Zement sein sollte, um das Nachgeben nach dem Nivellieren der Maschine zu vermeiden.

Eine vorteilhafte Position für die elektrischen und pneumatischen Anschlüsse und die Absaugung der Holzspäne wählen.

Sicherstellen, dass die Helligkeit nicht niedriger als 500 LUX ist.

Dafür sorgen, dass für die Installation, den Betrieb und die Wartung angemessene Platzverhältnisse gewährleistet sind. Der notwendige Platz hängt von den Größen der zu bearbeitenden Werkstücke ab.

Zwischen dem Werkstück und irgendwelchen anderen Hindernissen außerhalb der Maschine muss immer ein Abstand von mindestens 500 mm bestehen. Im allgemeinen kann ein Werkstück von der Trägerseite nicht mehr als 800 mm überstehen.

4.5 Nivellieren der Maschine - ANLEITUNGEN (Abb. 5)

Die Maschine muss perfekt nivelliert werden, um die beste Arbeitsqualität zu garantieren.

Um die Nivellierung zu kontrollieren, eine Präzisionslibelle verwenden und sie innerhalb der Kabine auflegen, in den von den Achsen **A** und **B** angezeigten Positionen.

Sollten Einstellungen notwendig sein, auf die vorgesehenen Schrauben **C** einwirken, die sich innerhalb der Sockel der Grundplatte befinden.

Nachdem der Nivellierungsvorgang ausgeführt wurde, die Blockierungsmuttern der Dübel anziehen und die Sockel mit den vorgesehenen Deckeln **E** abdecken.

4.6 Collegamento elettrico

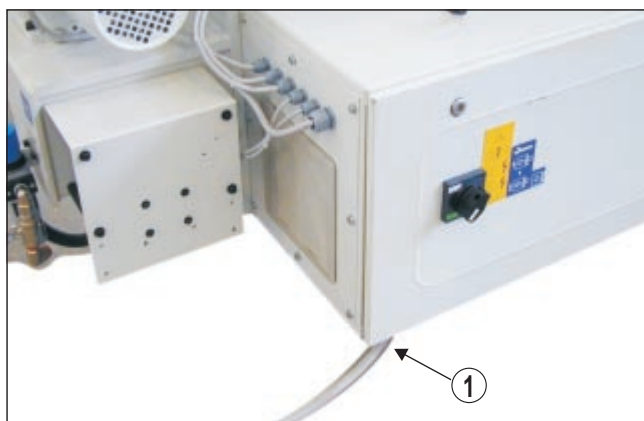


Il collegamento elettrico deve essere effettuato da personale specializzato.



Prima di compiere le operazioni di allacciamento controllare che tensione e frequenza disponibili corrispondano a quelle della targhetta posta sulla macchina.

Assicurarsi che la linea alla quale viene allacciata la macchina sia dimensionata per fornire la corrente di massimo assorbimento, e che i cavi elettrici siano adeguatamente dimensionati (vedi schemi elettrici). Predisporre a monte della macchina, un interruttore di protezione, se necessario di tipo differenziale'



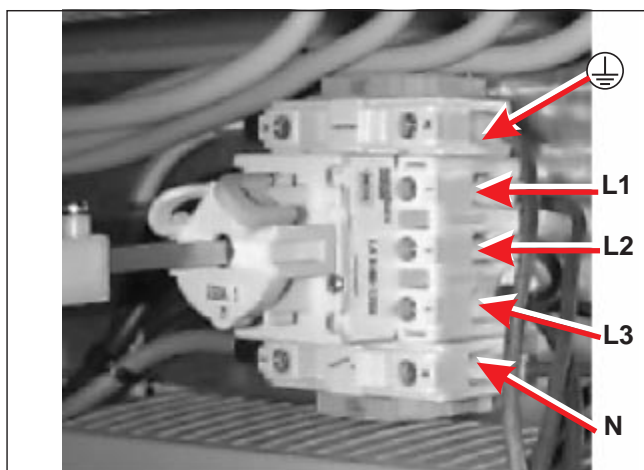
6

Per compiere l'allacciamento:

- Aprire lo sportello del canale elettrico;
- Inserire il cavo di rete all'interno del canale facendolo passare attraverso il foro sottostante (1);
- Inserire il cavo di terra nell'apposito morsetto contrassegnato con il simbolo:



- Inserire l'eventuale cavo della fase neutra nel morsetto contrassegnato con N;
- Inserire i tre cavi relativi alle fasi nei morsetti L1, L2, L3.



7



L'errato o mancato inserimento della fase neutra provoca gravi danni alla macchina.

4.6 Conexión eléctrica



La conexión eléctrica debe llevarse a cabo por personal especializado.

4.6 Elektrischer Anschluss




Der elektrische Anschluss muss von Fachpersonal ausgeführt werden.



Antes de proceder con las operaciones de conexión controlar que la tensión y frecuencia disponibles correspondan con las de la placa colocada en la máquina.

Controlar que la línea a la cual se conecta la máquina esté dimensionada para suministrar la corriente de máxima absorción, y que los cables eléctricos estén adecuadamente dimensionados (ver esquemas eléctricos). Instalar al inicio de la máquina un interruptor de protección, de tipo diferencial si es necesario

Para ejecutar la conexión:

- Abrir la puerta del canal eléctrico;
- Introducir el cable de red en el interior del canal de modo que pase a través del agujero que está debajo (1);
- Introducir el cable de tierra en el borne especial indicado con el símbolo:

- Introducir (en su caso) el cable de la fase neutra en el borne indicado con N;
- Introducir los tres cables correspondientes a las fases en los bornes L1, L2, L3.




La incorrecta o falta de introducción de la fase neutra provoca graves daños a la máquina



Bevor man die Anschlüsse durchführt, kontrollieren, dass die zur Verfügung stehende Spannung und Frequenz jenen entsprechen, die auf dem Schild angegeben sind, das auf der Maschine angebracht ist.

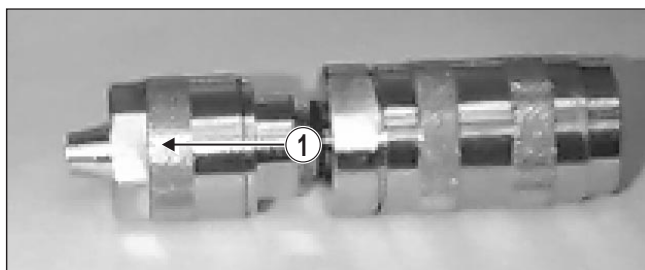
Sicherstellen, dass die Leitung, die an die Maschine geschlossen wird, in der Lage ist den maximalen Strombedarf der Maschine zu decken und dass die elektrischen Kabel angemessen dimensioniert sind (man sehe elektrische Schemas). Stromaufwärts von der Maschine einen Schutzschalter, falls notwendig differenzialer Art, vorsehen.

Zum Ausführen des Anschlusses:

- Die Tür des elektrischen Kanals öffnen;
- Das Netzkabel in den Kanal einführen, indem man es durch die darunter liegende Öffnung (1) führt;
- Das Erdungskabel in die vorgesehene Klemme einführen, die mit dem folgenden Symbol gekennzeichnet ist:

- Das eventuelle Kabel der neutralen Phase in die Klemme einführen, die mit N gekennzeichnet ist;
- Die drei Kabel der Phasen in die Klemmen L1, L2, L3 einführen.



Das falsche oder fehlende Einsetzen der Nullphase verursacht schwere Beschädigungen der Maschine



8

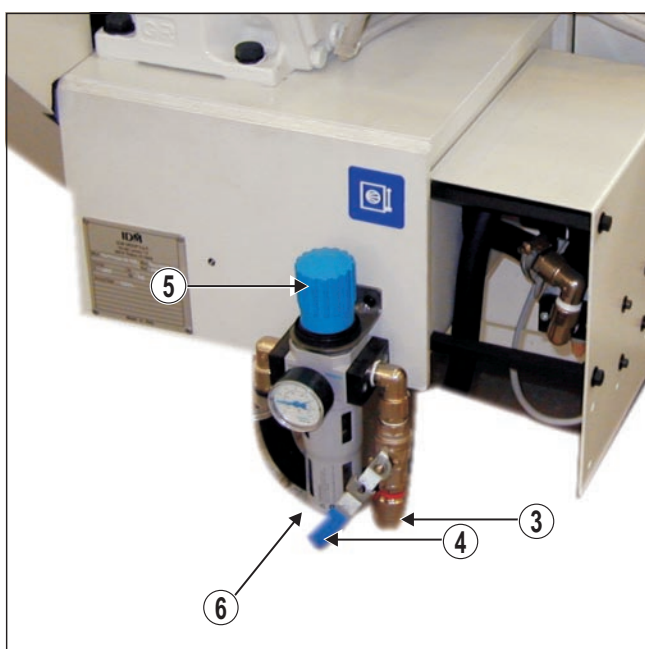
4.7 Collegamento pneumatico

Prima di procedere al collegamento della macchina:

- Assicurarsi che nell'impianto di erogazione dell'aria compressa ad aria secca, non lubrificata, non vi sia presenza di condensa d'acqua, residui d'olio o impurità solide.
- Assicurarsi che le sezioni interne dei tubi siano adeguatamente dimensionate.
- Verificare che la pressione di rete dell'impianto non sia inferiore a 7,5-8 bar.
- Installare al tubo dell'aria compressa il raccordo femmina ad innesto rapido (1) in dotazione.

Effettuare ora il collegamento del tubo dell'aria compressa all'ingresso del gruppo filtro-regolatore (3) tramite innesto rapido.

Aprire il rubinetto dell'aria: prelevare la chiave dal pacco accessori. Girare la chiave nella valvola lucchettabile e ruotare la manopola (4). Regolare con la manopola (5) il manometro ad una pressione di 6 BAR.



9



La chiave del rubinetto dell'aria deve essere in possesso a personale specializzato, responsabile del funzionamento ed uso della macchina.

Lo scarico automatico (6) elimina la condensa accumulatasi nel gruppo filtro.



Con l'abbassamento della pressione di esercizio, un pressostato ferma il cingolo e manda in allarme la macchina.

4.7 Conexión neumática

Antes de proceder con la conexión de la máquina:

- Controlar que en la instalación de erogación del aire comprimido con aire seco, no lubricado, no haya presencia de condensación de agua, residuos de aceite o impurezas sólidas.
- Controlar que las secciones internas de los tubos estén adecuadamente dimensionadas.
- Controlar que la presión de red de la instalación no sea inferior a 7,5-8 bar.
- Instalar al tubo de aire comprimido la conexión hembra de ensamblaje rápido (1) en dotación.

Proceder ahora con la conexión del tubo de aire comprimido en la entrada del grupo filtro regulador (3) mediante conexión rápida.

Abrir el grifo de aire: extraer la llave del paquete de accesorios. Girar la llave de la válvula con bloqueo de candado y girar la manija (4). Regular con la manija (5) el manómetro a una presión de 6 BAR.



La llave del grifo del aire debe estar en manos de personas especializadas, responsables del funcionamiento y uso de la máquina.

La descarga automática (6) elimina la condensación que se acumula en el grupo filtro.



Al bajar la presión de ejercicio, un presóstato detiene la cadena y envía una alarma a la máquina.

4.7 Pneumatischer Anschluss

Vor dem Anschließen der Maschine:

- Sicherstellen, dass in der nicht geschmierten Anlage zur Trockendruckluftversorgung kein Kondenswasser, keine Ölreste oder Fremdkörper vorhanden sind.
- Sicherstellen, dass die internen Querschnitte der Leitungen angemessene Ausmaße haben.
- Kontrollieren, dass der Netzdruck der Anlage nicht unter 7,5-8 Bar liegt.
- An dem Druckluftrohr das zur Ausstattung gehörende schnell einrastende Anschlussstück (1) installieren.

Nun den Anschluss des Druckluftrohrs an den Eingang des Filter-Regelung Aggregats (3) mit schneller Einrastung ausführen.

Den Lufthahn öffnen: den Schlüssel aus dem Zubehörpaket nehmen. Den Schlüssel in dem abschließbaren Ventil drehen und den Griff (4) drehen. Mit dem Griff (5) das Manometer auf einen Druck von 6 BAR stellen.

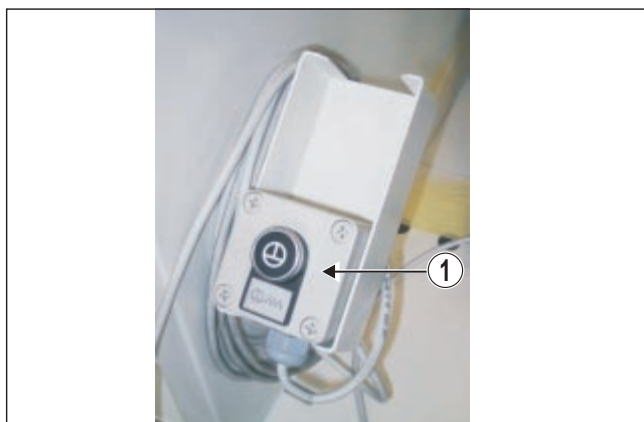


Der Schlüssel des Lufthahns muss in den Händen von Fachpersonal sein, das für den Betrieb und die Benutzung der Maschine verantwortlich ist.

Der automatische Ablass (6) eliminiert das Kondenswasser, das sich im Filteraggregat angesammelt hat.



Mit dem Abfallen des Betriebsdrucks hält ein Druckregler die Vorschubkette an und löst den Maschinenalarm aus.



10

4.8 Controllo senso di rotazione

Durante l'allacciamento elettrico della macchina sono stati inseriti i tre cavi relativi alle fasi L1, L2, L3 (vedi collegamento elettrico). Dobbiamo controllare che le fasi siano state inserite nell'ordine esatto:

- Posizionare la macchina in modalità avanzamento cingolo ad impulsi tramite selettore da quadro comando.
- Eseguire procedura di avvio macchina da freddo (non è necessario selezionare i gruppi operatori).
- Avviare il cingolo di traino con un breve impulso tramite la pulsantiera mobile (1)



Avviare il cingolo solo per qualche istante.



Il cingolo non deve girare in direzione opposta al senso di avanzamento del pannello.

Se la direzione di movimento rispetta il senso di avanzamento del pannello, l'allacciamento è corretto, altrimenti:

- Posizionare l'interruttore generale sul n° 0.
- Togliere tensione alla macchina.
- Invertire la posizione delle fasi L1, L2 e ripetere la procedura precedente.

4.8 Control del sentido de rotación

Durante la conexión eléctrica de la máquina se han introducido los tres cables correspondientes a las fases L1, L2, L3 (ver conexión eléctrica). Hay que controlar que las fases se hayan introducido en el orden correcto:

- Posicionar la máquina en el modo avance cadena en impulsos mediante el selector desde el cuadro de mando.
- Efectuar el procedimiento de arranque de la máquina en frío (no es necesario seleccionar los grupos operadores).
- Poner en marcha la cadena de tracción con un breve impulso mediante la caja móvil de pulsadores (1)



Accionar la cadena sólo por algunos instantes.



La cadena no debe girar en dirección opuesta al avance del tablero.

Si la dirección de movimiento respeta el sentido de avance del tablero, la conexión es correcta, de lo contrario:

- Posicionar el interruptor general en el n° 0.
- Quitar tensión a la máquina.
- Invertir la posición de fases L1, L2 y repetir el procedimiento anterior.

4.8 Kontrolle der Drehrichtung

Während des elektrischen Anschlusses der Maschine wurden die drei Kabel für die Phasen L1, L2, L3 eingeführt (man siehe elektrischen Anschluss). Nun muss überprüft werden, ob die Phasen in der richtigen Reihenfolge eingefügt wurden:

- Mit dem Wählschalter vom Bedienfeld aus die Maschine auf der Modalität Impulsvorschub der Vorschubkette positionieren.
- Den Vorgang zum Starten der kalten Maschine durchführen (es ist nicht notwendig die Arbeitsaggregate auszuwählen).
- Über die abnehmbare Schalttafel (1) die Vorschubkette durch einen kurzen Impuls starten.



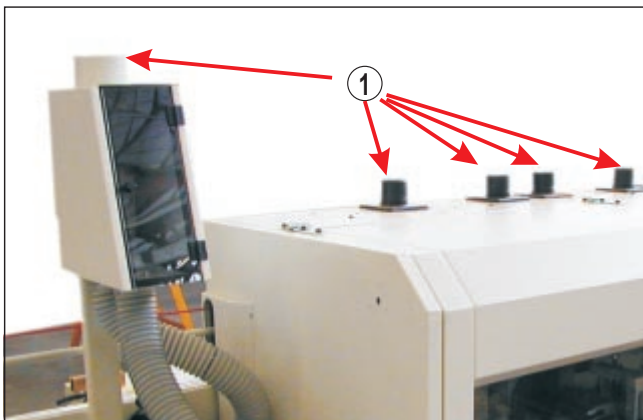
Die Vorschubkette nur einen kurzen Moment lang laufen lassen.



Die Vorschubkette darf nicht in entgegengesetzter Richtung zur Vorschubrichtung des Werkzeugs laufen.

Wenn die Bewegungsrichtung der Vorschubrichtung des Werkzeugs entspricht, ist der Anschluss korrekt, andernfalls:

- Den Netzschalter auf n° 0 positionieren.
- Die Spannung von der Maschine nehmen.
- Die Position von Phasen L1, L2 austauschen und den vorherigen Vorgang wiederholen.



11

4.9 Collegamento impianto di aspirazione

Per favorire il buon funzionamento della macchina è necessario aspirare tutto il materiale asportato dagli utensili. La macchina dispone di più bocchette d'aspirazione (1) collocate nella parte superiore della cabina.

- La quantità d'aria deve essere calcolata, considerando che per ogni bocchetta da $\varnothing 80$ occorreranno $540 \text{ m}^3/\text{h}$, per quelle da $\varnothing 60$ occorreranno $305 \text{ m}^3/\text{h}$ e per quelle da $\varnothing 50$ occorreranno $210 \text{ m}^3/\text{h}$.
- La quantità di aria aspirata totale è data quindi dalla somma dei m^3/h di ogni singola bocchetta alla velocità di $30 \text{ m}/\text{sec}$.



Estraendo i tubi dalle cuffie di aspirazione, potrebbero sollevarsi trucioli e polvere. Utilizzare occhiali protettivi.



12



Non collegare la cappa di aspirazione della zona incollaggio all'impianto generale.



13



Fare attenzione a lasciare sempre libere le ventole di raffreddamento della macchina.

Eseguire periodicamente (una volta al mese) la pulizia o sostituzione dei filtri presenti sotto le mascherine. (Fig. 13)

4.9 Conexión instalación de aspiración

Para favorecer el buen funcionamiento de la máquina es necesario aspirar todo el material eliminado de las herramientas. La máquina dispone de varias bocas de aspiración (1) colocadas en la parte superior de la cabina.

- La cantidad de aire debe colocarse teniendo en cuenta que para cada boca de Ø 80 se necesitarán 540 m³/h, para las de Ø 60 se necesitarán 305 m³/h y para las de Ø 50 se necesitarán 210 m³/h.
- Por consiguiente, la cantidad total de aire aspirado está dada por la suma de los m³/h de cada boca a la velocidad de 30 m./seg.



Al extraer los tubos de los cascos de aspiración pueden dispersarse virutas y polvo. Utilizar gafas de protección.

En la zona de encolado hay una campana de aspiración para los gases que se producen con la cola fundida. La cantidad de aire aspirado es de 1.230 m³/h a la velocidad de 30 m./seg.



No conectar la campana de aspiración de la zona de encolado a la instalación general.



Prestar atención a dejar siempre libres los ventiladores de refrigeración de la máquina.

Proceder periódicamente (una vez por mes) con la limpieza o cambio de los filtros presentes bajo las máscaras. (Fig. 13)

4.9 Anschluss der Absaugungsanlage

Um einen guten Betrieb der Maschine zu begünstigen, ist es notwendig, das gesamte von den Werkzeugen abgetragene Material abzusaugen. Die Maschine verfügt über mehrere Absaugöffnungen (1), die sich im oberen Teil der Kabine befinden.

- Die Luftmenge muss berechnet werden, indem man davon ausgeht, dass für jede Ø 80 Öffnung 540 m³/h benötigt werden, für Ø 60 Öffnungen 305 m³/h und für Ø 50 Öffnungen 210 m³/h.
- Die gesamte abgesaugte Luftmenge resultiert daher aus der Summe der m³/h jeder einzelnen Öffnung bei einer Geschwindigkeit von 30 mt/sec.



Beim Herausnehmen der Rohre aus den Absaugungskappen könnten Holzspäne und Staub auffliegen. Schutzbrillen tragen.

Bei der Aufleimzone gibt es eine Absaugungskappe für die Gase, die aus dem geschmolzenen Leim entstehen. Die Menge der abgesaugten Luft beträgt 1.230 m³/h bei einer Geschwindigkeit von 30 m/sec.



Die Absaugungskappe der Aufleimzone nicht an die Hauptanlage schießen.



Darauf achten, dass man den Kühlungsöffnungen der Maschine immer Freiraum lässt.

Periodisch (einmal pro Monat) die Reinigung oder das Auswechseln der Filter unter den Verkleidungen ausführen. (Abb. 13)

5 COLLAUDO E VERIFICHE

5.1 Note generali

Prima dell'uscita dallo stabilimento di produzione la macchina è collaudata in ogni sua parte.

Questo comprende in particolare modo:

- Montare gli utensili standard nei gruppi operatori ove questi siano previsti
- Verificare e regolare l'allineamento dei gruppi
- Verificare il funzionamento con il passaggio dei pannelli
- Verificare il funzionamento dei dispositivi di sicurezza



Seguire attentamente le istruzioni di regolazione e funzionamento ogni qualvolta si cambia, tipo di lavorazione o materiali applicati.

Durante le regolazioni indossare sempre guanti ed occhiali di protezione

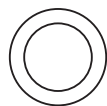
Simbologia utilizzata:



Selettore



Selettore a chiave



Pulsante



Pulsante luminoso



Spia luminosa



Informazioni

5 PRUEBA DE ENSAYO Y CONTROLES

5.1 Notas generales

Antes de la salida del establecimiento de producción la máquina ha sido probada en todas sus partes.

Ello conlleva especialmente lo siguiente, a saber:

- Montar las herramientas estándar en los grupos operadores en los casos que se haya previsto
- Controlar la correcta alineación de los grupos
- Controlar el funcionamiento con el pasaje de los tableros
- Controlar el funcionamiento de los dispositivos de seguridad

5 PRÜFUNG UND KONTROLLEN

5.1 Allgemeine Hinweise

Bevor die Maschine das Werk verlässt, werden alle ihre Teile geprüft.

Diese Prüfung beinhaltet besonders:

- Montage der Standardwerkzeuge an den Arbeitsaggregaten, wo diese vorgesehen sind
- Überprüfung und Einstellung der Ausrichtung der Aggregate
- Überprüfung der Betriebstüchtigkeit mit Durchlauf der Werkstücke
- Überprüfung der Betriebstüchtigkeit der Sicherheitsvorrichtungen



Seguir atentamente las instrucciones de regulación y funcionamiento cada vez que se cambia tipo de trabajo o materiales a aplicar. Durante las regulaciones protegerse siempre con guantes y gafas protectoras



Jedes Mal wenn man die Bearbeitungsart oder die applizierten Materialien ändert, aufmerksam die Anleitungen zur Regelung und zum Betrieb befolgen, Während der Einstellungen immer Schutzhandschuhe und -brillen tragen.

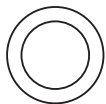
Símbolos utilizados:



Selector



Selector de llave



Pulsador



Pulsador luminoso



Indicador luminoso



Informaciones

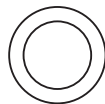
Verwendete Symbologie:



Wählschalter



Schlüssel-Wählschalter



Schalter



Leuchtschalter



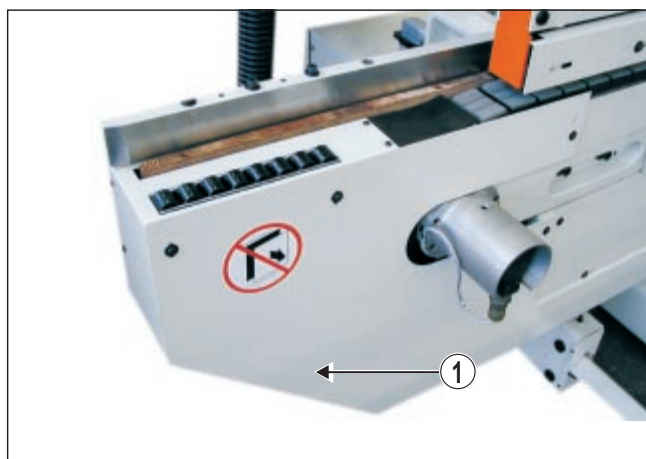
Kontrolllampe



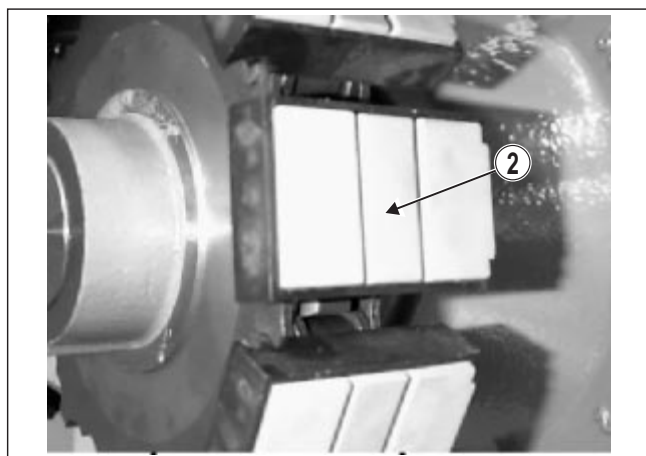
Informationen



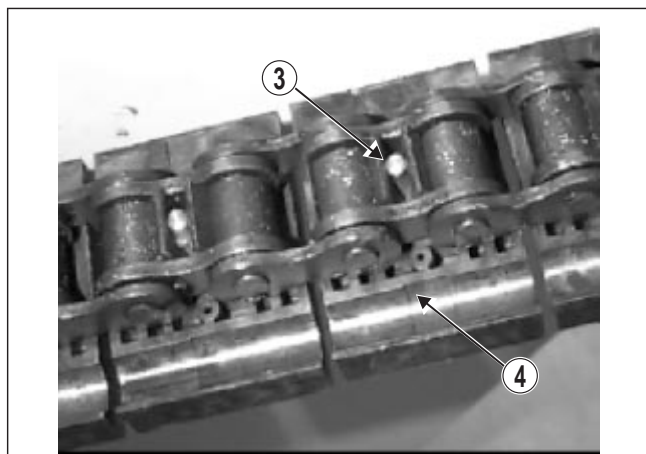
1



2



3



4

5.2 Cingolo di traino - regolazione velocità

Per selezionare la velocità del cingolo di traino:

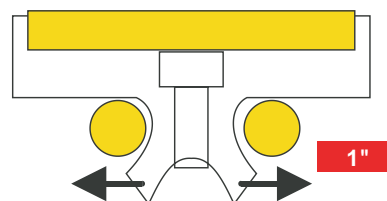
- **controllo GRAFICO a PLC:**
posizionarsi su apposita videata a CN e selezionare velocità BASSA (12 m/min) / ALTA (18 m/min).

5.2.1 - Sostituzione pattino cingolo di traino

- Togliere il carter di protezione (1) del cingolo in uscita.

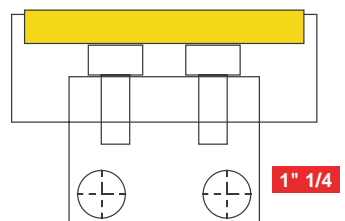
Seguire attentamente le istruzioni sul cap.3 "Norme di sicurezza nella manutenzione".

Fino ad Interasse 5.200, con la catena da 1":



- Togliere con un cacciavite il tacchetto in gomma (2) del pattino da sostituire.
- Togliere la spina (3) che blocca il pattino (4) alla catena.
- Estrarre il pattino e sostituirlo.
- Rimontare la spina e il tacchetto in gomma.

Interasse oltre 5.200, con catena da 1"1/4:



- Togliere con un cacciavite il tacchetti in gomma (2) del pattino da sostituire;
- Svitare le viti di fissaggio;
- Estrarre il pattino e sostituire;
- Riavvitare le viti e rimontare il tacchetto di gomma.

5.2 Cadena de tracción – regulación de la velocidad

Para seleccionar la velocidad de la cadena de tracción:

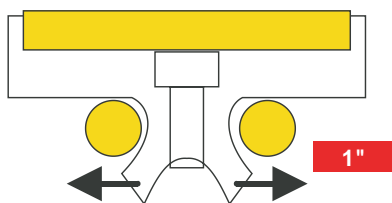
- **Control GRÁFICO de PLC:**
abrir en la pantalla la página especial de CN y seleccionar la velocidad BAJA (12 m./min.) / ALTA (18 m./min.).

5.2.1 - Cambiar el patín de la cadena de tracción

- Extraer el cárter de protección (1) de la cadena en salida.

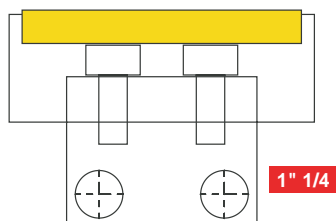
Seguir atentamente las instrucciones del Cap. 3 «Normas de seguridad para el mantenimiento».

Hasta una distancia axial de 5.200, con la cadena de 1 »:



- Extraer con un destornillador el taco de goma (2) del patín a sustituir.
- Extraer el enchufe (3) que bloquea el patín (4) a la cadena.
- Extraer el patín y cambiarlo.
- Volver a montar el enchufe y el taco de goma.

Distancia axial superior a 5.200, con cadena de 1 » 1/4:



- Extraer con un destornillador el taco de goma (2) del patín a cambiar;
- Destornillar los tornillos de fijación;
- Extraer el patín y cambiarlo;
- Volver a atornillar los tornillos y montar el taco de goma.

5.2 Vorschubkette – Einstellung Geschwindigkeit

Zum Auswählen der Geschwindigkeit der Vorschubkette:

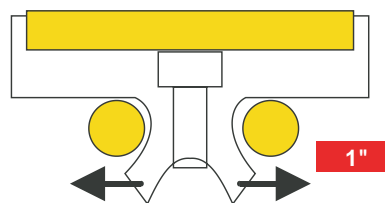
- **GRAFISCHE Kontrolle mit PLC:**
Sich auf der vorgesehenen NC-Bildschirmseite positionieren und die Geschwindigkeit NIEDRIG (12 m/min) / HOCH (18 m/min) wählen.

5.2.1 - Auswechseln Auflagen Vorschubkette

- Das Schutzgehäuse (1) der Kette beim Austritt abnehmen.

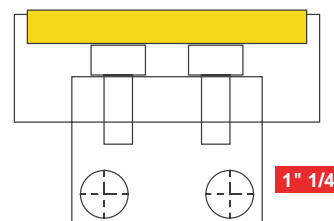
Aufmerksam die Anleitungen im Kapitel 3 «Sicherheitsvorschriften für die Wartung» befolgen.

