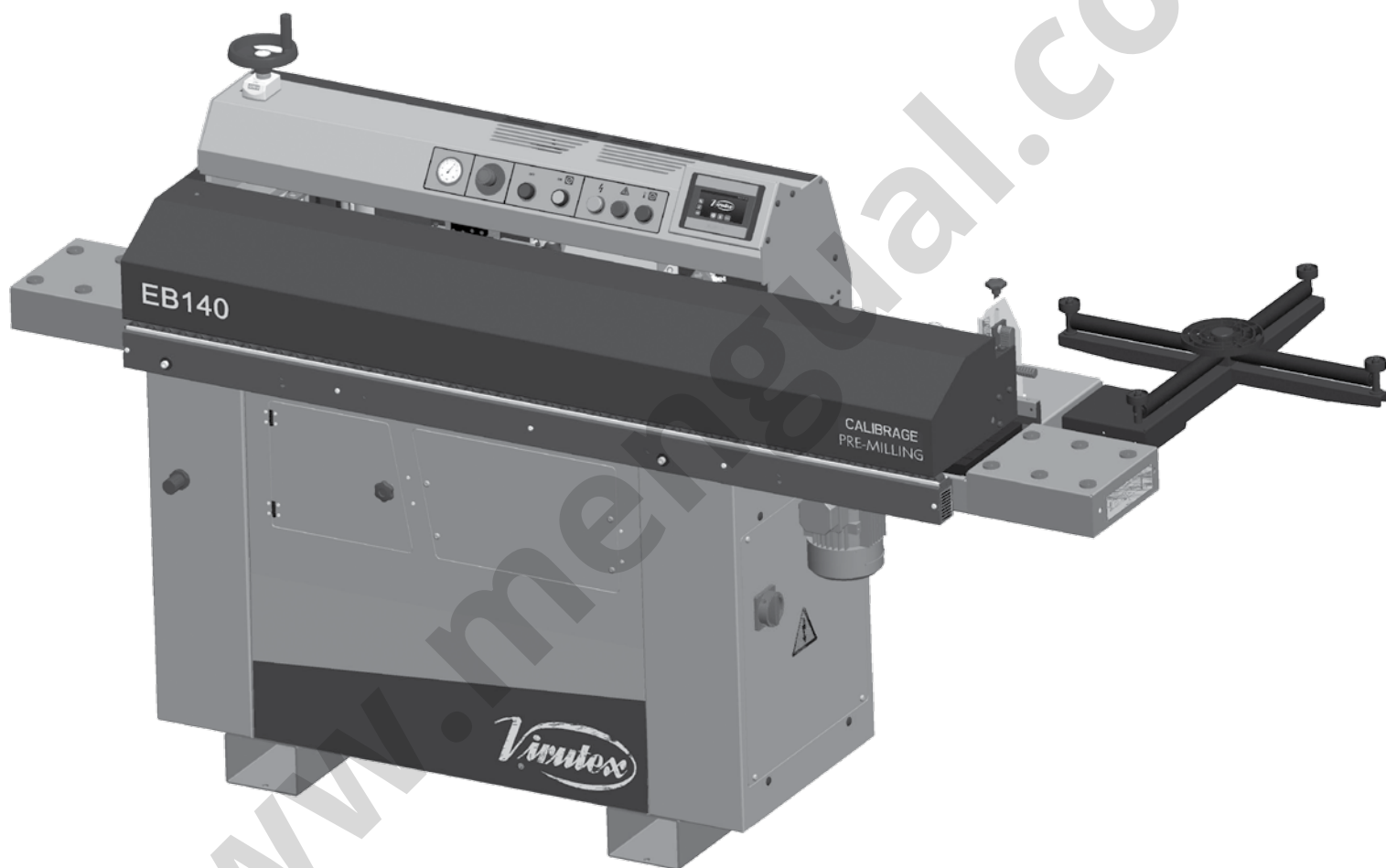


ANEXO MANUAL DE INSTRUCCIONES
ANNEX OPERATING INSTRUCTIONS
ANNEXE MANUEL D'INSTRUCTIONS

 MENGUAL®



EB140PLC Premilling CE



Aplacadora de cantos automática de cola caliente
Automatic hot glue edgebander
Pre milling calibreur

Pág. 2

Pag. 27

Pag. 52

INTRODUCCIÓN

El presente Anexo contiene las instrucciones para el funcionamiento y ajustes necesarios de la nueva unidad tupí-alimentador canto y regulaciones necesarias para el alimentador de panel.

Se hace referencia asimismo a las operaciones de recambio y mantenimiento necesarias para estas unidades.



Para cualquier consulta sobre funcionamiento, ajustes y regulaciones del resto de unidades consulte el Manual de Instrucciones EB140-EB140PLC.

ADVERTENCIAS SOBRE LA UTILIZACIÓN DE LA APLACADORA

La aplacadora ha sido diseñada para aplicar cantos de melamina, PVC, ABS, madera y similares, en tableros de madera y derivados. La máquina realiza el perfilado solamente en tableros con cantos a 90°.

Utilizar otros materiales no similares a los anteriormente mencionados, están prohibidos; el único responsable de los daños provocados será el usuario.

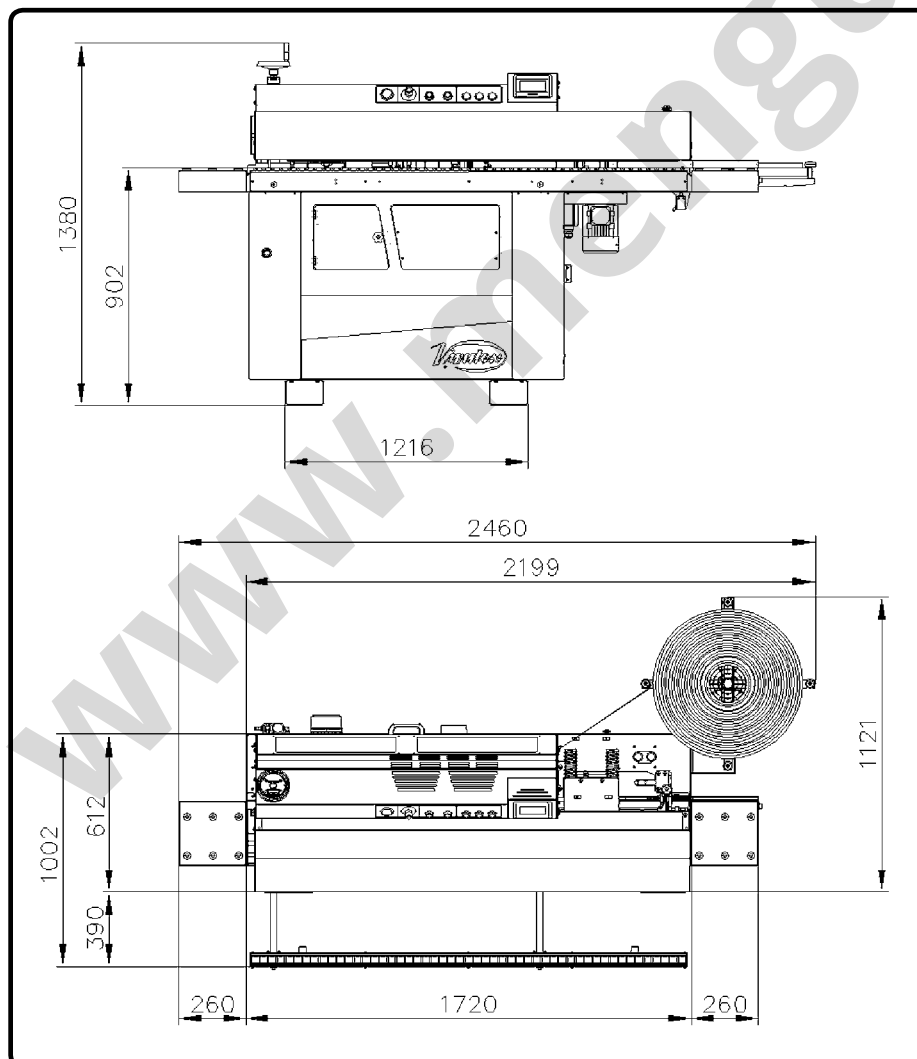
Conectar siempre el equipo de aspiración
No eliminar las protecciones de seguridad de la máquina.
Está prohibido realizar modificaciones en la máquina, ya que pierde la declaración de conformidad CE.



El usuario es el único responsable de los daños ocasionados por el uso inapropiado de la máquina.

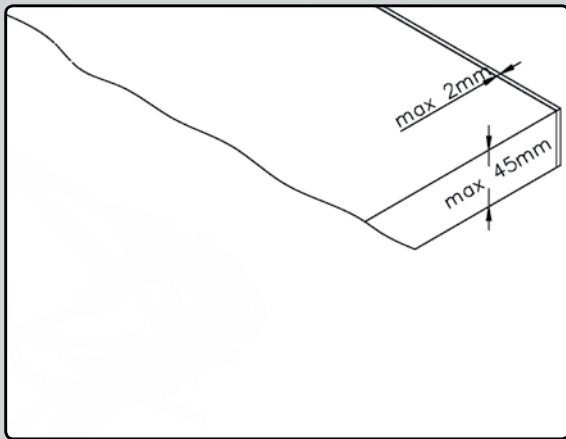
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

(Figuras A, B y C)

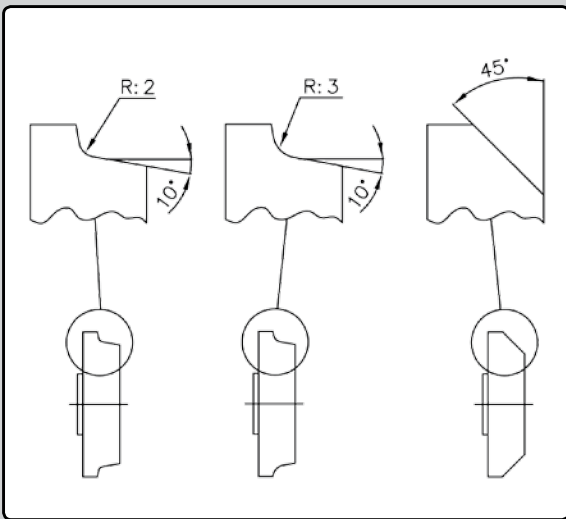


Altura del plano de trabajo: 902 mm
Ancho mínimo a trabajar: 65 mm
Longitud mínima a trabajar: 140 mm

(Figura A)



(Figura B)



(Figura C)

Grueso mínimo de tablero: 13 mm
 Grueso máximo de tablero: 45 mm
 Espesor de canto utilizable para altura de panel de 30 a 45 mm (0.4 a 1 mm)
 Espesor de canto utilizable para altura de panel 13 a 30 mm (0.4 a 2 mm)
 Es posible realizar aplacados con panel de 30 a 45 mm y canto de 2 mm realizando un rectificando máximo de 1 mm. No obstante el usuario deberá tener en cuenta las medidas finales del trabajo por la diferencia entre el rectificando y el canto aplicado.

Diámetro bobina máx.: 590 mm
 Velocidad de alimentador:
 50 Hz: 5 m/min
 60 Hz: 6 m/min
 Velocidad perfilador: 10000/min⁻¹
 Fresas del equipo: D. 60 mm Z4-R2-10°
 Fresas opcionales: D. 60 mm Z4-R3-10° (Fig. 5)
 D.60 mm Z4-45°
 Toma aspiración industrial: D.100
 Capacidad del depósito de cola: ~ 1 Kg
 Temperatura de trabajo: 160-210 °C
 Peso: 280 kg aprox.
 Presión neumática de trabajo: 6 bar
 Consumo de aire a 6 bar: 5 litros/ciclo aprox.



**Utilizar aire "filtrado", "deshumidificado" y "no lubricado".
 La lubricación del aire perjudica la instalación neumática.**

Potencia total instalada trifásica 50/60 Hz: 2,31/2,45 KW
 Potencia de la unidad de encolado: 1,2 KW
 Potencia del motor del alimentador trifásico 50/60 Hz: 0,18 KW
 Potencia del motor del perfilador trifásico 50/60 Hz: 0,37 KW
 Potencia del motor de la unidad de encolado trifásico 50/60 Hz: 0,09 KW
 Potencia motor unidad tupí monofásico: 0,37 KW

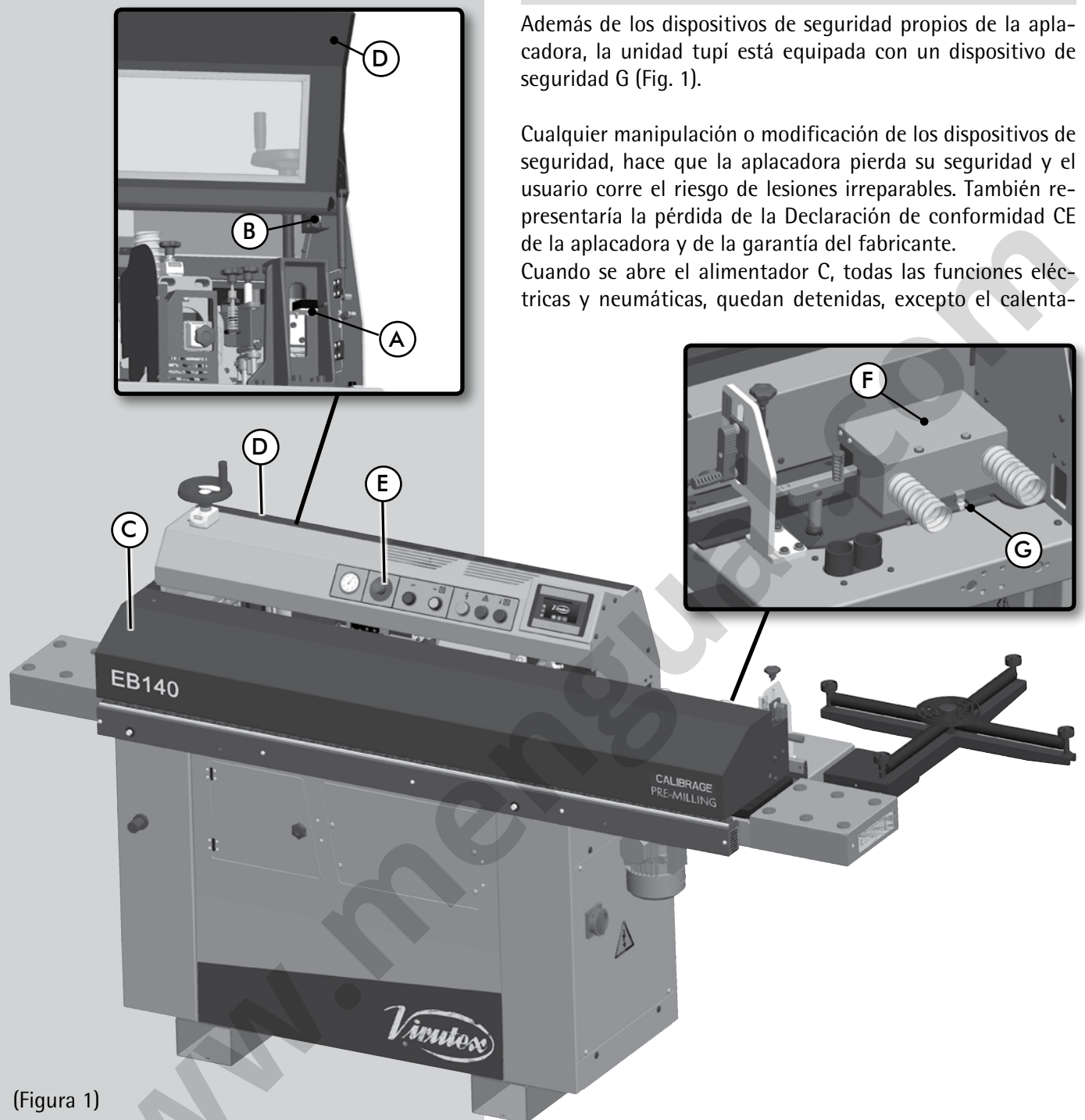
Potencia total instalada monofásica a 50 Hz: 2,31 KW
 Potencia de la unidad de encolado: 1,2 KW
 Potencia del motor del alimentador monofásico 50 Hz: 0,18 KW
 Potencia del motor del perfilador monofásico 50 Hz: 0,37 KW
 Potencia del motor de la unidad de encolado monofásico 50 Hz: 0,09 KW
 Potencia unidad tupí monofásico: 0,37 KW

1. DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

Además de los dispositivos de seguridad propios de la aplanadora, la unidad tupí está equipada con un dispositivo de seguridad G (Fig. 1).

Cualquier manipulación o modificación de los dispositivos de seguridad, hace que la aplanadora pierda su seguridad y el usuario corre el riesgo de lesiones irreparables. También representaría la pérdida de la Declaración de conformidad CE de la aplanadora y de la garantía del fabricante.

Cuando se abre el alimentador C, todas las funciones eléctricas y neumáticas, quedan detenidas, excepto el calenta-



(Figura 1)

miento de la cola que permanece activado. Cuando se abre el portón trasero D, todas las funciones eléctricas y neumáticas, quedan detenidas, menos el motor del rodillo encolador y el calentamiento de la cola.

Cuando se retira la campana de aspiración-protección fresas F de la unidad tupí sus funciones eléctricas y neumáticas quedan desactivadas anulando el giro de las fresas y el movimiento alternativo del cabezal tupí

- A - Microinterruptor del alimentador
- B - Microinterruptor del portón trasero.
- D - Portón protector trasero.
- E - Pulsador de emergencia.
- G - Microinterruptor de la campana de aspiración.

2. TOMA GENERAL DE ASPIRACIÓN

La máquina siempre ha de trabajar con la aspiración conectada.

Una buena aspiración elimina cualquier cuerpo extraño, el riesgo de respirar polvo y es imprescindible para el buen funcionamiento de la máquina.

Las partículas y el polvo, dañan los elementos neumáticos, embozan la fresas y ensucian la cola.

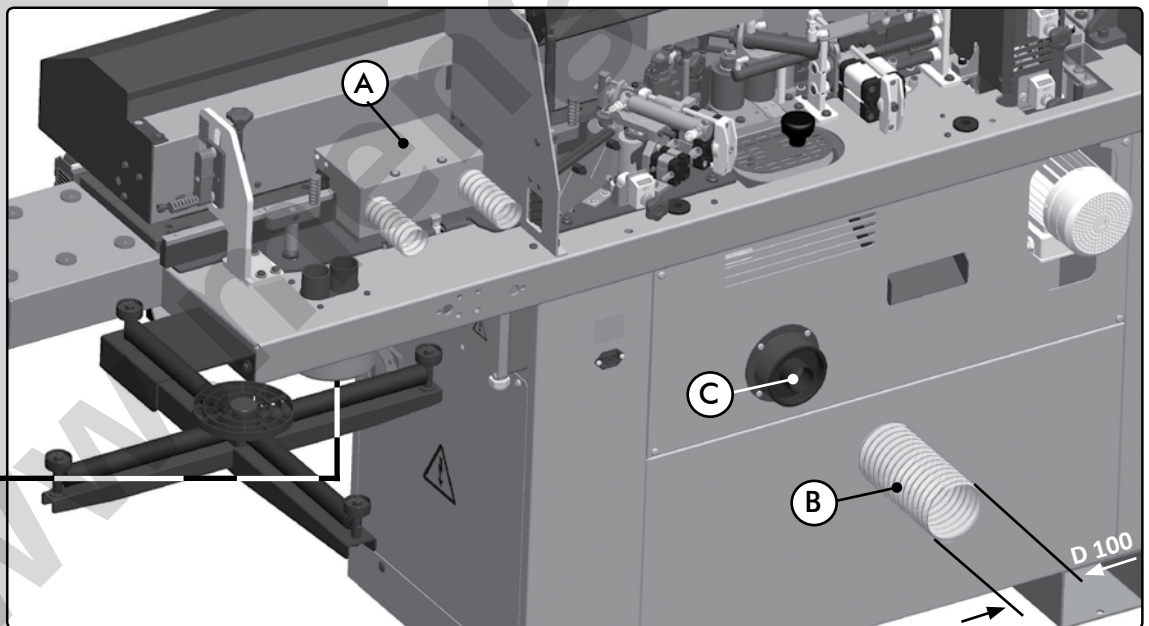
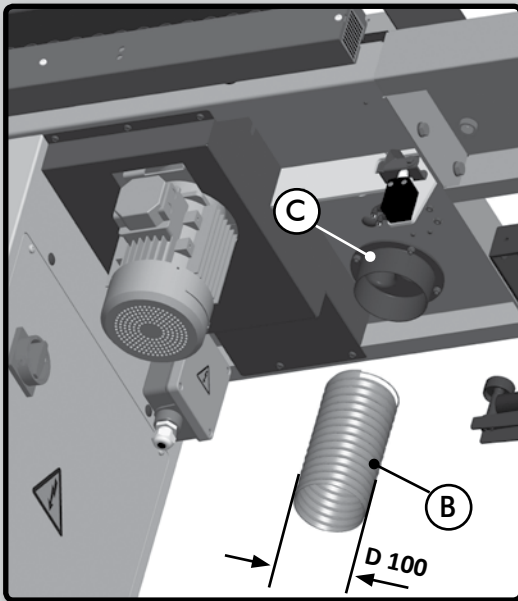
La unidad tupí viene equipada con una campana de aspiración A (Fig. 2) que está conectada a la toma de aspiración general de la máquina. Al mismo tiempo esta campana realiza la función de resguardo de protección en las fresas.

Para garantizar una correcta aspiración es necesario conectar las dos tomas de aspiración (Fig. 2) de la máquina a un aspirador externo con doble entrada de diámetro 100 mm y una potencia mínima de aspiración de 1800 m³/h.

Para su instalación deberá conectar el tubo flexible B (Fig. 2) de diámetro 100 mm al conector C (Fig. 2)

Sujetar el tubo con abrazaderas (no incluidas)

El tubo de conexión a la aspiración general debe situarse de modo que no obstaculice los movimientos del operario durante el trabajo.



(Figura 2)

3. FUNCIONAMIENTO DE LA UNIDAD DE TUPÍ O FRESADO DE ENTRADA DEL PANEL



La máquina sale ajustada de fábrica para realizar automáticamente el fresado en la entrada del panel sobre la aplacadora. Si por algún motivo la máquina no realizase correctamente la secuencia de movimientos que se describe a continuación, deberá ser reparada exclusivamente, por un servicio técnico autorizado.

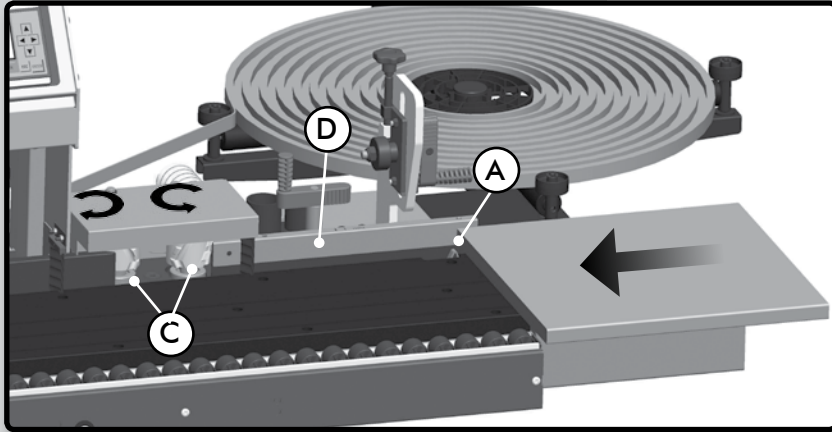
La unidad tupí realiza un fresado del panel que le confiere una superficie de alta calidad pues elimina cualquier desperfecto o grieta que pudiera tener el panel debido a su manipulación antes de proceder a su aplacado. El resultado final es un aplacado de una calidad excelente tanto estética como funcionalmente.

Para ello incorpora 2 fresas de plaquitas de PCD reafilables de 2,5 mm de espesor con la configuración e inclinaciones

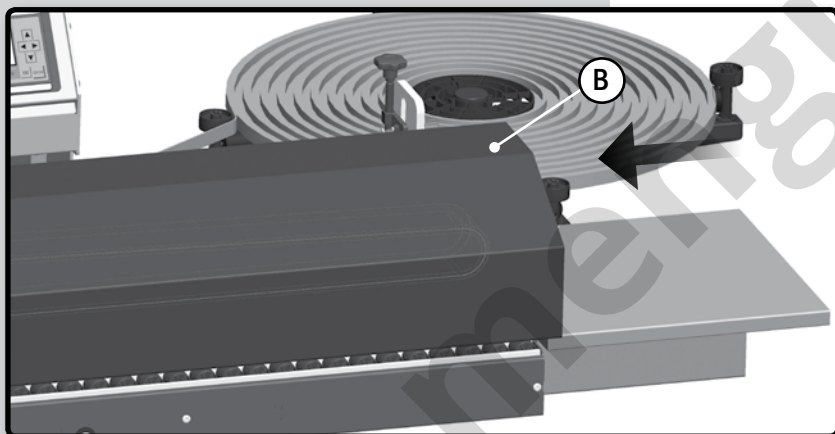
de corte adecuadas que consiguen una arista limpia, continua y sin grietas en las capas melamínicas inferior y superior.

Además, y en combinación con el movimiento alternativo y los sentidos de giro de las fresas de la unidad tupí, se garantiza el no desprendimiento de los cantos en las caras opuestas aplacadas previamente.

Por último el fresado del panel prepara la superficie para un encolado de alta efectividad.



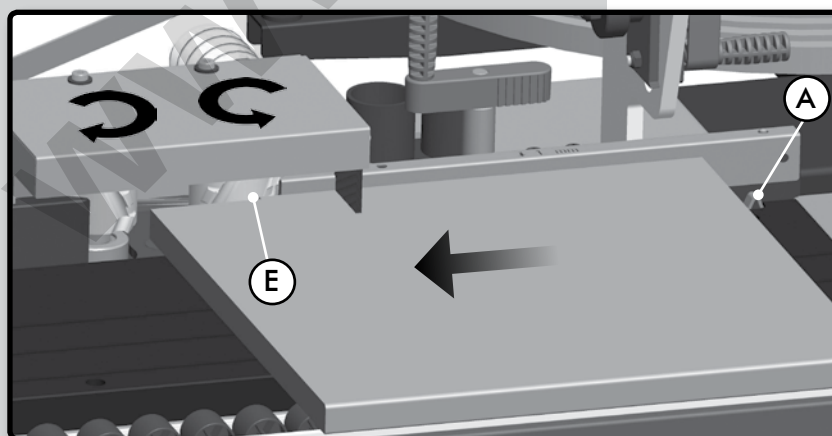
(Figura 3.1)



(Figura 3.2)

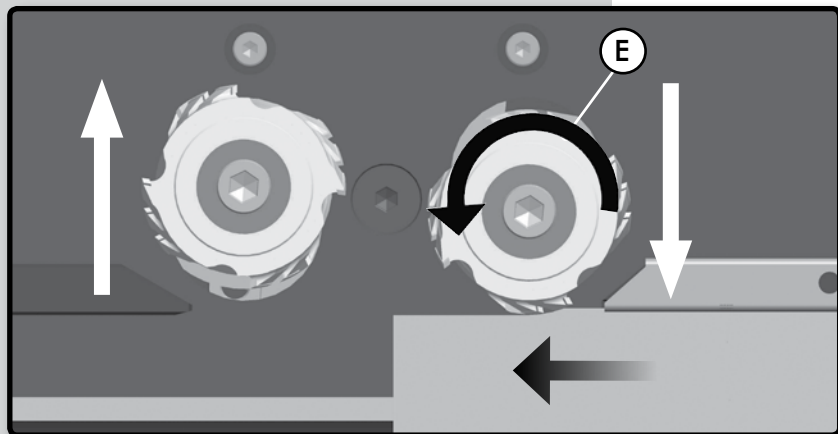
La secuencia de trabajo es como sigue:

Al entrar el panel en la mesa de trabajo acciona la palanca A (Fig. 3.1) del primer microinterruptor de maniobra, el cual activa el alimentador de arrastre B (Fig. 3.2) e inicia el giro de las fresas de trabajo C (Fig. 3.1) de la unidad tupí. En este momento el panel, guiado por el regle de apoyo D (Fig. 3.1), entrará en la unidad tupí donde la primera fresa E (Fig. 3.3-3.4), en sentido antihorario de giro, rectificará el grosor del panel.

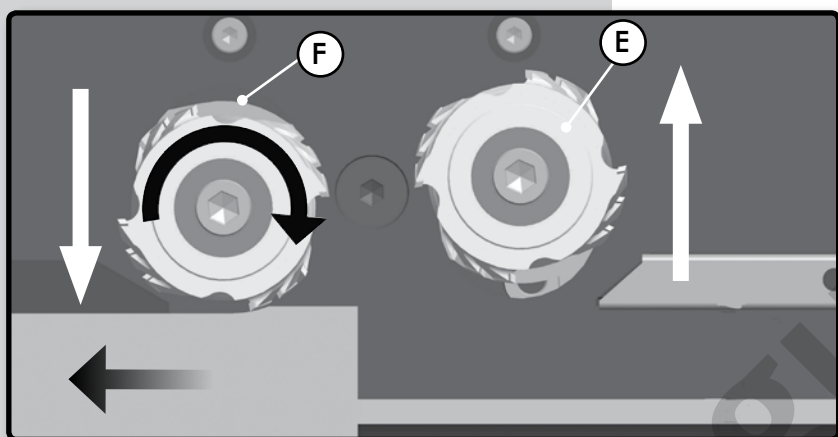


(Figura 3.3)

En su desplazamiento de avance, el panel deja de presionar, y libera, la palanca A (Fig. 3.3) del primer microinterruptor lo que inicia automáticamente una secuencia temporizada para ordenar el movimiento de cambio de fresa.



(Figura 3.4)



(Figura 3.5)

En un espacio de aproximadamente 30 mm antes del final del tablero se produce el movimiento alternativo que retira la primera fresa E (Fig. 3.5) y sitúa en posición de trabajo la segunda fresa F (Fig. 3.5). Esta, con sentido de giro horario, realizará el fresado del tramo final del panel garantizando la continuidad de la línea de trabajo y la adherencia del canto en el aplacado previo de cara opuesta.

3.1 INSTRUCCIONES DE TRABAJO PARA CASOS ESPECÍFICOS

3.1.1 Paneles inferiores a 30 cm de longitud

Para paneles de longitudes iguales o inferiores a 30 cm en el sentido de aplacado, se aconseja situar el alimentador 1 mm por debajo del grosor del panel (ejemp. Panel de 19 mm situar el alimentador a 18 mm)

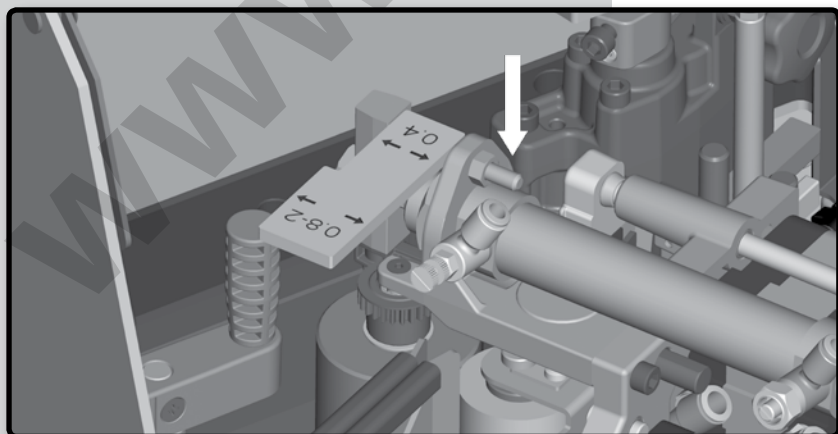
3.1.2 Aplacado con cantos de 0,4 mm de grosor

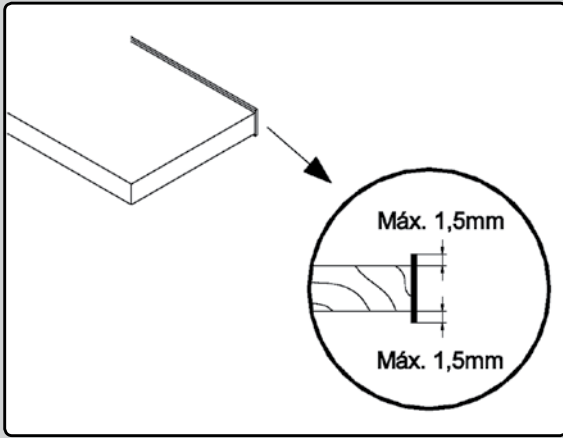
Para el aplacado con cantos de 0,4 mm de grosor se aconseja ajustar el tornillo del cilindro de arrastre del canto según galga que se suministra con la máquina por su lado más estrecho.