Bis Mittenabstand 5.200, mit Kette 1 »:

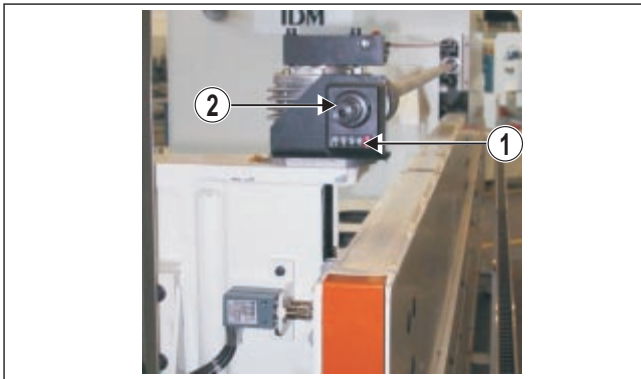


- Mit einem Schraubenzieher das Gummikettenglied (2) von der auszuwechselnden Auflage entfernen.
- Den Stift (3) abnehmen, der die Auflage (4) auf der Kette blockiert.
- Die Auflage herausnehmen und ersetzen.
- Den Stift und das Gummikettenglied wieder montieren.

Mittenabstand über 5.200, mit Kette 1 » 1/4:



- Mit einem Schraubenzieher das Gummikettenglied (2) der auszuwechselnden Auflage entfernen;
- Die Befestigungsschrauben losschrauben;
- Die Auflage herausnehmen und ersetzen;
- Die Schrauben wieder festschrauben und das Gummikettenglied wieder montieren.



5

5.3 Regolazione pressione superiore

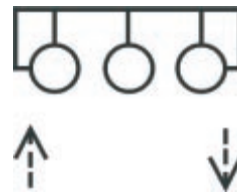
Regolare in altezza in base allo spessore del pannello.

1) Manuale:

- Agire sulla vite a testa quadra (2) con la chiave a cricchetto in dotazione.
- Leggere sull'indicatore digitale (1) lo spessore del pannello.

2) Elettrica: (opzionale)

- Agire con azione mantenuta sul selettore posto sul quadro comandi. Leggere sull'indicatore digitale (1) lo spessore del pannello.



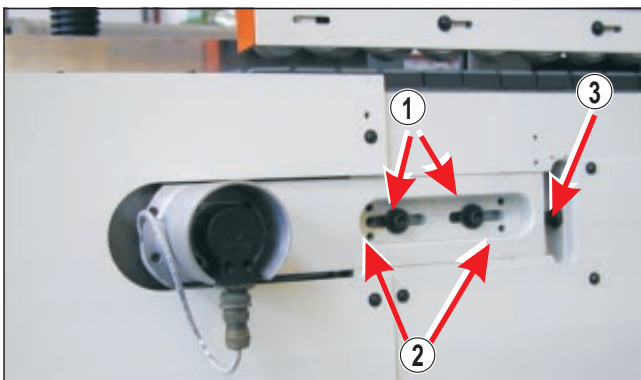
6

3) Elettronica ad asse controllato (opzionale) fig.6:

- è possibile impostare l'altezza del pressore in due diversi modi, nell'apposita videata:
 - selezionare "QUOTA>" e introdurre il valore nel campo evidenziato
 - oppure variare l'altezza ad incrementi con i tasti "JOG+" e "JOG-"



Questa regolazione deve essere effettuata senza pannelli in macchina e con cingolo di traino fermo.

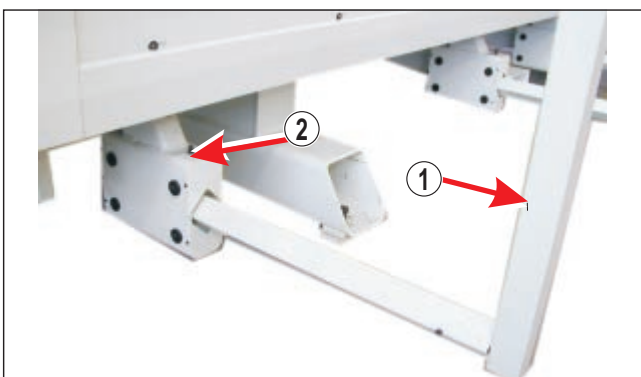


7

5.4 Regolazione pignone in entrata

Per regolare la posizione assiale del pignone del cingolo di traino in entrata:

- Allentare le 2 viti di bloccaggio (1)
- Agire sui 4 grani di regolazione (2) e verificare l'allineamento del cingolo affinché il pannello non si discosti dalla linea di lavoro
- Agire sulla regolazione (3) per effettuare il tiraggio del cingolo.
- Ribloccare le 2 viti (1)



8

5.5 Regolazione spalla di sostegno pannelli

Estrarre manualmente la spalla di sostegno telescopica (1) secondo la larghezza del pannello. È possibile agire sui grani di precarico (2) posti alla base del dispositivo per recuperare eventuali giochi.

5.3 Regulación del prensor superior

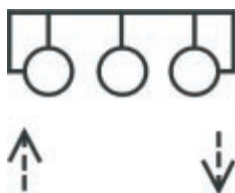
Regular la altura según el espesor del tablero.

1) Manual:

- Regular con el tornillo de cabeza cuadrada (2) usando la llave de trinquete en dotación.
- Leer en el indicador digital (1) el espesor del tablero

2) Eléctrica: (opcional)

- Regular con acción mantenida en el selector colocado en el cuadro de mandos. Leer en el indicador digital (1) el espesor del tablero.



3) Electrónica de eje controlado (opcional) Fig.6:

- Es posible regular la altura del prensor de dos modos diferentes, en la pantalla especial:
 - seleccionar "COTA>" e introducir el valor en el campo evidenciado
 - o bien, variar la altura con incrementos mediante las teclas "JOG+" y "JOG-"



Esta regulación debe efectuarse sin tableros en la máquina y con la cadena de tracción detenida.

5.3 Einstellung Oberdruckbrücke

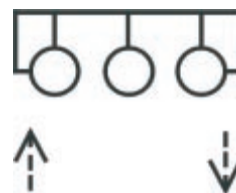
Die Höheneinstellung je nach Werkstückstärke vornehmen.

1) Manuell:

- Mit dem zur Ausstattung gehörenden Ratschenschlüssel auf die Vierkantschraube (2) einwirken
- Auf der Digitalanzeige (1) die Werkstückstärke ablesen

2) Elektrisch: (optional)

- Mit andauernder Aktion den Wählschalter auf dem Bedienerpult betätigen. Auf der Digitalanzeige (1) die Werkstückstärke ablesen.



3) Elektronisch mit kontrollierter Achse (optional) Abb.6:

- Es ist möglich, die Höhe der Druckbrücke auf zwei verschiedene Arten auf der bezüglichen Bildschirmanzeige einzustellen:
 - "QUOTE>" wählen und den Wert in das markierte Feld eingeben
 - oder die Höhe mit den Tasten "JOG+" und "JOG-" einstellen.



Während dieser Einstellung dürfen keine Werkstücke in der Maschine sein, die Vorschubkette muss stillstehen.

5.4 Regulación piñón en entrada

Para regular la posición axial del piñón de la cadena de tracción en entrada:

- Aflojar los 2 tornillos de bloqueo (1)
- Regular en los 4 tornillos de regulación (2) y comprobar la alineación de la cadena hasta que el tablero no se separe de la línea de trabajo
- Proceder con la regulación (3) para efectuar el tiraje de la cadena.
- Volver a bloquear los 2 tornillos (1)

5.5 Regulación barra de sostén tableros

Extraer manualmente la barra de sostén telescópica (1) según el ancho del tablero. Es posible regular con los tornillos de precarga (2) colocados en la base del dispositivo para recuperar posibles juegos.

5.4 Einstellung Ritzel beim Eintritt

Zum Einstellen der Achsenposition des Ritzels von der Vorschubkette beim Eintritt:

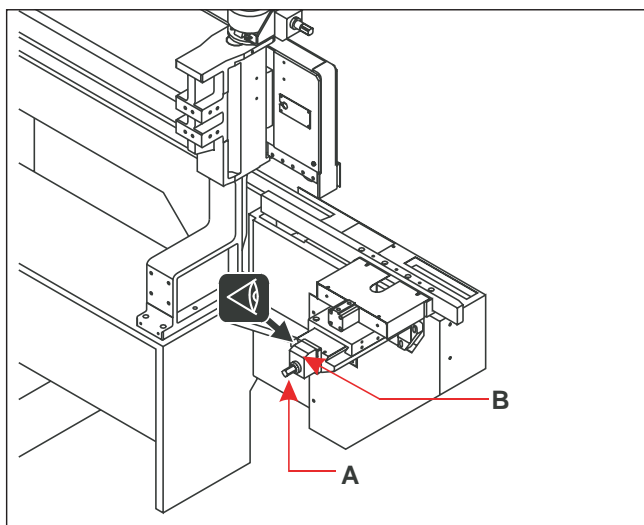
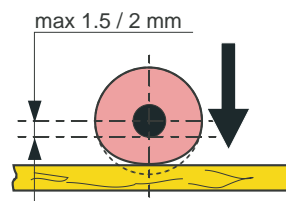
- Die zwei Blockierungsschrauben (1) lockern
- Auf die vier Dübel (2) einwirken und die Ausrichtung der Kette überprüfen, damit das Werkstück nicht von der Arbeitskante abkommt.
- Auf die Einstellung (3) einwirken, um das Anziehen der Kette auszuführen.
- Die zwei Schrauben (1) wieder festziehen

5.5 Einstellung Werkstück-Trägerseite

Manuell die ausziehbare Trägerseite (1) je nach Werkstückbreite herausnehmen. Es ist möglich auf die Vorladungsdübel (2) einzuwirken, die sich auf der Basis der Vorrichtung befinden, um eventuelle übermäßige Spiele auszugleichen.



La macchina viene progettata per un precarico ottimale al fine di garantire la tenuta del pannello. Un carico eccessivo può danneggiare la macchina.



9

5.6 Regolazione squadra in entrata (fig. 9)

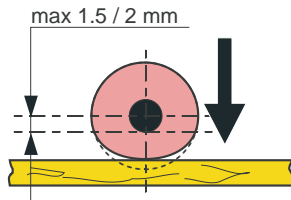
Per regolare la riga in entrata nel caso di:

- Riga fissa: va preregolata in funzione del filo lavoro della macchina 30 mm senza profilatore C1C2, 35 mm con profilatore C1 C2.
- Riga mobile: a doppia posizione pneumatica in presenza del rettificatore.

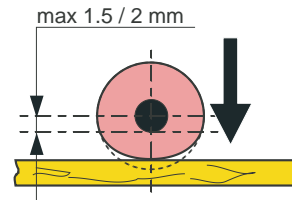
Prima di iniziare la produzione è necessario registrare la squadra in entrata agendo con apposita chiave sulla vite (A) e controllando l'indicatore numerico (B).



La máquina está diseñada para una precarga optimada de modo que garantice el sostén del tablero. Una precarga excesiva puede dañar la máquina.



Die Maschine wurde für eine optimale Vorladung entworfen, um das Halten des Werkstücks zu garantieren. Eine übermäßige Beladung kann die Maschine beschädigen.



5.6 Regulación de la escuadra en entrada (Fig. 9)

Para regular la línea de entrada en el caso de:

- Línea fija: debe regularse según el centro de trabajo de la máquina 30 mm sin perfilador C1C2, 35 mm con perfilador C1 C2.
- Línea móvil: con doble posición neumática en presencia del rectificador.

Antes de comenzar el trabajo es necesario registrar la escuadra en entrada regulando con la llave especial (A) y controlando el indicador numérico (B).

5.6 Einstellung des Eingabewinkels beim Eintritt (Abb. 9)

Einstellen des Lineals beim Eintritt im Fall von:

- Fixem Lineal: es muss je nach Arbeitskante der Maschine voreingestellt werden 30 mm ohne Profilerer C1C2, 35 mm mit Profilerer C1 C2.
- Beweglichem Lineal: mit doppelter pneumatischer Position bei Vorhandensein der Fügefräse.

Bevor man mit der Produktion anfängt, ist es notwendig, den Eingabewinkel beim Eintritt zu regulieren, indem man mit dem vorgesehenen Schlüssel auf die Schraube (A) einwirkt und dabei die numerische Anzeige (B) kontrolliert.

6 FUNZIONAMENTO ED USO

6.1 Note generali

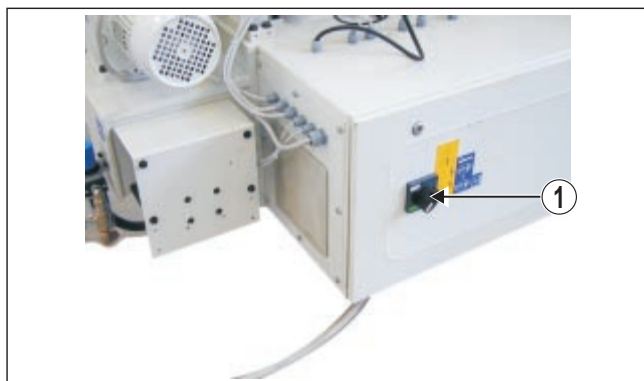
La ACTIVA/R è una bordatrice automatica monolaterale, atta a bordare pannelli in legno e similari.

Consente di applicare bordi in carta melaminica, PVC, ABS, impiallacciatura, materiale in rotoli e masselli secondo la composizione del gruppo incollaggio e dei gruppi operatori.



Prima di avviare la macchina leggere attentamente questo manuale, e in particolar modo i paragrafi riguardanti le sicurezze in genere, l'avviamento, l'arresto e l'arresto d'emergenza.

Escludere dalla linea di lavorazione i gruppi che non devono lavorare.



1

6.2 Descrizione dei comandi

- L'interruttore generale (1) è sempre posizionato sul fronte della macchina.
- Il quadro comandi si trova sul pensile in entrata (fig.2) Allentando la manopola (2) è possibile orientarlo a piacere.



2

6 FUNCIONAMIENTO Y USO

6.1 Notas generales

ACTIVA/R es una chapadora automática monolateral, idónea para chapar tableros de madera y similares.

Permite aplicar cantos de papel melamínico, PVC, ABS, enchapado, material en rollos y macizos según la composición del grupo de encolado y de los grupos operadores.



Antes de poner en marcha la máquina leer atentamente este manual, y especialmente los puntos que tratan la seguridad en general, el arranque, la parada y la parada de emergencia.

Excluir de la línea de trabajo los grupos que no deben trabajar.

6.2 Descripción de los mandos

- El interruptor general (1) está siempre colocado en la parte delantera de la máquina.
- El cuadro de mandos se encuentra en el armario colgado en la entrada (Fig.2) Aflojando la manija (2) se puede orientar a gusto.

6 BETRIEB UND BENUTZUNG

6.1 Allgemeine Hinweise

Die ACTIVA/R ist eine automatische einseitige Kantenanleimmaschine, zum Bekanten von Werkstücken aus Holz u.ä.

Sie ermöglicht die Applikation von Kanten aus Melaminpapier, PVC, ABS, Furnier, Material von der Rolle und Massivholz, je nach Zusammenstellung des Aufleimaggregats und der Arbeitsaggregate.



Vor dem Starten der Maschine aufmerksam dieses Handbuch lesen, vor allem die Paragraphen bezüglich der Sicherheit im allgemeinen, des Startens, des Anhaltens und des Notstops.


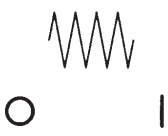

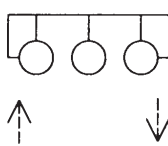
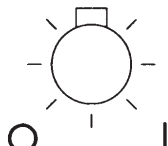
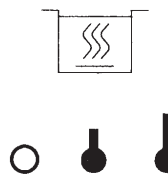
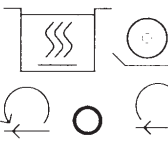
Von der Nulllinie jene Aggregate ausschließen, die nicht arbeiten sollen.

6.2 Beschreibung der Steuerungen

- Der Netzschalter (1) ist immer auf der Frontseite der Maschine positioniert.
- Das Bedienerpult befindet sich auf dem Hängeelement beim Maschineneintritt (Abb.2). Indem man den Kugelgriff (2) lockert, kann es beliebig geschwenkt werden.

Il quadro comandi comprende :

- a) Il terminale grafico per la gestione delle quote dell'intervento dei gruppi, e la gestione delle lavorazioni. Per l'uso in dettaglio del controllo si rimanda al relativo manuale d'uso allegato alla macchina.
- b) comandi elettrici (selettori, segnalazioni luminose, ecc.), per il loro significato si rimanda alla tabella seguente.
- c) Un termoregolatore per regolare la temperatura di funzionamento dell'impianto di fusione nella zona della vasca colla.
- d) Un termoregolatore per regolare la temperatura di funzionamento dell'impianto di fusione della colla nella zona del rullo spalma colla (solo se presente vasca colla da 2,5 kg).
- e) Stop di emergenza a fungo per l'arresto immediato della macchina in qualsiasi condizione essa sia, gestendo la frenatura degli eventuali motori accesi.




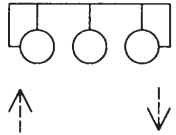
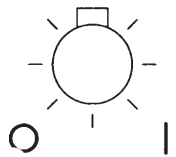
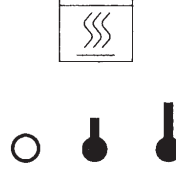
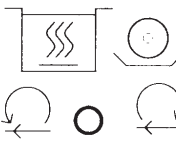
1		Pulsante luminoso di attivazione alimentazione ausiliaria	Fornisce l'alimentazione ai comandi illuminandosi quando premuto
2		Avanzamento cingolo	Gestisce la marcia o l'arresto del moto del cingolo
3		Avanzamento continuo o ad impulsi	Seleziona l'avanzamento del cingolo 0-continuo (tramite selettore 2) oppure 1-impulsi per l'uso della pulsantiera <u>remotabile</u>
4		Pressoio salita e discesa	Selettore regolazione in altezza pressoire superiore
5		Illuminazione cabinato	Accensione delle lampade all'interno della cabina
6		Funzionamento resistenze vasca colla	Imposta il funzionamento delle resistenze della vasca colla: 1-escluse 0-preriscaldamento 2-inserite
7		Rotazione rullo colla	Verso di rotazione rullo colla: 1-rotazione normale 0-rullo colla fermo 2-rotazione reverse




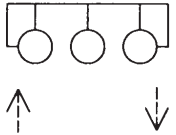
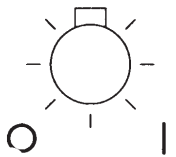
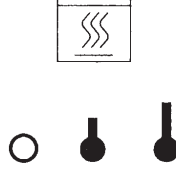
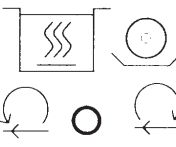
• El cuadro de mandos incluye:

- a) El terminal gráfico para el control de las cotas de trabajo de los grupos, y el control de los trabajos. Para el uso en detalle del control remitirse al manual de uso que acompaña la máquina.
- b) Mandos eléctricos (selectores, indicaciones luminosas, etc.), para su significado remitirse a la tabla siguiente.
- c) Un termorregulador para regular la temperatura de funcionamiento de la instalación de fusión en la zona del depósito de cola.
- d) Un termorregulador para regular la temperatura de funcionamiento de la instalación de fusión de la cola en la zona del rodillo dosificador de cola (sólo en caso de depósito de cola de 2,5 Kg)
- e) Stop de emergencia fungiforme para la parada inmediata de la máquina en cualquier situación se encuentre, controlando el freno de los motores que se encuentran encendidos.

• Das Bedienerpult beinhaltet:

- a) Den grafischen Terminal zur Verwaltung der Einsatzquoten der Aggregate und zur Verwaltung der Bearbeitungen. Detaillierte Angaben zur Benutzung der Kontrolle kann man dem diesbezüglichen Benutzungshandbuch entnehmen, das der Maschine beiliegt.
- b) Elektrische Steuerungen (Wählschalter, Leuchtanzeigen, u.s.w.), ihre Bedeutung geht aus der nachfolgenden Tabelle hervor.
- c) Einen Temperaturregler, um die Betriebstemperatur der Schmelzanlage in der Zone des Leimbeckens zu regeln.
- d) Einen Temperaturregler, um die Betriebstemperatur der Leimschmelzanlage in der Zone der Leimauftragswalze zu regeln (nur wenn Leimbecken von 2,5 kg vorhanden).
- e) Notstop-Pilzknopf zum sofortigen Anhalten der Maschine, egal in welcher Kondition sie sich befindet, wobei das Bremsen der eventuell laufenden Motoren verwaltet wird.

1		Pulsador luminoso de activación auxiliar	Suministra la alimentación de los mandos iluminándose cuando está presionado
2		Avance cadena	Controla la marcha o la parada de la cadena
3		Avance continuo o de impulsos	Selecciona el avance de la cadena 0 - continua (mediante selector 2) o bien, 1 impulso para el uso de la caja de pulsadores de control a distancia
4		Prensa subida y bajada	Selector regulación de la altura Presor superior
5		Iluminación cabinas	Encendido de las luces en el interior de la cabina
6		Funcionamiento resistencias depósito de cola	Introduce el funcionamiento de las resistencias del depósito de cola: 1-excluye 0-precalentamiento 2-activados
7		Rotación rodillo de cola	Sentido de rotación rodillo cola: 1-rotación normal 0-rodillo cola detenido 2-rotación reverse

1		Leuchtschalter der Aktivierung der Hilfsspeisung	Er sorgt für die Speisung der Steuerungen und leuchtet, wenn gedrückt.
2		Kettenvorschub	Verwaltet das Laufen oder das Anhalten der Kettenbewegung
3		Dauer- oder Impulsvorschub	Wählt den Vorschub der Kette 0-Dauervorsch. (mit Wählschalter 2) oder 1-Impulse für die Benutzung der abnehmbaren Schalttafel
4		Presser Aufstieg und Abstieg	Wählschalter Höheneinstellung Oberdruckbrücke
5		Kabinen-beleuchtung	Angehen der Lampen innerhalb der Kabine
6		Betrieb Widerstände Leimbecken	Regelt den Betrieb der Widerstände des Leimbeckens: 1-ausgeschlossen 0-Vorerhitzen 2-eingeschaltet
7		Rotation Leimwalze	Drehrichtung Leimwalze: 1-normale Rotation 0-Leimwalze steht still 2-Reverse- Rotation



3

6.3 Avviamento della macchina a freddo

Per l'avviamento della macchina procedere come segue:

- accertarsi che ci sia aria compressa nell'impianto pneumatico;
- posizionare l'interruttore generale in posizione I (fig. 3)
- Premere il pulsante di alimentazione ausiliaria
- Tramite il controllo elettronico:
 - selezionare il tasto lavorazione;
 - premere il tasto reset allarmi;
 - selezionare " Stato Automatico";
 - selezionare il programma di lavorazione;
 - premere il tasto "Start"
 (fare riferimento al manuale d'uso del controllo)
 - quando il selettore di "Start Avanzamento" lampeggia, tramite il medesimo avviare il cingolo
- iniziare la lavorazione.



Se l'incollaggio è selezionato, solo quando la colla è in temperatura di lavoro viene abilitato lo "Start Avanzamento"



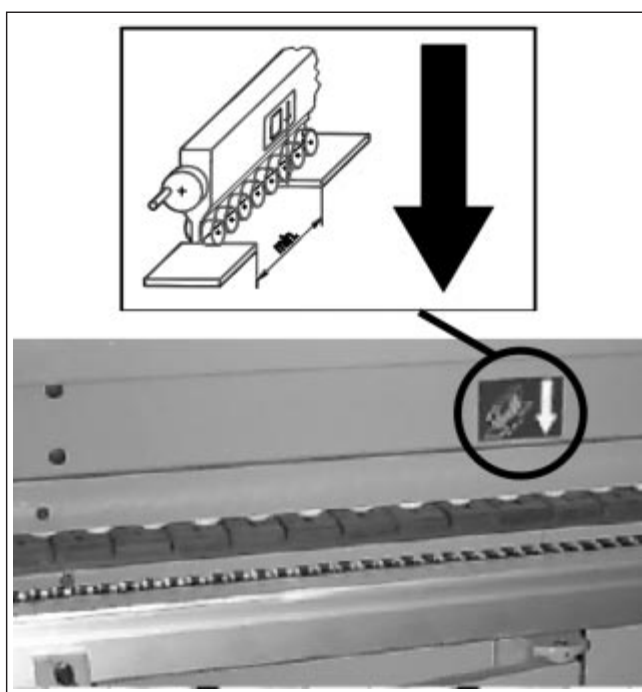
L'interruttore generale deve essere munito di lucchetto.

La chiave dell'interruttore generale deve essere in possesso a personale specializzato, responsabile del funzionamento ed uso della macchina.



L'inserimento dei pannelli in macchina deve rispettare la distanza minima di lavorazione.

Quando il pannello è arrivato al punto opportuno e si accende la lampada verde di consenso introduzione pannelli allora è possibile introdurre un'altro pannello.



4

6.3 Arranque de la máquina en frío

Para el arranque de la máquina proceder de la siguiente manera:

- Controlar que haya aire comprimida en la instalación neumática;
- Poner el interruptor general en la posición I (Fig. 3)
- Presionar el pulsador de alimentación auxiliares
- Mediante el control electrónico:
 - seleccionar la tecla de trabajo;
 - presionar la tecla reset alarmas;
 - seleccionar "Estado Automático,
 - seleccionar el programa de trabajo,
 - presionar la tecla "Start" (tomar como referencia el manual de uso del control)
 - cuando el selector "Start Avance" parpadea, mediante el mismo activar la cadena
- Iniciar el trabajo.

6.3 Starten der kalten Maschine

Zum Starten der Maschine wie folgt vorgehen:

- Sicherstellen, dass in der pneumatischen Anlage Druckluft ist;
- Den Netzschalter auf Position I positionieren (Abb.3);
- Den Schalter der Hilfstromspeisung drücken
- Über die elektronische Kontrolle:
 - Die Arbeitstaste wählen;
 - die Taste Reset- Alarme drücken;
 - „Automatischer Zustand“ wählen;
 - das Arbeitsprogramm wählen;
 - die Taste "Start" drücken (bezug nehmen auf das Handbuch der Kontrolle)
 - wenn der Wählschalter "Vorschub-Start" blinkt, mit diesem die Vorschubkette starten;
 - Mit der Bearbeitung beginnen.



Si el encolado está seleccionado, solo cuando la cola está en temperatura de trabajo se habilita "Start Avance"



Wenn das Aufleimen gewählt wird, wird die Befähigung für den „Vorschub-Start“ nur dann gegeben, wenn der Leim die Arbeitstemperatur erreicht hat.



El interruptor general debe estar dotado de candado



Der Netzschalter muss mit einem Schloss versehen sein.

La llave del interruptor general debe estar en manos de personal especializado, responsable del funcionamiento y uso de la máquina.

Der Schlüssel des Netzschalters muss in den Händen von Fachpersonal sein, das für den Betrieb und die Benutzung der Maschine verantwortlich ist.



La introducción de los tableros en la máquina debe respetar la distancia mínima de trabajo.



Bei der Eingabe der Werkstücke in die Maschine muss der Mindestabstand für die Bearbeitung eingehalten werden.

Cuando el tablero ha llegado al punto adecuado se enciende la lámpara de asenso introducción tableros, luego es posible introducir otro tablero.

Wenn das Werkstück an der richtigen Stelle angelangt ist, geht die Konsens-Lampe zur Werkstückeinführung an, nun kann ein anderes Werkstück eingeführt werden.

6.4 Arresto normale

Per l'arresto della macchina procedere come segue:

- accertarsi che non ci siano pannelli in lavorazione;
- selezionare STOP sul controllo questo arresterà il cingolo di traino ed il convertitore statico, si avrà la frenatura dei motori;
- attendere che i motori dei gruppi siano completamente fermi;
- togliere la predisposizione dei gruppi tramite i specifici comandi.

6.5 Arresto di emergenza



L'arresto di emergenza deve essere attivato ogni qualvolta si presenti una condizione di pericolo durante una qualsiasi fase di utilizzo della macchina

All'attivazione di un dispositivo di emergenza (vedere capitolo relativo ai dispositivi di emergenza) la macchina si comporta come segue:

- caduta della tensione di alimentazione ausiliaria;
- scarico dell'impianto pneumatico;
- frenatura dei motori;
- isolamento dei motori dalle fonti di alimentazione dopo la frenatura

6.6 Avviamento della macchina dopo un arresto normale

Per avviare la macchina dopo un arresto normale procedere come segue:

- Sul controllo elettronico:
 - selezionare il programma di lavoro;
 - premere tasto Start.
- quando il selettore di "Start Avanzamento" lampeggia, tramite il medesimo avviare il cingolo
- iniziare la lavorazione.

6.4 Parada normal

Para la parada de la máquina proceder de la siguiente manera:

- Controlar que no haya tableros en trabajo;
- seleccionar STOP en el control ello detendrá la cadena de tracción y el convertidor estático. Se obtendrá el frenado de los motores;
- Esperar que los motores de los grupos estén completamente detenidos;
- Excluir la predisposición de los grupos mediante mandos específicos.

6.4 Normales Anhalten

Um die Maschine zu stoppen, wie folgt vorgehen:

- Sicherstellen, dass sich keine Werkstücke in Bearbeitung befinden;
- STOP auf der Kontrolle wählen, dies wird die Vorschubkette und den statischen Konverter anhalten. Es wird zur Bremsung der Motoren kommen;
- warten bis die Motoren vollständig stillstehen;
- mit den spezifischen Steuerungen die Voreinrichtung der Aggregate beseitigen.

6.5 Parada de emergencia



La parada de emergencia debe activarse cada vez que se presente una situación de peligro durante cualquier fase de uso de la máquina

Al activar un dispositivo de emergencia (ver capítulo correspondiente a los dispositivos de emergencia) la máquina reacciona de la siguiente manera:

- Caída de la tensión de alimentación auxiliar;
- Descarga de la instalación neumática;
- Frenado de los motores;
- Aislamiento de los motores de las fuentes de alimentación después del frenado

6.5 Notstop



Ein Notstop muss immer dann aktiviert werden, wenn während irgendeiner Benutzungsphase der Maschine eine Gefahrensituation auftritt.

Wenn eine Notvorrichtung der Maschine aktiviert wird, verhält sich die Maschine wie folgt (man sehe das Kapitel bezüglich der Notvorrichtungen):

- Ausfall der Hilfsspeisungsspannung;
- Entladen der pneumatischen Anlage;
- Bremsen der Motoren;
- Nach dem Abbremsen Isolierung der Motoren von den Versorgungsquellen.

6.6 Arranque de la máquina después de una parada normal

Para arrancar la máquina después una parada normal proceder de la siguiente manera:

- En el control electrónico:
 - seleccionar el programa de trabajo,
 - presionar la tecla Start.
- cuando el selector "Start Avance" parpadea, mediante el mismo activar la cadena
- Iniciar el trabajo.

6.6 Starten der Maschine nach dem normalen Anhalten

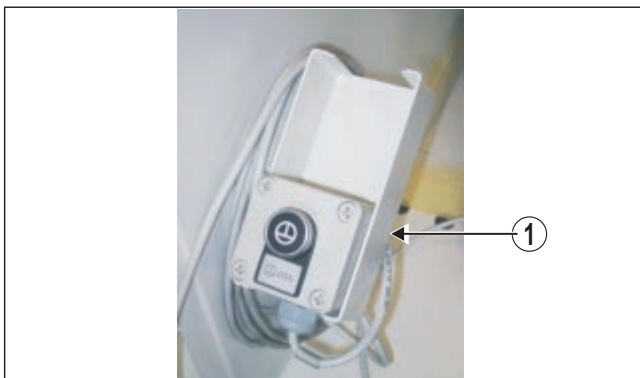
Um die Maschine nach dem normalen Anhalten wieder zu starten, wie folgt vorgehen:

- Auf der elektronischen Kontrolle:
 - Das Arbeitsprogramm wählen;
 - die Start-Taste drücken;
- wenn der Wählschalter "Vorschub-Start" blinkt, mit ihm die Vorschubkette starten.
- Mit der Bearbeitung beginnen

6.7 Avviamento dopo un arresto di emergenza

Per avviare la macchina dopo un arresto di emergenza procedere come segue:

- rimuovere la causa che ha determinato l'emergenza;
- togliere manualmente tutti i pannelli presenti sulla linea di lavoro
- ripristinare il dispositivo d'emergenza
- eseguire il reset degli allarmi dal controllo
- attivare la linea di alimentazione ausiliaria
- eseguire funzione "vuoto macchina" da controllo;
- ripetere procedura di avvio della macchina a freddo dal punto di selezione "Stato Automatico".