3.1.3 Mantenimiento específico de las fresas de la unidad premilling



Se debe realizar un rociado con CANTSPRAY sobre las fresas de la unidad premilling cuando aparezca el aviso en la pantalla.





4. REGULACIONES DE LA UNIDAD TUPI Y DE ALIMENTACIÓN CANTO

IMPORTANTE

El sobrante de canto respecto al tablero no debe exceder de 1,5 mm. Si el sobrante es mayor, el acabado obtenido no será el más adecuado.



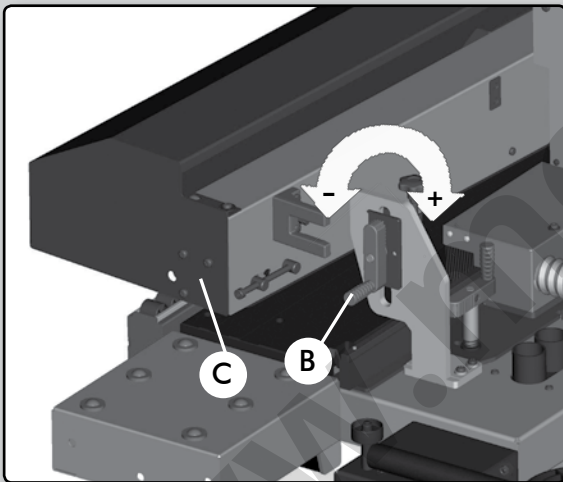
Cierre la válvula de seguridad del paso del aire, antes de empezar las regulaciones del canto.

4.1 Elección y montaje del canto

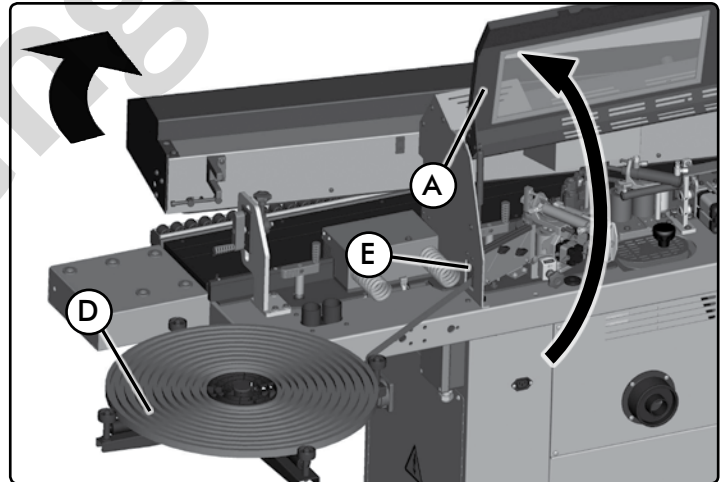
(Fig. 4.1-4.2)

Levantar la tapa trasera A, aflojar la manivela B y abrir el alimentador C.

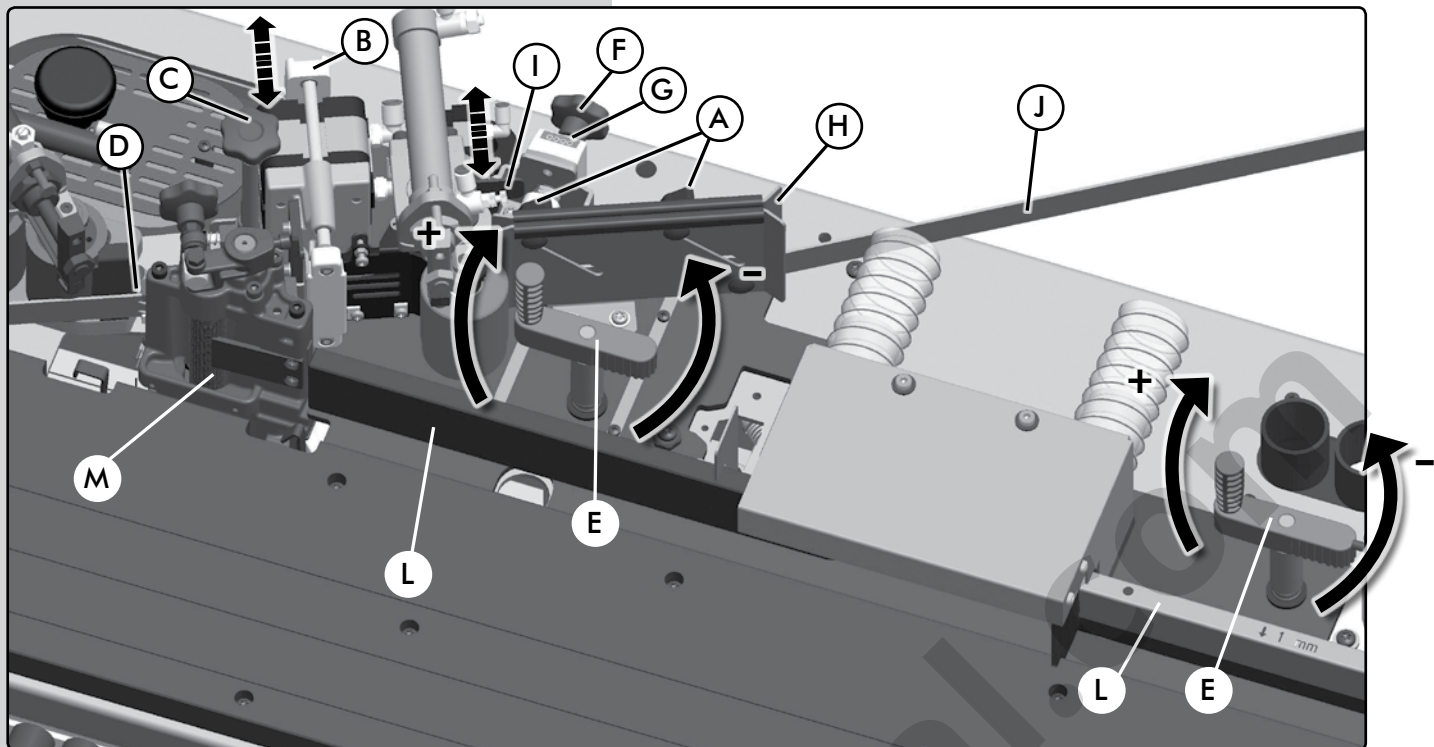
Colocar la bobina de canto D en el cargador, como indica la figura y pasar el canto a través de la ventana E.



(Figura 4.2)



(Figura 4.1)

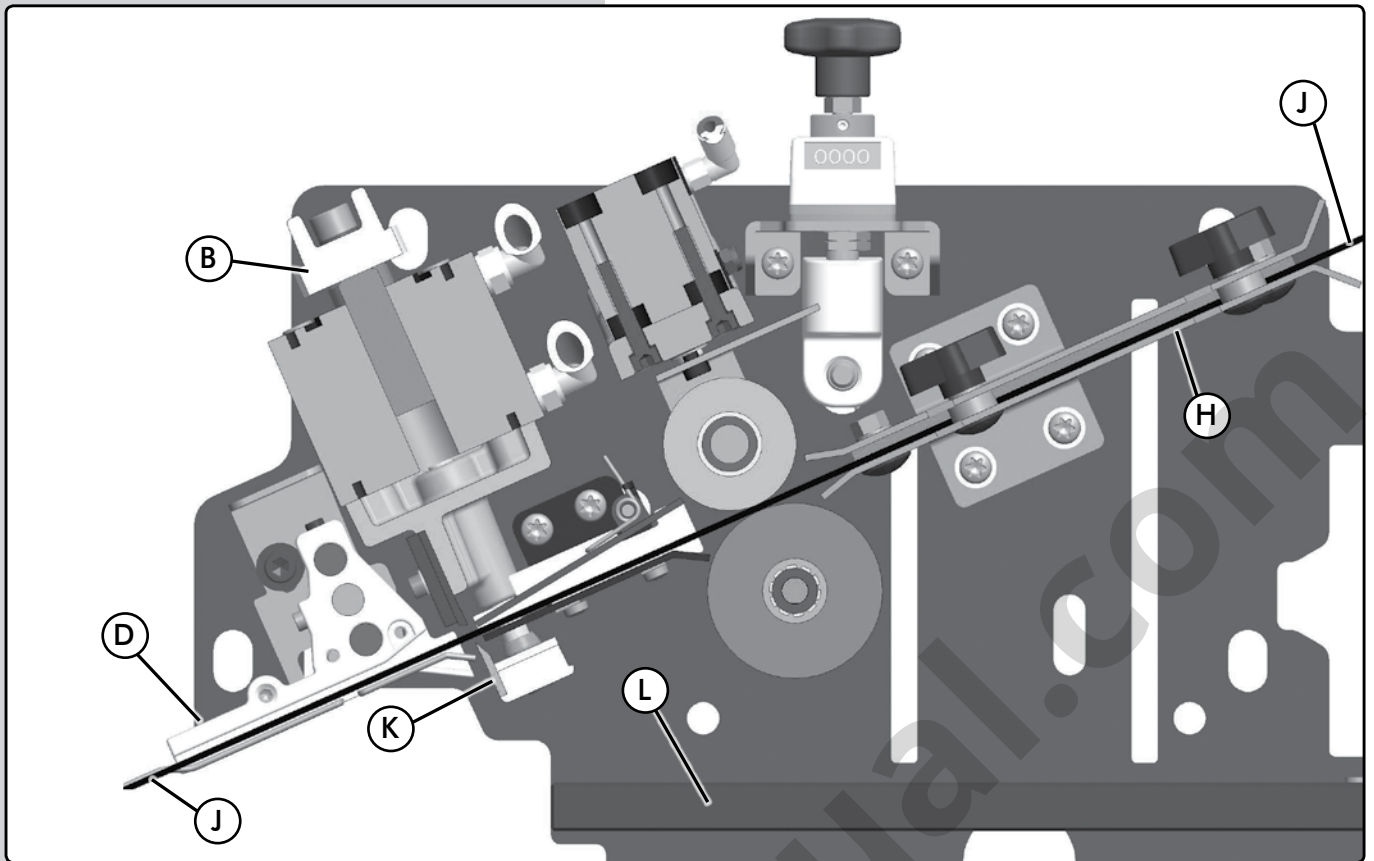


(Figura 4.3)

Abrir el paso de la cinta en la guía H (Fig. 4.3) Levantar, y bloquear en la posición superior, los dos toques A de la guía.

Ajustar el espesor del canto en el grupo tupí/alimentador canto: (Fig. 4.3) Aflojar las manivelas E, que sujetan el grupo encolador. Ajustar el espesor del canto que vamos a usar, en el contador digital G, con la ayuda del pomo F y bloquear de nuevo el grupo encolador en posición con las manivelas E. Al ajustar el espesor del canto, quedan simultáneamente ajustadas las posiciones de la unidad tupí, la guía de entrada L y del rodillo aplicador M, para ese espesor de canto.

El valor que se visualiza en el contador digital G (Fig. 4.3), son décimas de milímetro. Así pues para un canto de 1.0 mm, el valor visualizado será 0010.



(Figura 4.4)

4.2. Regulaciones en el alimentador de canto

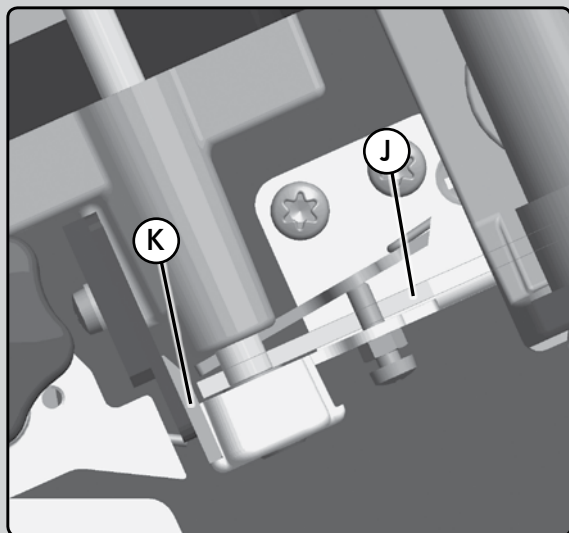
Abrir el paso por la cuchilla de corte K (Fig. 4.4) Empujar el cilindro B (Figs. 4.3 y 4.4), hasta que la cuchilla K (Fig. 4.4) deje el paso libre al canto cuando éste entre.

Abrir el paso por la guía cinta D (Fig. 4.4): Por medio del pomo C (Fig. 4.3), levantar la guía cinta D (Figs. 4.3 y 4.4), para que pase el canto.

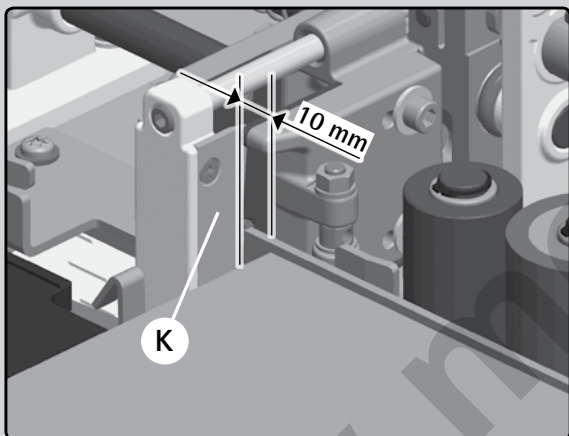
Ajustar la altura del canto en la guía cinta D y en la guía H (Figs. 4.3 y 4.4): Introducir el canto entre las guías H, tirar del rodillo prensor por medio de la palanca I, para que permita el paso del canto entrante y deslizar el canto hasta su salida por la guía cinta D. Regular la altura de la guía cinta D, por medio del pomo C, de modo que deslice suavemente, sin que llegue a presionar el canto. Regular la altura de los topes A de la guía H y bloquearlos dejando un juego de al menos 0,5 mm, entre los topes y el canto.

IMPORTANTE

Se considerará que el ajuste es óptimo, cuando el canto deslice libremente sin obstáculos en todo su recorrido y con la mínima holgura en sentido vertical.



(Figura 4.5)



(Figura 4.6)

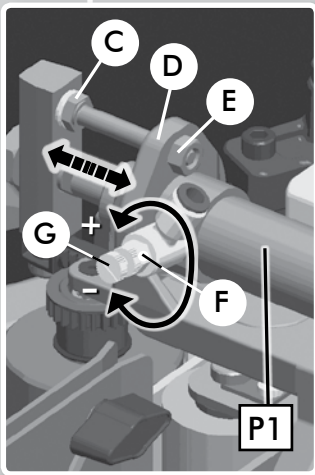
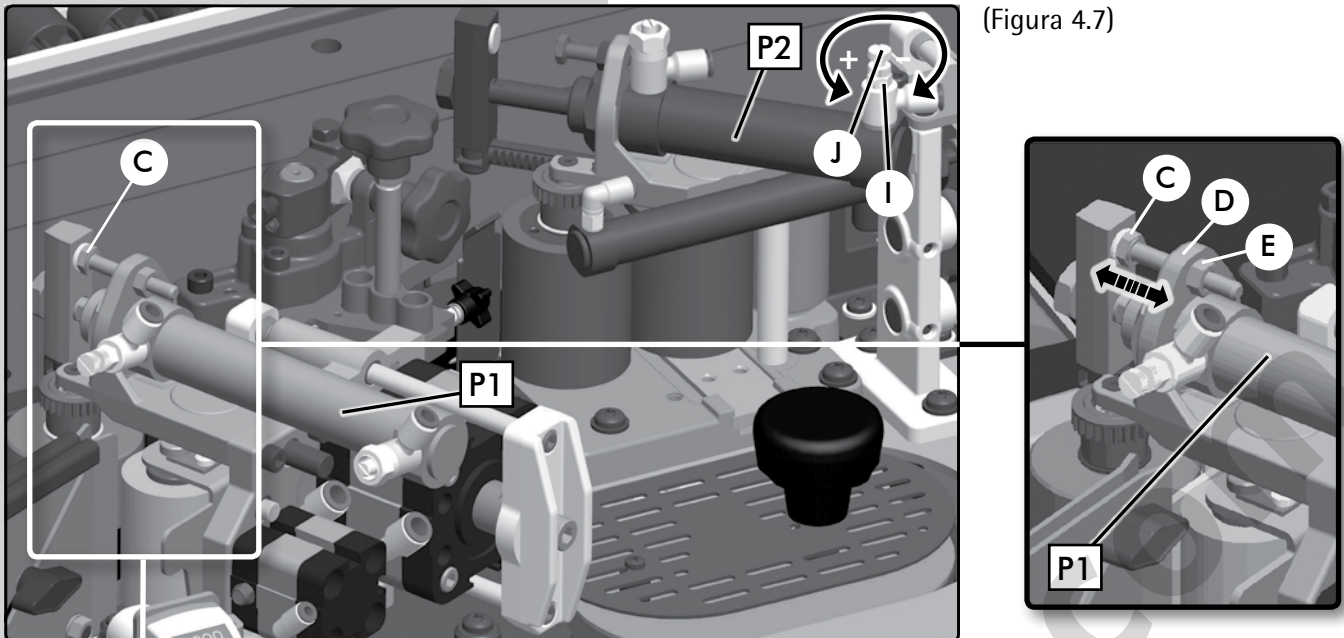
Situar el canto en posición, para el aplacado de la primera pieza: Liberar el canto de la presión del rodillo presor, pulsando la palanca I (Fig. 4.3), tirar del canto J (Figs. 4.3, 4.4, 4.5) hacia atrás, hasta sobrepasar la cuchilla K (Figs. 4.4 y 4.5), tirar del cilindro B (Fig. 4.3) hasta cerrar la cuchilla K (Fig. 4.5), empujar de nuevo el canto J hacia el interior, hasta que haga tope en la cuchilla K (Fig. 4.5) y soltar la palanca I (Fig. 4.3) que retenía el rodillo. En este momento el canto está dispuesto y en posición para empezar a trabajar.

4.2.1 Canto sobrante trasero. El sobrante de canto en la parte trasera del tablero no necesita regulación, pues sale regulado de fábrica a la medida apropiada.

4.2.2 Regulación del sobrante de canto delantero. El sobrante de canto en la parte delantera del tablero, sale también ajustado de fábrica para que sea de 10 mm aproximadamente y no necesita regulación.

Si el sobrante de canto delantero disminuyera notablemente, el canto podría quedar mal encolado al principio del tablero. Si al contrario, el sobrante aumentara demasiado, podría llegar a chocar con la cuchilla K (Fig. 4.6) del retestador y no cortar éste el sobrante.

(Figura 4.7)



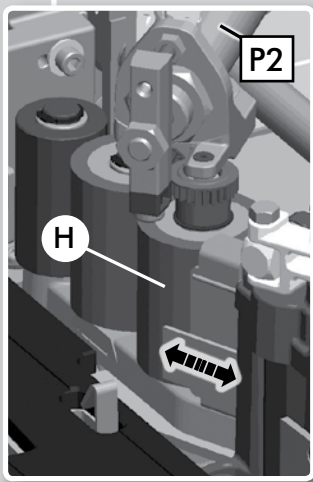
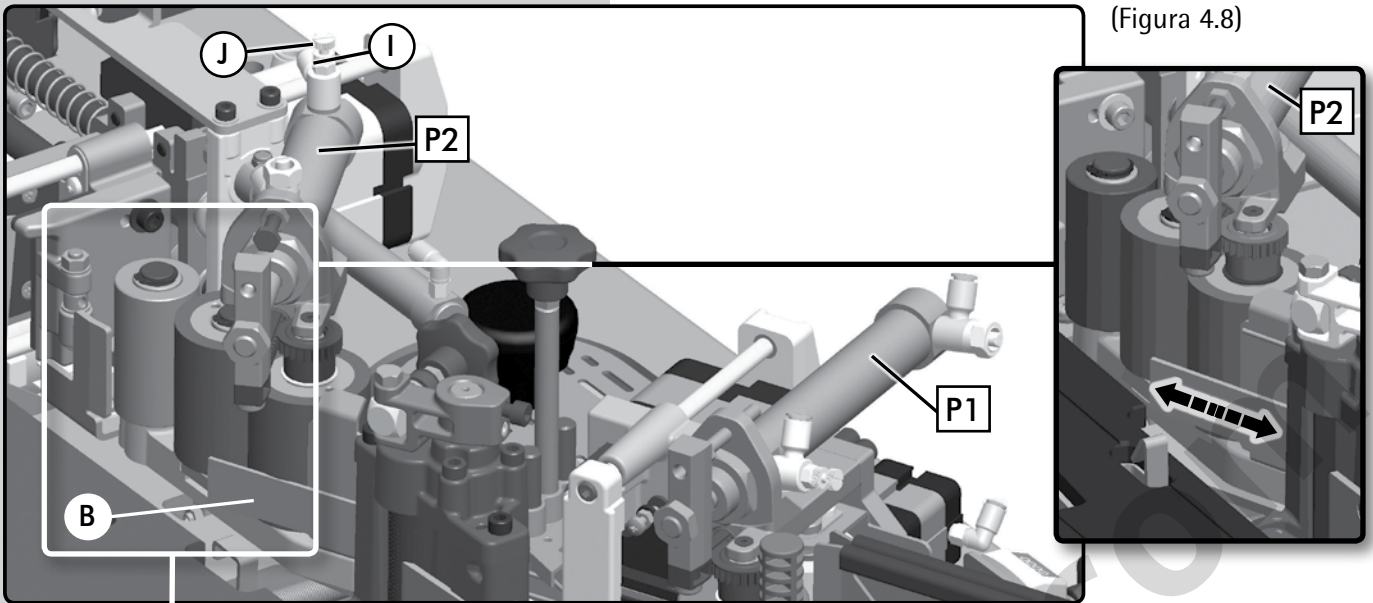
Si fuese necesario ajustar de nuevo el sobrante a 10 mm, proceda del siguiente modo:

Aflojar la tuerca de bloqueo E (Fig. 4.7) del cilindro P1 y actuar sobre el tornillo-tope C (Fig. 4.7), extrayéndolo o introduciéndolo del soporte D (Fig. 4.7), según desee disminuir o aumentar respectivamente el sobrante, y fije de nuevo la tuerca de bloqueo E (Fig. 4.7) al terminar el ajuste.

4.2.3 Regulación de la velocidad de avance del canto

La velocidad de avance del canto sale regulada de fábrica, para que el canto alcance el punto B (Fig. 4.8) a su salida y espere la llegada del tablero. Si fuese necesario regular de nuevo la velocidad, deberá aflojar la tuerca F (Fig. 4.7) y girar el pomo G (Fig. 4.7) en sentido horario, si desea disminuir la velocidad y en sentido anti-horario si se quiere aumentarla.

(Figura 4.8)

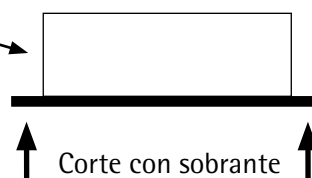
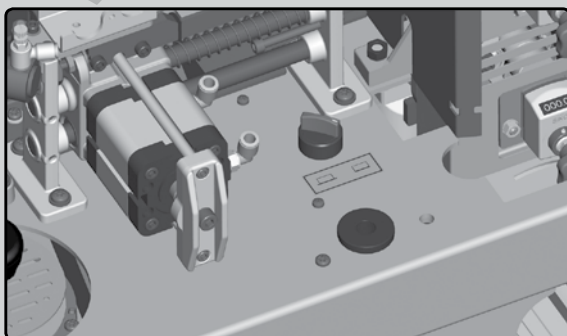
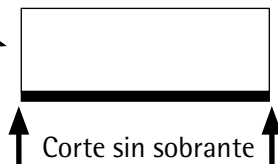
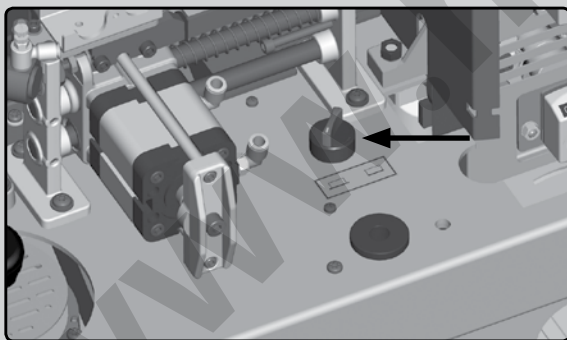


4.2.4 Regulación de la velocidad del rodillo encolador (Fig. 4.8)

El rodillo encolador H, está asistido por un movimiento de rotación temporal. Esta asistencia resulta imprescindible, para que el canto quede perfectamente pegado, también en la parte delantera del tablero, particularmente los 2-3 mm primeros. Si se observa que el canto queda despegado en el extremo delantero, deberá aumentar la velocidad del rodillo encolador H, abriendo la válvula J del cilindro P2, para lo cual deberá aflojar previamente la tuerca de bloqueo I de la válvula. Del mismo modo, si se observa que en el extremo delantero del tablero hay depositada demasiada cola, deberá disminuir la velocidad del rodillo encolador H, cerrando la válvula J.

4.2.5 Maniobra de retestado

La máquina tiene la posibilidad de realizar el corte del canto al ras del panel o bien dejando un sobrante por la parte delantera y trasera mediante un selector situado en la parte posterior de la máquina, la maniobra de corte con sobrante esta pensada para el aplacado de cantos quebradizos (tipo fórmica) los cuales se pueden astillar por el impacto de las cuchillas.



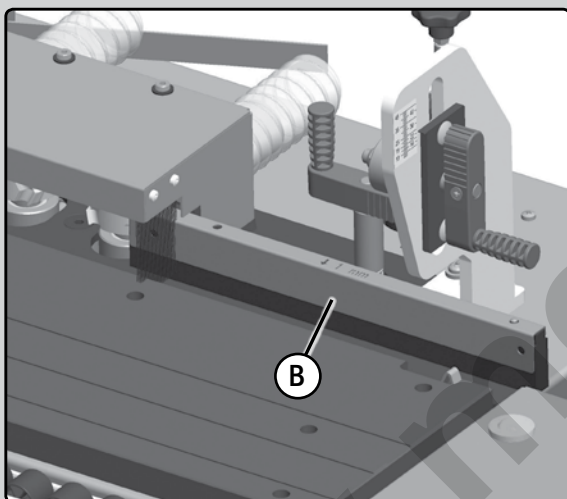
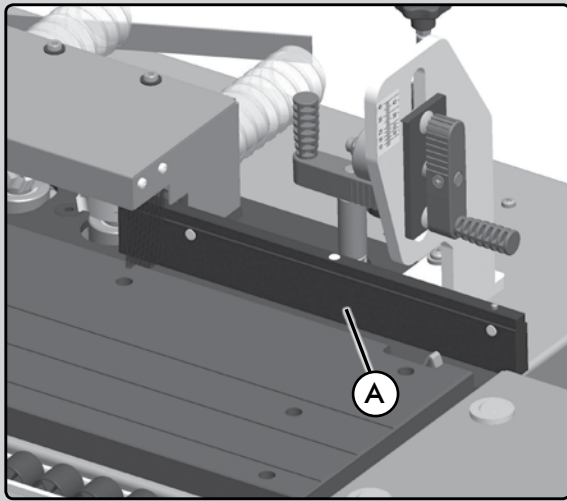
4.3 Regulaciones en la unidad tupí

No es necesario realizar ningún ajuste previo en la unidad tupí puesto que ya viene regulada y ajustada de fábrica.

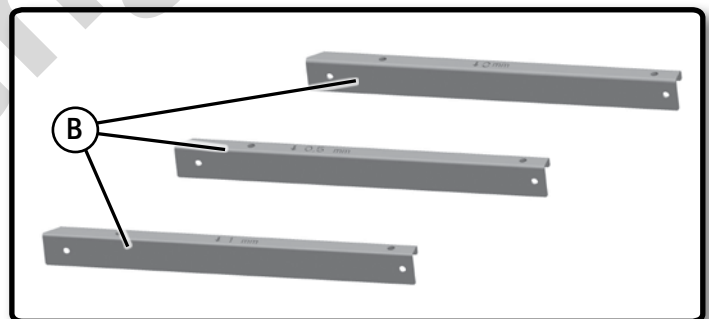
No obstante, y de acuerdo con el espesor de canto elegido para realizar el aplacado, es necesario situar sobre el regle el suplemento adecuado para cada espesor de canto, quedando este retenido para el trabajo mediante una fijación magnética.

La aplacadora se suministra con 3 suplementos que están marcados con el espesor de trabajo: (Fig. 4.9)

- Para aplacar con canto de **espesor = 0,5 mm**, emplazar sobre el regle A el suplemento B marcado con **0.5 mm**
- Para aplacar con canto de **espesor = 1.0 mm**, emplazar sobre el regle A el suplemento B marcado con **1.0 mm**
- Para aplacar con canto de **espesor = 2.0 mm**, no es necesario emplazar ningún suplemento, el panel se apoya directamente sobre el regle de entrada.
- El regle marcado con **0 mm** se utilizará en aquellos casos que se desee repetir el aplacado **sin perder la medida original del panel**.



(Figura 4.9)



4.3.1 Regulación de los topes de fresado de la unidad tupí

Con los ajustes y regulaciones realizados en fábrica la aplacadora proporciona paneles perfectamente rectificadas y aplacados sin discontinuidades en la arista de acabado ni defectos o grietas visibles en la capa melamínica.

No obstante si por cualquier causa observase un mínimo defecto entonces debe proceder a la regulación de los topes de fresado según se refleja en el (Gráfico 1 y 2). De esta manera se corregirá el posible defecto observado.

Las fresas están numeradas con el número 1 y número 2. La primera fresa que se encuentra el panel en el inicio del trabajo es la fresa 1, siendo la fresa 2 la segunda.

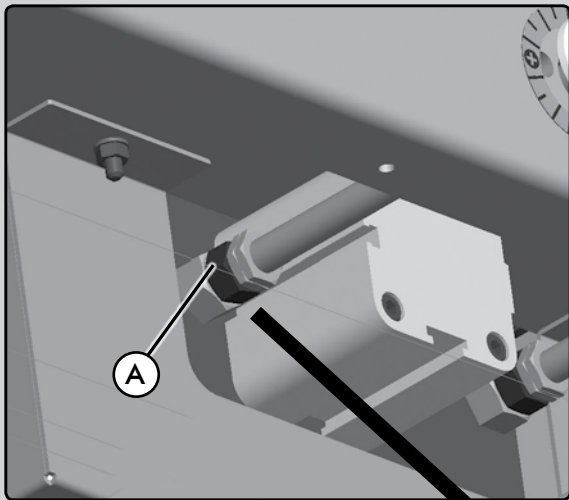
Si se observan discontinuidades o defectos en la línea de trabajo se deberá proceder al ajuste fino.

DEFECTO	REGULACION	CORRECCION

(Gráfico 1)

DEFECTO	REGULACION	CORRECCION	SIMBOLO

(Gráfico 2)

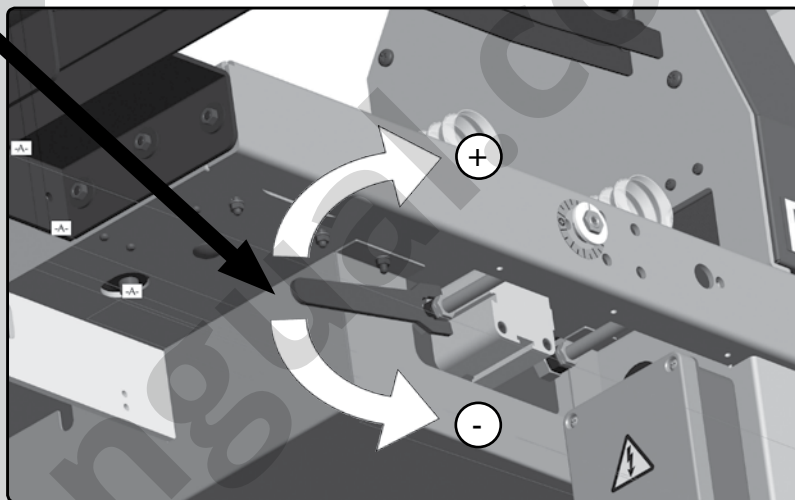


4.3.2 Ajuste fino

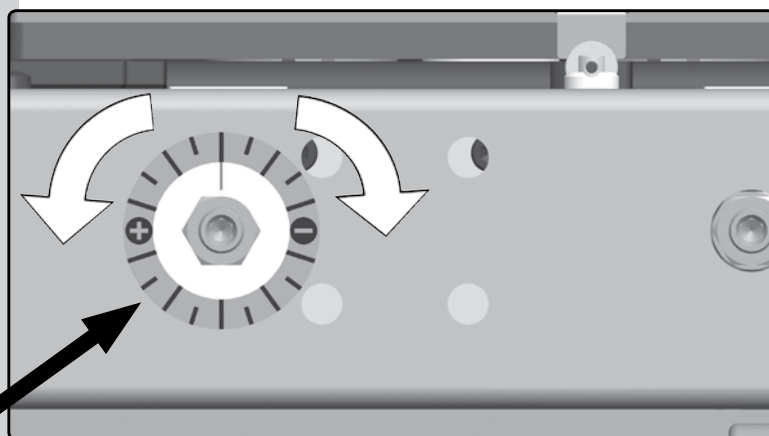
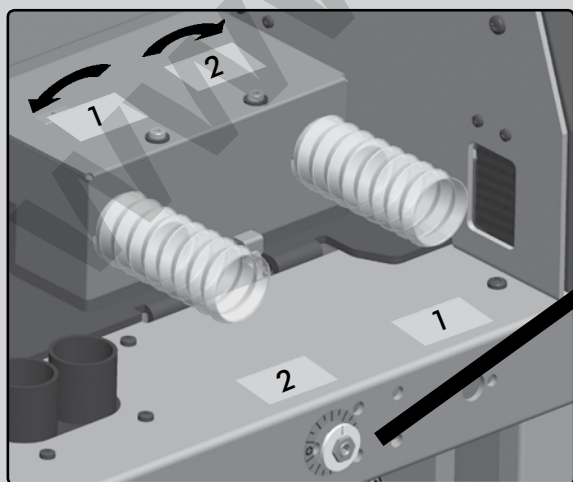
El sistema de ajuste fino permite la regulación de 0,1 a 0,1 mm en la fresa 2 (1 división = 0,1 mm) del siguiente modo:

1. Aflojar la tuerca (A Fig. 4.10) con una llave fija e/c: 15 mm
2. Regular de 0,1 en 0,1 mm mediante la llave allen e/c: 5 mm según el (Gráfico fresa 2) y (Fig. 4.11), girando hacia la izquierda si ha de corregir mas excedente y hacia la derecha si ha de corregir en menos.
3. Pasar una madera para ver el resultado
4. Si es optimo apretar tuerca (A Fig. 4.11) si no volver a regular.

El sistema de ajuste fino solo permite desplazar un recorrido máximo de ± 1 mm.



(Figura 4.10)

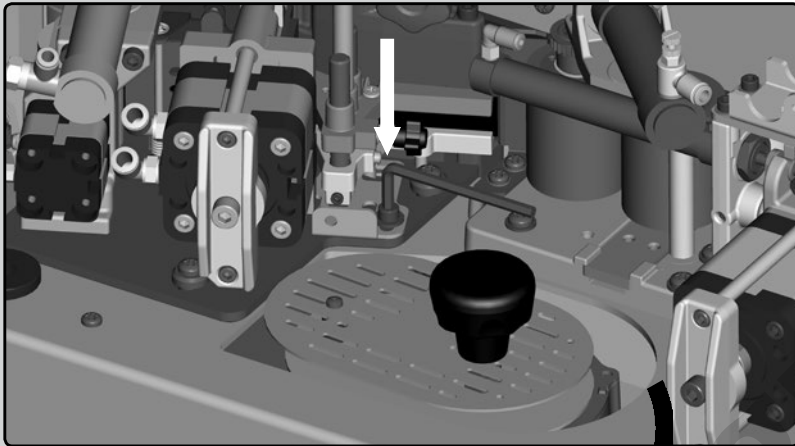


(Figura 4.11)

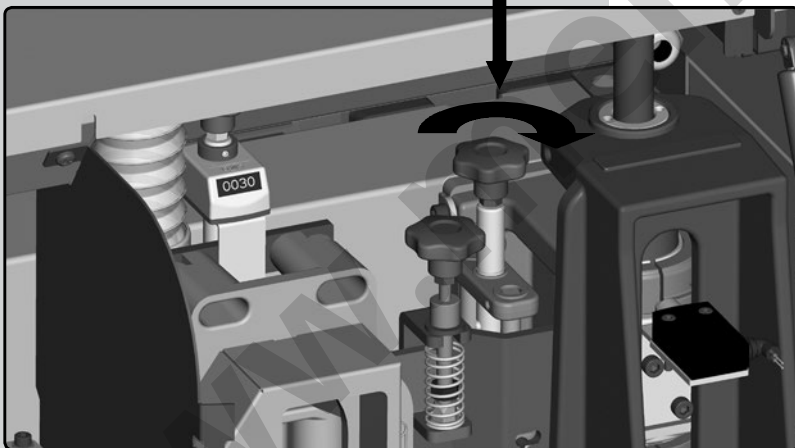
4.3.3 Rectificado de paneles sin colocación del canto

En la EB140 Premilling puede realizar el rectificado del panel de la madera sin tener necesariamente que añadir el canto, para ello proceder del siguiente modo:

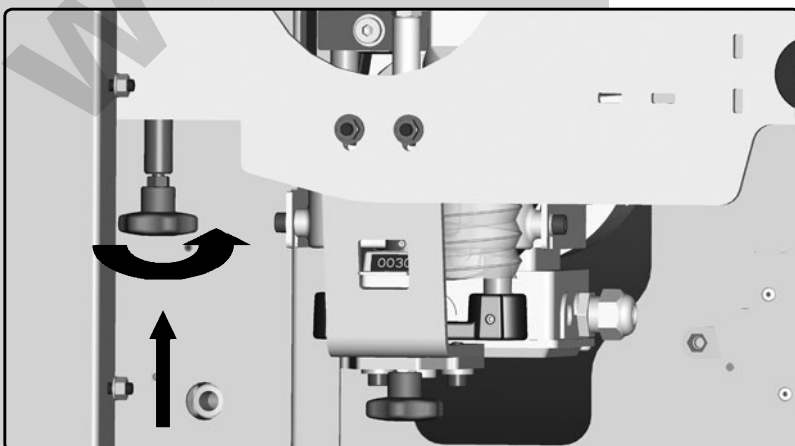
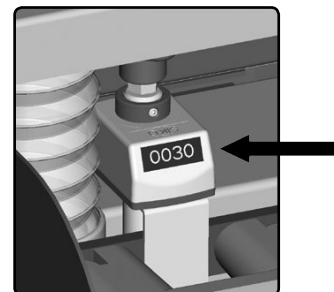
- 1 - Retirar hacia atrás y bloquear la unidad de encolado con el fin de evitar manchar de cola el panel (Fig. 30)
- 2 - Separar los perfiladores interior y superior hasta la marca de 0030 (Fig. 31 y 32)
- 3 - Separar los rascadores inferior y superior girando una vuelta aproximadamente en sentido horario (Fig. 31 y 32)



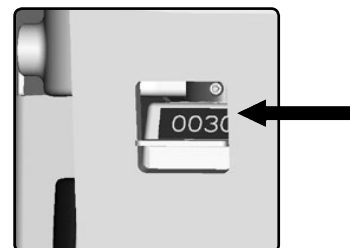
(Figura 30)

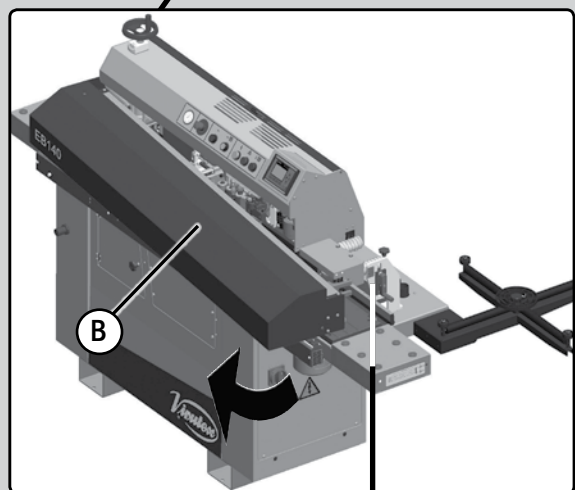
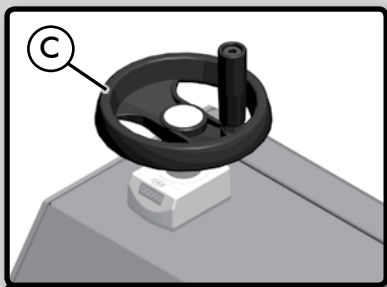


(Figura 31)

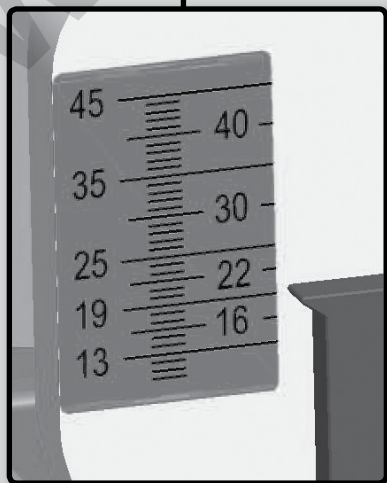
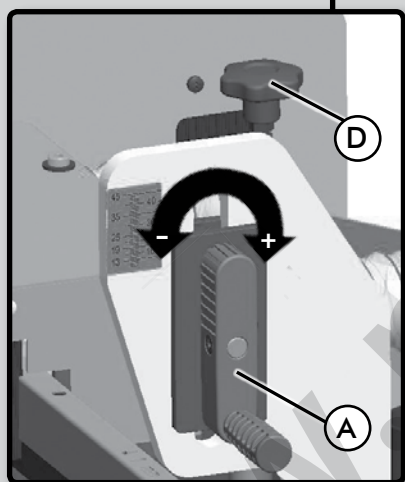


(Figura 32)





(Figura 5.1)



(Figura 5.2)

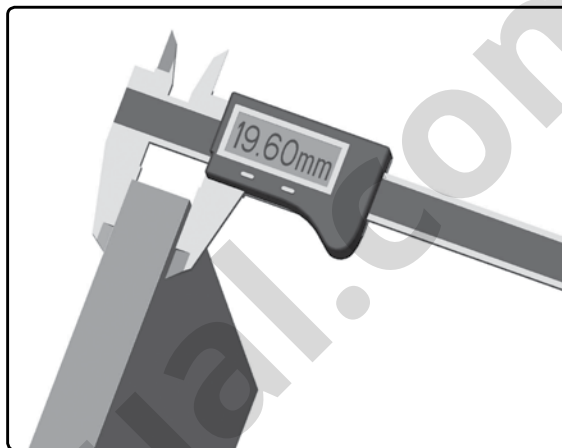
5. REGULACIÓN DEL ALIMENTADOR

5.1 Regulación de la altura del alimentador

(Figura 5.1)

Para regular la altura del alimentador previamente deberá tomar la medida en milímetros del espesor del panel que desea trabajar.

Una vez obtenida esta medida deberá proceder según la secuencia:



- 1) Aflojar la manivela A y abrir el brazo alimentador B
- 2) Girar el volante C hasta situar el marcador del contador digital en la lectura obtenida p.e. una medida de espesor de panel igual a 19,6 mm se consignará como 00196
- 3) Girar el husillo D hasta situar el índice sobre la línea de la escala graduada correspondiente al espesor de panel medido. (Fig. 5.2)
- 4) Cerrar el brazo alimentador y apretar la manivela A para bloquear la altura de trabajo.

Al mismo tiempo que se regula el alimentador, también quedan regulados el perfilador y los rascadores.



Una regulación mal efectuada, puede ocasionar un arrastre inapropiado del tablero y producir un mal acabado.

No olvide nunca aflojar primero la manivela A, antes de regular la altura del alimentador.

Paneles de anchos superiores a 800 mm y/o espesores superiores a 25 mm pueden necesitar una holgura superior (del orden de 0,5-0,8 mm) a la medida del espesor de panel para obtener una tracción adecuada del alimentador.

6. RECAMBIOS Y MANTENIMIENTO

6.1 Sustitución de piezas de recambio

En caso de necesidad, las piezas de la máquina deben ser sustituidas por piezas de repuesto originales con el fin de poder garantizar su eficacia.

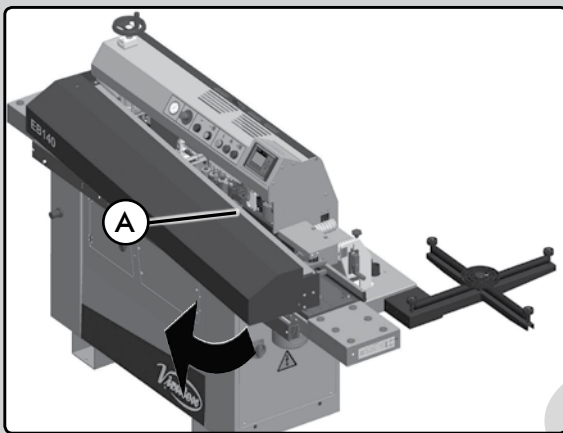
La eliminación de las piezas sustituidas debe ser efectuada conforme a las leyes vigentes en materiales, en el país de uso. La sustitución de componentes requiere preparación y competencia técnica específicas; es por ello que dichas operaciones deben ser realizadas por personal cualificado con el fin de evitar daños a la máquina y riesgos para las personas.

6.2 Sustitución de las fresas de unidad tupí

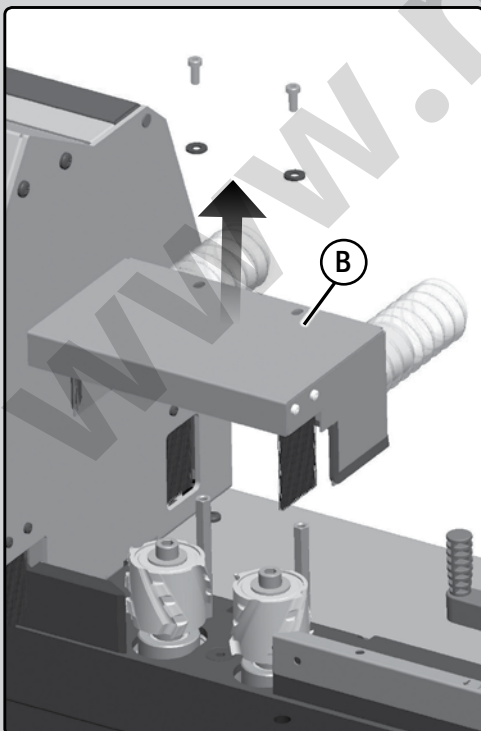
ATENCIÓN

Antes de realizar las operaciones de limpieza, mantenimiento, regulación y/o sustitución de cualquier parte, es obligatorio poner el interruptor general en 0 (cero) y bloquearlo con candado. Quitar presión a la instalación desconectando la válvula de seguridad y bloquearla con candado. Comprobar que todas las partes de la máquina estén frías.

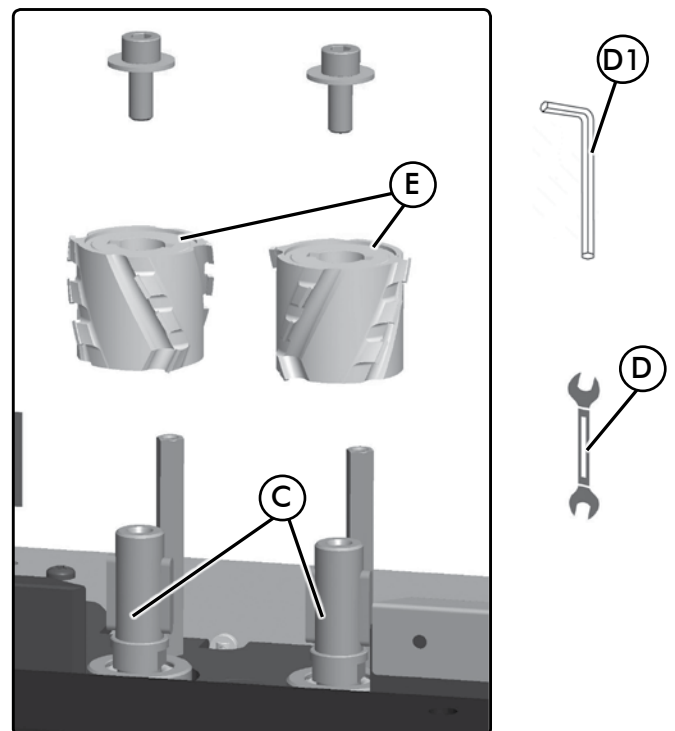
- Abrir el alimentador A (Fig. 6.1)
- Aflojar tornillos de fijación y extraer la campana de aspiración B (Fig. 6.2)
- Bloquear el eje C mediante una llave fija e/c: 19 D en los planos inferiores y aflojar el tornillo de fijación de la fresa (Fig. 6.3) con llave allen e/c: 8 D1
- La fresa E queda libre y puede extraerse para su sustitución o reafilado (Fig. 6.3)



(Figura 6.1)



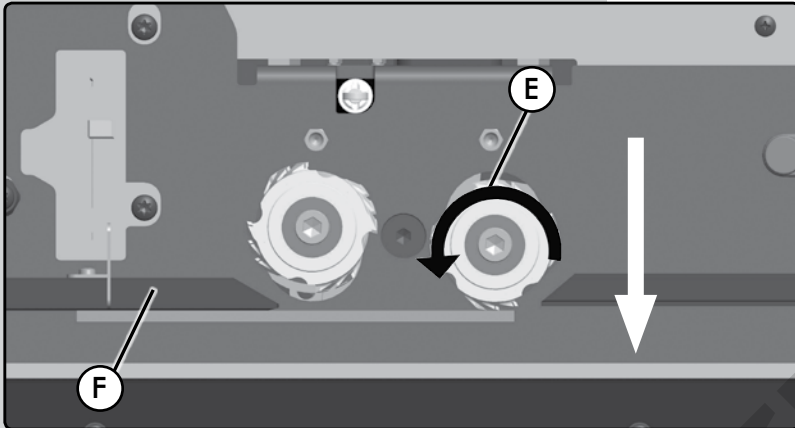
(Figura 6.2)



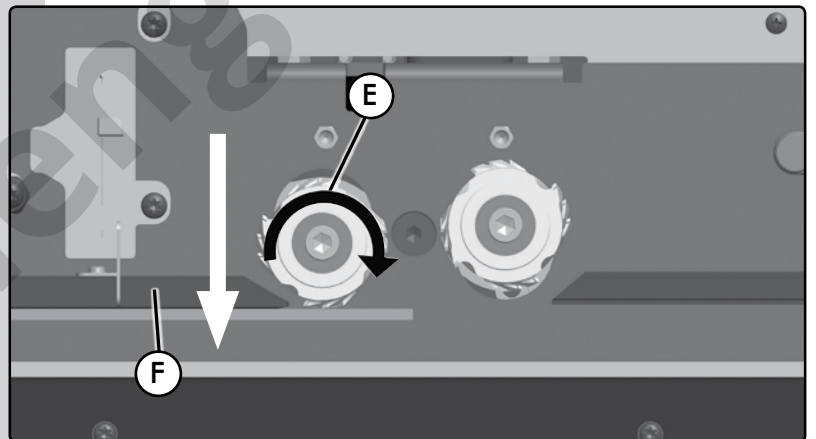
(Figura 6.3)

Al montar la nueva fresa o la fresa reafilada se deberá verificar la alineación con respecto al regle para ello:

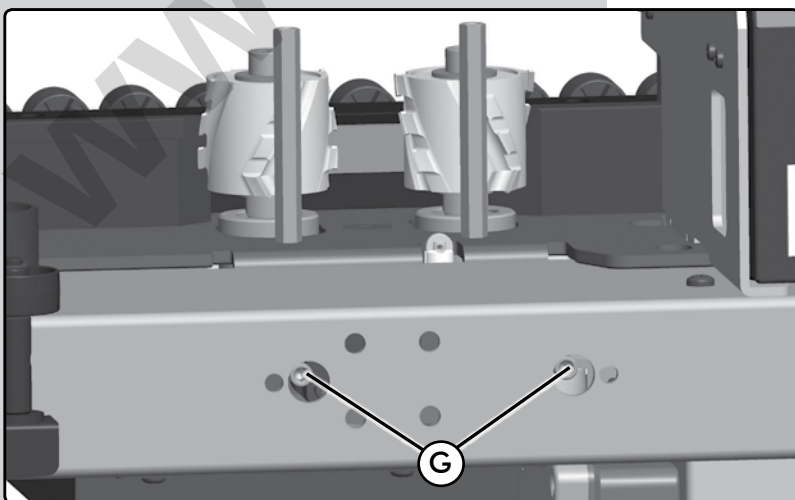
- Apoyar un regle de verificación sobre el regle F de apoyo del panel (Fig. 6.4)
- Girar ligeramente la fresa E con la mano y comprobar que el filo de la fresa se alinea con la superficie del regle de verificación.
- En caso de ser necesario actuar sobre los topes de recorrido G con una llave allen e/c: 5 H para acercar o separar el filo de la fresa del regle de verificación; corrigiendo de esta manera la posición de profundidad de la fresa. (Fig. 6.5).



(Figura 6.4)



(Figura 6.4)



(Figura 6.5)



6.3 Sustitución de la correa de la unidad tupí

Antes de realizar las operaciones de limpieza, mantenimiento, regulación y/o sustitución de cualquier parte, es obligatorio poner el interruptor general en 0 (cero) y bloquearlo con candado. Quitar presión a la instalación desconectando la válvula de seguridad y bloquearla con candado. Comprobar que todas las partes de la máquina estén frías.

RECOMENDACIONES:

- Verificar la tensión de la correa después de las primeras 10 horas de funcionamiento de la máquina.
- Una vez al mes revisar el estado de la correa.
- No excederse en el tensado de la correa para no sobrecargar los rodamientos.

Una tensión excesiva de la correa, provoca también un estiramiento y una rápida destrucción de la misma.

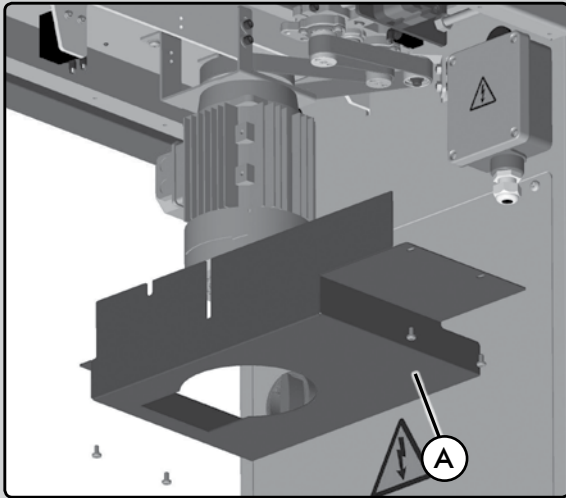
Para la sustitución de la correa proceder como sigue:

- Desmontar la tapa de protección A (Fig. 6.6), quitando los tornillos.

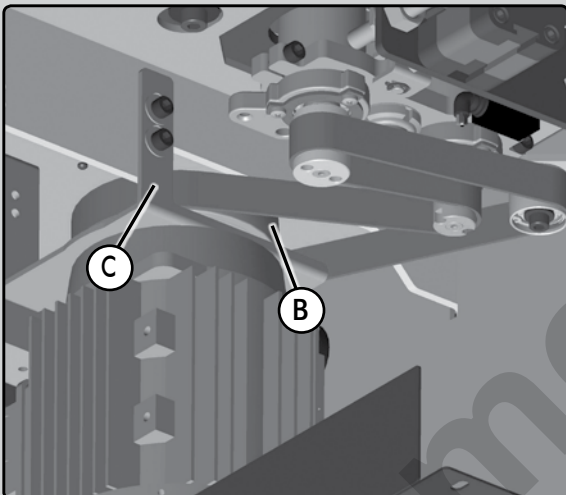
Para extraer la correa, deberá sacarla de la polea motor B (Fig. 6.7) y extraerla de la máquina por el espacio que queda entre la polea B y el soporte del motor C (Fig. 6.7).

Para reemplazar la correa siga el esquema (Fig. 6.8)

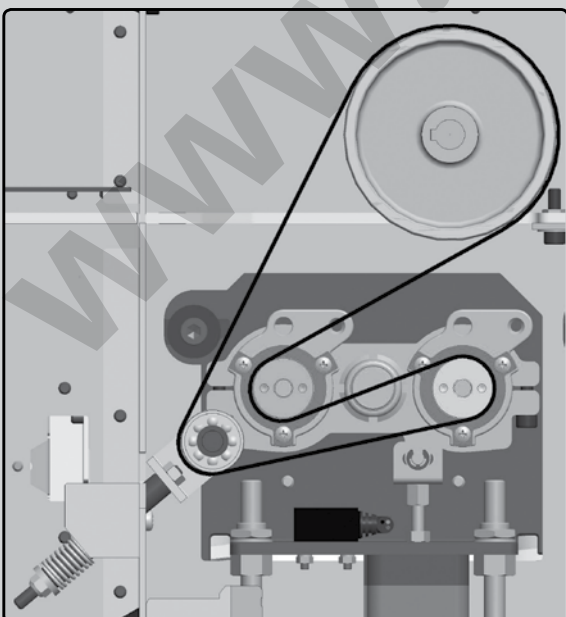
Para saber si la tensión de la correa es la correcta, comprobar que la medida entre la tuerca F y el soporte D sea (44 mm). De ser necesario actuar sobre la tuerca F (Fig. 6.9).



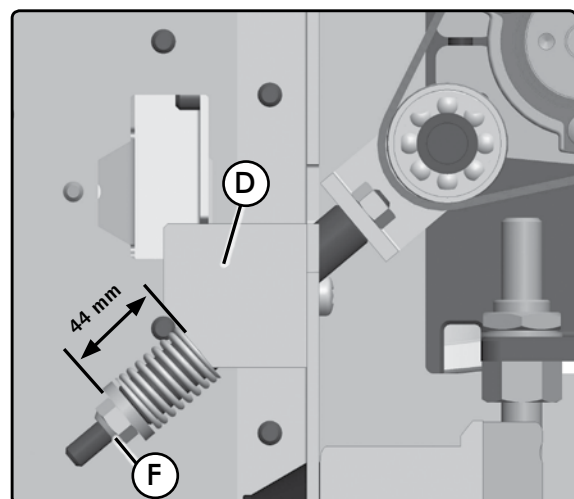
(Figura 6.6)



(Figura 6.7)



(Figura 6.8)



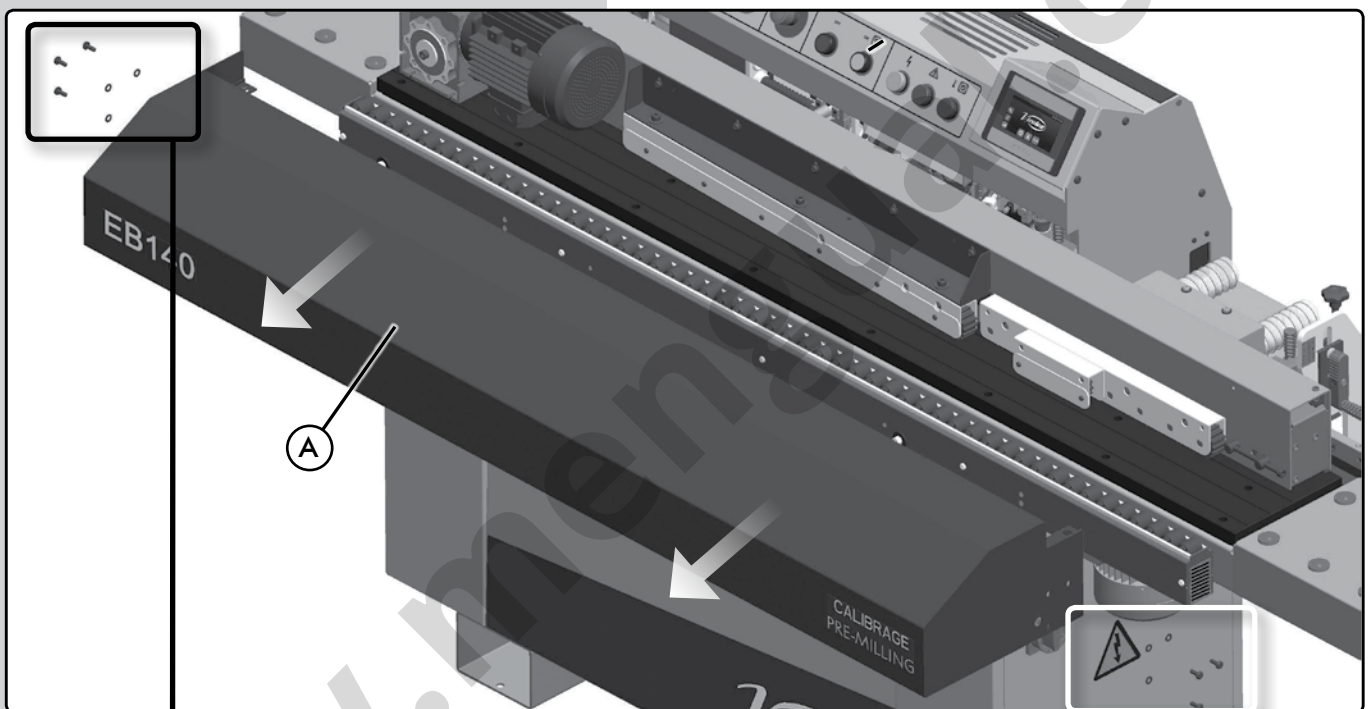
(Figura 6.9)

6.4 Sustitución de los rodillos presores del alimentador

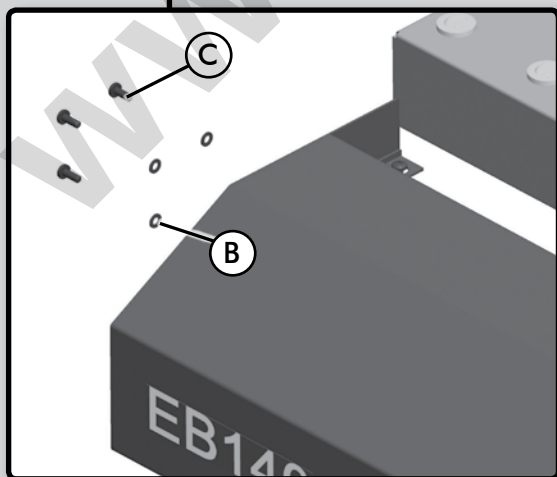
Antes de realizar las operaciones de limpieza, mantenimiento, regulación y/o sustitución de cualquier parte, es obligatorio poner el interruptor general en 0 (cero) y bloquearlo con candado. Quitar presión a la instalación desconectando la válvula de seguridad y bloquearla con candado. Comprobar que todas las partes de la máquina estén frías.

Es conveniente reemplazar la totalidad de los rodillos de cada carril una vez se observen irregularidades en el avance del panel o bien desplazamientos de la madera durante el trabajo de las unidades.