5

6.8 Pulsantiera remotabile (fig. 5)

La pulsantiera remotabile, utilizzabile solo con selettore avanzamento cingolo impostato ad impulsi, comprende un pulsante che provoca l'avanzamento della catena solamente quando e' premuto.

6.9 Funzionamento cingolo in modalità continua o ad impulsi

Il modo di funzionamento del cingolo è determinato dalla posizione del selettore a chiave posizionato sul quadro comandi.



La chiave del selettore deve essere in possesso a personale specializzato, responsabile del funzionamento ed uso della macchina.

Il funzionamento della macchina è possibile solo con cabine e ripari chiusi.

6.7 Arranque después de una parada de emergencia

Para poner en marcha la máquina después de una parada de emergencia proceder de la siguiente manera:

- Eliminar la causa que ha provocado la emergencia;
- Extraer manualmente todos los tableros presentes en la línea de trabajo
- Restaurar el dispositivo de emergencia
- Ejecutar el reset de las alarmas desde el control
- Activar la línea de alimentación auxiliar
- Ejecutar la función "vacío máquina" desde el control;
- Repetir el procedimiento de arranque de la máquina en frío desde el punto de selección "Estado Automático".



6.7 Starten nach einem Notstop

Um die Maschine nach einem Notstop zu starten, wie folgt vorgehen:

- Die Ursache, durch welche es zum Notstop kam, beseitigen;
- Manuell alle Werkstücke, die sich auf der Nulllinie befinden, entfernen;
- Die Notvorrichtung wiederherstellen;
- Das Reset der Alarme von der Kontrolle aus durchführen;
- Die Hilfsspeisungs-Leitung aktivieren;
- Die Funktion „Maschine leer“ von der Kontrolle aus durchführen;
- Den Vorgang zum Starten der kalten Maschine ab der Stelle wiederholen, wo der „Zustand Automatisch“ gewählt wird.



6.8 Caja de pulsadores a distancia (Fig. 5)

La caja de pulsadores de mando a distancia, se utiliza sólo con selector de avance cadena regulado en impulsos, contiene un pulsador que provoca el avance de la cadena sólo cuando está presionado.

6.8 Abnehmbare Schalttafel (Abb. 5)

Die abnehmbare Schalttafel kann nur verwendet werden, wenn der Wählschalter zum Kettenvorschub auf Impulse gestellt ist, sie beinhaltet einen Schalter, der den Vorschub der Kette auslöst, aber nur wenn er gedrückt ist.

6.9 Funcionamiento máquina en modo continuo o por impulsos

El modo de funcionamiento de la cadena está determinado por la posición del selector de llave posicionado en el cuadro de mandos.

6.9 Vorschubkettenbetrieb im Dauer- oder Impulsmodus

Die Betriebsweise der Vorschubkette hängt davon ab, wie der Schlüsselwählschalter auf dem Bedienerpult positioniert ist.



La llave del selector debe estar en manos de personal especializado, responsable del funcionamiento y uso de la máquina.

El funcionamiento de la máquina es posible sólo con cabinas y protecciones cerradas.



Der Schlüssel des Wählschalters muss in den Händen von Fachpersonal sein, das für den Betrieb und die Benutzung der Maschine verantwortlich ist.

Der Betrieb der Maschine ist nur möglich, wenn die Kabinen und Schutzvorrichtungen geschlossen sind.

Il funzionamento in modo continuo implica l'avanzamento continuo del cingolo di traino e l'interdizione della pulsantiera mobile (1 fig. 5).

Il funzionamento in modo ad impulsi implica l'avanzamento del cingolo di traino tramite pulsantiera mobile (1) con azione mantenuta.



In generale un pannello non può uscire dalla spalla di sostegno per una quantità maggiore di 800 mm.

Tra il pannello ed un qualsiasi altro ostacolo, esterno alla macchina, deve sempre rimanere una distanza di almeno 500 mm.



Nel caso di lavorazione con pannelli che escono dalla spalla di sostegno non stazionare lungo il percorso del pannello.

El funcionamiento en el continuo conlleva el avance continuo de la cadena de tracción y la cierre de la caja de pulsadores móvil (1).

El funcionamiento en modo por impulsos conlleva el avance de la cadena de tracción mediante caja de pulsadores móvil (1) con acción mantenida.

Der Betrieb in Dauermodalität bringt den Dauervorschub der Vorschubkette mit sich und die Sperrung der abnehmbaren Schalttafel (1).

Der Betrieb in Impulsmodalität bringt den Vorschub der Vorschubkette über die abnehmbare Schalttafel (1) mit ständiger Betätigung mit sich.



En general un tablero no puede salirse de la barra de sostén por una cantidad superior a 800 mm.

Entre el tablero y cualquier otro obstáculo, exterior a la máquina, siempre debe quedar una distancia de, por lo menos, 500 mm.



Im allgemeinen kann ein Werkstück von der Trägerseite nicht mehr als 800 mm überstehen.

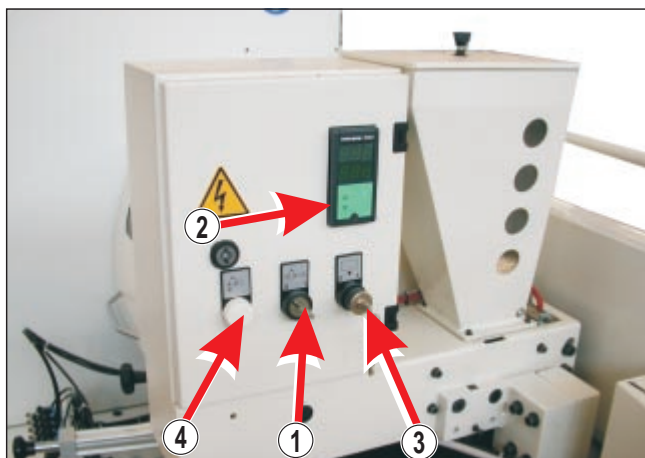
Zwischen dem Werkstück und irgendwelchen anderen Hindernissen außerhalb der Maschine muss immer ein Abstand von mindestens 500 mm bestehen.



En el caso de trabajo con tableros que sobresalen de la barra de sostén no detenerse a lo largo del recorrido del tablero.



Bei der Bearbeitung mit Werkstücken, die von der Trägerseite überstehen, sich nicht längs des Werkstückdurchlauf aufhalten.



6.10 Comandi prefusore (fig. 6)

Sul prefusore sono disposti i comandi per il funzionamento:

- 1 - interruttore di accensione;
- 2 - termoregolatore di regolazione temperatura (vedere manuale in allegato)
- 3 - spia luminosa che indica la richiesta di colla al prefusore tramite la fotocellula del livello colla
- 4 - selettore a chiave per comando manuale di erogazione della colla

Il prefusore funziona con vasca colla in temperatura. La fotocellula, rileva il livello della colla presente, avvia o ferma il prefusore.

6.10 Mandos prefusor (Fig. 6)

En el prefusor se encuentran los mandos para el funcionamiento:

- 1 – interruptor de encendido;
- 2 – termorregulador de regulación temperatura (ver manual anexo)
- 3 - señal luminosa que indica la solicitud de cola al prefusor mediante la fotocélula del nivel de cola
- 4 - selector de llave para mando manual de erogación de la cola

El prefusor funciona con depósito de cola en temperatura. La fotocélula, detectando el nivel de la cola presente, arranca o detiene el prefusor.

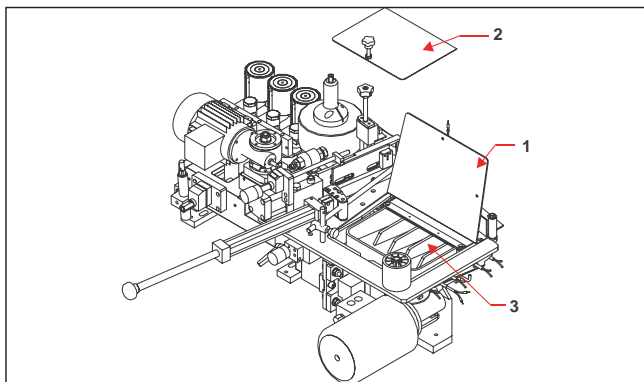
6.10 Steuerungen Vorschmelzer (Abb. 6)

Am Vorschmelzer sind die Steuerungen für den Betrieb angeordnet:

- 1 - Anlassschalter;
- 2 - Temperaturregler (man sehe das anliegende Handbuch);
- 3 - Kontrollleuchte, die dem Vorschmelzer über die Fotozelle des Leimpegels den Bedarf an Leim anzeigt;
- 4 - Schlüsselwählschalter zur manuellen Steuerung der Leimabgabe;

Der Vorschmelzer funktioniert bei Leimbecken mit richtiger Temperatur.

Indem die Photozelle das Niveau des vorhandenen Leims feststellt, startet oder stoppt sie den Vorschmelzer.

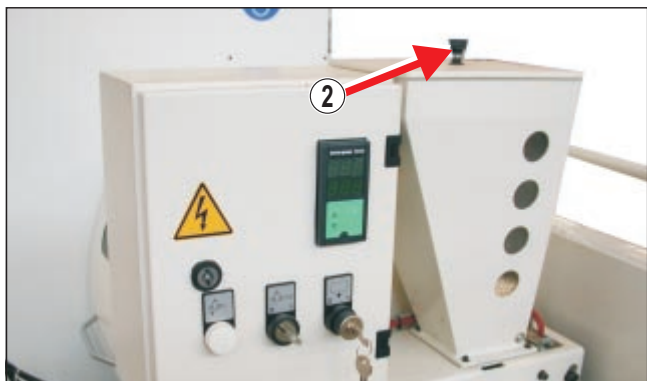


7

6.11 Caricamento vaschetta colla 2,5 kg (fig. 7)

Per il caricamento della vaschetta colla procedere come segue: (solo per vasca colla di capacità 2,5 Kg.)

- aprire sportellino (1) sul pianetto dell'incollaggio;
- togliere coperchio della vaschetta (2);
- riempire di colla la vaschetta (3);
- richiudere coperchio e sportellino.



8

6.12 Caricamento prefusore (fig. 8)

Per caricare il prefusore non è necessario fermare la macchina.

- aprire il coperchio (2) del contenitore adesivo,
- riempire,
- chiudere il contenitore.

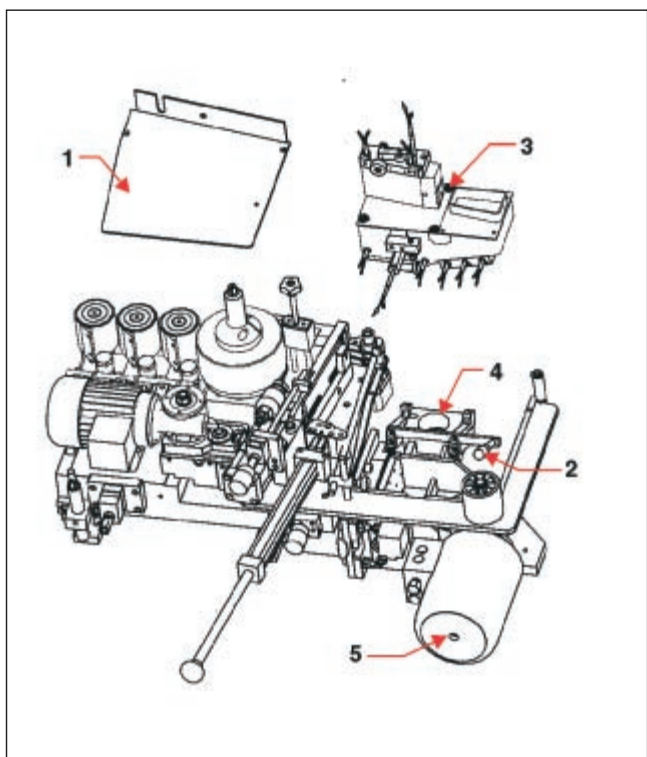
6.13 Cambio vasca QMS (fig. 9)

Estrazione:

- scollegare il connettore delle resistenze;
- aprire il coperchio (1) sul pianetto svitando le apposite 2 viti di fissaggio;
- sganciare il dispositivo di bloccaggio rapido (2);
- estrarre la vaschetta (3).

Inserimento:

- inserire il canotto della vaschetta delicatamente nell'apposito alloggiamento (4) facendo ruotare il motore con l'apposita chiave a brugola inserita all'estremità dell'albero motore (5) per far ingranare l'innesto (ad operazione terminata togliere la chiave);
- bloccare la vaschetta tramite l'apposito dispositivo di bloccaggio rapido;
- richiudere il coperchio serrando le 2 viti di fissaggio.
- collegare il connettore delle resistenze.



9



Tali operazioni vanno eseguite quando la vaschetta si è raffreddata sufficientemente per poter essere maneggiata.

L'operatore deve usare I guanti.

Il dispositivo di bloccaggio rapido è predisposto con opportune viti di regolazioni per il recupero di eventuali giochi.

6.11 Carga depósito de cola 2,5 Kg (Fig. 7)

Para la carga del depósito de cola ejecutar las siguientes operaciones: (sólo para depósito de cola con capacidad 2,5 Kg)

- Abrir la puerta (1) de la mesa de encolado;
- Extraer la tapa del depósito a (2);
- Rellenar con cola el depósito (3);
- Cerrar la tapa y la puerta.

6.12 Carga prefusor (Fig. 8)

Para cargar el prefusor no es necesario detener la máquina.

- Abrir la tapa (2) del contenedor de adhesivo,
- Rellenar,
- Cerrar el contenedor.

6.13 Cambio depósito QMS (Fig. 9)

Extracción:

- Desconectar el conector de las resistencias;
- Abrir la tapa (1) de la mesa destornillando los 2 tornillos de fijación especiales;
- Desenganchar el dispositivo de bloqueo rápido (2);
- Extraer el depósito (3).

Introducción:

- Insertar el manguito del depósito delicadamente en su alojamiento (4) hacer girar el motor con la llave Allen especial insertada en la extremidad del eje motor (5) para que engrane la conexión (tras terminar la operación extraer la llave);
- Bloquear el depósito mediante el dispositivo especial de bloqueo rápido;
- Volver a cerrar la tapa ajustando los 2 tornillos de fijación.
- Conectar el conector de las resistencias.



Dichas operaciones deben ejecutarse cuando el depósito se ha enfriado lo suficiente para poder tocar.

El operador debe usar guantes.

El dispositivo de bloqueo rápido está preajustado con tornillos especiales de regulación para recuperar posibles juegos.

6.11 Füllen des Leimbeckens 2,5 kg (Abb. 7)

Zum Füllen des Leimbeckens wie folgt vorgehen: (nur für Leimbecken mit 2,5 Kg Fassungsvermögen)

- Die Abdeckplatte (1) auf dem kleinen Aufleimbehälter öffnen.;
- Den Deckel vom Becken abnehmen (2);
- Das Becken mit Leim füllen (3);
- Den Deckel und die Abdeckplatte wieder schließen.

6.12 Füllen des Vorschmelzers (Abb. 8)

Zum Füllen des Vorschmelzers ist es nicht notwendig, die Maschine zu stoppen.

- Den Deckel des Kleber-Behälters (2) öffnen,
- füllen,
- den Behälter schließen.

6.13 Auswechseln Becken QMS (Abb.9)

Herausnehmen:

- Den Verbinder der Widerstände ausschalten;
- Den Deckel (1) auf dem kleinen Behälter öffnen, indem man die vorgesehenen 2 Befestigungsschrauben abschraubt;
- Die Schnellspannungsvorrichtung (2) auslösen;
- Das Becken herausnehmen (3).

Einsetzen:

- Die Buche des Beckens vorsichtig in das vorgesehene Lager (4) einsetzen, dabei den Motor mit dem vorgesehenen Sechskantschlüssel drehen, der am Ende der Motorwelle (5) eingefügt ist, um für den Eingriff der Verbindung zu sorgen (nach abgeschlossenem Vorgang den Schlüssel wieder abnehmen);
- Das Becken mit der vorgesehenen Schnellspannungsvorrichtung blockieren;
- Den Deckel schließen und die 2 Befestigungsschrauben anschrauben.
- Den Verbinder der Widerstände anschließen



Diese Vorgänge werden dann ausgeführt, wenn das Becken zur Handhabung ausreichend abgekühlt ist.

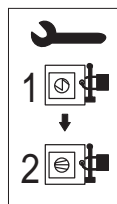
Der Bediener muss Handschuhe tragen.

Die Schnellspannungsvorrichtung ist mit angemessenen Einstellungsschrauben versehen, um eventuelle Spiele auszugleichen.

7 MANUTENZIONE

Il rispetto dei tempi e delle operazioni di manutenzione sono la condizione essenziale per un corretto funzionamento della macchina nel tempo. Il buon funzionamento riguarda sia la parte produttiva della macchina, sia la parte connessa alla sicurezza.

7.1 Note generali



L'interruttore generale deve essere lucchettato in posizione 0.

La valvola generale dell'aria deve essere lucchettata in posizione chiusa.



Nella pulizia dell'impianto di fusione della colla non utilizzare utensili metallici per evitare di rovinare le superfici rivestite in Teflon.

Pulire quotidianamente con getto d'aria la macchina e i suoi gruppi operatori da eventuali polveri e trucioli.



Limitare la pressione dell'aria per evitare proiezione di oggetti sulle parti scorrevoli della macchina. Durante questa operazione usare sempre degli occhiali protettivi.

Mantenere gli utensili sempre in perfetta efficienza e verificare periodicamente lo stato di usura.

Attenersi scrupolosamente alle nostre indicazioni, anche se l'intervallo di tempo tra gli interventi è indicativo, in quanto variabile in funzione dell'ambiente in cui è installata la macchina e del tipo di materiale in lavorazione.

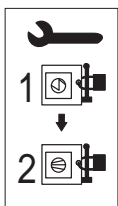


Per ulteriori informazioni contattare il servizio ricambi IDM.

7 MANTENIMIENTO

El respeto de los tiempos y de las operaciones de mantenimiento son la condición esencial para un funcionamiento correcto de la máquina en el tiempo. El buen funcionamiento concierne a la parte productiva de la máquina y a la parte relacionada con la seguridad.

7.1 Notas generales



El interruptor general debe estar bloqueado con candado en la posición 0.

La válvula general de aire debe estar bloqueada con candado en la posición cerrada.



Para la limpieza de la instalación de fusión de la cola no utilizar utensilios metálicos para evitar estropear la superficie revestida con Teflón.

Limpiar cotidianamente con chorro de aire la máquina y sus grupos operadores para eliminar polvo y virutas.



Limitar la presión del aire para evitar eyección de objetos en las partes deslizantes de la máquina. Durante en esta operación usar siempre gafas de protección.

Mantener las herramientas siempre en perfecta eficiencia y controlar periódicamente el nivel de desgaste.

Atenerse escrupulosamente a nuestras indicaciones, aún cuando el intervalo de tiempo de trabajo es indicativo, porque variar según el local en el cual está instalada la máquina y el tipo de material a trabajar.

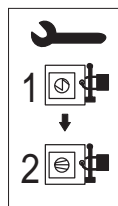


Para ulteriores informaciones remitirse al servicio repuestos IDM.

7 WARTUNG

Das Einhalten der Zeiträume und der Vorgänge für die Wartung sind die grundlegende Voraussetzung dafür, dass die Maschine im Lauf der Zeit korrekt funktioniert. Der optimale Betrieb beinhaltet sowohl den produktiven Teil der Maschine als auch jenen, der auf die Sicherheit ausgerichtet ist.

7.1 Allgemeine Hinweise



Der Netzschalter muss fest auf der Position 0 stehen.

Das Hauptluftventil muss fest auf der Position geschlossen stehen.

Bei der Reinigung der Leimschmelzanlage keine



Metallwerkzeuge verwenden, damit die mit Teflon beschichteten Oberflächen nicht beschädigt werden.

Täglich mit Luftstrahl die Maschine und ihre Arbeitsaggregate von eventuellen Staub- oder Spanholzurückständen befreien.

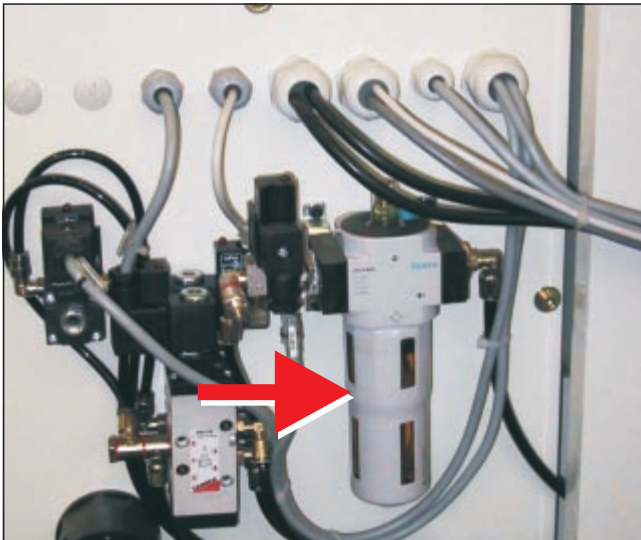


Beim Reinigen der Maschine mit Druckluft, den Druck beschränken, um zu vermeiden, dass Gegenstände auf die verschiebbaren Teile der Maschine geschleudert werden. Während dieses Arbeitsvorgangs immer eine Schutzbrille tragen.

Die Werkzeuge immer in perfekter Betriebstüchtigkeit erhalten und regelmäßig ihre Abnutzung überprüfen. Man sollte sich genauestens an unsere Anweisungen halten, auch wenn es sich beim Zeitraum zwischen den Eingriffen um einen Richtwert handelt, da er von der Räumlichkeit abhängt, wo die Maschine installiert ist, und vom bearbeiteten Material.



Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte den Ersatzteil-Kundendienst der IDM.



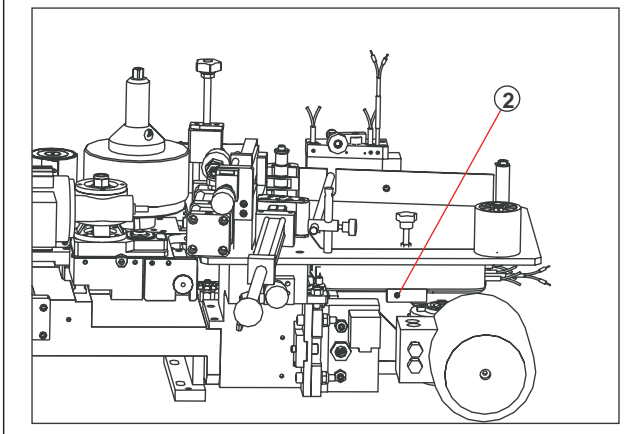
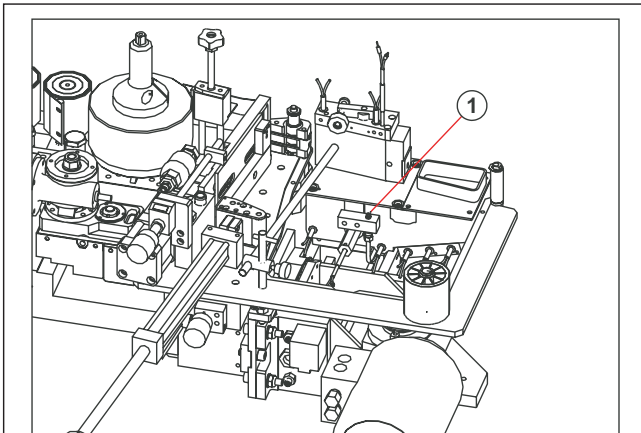
1

7.2 Lubrificazione catena cingolo (fig. 1)

Lubrificazione del cingolo di traino: controllare periodicamente (ogni 50 ore) il livello di olio nel lubrificatore e se necessario rabboccare, come riportato nella “Scheda di manutenzione”


7.3 Ingrassaggio della vasca colla (fig. 2)

L'ingrassaggio dei cuscinetti dell'albero colla va eseguito tramite gli appositi ingrassatori (1) o (2) in funzione del tipo di vasca colla, come riportato nella “Scheda di manutenzione”



2

7.4 Scheda di manutenzione

Periodicità	Zona di intervento	Tipo di intervento	Lubrificante/ solvente
Giornaliera	Generale della macchina	Pulire con l'utilizzo di aria compressa e togliere l'eventuale polvere o trucioli	/
	Condotti aspirazione	Togliere manualmente l'eventuale deposito di trucioli nella cassetta A	/
Settimanalmente (ogni 40 ore lavorative)	Cingolo di traino	Ingrassare la catena	Grasso AGIP GRMU 2
	Cingolo di traino	Pulire i pattini con getto d'aria	
	Trasmissione incollatore	Pulire le catene di trasmissione del moto con getto d'aria	
	Armadio elettrico in uscita macchina	Togliere e pulire con getto d'aria il filtro delle ventole di raffreddamento	
Ogni 50 ore	Lubrificazione catena cingolo	rabboccare 	AGIP ACER32
Ogni mese (ogni 160 ore lavorative)	Trasmissione incollatore	Ingrassare le catene di trasmissione del moto	Grasso AGIP GRMU 2
	Vasca colla	Ingrassare i cuscinetti dell'albero colla	Grasso KLUBER KLUBERSYNTH BH72-422

7.2 Lubricación cadena tracción (Fig. 1)

Lubricación de la cadena de tracción: Controlar periódicamente (cada 50 horas) el nivel de aceite en el lubricador y si es necesario rellena, como indicado en la «Ficha de mantenimiento»

7.2 Schmierung Vorschubkette (Abb.1)

Schmierung der Vorschubkette: regelmäßig (alle 50 Stunden) den Ölpegel im Schmierer kontrollieren und falls notwendig auffüllen, wie im «Datenblatt zur Wartung» angegeben.


7.3 Engrase del depósito de cola (Fig. 2)

El engrase de los cojinetes del eje cola debe ejecutarse con los engrasadores especiales (1) ó (2) según el tipo de depósito de cola, como detallados en la «Ficha de mantenimiento»

7.3 Schmierung des Leimbeckens (Abb. 2)

Das Schmieren der Nadellager der Leimwelle wird mit den eigens vorgesehenen Schmierbüchsen ausgeführt (1) oder (2), je nach Leimbeckentyp, so wie es im «Datenblatt zur Wartung» angegeben ist.

7.4 Ficha de mantenimiento

Periodicidad	Zona de operación	Tipo de operación	Lubricante/solvente
Diaria	General de la máquina	Limpiar con el uso de aire comprimido y eliminar posibles virutas y polvo	/
	Conductos de aspiración	Eliminar manualmente posibles depósitos de viruta en la caja A	/
Semanal (cada 40 horas de trabajo)	Cadena de tracción	Engrasar la cadena	Grasa AGIP GRMU
	Cadena de tracción	Limpiar los patines con chorro de aire	
	Transmisión encolador	Limpiar las cadenas de transmisión del movimiento con chorro de aire	
	Armario eléctrico en salida máquina	Eliminar y limpiar con chorro de aire el filtro de los ventiladores de refrigeración	
Cada 50 Horas	Lubricación cadena tracción	rellenar 	AGIP ACER32
Cada mes (cada 160 horas de trabajo)	Transmisión encolador	Engrasar las cadenas de transmisión del movimiento	Graso AGIP GRMU 2
	Depósito cola	Engrasar los cojinetes del eje cola	Grasa KLUBER KLUBERSYNTH BH72-422

7.4 Datenblatt zur Wartung

Periodizität	Einsatzzone	Einsatzart	Schmier/Lösungsmittel
Täglich	Die Maschine im allgemeinen	Mit Druckluft reinigen und den eventuellen Staub oder die Holzspäne entfernen	/
	Absaugungsleitungen	Manuell eventuelle Ablagerungen von Holzspänen aus dem Kasten A entfernen	/
Wöchentlich (alle 40 Arbeitsstunden)	Vorschubkette	Die Kette schmieren	Fett AGIP GRMU 2
	Vorschubkette	Die Auflagen mit Luftstrahl reinigen	
	Antrieb Aufleimer	Die Auflagen mit Luftstrahl reinigen	
	Elektrischer Schaltschrank beim Maschinenaustritt	Den Filter von den Kühlungsflütern nehmen und mit Luftstrahl reinigen	
Alle 50 Stunden	Schmierung Vorschubkette	auffüllen 	AGIP ACER32
Jeden Monat (alle 160 Arbeitsstunden)	Antrieb Aufleimer	Die Antriebsketten schmieren	Fett AGIP GRMU 2
	Leimbecken	Die Nadellager der Leimwelle schmieren	Fett KLUBER KLUBERSYNTH BH72-422

200 ore	Dosatore colla	Pulizia: - smontare dosatore colla - pulire dai residui di colla - rimontare dosatore	
600 ore	Interno vasca colla	Pulizia: - aprire il supporto porta rotolo - aprire il coperchio della vasca colla - pulire con l'ausilio di una spatola in legno - richiudere	
Ogni 24 mesi (ogni 4000 ore lavorative)	Cingolo di traino	Verificare che la catena sia in tensione; regolare se necessario	
	Motoriduttore	Verificare il livello dell'olio nel riduttore	Olio AGIP BLASIA S320
Ogni 10 anni (ogni 20.000 ore lavorative)	Motoriduttore	Sostituire l'olio nel riduttore	Olio AGIP BLASIA S320

7.5 Tabella comparativa dei lubrificanti

I lubrificanti in tabella sono quelli raccomandati dal costruttore per un buon funzionamento della macchina.

Lubrificante	Marca	Tipo
Olio	AGIP	EXIDIA 32
	ESSO SHELL MOBIL	FEBIS K 32 TONNA 32 VACTRA 1
Olio	AGIP	BLASIA S320
	ESSO FINA SHELL IP KLÜBER	GLYCOLUBE RANGE 220 GIRAN S 320 TIVELA OIL SC320 TELUM OIL VSF SYNTHESO D220EP
Grasso	AGIP	GRMU 2
	ESSO SHELL MOBIL	BEACON 2 ALVANIA EP 2 MOBILUX 2
Grasso	KLUBER	KLUBERSYNTH BH72-422
	MOLYKOTE DUPONT	INERTA BG 87 KRYTOX GPL 207
Grasso	AGIP	GRMU EP/1
	ESSO MOBIL	BEACON EP/1 MOBILUX EP/1

200 horas	Dosificador de cola	Limpieza: - desmontar el dosificador de cola - eliminar los residuos de cola - volver a montar el dosificador	
600 horas	Interior depósito de cola	Limpieza: - abrir el soporte porta-rollo - abrir la tapa del depósito de cola - limpiar con una espátula de madera - volver a cerrar	
Cada 24 meses (cada 4000 horas de trabajo)	Cadena de tracción	Controlar que la cadena esté tensada, regular si es necesario	
	Motorreductor	Controlar el nivel de aceite en el reductor	Aceite AGIP BLASIA S320
Cada 10 años (cada 20.000 horas de trabajo)	Motorreductor	Cambiar el aceite del reductor	Aceite AGIP BLASIA S320

7.5 Tabla comparativa de los lubricantes

Los lubricantes de la tabla son los que recomienda el fabricante para un buen funcionamiento de la máquina.