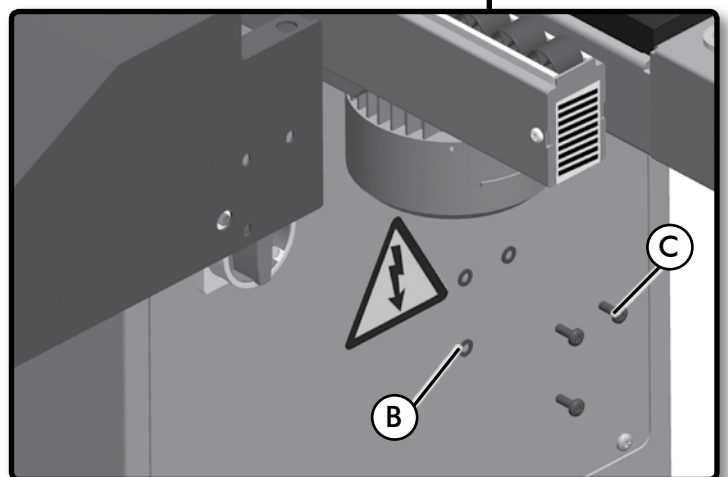
- Para realizar la sustitución de los rodillos presores deberá retirar previamente la tapa del alimentador A, arandelas B y tornillos C (Fig. 6.10-6.10.1-6.10.2)



(Figura 6.10)



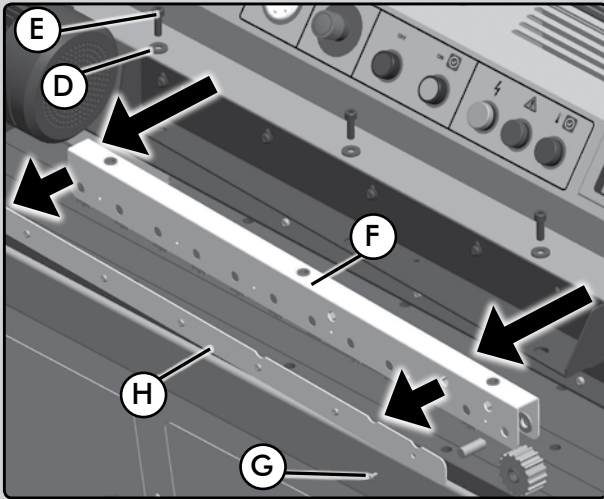
(Figura 6.10.1)



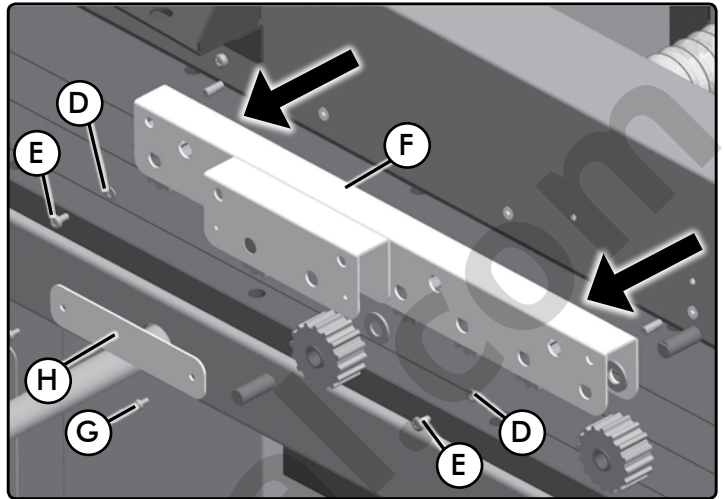
(Figura 6.10.2)

- Afloje las arandelas D y los tornillos E de fijación de los railes F (Fig. 6.11 y 6.12) de presión y desmontelo.

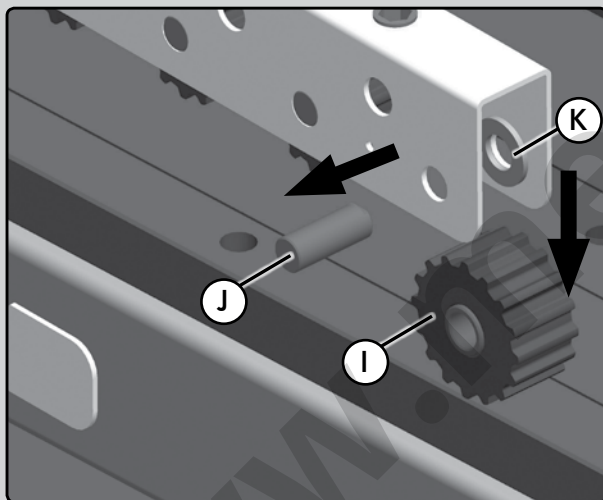
- Afloje los tornillos G de fijación de la regleta H de tope de los railes.



(Figura 6.11)



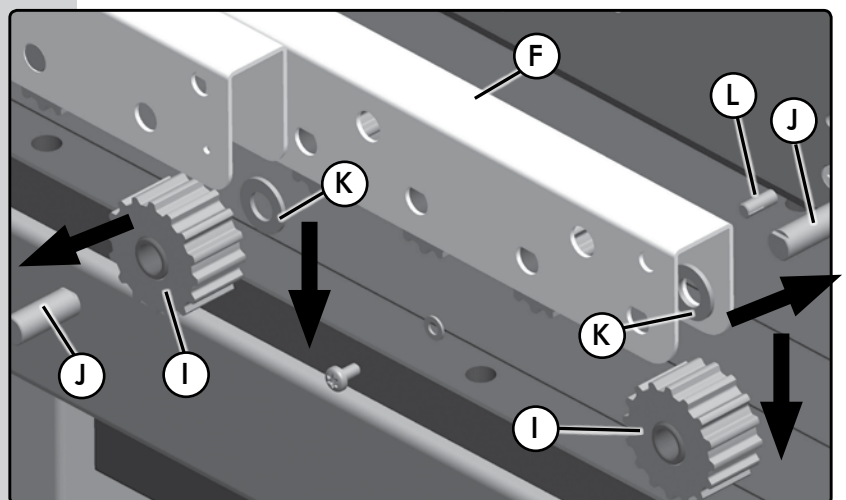
(Figura 6.12)



(Figura 6.11.1)


- Los rodillos I quedan libres y se puede proceder a su sustitución, montandolos sobre cada eje J y arandela K. (Fig. 6.11.1 y Fig. 6.12.1)

- El rail doble F va fijado mediante los centradores L (Fig. 6.12.1)

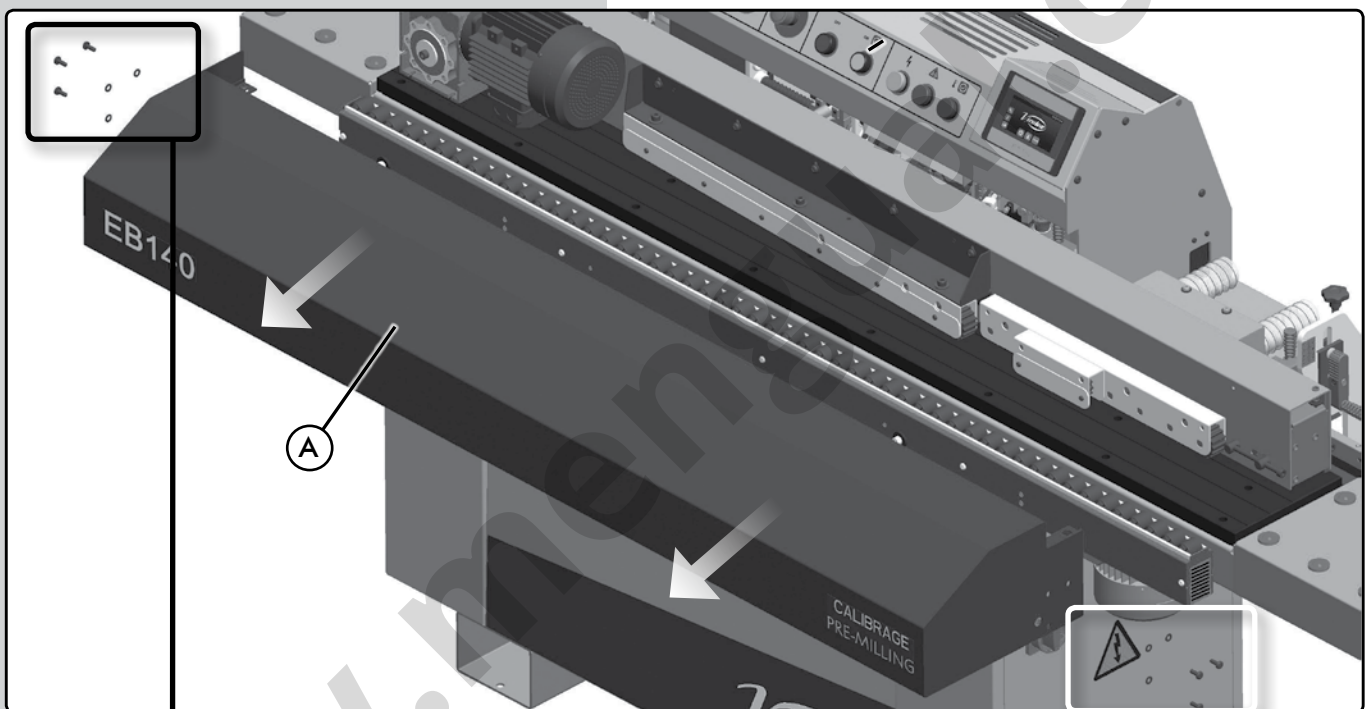


(Figura 6.12.1)

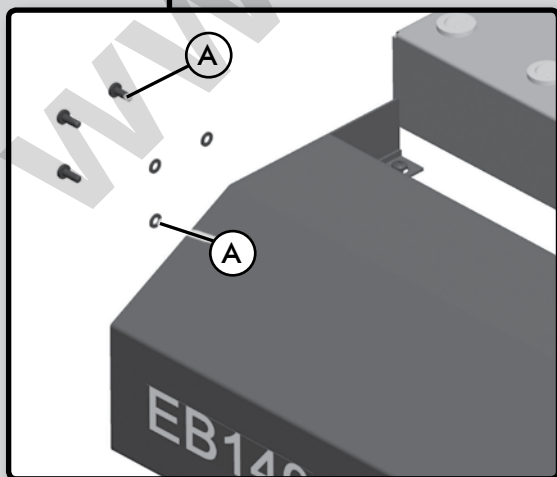
6.5 Sustitución de la banda del alimentador

 Quitar presión a la instalación desconectando la válvula de seguridad y bloquearla con candado; poner el interruptor general en posición 0 (cero) y cerrarlo con candado.

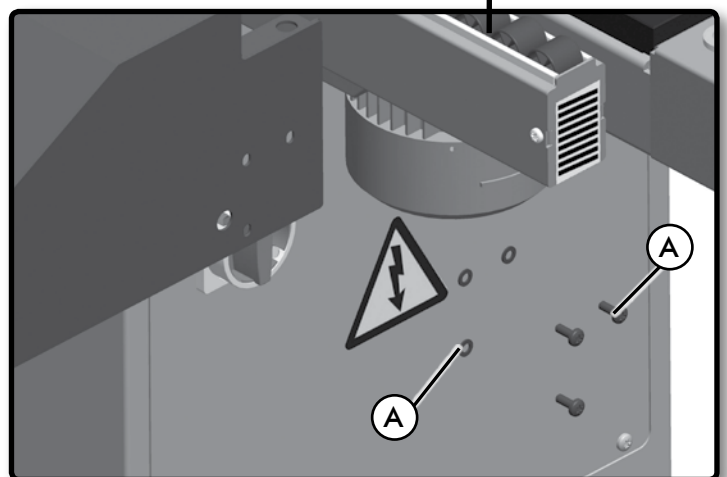
- Quitar los tornillos y arandelas A (Fig. 6.13.1 y Fig. 6.13.2).
- Extraer la tapa B (Fig. 6.13) y abrir el alimentador.



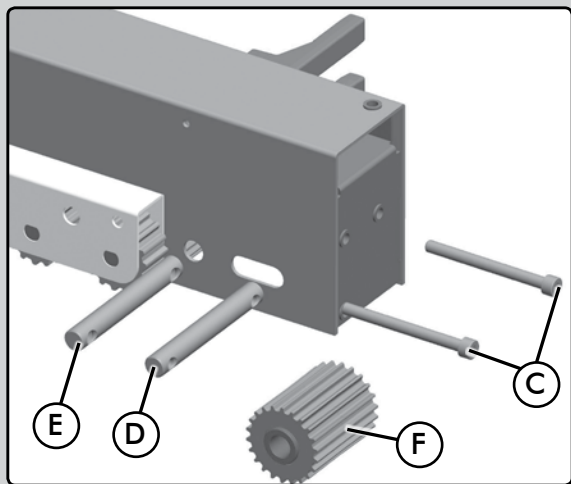
(Figura 6.13)



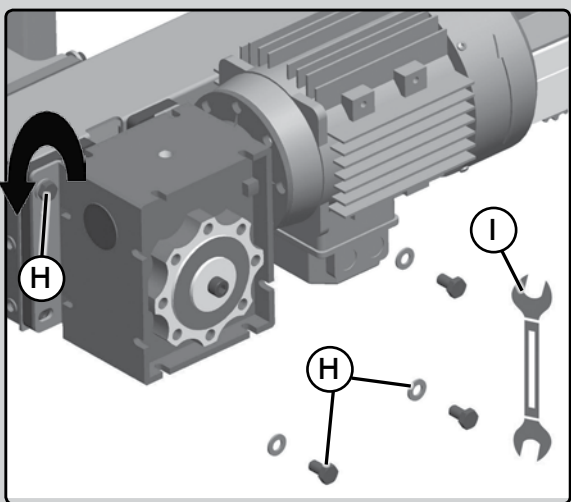
(Figura 6.13.1)



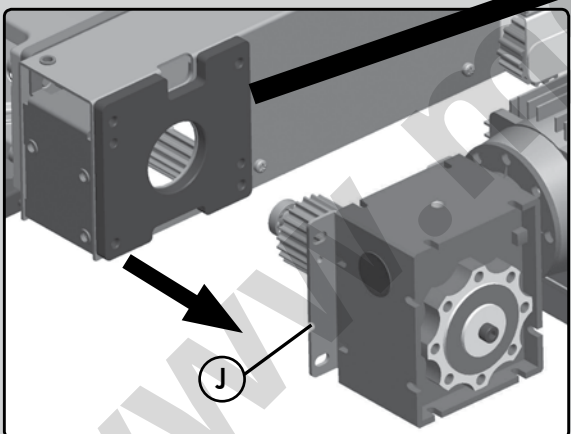
(Figura 6.13.2)



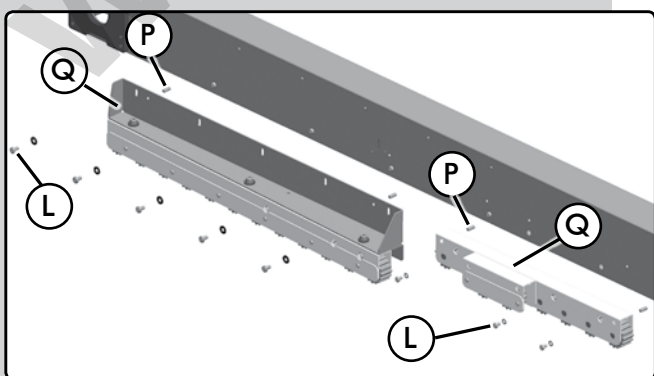
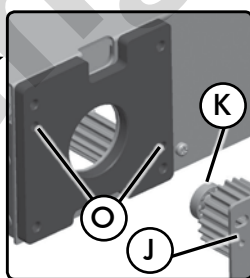
(Figura 6.14)



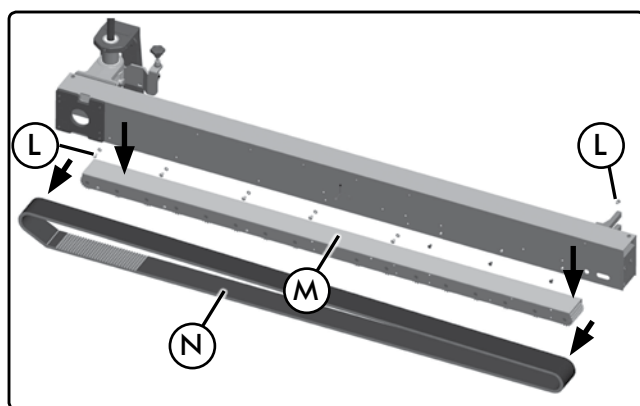
(Figura 6.15)



(Figura 6.16)



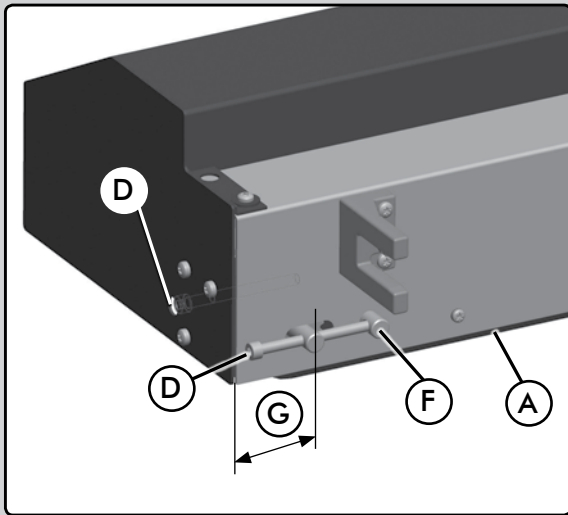
(Figura 6.17)



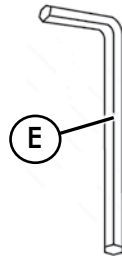
(Figura 6.18)

- Quitar los tornillos tensores C (Fig. 6.14), extraer el eje tensor E, el eje del rodillo conducido D y el rodillo conducido F (Fig. 6.14).
- Quitar los tornillos y arandelas H (Fig. 6.15), con ayuda de la llave e/c:13 I.
- Extraer el motor J (Fig. 6.16). Al extraer el motor, deberá tener cuidado de no dar ningún tirón al cable, pues podría dañar sus conexiones internas. Junto con el motor J salen también el eje motriz, el rodillo motriz y el rodamiento K (Fig. 6.16).
- Quitar los 10 tornillos y arandelas L (Fig. 6.17 y 6.18), extraer el conjunto ruedas alimentador y reemplazar la banda usada N (Fig. 6.18), por una nueva.
- Montar de nuevo el conjunto ruedas alimentador M (Fig. 6.18) junto con la banda.
- Montar los rieles Q guiados por los posicionadores P (Fig. 6.17)
- Montar el motor teniendo en cuenta los posicionadores O (Fig. 6.16) y encajando el rodamiento K (Fig. 6.16) en su alojamiento.
- Montar el rodillo conducido F (Fig. 6.14) y su eje D, teniendo en cuenta que está dividido en dos partes, tener la precaución de montarlo con los cojinetes hacia los laterales exteriores del rodillo.
- Montar el eje tensor E (Fig. 6.14) y los dos tornillos tensores C.
- Tensar la banda teniendo la precaución que los dientes queden bien engranados.

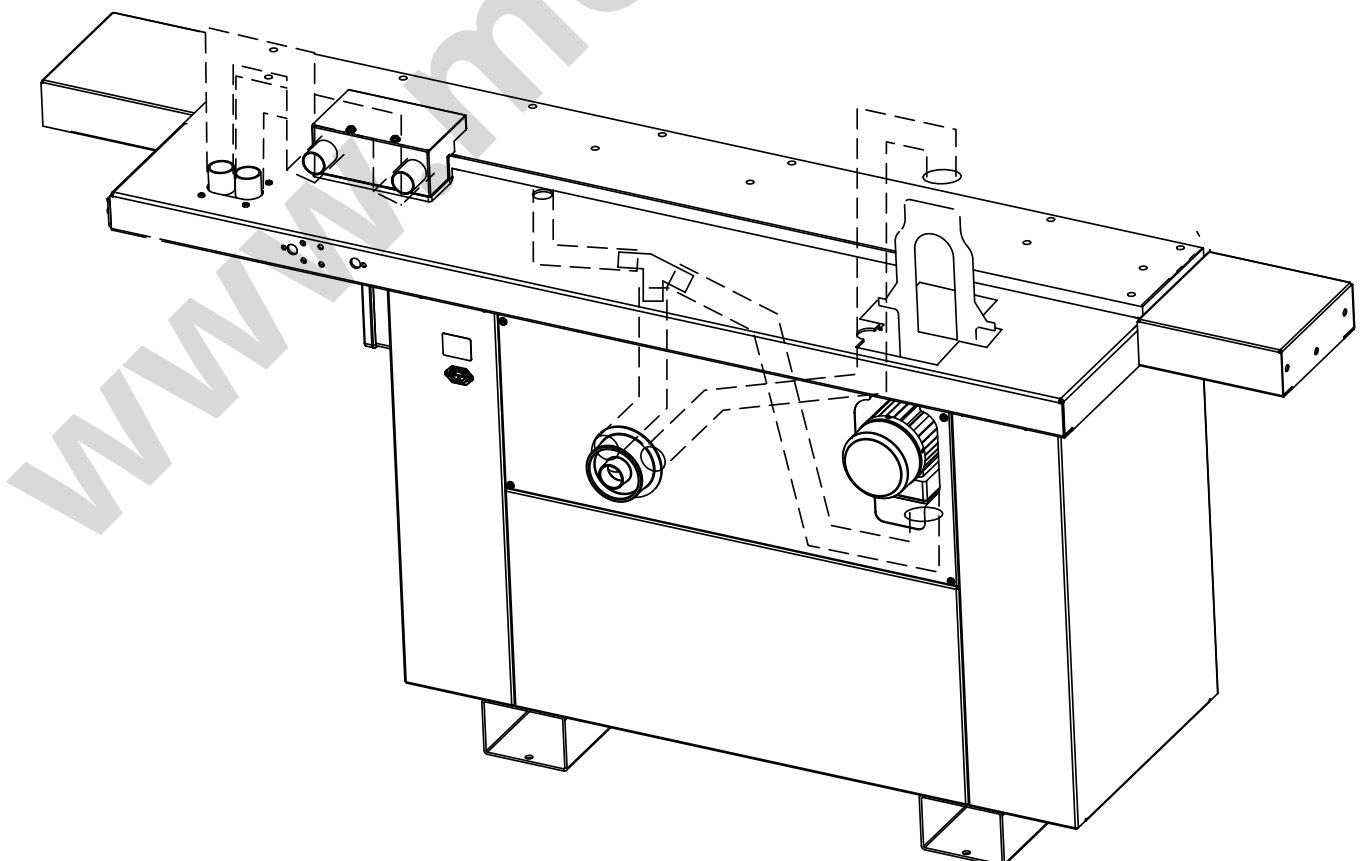
- Para tensar la banda, girar los tornillos D (Fig. 6.18) en sentido horario con ayuda de la llave E. Los dos tornillos D, deben regularse igual, dándoles el mismo número de vueltas, para mantener la alineación del rodillo. La correa A estará tensada cuando quede completamente plana. Tensar en exceso la banda, puede provocar un deterioro prematuro de la misma.
- Para verificar que la alineación es correcta, comprobar que la distancia G, desde la tapa hasta el eje N, sea la misma en los dos tornillos D.
- Montar de nuevo la tapa B, con los tornillos A. (Fig. 6.13)



(Figura 6.18)



ESQUEMA CONEXIONADO TUBOS ASPIRACIÓN



INTRODUCTION

This Annex contains the instructions for the operation and necessary adjustments of the new pre-milling unit and the necessary adjustments for the panel feeder.

Reference is also made to the replacement and maintenance operations necessary for these units.



For any doubts on operation, adjustments and regulations of the rest of the units, consult the Instructions Manual EB140-EB140PLC.

WARNINGS REGARDING EDGE BANDER USE

The edgbander has been designed to apply edges made from melamine, PVC, ABS, wood and other similar materials to boards made from wood and wood products. The machine trims only those boards with 90° edges. The use of other materials unlike those mentioned above is forbidden; the user shall be the only party liable for any damage caused.

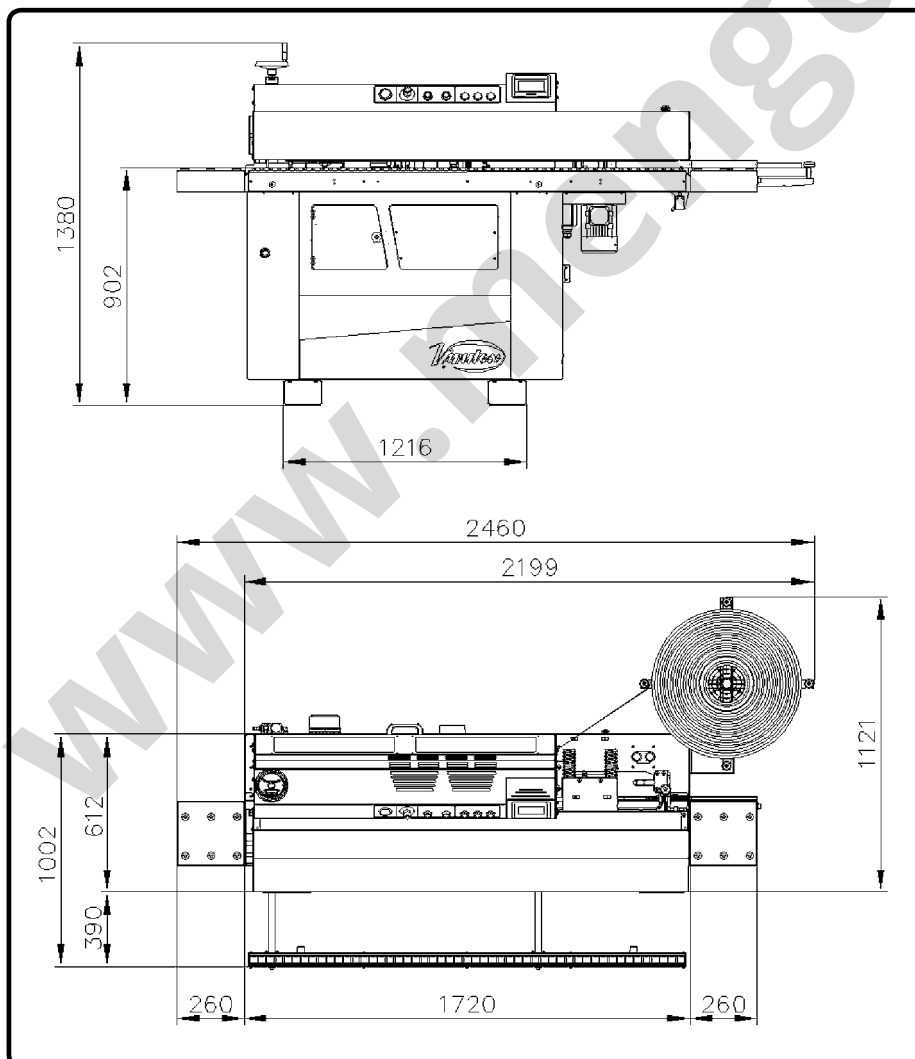
Always connect the dust collection equipment. Do not remove the safety protectors from the machine. It is forbidden to make any modifications to the machine, as doing so would violate its CE compliance statement.



The user is the only party liable for any damage caused by inappropriate use of the machine.

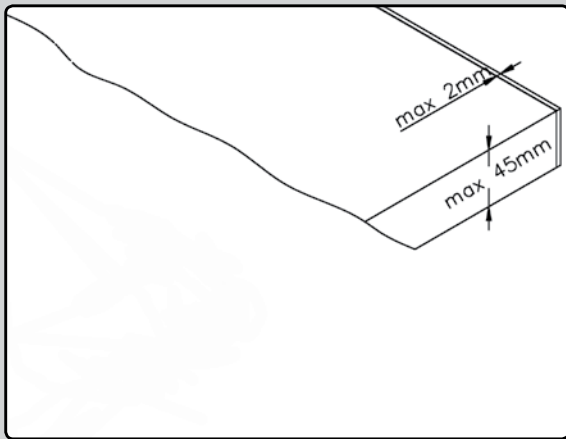
TECHNICAL SPECIFICATIONS

(Figures A, B and C)

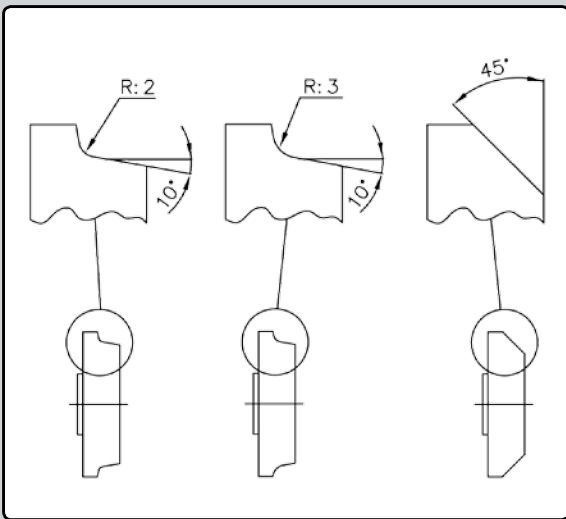


Working plane height: 902 mm
Minimum working width (board): 65 mm
Minimum working length (board): 140 mm

(Figura A)



(Figura B)



(Figura C)

Minimum board thickness: 13 mm
 Maximum board thickness: 45 mm
 Edge thickness for boards between 30 and 45 mm (0.4 to 1 mm)
 Edge thickness for boards between 13 and 30 mm (0.4 to 2 mm)
 It is possible to make edgebanding with a 2 mm edge for boards between 30 to 45 mm making a maximum rectification of 1 mm. However, the user must take into account the final measurements of the work due to the difference between the rectification and the applied edge.

Max reel diameter: 590 mm
 Feeder speed:
 50 Hz: 5 m/min
 60 Hz: 6 m/min
 Trimmer speed: 10000/min⁻¹
 Equipment bits: D. 60 mm Z4-R2-10°
 Optional bits: D. 60 mm Z4-R3-10° (Fig. 5)
 D.60 mm Z4-45°
 Dust collector connection: Virutex AS382L dust collector
 Industrial dust collection connection: D.100
 Glue tank capacity: ~ 1 kg
 Working temperature: 160-210°C
 Weight: 280 kg
 Pneumatic working pressure: 6 bar
 Air consumption at 6 bar: 5 litres/min, approx



**Use "filtered," "dehumidified" and "non-lubricated" air.
 Air lubrication is harmful to the pneumatic installation.**

Total three-phase installed 50/60 Hz power: 2.31/2.45 kW
 Gluing unit power: 1.2 kW
 Three-phase feeder motor 50/60 Hz power: 0.18 kW
 Three-phase trimmer motor 50/60 Hz power: 0.37 kW
 Three-phase gluing unit motor 50/60 Hz power: 0.09 kW
 Single-phase pre-milling unit motor power: 0.37 kW

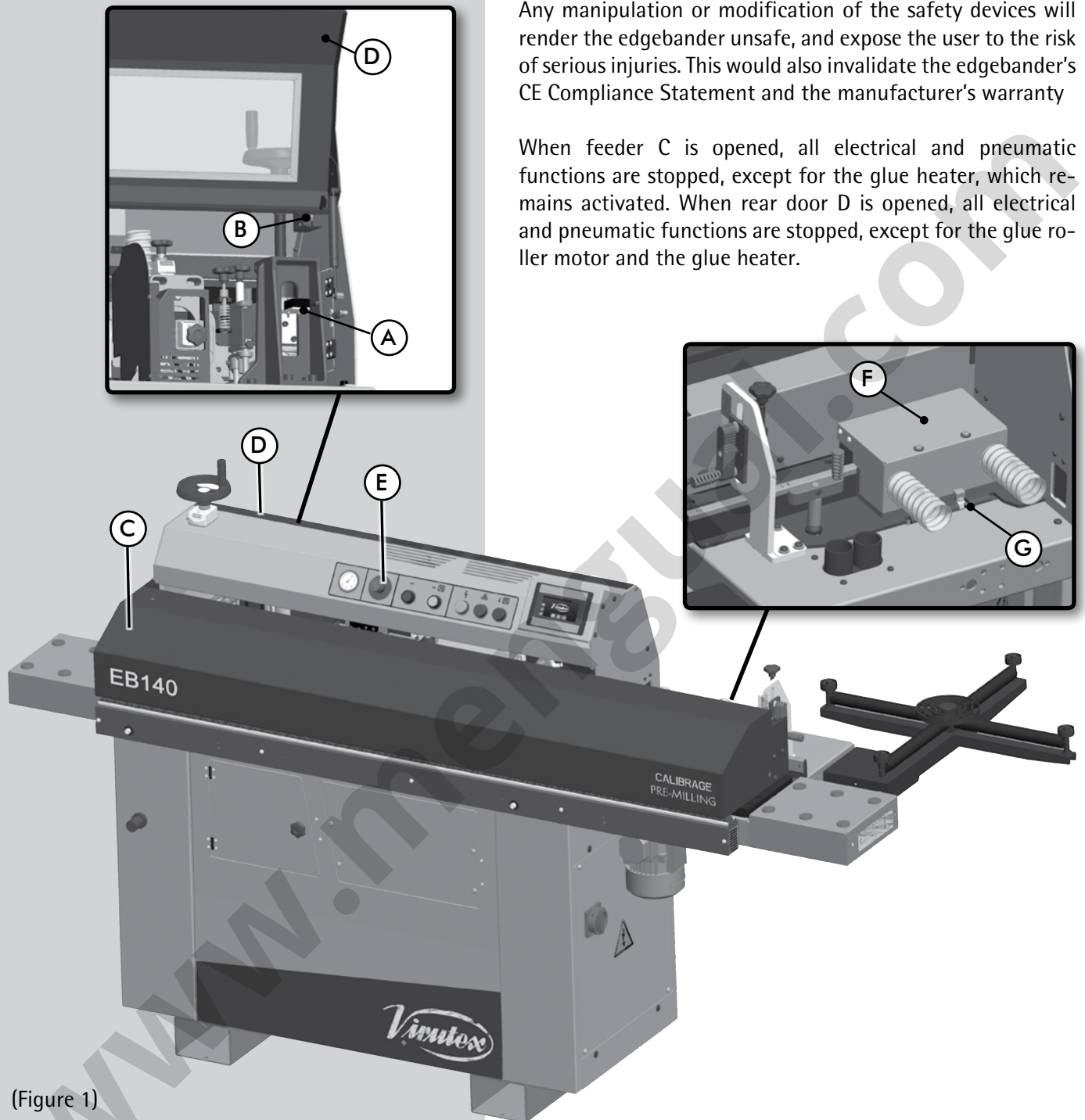
Total single-phase installed 50 Hz power: 2.31 kW
 Gluing unit power: 1.2 kW
 Single-phase feeder motor power 50 Hz: 0.18 kW
 Single-phase trimmer motor power 50 Hz: 0.37 kW
 Power of the motor for the single-phase gluing unit 50 Hz: 0.09 kW
 Single-phase pre-milling unit power: 0.37 kW

1. SAFETY DEVICES

In addition to the safety devices of the edgebander, the pre-milling unit is equipped with its own safety device G (Fig. 1).

Any manipulation or modification of the safety devices will render the edgebander unsafe, and expose the user to the risk of serious injuries. This would also invalidate the edgebander's CE Compliance Statement and the manufacturer's warranty.

When feeder C is opened, all electrical and pneumatic functions are stopped, except for the glue heater, which remains activated. When rear door D is opened, all electrical and pneumatic functions are stopped, except for the glue roller motor and the glue heater.



(Figure 1)

When the extraction hood-cutters protection F is removed from the pre-milling unit, its electrical and pneumatic functions are deactivated, canceling the rotation of the cutters and the alternative movement of the pre-milling head.

- A – Feeder microswitch
- B – Rear door microswitch
- D – Protective rear door
- E – Emergency pushbutton
- G – Extraction hood microswitch.

2. DUST EXTRACTION CONNECTION

The machine must always be operated with the dust collection system connected.

Thorough dust collection will remove any foreign body, eliminate the risk of breathing dust and is necessary for correct machine operation.

Dust particles damage the pneumatic elements, dull the bits and soil the glue.

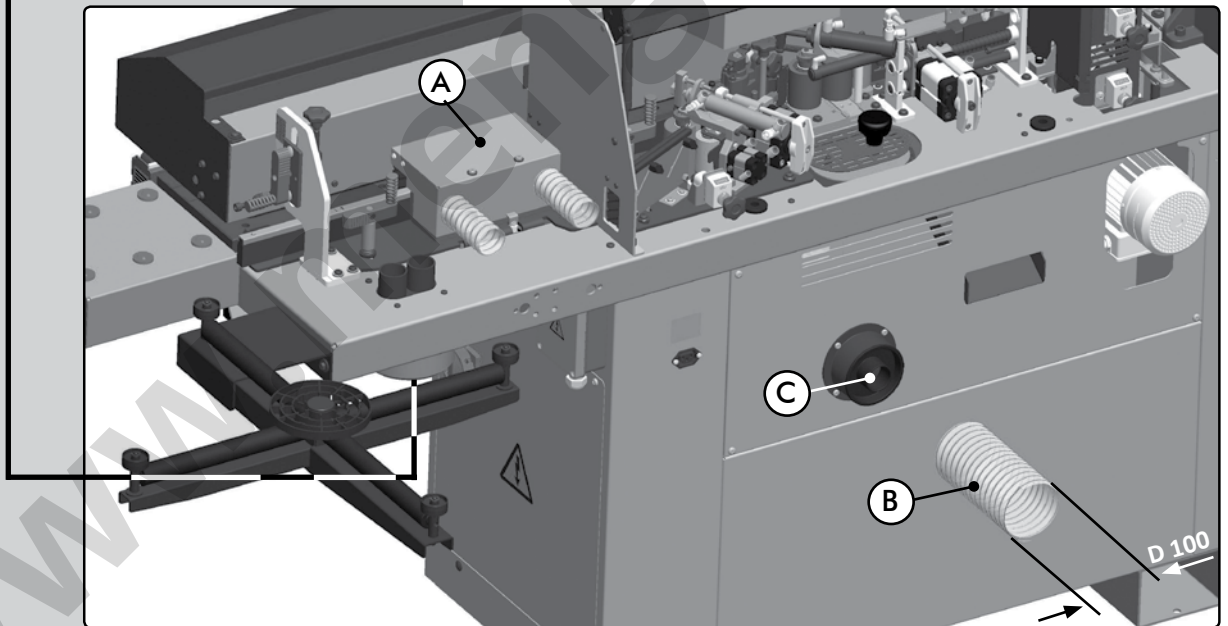
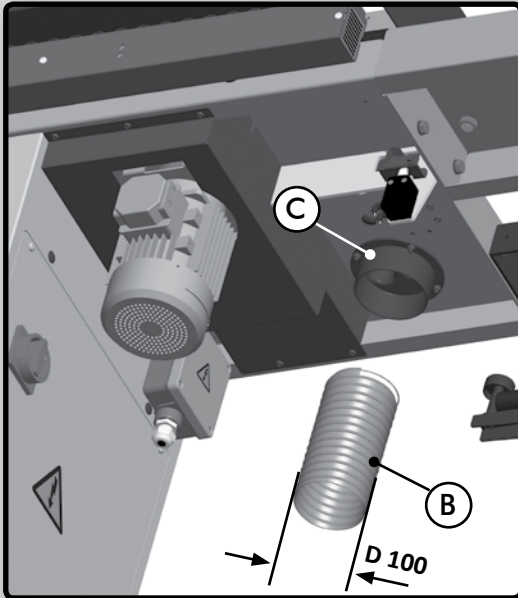
The pre-milling unit is equipped with a suction hood A (Fig. 2) that is connected to the general dust extraction socket of the machine. At the same time, this hood acts as a protection guard for the cutters.

To guarantee a correct extraction, it is necessary to connect both dust nozzles of the machine (Fig. 2) to an external dust extraction system with double entry of a diameter of 100 mm and a minimum suction power of 1800 m³/h.

To install it, connect flexible tube B (Fig. 2) with a diameter of 100 mm to collector C (Fig. 2).

Fasten the tube with brackets (not included).

The tube connected to the main dust collection system, must be positioned in a way to not disturb the operator's movements during work.



(Figure 2)

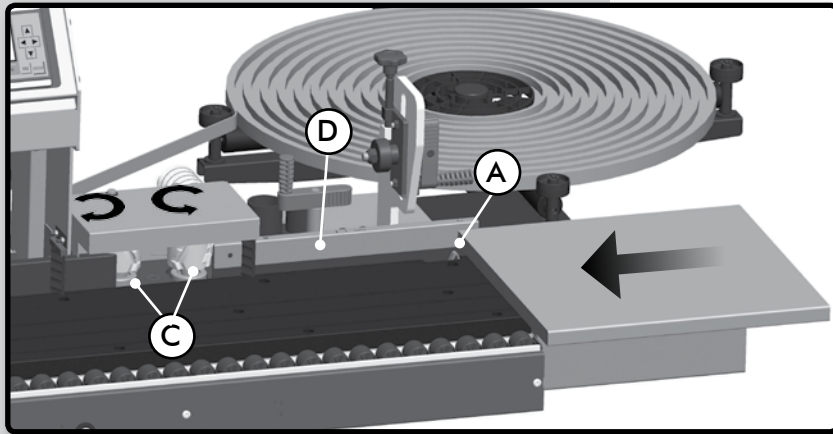
3. OPERATION OF THE TUPI UNIT OR PANEL INPUT MILLING UNIT



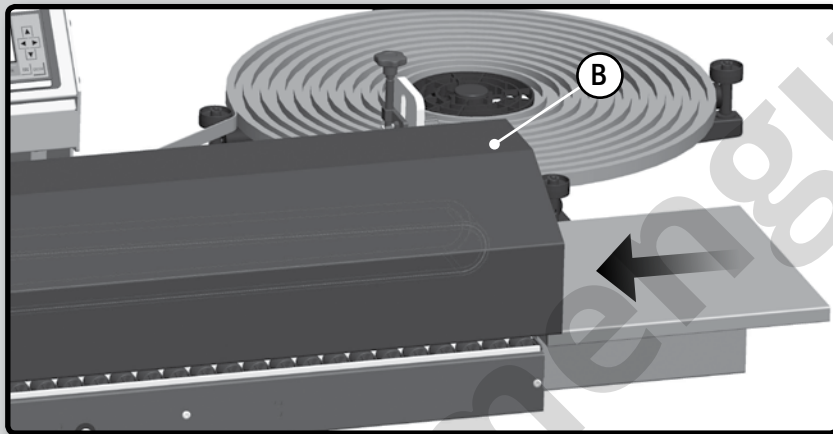
The machine is factory-set to automatically mill the board at the entrance onto the edgebander. If for any reason the machine does not correctly carry out the sequence of movements described below, it must be repaired exclusively by an authorized technical service.

The pre-milling unit performs a milling of the board that gives it a high quality finishing as it eliminates any damage or cracks that the panel may have due to its handling before proceeding to its edgebanding. The end result is an edgebanding of excellent quality both aesthetically and functionally. To achieve this, it incorporates 2 milling cutters with 2.5 mm resharpenable PCD inserts. Their appropriate configuration and cutting inclinations give in result a clean, continuous edge without cracks in the lower and upper melamine layers.

Furthermore, and in combination with the reciprocating movement and the directions of rotation of the milling cutters of the pre-milling unit, it's guaranteed that the edge will not detach from the opposite faces previously edgebanded. Finally, the milling of the panel prepares the surface for highly effective gluing.



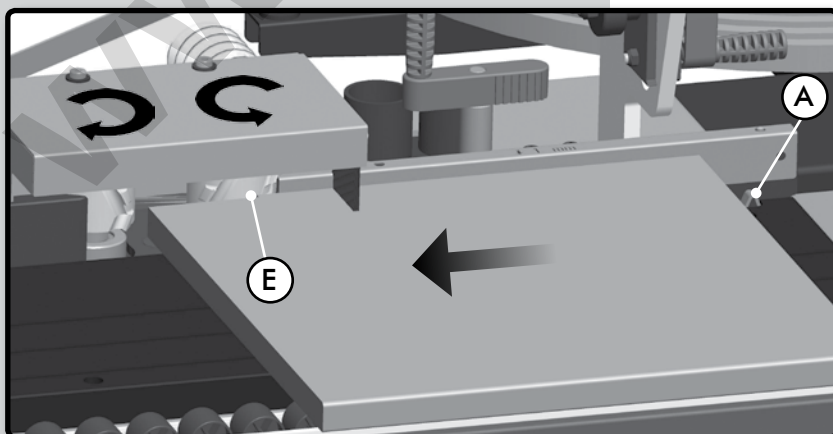
(Figure 3.1)



(Figure 3.2)

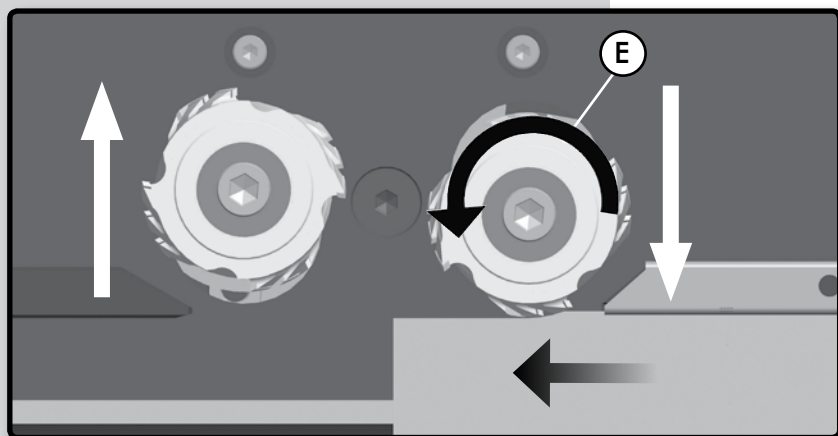
The sequence of work is as follows:

When the board enters the working table, it activates the lever A (Fig. 3.1) of the first operating microswitch, which activates the drag feeder B (Fig. 3.2) and starts the rotation of the cutters C (Fig. 3.1) of the pre-milling unit. At this time the board, guided by the support rule D (Fig. 3.1), will enter the pre-milling unit where the first cutter E (Fig. 3.3-3.4), in a counterclockwise direction of rotation, will rectify the thickness of the panel.

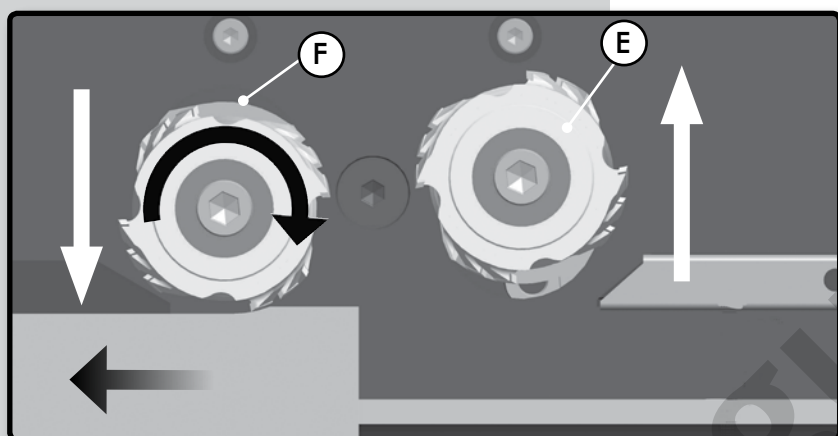


(Figure 3.3)

In its forward movement, the panel stops pressing, and releases, the lever A (Fig. 3.3) of the first microswitch, which automatically starts a timed sequence to command the cutter change movement.



(Figure 3.4)



(Figure 3.5)

In a space of approximately 30 mm before the end of the board, the reciprocating movement takes place that removes the first cutter E (Fig. 3.5) and places the second cutter F (Fig. 3.5) in the working position. This, in a clockwise direction, will mill the final section of the panel, guaranteeing the continuity of the line of work and the adherence of the edge to the previously edgebanded opposite side.

3.1 WORK INSTRUCTIONS FOR SPECIFIC CASES

3.1.1 Panels shorter than 30 cm in length

For panels with lengths equal to or less than 30 cm in the edge-banding direction, it is advisable to place the feeder 1mm below the thickness of the panel (example: 19 mm panel, place the feeder at 18 mm)

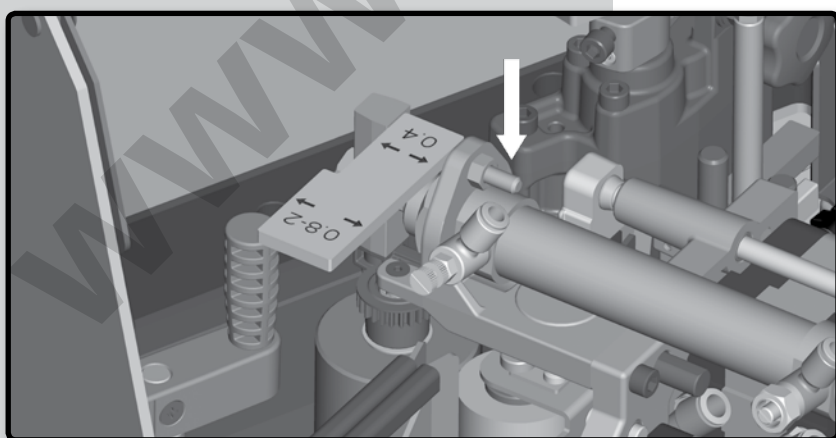
3.1.2 Edge-banding with 0.4 mm thickness edges

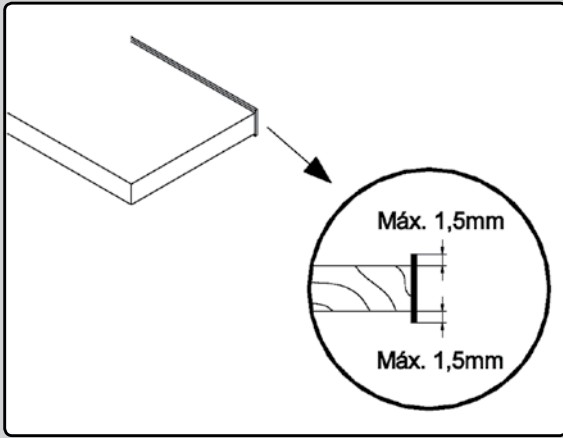
For edge-banding with 0.4 mm thick edges, it is advisable to adjust the edge drive cylinder screw according to the gauge supplied with the machine on its narrowest side.

3.1.3 Specific maintenance of the cutters of the pre-milling unit



CANTSPRAY must be sprayed on the cutters of the premilling unit when the warning appears on the screen.





4. ADJUSTMENT OF THE PRE-MILLING UNIT AND THE EDGE FEEDER

IMPORTANT

The edge should not protrude from the board more than 1.5 mm. If the distance is greater than this, the final finish will not be the most appropriate.

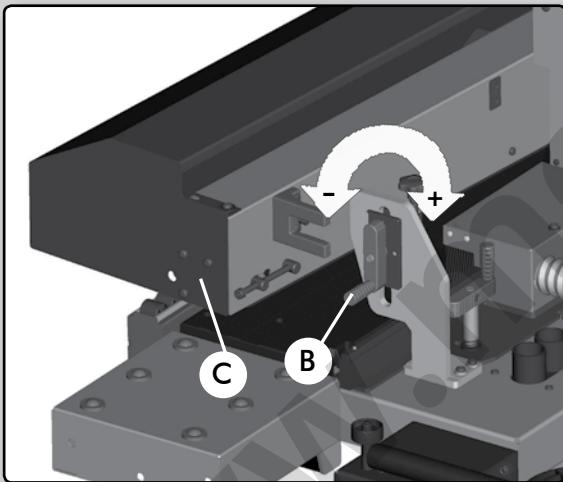


Close the air safety valve before beginning to adjust the edge.

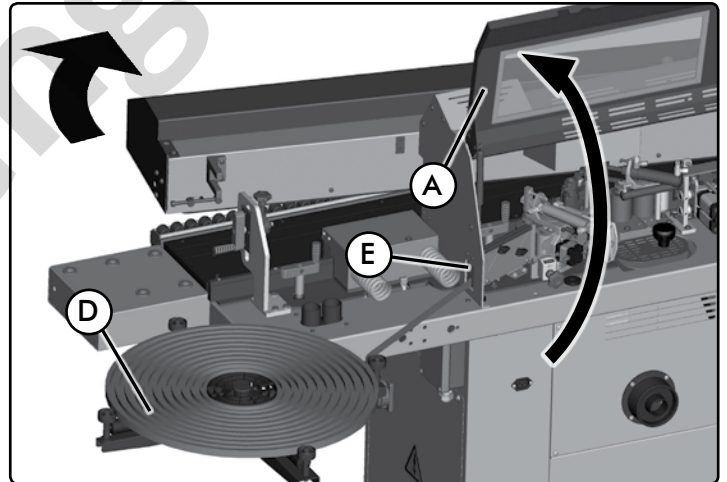
4.1 Edge selection and assembly

(Fig. 4.1-4.2)

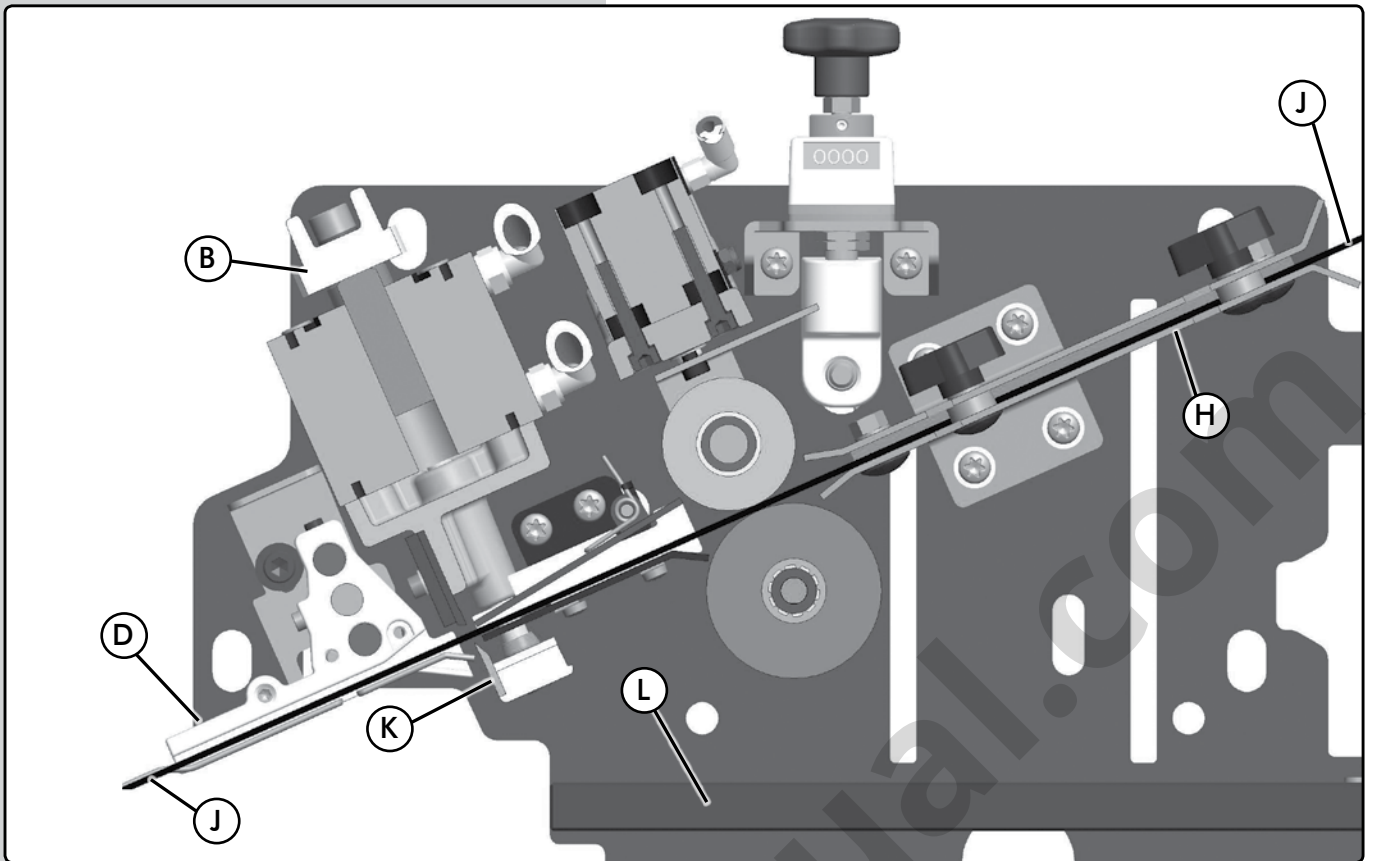
Lift rear cover A, loosen crank handle B and open feeder C. Place edge reel D on the loader, as shown in the figure and thread the edge through window E.



(Figure 4.2)



(Figure 4.1)



(Figure 4.4)

4.2. Adjustments of the edge feeding

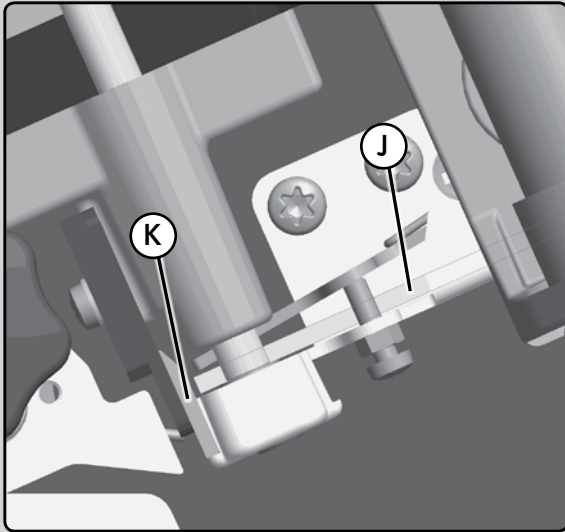
Open the passage for cutting blade K (Fig. 4.4): Push cylinder B (Figs. 4.3 and 4.4) until blade K (Fig. 4.4) allows the edge to pass freely when it enters.

Open the passage for edge guide D (Fig. 4.4): Using knob C (Fig. 4.3), lift edge guide D (Figs. 4.3 and 4.4), allowing the edge to pass.

Set the edge height on edge guide D and guide H (Figs. 4.3 and 4.4): Thread the edge between guides H, pull out the pressure roller using lever I, so that it allows the entering edge to pass, and then slide the edge to its outlet through edge guide D. Adjust the height of edge guide D, using knob C so that it slides smoothly, without applying pressure on the edge. Adjust the height of stops A on guide H and lock them in place, leaving a margin of at least 0.5 mm between the stops and the edge.

IMPORTANT

The optimum setting is considered to be one where the edge slides freely with no obstacles along its entire path, and with minimal vertical slack.



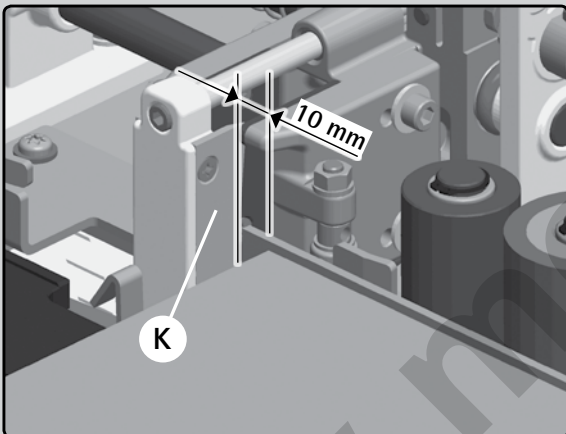
(Figure 4.5)

Position the edge to band the first piece: Release the pressure from the pressure roller on the edge by pressing lever I (Fig. 4.3). Pull edge J (Figs. 4.3, 4.4, 4.5) back until it passes blade K (Figs. 4.4 and 4.5), pulling on cylinder B (Fig. 4.3) until closing blade K (Fig. 4.5). Push edge J back towards the inside, until it stops against blade K (Fig. 4.5) and release lever I (Fig. 4.3), which held the roller in place. The edge is now ready and in position to begin operation.

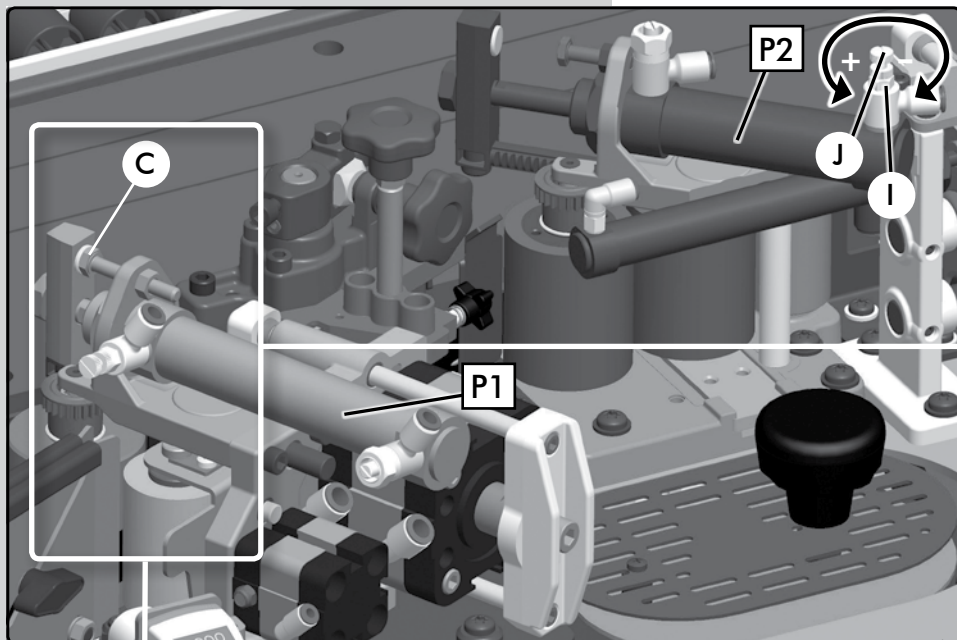
4.2.1 Excess of the edge in the rear. The excess edge on the back of the board needs no adjustment, since it comes from the factory pre-set to the correct measurement.

4.2.2 Excess of the edge in the front. The excess edge on the front of the board also leaves the factory pre-set to approximately 10 mm and needs no adjustment.

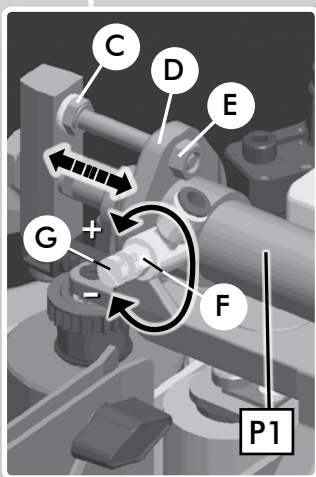
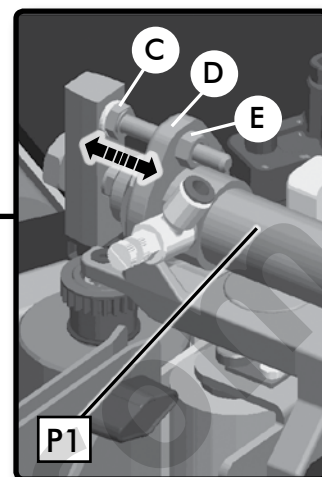
If the excess front edge becomes noticeably shorter, the edge may be poorly glued at the start of the board. On the other hand, if the excess is increased by too much, it may make contact with blade K (Fig. 4.6) on the end trimmer, preventing it from cutting off the excess amount.



(Figure 4.6)



(Figure 4.7)



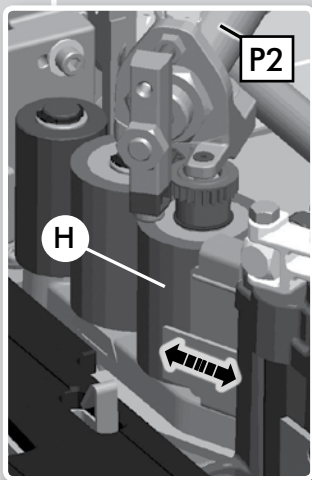
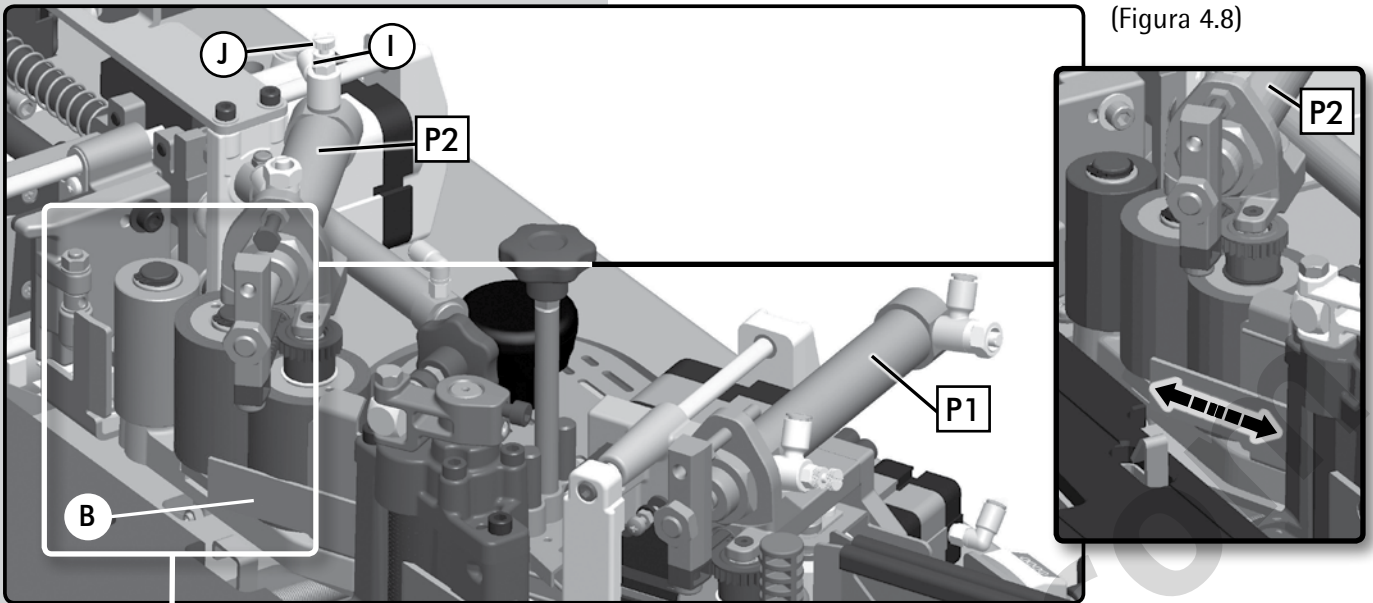
If it becomes necessary to reset the excess amount to 10 mm, proceed as follows:

Loosen lock nut E (Fig. 4.7) on cylinder P1 and turn stop screw C (Fig. 4.7), removing it from or inserting it into support D (Fig. 4.7), depending on whether you wish to decrease or increase the excess amount, respectively. Attach lock nut E (Fig. 4.7) once again to finish the adjustment.