Lubrificante	Marca	Tipo
Aceite	AGIP	EXIDIA 32
	ESSO	FEBIS K 32
	SHELL	TONNA 32
	MOBIL	VACTRA 1
Aceite	AGIP	BLASIA S320
Grasa	ESSO	GLYCOLUBE RANGE 220
	FINA	GIRAN S 320
	SHELL	TIVELA OIL SC320
	IP	TELIUM OIL VSF
	KLÜBER	SYNTHESO D220EP
Grasa	AGIP	GRMU 2
Grasa	ESSO	BEACON 2
	SHELL	ALVANIA EP 2
	MOBIL	MOBILUX 2
Grasa	KLUBER	KLUBERSYNTH BH72-422
Grasa	MOLYKOTE	INERTA BG 87
	DUPONT	KRYTOX GPL 207
Grasa	AGIP	GRMU EP/1
Grasa	ESSO	BEACON EP/1
	MOBIL	MOBILUX EP/1

200 Stunden	Leimdosierer	Reinigung: - Den Leimdosierer abmontieren - Leimrückstände entfernen - Den Leimdosierer wieder montieren	
600 Stunden	Innenwände des Leimbeckens	Reinigung: - Die Rollenträgerauflage öffnen - Den Deckel des Leimbeckens öffnen - Mit einer Holzspachtel reinigen - Wieder schließen	
Alle 24 Monate (alle 4000 Arbeitsstunden)	Vorschubkett	Überprüfen, dass die Kette angespannt ist; falls notwendig einstellen	
	Getriebemoto	Den Ölpegel im Getriebemotor überprüfen	Öl AGIP BLASIA S320
Alle 10 Jahre (alle 20.000 Arbeitsstunden)	Getriebemotor	Das Öl im Getriebemotor auswechseln	Öl AGIP BLASIA S320

7.5 Vergleichstabelle der Schmiermittel

Die Schmiermittel der Tabelle sind jene, die vom Hersteller für einen guten Maschinenbetrieb empfohlen werden.

Schmiermittel	Marke	Typ
Öl	AGIP	EXIDIA 32
	ESSO	FEBIS K 32
	SHELL	TONNA 32
	MOBIL	VACTRA 1
Öl	AGIP	BLASIA S320
Fett	ESSO	GLYCOLUBE RANGE 220
	FINA	GIRAN S 320
	SHELL	TIVELA OIL SC320
	IP	TELIUM OIL VSF
	KLÜBER	SYNTHESO D220EP
Fett	AGIP	GRMU 2
Fett	ESSO	BEACON 2
	SHELL	ALVANIA EP 2
	MOBIL	MOBILUX 2
Fett	KLUBER	KLUBERSYNTH BH72-422
Fett	MOLYKOTE	INERTA BG 87
	DUPONT	KRYTOX GPL 207
Fett	AGIP	GRMU EP/1
Fett	ESSO	BEACON EP/1
	MOBIL	MOBILUX EP/1

8.1 Inconvenienti, cause e rimedi di carattere meccanico

Zona di intervento	Inconveniente	Causa	Rimedio
Zona introduzione pannelli	Assenza di colla sulla parte posteriore del pannello	Errata introduzione del pannello in macchina	Mantenere il pannello introdotto a contatto con la guida in entrata
Cingolo di traino	Il pannello introdotto in macchina si discosta dalla linea di lavoro	Posizione assiale errata del pignone in entrata	Regolare il pignone in entrata
Incollaggio	Rullo colla non spalma su tutta l'altezza del pannello	Posizione gruppo incollaggio non orizzontale	Regolare l'inclinazione del gruppo incollaggio
	Bordo non incollato	<ul style="list-style-type: none"> - colla esaurita - quantità colla insufficiente - pressione laterale non adeguata 	<ul style="list-style-type: none"> - caricare la vaschetta colla - Regolare filo lavoro pressore - regolare pressione rulli
	Spessore colla non uniforme	Precarico rullo colla insufficiente	Regolare precarico tastatore rullo colla
	Il bordo non avanza	<ul style="list-style-type: none"> - rullo di trascinamento non adatto al tipo di bordo - corsa rullo di trascinamento insufficiente 	<ul style="list-style-type: none"> - sostituire rullo di trascinamento - regolare fincorsa rullo di trascinamento
	Il boro avanza verso o verso il basso	Errato allineamento primo rullo pressore	Regolare inclinazione primo rullo pressore

Per ogni ulteriore chiarimento contattare il SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA MECCANICA.

8.1 Problemas, causas y soluciones de tipo mecánico

Zona de operación	Problema	Causa	Solución
Zona introducción tableros	Ausencia de cola en la parte posterior del tablero	Errada introducción del tablero e la máquina	Mantener el tablero introducido en contacto con la guía en entrada
Cadena de tracción	El tablero introducido en la máquina se separa de la línea de trabajo	Posición axial errada del piñón en entrada	Regular el piñón en entrada
Encolado	Rodillo de cola no aplica en toda la altura del tablero	Posición grupo de encolado no horizontal	Regular la inclinación del grupo de encolado
	Borde no encolado	<ul style="list-style-type: none"> - cola agotada - cantidad col insuficiente - presión lateral no adecuada 	<ul style="list-style-type: none"> - cargar el depósito de cola - Regular el centro de trabajo del prensor - regular la presión de los rodillos
	Espesor de la cola no uniforme	Precarga rodillo cola insuficiente	Regular precarga palpador rodillo cola
	El canto no avanza	<ul style="list-style-type: none"> - rodillo de tracción no idóneo para el tipo de canto - carrera rodillo de tracción insuficiente 	<ul style="list-style-type: none"> - sustituir el rodillo de tracción - regular final de carrera rodillo de tracción
	El canto avanza hacia arriba o abajo	Alineación incorrecta del primer rodillo prensor	Regular la inclinación del primer rodillo prensor

Para cualquier otra aclaración remitirse al SERVICIO DE ASISTENCIA TÉCNICA MECÁNICA

8.1 Störungen, Ursachen und Abhilfen mechanischer Art

Einsatzzone	Inconveniente	Ursache	Abhilfe
Zone Werkstückeinführung	Kein Leim auf dem hinteren Werkstückteil vorhanden	Falsche Einführung des Werkstücks in die Maschine	Dafür sorgen, dass das eingeführte Werkstück mit der Eintrittsführung in Kontakt bleibt
Vorschubkette	Das eingeführte Werkstück kommt von der Nulllinie ab	Falsche Achsenposition des Ritzels beim Eintritt	Den Ritzel beim Eintritt regeln
Aufleimen	Leimwalze verteilt nicht auf der gesamten Werkstückhöhe	Position des Aufleim-aggregats ist nicht horizontal	Die Neigung des Aufleim-aggregats regeln
	Kante nicht aufgeleimt	<ul style="list-style-type: none"> - Leim aufgebraucht - Unzureichende Leimmenge - Nicht angemessener seitlicher Druck 	<ul style="list-style-type: none"> - Das Leimbecken füllen - Arbeitskante Druckbrücke regeln - Walzendruck regeln
	Ungleichmäßige Leimstärke	Unausreichende Vorladung Leimwalze	Taster Vorladung Leimwalze regeln
	Die Kante läuft nicht weiter	<ul style="list-style-type: none"> - Die Mitnehmerrolle ist nicht für die Kantenart geeignet - Der Lauf der Mitnehmerrolle ist nicht ausreichen 	<ul style="list-style-type: none"> - Die Mitnehmerrolle austauschen - Den Endschalter der Mitnehmerrolle regeln
	Die Kante läuft nach oben oder nach unten	Falsche Ausrichtung der ersten Druckrolle	Die Neigung der ersten Druckrolle regeln

Für alle weiteren Informationen kontaktieren Sie den TECHNISCH MECHANISCHEN KUNDENDIENST

8.2 Inconvenienti, cause e rimedi di carattere elettrico

<i>Inconveniente</i>	<i>Causa</i>	<i>Rimedio</i>
L'alimentazione ausiliaria non si attiva	L'interruttore generale non è selezionato	Portare l'interruttore generale in posizione 1
	Emergenza attivata	Riarmare il pulsante a fungo di emergenza
	Manca consenso hardware del PLC (solo per controllo alfanumerico)	Verificare presenza allarmi del PLC
I motori non si avviano	Alimentazione ausiliaria non inserita	Vedere punti precedenti
	Il convertitore non è avviato	Agire sul selettore: "avvio convertitore"
Il cingolo in lavorazione non si avvia	L'alimentazione ausiliaria non è attivata	Attivare la linea di alimentazione ausiliaria
	Il selettore di funzionamento è sulla modalità ad impulsi	Selezionare modalità in "continuo"
	Microinterruttore pezzi alti azionati	Rimuovere la causa che ha determinato l'azionamento del microinterruttore e riavviare il cingolo
	Sicurezza dei gruppi dinamici (intestatore e profilatore)	Rimuovere la causa che ha determinato l'emergenza e ravviare il cingolo
	Non è stata raggiunta la temperatura di lavorazione nell'incollatore	Attendere.
	L'incollatore è in stato di preriscaldamento	Portare le resistenze alla temperatura di lavorazione tramite selettore
	Il rullo spalmacolla non è in rotazione	Selezionare il senso di rotazione del rullospalmacolla

Per ogni ulteriore chiarimento contattare il SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA ELETTRICA.

8.2 Inconvenientes, causas y soluciones de tipo eléctrico

<i>Problem</i>	<i>Cause</i>	<i>Solution</i>
Auxiliary power cannot be enabled	The main switch is not selected	Move the main switch position 1
	Emergency triggered	Reset the emergency mushroom button
	PLC hardware ok missing (only for alphanumeric control)	Check for PLC alarms
The motors do not start	Auxiliary power not inserted	See previous points
	The converter is not on	Use the "start converter" selector
The track being used to work does not turn on	Auxiliary power not inserted	Enable the auxiliary power line
	The functioning selector is in impulse mode	Select "continuous" mode
	Tall piece micro switch selected	Remove the cause which triggered the micro switch and re-start the track
	Dynamic units safety (end trimming unit and profiler unit)	Remove the cause which triggered the emergency and re-start the track
	The gluing unit has not reached working temperature	Wait.
	The gluing unit is in a pre-heating phase	Bring the resistances to working temperature using the appropriate selector
	The glue spreading roller does not rotate	Select the rotation direction for the glue spreader roller

Para cualquier otra aclaración remitirse al SERVICIO DE ASISTENCIA TÉCNICA ELECTRICIDAD

8.2 Störungen, Ursachen und Abhilfen elektrischer Art

<i>Störung</i>	<i>Ursache</i>	<i>Abhilfe</i>
Die Hilfsspeisung wird nicht aktiviert	Der Netzschalter wurde nicht gewählt	Den Netzschalter auf die Position 1 stellen
	Notzustand aktiviert	Den Notschalter resettet
	Hardwarekonsens des PLC fehlt (nur bei alphanumerischer Kontrolle)	Das Vorhandensein von Alarmen beim PLC überprüfen
Die Motoren starten nicht	Hilfsspeisung nicht eingeschaltet	Man sehe die obenstehenden Punkte
	Der Konverter ist nicht an.	Den Wählschalter: «Starten Konverter» betätigen.
Die Arbeitskette startet nicht	Hilfsspeisung nicht eingeschaltet	Die Hilfsspeisungsleitung aktivieren
	Der Funktionswählschalter ist auf dem Impuls-Betriebsmodus	Den „Dauer“ Betriebsmodus wählen
	Mikroschalter gewählte hohe Stücke	Die Ursache, durch die der Mikroschalter aktiviert wurde, ausschalten und die Kette wieder starten
	Sicherheit der dynamischen Aggregate (Kappaggregat und Profiler)	Die Ursache, durch die der Notzustand verursacht wurde, eliminieren und die Kette wieder starten
	Beim Aufleimen wurde die Arbeitstemperatur nicht erreicht	Warten.
	Der Aufleimer ist im Zustand Vorerhitzen	Die Widerstände mit dem Wählschalter auf die Arbeitstemperatur bringen
	Die Leimaufragwalze dreht sich nicht	Die Drehrichtung der Leimaufragwalze wählen

Für alle weiteren Informationen kontaktieren Sie den ELEKTRISCHEN KUNDENDIENST

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
mancanza illuminazione	<ul style="list-style-type: none"> - intervento protezione magneto-termica illuminazione - lampada fuori uso 	<ul style="list-style-type: none"> - verificare funzionalità lampade - sostituire
intervento anomalia impianto elettrico accensione lampada gialla "macchina in allarme"	<ul style="list-style-type: none"> - allarme macchina 	<ul style="list-style-type: none"> - leggere sul visore del controllo il messaggio d'allarme e intervenire per rimuovere il problema



QUANDO SIANO NECESSARI INTERVENTI ALL'INTERNO DEL QUADRO ELETTRICO, ISOLARE SEMPRE LA MACCHINA DALL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA

INCONVENIENTES	CAUSAS	SOLUCIONES
Falta de iluminación	<ul style="list-style-type: none"> - Intervención protección magneto-térmica iluminación - lámpara fuera de uso 	<ul style="list-style-type: none"> - Controlar el funcionamiento de las lámparas - Cambiar la lámpara
Intervención por anomalía instalación eléctrica encendido lámpara amarilla "máquina en alarma"	<ul style="list-style-type: none"> - Alarmas máquina 	<ul style="list-style-type: none"> - Leer en el visor del control el mensaje de alarma e intervenir para eliminar el problema

STÖRUNG	URSACH	ABHILFE
Fehlende Beleuchtung	<ul style="list-style-type: none"> - Einsatz Magnet-Therm oschutz Beleuchtung - Lampe ist funktionsuntüchtig 	<ul style="list-style-type: none"> - Funktionstüchtigkeit der Lampen überprüfen - auswechseln
Einsatz Anomalie elektrische Anlage, Angehen der gelben Lampe „Maschinenalarm“	<ul style="list-style-type: none"> - Maschinenalarm 	<ul style="list-style-type: none"> - Auf dem Lesegerät der Kontrolle Alarmmeldung lesen und das Problem beseitigen



CUANDO SE NECESITEN OPERACIONES DENTRO DEL CUADRO ELÉCTRICO, AISLAR SIEMPRE LA MÁQUINA DE LA ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA



FALLS EINGRIFFE INNERHALB DES ELEKTRISCHEN SCHALTPULTS VORGENOMMEN WERDEN MÜSSEN, DIE MASCHINE IMMER VON DER ELEKTRISCHEN SPEISUNG ISOLIEREN

9.1 Sostituzione di particolari



L'interruttore generale deve essere lucchettato in posizione 0.

La valvola generale dell'aria deve essere lucchettata in posizione chiusa.

Per la sostituzione di particolari meccanici consultare il catalogo parti di ricambio.

Per la sostituzione di particolari elettrici consultare gli schemi elettrici e le distinte allegate.

Per la sostituzione di particolari pneumatici consultare gli schemi pneumatici e le distinte allegate.

Tutte le operazioni qui descritte devono essere eseguite da personale tecnico autorizzato

9.1 Cambio de piezas



El interruptor general debe estar bloqueado con candado en la posición 0.

La válvula general del aire debe estar bloqueada con candado en posición cerrada.

Para el cambio de piezas mecánicas consultar el catálogo de piezas de repuesto.

Para cambiar piezas eléctricas consultar los esquemas eléctricos y las listas anexas.

Para la sustitución de piezas neumáticas consultar los esquemas neumáticos y las listas anexas.

Todas las operaciones que detalladas en el presente manual deben ser efectuadas por personal técnico autorizado.

9.1 Auswechseln von Einzelteilen



Der Netzschalter muss fest auf der Position 0 stehen.

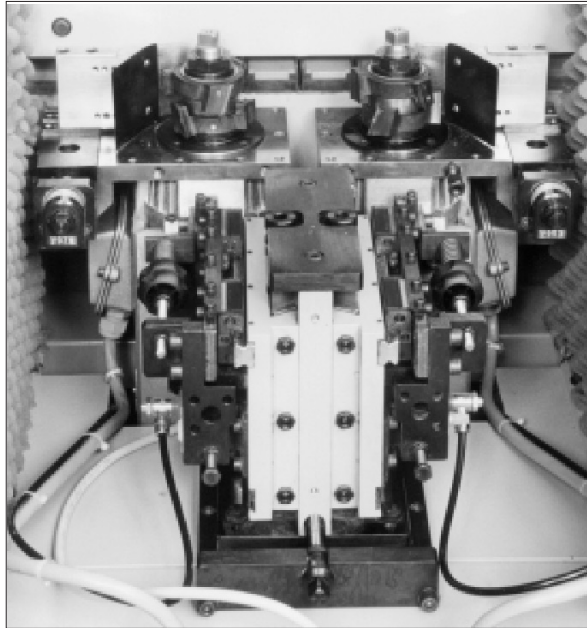
Das Hauptluftventil muss fest in der Position geschlossen sein.

Zum Auswechseln von mechanischen Einzelteilen konsultieren Sie den Ersatzteilkatalog.

Zum Auswechseln von elektrischen Einzelteilen konsultieren Sie die elektrischen Schemas und die anliegenden Listen.

Zum Auswechseln von pneumatischen Einzelteilen konsultieren Sie die pneumatischen Schemas und die anliegenden Listen.

Alle in diesem Handbuch beschriebenen Arbeiten dürfen ausschließlich von autorisierten Technikern durchgeführt werden.



TT/A

- ① RETTIFICATORE
- ② RECTIFICADOR
- ③ BEGRADIGER

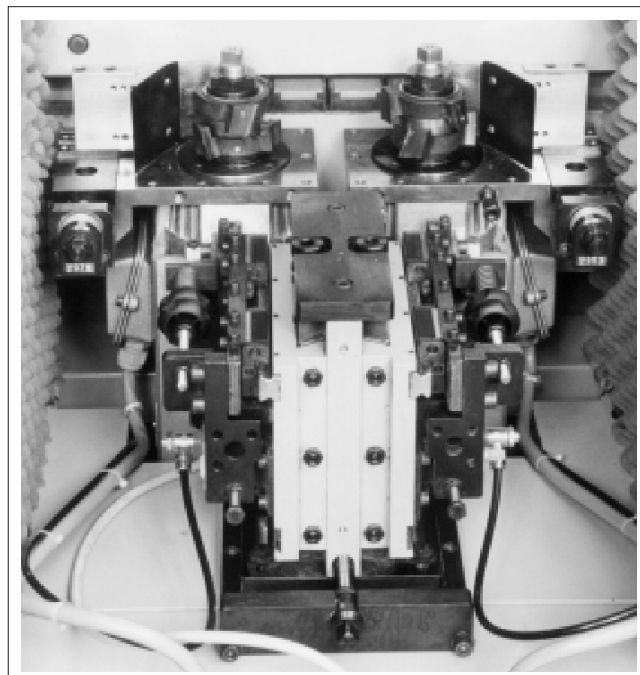
ⓘ TT/A- Rettificatore

Per sagomare o rettificare pannelli preventivamente squadri.

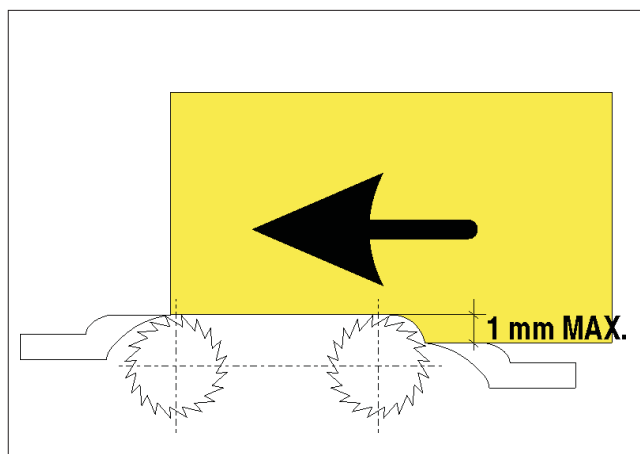
- 1 - Gruppo anteriore
- 2 - Gruppo posteriore

Dati Tecnici:

- Spessore del pannellomin. 10 mm - max. 50 mm
- Regolaz. in altezza.....manuale
- Motori
TT/A 2N° 2: 2 Kw - 12000 g/min - 200 Hz
TT/A 4.....N° 2: 4 Kw - 12000 g/min
- Albero motoreØ 30 mm
- Frese
TT/A 2.....N° 2 : Ø 80 - altezza mozzo 56 mm -
foro Ø 30 mm
TT/A 4.....N° 2 : Ø 125 - altezza mozzo 56 mm -
foro Ø 30 mm
- Aspirazione.....N° 2 bocchetta Ø 80



1a



1b

E INFORMACIONES TECNICAS

TT/A - Rectificador

Para perfilar o rectificar paneles previamente escuadrados:

- 1 - Grupo anterior
- 2 - Grupo posterior

Datos técnicos:

- Espesor panel.....mín. 10 mm - máx. 50 mm
- Regulación alturamanual
- Motores.....
TT/A 2Nº 2: 2 Kw - a 12000 R.P.M - 200 Hz
TT/A 4.....Nº 2: 4 Kw - 12000 R.P.M
- Arbol motorØ 30 mm
- Fresas:
TT/A 2.....
.Nº 2 : Ø 80 - altura cubo 56 mm - orificio Ø 30 mm
TT/A 4.....
Nº 2 : Ø 125 - altura cubo 56 mm - orificio Ø 30 mm
- AspiraciónNº 2 boca Ø 80

D TECHNISCHE MITTEILUNGEN

TT/A - Begradiger

Zur Formgebung und Begradigung von vorher kantenbearbeiteten Werkstücken.

- 1 - Vorderes Aggregat
- 2 - Hinteres Aggregat

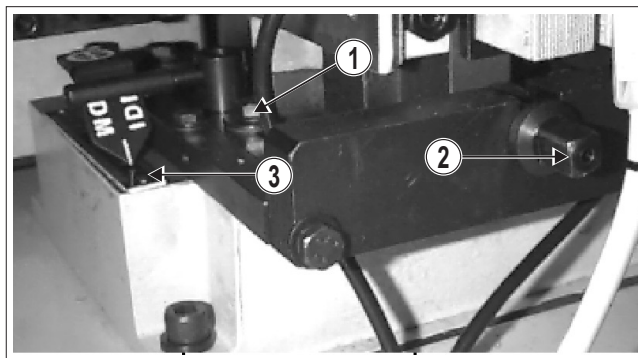
Technische Daten:

- Werkstückstärke.....von 10 mm - bis 50 mm
- Höheneinstellungmanuell
- Motoren.....
TT/A 22 St.: 2 Kw - bei 12.000 U/min - 200 Hz
TT/A 4Nº 2: 4 Kw - bei 12000 U/min
- Motorwellen.....Ø 30 mm
- Fräsen:
TT/A 2.....
...2 : Ø 80 - Nabenhöhe 56 mm - Bohrung Ø 30 mm
TT/A 4.....
.2 : Ø 125 - Nabenhöhe 56 mm - Bohrung Ø 30 mm
- StaubentsorgungNº 2 Absaughauben Ø 80

TT/A.1 - Posizionamento gruppo

Per posizionare il gruppo al variare della sporgenza del pannello dal cingolo:

- Allentare le viti (1) che fissano il gruppo alla base di appoggio.
- Agire sulla vite a testa quadra (2). Leggere il valore della sporgenza sull'astina graduata (3).
- Ribloccare le viti (1) sulla base di appoggio.

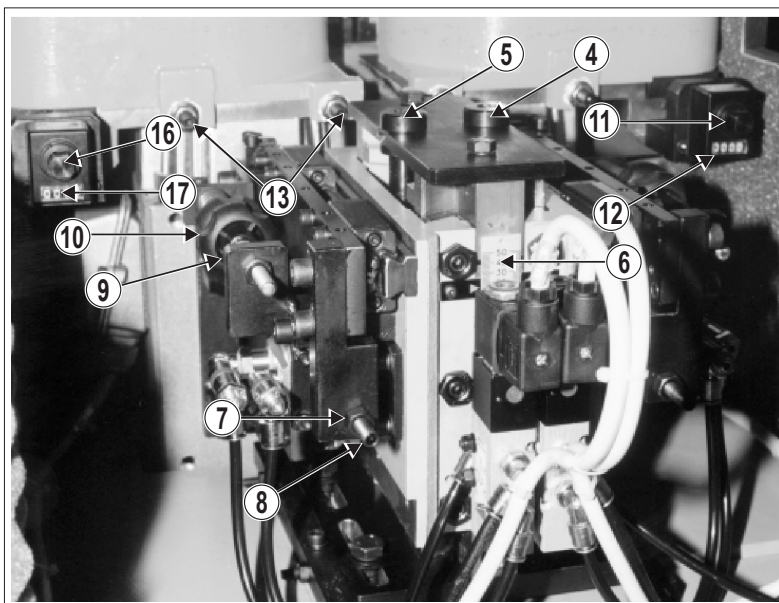


2

TT/A.2 - Regolazione verticale utensile

Posizionare l'utensile in altezza in base allo spessore del pannello.

- Agire sulla vite (4) per l'utensile anteriore.
- Agire sulla vite (5) per l'utensile posteriore.
- Leggere il valore dello spessore del pannello sull'astina graduata (6).



3

TT/A.3 - Regolazione copiatura sul pannello

Regolare i copia frontali fino a sfiorare il pannello e proseguire ancora di 1 mm per ottenere un brandeggio ideale.

- Allentare i dadi (7) ed agire sulle viti (8).

TT/A.4 - Regolazione pressione di copiatura

Variare il carico delle molle per ottenere il brandeggio ideale.

- Allentare i pomelli (9).
- Agire sui pomelli (10) e ribloccare con i pomelli (9).

REGULACIÓN

TT/A.1 - Regulación grupo

Para regular el grupo cuando cambia el saliente del panel en la cadena:

- Aflojar los tornillos (1) que fijan el grupo a la base de apoyo.
- Regular con el tornillo de cabeza cuadrada (2). Controlar la cota del saliente en la varilla graduada (3).
- Bloquear los tornillos (1) a la base de apoyo.

TT/A.2 - Regulación vertical herramienta

Colocar la herramienta a la altura según el espesor del panel.

- Regular con el tornillo (4) para la herramienta anterior.
- Regular con el tornillo (5) para la herramienta posterior.
- Controlar la cota del espesor del panel en la varilla graduada (6).

TT/A.3 - Regulación del copiado en el panel

Regular los copiadores frontales al ras del panel y continuar de 1 mm. para obtener la maniobra ideal.

- Aflojar las tuercas (7) y regular con los tornillos (8)

TT/A.4 - Regulación de la presión de copiado

Variar la presión de los resortes para obtener una maniobra ideal.

- Aflojar los pomos (9).
- Regular con los pomos (10) y bloquear con los pomos (9).

REGULIERUNG

TT/A.1 - Positionieren des Aggregats

Um das Aggregat je nach Überstand des Werkstücks von der Vorschubkette zu positionieren:

- Die Schrauben (1) lockern, die das Aggregat an dem Grundgestell befestigen.
- Auf die Schraube mit Quadratkopf (2) einwirken. Den Überstand von der Stabskala (3) ablesen.
- Die Schrauben (1) wieder am Grundgestell befestigen.

TT/A.2 - Vertikale Werkzeugeinstellung

Das Werkzeug höhenpositionieren, die Höhe ist abhängig von der Stärke des Werkstücks.

- Die Schraube (4) des vorderen Werkstücks betätigen.
- Die Schraube (5) des hinteren Werkstücks betätigen.
- Den Wert der Werkstückstärke auf der (6) Stabskala ablesen.

TT/A.3 - Einstellung Kopieren am Werkstück

Die horizontalen Kopien einstellen, bis man das Werkstück streift, noch 1 mm weitermachen, um eine ideale Schwenkung zu erzielen.

- Die Mutterschrauben (7) lockern und auf die Schrauben (8) einwirken.

TT/A.4 - Einstellung Kopierdruck

Die Last der Federn variieren, bis ein optimales Schwenken erreicht ist.

- Die Kugelgriffe (9) lockern.
- Auf die Kugelgriffe einwirken (10) und sie wieder mit den Kugelgriffen blockieren (9).

TT/A.5 - Regolazione asportazione del materiale (fig. 3)

Per asportare più o meno materiale agire sulla vite a testa quadra (11). Leggere il valore dell'asportazione sull'indicatore numerico (12).

TT/A.6 - Esclusione gruppo

Se non viene selezionata la predisposizione dei motori da quadro comando, il gruppo rimane escluso dalla lavorazione.

TT/A.7 - Sostituzione utensile

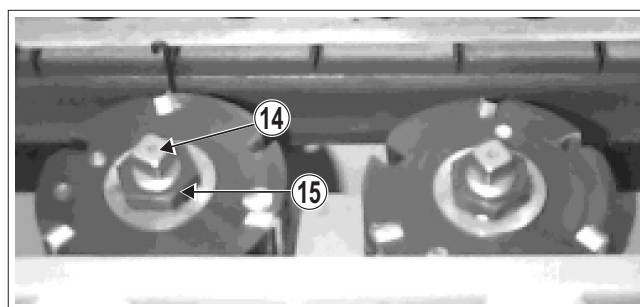
- Spegnere il motore.
- Togliere la cuffia di aspirazione; allentare le viti (13 fig. 3)
- Con le 2 apposite chiavi in dotazione bloccare l'albero motore (14) e svitare il dado destrorso (15).
- Sfilare l'utensile.
- Montare l'utensile.



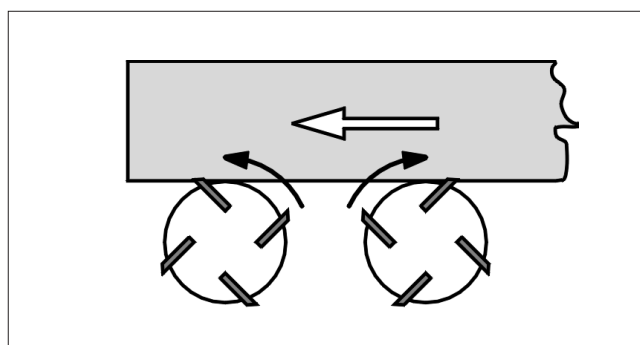
**Seguire attentamente le istruzioni sul cap.
"Norme di sicurezza sugli utensili"**

**Montare gli utensili affinché i taglienti siano
contrapposti.**

- Riavvitare il dado (15) in testa all'albero motore.
- Rimettere la cuffia di aspirazione. Ribloccare le viti (13).
- Regolare l'allineamento del copia posteriore con l'utensile. Agire sulla vite a testa quadra (16 fig. 3). Azzerare se necessario l'indicatore numerico (17 fig. 3).

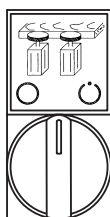


4



5

TT/A.8 - Descrizione dei comandi



Selettore luminoso predisposizione
Rettificatore
N.B.: con convertitore statico

TT/A.5 - Regulación desbaste material (fig. 3)

Para desbastar más o menos cantidad de material regular en el tornillo de cabeza cuadrada (11). Controlar el valor de desbaste en el indicador numérico (12).

TT/A.6 - Exclusión del grupo

Si no se selecciona la introducción de los motores desde el cuadro de mandos, el grupo queda excluido del trabajo.

TT/A.7 - Sustitución herramienta

- Desconectar el motor.
- Desmontar la campana de aspiración. Aflojar los tornillos (13 fig. 3).
- Con las 2 llaves especiales del equipamiento bloquear el eje del motor (14) y destornillas la tuerca dextrógiro (15).
- Desmontar la herramienta.
- Montar la herramienta.

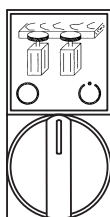


Seguir escrupulosamente las instrucciones del cap. "Normas de seguridad para las herramientas".

Montar las herramientas de manera que los dientes estén contrapuestos.