4.2.3 Edge feeding speed control

The edge feeding speed leaves the factory pre-set so that the edge reaches point B (Fig. 4.8) at its outlet and waits for the board to arrive. If it becomes necessary to reset the speed, loosen nut F (Fig. 4.7) and turn knob G (Fig. 4.7) clockwise if you wish to reduce the speed, or counterclockwise if you wish to increase it.

(Figura 4.8)

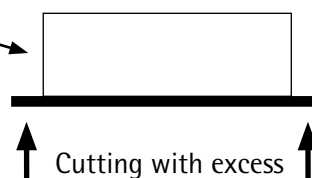
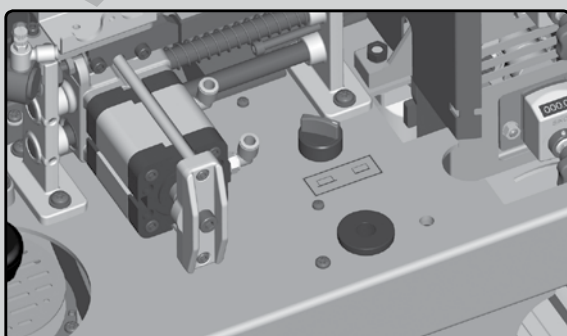
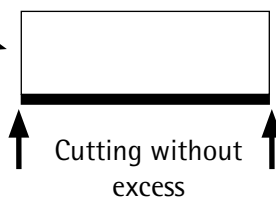
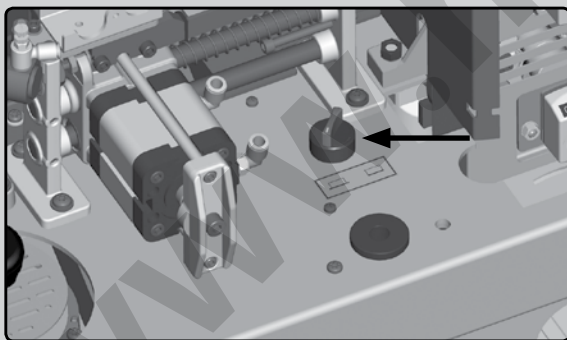


4.2.4 Gluing roller speed control (Fig. 4.8)

Gluing roller H is aided by a temporary rotation movement. This assistance is necessary for the edge to be perfectly glued on the front part of the board, particularly on the first 2-3 mm. If you notice that the edge comes unglued on the front end, you must increase the speed of gluing roller H by opening valve J on cylinder P2. To do this, you must first loosen lock nut I on the valve. Likewise, if you notice that there is too much glue being deposited on the front end, you must reduce the speed of gluing roller H by closing valve J.

4.2.5 Cutting maneuver

The machine has the possibility of cutting the edge flush with the panel or leaving an excess on the front or rear part by means of a selector located on the rear of the machine. The cutting maneuver with excess is designed for the edgelanding of brittle edges (i.e. laminates) which can be splintered by the impact of blades.



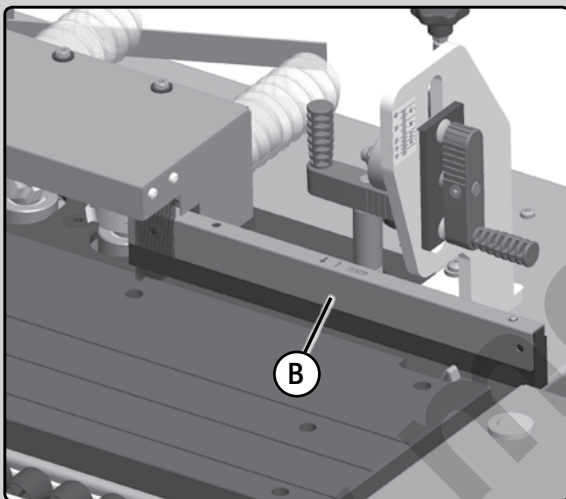
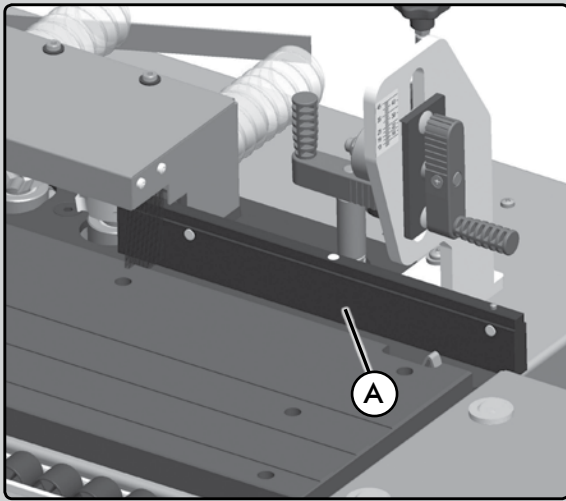
4.3 Regulations on the pre-milling unit

It is not necessary to make any previous adjustments to the pre-milling unit since it is already adjusted at the factory.

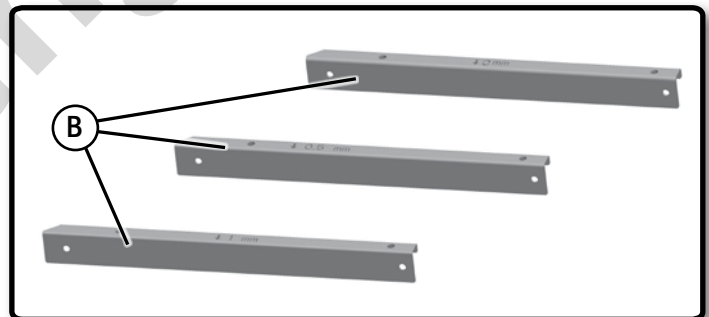
However, and in accordance with the thickness of the edge chosen to perform the edgebanding, it is necessary to place the appropriate supplement for each thickness of the edge on the rule. The supplement this being retained due to a magnetic fixation.

The edgebander is supplied with 3 inserts that are marked with the working thickness: (Fig. 4.9)

- Edge thickness = 0.5 mm, place the insert B marked with 0.5 mm on the A rule
- Edge thickness = 1 mm, place the insert B marked with 1 mm on the A rule
- Edge thickness = 2.0 mm, it is not necessary to place any supplement, the panel rests directly on the entry rail.
- The rule marked 0 mm will be used in those cases where it is desired to repeat the edgebanding without losing the original measurement of the panel.



(Figure 4.9)



4.3.1 Adjustment of cutters of the pre-milling unit

With the adjustments and regulations made in the factory, the edgebander provides perfectly rectified and edgebanded panels, without discontinuities in the finishing edge or defects or visible cracks in the melamine layer.

However, if for any reason any defect is observed, then please proceed to the adjustment of the cutters as shown in (Fig. 1 and 2). This way you will correct the possible defects.

The cutters are numbered with the number 1 and number 2. The first cutter found on the panel at the beginning of the work is cutter 1, with cutter 2 the second.

If discontinuities or defects are observed in the work line, fine adjustment should be carried out.

PROBLEM	ADJUSTMENT	RESULT

(Fig. 1)

PROBLEM	ADJUSTMENT	RESULT	SIMBOLO

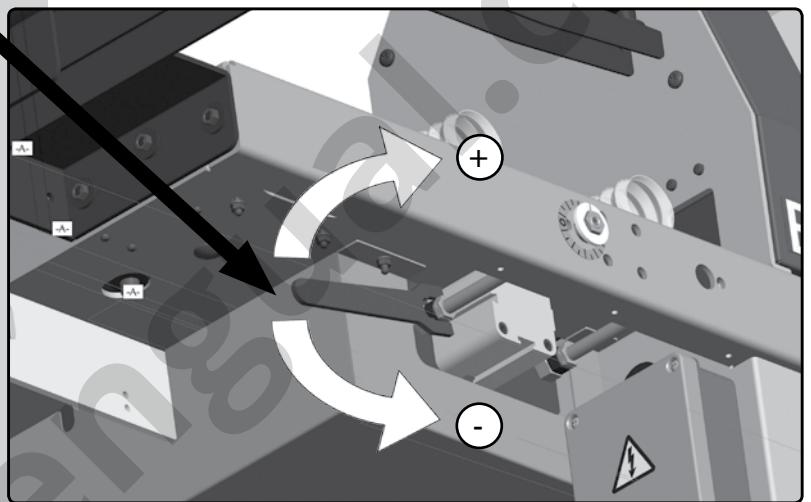
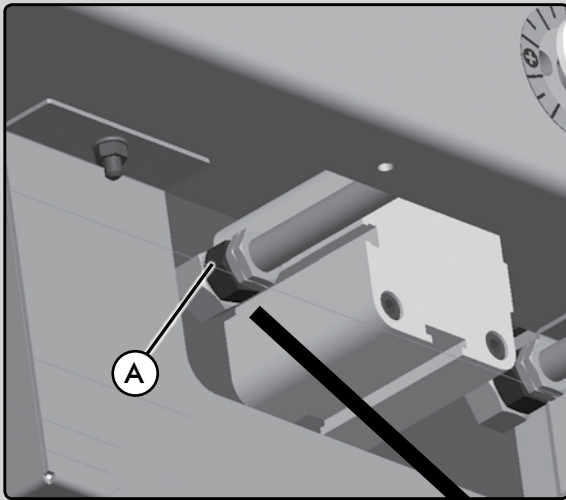
(Fig. 2)

4.3.2 Fine adjustment

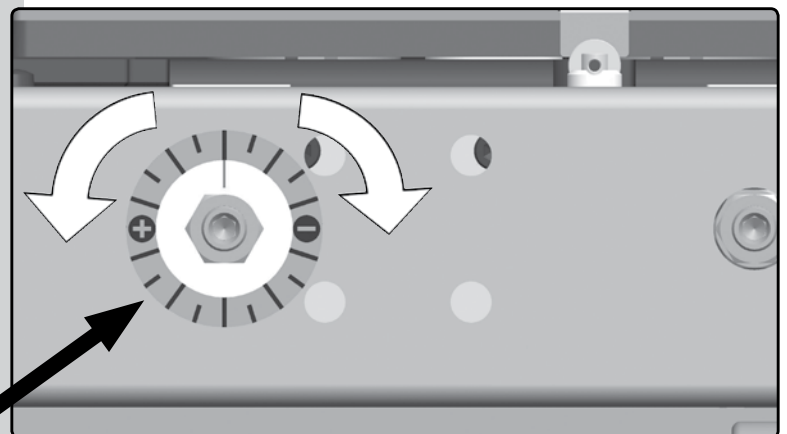
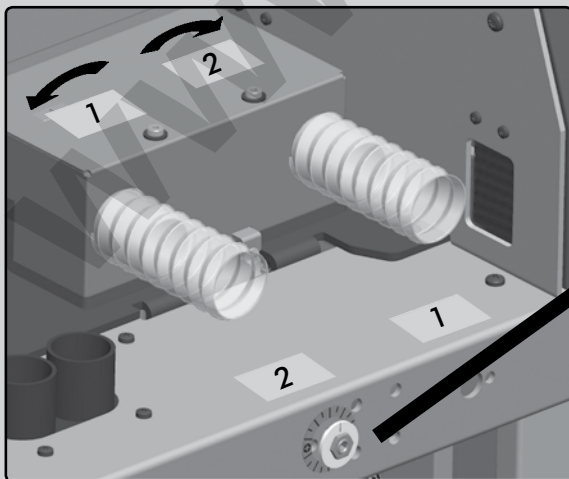
The fine adjustment system allows step by step adjustment of 0.1 by 0.1 mm on cutter 2 (1 mark= 0.1 mm) as follows:

1. Loosen the nut (A Fig. 4.10) with an e / c spanner: 15 mm
2. Adjust from 0.1 to 0.1 mm using the allen key e / c: 5 mm according to the Fig. of cutter 2 and (Fig. 4.11), turning to the left if you have to correct the excess and to the right if you have to correct the missing material.
3. Ty the panel to see the result
4. If it is optimal, tighten the nut (A Fig. 4.11) if not, adjust again.

The fine adjustment system only allows a maximum travel of ± 1 mm to be moved.



(Figure 4.10)



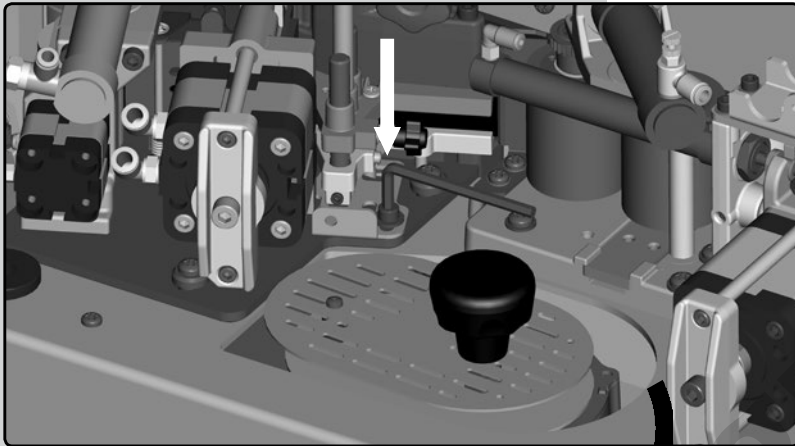
(Figure 4.11)

4.3.3 Grinding of panels without placing the edge

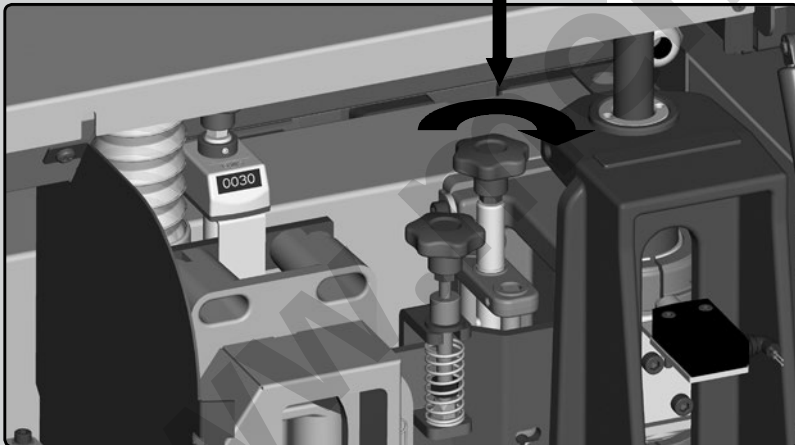
On the EB140 Pre-milling you can only rectify the panel, it's not necessary to perform the edgeworking process at the same time.

To do this, proceed as follows:

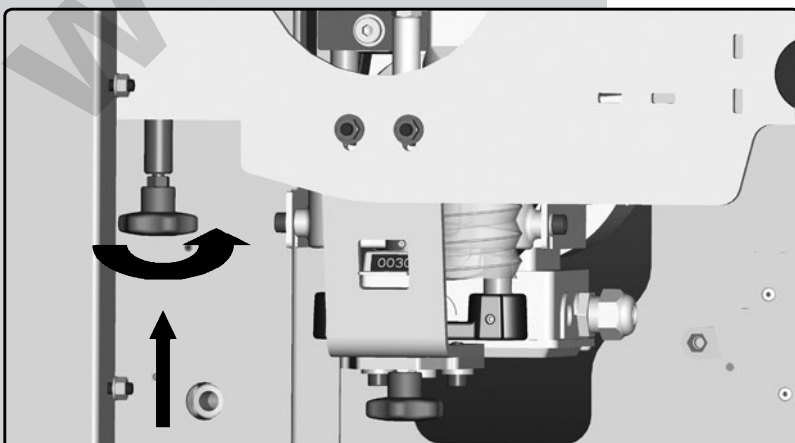
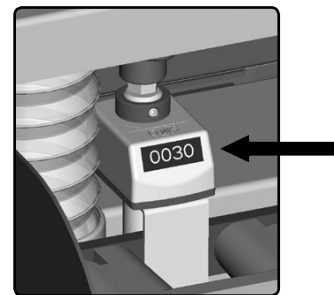
- 1 - Pull back and lock the gluing unit in order to avoid staining the panel with glue (Fig. 30)
- 2 - Separate the inner and upper cutters up to the mark of 0030 (Fig. 31 and 32)
- 3 - Separate the upper and lower scrapers by turning one turn approximately clockwise (Fig. 31 and 32)



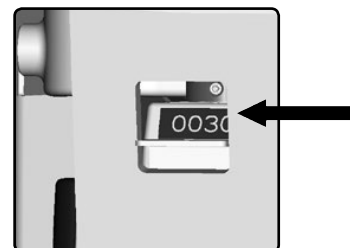
(Figura 30)

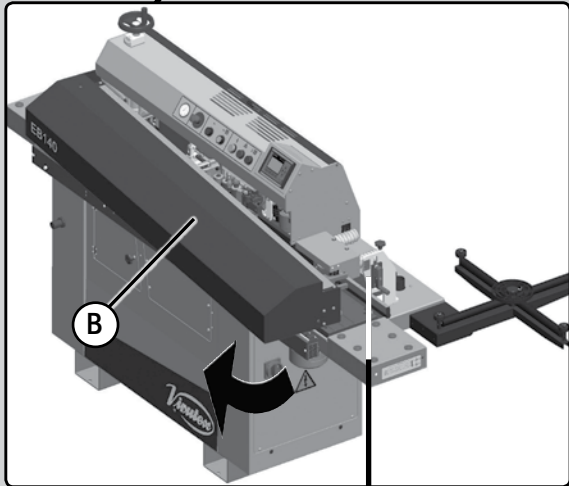
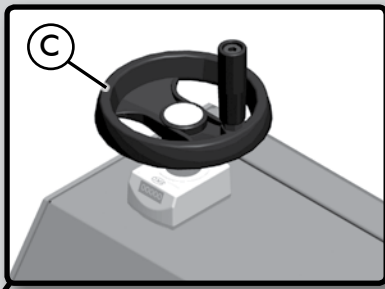


(Figura 31)

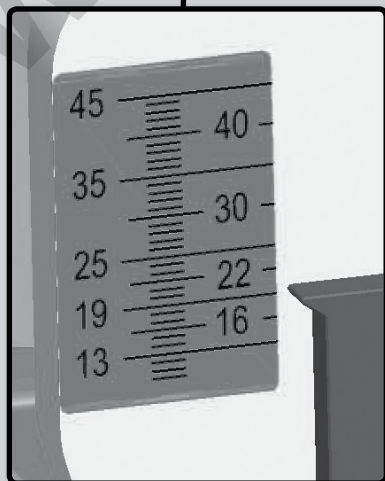
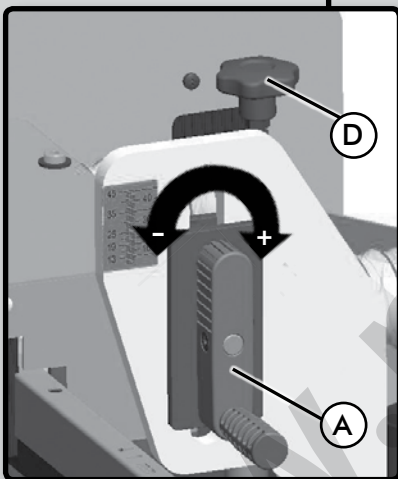


(Figura 32)





(Figure 5.1)



(Figure 5.2)

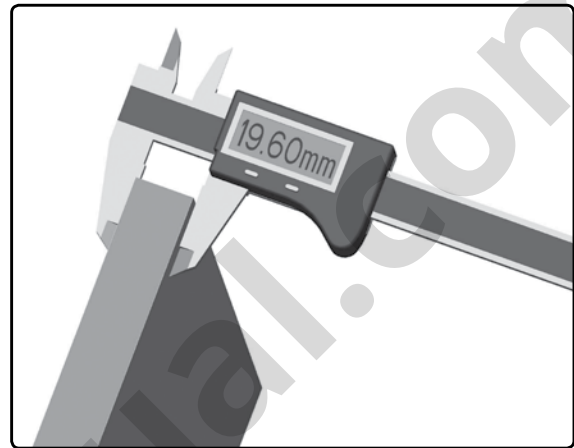
5. ADJUSTMENT OF THE FEEDER

5.1 Adjusting the height of the feeder

(Fig. 5.1)

To regulate the height of the feeder, you must first measure the thickness of the panel you want to work (in millimeters).

Once this measurement is obtained, proceed according to the sequence:



- 1) Loosen handle A and open feed arm B
- 2) Rotate handwheel C until the marker of the digital counter is at the desired thickness e.g. a panel thickness measurement equal to 19.6 mm will be recorded as 00196
- 3) Turn spindle D until the index is positioned on the line of the graduated scale corresponding to the thickness of the measured panel (Fig. 5.2).
- 4) Close the feed arm and tighten the handle A to lock the working height.

At the same time that the feeder is regulated, the trimmer and scrapers are also regulated.



**A wrong regulation can cause an inappropriate dragging of the board and result in bad finishing quality.
Never forget to loosen crank A first before adjusting the height of the feeder.**

Panels with sizes bigger than 800 mm and / or thicknesses bigger than 25 mm may need an additional clearance (aprox 0.5-0.8 mm) to the measure of the panel to obtain an adequate traction of the feeder.

6. SPARES AND MAINTENANCE

6.1 Replacing spare parts

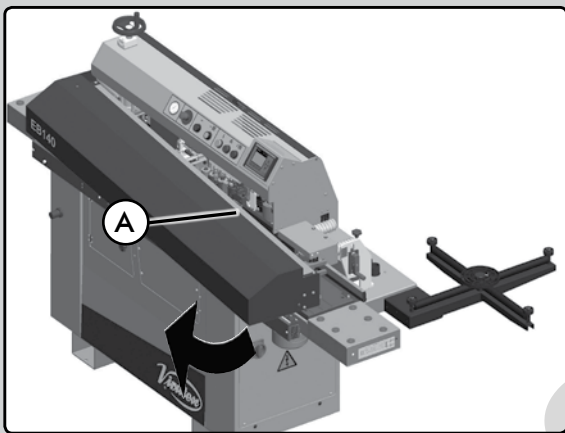
If needed, machine parts must be replaced with original spare parts, in order to guarantee effectiveness. Any parts replaced must be disposed of in accordance with the current laws regarding materials in the country of use. The replacement of components requires specific training and technical competence. For this reason, these operations must be performed by qualified personnel, so as to prevent damage to the machine and hazards to people.

6.2 Replacement of the cutters in the pre-milling unit

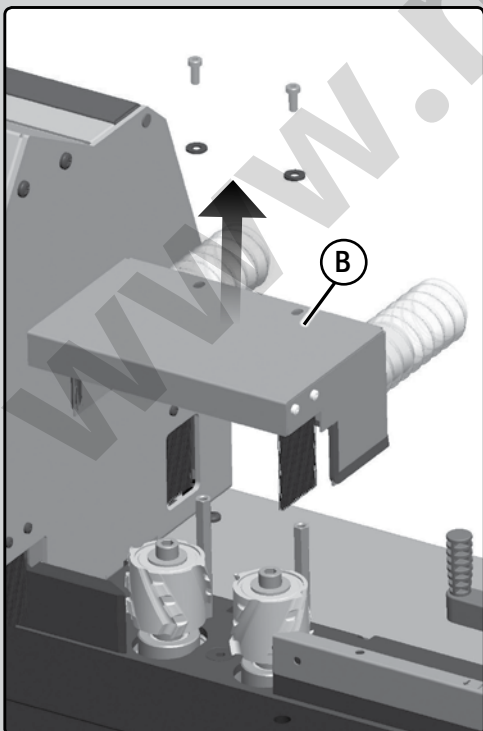
CAUTION

Before performing cleaning, maintenance or adjustment operations and/or replacing any part, it is mandatory to set the main switch to 0 (zero) and lock it with a padlock. Remove pressure from the installation by disconnecting the safety valve, and then lock it with a padlock. Verify that all machine parts are cool.

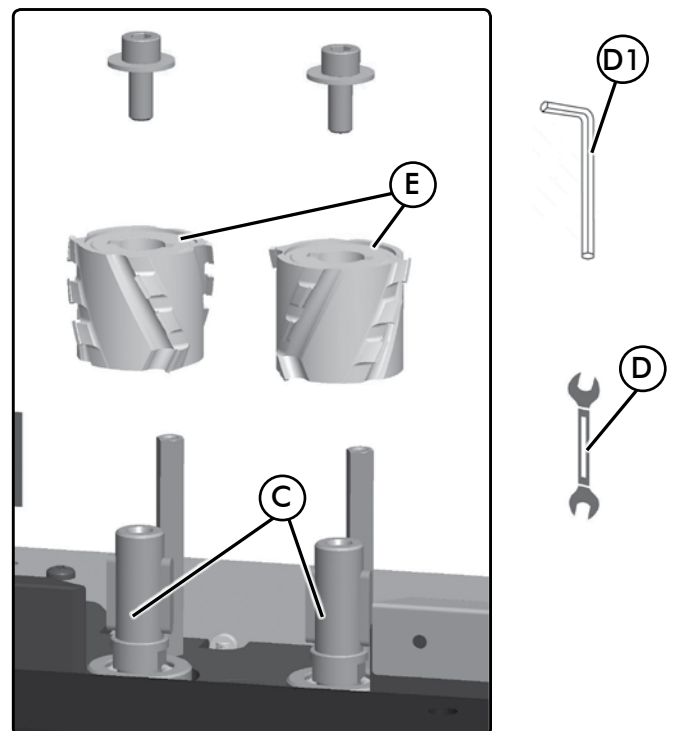
- Open the feeder (A) (Fig. 6.1)
- Loosen the fixing screws and remove the extraction hood B (Fig. 6.2)
- Lock the C axis using a spanner e/c: 19 in the lower planes and loosen the fixing screw of the cutter (Fig. 6.3) with Allen key e/c: 8.
- Cutter E remains free and can be removed for replacement or re-sharpening (Fig. 6.3)



(Figure 6.1)



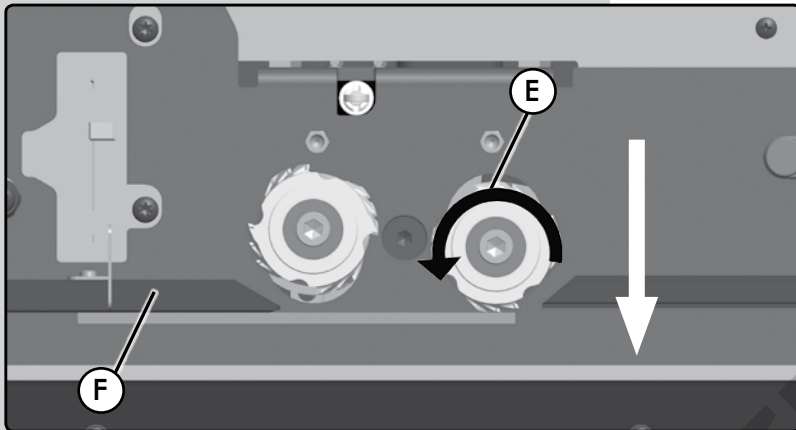
(Figure 6.2)



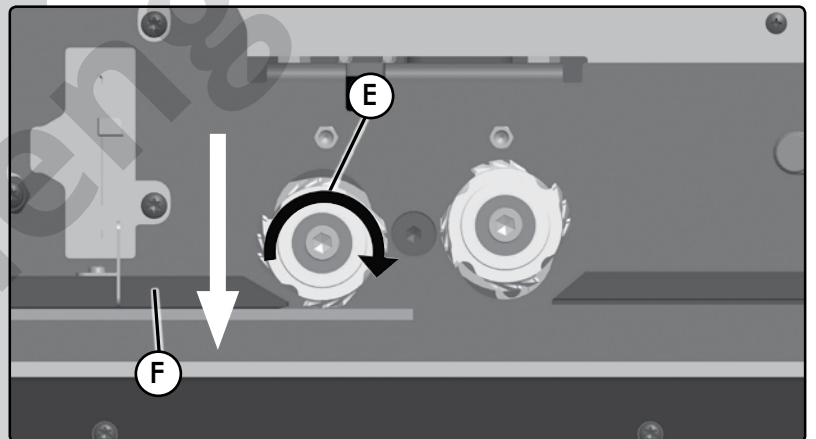
(Figure 6.3)

Prior to mounting the new cutter or the re-sharpened cutter, you must first verify the alignment with respect to the rule:

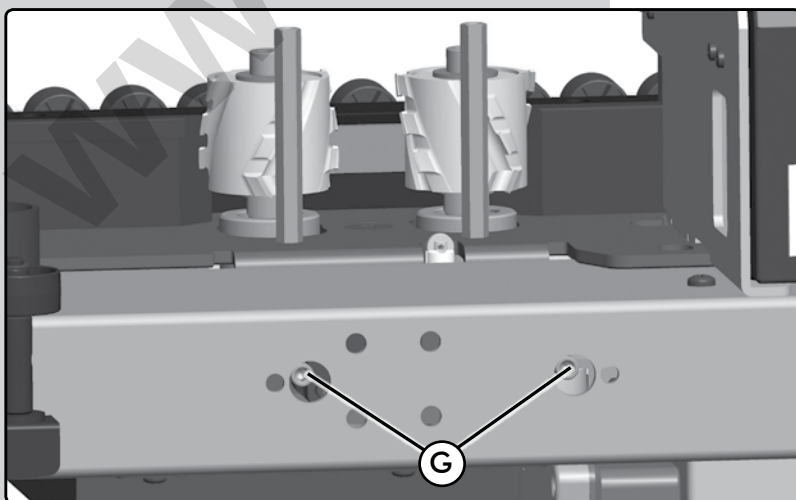
- Support a verification rule on the panel support rule F (Fig. 6.4)
- Rotate cutter E slightly by hand and check that the cutting edge of the cutter aligns with the surface of the check rule.
- If necessary, act on the travel stops G with Allen Key e/c: 5 to move the cutting edge of the cutter closer to or away from the verification rule; thus correcting the depth position of the cutter. (Fig. 6.5).



(Figure 6.4)



(Figure 6.4)



(Figure 6.5)



6.3 Replacement of the belt in the pre-milling unit

Before performing cleaning, maintenance or adjustment operations and/or replacing any part, it is mandatory to set the main switch to 0 (zero) and lock it with a padlock. Remove pressure from the installation by disconnecting the safety valve, and then lock it with a padlock. Verify that all machine parts are cool.

RECOMMENDATIONS:

- Verify the belt tension after the first 10 hours of machine operation.
- Once a month, inspect the condition of the belt.
- Do not overtighten the belt as this will overload the bearings.

Excessive belt tension also causes it to stretch and deteriorate quickly.

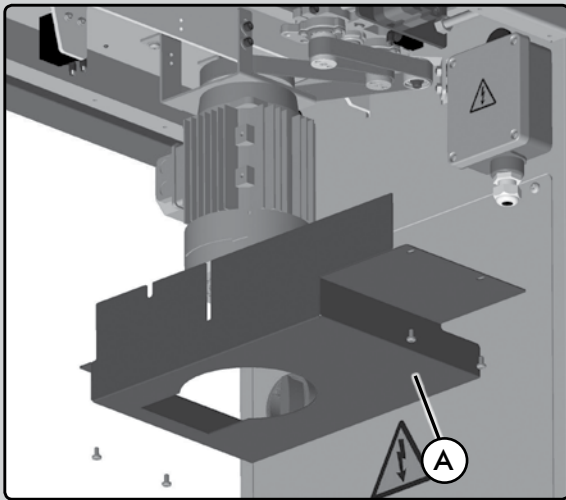
To replace the belt proceed as follows:

- Remove the protection cover A (Fig. 6.6), removing the screws.