- Atornillar la tuerca (15) al inicio del eje motor.
- Volver a montar la campana de aspiración: Bloquear los tornillos (13).
- Regular la alineación del copiador posterior con la herramienta: Mediante el tornillo de cabeza cuadrada (16 fig. 3). De ser necesario, poner a cero el indicador numérico (17 fig. 3).

TT/A.8 - Descripción de los mandos



Selector luminoso preinstalación
Rectificador
Nota: con convertidor estático

TT/A.5 - Einstellung Materialabtragung (Abb. 3)

Für die Abtragung einer größeren oder kleineren Menge Material die Schlossschraube (11) betätigen. Abtragungswert auf der numerischen Anzeige (12) ablesen.

TT/A.6 - Aggregatausschluß

Wenn die Voreinstellung der Motoren nicht über das Schaltfeld gewählt wird, bleibt das Aggregat von der Bearbeitung ausgeschlossen.

TT/A.7 - Werkzeugwechsel

- Den Motor abstellen.
- Die Absaughaube abnehmen: die Schrauben lockern (13 fig. 3)
- Mit den zwei dafür vorgesehenen, zur Ausstattung gehörenden Schlüsseln die Motorwelle blockieren (14) und die rechtsdrehende Schraubenmutter (15) abschrauben.
- Das Werkzeug herausnehmen.
- Das Werkzeug einsetzen.

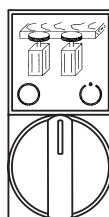


Lesen Sie bitte aufmerksam die Anweisungen im Kapitel "Sicherheitsnormen - Werkzeuge"!

Die Werkzeuge so installieren, daß die Schneiden sich in einer entgegengesetzten Stellung befinden.

- Die Schraubenmutter (15) wieder auf der Motorwelle anschrauben.
- Die Absaughaube wieder anbringen: die Schrauben (13) festziehen.
- Den hinteren Kopierer auf das Werkzeug ausrichten: die Vierkantschraube (16 Abb. 3) betätigen. Falls notwendig die numerische Anzeige (17 Abb. 3) auf Null stellen.

TT/A.8 - Beschreibung der Schaltungen



Leuchtwächshalter Voreinstellung
Begrädiger
N.B. mit statischem Konverter

TT/A.9 - Inconvenienti, cause e rimedi di carattere meccanico

	Inconvenienti	Cause	Rimedi
1	Scheggiatura dei bordi in testa al pannello	Allineamento imperfetto degli utensili	Riposizionare in orizzontale gli utensili tramite i pomelli
2	Scheggiatura degli spigoli inferiori e superiori del pannello	Eccessiva usura degli utensili	Sostituire gli utensili

TT/A.9 - Problemas, causas y soluciones de tipo mecánico

	<i>Problemas</i>	<i>Causas</i>	<i>Soluciones</i>
1	Los bordes de astillan al inicio del panel	Herramientas mal alineadas	Colocar en posición horizontal las herramientas mediante los botones esféricos
2	Las esquinas inferiores y superiores del panel se astillan	Herramientas excesivamente desgastadas	Cambiar las herramientas

TT/A.9 - Störungen, Ursachen und mechanische Abhilfen

	<i>Störungen</i>	<i>Ursachen</i>	<i>Abhilfe</i>
1	Splittern der Kanten am Werkstückkopf	Nicht perfektes Fluchten der Werkzeuge	Mit den Knopfgriffen die Werkzeuge horizontal korrekt positionieren.
2	Splittern der unteren und oberen Ecken des Werkstücks	Übermäßiger Verschleiß der Werkzeuge	Die Werkzeuge auswechseln



VC 600

- ① **GRUPPO INCOLLAGGIO**
- ② **GRUPO ENCOLADOR**
- ③ **TECHNISCHE MITTEILUNGEN**

1 GRUPPO INCOLLAGGIO

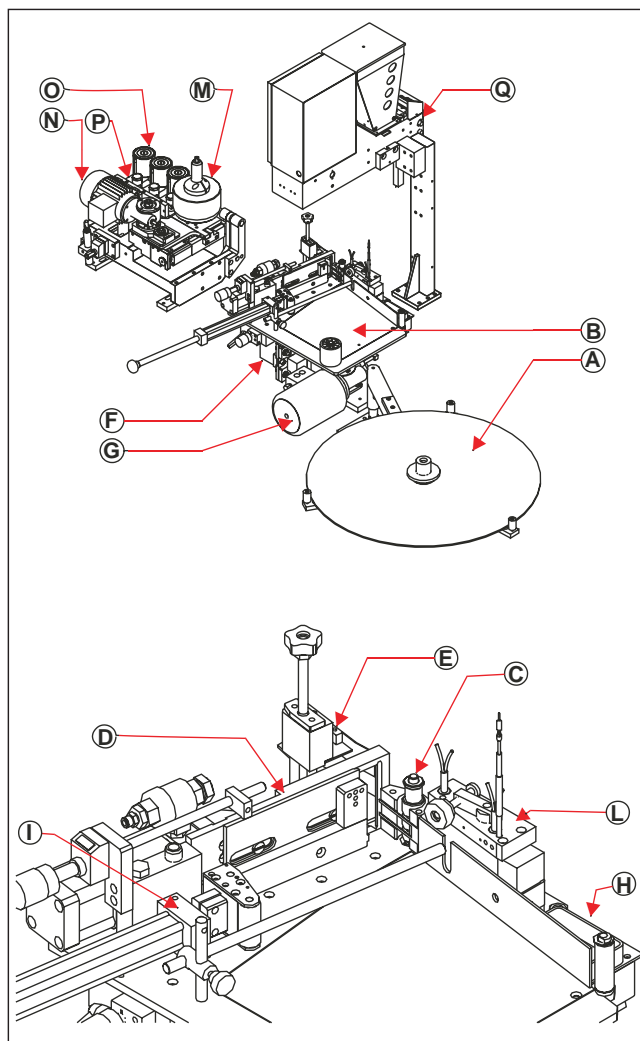
Il gruppo è indicato per l'incollaggio di bordi diritti con l'impiego di colle termofusibili.

Il gruppo è costituito da :

- A) Magazzino portarotolo.
- B) Magazzino e piano di appoggio per ogni tipo di bordo.
- C) Rullo trascinatore per alimentazione bordi.
- D) Cesoa orizzontale a gliogliottina.
- E) Guida striscie
- F) Base di sostegno piano e vasca colla.
- G) Motorizzazione vasca colla.
- H) Vasca colla.
- I) Premi-rimesso
- L) Testina completa di rullo spalmacolla a doppio senso di rotazione.
- M) 1° rullo di pressione.
- N) Motorizzazione 1° rullo.
- O) Rulliera di pressione folle.
- P) Base per rulliera di pressione.
- Q) Prefusore per colla in granuli.

Dati tecnici:

- Spessore bordi:.....da 0,4 a 22mm
- Spessore pannello:da 10 a 60 mm
- Spessore max. In rotolo di ABS3 mm
- Sez. bordo max per taglio cesoa: 3x45mm o 135mm²
- Lunghezza min. strisce:250 mm
- Lunghezza min. massello:250 mm
- Capacità magazzino:220 mm
- Capacità colla fusa vasca std:..... 2,5 Kg
- Capacità colla fusa vasca QMS.0,5 Kg
- Capacità max. di erogazione colla prefusore:..8,5 kg/h
- Potenza totale resistenze vasca colla STD5.170 watt
- Potenza totale resistenze vasca colla QMS:2.620 watt
- Potenza totale prefusore resistenze:.....1900watt



1



NORME PER UN CORRETTO UTILIZZO DELLA COLLA TERMOFUSIBILE.

- E' sconsigliabile lavorare con materiali di bordatura, la cui umidità sia superiore a 8-10%;
- Mantenere il rullo colla ad una temperatura di 180-200° C;
- Mantenere la vaschetta ad una temperatura di 180-200° C;
- Temperatura del materiale da incollare > 15° C;
- Ridurre di 30-40° C la temperatura della vaschetta, quando si effettua un fermo macchina, per evitare la degradazione del collante.

E INFORMACIONES TECNICAS

1 GRUPO ENCOLADOR

El grupo es idóneo para el encolado de cantos rectos con el empleo de colas termofusibles.

El grupo está formado por:

- A) Almacén porta-rollo.
- B) Almacén y mesa de apoyo para todo tipo de canto.
- C) Rodillo de tracción para alimentación cantos.
- D) Cizalla horizontal de guillotina.
- E) Guía de tiras
- F) Base de sostén mesa y depósito de cola.
- G) Motorización depósito de cola.
- H) Depósito de cola.
- I) Empuje canto
- L) Portabroca dotado de rodillo dosificador con doble sentido de rotación.
- M) 1° rodillo de presión.
- N) Motorización 1° rodillo.
- O) Vía de rodillos sueltos de presión.
- P) Base para vía de rodillos de presión.
- Q) Prefusor para cola en gránulos.

Datos técnicos:

- Espesor cantos:de 0,4 a 22mm
- Espesor tablero:.....de 10 a 60 mm
- Espesor máx. en rollo de ABS3 mm
- Sec. Canto máx. para corte cizalla:
.....3x45mm o 135mm²
- Largo mín. tiras:250 mm
- Largo mín. macizo:250 mm
- Capacidad almacén:220 mm
- Capacidad cola fundida depósito estándar: . 2,5 Kg
- Capacidad cola fundida depósito QMS.0,5 Kg
- Capacidad máx. de erogación cola prefusor:.....8,5 kg/h
- Potencia total resistencias depósito cola estándar: . 5.170 watt
- Potencia total resistencias depósito cola QMS:2.620 watt
- Potencia total prefusor resistencias:1900watt



NORMAS PARA UN USO CORRECTO DE LA COLA TERMOFUSIBLE.

- **Se desaconseja trabajar con materiales de chapado cuya humedad sea superior al 8-10%;**
- **Mantener el rodillo de cola a una temperatura de 180-200° C;**
- **Mantener el depósito de cola a una temperatura de 180-200° C;**
- **Temperatura del material a encolar > 15° C;**
- **Reducir de 30-40° C la temperatura del depósito, cuando se produce una parada de la máquina, para evitar que se estropee la cola.**

D TECHNISCHE MITTEILUNGEN

1 AUFLEIMAGGREGAT

Das Aggregat dient dem Aufleimen von geraden Kanten unter Verwendung von Schmelzleimen.

Das Aggregat besteht aus:

- A) Rollenmagazin.
- B) Magazin und Trägerfläche für jede Art von Kante.
- C) Mitnehmerrolle zur Kantenbeschickung.
- D) Horizontale Guillotine-Schneide.
- E) Streifen-Führung
- F) Plattenuntergestell und Leimbecken.
- G) Motorisierung Leimbecken.
- H) Leimbecken.
- I) Kantenandrücker
- L) Kopf komplett mit Leimauftragwalze mit doppelter Rotationsrichtung.
- M) 1. Druckrolle.
- N) Motorisierung 1. Rolle.
- O) Druckzone Leerlauf.
- P) Untergestell für Druckzone.
- Q) Vorschmelzer für Granulatleim.

Technische Daten:

- Kantenstärke:von 0,4 bis 22 mm
- Werkstückstärke:von 10 bis 60 mm
- Max. Stärke in ABS-Rolle3 mm
- Max. Kantenabschnitt für Schnitt der Schneide:
.....3x45 mm oder 135 mm²
- Min. Länge Streifen:.....250 mm
- Min. Länge Massivholz:250 mm
- Magazin-Kapazität:220 mm
- Kapazität geschmolzener Leim Becken Std:..... 2,5 Kg
- Kapazität geschmolzener Leim Becken QMS.....0,5 Kg
- Max. Kapazität Leimabgabe Vorschmelzer:.....8,5 Kg/h
- Gesamtleistung Widerstände Leimbecken STD.....
5.170 Watt
- Gesamtleistung Widerstände Leimbecken QMS:.....
2.620 Watt
- Gesamtleistung Vorschmelzer Widerstände: .. 1900 Watt



NORMEN FÜR EINE KORREKTE VERWENDUNG DES SCHMELZLEIMS .

- **Es wird davon abgeraten mit Materialien zur Bekantung zu arbeiten, deren Feuchtigkeit höher ist als 8-10%;**
- **Die Leimwalze bei einer Temperatur von 180-200° C halten;**
- **Das Becken bei einer Temperatur von 180-200°C halten;**
- **Temperatur des anzuleimenden Materials > 15° C;**
- **Bei einem Maschinenstillstand die Temperatur des Beckens um 30-40° C verringern, um die Qualitätsminderung des Leims zu vermeiden.**

2 COMANDI

2.1 Accensione resistenze vasca

Controllare la quantità della colla presente nella vaschetta. Ruotando il selettore dalla posizione 1 alla 0 si accendono le resistenze e iniziano a riscaldare sino a raggiungere la temperatura di preriscaldamento di circa 145°C (questa posizione è da usare all'accensione della macchina e nel momento in cui, la stessa, rimane accesa ma non in lavoro, e in questo modo si evita il deterioramento della colla presente nella vaschetta). Ruotando nuovamente il selettore dalla posizione 0 alla posizione 2 si dà un consenso alle resistenze di portarsi alla temperatura di 200-220°C per iniziare a lavorare.

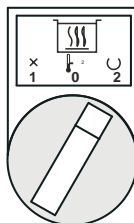


Controllare visivamente i display dei due termoregolatori posti sul quadro comandi (uno solo nel caso di vasca colla tipo QMS), che indicano le temperature istantanee, fino al raggiungimento della temperatura di lavoro preimpostata.

Dopo 5' senza introdurre pannelli in macchina, le resistenze passano automaticamente alla temperatura di preriscaldamento per evitarsi il deteriorarsi della colla.

Prima di iniziare la lavorazione ridare un impulso sulla posizione (2) fig.2 "in lavorazione" ed aspettare il raggiungimento della temperatura di lavoro.

1	ESCLUSE (spente)
0	PRERISCALDO
2	INSERITE (in lavoro)

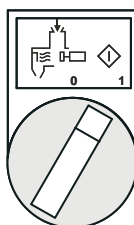


2.2 Comandi prefusore (optional)

2.2.1 Accensione resistenze prefusore

Ruotando il selettore in posizione 1 (fig.3) le resistenze iniziano a riscaldare fino a portarsi alla temperatura di 200-220°C.

0	SPENTO
1	ACCESO



Controllare visivamente il display del termoregolatore, posto sul quadro comandi del prefusore che visualizza la temperatura di esercizio.

2 MANDOS

2.1 Encendido resistencias depósito

Controlar la cantidad de cola presente en el depósito. Girando el selector de la posición 1 a la 0 se encienden las resistencias e inicia a recalentarse hasta alcanzar la temperatura de precalentamiento aproximada de 145° C (esta posición debe usarse al encendido de la máquina en el momento en el cual, la misma, queda encendida pero no en trabajo, y de esta manera se evita el deterioro de la cola presente en el depósito). Al girar nuevamente el selector de la posición 0 a la posición 2 se da el asenso a las resistencias para llevar la temperatura a 200÷220° C e iniciar el trabajo.

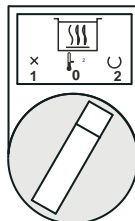


Inspeccionar visualmente los display de los dos termorreguladores colocados en el cuadro de mandos (uno solo en el caso de depósito de cola tipo QMS), que indican las temperaturas instantáneas, hasta alcanzar la temperatura de trabajo regulada previamente.

Después de 5' sin introducir tableros en la máquina, las resistencias pasan automáticamente a la temperatura de precalentamiento para evitar el deterioro de la cola.

Antes de iniciar el trabajo enviar un impulso a la posición (2) Fig.2 “en trabajo” y esperar que alcance la temperatura de trabajo.

1	EXCLUIDAS (apagadas)
0	PRECALENTAMIENTO
2	ACTIVADAS (en trabajo)

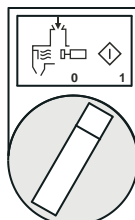


2.2 Mandos prefusor (opcional)

2.2.1 Encendido resistencias prefusor

Girando el selector a la posición 1 (Fig.3) las resistencias comienzan a recalentarse hasta alcanzar la temperatura de 200÷220° C.

0	APAGADO
1	ENCENDIDO



Controlar visualmente el display del termorregulador, colocado en el cuadro de mando del prefusor que visualiza la temperatura de ejercicio.

2 STEUERUNGEN

2.1 Einschalten Widerstände Becken

Die Menge des Leims kontrollieren, der im Becken ist. Indem man den Wählschalter von der Position 1 auf 0 stellt, gehen die Widerstände an und beginnen mit dem Erhitzen, bis die Vorerhitz-Temperatur von etwa 145°C erreicht wurde (diese Position ist zu benutzen, wenn die Maschine eingeschaltet wird und dann, wenn dieselbe anbleibt, aber nicht arbeitet, um somit eine Qualitätsminderung des im Becken vorhandenen Leims zu vermeiden).

Indem man den Wählschalter von der Position 0 auf die Position 2 stellt, wird den Widerständen der Konsens gegeben auf die Temperatur von 200÷220°C zu gehen, um mit der Arbeit zu beginnen.

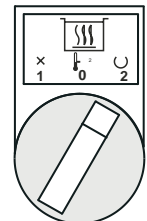


Visuell die Displays der beiden Temperaturregler auf dem Bedienerfeld kontrollieren (bei dem Leimbecken des Typs QMS nur einer), welche die momentanen Temperaturen anzeigen, bis die voreingestellte Arbeitstemperatur erreicht wurde.

Nachdem 5 Minuten keine Werkstücke in die Maschine eingeführt wurden, gehen die Widerstände automatisch auf die Vorerhitzungstemperatur, um die Qualitätsminderung des Leims zu vermeiden.

Vor dem Beginn der Bearbeitung wieder einen Impuls auf Position (2) Abb. 2 “in Bearbeitung” geben, und warten bis die Arbeitstemperatur erreicht wurde.

1	AUSGESCHLOSSEN (aus)
0	VORERHITZEN
2	IEINGESCHALTET (in Bearbeitung)

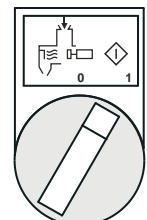


2.2 Steuerungen Vorschmelzer (optional)

2.2.1 Einschalten Widerstände Vorschmelzer

Indem der Wählschalter auf Position 1 gedreht wird (Abb.3), beginnen die Widerstände mit dem Erhitzen bis die Temperatur von 200÷220°C erreicht wurde.

0	AUS
1	AN



Visuell die Temperatur des Displays des Temperaturreglers kontrollieren, das sich auf dem Bedienerfeld des Vorschmelzers befindet, welches die Betriebstemperatur anzeigt.

2.2.2 Richiamo colla (fig.2)

Una fotocellula posta sopra la vaschetta colla rileva la presenza o meno della colla.

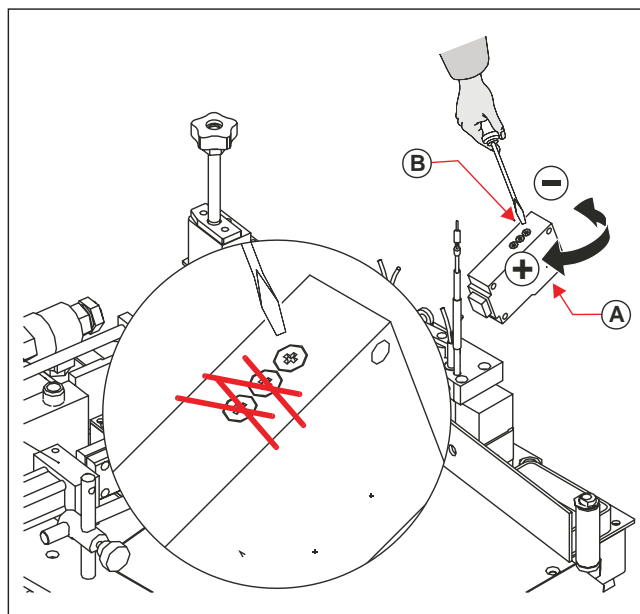
Quando la colla scende sotto un certo livello la fotocellula fa intervenire il prefusore che fa scendere la colla fusa all'interno della vaschetta.

Per regolare + o - il livello colla agire, con le dovute precauzioni, sulla vite (B) girando in senso orario (più sensibile) o in senso antiorario (meno sensibile)



Ogni 8 ore circa pulire e verificare lo specchio (A).

Non agire mai sulle altre due viti di regolazione per non compromettere la taratura della fotocellula.

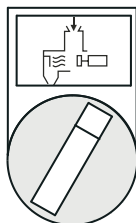


2

2.2.3 Lampada richiamo colla

Sul quadro comandi del prefusore vi è una spia luminosa che segnala quando la fotocellula richiama la colla:

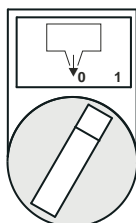
- spenta: la pompa è in riposo;
- accesa: in funzione.



2.2.4 Richiamo colla manuale

Ruotando il selettore in posizione 1 si ha la possibilità di svuotare il prefusore e far scendere la colla nella vasca escludendo la fotocellula "presenza colla".

0	DISINSERITO
1	INSERITO



2.2.2 Señal cola (Fig.2)

Una fotocélula colocada sobre el depósito de cola detecta la presencia o falta de la cola.

Cuando la cola baja hasta un determinado nivel la fotocélula provoca la intervención del prefusor que a su vez hace que baje la cola fundida en el interior del depósito.

Para regular + o – el nivel de cola obrar, con las debidas precauciones, en el tornillo (B) girando en el sentido del reloj (más sensible) o en el sentido contrario al reloj (menos sensible)



Cada 8 horas aproximadamente limpiar y controlar el espejo (A).

No regular nunca los demás tornillos de regulación para no comprometer el reglaje de la fotocélula.

2.2.2 Leim-Input (Abb.2)

Eine über dem Leimbecken angebrachte Photozelle erfasst, ob Leim vorhanden ist oder nicht.

Wenn der Leim unter ein gewisses Niveau absinkt, lässt die Photozelle den Vorschmelzer einsetzen, der den geschmolzenen Leim in das Innere des Beckens leitet.

Um das Leimniveau zu erhöhen oder zu senken, unter den gebotenen Vorsichtsmaßnahmen auf die Schraube (B) einwirken, indem man sie in Uhrzeigerrichtung dreht (größere Sensibilität) oder gegen die Uhrzeigerrichtung (geringere Sensibilität)



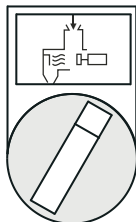
Alle 8 Stunden den Spiegel säubern und überprüfen (A).

Niemals Eingriffe bei den anderen zwei Einstellungsschrauben vornehmen, um die Eichung der Photozelle nicht zu beeinträchtigen.

2.2.3 Lámpara señal cola

En el cuadro de mandos del prefusor hay una señal luminosa que indica cuando la fotocélula señala cola:

- apagada: la bomba está en descanso;
- encendida: en funcionamiento.



2.2.3 Lampe Leim-Input

Auf dem Bedienfeld des Vorschmelzers gibt es eine Kontrollleuchte, die anzeigt, wenn die Photozelle den Leim anfordert:

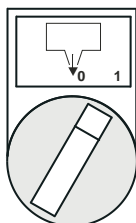
- aus: die Pumpe ist im Ruhestand;
- an: in Betrieb.



2.2.4 Señal cola manual

Girando el selector a la posición 1 se obtiene la posibilidad de vaciar el prefusor y hacer que baje la cola excluyendo la fotocélula de "presencia cola".

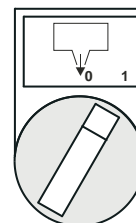
0	DESACTIVADO
1	ACTIVADO



2.2.4 Leim-Input manuell

Indem der Wählschalter auf Position 1 gedreht wird, hat man die Möglichkeit den Vorschmelzer zu leeren und den Leim in das Becken zu leiten, wobei die Photozelle "Vorhandensein Leim" ausgeschlossen wird.

0	AUSGESCHALTET
1	IEINGESCHALTET

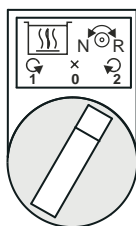


2.3 Selezione senso di rotazione rullo spalmacolla

Agire sul selettore posto sul quadro comando:

- *selettore sullo 0*: rullo fermo;
- *selettore su 1*: rullo ruota a favore dell'avanzamento del pannello (bordi sottili per dosare una quantità di colla normale);
- *selettore su 2*: rullo ruota contrario all'avanzamento del pannello (bordi in massello per una quantità di colla maggiore).

1	ROTAZIONE NORMALE
0	ESCLUSO
2	ROTAZIONE REVERSE



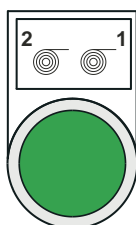
Quando si passa dalla position 2 alla position 1 la quantità di colla spalmata può risultare eccessiva: diminuire la quantità di colla sul rullo spalmacolla.

2.4 Selezione bordo con scambiatore automatico (opt.)

2.4.1 Selezione bordo con scambio 2 bordi manuale

Agire sul pulsante posto in prossimità dell'incollaggio per dare lo START scambio da uno all'altro dei due bordi:

- bordo interno (verso la macchina) per bordi in ABS.
- bordo esterno (verso l'esterno della macchina) per bordi sottili



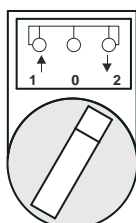
2.4.2 Selezione bordo con scambio 2 bordi da controllo

Per lo scambio dei due bordi da controllo fare riferimento a quanto spiegato nel manuale del controllo elettronico allegato.

2.5 Spostamento rulliera di pressione motorizzata (opt.)

Agire sul selettore a quadro comando:

- selettore su 0 = rulliera ferma;
- selettore 1 = rulliera si avvicina al pannello (quando diminuisce lo spessore bordo);
- selettore su 2 = rulliera si allontana dal pannello (quando aumenta lo spessore bordo).

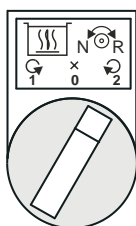


2.3 Selección del sentido de rotación del rodillo dosificador

Regular con el selector colocado en el cuadro de mando:

- **Selector en 0:** rodillo detenido;
- **Selector en 1:** rodillo gira a favor del avance del tablero (cantos finos para dosificar una cantidad normal de cola);
- **Selector en 2:** rodillo gira en sentido contrario al avance del tablero (cantos de macizo para una cantidad mayor de cola).

1	ROTACIÓN NORMAL
0	EXCLUIDO
2	ROTACIÓN REVERSE



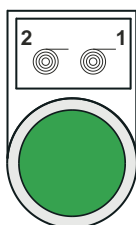
Quando se pasa de la posición 2 a la posición 1 la cantidad de cola aplicada puede resultar excesiva: disminuir la cantidad de cola en el rodillo dosificador.

2.4 Selección canto con cambio automático (opcional)

2.4.1 Selección canto con cambio 2 cantos manual

Regular en el pulsador colocado cerca del encolado para activar START cambio de uno al otro de los dos cantos:

- Canto interno (hacia la máquina) para cantos de ABS.
- Canto externo (hacia el exterior de la máquina) para cantos finos



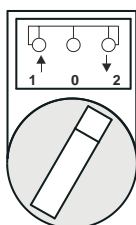
2.4.2 Selección canto con cambio 2 cantos desde control

Para el cambio de los dos cantos desde control tomar como referencia todo lo detallado en el manual del control electrónico anexo.

2.5 Desplazamiento vía de rodillos de presión motorizada (opcional)

Regular en el selector en el cuadro de mando:

- Selector en 0 = vía de rodillos detenida;
- Selector 1 = vía de rodillos se acerca al tablero (cuando disminuye el espesor canto);
- Selector 2 = vía de rodillos se aleja del tablero (cuando aumenta el espesor del canto).



2.3 Wahl der Drehrichtung Leimauftragwalze

Den Wählschalter auf dem Bedienfeld betätigen:

- **Wählschalter auf 0:** Walze steht still;
- **Wählschalter auf 1:** Walze dreht sich mit dem Werkstückvorschub (schmale Kanten zum dosieren einer normalen Leimmenge);
- **Wählschalter auf 2:** Walze dreht sich entgegengesetzt zum Werkstückvorschub (Massivholzkanten für eine größere Leimmenge).

1	ROTATION NORMAL
0	AUSGESCHLOSSEN
2	ROTATION REVERSE



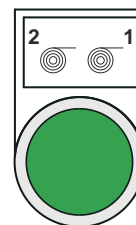
Wenn man von der Position 2 auf die Position 1 geht, kann die Menge des aufgetragenen Leims sich als übermäßig erweisen: die Menge des Leims auf der Leimauftragwalze verringern.

2.4 Kantenauswahl mit automatischem Wechsler (opt.)

2.4.1 Kantenauswahl mit Wechsel 2 Kanten manuell

Den Schalter betätigen, der sich nahe des Aufleimens befindet, um den START Wechsel von einer Kante auf die andere der beiden Kanten zu geben:

- Interne Kante (zur Maschine hin) für ABS-Kanten.
- Externe Kante (zur Außenseite der Maschine) für schmale Kanten.



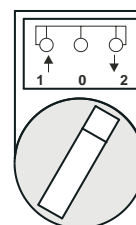
2.4.2 Kantenauswahl mit Wechsel 2 Kanten über Kontrolle (opt.)

Zum Wechseln der beiden Kanten von der Kontrolle aus sich auf die Erklärungen des beiliegenden Handbuchs zur elektronischen Kontrolle beziehen.

2.5 Verschiebung motorisierte Druckzone (opt.)

Den Wählschalter auf dem Bedienfeld betätigen:

- Wählschalter auf 0 = Druckzone steht still;
- Wählschalter auf 1 = Druckzone nähert sich dem Werkstück (wenn die Kantenstärke kleiner wird);
- Wählschalter auf 2 = Druckzone entfernt sich vom Werkstück (wenn die Kantenstärke größer wird).



3 REGOLAZIONI



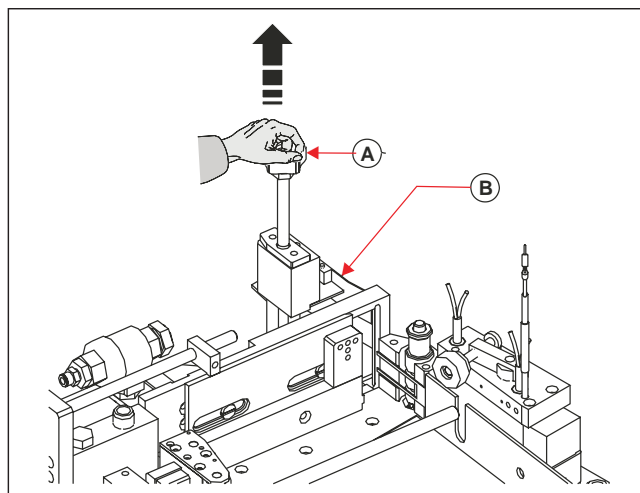
PRIMA DI ESEGUIRE DELLE REGOLAZIONI MANUALI NELLA ZONA INCOLLAGGIO, E' OBBLIGATORIO SEGUIRE SCRUPolosAMENTE LE SEGUENTI OPERAZIONI:

- 1) FERMARE L'AVANZAMENTO DEL CINGOLO TRAMITE IL PULSANTE A BORDO MACCHINA (STOP AVANZAMENTO);
- 2) DISINSERIRE IL SELETTORE "INSERZIONE COMANDI RESISTENZE" (QUADRO ELETTRICO);
- 3) TOGLIERE IL CONNETTORE DEL RULLO VASCHETTA COLLA.
- 4) SCOLLEGARE L'IMPIANO PNEUMATICO ED ELETTRICO.

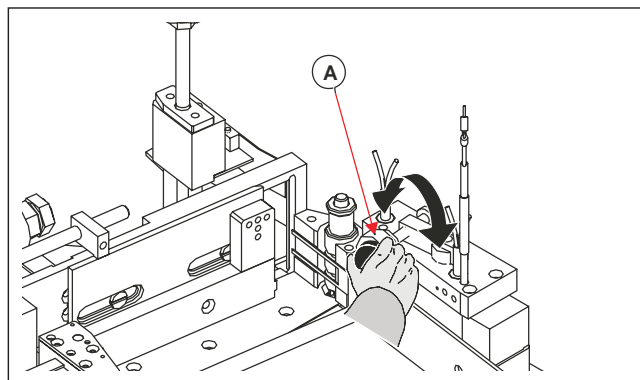
**NB: NON TOGLIERE O MODIFICARE LA PROTEZIONE DEL RULLO A SPILLI (QUANDO PRESENTE).
INDOSSARE I GUANTI DI PROTEZIONE PER EVITARE SCOTTATURE O FERITE.
SEGUIRE TUTTE LE NORME GENERALI DI ANTINFORTUNISTICA.**

3.1 Regolazione verticale guida strisce (fig. 3)

- Allentare manopola di bloccaggio **A**;
- sollevare la manopola **A**;
- prendere il bordo e posizionarlo sotto il guida strisce **B** lasciando dell'aria in modo da permettere uno scorrimento migliore.
- serrare la manopola di bloccaggio **A**.



3



4

3.2 Regolazione dosaggio colla su pannello (fig.4)

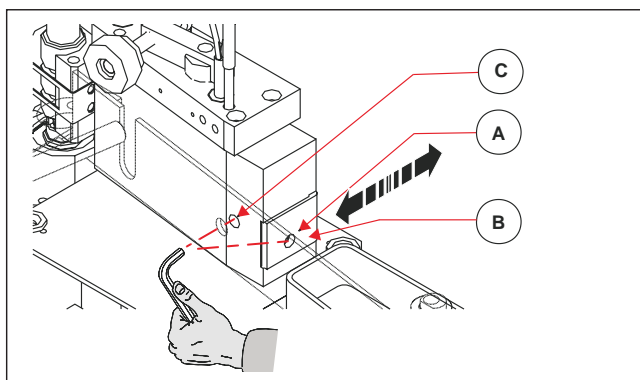
- Ruotare il pomello **A** per dosare la colla (controllare i primi pannelli o il rullo colla) ed eventualmente agire nuovamente sul pomello **A**

3.3 Regolazione tastatore vasca colla (fig.5)

- Allentare la vite **A**;
- Per modificare la posizione del copiatore **B** agire sulla vite **C**;
- Serrare la vite **A**



Per un buon funzionamento, il tastatore deve essere regolato in modo tale da rientrare di 0.1mm rispetto al filo di lavoro del rullo colla.



5

3 REGULACIONES



ANTES DE EJECUTAR REGULACIONES MANUALES EN LA ZONA DE ENCOLADO, ES OBLIGATORIO SEGUIR ESCRUPULOSAMENTE LAS SIGUIENTES OPERACIONES:

- 1) **DETENER EL AVANCE DE LA CADENA MEDIANTE EL PULSADOR EN LA MÁQUINA (STOP AVANCE);**
- 2) **DESCONECTAR EL SELECTOR "INTRODUCCIÓN MANDOS RESISTENCIAS" (CUADRO ELÉCTRICO);**
- 3) **EXCLUIR EL CONECTADOR DEL RODILLO DEPÓSITO COLA.**
- 4) **DESCONECTAR LA INSTALACIÓN NEUMÁTICA Y ELÉCTRICA.**

NOTA: NO EXCLUIR NI MODIFICAR LA PROTECCIÓN DEL RODILLO DE PÚAS (CUANDO ESTÁ PRESENTE). USAR GUANTES DE PROTECCIÓN PARA EVITAR QUEMADURAS O HERIDAS. RESPETAR TODAS LAS NORMAS GENERALES DE PREVENCIÓN ACCIDENTES.

3.1 Regulación vertical guía tiras (Fig. 3)

- Aflojar la manija de bloqueo **A**;
- Elevar la manija **A**;
- Tomar el canto y colocarlo bajo la guía de tiras **B** dejando aire de modo que permita un desplazamiento mejor.
- Ajustar la manija de bloqueo **A**.



En el trabajo de listones de macizo es necesario elevar y extraer la chapa **B.**

3.2 Regulación dosificación cola en el tablero (Fig.4)

- Girar el pomo **A** para dosificar la cola (controlar los primeros tableros o el rodillo de cola) y si es necesario regular nuevamente con el pomo **A**.

3.3 Regulación palpador depósito de cola (Fig.5)

- Aflojar el tornillo **A**;
- Para modificar la posición del copiador **B** regular con el tornillo **C**;
- Ajustar el tornillo **A**.



Para un buen funcionamiento, el palpador debe regularse de modo tal que vuelva a entrar de 0.1mm respecto del eje de trabajo del rodillo de cola.

3 EINSTELLUNGEN



BEVOR MAN DIE MANUELLEN EINSTELLUNGEN IN DER AUFLEIMZONE AUSFÜHRT, MÜSSEN DIE FOLGENDEN ARBEITSGÄNGE GENAUESTENS VORGENOMMEN WERDEN:

- 1) **DEN KETTENVORSCHUB MIT DEM SCHALTER AUF DER MASCHINE (VORSCHUBSTOP) STOPPEN;**
- 2) **DEN WÄHLSCHALTER "EINSCHALTEN STEUERUNGEN WIDERSTÄNDE " EINSCHALTEN (ELEKTRISCHES PULT);**
- 3) **DEN STECKER DER WALZE LEIMBECKEN ABNEHMEN.**
- 4) **DIE VERBINDUNG DER PNEUMATISCHEN UND ELEKTRISCHEN ANLAGE UNTERBRECHEN.**

NB: DEN SCHUTZ DER NADELWALZE (FALLS VORHANDEN) NICHT ABNEHMEN ODER VERÄNDERN. SCHUTZHANDSCHUHE TRAGEN; UM VERBRENNUNGEN ODER VERLETZUNGEN ZU VERMEIDEN. ALLE ALLGEMEINEN UNFALLVORBEUGUNGSVORSCHRIFTEN BEFOLGEN.

3.1 Vertikale Einstellung Streifenführung (Abb. 3)

- Den Blockierungskugelgriff **A** lockern;
- Den Kugelgriff **A** anheben;
- Die Kante nehmen und unter der Steifenführung **B** positionieren, einen Luftraum dazwischen lassen, damit ein besseres Gleiten möglich ist.
- Den Blockierungskugelgriff **A** festziehen.



Bei der Bearbeitung von Massivholzleisten ist es notwendig das Blech **B anzuheben und abzunehmen.**

3.2 Einstellung der Leimdosierung auf dem Werkstück (Abb. 4)

- Den Kugelgriff **A** drehen, um den Leim zu dosieren (die ersten Werkstücke oder die Leimwalze kontrollieren) und eventuell eine Nachstellung Kugelgriffs **A** vornehmen.

3.3 Einstellung Taster Leimbecken (Abb. 5)

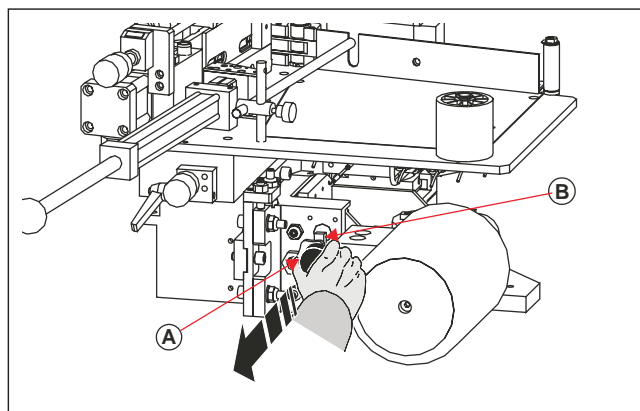
- Die Schraube **A** lockern;
- Um die Position des Kopierers **B** zu verändern auf die Schraube **C** einwirken;
- Die Schraube **A** festziehen.



Umeinen guten Betrieb zu haben, muss der Taster so eingestellt sein, dass er bezüglich der Arbeitskante der Leimwalze um 0,1 mm zurückversetzt ist.

3.4 Esclusione vasca colla manuale

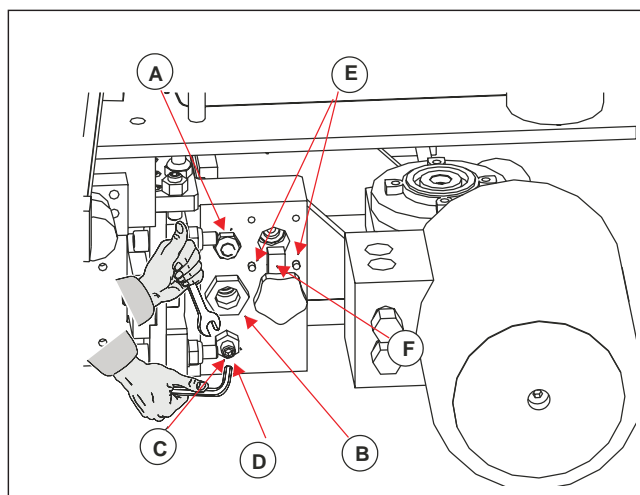
- Viene eseguita afferrando il pomello **A**, mentre lo si tira per escludere la vasca colla lo si fa ruotare di 90° fino a sovrapporre il blochetto di fermo **B** con i grani di battuta.



6

3.5 Regolazione vasca colla in lavoro con esclusione manuale

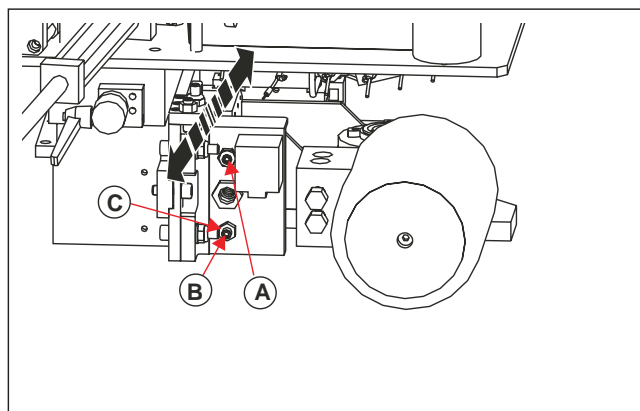
- Portare la vasca colla in avanti (posizione di lavoro) posizionando il rullo spalma colla max. 1mm oltre la linea di lavoro; la battuta di fine corsa si regola agendo sul dado **A**;
- Avvitare o svitare la vite **B** per regolare il precarico della molla di brandeggio del rullo colla;
- Regolare il fermo per l'esclusione con la vite **C** e il dado **D**;
- Regolare le due viti di battuta **E** tali che escludendo manualmente la vaschetta vi si possa sovrapporre il blocco di fermo **F**.



7

3.6 Esclusione vasca colla pneumatica (opt.)

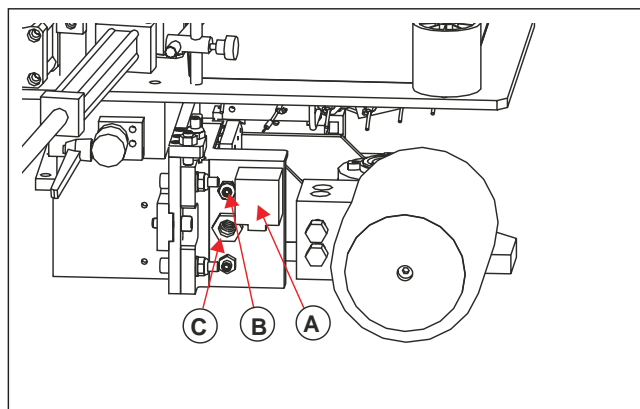
- Viene eseguita direttamente al momento in cui si accende o si spegne la macchina. Il dado **A** fa da fermo corsa in lavoro, mentre la vite **B** con il dado **C** è il fermo per l'esclusione.



8

3.7 Regolazione vasca colla in lavoro con esclusione pneumatica (opt.)

- Portare la vasca in avanti (posizione di lavoro) tramite il cilindro **A**;
- Posizionare il rullo spalmacolla max. 1 mm oltre la linea di lavoro agendo sul dado **B**;
- Avvitare o svitare la vite **C** per regolare il precarico della molla del brandeggio.



9

3.4 Exclusión depósito de cola manual

Se lleva a cabo aferrando el pomo **A**, mientras se lo tira para excluir el depósito de cola o se lo gira de 90° hasta superar el bloque de detención **B** con los pernos de tope.

3.5 Regulación depósito de cola en trabajo con exclusión manual

- Poner el depósito de cola hacia delante (posición de trabajo) posicionando el rodillo dosificador de cola máx. 1mm sobre la línea de trabajo; el tope de final de carrera se regula obrando en la tuerca **A**;
- Atornillar o destornillar el tornillo **B** para regular la precarga del resorte de rotación horizontal del rodillo de cola;
- Regular el bloqueo para la exclusión con el tornillo **C** y la tuerca **D**;
- Regular los dos tornillos de tope **E** tales que excluyendo manualmente el depósito se pueda superponer el bloque de sujeción **F**.

3.6 Exclusión depósito cola neumática (opcional)

- Se ejecuta directamente en el momento en el cual se enciende o se apaga la máquina. La tuerca **A** hace de sujetador de carrera en trabajo, mientras el tornillo **B** con la tuerca **C** es el sujetador para la exclusión.

3.7 Regulación depósito de cola en trabajo con exclusión neumática (opcional)

- Poner el depósito hacia adelante (posición de trabajo) mediante el cilindro **A**;
- Posicionar el rodillo dosificador de cola máx. 1 mm después de la línea de trabajo regulando en la tuerca **B**;
- Atornillar o destornillar el tornillo **C** para regular la precarga del resorte de la rotación horizontal.

3.4 Ausschluss Leimbecken manuell

Er wird ausgeführt, indem man den Kugelgriff **A** anpackt, während dieser angezogen wird, um das Leimbecken auszuschließen, dreht man ihn um 90° bis sich das Blockierungsendmass **B** und die Anschlagdübel überlagern.

3.5 Einstellung Leimbecken in Bearbeitung mit manuellem Ausschluss

- Das Leimbecken nach vorne bewegen (Arbeitsposition) dabei die Leimauftragwalze max. 1 mm über die Arbeitskante hinaus positionieren; der Endschalteranschlag wird reguliert, indem man auf die Mutter **A** einwirkt;
- Die Schraube **B** zu- oder aufschrauben, um die Vorspannung der Schwenkfeder der Leimwalze einzustellen;
- Das Halten durch Ausschluss mit der Schraube **C** und der Mutter **D** einstellen;
- Die beiden Anschlagsschrauben **E** so einstellen, dass man bei manuellem Ausschluss des Beckens den Halteblock **F** darüber positionieren kann.

3.6 Ausschluss pneumatisches Leimbecken (opt.)

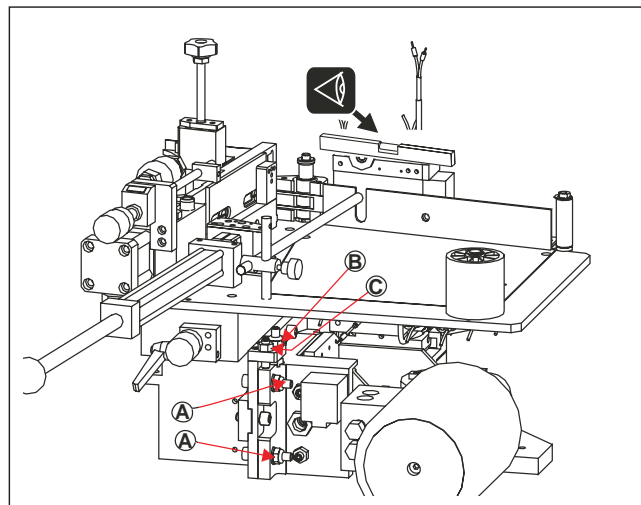
- Er wird direkt in dem Moment ausgeführt, wenn man die Maschine ein- oder ausschaltet. Die Mutter **A** dient als Haltevorrichtung bei der Bearbeitung, während die Schraube **B** mit der Mutter **C** für das Halten durch Ausschluss dient.

3.7 Einstellung Leimbecken in Bearbeitung mit pneumatischem Ausschluss (opt.)

- Das Becken mittels des Zylinders **A** nach vorne bewegen (Arbeitsposition);
- Die Leimauftragwalze max. 1 mm über die Arbeitskante hinaus positionieren, indem man auf die Mutter **B** einwirkt;
- Die Schraube **C** zu- oder aufschrauben, um die Vorspannung der Schwenkfeder zu regeln.

3.8 Regolazione parallelismo rullo colla

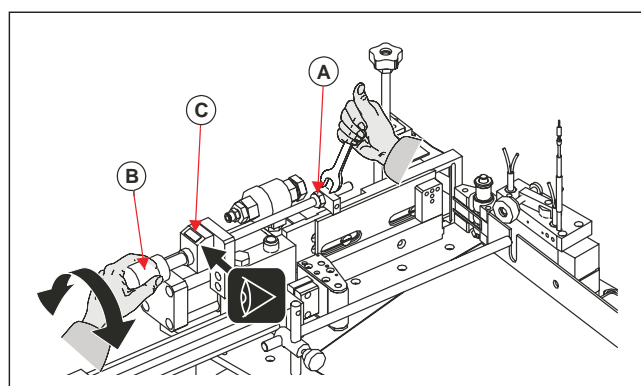
- verificare con una bolla posta sopra la testina della vasca colla il lato da correggere;
- allentare I dadi **A**;
- agire sulla vite **B**, avvitare o svitare a seconda del lato da correggere;
- portare in appoggio la vite **C**
- serrare I dadi **A**.



10

3.9 Dosatore passaggio strisce

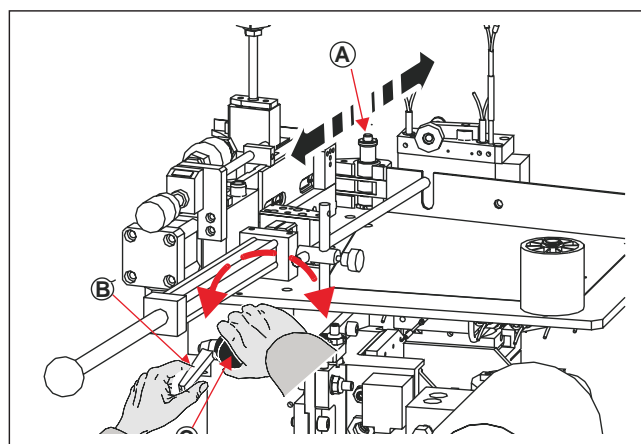
- allentare il dado **A**;
- agire sulla manopola **B** controllando l'indicatore numerico **C**;
- serrare il dado **A**.



11

3.10 Regolazione profondità rullo a spilli

- Per la regolazione della profondità rullo a spilli **A**:
- Allentare la leva a ripresa **B** e ruotare la manopola **C**,
- Serrare la leva a ripresa **B**.

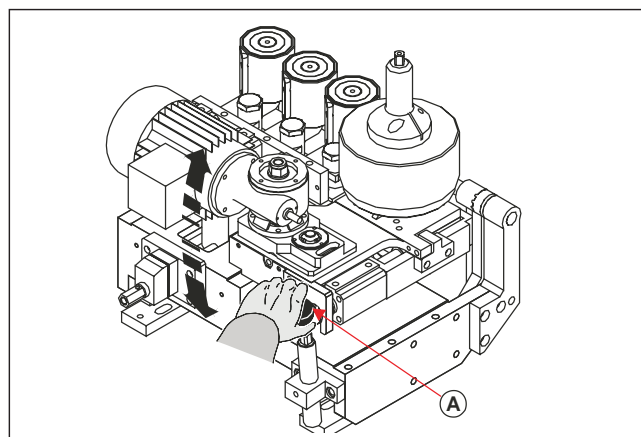


12

3.11 Regolazione inclinazione gruppo incollaggio

- agire sulla manopola **A**.

In base a come si ruota l'intero gruppo si può inclinare da -1° verso il basso fino a 5° verso l'alto rispetto il piano cingolo.



13

3.8 Regulación paralelismo rodillo cola

- Controlar con un nivel de burbuja colocado sobre el cabezal del depósito de cola el lado a corregir;
- Aflojar las tuercas **A**;
- Regular en el tornillo **B**, atornillar o destornillar según el lado a corregir;
- Colocar en apoyo el tornillo **C**;
- Ajustar las tuercas **A**.

3.9 Dosificador pasaje tiras

- Aflojar la tuerca **A**;
- Regular con la manija **B** controlando el indicador numérico **C**;
- Ajustar la tuerca **A**.

3.10 Regulación profundidad rodillo de púas

- Para la regulación de la profundidad rodillo de púas **A**;
- Aflojar la palanca de reajuste **B** y girar la manija **C**,
- Ajustar la palanca de reajuste **B**.

3.11 Regulación inclinación grupo encolado

- Regular con la manija **A**.
- Según como se gire todo el grupo se puede inclinar de -1° hacia abajo hasta 5° hacia arriba respecto del plano cadena.

3.8 Einstellung Parallelität Leimwalze

- Die zu korrigierende Seite mit einer Wasserwaage, die man auf den Kopf des Leimbeckens legt, ausfindig machen;
- Die Muttern **A** lockern;
- Auf die Schraube **B** einwirken, zu- oder aufschrauben, je nachdem, welche Seite zu korrigieren ist;
- Die Schraube **C** positionieren.
- Die Muttern **A** festziehen.

3.9 Dosierer Streifendurchlauf

- Die Mutter **A** lockern;
- Auf den Kugelgriff **B** einwirken, dabei die numerische Anzeige **C** kontrollieren;
- Die Mutter **A** festziehen.

3.10 Einstellung Tiefe Nadelwalze

- Zum Einstellen der Tiefe der Nadelwalze **A**;
- Den Anzughebel **B** lockern und den Kugelgriff **C** drehen.
- Den Anzughebel **B** festziehen.

3.11 Einstellung Neigung Aufleimaggregat

- Auf den Kugelgriff **A** einwirken.
- Je nachdem wie man das gesamte Aggregat dreht, kann man eine Neigung von -1° nach unten bis zu 5° nach oben in Bezug auf die Kettenfläche erzielen.

3.12 Rulliera di pressione

L'incollaggio e' dotato di un dispositivo di pressione del bordo composto da:

- 1 rullo diametro 150mm motorizzato e frizionato
- di rulli diametro 75mm con spinta registrabile pneumaticamente, il cui numero varia in funzione dello spessore massimo del bordo che possono lavorare

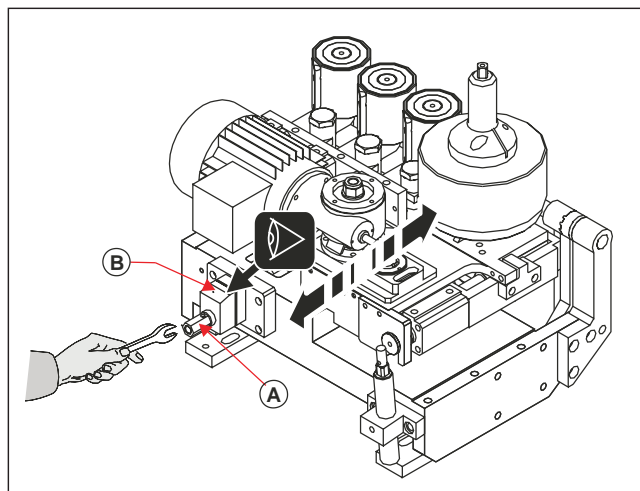
N° rulli	Spessore bordo max.
2	5 mm
3	12÷15 mm
4	20 mm
5	22 mm

3.12.1 Regolazione orizzontale pressore laterale manuale

- agire sul perno di regolazione **A** controllando l'indicatore numerico **B**.



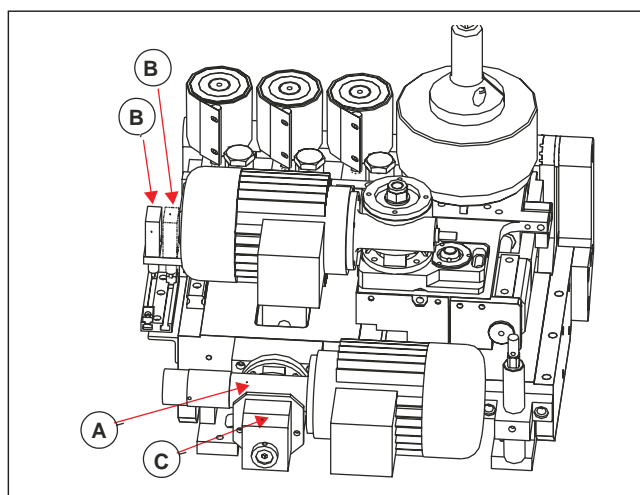
Su richiesta può essere fornita la regolazione motorizzata (optional).



14

3.12.2 Regolazione orizzontale pressore laterale motorizzato (optional)

- Il motoriduttore **A** fa spostare la rulliera di pressione.
- I micro **B** ne delimitano la corsa che questa compie.
- L'indicatore **C** serve per controllare la misura dello spostamento.



15

3.12 Vía de rodillos de presión

El encolado está dotado de un dispositivo de presión del borde compuesto por:

- 1 rodillo diámetro 150mm motorizado y embragado.
- Rodillos diámetro 75mm con empuje de regulación neumática, cuyo número cambia según el espesor máximo de canto que pueden trabajar.

Nº rodillos	Espesor canto máx.
2	5 mm
3	12÷15 mm
4	20 mm
5	22 mm

3.12.1 Regulación horizontal prensor lateral manual

- Regular con el perno de regulación **A** controlando el indicador numérico **B**.



A petición se puede dotar con la regulación motorizada (opcional).

3.12 Druckzone

Die Aufleimung verfügt über eine Druckvorrichtung für die Kante, diese besteht aus:

- 1 Rolle mit Durchmesser 150 mm motorisiert und gekuppelt.
- Rollen mit Durchmesser 75 mm mit pneumatisch verstellbarem Druck, ihre Anzahl hängt von der Maximalstärke der Kante ab, die sie bearbeiten können.

Nº Rollen	Max. Kantenstärke
2	5 mm
3	12÷15 mm
4	20 mm
5	22 mm

3.12.1 Horizontale Einstellung Druckbrücke seitlich manuell

- Auf den Einstellungsstift **A** einwirken, dabei die numerische Anzeige **B** kontrollieren.



Auf Anfrage kann die motorisierte Einstellung geliefert werden (optional).

3.12.2 Regulación horizontal prensor lateral motorizado (opcional)

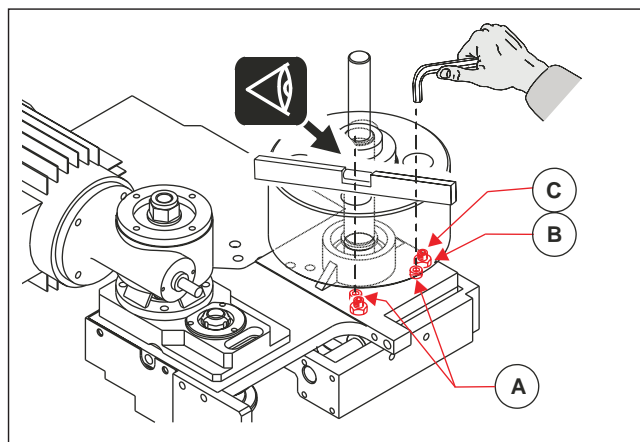
- El motorreductor **A** hace que se desplace la vía de rodillos de presión.
- Los micros **B** delimitan la carrera que la misma cumple.
- El indicador **C** sirve para controlar la medida del desplazamiento.

3.12.2 Horizontale Einstellung Druckbrücke seitlich motorisiert (optional)

- Der Getriebemotor **A** verschiebt die Druckzone.
- Die Mikros **B** grenzen den von ihr ausgeführten Lauf ein.
- Der Anzeiger **C** dient dazu, das Ausmaß der Verschiebung zu kontrollieren.

3.13 Regolazione parallelismo 1° rullo di pressione

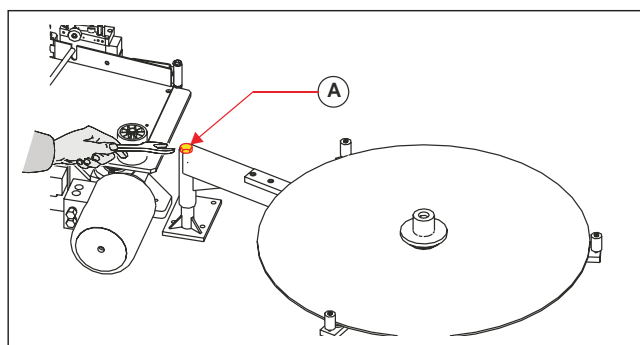
- Appoggiare la bolla sopra al rullo sia nel senso dell'avanzamento, che perpendicolarmente a questo;
- A secondo del lato da correggere allentare le viti **A**;
- Allentare poi i controdadi **B** e agire sulle viti **C** controllando il livello con la bolla;
- Serrare i controdadi **B**;
- Serrare le viti **A**.



16

3.14 Magazzino portarotolo orizzontale per rotolo max 800 mm

- regolare in altezza tramite l'apposita vite di regolazione **A**.



17

3.15 Magazzino portarotolo verticale (opt.)

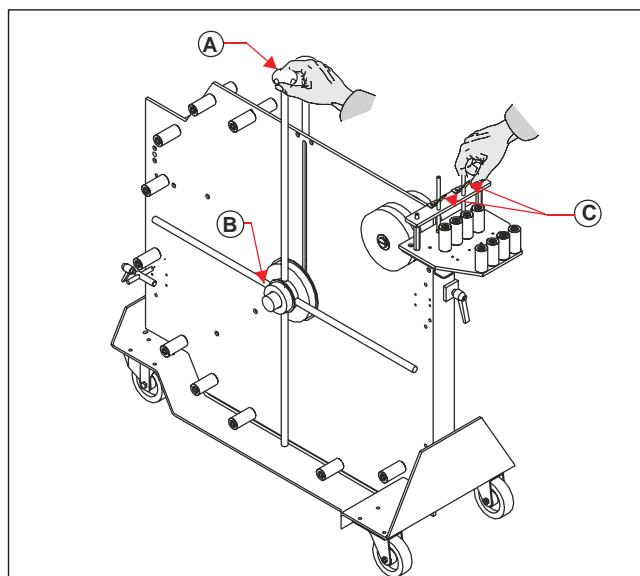
Dispositivo di alimentazione bordi in rotolo, con due caricatori, comprendente:

- n° 2 magazzini portarotoli disposti verticalmente, per diam. max. rotolo 800 mm

Dati tecnici:

- Diametro max. rotolo:800 mm
- Spessore max. bordo.....3 mm
- Altezza max. bordo:.....75 mm per bordi sottili,
.....45 mm per bordi fino a 3 mm
- Spessore pannello:max. 60 mm.

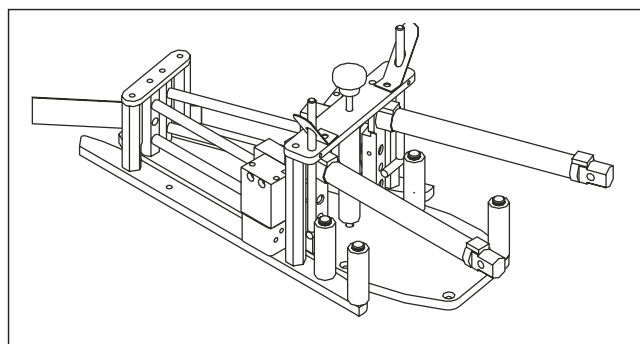
- Per sostituire il rotolo svitare la manopola **A** e sfilare verso l'esterno la crociera **B**;
- Montare il rotolo;
- Rimontare la crociera **B** e riavvitare la manopola **A**;
- Agire sulle linguette **C** per regolare l'altezza del bordo.