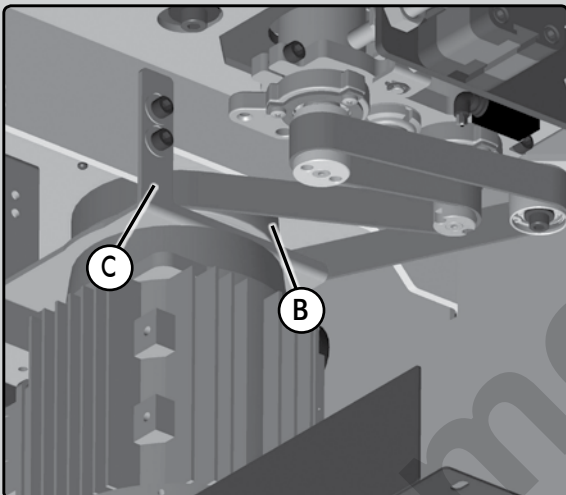
To remove the belt, you must remove it from the motor pulley B (Fig. 6.7) and remove it from the machine through the space between the pulley B and the motor support C (Fig. 6.7).

To replace the belt follow the diagram (Fig. 6.8)

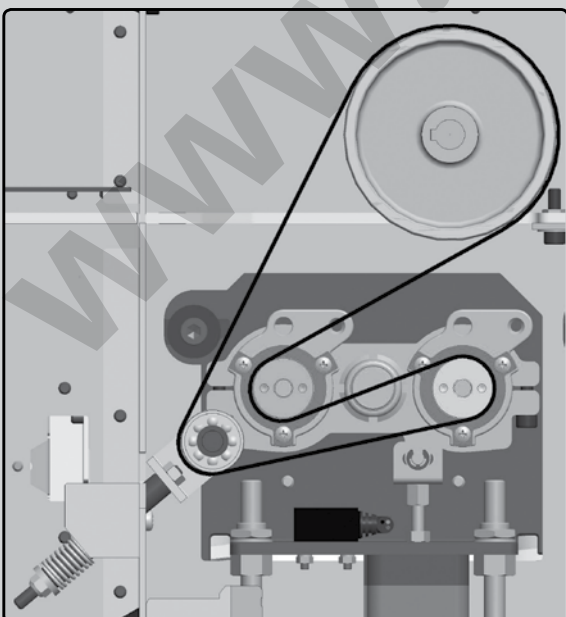
To find out if the belt tension is correct, check that the measurement between screw F (Fig. 6.9) and support D (Fig. 6.9) is 44 mm. If necessary, act on screw F (Fig. 6.9).



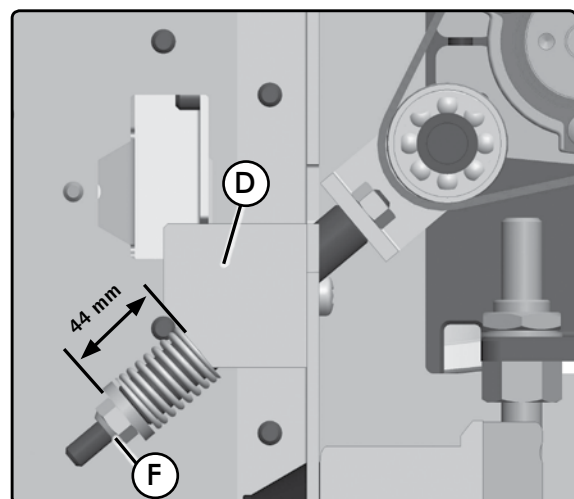
(Figure 6.6)



(Figure 6.7)



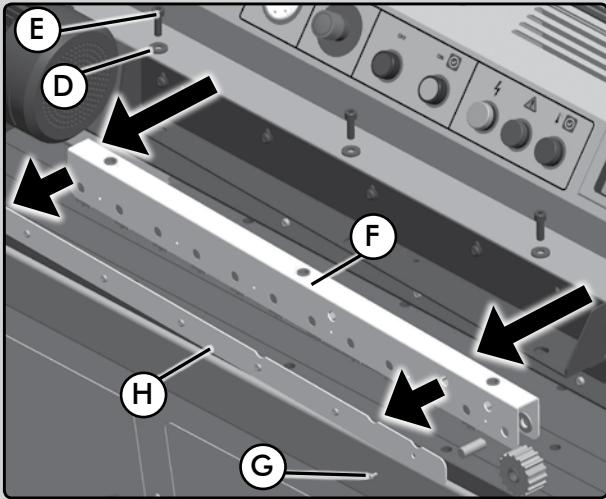
(Figure 6.8)



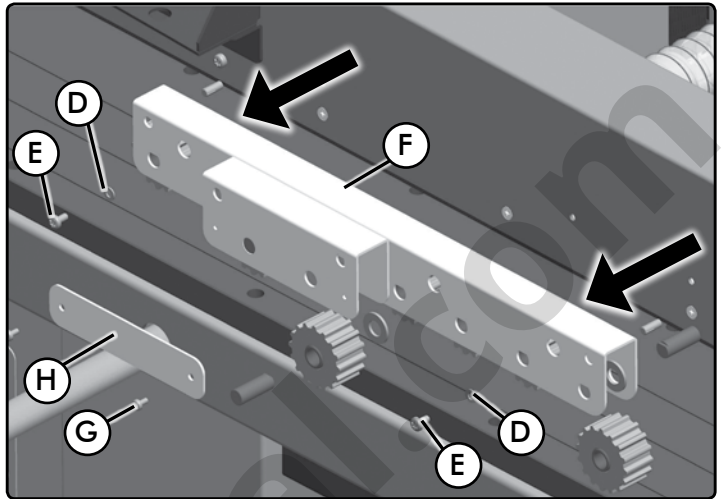
(Figure 6.9)

- Loosen the washers D and the fastening screws E of the pressure rails F (Fig. 6.11 and 6.12) and remove it.

- Loosen the fixing screws G of the rail stopper H.



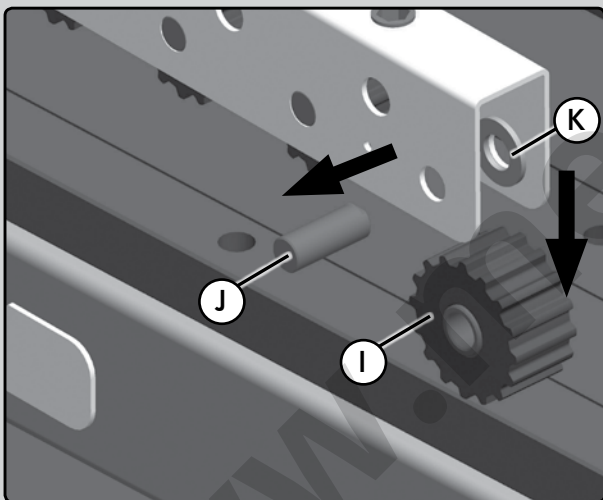
(Figure 6.11)



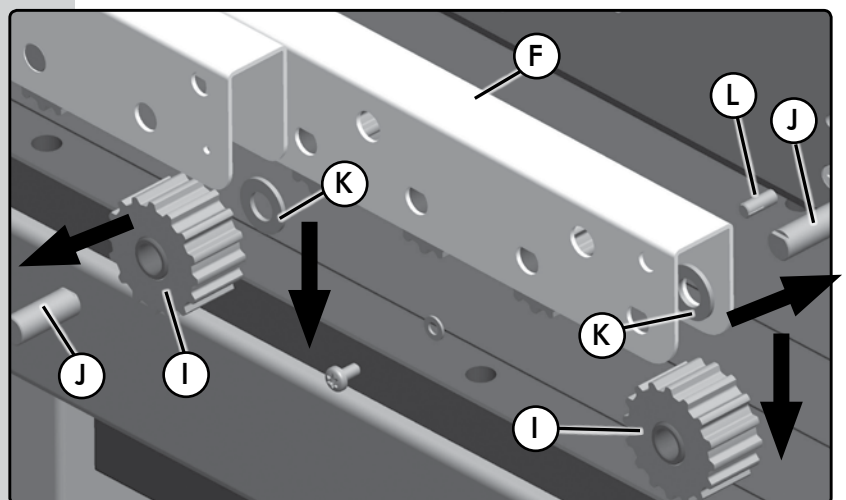
(Figure 6.12)

- The rollers I are free and can be replaced, mounting them on each axis J and washer K (Fig. 6.11.1 and 6.12.1).

- The double rail F is fixed by the centring pins L (Fig. 6.12.1).




(Figure 6.11.1)

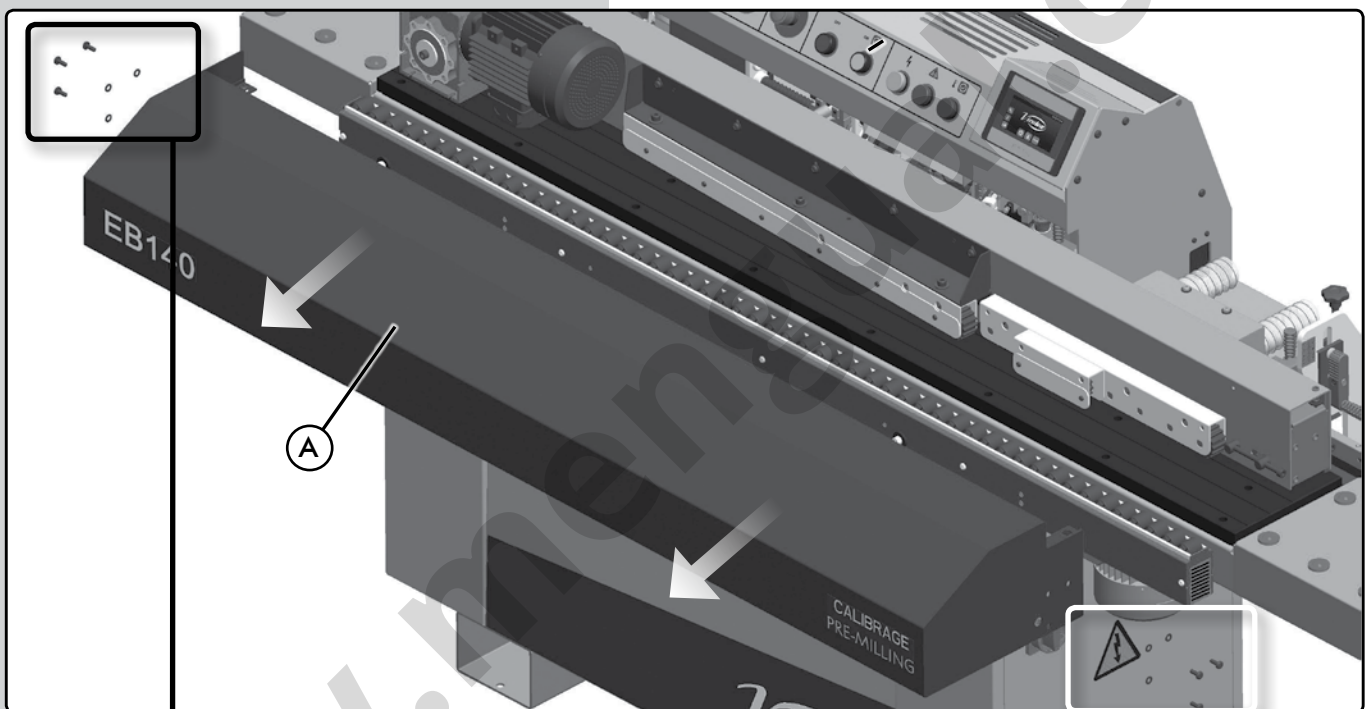


(Figure 6.12.1)

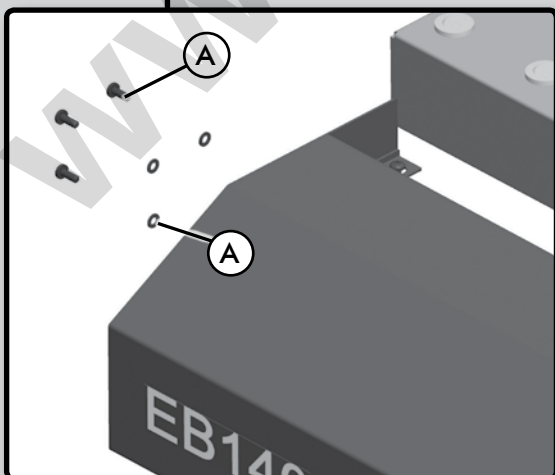
6.5 Feeder belt replacement

 Eliminate the pressure from the installation by disconnecting the safety valve and locking it with a padlock. Then set the main switch to 0 (zero), locking it with a padlock.

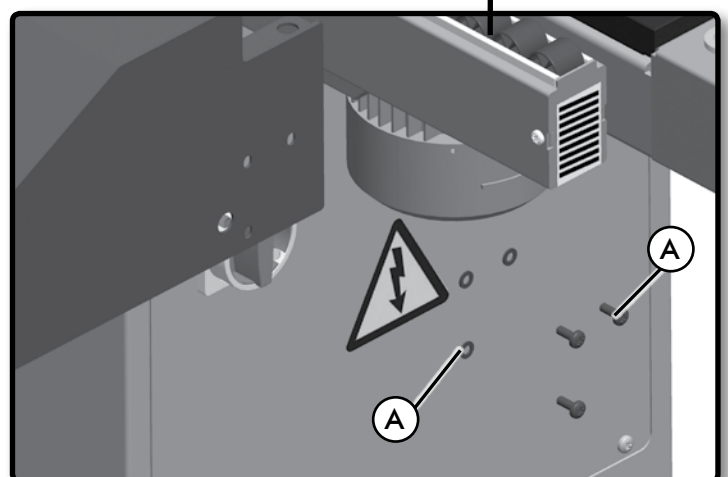
- Remove the screws and washers A (Fig. 6.13.1 and Fig. 6.13.2).
- Remove the cover B (Fig. 6.13) and open the feeder.



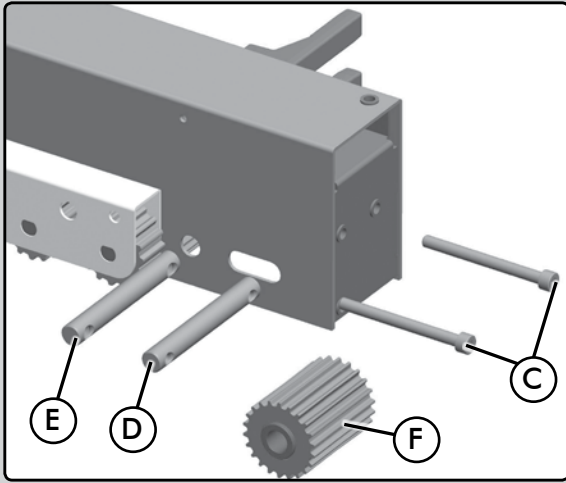
(Figure 6.13)



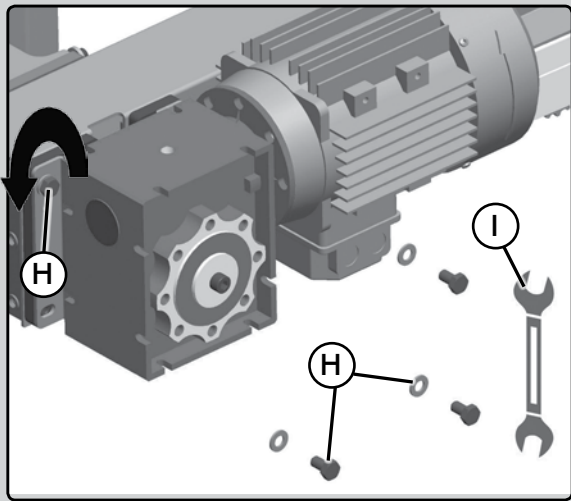
(Figure 6.13.1)



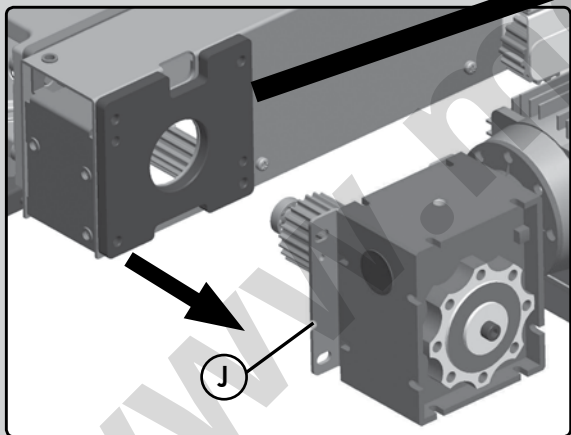
(Figure 6.13.2)



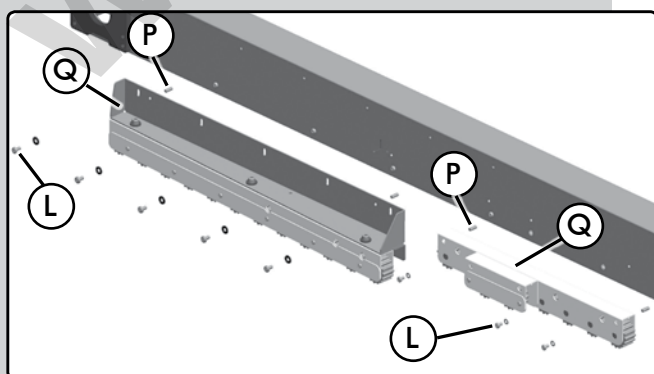
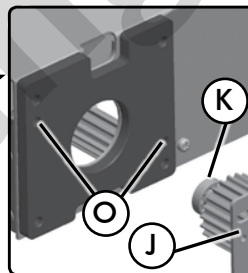
(Figure 6.14)



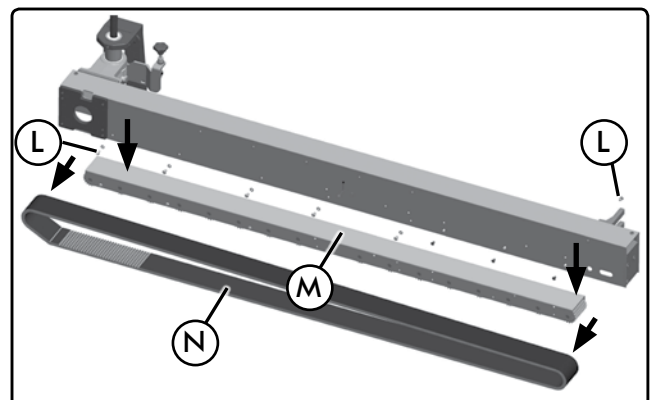
(Figure 6.15)



(Figure 6.16)

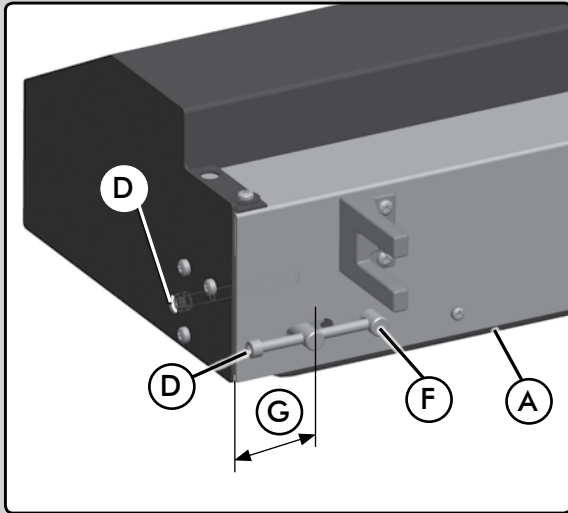


(Figure 6.17)



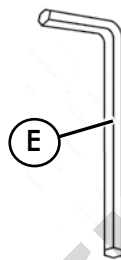
(Figure 6.18)

- Remove the tightening screws C (Fig. 6.14), remove the tightening rod E, the feed roller rod D and the feed roller F (Fig. 6.14).
- Remove the screws and washers H (Fig. 6.16), using key I e/c: 13.
- Remove the motor J (Fig. 6.16). When removing the motor, be careful not to pull on the cable, as this may damage the internal connections. The drive shaft, drive roller and the bearing K (Fig. 6.16) will also come out with the motor J.
- Remove the 10 screws and washers L (Fig. 6.17 and Fig. 6.18), extract the feeder wheel assembly and replace the used belt N (Fig. 6.18) with a new one.
- Remount the feeder wheel assembly M (Fig. 6.18), along with the belt.
- Mount the rails Q with help of the centring pins P (Fig. 6.17).
- Mount the motor, keeping in mind the positioner O (Fig. 6.16) and fitting the bearing K (Fig. 6.16) in its housing.

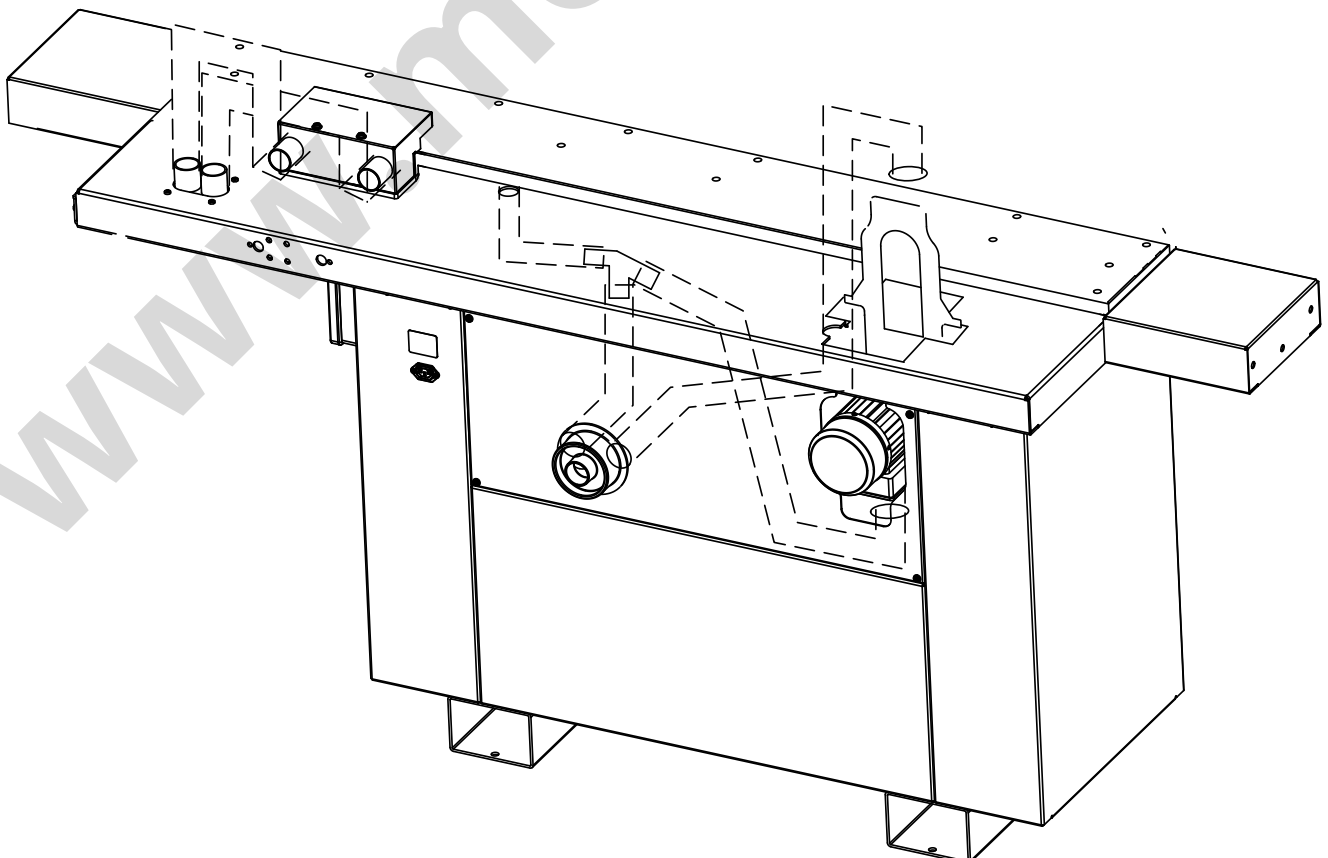


(Figure 6.18)

- Mount the feed roller F (Fig. 6.14) and its shaft D, keeping in mind that it is divided into two parts. Be careful to mount it with the bearings towards the outside of the roller.
- Mount the tightening rod E (Fig. 6.14) and the two tightening screws C.
- Tighten the belt, ensuring that the teeth are correctly engaged.
- To tighten the belt, turn the screws D (Fig. 6.18) clockwise with the help of a wrench E. The two screws D must be adjusted the same, giving them the same number of turns, to maintain the alignment of the roller. Belt A will be taut when it is completely flat. Over-tensioning the belt can cause premature wear of the belt.
- To verify that the alignment is correct, check that the distance G, from the cover to the shaft N, is the same for both screws D.
- Reassemble cover B, with screws A. (Fig. 6.13)



ESQUEMA CONEXIONADO TUBOS ASPIRACION



INTRODUCCION

Cette annexe contient les instructions pour le fonctionnement et les réglages nécessaires de la nouvelle unité de calibrage toupie et les réglages nécessaires pour le chargeur de panneaux.

Il est également fait référence aux opérations de remplacement et de maintenance nécessaires pour ces unités.



Pour toute consultation sur le fonctionnement, les réglages et les réglementations des autres unités, consultez le Manuel d'Instructions EB140-EB140PLC.

AVERTISSEMENTS CONCERNANT L'UTILISATION DE LA PLAQUEUSE

La plaqueuse est conçue pour l'application de chants mélaminés, en PVC, ABS, bois et similaires, sur panneaux de bois ou dérivés. La machine ne peut araser que les panneaux ayant des bords en angle droit.

Il est formellement interdit d'utiliser la machine pour d'autres matériaux, le seul responsable des dommages causés restant l'utilisateur.

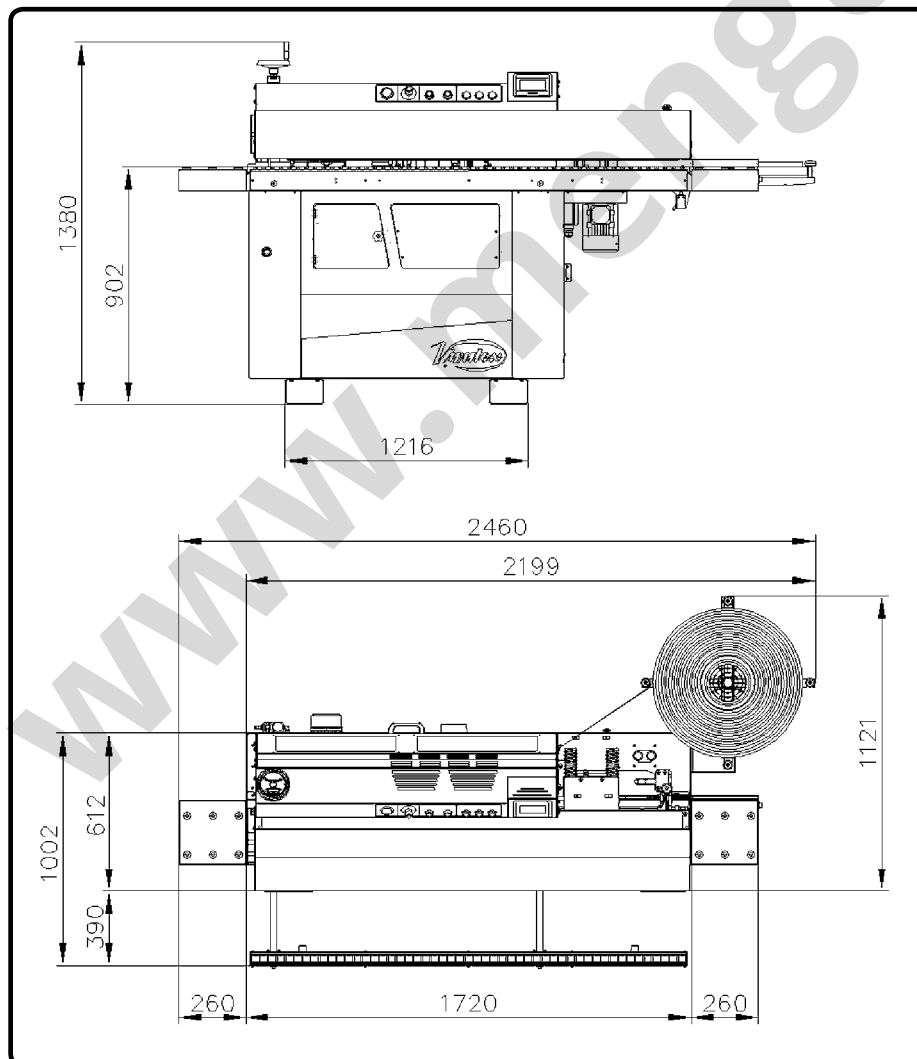
Toujours connecter l'équipement d'aspiration. Ne pas enlever les protections de sécurité de la machine. Toute modification sur la machine est interdite et implique l'annulation de la Déclaration de conformité de la machine (CE).



L'utilisateur est le seul responsable des dommages causés par une utilisation inappropriée de la machine.

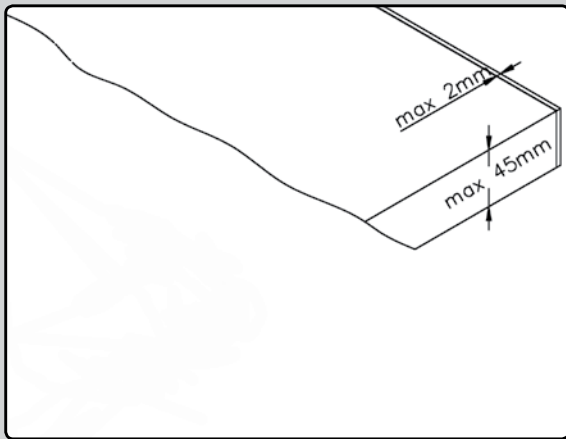
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

(Figures A, B et C)

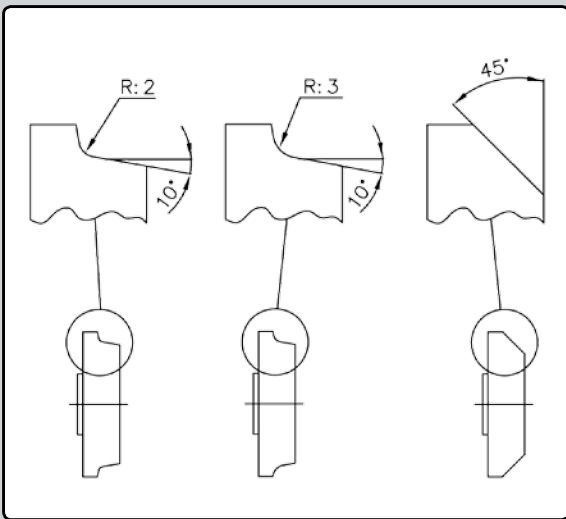


Hauteur de travail: 902 mm
Largeur minimum de travail: 65 mm
Longueur de travail minimum: 140 mm

(Figura A)



(Figura B)



(Figura C)

Épaisseur minimum du panneau: 13 mm
 Épaisseur maximum du panneau: 45 mm
 Épaisseur de chant utilisable sur panneaux de 30 à 45 mm (0.4 à 1 mm)
 Épaisseur de chant utilisable sur panneaux de 13 à 30 mm (0.4 à 2 mm)
 Il est possible de plaquer des panneaux de 30 à 45 mm et chant de 2 mm en réalisant un calibrage maximum de 1 mm. Néanmoins, l'utilisateur devra prendre en considération les dimensions finales du travail, résultant de la différence entre le calibrage et le chant appliqué.