18

3.16 Cambiabordo per magazzino doppio rotolo (opt.)

Sistema di introduzione automatica del nastro, con scambiatore automatico dello steso alla fine del rotolo.



19

3.13 Regulación paralelismo 1° rodillo de presión

- Apoyar el nivel de burbuja sobre el rodillo en el sentido del avance, y perpendicularmente al mismo;
- Según el lado a corregir aflojar los tornillos **A**;
- Aflojar luego las contratueras **B** y regular en los tornillos **C** controlando el con nivel de burbuja;
- Ajustar las contratueras **B**;
- Ajustar los tornillos **A**.

3.14 almacén porta-rollo horizontal para rollo máx. 800 mm

- Regular la altura mediante el tornillo de regulación especial **A**.

3.15 Almacén porta-rollo vertical (opcional)

Dispositivo de alimentación cantos en rollo, con dos cargadores equipado con:

- N° 2 almacenes porta-rollo dispuestos verticalmente, para diámetro máx. rollo 800 mm

Datos técnicos:

- Diámetro máx. rollo:800 mm
- Espesor máx. canto3 mm
- Altura máx. canto:75 mm para cantos finos,
.....45 mm para cantos hasta 3 mm
- Espesor tablero:máx. 60 mm.

- Para cambiar el rollo destornillar la manija **A** y extraer hacia la cruceta **B**;
- Montar el rollo;
- Volver a montar la cruceta **B** y atornillar la manija **A**;
- Regular con las lengüetas **C** para establecer la altura del canto.

3.16 Cambiador de canto para almacén rollo doble (opcional)

Sistema de introducción automática de la cinta, con cambiador automático de la misma al final del rollo.

3.13 Einstellung Parallelismus 1. Druckrolle

- Die Wasserwaage auf die Rolle auflegen, sowohl in der Vorschubrichtung, als auch senkrecht zu ihr;
- Je nach der zu korrigierenden Seite, die Schrauben **A** lockern;
- Dann die Gegenmuttern **B** lockern und auf die Schrauben **C** einwirken, dabei das Niveau mit der Wasserwaage kontrollieren;
- Die Gegenmuttern **B** festziehen;
- Die Schrauben **A** anziehen.

3.14 Horizontales Rollenträgermagazin für Rollen von max. 800 mm

- Die Höhe mit der vorgesehenen Einstellungsschraube **A** einstellen.

3.15 Vertikales Rollenträgermagazin (opt.)

Vorrichtung zur Beschickung mit Kanten von der Rolle, mit zwei Beschickern, bestehend aus:

- n° 2 vertikal angeordneten Rollenträgermagazinen, für max. Rollendurchmesser von 800 mm

Technische Daten:

- Max. Durchmesser Rolle:800 mm
- Max. Kantenstärke3 mm
- Max. Kantenhöhe:75 mm für schmale Kanten,
.....45 mm für Kanten bis zu 3 mm
- Werkstückstärke:max. 60 mm

- Zum Ersetzen der Rolle, den Kugelgriff **A** abschrauben und das Kreuz **B** herausziehen;
- Die Rolle montieren;
- Das Kreuz **B** wieder montieren und den Kugelgriff **A** wieder zuschrauben;
- Auf die Federkeile **C** einwirken, um die Kantenhöhe einzustellen.

3.16 Kantenwechsel für Magazin mit doppelter Rolle (opt.)

System zur automatischen Einführung des Bandes, mit automatischem Auswechsler desselben, wenn die Kante zu Ende ist.

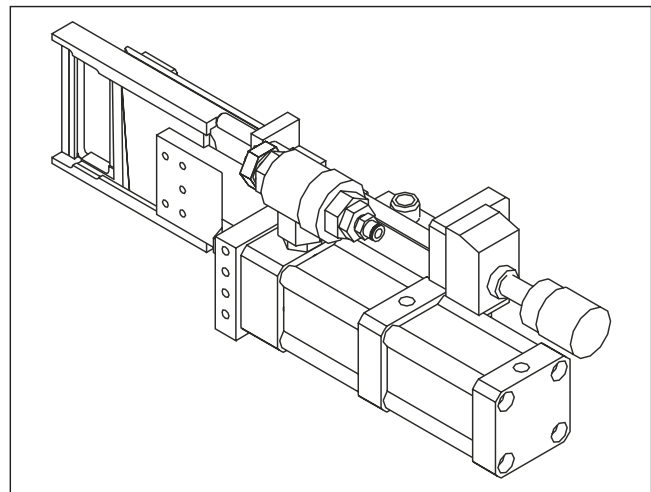
3.17 Regolazione pressione cilindro di rinforzo cesoia

Tarare la valvola regolatrice di flusso del rinforzo cesoia 3 fig. 21, in funzione dello spessore massimo del bordo che si sta tagliando, una eccessiva pressione potrebbe danneggiare la cesoia.



La camera di rinforzo del cilindro della cesoia va impiegata solo per il taglio di bordo spesso, non per bordo sottile.

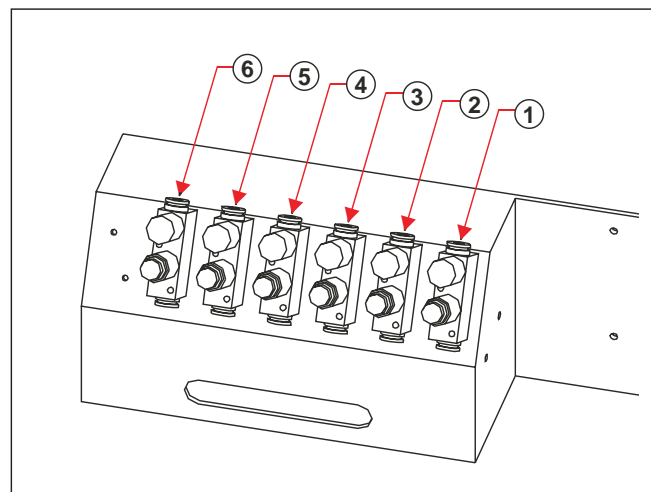
Il massimo spessore di bordo che la cesoia può tagliare e' 3x45mm o 135mm² (vedi pag. dati mancchina).



20

3.18 Cassetta pneumatica incollaggio

- 1 - Manometro e regolatore per premirimesso
2 ÷ 3 bar (STD)
- 2 - Manometro e regolatore per cesoia
(per bordo sottile)
4 bar (STD)
- 3 - Manometro e regolatore per rinforzo cesoia
(per bordo spessore)
4 bar (STD)
- 4 - Manometro e regolatore per 1 rullo di pressione
2 ÷ 3 bar (STD)
- 5 - Manometro e regolatore per rulli di pressione
2 ÷ 3 bar (STD)
- 6 - Manometro e regolatore per pinze bloccaggio
cambio bordi
2 ÷ 3 bar (OPT)



21

3.17 Regulación presión cilindro de refuerzo cizalla

Regular la válvula de regulación de flujo del refuerzo cizalla **3** Fig. 21, según el espesor máximo del canto que se está cortando, una presión excesiva puede estropear la cizalla.



La cámara de refuerzo del cilindro de la cizalla se emplea sólo para el corte del canto grueso, no para el canto fino.

El espesor máximo de canto que la cizalla puede cortar es de 3x45mm ó 135mm² (ver Pág. Datos máquina).

3.18 Caja neumática de encolado

- 1 - Manómetro y regulador empuje canto
2 ÷ 3 bar (ESTÁNDAR)
- 2 - Manómetro y regulador para cizalla
(para canto fino)
4 bar (ESTÁNDAR)
- 3 - Manómetro y regulador para refuerzo cizalla
(para canto espesor)
4 bar (ESTÁNDAR)
- 4 - Manómetro y regulador para 1 rodillo de presión
2 ÷ 3 bar (ESTÁNDAR)
- 5 - Manómetro y regulador para rodillos de presión
2 ÷ 3 bar (ESTÁNDAR)
- 6 - Manómetro y regulador para pinzas de bloqueo
cambio cantos
2 ÷ 3 bar (OPCIONAL)

3.17 Einstellung Zylinderdruck zur Schneidenverstärkung

Den Durchflussregler der Schneidenverstärkung **3** Abb. 21 regeln, dies je nach max. Stärke der Kante, die geschnitten werden soll, ein übermäßiger Druck könnte die Schneide beschädigen.



Die Verstärkungs-kammer des Zylinders der Schneide wird nur beim Schneiden von starken Kanten und nicht bei schmalen Kanten verwendet.

Die maximale Kantenstärke, die die Schneide schneiden kann, beträgt 3x45 mm oder 135 mm² (man sehe die Seite mit den Maschinendaten).

3.18 Pneumatischer Kasten Aufleimung

- 1 - Manometer und Regler für Kantenandrücker
2 ÷ 3 Bar (STD)
- 2 - Manometer und Regler für Schneide
(für schmale Kante)
4 Bar (STD)
- 3 - Manometer und Regler für
Schneidenverstärkung
(für starke Kante)
4 Bar (STD)
- 4 - Manometer und Regler für 1 Druckrolle
2 ÷ 3 Bar (STD)
- 5 - Manometer und Regler für Druckrollen
2 ÷ 3 Bar (STD)
- 6 - Manometer und Regler für Blockierungsgreifer
Kantenwechsel
2 ÷ 3 Bar (OPT)

4 Sostituzione componenti gruppo

4.1 Smontaggio vasca colla

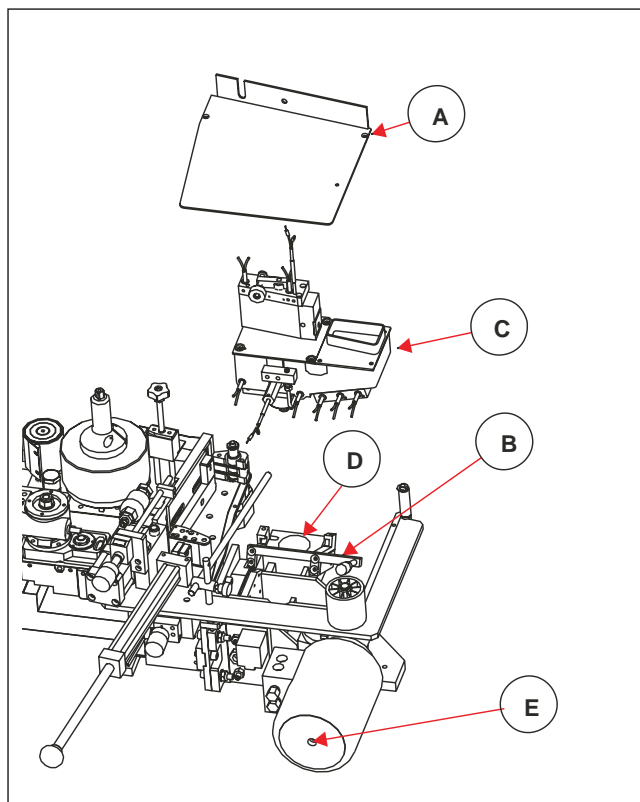
- Svitare le 2 viti vhe bloccano il coperchio sul pianetto **A**;
- Estrarre i connettori
- Sganciare il sistema di bloccaggio rapido sollevando la leva **B**;
- Estrarre la vasca colla **C**;



Per la pulizia della vaschetta non utilizzare solventi, ma esclusivamente spatole in legno.

4.2 Montaggio della vasca colla

- Inserire l'innesto della vasca colla nella sua sede **D**, ruotando manualmente il motore tramite la chiave nell'apposita sede **E** fino a completo innesto,
- Togliere la chiave **E** e bloccare la vasca abbassando la leva **B**;
- Innestare il connettore;
- Richiudere il coperchio **A** con le 2 viti.



22

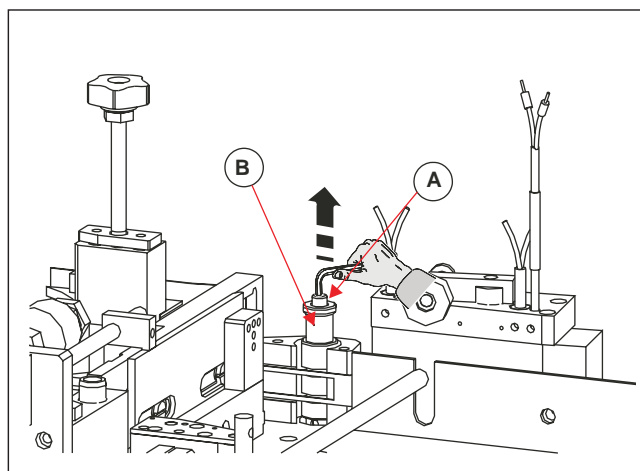
4.4 Sostituzione rullo a spilli

- Allentare il dado **A** e sostituire il rullo **B** con quello desiderato;
- Serrare il dado **A**.



PRIMA DI ESEGUIRE DELLE REGOLAZIONI E' OBBLIGATORIO SEGUIRE SCRUPolosAMENTE LE SEGUENTI OPERAZIONI:

- 1) **FERMARE L'AVANZAMENTO DEL CINGOLO TRAMITE IL PULSANTE A BORDO MACCHINA (STOP AVANZAMENTO);**
- 2) **INDOSSARE I GUANTI DI PROTEZIONE PER EVITARE SCOTTATURE O FERITE;**
- 3) **SEGUIRE TUTTE LE NORME GENERALI DI ANTINFORTUNISTICA.**



23

4 Sustitución componentes grupo

4.1 Desmontaje depósito cola

- Destornillar los 2 tornillos que bloquean la tapa en la mesa **A**;
- Extraer los conectadores
- Desenganchar el sistema de bloqueo rápido elevando la palanca **B**;
- Extraer el depósito de cola **C**;



Para la limpieza del depósito no utilizar solventes, sino exclusivamente espátulas de madera.

4.2 Montaje del depósito de cola

- Introducir la conexión del depósito de cola en su sede **D**, girar manualmente el motor con la llave en su alojamiento **E** hasta que se complete la conexión,
- Extraer la llave **E** y bloquear el depósito bajando la palanca **B**;
- Conectar el conector;
- Cerrar la tapa **A** con los 2 tornillos.

4.4 Cambio rodillos de púas

- Aflojar la tuerca **A** y cambiar el rodillo **B** con el deseado;
- Ajustar la tuerca **A**.



ANTES DE EJECUTAR REGULACIONES ES OBLIGATORIO SEGUIR ESCRUPULOSAMENTE LAS SIGUIENTES OPERACIONES:

- 1) **DETENER EL AVANCE DE LA CADENA MEDIANTE EL PULSADOR A BORDO DE LA MÁQUINA (STOP AVANCE);**
- 2) **USAR LOS GUANTES DE PROTECCIÓN PARA EVITAR QUEMADURAS O HERIDAS;**
- 3) **SEGUIR TODAS LAS NORMAS GENERALES DE PROTECCIÓN ACCIDENTES.**

4 Auswechseln von Aggregatkomponenten

4.1 Abmontieren des Leimbeckens

- Die zwei Schrauben abschrauben, die den Deckel auf dem kleinen Behälter **A** blockieren;
- Die Verbinder herausnehmen;
- Das Schnellblockierungssystem aushaken, indem man den Hebel **B** anhebt;
- Das Leimbecken **C** herausnehmen;



Zur Reinigung des Beckens keine Lösungsmittel, sondern nur Holzspachteln verwenden.

4.2 Montage des Leimbeckens

- Die Kupplung des Leimbeckens in den Sitz **D** einsetzen, dabei manuell den Motor mit dem Schlüssel in den vorgesehenen Sitz **E** bis zur vollständigen Kupplung einfügen,
- Den Schlüssel **E** abnehmen und das Becken blockieren, indem man den Hebel **B** absenkt;
- Den Verbinder einrücken;
- Den Deckel **A** mit den zwei Schrauben wieder schließen.

4.4 Auswechseln der Nadelwalze

- Die Mutter **A** lockern und die Rolle **B** mit der gewünschten auswechseln;
- Die Mutter **A** anziehen.



BEVOR EINSTELLUNGEN VORGENOMMEN WERDEN, MÜSSEN FOLGENDE ARBEITSGÄNGE GENAUESTENS AUSGEFÜHRT WERDEN:

- 1) **DEN KETTENVORSCHUB MIT DEM SCHALTER AUF DER MASCHINE (VORSCHUBSTOP) ANHALTEN;**
- 2) **SCHUTZHANDSCHUHE TRAGEN, UM VERBENNUNGEN ODER VERLETZUNGEN ZU VERMEIDEN;**
- 3) **ALLE ALLGEMEINEN UNFALLVORBEUGUNGSVORSCHRIFTEN BEFOLGEN.**

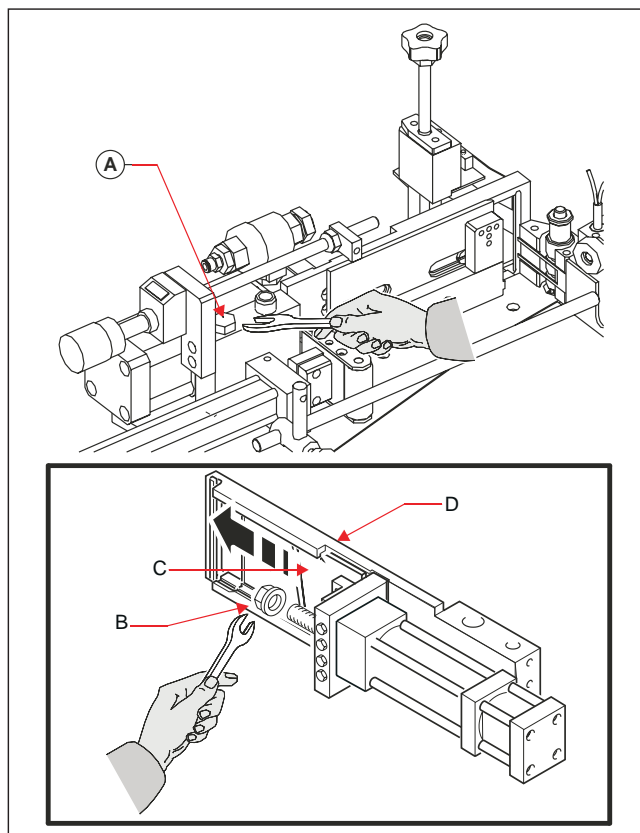
4.5 Sostituzione o riaffilatura lama cesoia

- Allentare il dado **A** per la rimozione della cesoia;
- Allentare il dado **B** ed estrarre la lama **C** dal supporto **D** e procedere alla riaffilatura o alla sua sostituzione;
- Rimontare il tutto in senso inverso



PRIMA DI ESEGUIRE DELLE REGOLAZIONI E' OBBLIGATORIO SEGUIRE SCRUPolosAMENTE LE SEGUENTI OPERAZIONI:

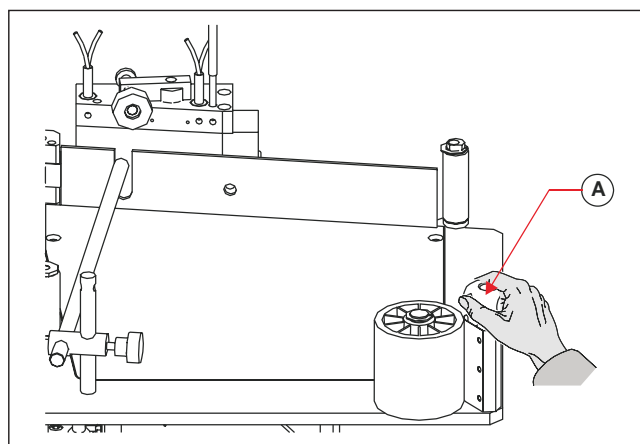
- 1) FERMARE L'AVANZAMENTO DEL CINGOLO;
- 2) SCOLLEGARE L'IMPIANTO PNEUMATICO E L'IMPIANTO ELETTRICO;
- 3) INDOSSARE I GUANTI DI PROTEZIONE, E OSSERVARE TUTTE LE NORME GENERALI DI ANTINFORTUNISTICA.



24

4.6 Sostituzione dispositivo antiritorno del bordo in rotolo

- Allentare la manopola di bloccaggio **A**.



25

4.5 Sustitución o afilado hoja cizalla

- Aflojar la tuerca **A** para la remoción de la cizalla;
- Aflojar la tuerca **B** y extraer la hoja **C** del soporte **D** y proceder al afilado o a su cambio;
- Volver a montar todo en el sentido inverso



ANTES DE EFECTUAR REGULACIONES ES OBLIGATORIO EJECUTAR ESCRUPULOSAMENTE LAS SIGUIENTES OPERACIONES:

- 1) **DETENER EL AVANCE DE LA CADENA;**
- 2) **DESCONECTAR LA INSTALACIÓN NEUMÁTICA Y LA INSTALACIÓN ELÉCTRICA;**
- 3) **USAR GUANTES DE PROTECCIÓN Y RESPETAR TODAS LAS NORMAS GENERALES DE PROTECCIÓN ACCIDENTES.**

4.6 Sustitución dispositivo de contraste del canto en rollo

- Aflojar la manija de bloqueo **A**.

4.5 Auswechseln oder Nachschärfen des Schneideblatts

- Die Mutter **A** lockern, um die Schneide zu entfernen;
- Die Mutter **B** lockern und das Blatt **C** aus dem Halter **D** nehmen und das Nachschärfen oder das Auswechseln vornehmen;
- Das Ganze wieder umgekehrt montieren.



BEVOR MAN EINSTELLUNGEN AUSFÜHRT, MÜSSEN DIE FOLGENDEN ARBEITSGÄNGE GENAUESTENS VORGENOMMEN WERDEN:

- 1) **DEN KETTENVORSCHUB STOPPEN;**
- 2) **DIE VERBINDUNG DER PNEUMATISCHEN UND ELEKTRISCHEN ANLAGE UNTERBRECHEN.**
- 3) **SCHUTZHANDSCHUHE TRAGEN, ALLE ALLGEMEINEN UNFALLVORBEUGUNGSVORSCHRIFTEN BEFOLGEN.**

4.6 Auswechseln der Antirückkehr-Vorrichtung der Kante von der Rolle

- Den Blockierungskugelgriff **A** lockern.

5 Dispositivo riscaldatore colla DL3 (optional)

Per mantenere la giusta temperatura del collante in lavorazioni con bordo in massello o in ambienti di lavoro particolarmente freddi.

Installato dopo il rullo spalmacolla, con comando direzione flusso aria calda in presenza del pannello.

Dati Tecnici:

- Riscaldatore ad aria con potenza di 3,4 Kw

5.1 Accensione riscaldatore ad aria

- Posizionare l'interruttore **A** sulla posizione **I**.

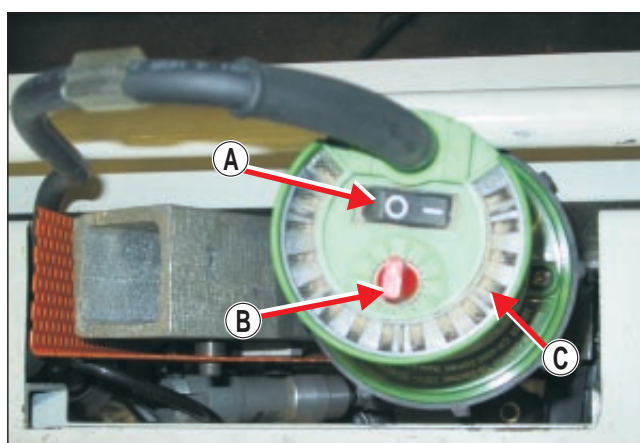
5.2 Regolazione temperatura

La temperatura si regola tramite il selettore **B** prefissato alla temperatura di 500°C.

La quantità d'aria si regola tramite la serranda **C**.



26



27

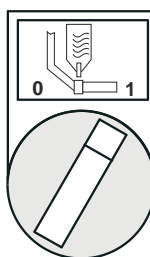
Evitare il contatto con l'ugello. Superficie soggetta ad alta temperatura.

5.3 Esclusione dispositivo riscaldatore

Si può escludere automaticamente il gruppo dalla linea di lavorazione:

Agire sul selettore posto sul quadro comando.

0	ESCLUSO (Riscaldatore spento)
1	IN LAVORAZIONE (Riscaldatore acceso)



5.4 Scheda di manutenzione

Periodicità	Tipo di intervento	Lubrificante/solvente
Settimanalmente (ogni 40 ore lavorative)	Pulire con getto d'aria le prese del soffiatore	
Ogni anno (ogni 1800 ore lavorative)	Sostituire i carboncini nel motore	

5.5 Inconvenienti, cause e rimedi di carattere meccanico

	Inconvenienti	Cause	Rimedi
1	Riattivazione del colore del bordo insufficiente	Temperatura insufficiente aria erogata	Regolare l'aria o la temperatura nel soffiatore

5 Dispositivo calentador de cola DL3 (opcional)

Para mantener la temperatura justa de la cola en trabajo con canto de macizo o en ambientes de trabajo particularmente fríos.

Instalado después del rodillo dosificador con mando dirección flujo de aire caliente en presencia del tablero.

Datos Técnicos:

- Calentador de aire con potencia 3,4 Kw.

5.1 Encendido calentador de aire

- Posicionar el interruptor **A** en la posición **I**.

5.2 Regulación temperatura

La temperatura se regula mediante el selector **B** prefijado a la temperatura de 500° C.

La cantidad de aire se regula por medio de la compuerta **C**.



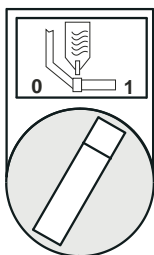
Evitar el contacto con la boca. Superficie sujeta a alta temperatura.

5.3 Exclusión dispositivo calentador

Se puede excluir automáticamente el grupo de la línea de trabajo:

Regular en el selector colocado en el cuadro de mando.

0	EXCLUIDO (Calentador apagado)
1	EN TRABAJO (Calentador encendido)



5.4 Ficha de mantenimiento

Periodicidad	Tipo de operación	Lubricante/solvente
<i>Semanal (cada 40 horas de trabajo)</i>	Limpiar con chorro de aire las tomas del soplador	
<i>Cada año (cada 1800 horas de trabajo)</i>	Sustituir los carbones del motor	

5.5 Inconvenientes, causas y remedios de tipo mecánico

	Inconvenientes	Causas	Soluciones
1	Reactivación del color del canto insuficiente	Temperatura insuficiente aire erogado	Regular el aire o la temperatura en el soplador

5 Erhitzungsvorrichtung Leim DL3 (optional)

Um bei der Bearbeitung mit Massivholzkante oder in besonders kalter Arbeitsumgebung die richtige Leimtemperatur zu erhalten.

Nach der Leimauftragwalze installiert, mit Steuerung Warmluftströmungsrichtung bei vorhandenem Werkstück.

Technische Daten:

- Luftheritzer mit Leistung 3,4 Kw

5.1 Starten Luftheritzer

- Den Schalter **A** auf Position **I** positionieren.

5.2 Temperaturregelung

Die Temperatur wird über den Wählschalter **B** eingestellt, der bei einer Temperatur von 500°C voreingestellt ist.

Die Luftmenge wird über die Klappe **C** reguliert.



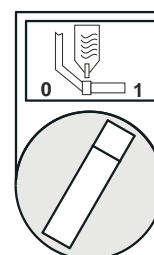
Den Kontakt mit der Düse vermeiden. Die Oberfläche ist hohen Temperaturen ausgesetzt.

5.3 Ausschluss Erhitzervorrichtung

Man kann das Aggregat automatisch von der Bearbeitungslinie ausschließen:

Auf den Wählschalter auf dem Bedienfeld einwirken.

0	AUSGESCHLOSSEN (Erhitzer aus)
1	IN BEARBEITUNG (Erhitzer an)



5.4 Datenblatt zur Wartung

Periodizität	Einsatzart	Schmier/Lösungsmittel
<i>Wöchentlich (alle 40 Arbeitsstunden)</i>	Die Anschlüsse der Düse mit Luftstrahl reinigen	
<i>Jährlich (alle 1800 Arbeitsstunden)</i>	Die Kohlestifte im Motor auswechseln	

5.5 Störungen, Ursachen, Abhilfe mechanischer Art

	Störungen	Ursachen	Abhilfen
1	Reaktivierung der Farbe der Kante unzureichend	Unzureichende Temperatur abgegebene Luft	Die Luft oder die Temperatur in der Düse regeln

6 MANUTENZIONE

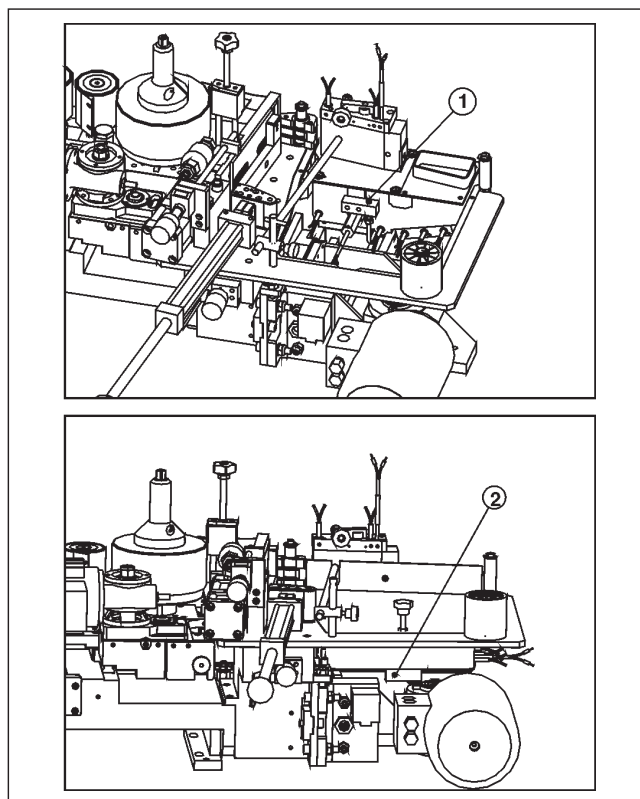
6.1 Ingrassaggio vaschetta colla

L'ingrassaggio dei cuscinetti dell'albero colla va eseguito tramite gli appositi ingrassatori 1 o 2 in funzione del tipo di vaschetta colla.

Periodicità	Tipo di intervento	Lubrificante/solvente
Ogni 2 settimane (ogni 80 ore lavorative)	Ingrassare mediante siringa in dotazione, con macchina avviata nel punto indicato dalla apposita targhetta	Grasso KLÜBER KLUBERSYNTH BH72 - 422

6.2 Scheda di manutenzione

Periodicità	Tipo di intervento	Lubrificante/solvente
Quotidianamente	Mantenere pulita l'ottica della fotocellula	/
Quotidianamente	Pulire con getto d'aria le prese del soffiatore	/
Ogni anno (ogni 1800 ore lavorative)	Sostituire i carboncini nel motore	/



6 MANTENIMIENTO

6.1 Engrase depósito cola

El engrase de los cojinetes del eje cola debe efectuarse mediante los engrasadores especiales **1** ó **2** según el tipo de depósito de cola.

Periodicidad	Tipo de operación	Lubrificante/solvente
<i>Cada 2 semanas (cada 80 horas de trabajo)</i>	Engrasar con la jeringa en dotación con la máquina en marcha en el punto indicado con la placa especial	Grasa KLÜBER KLUBERSYNTH BH72 - 422

6.2 Ficha de mantenimiento

Periodicidad	Tipo di intervento	Lubrificante/solvente
<i>Cotidianamente</i>	Mantener limpia la óptica de la fotocélula	/
Cotidianamente	Limpiar con chorro de aire las tomas del soplador	/
<i>Ada año (cada 1800 horas de trabajo)</i>	Cambiar los carbones del motor	/

6 WARTUNG

6.1 Schmierung Leimbecken

Die Schmierung der Lager der Leimwelle ist über die vorgesehenen Schmierer **1** oder **2** je nach Art des Leimbeckens auszuführen.

Periodizität	Tipo di intervento	Schmier/Lösungsmittel
<i>Alle 2 Wochen (alle 80 Arbeitsstunden)</i>	Mit der zur Ausstattung gehörenden Presse einfetten, mit Maschine, die an der Stelle gestartet wird, die von dem eigens vorgesehenen Schild angezeigt ist.	Fett KLÜBER KLUBERSYNTH BH72 - 422

6.2 Datenblatt zur Wartung

Periodizität	Tipo di intervento	Schmier/Lösungsmittel
<i>Täglich</i>	Die Optik der Photozelle sauber halten	/
<i>Täglich</i>	Die Anschlüsse der Düse mit Luftstrahl reinigen	/
<i>Jährlich (alle 1800 Arbeitsstunden)</i>	SDie Kohlestifte im Motor auswechseln	/

6.3 Inconvenienti - cause - rimedi

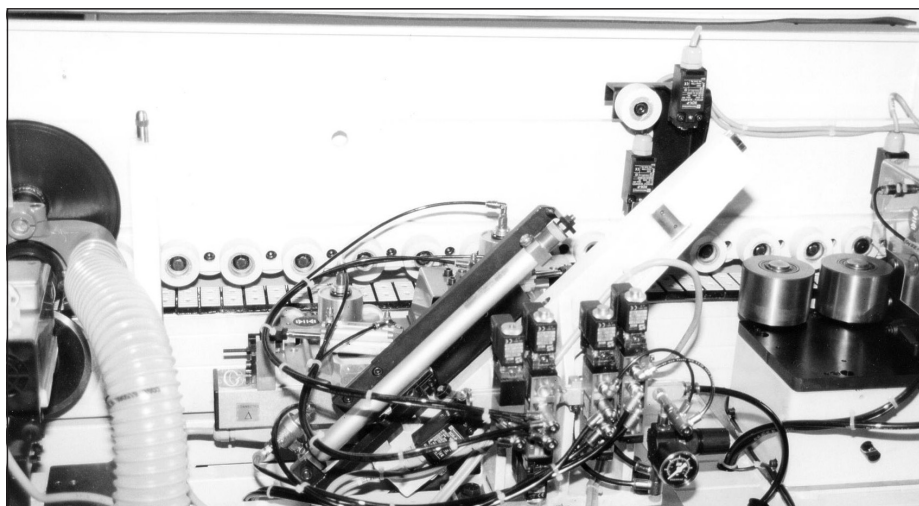
INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
Poca colla sul pannello	-Tastatore vasca colla mal regolato -Racla dosatore colla troppo chiusa -Errato parallelismo rullo colla rispetto bordo pannello	-Regolare sporgenza tastatore rispetto filo esterno rullo colla (vedi p. 3.3) -Aprire la racla aumentando flusso colla (vedi p. 3.2) -Verificare con pannello altezza min. 40 mm la spalmatura sul fianco, senza applicare il bordo, e di conseguenza regolare come da p. 3.7
Poca colla o troppa colla sulla vasca	-Fotocellula tarata non correttamente	-Pulire il vetrino e agire sulla vite come da p. 2.2.2
Spalmatura irregolare	-Temperatura colla errata -Resistenza bruciata -Termoregolatore o sonda non funzionante	- Controllare la temperatura colla rispetto l' indicazione sul termoregolatore e quindi alzare o diminuire il valore - Verificare se l' assorbimento sia corrispondente a quello applicato e di conseguenza sostituire la resistenza - Verificare, con un tecnico e con lo schema elettrico, il funzionamento e di conseguenza procedere alla sostituzione
Sporgenza bordo irregolare (troppo alto o basso rispetto il fianco del pannello)	-1° rullo di pressione non parallelo rispetto il fianco del pannello -Guida strisce troppo alta rispetto il bordo da applicare	- Verificare, appoggiando la bolla sul rullo, la posizione di quest'ultimo e di conseguenza agire come da p.3.13 - Far passare il bordo sotto la guida strisce e registrarlo come da p. 3.1
Il bordo si strappa	-Materiale secco o difettoso -Nel percorso del bordo ci può essere qualcosa che ne ostacola lo svolgimento	-Provvedere alla sostituzione -Controllare lo svolgimento, verificare eventuali impedimenti o anomalie e provvedere alla sostituzione o alla regolazione di queste
Bordo non tagliato regolarmente	-Cesoia o ghigliottina difettosa	-Verificare la taratura del regolatore di flusso del rinforzo della cesoia (solo per bordi spessi p 3.17) -Verificare affilatura del coltello, ed eventualmente riaffilare come da p. 4.5 -Verificare funzionamento impianto elettrico e pneumatico della cesoia ed eventualmente sostituire il pezzo difettoso
Bordo non incollato perfettamente (si stacca)	-Rulliera di pressione poco caricata -Poca copiatura rullo colla -Bassa temperatura della colla	-Verificare carico e copiatura, eventualmente agire come da p. 3.11 o 3.12 -Vedi sopra e agire come da p. 3.3 o 3.7 -Controllare temperatura colla, eventualmente aumentarla

6.3 Problemas - causas - soluciones

PROBLEMAS	CAUSAS	SOLUCIONES
Poca cola en el tablero	<ul style="list-style-type: none"> - palpador y depósito de cola mal regulado - Rasqueta y dosificador cola demasiado cerrada - Paralelismo incorrecto rodillo cola respecto canto tablero 	<ul style="list-style-type: none"> - Regular el saliente del palpador respecto de la arista externa rodillo cola (ver p. 3.3) - Abrir la rasqueta aumentando el flujo de cola (ver p. 3.2) - Controlar con el tablero la altura mín. 40 mm la aplicación en el lado, sin aplicar el canto, y luego regular como indicado en p. 3.7
Poca cola o demasiada cola en el depósito	<ul style="list-style-type: none"> - Fotocélula regulada incorrectamente 	<ul style="list-style-type: none"> - Limpiar el vidrio y regular con el tornillo como indicado en p. 2.2.2
Aplicación irregular	<ul style="list-style-type: none"> - Temperatura cola incorrecta - Resistencia quemada - Termorregulador o sonda que no funciona 	<ul style="list-style-type: none"> - Controlar la temperatura cola respecto de la indicación en el termorregulador y luego aumentar o disminuir el valor - Controlar si la absorción corresponde con la aplicada y luego cambiar la resistencia - Controlar, con un técnico y con el esquema eléctrico, el funcionamiento y luego proceder con el cambio
Saliente canto irregular (demasiado alto o bajo respecto del lado del tablero)	<ul style="list-style-type: none"> - 1° rodillo de presión no paralelo respecto del lado del tablero - Guía tiras demasiado alta respecto del canto a aplicar 	<ul style="list-style-type: none"> - Controlar, apoyando el nivel de burbuja en el rodillo, la posición del mismo y luego regular como indicado en p.3.13 - Hacer pasar el canto bajo la guía de tiras y regularlo como indicado en p. 3.1
El canto se rompe	<ul style="list-style-type: none"> - Material seco o defectuoso - En el recorrido del canto puede haber algo que obstaculiza su desenvolvimiento 	<ul style="list-style-type: none"> - Efectuar el cambio - Controlar el desenvolvimiento, controlar posibles impedimentos o anomalías y proceder con el cambio o la regulación de las mismas
Canto no regularmente cortado	<ul style="list-style-type: none"> - Cizalla o guillotina defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> - Controlar la regulación del regulador de flujo del refuerzo de la cizalla (sólo para cantos gruesos p. 3.17) - Controlar el afilado de la cuchilla y si es necesario afilar como en p. 4.5 - Controlar el funcionamiento instalación eléctrica y neumática de la cizalla, de ser necesario cambiar la pieza defectuosa
Canto no perfectamente encolado (se despeg)	<ul style="list-style-type: none"> - Vía de rodillos de presión poco cargada - Poco copiado rodillo cola - Baja temperatura de la cola 	<ul style="list-style-type: none"> - Controlar la carga y copiado y de ser necesario regular como en p.3.11 ó 3.12 - Ver arriba y proceder como en p.4.5 - Controlar temperatura cola, y de ser necesario aumentarla

6.3 Störungen - Ursachen - Abhilfe

STÖRUNGEN	URSACHEN	ABHILFE
Wenig Leim auf dem Werkstück	<ul style="list-style-type: none"> - Schlecht regulierter Taster und Leimbecken - Rackel Leimdosierer zu geschlossen - Falscher Parallelismus Leimwalze in Bezug auf Werkstückkante 	<ul style="list-style-type: none"> - Tasterüberstand bezüglich externer Kante Leimwalze regeln (man sehe P. 3.3) - Rackel öffnen und somit Leimfluss vermehren (man sehe P. 3.2) - Mit einem Werkstück mit min. Höhe 40 mm die Auftragung auf der Seite kontrollieren, ohne die Kante zu applizieren, dann regeln wie unter P. 3.7
Wenig Leim oder zuviel Leim im Becken	<ul style="list-style-type: none"> - Photozelle falsch geeicht 	<ul style="list-style-type: none"> - Das Glas reinigen und auf die Schraube einwirken, wie unter P. 2.2.2
Unregelmäßige Auftragung	<ul style="list-style-type: none"> - Falsche Leimtemperatur - Widerstand durchgebrannt - Temperaturregler oder Fühler funktionieren nicht 	<ul style="list-style-type: none"> - Die Leimtemperatur bezüglich der Angabe auf dem Temperaturregler überprüfen und dann den Wert erhöhen oder senken - Überprüfen, ob die Absorption der applizierten entspricht und folglich den Widerstand ersetzen - Mit einem Techniker und dem elektrischen Schema den Betrieb überprüfen und folglich zum Auswechseln übergehen
Unregelmäßiger Kantenüberstand (bezüglich der Werkstückseite zu hoch oder zu niedrig)	<ul style="list-style-type: none"> - 1. Druckrolle ist nicht parallel zur Werkstückseite - Streifenführung zu hoch bezüglich der zu applizierenden Kante 	<ul style="list-style-type: none"> - Indem man die Wasserwaage auf die Rolle auflegt, die Position der letzteren überprüfen und folglich wie unter P.3.13 beschrieben vorgehen - Die Kante unter der Streifenführung durchführen und wie unter P. 3.1 einstellen
Die Kante reißt	<ul style="list-style-type: none"> - Das Material ist trocken oder fehlerhaft - Beim Durchlauf der Kante könnte es ein Hindernis oder etwas geben, das den Ablauf stört 	<ul style="list-style-type: none"> - Für das Auswechseln sorgen - Den Ablauf überprüfen, eventuelle Hindernisse oder Störungen feststellen und für das Auswechseln und für die Einstellung sorgen
Kante nicht regelmäßig abgeschnitten	<ul style="list-style-type: none"> - Schneide oder Guillotine mangelhaft 	<ul style="list-style-type: none"> - Die Eichung des Flussreglers bei der Schneidverstärkung überprüfen (nur bei starken Kanten P 3.17) - Die Messerschärfe überprüfen und eventuell nachschärfen, wie unter P. 4.5 - Den Betrieb der elektrischen und der pneumatischen Anlage der Schneide überprüfen und eventuell das defekte Teil ersetzen
Kante nicht perfekt angeleimt (löst sich ab)	<ul style="list-style-type: none"> - Druckzone zu wenig beladen - Wenig Tastung Leimwalze - Niedrige Leimtemperatur 	<ul style="list-style-type: none"> - Ladung und Tastung überprüfen, eventuell wie unter P.3.11 - Siehe oben, vorgehen wie unter P. 3.3 oder 3.7 - Leimtemperatur kontrollieren, sie eventuell erhöhen



KSEL

- ① INTESTATORE VERTICALE
- ② RETESTEADOR VERTICAL
- ③ VERTIKALE KAPPSÄGE

I KSEL - Intestatore verticale

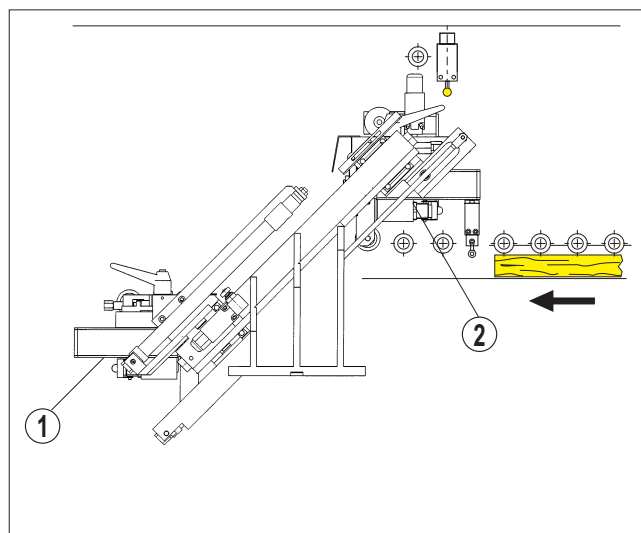
Per eseguire l'intestatura anteriore e posteriore del bordo eccedente. (Intestatura diritta o inclinata).

1 - Intestatore posteriore

2 - Intestatore anteriore

Dati Tecnici:

- Spessore bordimin. 0,4 mm - max. 12 mm
.....*OPTIONAL* 15 mm.
- MotoriN° 2 : 0,35 Kw a 12000 g/min - 200 Hz
- Inclinazione motori.....
- manuale:da 0° a 15° sul piano orizzontale
- automatico:da 0° a 15° sul piano orizzontale
- LameN° 2 : Ø 115 X 2,6 mm -
.....foro Ø 30 mm - Z 24 (denti alternati)
- Copiatori.....frontali
- Pressione di esercizio2,5 BAR



1

E INFORMACIONES TECNICAS

KSEL - Retesteador vertical

Para el encabezamiento anterior y posterior del canto sobrante. (Corte recto o inclinado).

- 1 - Retesteador posterior
- 2 - Retesteador anterior

Datos técnicos:

- Espesor cantosmín. 0, 4 mm - máx. 12 mm
.....OPCIONAL 15 mm.
- MotoresN° 2 : 0,35 Kw a 12000 r.p.m. - 200 Hz
- Inclinación motores
- *manual*.....de 0° a 15° sobre el plano horizontal
- *automático*....de 0° a 15° sobre el plano horizontal
- CuchillasN° 2 : Ø 115X2,6 mm -
.....orificio Ø 30 mm - Z 24 (dientes alternados)
- Copiadoresfrontales
- Presión de ejercicio2,5 BAR

D TECHNISCHE MITTEILUNGEN

KSEL - Vertikale Kappsäge

Um das vordere und hintere Kappsägen der überstehenden Kante durchzuführen (gerades oder geneigtes Kappsägen).

- 1 - Hintere Kappsäge
- 2 - Vordere Kappäge

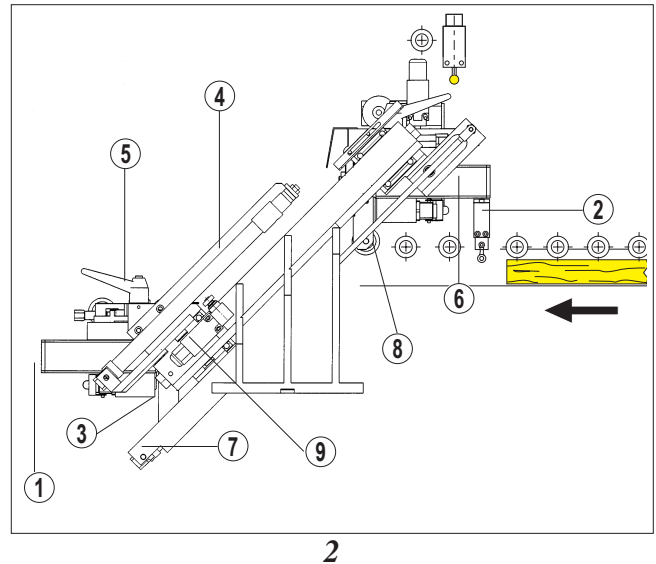
Technische Daten:

- Kantenstärkemin 0,4 mm – max. 12 mm
.....OPT. 15 mm.
- Motoren....N°2: 0,35 kW bei 12000 U/min. – 200 Hz
- Motoranwinklung
- *manuell*:von 0° bis 15° auf horizontaler Ebene
- *automatisch*: von 0° bis 15° auf horizontaler Ebene
- Blätter.....N°2: ø 115 X2,6 mm -
.....Öffnung ø 30 mm – Z 24 (alternierte Zähne)
- KopiererFrontal
- Betriebsdruck2,5 BAR

KSEL.1 - Sequenze di funzionamento

Motore intestatore bordo anteriore del pannello (1):

- Con circuito non in pressione il gruppo è in posizione di fine taglio (pos. inferiore).
- Con circuito in pressione il gruppo è in posizione di partenza (pos. superiore).
- Il lato anteriore del pannello aziona il fine corsa (2).
- Il lato anteriore del pannello spinge, tramite il copiatore (3), il gruppo verso il basso.
- La contropressione necessaria viene eseguita dal cilindro pneumatico (4) e la parte sporgente del bordo sarà tagliata.
- Il pannello passa sopra il gruppo e si appoggia sui rulli gommati (5).
- Al passaggio del pannello il gruppo torna in posizione di partenza.



2

Motore intestatore bordo posteriore del pannello (6):

- Con circuito non in pressione il gruppo è in posizione di fine taglio (pos. inferiore).
- Con circuito in pressione il gruppo è in posizione di partenza (pos. superiore).
- Il lato posteriore del pannello libera il fine corsa (2).
- Il cilindro pneumatico (7) cambia direzione.
- Il gruppo si sposta verso il basso (segue il pannello) con la pressione del cilindro.
- Il rullo tastatore (8) si appoggia sul pannello e il copiatore è guidato contro il lato posteriore del pannello.
- La parte sporgente posteriore del bordo verrà tagliata.
- Il finecorsa (9) viene azionato ed il cilindro cambia direzione.
- Il gruppo torna in posizione di partenza.

REGULACIÓN

KSEL.1 - Secuencias de funcionamiento

Motor retesteador con canto anterior del panel (1):

- Sin presión en el circuito el grupo está en posición de fin de corte (posición inferior).
- Con presión en el circuito el grupo está en posición de inicio (posición superior).
- El lado anterior del panel acciona el tope (2).
- El lado anterior del panel empuja, mediante el copiador (3), el grupo hacia abajo.
- La presión contraria que se necesita la realiza el cilindro neumático (4) y se cortará la parte sobrante del canto.
- El panel pasa sobre el grupo y se apoya sobre los rodillos cauchutados (5).
- Con el pasaje del panel el grupo regresa a la posición de inicio.

Motor retesteador canto posterior del panel (6):

- Sin presión en el circuito el grupo está en posición de fin de corte (posición inferior).
- Con presión en el circuito el grupo está en posición de inicio (posición superior).
- El lado posterior del panel libera el tope (2).
- El cilindro neumático (7) cambia dirección.
- El grupo se desplaza hacia abajo (sigue el panel) con la presión del cilindro.
- El rodillo palpador (8) se apoya en el panel y el copiador es guiado contra el lado posterior del panel.
- La parte sobrante posterior del canto se corta.
- El tope (9) se acciona y el cilindro cambia dirección.
- El grupo regresa a la posición de inicio.

REGULIERUNG

KSEL.1 - Funktionssequenzen

Kappsägenmotor Vorderkante des Werkstücks (1):

- Bei Kreislauf, der nicht unter Druck steht, ist das Aggregat in Schnitt- Endposition (untere Pos.).
- Bei Kreislauf unter Druck ist das Aggregat in Startposition (obere Pos.).
- Die vordere Werkstückseite aktiviert den Endanschlag (2).
- Die vordere Werkstückseite drückt das Aggregat, über den Kopierer (3), nach unten.
- Der notwendige Gegendruck wird vom pneumatischen Zylinder (4) ausgeführt, die überstehende Kante wird abgeschnitten werden.
- Das Werkstück läuft über das Aggregat und stützt sich auf den Gummiwalzen auf (5).
- Beim Durchgang des Werkstücks geht das Aggregat in Startstellung zurück.

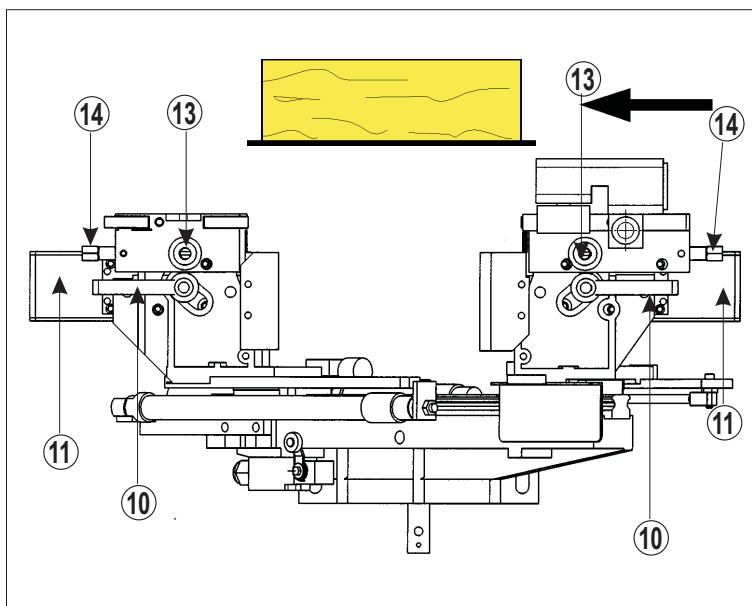
Kappsägenmotor Hinterkante des Werkstücks (6):

- Bei Kreislauf, der nicht unter Druck steht, ist das Aggregat in Schnitt- Endposition (untere Pos.).
- Bei Kreislauf unter Druck ist das Aggregat in Startposition (obere Pos.).
- Die vordere Werkstückseite aktiviert den Endanschlag (2).
- Der pneumatische Zylinder (7) wechselt die Richtung.
- Das Aggregat geht mit dem Zylinderdruck nach unten (es folgt dem Werkstück)
- Die Fühlerrolle (8) liegt auf dem Werkstück auf und der Kopierer wird gegen die hintere Seite des Werkstücks geführt.
- Die hintere überstehende Kante wird abgeschnitten.
- Der Endanschlag (9) wird aktiviert und der Zylinder wechselt die Richtung.
- Das Aggregat kehrt in die Startposition zurück.

KSEL.2 - Regolazione motori per taglio diritto o inclinato

Manualmente:

- Allentare la manetta (10).
- Inclinare manualmente i motori (11).
- Ribloccare la manetta (10).



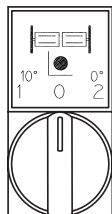
3



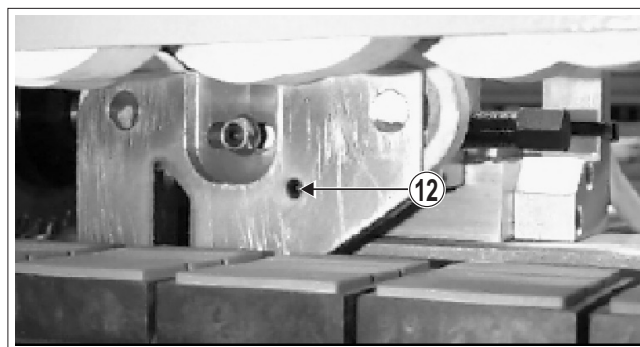
La manetta deve essere bloccata affinché non urti al passaggio del pannello.

Automaticamente:

- Agire sul selettore luminoso instabile.



- | | |
|-----|---|
| 1 = | Taglio inclinato 10° |
| 2 = | Taglio diritto: Agire sul grano (12) per regolare la battuta. |



4



Prima di inclinare automaticamente i motori assicurarsi che il cingolo di traino sia fermo.

KSEL.3 - Regolazione asportazione bordo eccedente

- Allentare la vite (13).
- Regolare la vite (14).
- Ribloccare la vite (13).

KSEL.2 - Regulación motores para corte recto o inclinado

Manualmente:

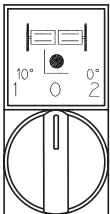
- Aflojar la manecilla (10).
- Inclinarse manualmente los motores (11).
- Volver a bloquear la manecilla (10).



La manecilla debe estar bloqueada para que no choque al pasar el panel.

Automáticamente:

- Regular mediante el selector luminoso inestable.



- | | |
|-----|---|
| 1 = | Corte inclinado 10° |
| 2 = | Corte recto: ajustar con la tuerca (12) para regular el tope. |



Antes de inclinar automáticamente los motores controlar que la oruga de remolque esté parada.

KSEL.3 - Regulación desbaste canto sobrante

- Destornillar el tornillo (13).
- Regular el tornillo (14).
- Volver a bloquear el tornillo(13).

KSEL.2 - Motoreinstellung für geraden oder geneigten Schnitt

Manuell:

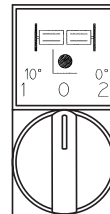
- Den Handhebel lockern (10).
- Manuell die Motoren anwinkeln (11).
- Den Handhebel wieder anziehen (10).



Der Handhebel muß blockiert werden, damit er nicht gegen den Durchgang des Werkstücks stößt.

Automatisch:

- Den instabilen Leucht- Wählschalter betätigen.



- | | |
|-----|---|
| 1 = | geneigter Schnitt 10° |
| 2 = | gerader Schnitt: den Dübel (12) betätigen, um den Anschlag zu regeln. |



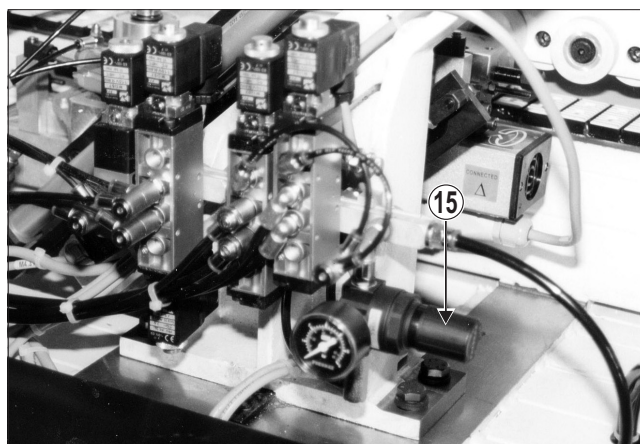
Bevor die Motoren automatisch angewinkelt werden, sollte man sich vergewissern, daß die Vorschubkette stillsteht.

KSEL.3 - Regulieren des Abtragens der überstehenden Kante

- Die Schraube lockern (13).
- Schraube (14) betätigen.
- Schraube (13) wieder blockieren.

KSEL.4 - Regolazione pressioni di esercizio

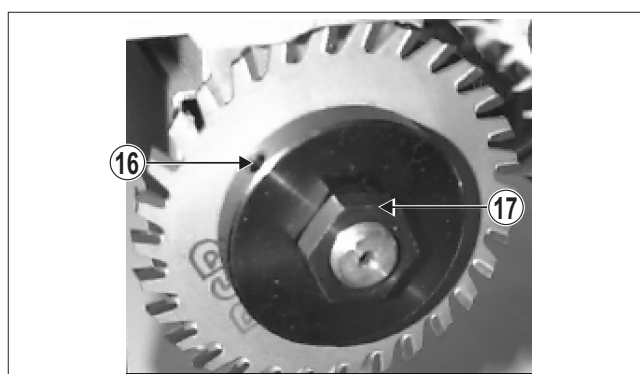
- Regolare la pressione di esercizio a 2,5 BAR, agire sulla manopola (15).



5

KSEL.5 - Sostituzione utensile

- Bloccare la flangia (16) con un cacciavite.
- Allentare il dado (17) con chiave aperta da 24 mm.
- Sostituire l'utensile.
- Ribloccare il dado (17).



6

KSEL.6 - Scheda di manutenzione

Periodicità	Tipo di intervento	Lubrificante/ solvente
Settimanalmente (ogni 40 ore lavorative)	1 Pulire i copiatori dai residui di colla	Benzina
	2 Ingrassare le guide di scorrimento	Grasso KLÜBER ISOFLEX NBU 15

KSEL.7 - Inconvenienti, cause e rimedi di carattere meccanico

	Inconvenienti	Cause	Rimedi
1	Taglio imperfetto	Residui di colla sugli utensili o sui copiatori	Rimuovere i residui di colla
2	Taglio imperfetto	Fissaggio imperfetto o eccessiva usura dell'utensile	Verificare il fissaggio o sostituire l'utensile
3	I motori non si posizionano in alto per l'intestatura	Errata pressione di esercizio	Regolare la pressione di esercizio
4	Non esegue il taglio inclinato	Taglio inclinato non selezionato	Selezionare il tipo di taglio da quadro comando

KSEL.4 - Regulación presiones de ejercicio

- Regular la presión de ejercicio a 2,5 BAR con el pomo (15).

KSEL.4 - Einstellen des Betriebsdrucks

- Den Betriebsdruck auf 2,5 BAR einstellen, den Kugelgriff betätigen (15).

KSEL.5 - Cambio de herramienta

- Bloquear la brida (16) con un destornillador.
- Aflojar la tuerca (17) con una llave abierta de 24 mm.
- Cambiar la herramienta.
- Volver a bloquear la tuerca (17).

KSEL.5 - Auswechseln des Werkzeugs

- Den Flansch (16) mit einem Schraubenzieher anziehen.
- Die Schraubenmutter (17) mit offenem 24 mm Schlüssel lockern.
- Das Werkzeug auswechseln.
- Die Schraubenmutter wieder anziehen (17).

KSEL.6 - Esquema de manutención

Frecuencia	Tipo de aplicación	Lubrificante/ disolvente
Semanal (cada 40 horas de trabajo)	1 Limpiar los residuos de cola de los copiadore	Gasolina
	2 Engrasar las guías corredera	Grasa KLÜBER ISOFLEX NBU 15

KSEL.6 - Wartungskarte

Zeitraum	Art des Eingriffes	Schmier/ Lösungsmittel
Wöchentlich (je 40 Arbeitsstunden)	1 Die Leimreste von den Kopierern entfernen	Benzin
	2 Die Schienen schmieren	Fett KLÜBER ISOFLEX NBU 15

KSEL.7 - Problemas, causas y soluciones de tipo mecánico

	Inconveniente	Causa	Solución
1	Corte imperfecto	Residuos de cola en las herramientas o en los copiadore	Limpiar los residuos de cola
2	Corte imperfecto	Fijación imperfecta o excesivo desgaste de la herramienta	Controlar la fijación o cambiar la herramienta
3	Los motores no se colocan en altura para el retesteado	Mala presión de ejercicio	Regular la presión de ejercicio
4	No realiza el corte inclinado	Corte inclinado no seleccionado	Seleccionar el tipo de corte desde el cuadro de mandos

KSEL.7 - Störungen, Ursachen und mechanische Abhilfen

	Störungen	Ursachen	Abhilfe
1	Nicht perfekter Schnitt	Leimreste auf den Werkzeugen oder Kopierern	Die Leimreste entfernen
2	Nicht perfekter Schnitt	Nicht perfekte Fixierung oder übermäßiger Verschleiß des Werkzeugs	Die Fixierung überprüfen oder das Werkzeug auswechseln
3	Die Motoren positionieren sich nicht oben für das Kappsägen	Falscher Betriebsdruck	Den Betriebsdruck regeln
4	Der geneigte Schnitt wird nicht ausgeführt	Geneigter Schnitt nicht ausgewählt	Die Schnittart über das Schaltpult auswählen