Diamètre max. bobine: 590 mm
 Vitesse dispositif d'entraînement:
 50 Hz: 5 m/min
 60 Hz: 6 m/min
 Vitesse d'arasage: 10000/min⁻¹
 Fraises de (MD): D. 60 mm Z4-R2-10°
 Fraises en option: D. 60 mm Z4-R3-10° (Fig. 5)
 D. 60 mm Z4-45°
 Prise d'aspiration: Aspirateur Virutex AS382L
 Prise d'aspiration industrielle: D. 100
 Capacité bac à colle: ~ 1 Kg
 Température de fonctionnement: 160-210 °C
 Poids: environ 280 kg
 Pression pneumatique de fonctionnement: 6 bar
 Consommation d'air à 6 bar: 5 litres/min environ



Utiliser de l'air filtré, déshumidifié et non lubrifié.

La lubrification peut endommager l'installation pneumatique.

Puissance totale installée triphasée 50/60 Hz:
 2,31/2,45 kW
 Puissance unité d'encollage: 1,2 kW
 Puissance moteur entraînement triphasé 50/60 Hz: 0,18 kW
 Puissance moteur arasage triphasé 50/60 Hz: 0,37 kW
 Puissance moteur unité encollage triphasé 50/60 Hz: 0,09 kW
 Puissance moteur unité toupie monophasé: 0,37 kW

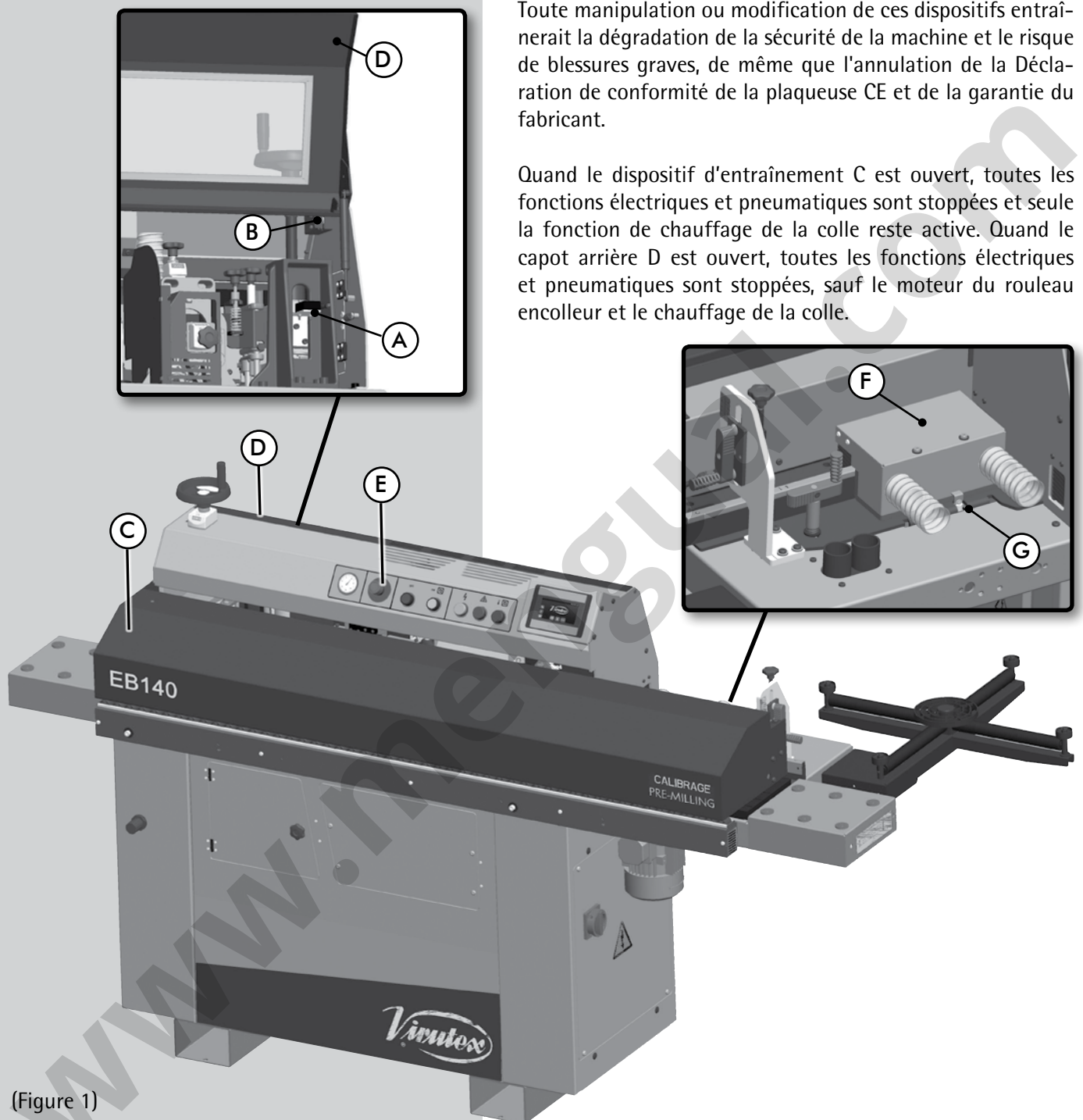
Puissance totale installée en monophasé à 50 Hz: 2,31 kW
 Puissance de l'unité d'encollage: 1,2 kW
 Puissance du moteur du dispositif d'entraînement en monophasé à 50 Hz: 0,18 kW
 Puissance du moteur de l'unité d'arasage en monophasé à 50 Hz: 0,37 kW
 Puissance du moteur de l'unité d'encollage en monophasé à 50 Hz: 0,09 kW
 Puissance unité toupie monophasé: 0,37 kW

1. DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

En plus des dispositifs de sécurité propre de la plaqueuse de chant, l'unité de calibrage toupie est équipée d'un dispositif de sécurité G (Fig. 1).

Toute manipulation ou modification de ces dispositifs entraînerait la dégradation de la sécurité de la machine et le risque de blessures graves, de même que l'annulation de la Déclaration de conformité de la plaqueuse CE et de la garantie du fabricant.

Quand le dispositif d'entraînement C est ouvert, toutes les fonctions électriques et pneumatiques sont stoppées et seule la fonction de chauffage de la colle reste active. Quand le capot arrière D est ouvert, toutes les fonctions électriques et pneumatiques sont stoppées, sauf le moteur du rouleau encolleur et le chauffage de la colle.



(Figure 1)

Lorsque le couvercle d'extraction-protection fraise F est retirée de l'unité de toupie, ses fonctions électriques et pneumatiques sont désactivées, annulant la rotation des couteaux et le mouvement alternatif de la toupie.

- A - Microrupteur du dispositif d'entraînement.
- B - Microrupteur du capot arrière.
- D - Capot protection arrière.
- E - Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence.
- F - Microrupteur de la cloche d'aspiration.

2. PRISE GÉNÉRALE D'ASPIRATION

Il faut toujours brancher l'aspiration pour travailler avec la machine.

Une bonne aspiration permet d'éliminer tous les corps étrangers et les risques d'inhalation de poussière. En outre, elle est indispensable à la bonne marche de la machine.

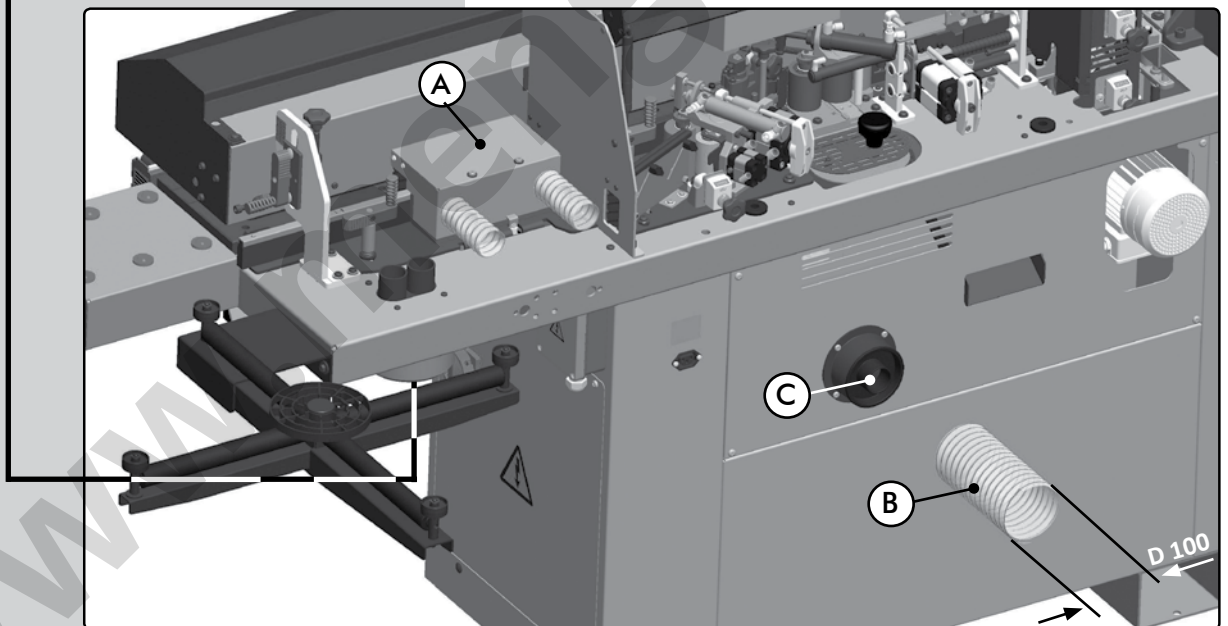
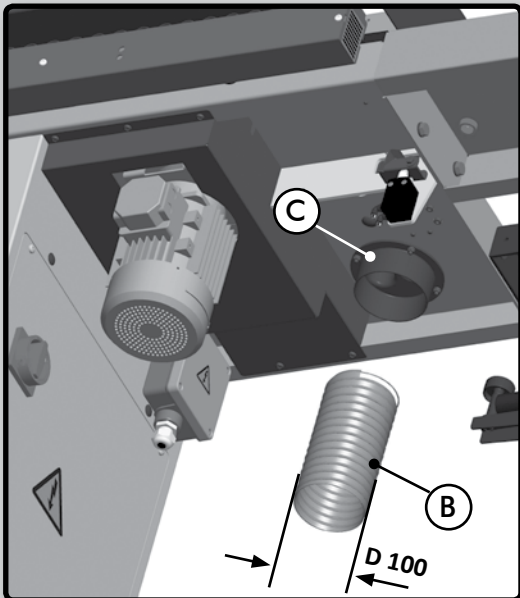
Les particules et la poussière dégradent les éléments pneumatiques, la colle, et freinent les fraises.

L'unité de calibrage toupie est équipée d'une hotte d'aspiration A (Fig. 2) qui est reliée à la prise d'aspiration générale de la machine. En même temps, cette hotte sert de garde de protection pour les fraises.

Pour garantir une aspiration correcte, il est nécessaire de connecter l'aspiration (Fig. 2) de la machine à un aspirateur externe d'un diamètre de 100 mm avec une puissance d'aspiration minimale de 1800 m³/h.

Pour son installation, vous devez connecter le tube flexible B (Fig. 2) d'un diamètre de 100 mm au connecteur C (Fig. 2). Fixez le tube avec des pinces (non inclus)

Le tube de raccordement à l'aspiration générale doit être positionné de manière à ne pas gêner les mouvements de l'opérateur pendant le travail.



(Figure 2)

3. FONCTIONNEMENT DE L'UNITÉ CALIBREUR TOUPIE OU DE L'UNITÉ DE FRAISAGE À ENTRÉE DE PANNEAUX



La machine est réglée en usine pour fraiser automatiquement à l'entrée du panneau sur la plaqueuse. Si, pour une raison quelconque, la machine n'effectue pas correctement la séquence de mouvements décrite ci-dessous, elle doit être réparée exclusivement par un service technique agréé.

L'unité de toupie effectue un fraisage du panneau qui lui donne une surface de haute qualité car il élimine tout dommage ou fissure que le panneau pourrait avoir en raison de la manipulation avant de procéder au plaquage. Le résultat final est un plaquage d'excellente qualité à la fois esthétiquement et fonctionnellement.

Pour cela, il intègre 2 fraises de plaquettes de réaffûtage PCD de 2,5 mm d'épaisseur avec la configuration et les inclinaisons de coupe appropriées qui permettent d'obtenir un bord net et continu sans fissures dans les couches de mélamine inférieure et supérieure.

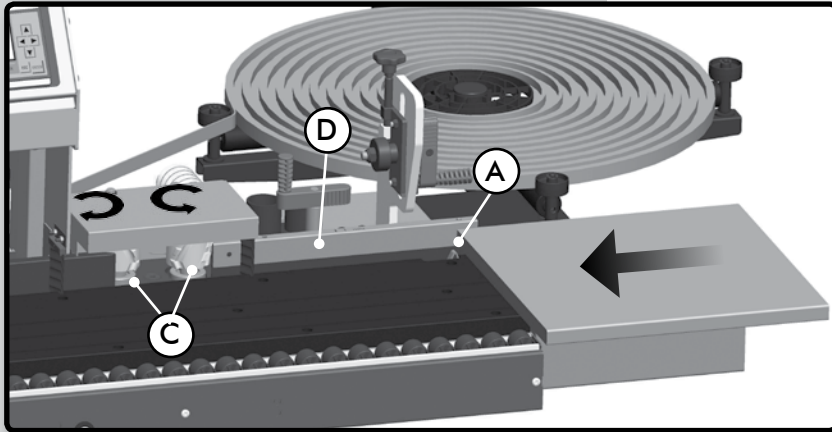
De plus, et en combinaison avec le mouvement de va-et-vient et les sens de rotation des fraises de l'unité de toupie, le non décollement des bords est garanti sur les faces opposées préalablement plaquées.

Enfin, le fraisage du panneau prépare la surface à un collage très efficace.

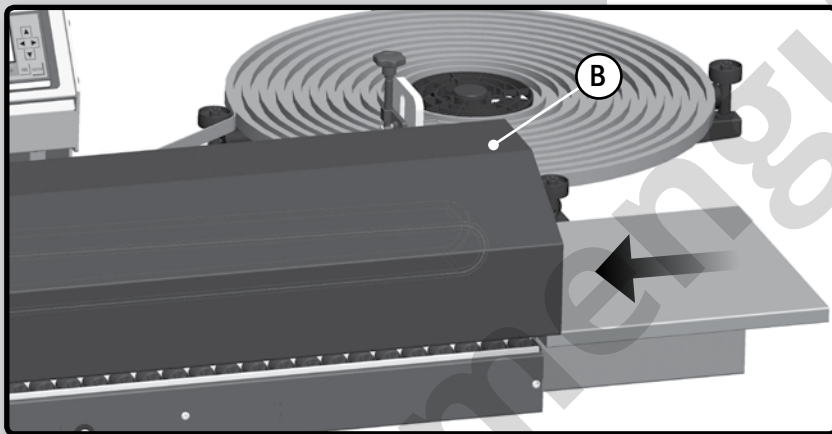
Enfin, le fraisage du panneau prépare la surface à un collage très efficace.

La séquence de travail est la suivante: Lorsque le panneau entre dans la table de travail, il actionne le levier A (Fig. 3.1) du premier micro-interrupteur de commande, qui active le chargeur de traînée B (Fig. 3.2) et démarre la rotation des couteaux de travail C (Fig. 3.1). L'unité de toupie. A ce moment le panneau, guidé par la règle de support D (Fig. 3.3), entrera dans l'unité toupie où la première fraise E (Fig. 3.3-3.4), dans un sens de rotation anti-horaire, rectifiera la grosseur du panneau.

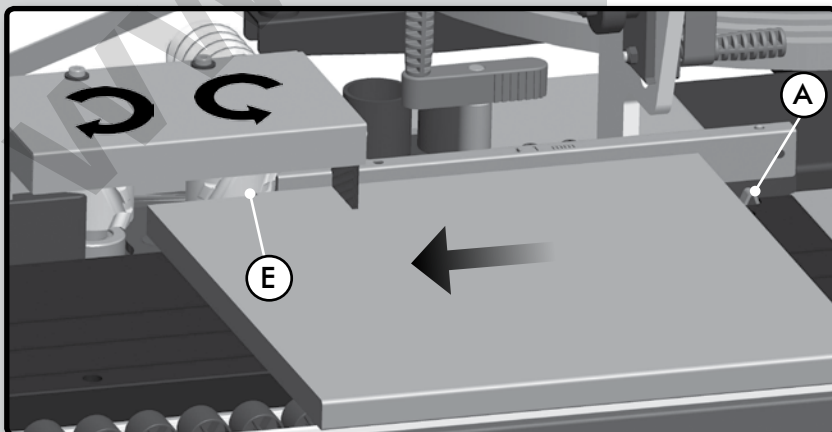
Dans son mouvement vers l'avant, le panneau arrête d'appuyer et relâche le levier A (Fig. 3.3) du premier micro-interrupteur, qui démarre automatiquement une séquence chronométrée pour commander le mouvement de changement de fraise.



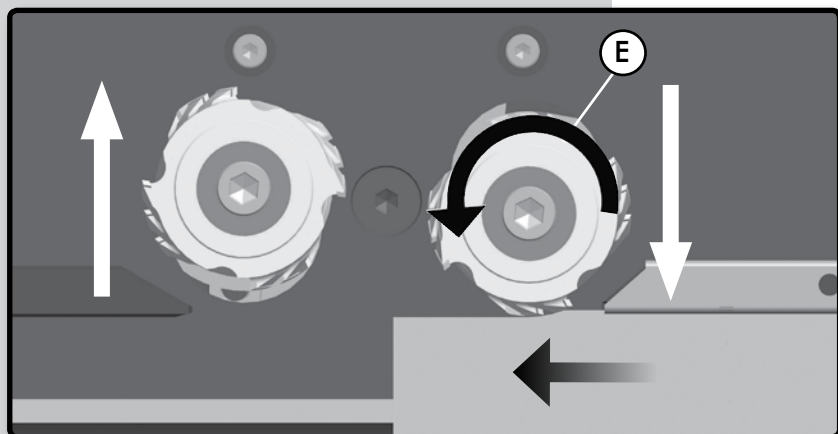
(Figure 3.1)



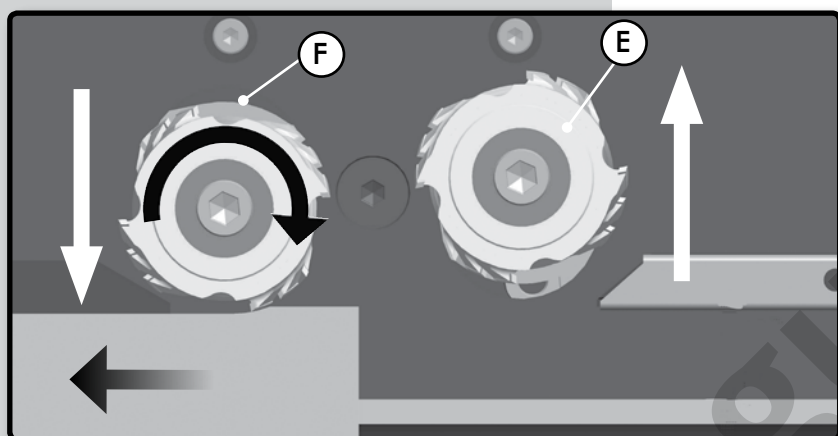
(Figure 3.2)



(Figure 3.3)



(Figure 3.4)



(Figure 3.5)

Dans un espace d'environ 30 mm avant l'extrémité de la planche, se produit le mouvement de va-et-vient qui enlève le premier couteau E (Fig. 3.5) et place le deuxième couteau F (Fig. 3.5) en position de travail. Celui-ci, dans le sens des aiguilles d'une montre, fraisera la section finale du panneau, garantissant la continuité de la ligne de travail et l'adhérence du bord au revêtement précédent sur le côté opposé.

3.1 INSTRUCTIONS DE TRAVAIL POUR CAS SPÉCIFIQUES

3.1.1 Panneaux avec une longueur inférieure à 30 cm

Pour panneaux à longueur égale ou inférieure à 30 cm, sur le sens de placage, il est conseillé de placer la hauteur de l'entraîneur à 1 mm en dessous de l'épaisseur du panneau (exemple: pour panneau de 19 mm, placer l'entraîneur à 18 mm)

3.1.2 Placage avec chant de 0,4 mm

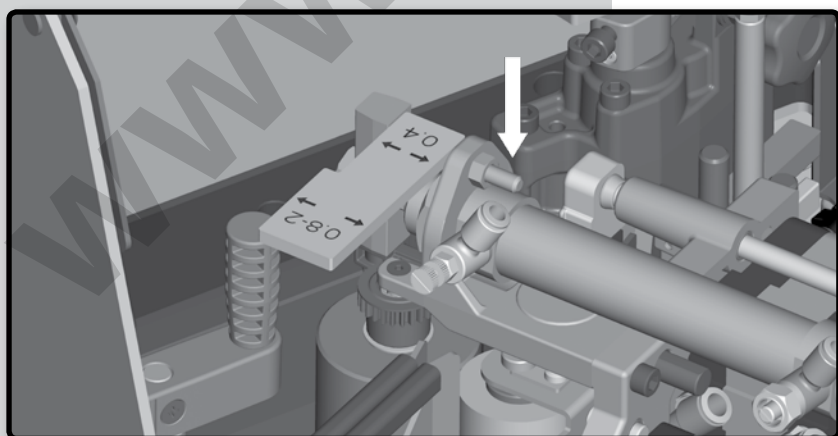
Pour le placage avec chant de 0,4 mm, il est conseillé de régler la visse du cylindre d'avancement de chant, moyennant la gauge qui est livrée avec la machine, sur son côté plus étroit.

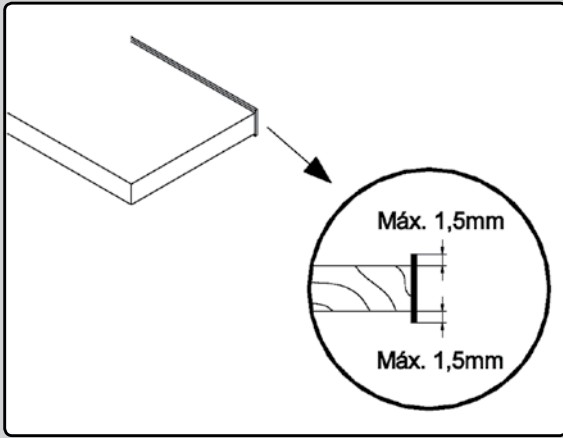
3.1.3 Maintenance des fraises de calibre Premilling



Le CANTSPRAY doit être appliqué sur les fraises los du message

d'avertissement qui apparaît sur l'écran PLC





4. RÉGLAGES DE L'UNITÉ TOUPIE ET DE L'ALIMENTATION DU CHANT

IMPORTANT

L'excédent de chant par rapport au panneau doit être de 1,5 mm maximum. S'il est supérieur, la finition ne sera pas la correcte

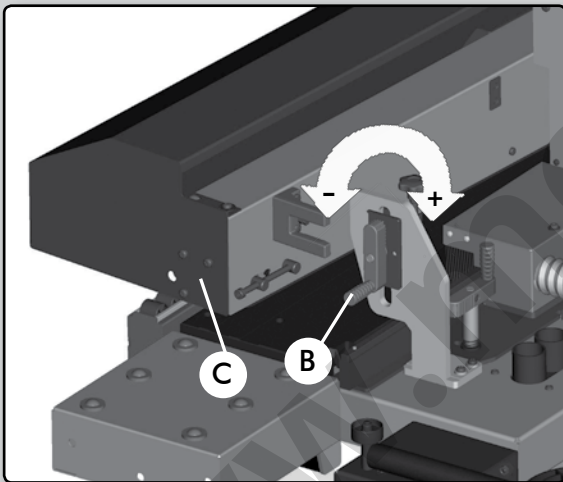


Il faut s'assurer que la soupape de sécurité est fermée avant d'effectuer ce réglage.

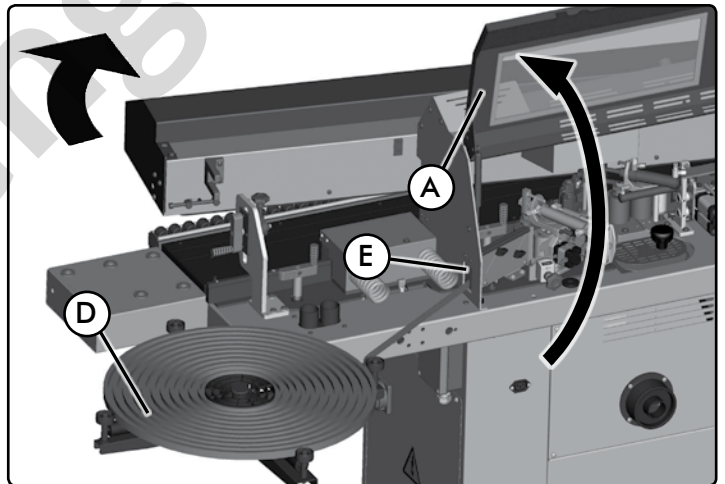
4.1 Choix et pose du chant

(Fig. 4.1-4.2)

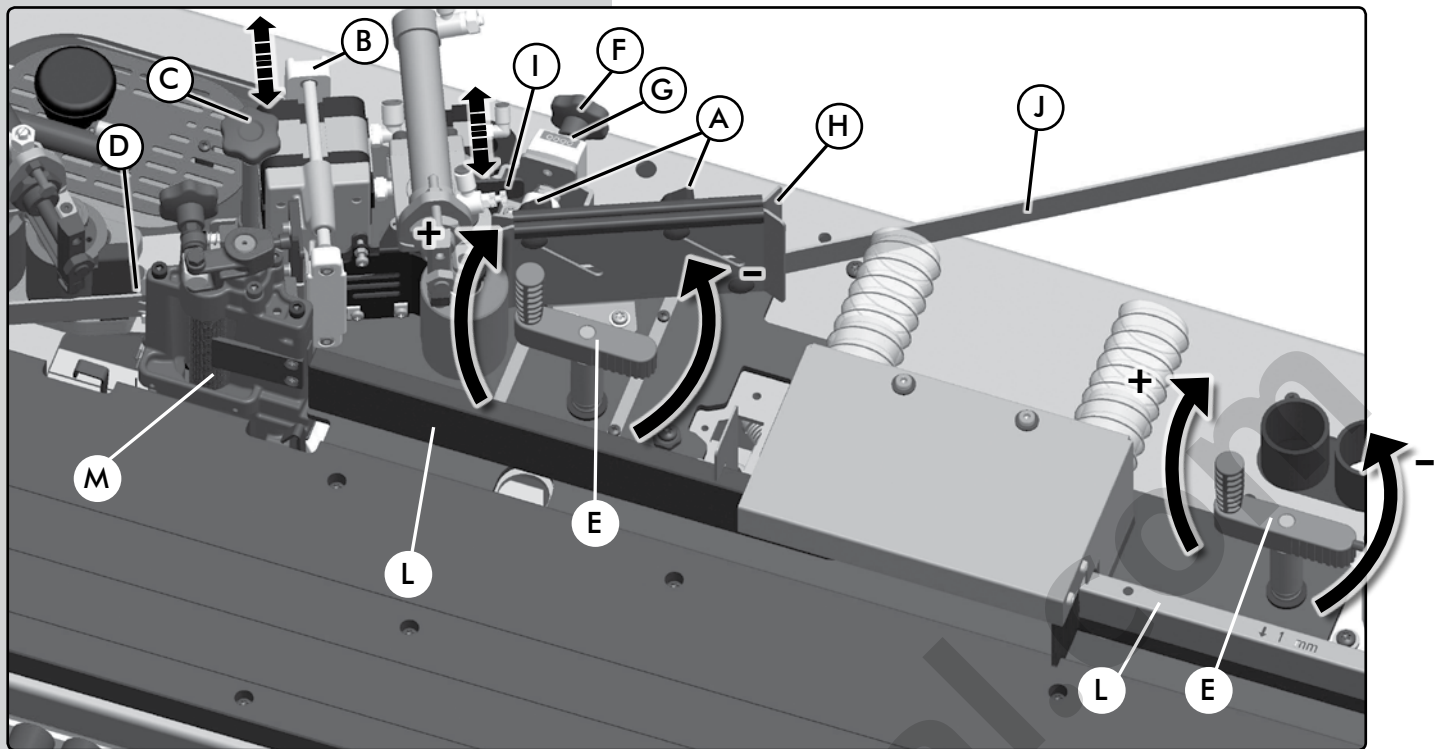
Soulever le capot arrière A, desserrer la manette B et ouvrir le dispositif d'entraînement C. Mettre la bobine de chant D dans le chargeur comme indiqué sur la figure, et faire passer le chant dans la fenêtre E.



(Figure 4.2)



(Figure 4.1)

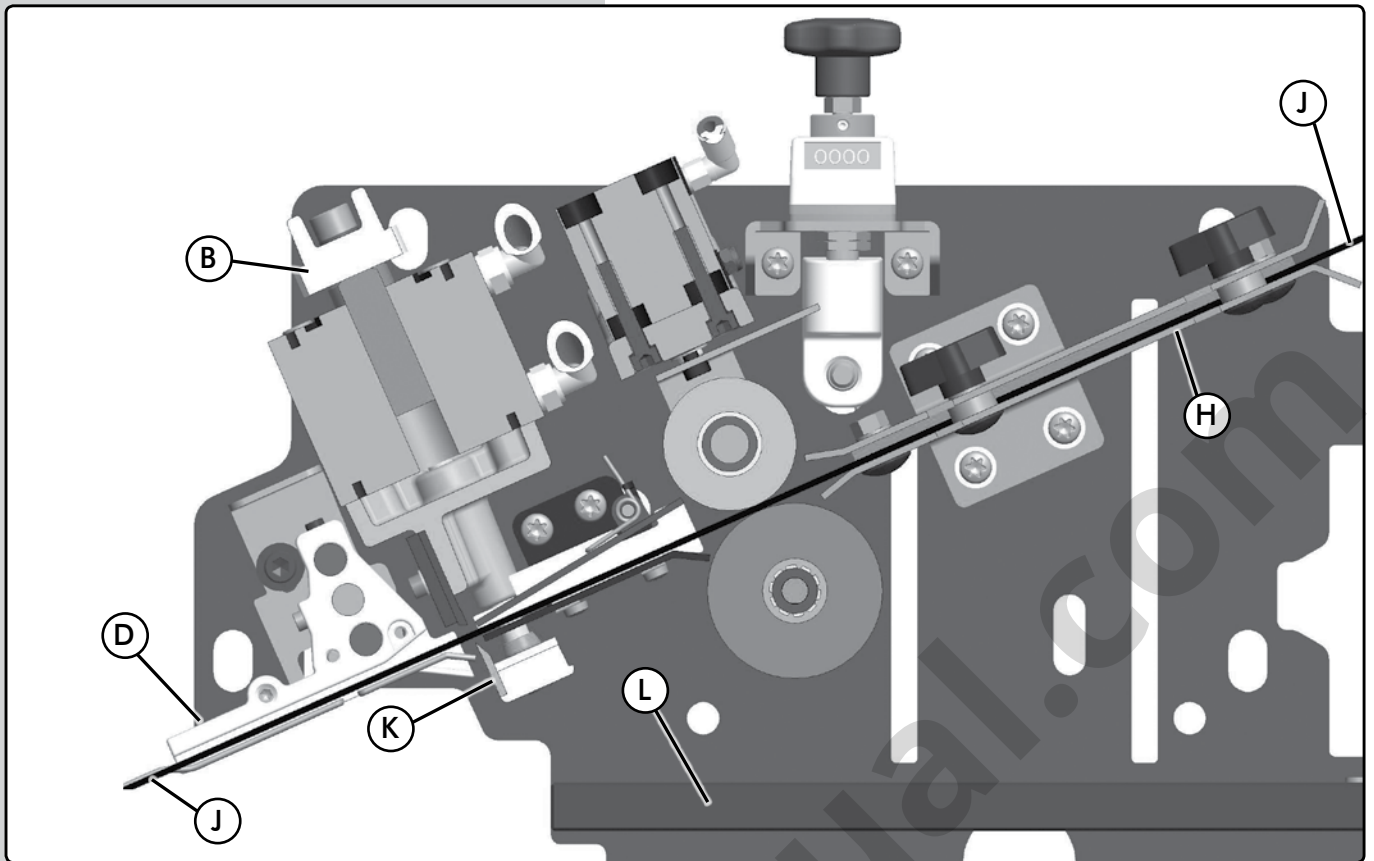


(Figure 4.3)

Ouverture du passage du chant sur le guide H (Fig. 4.3). Soulever et bloquer les deux butées A de guidage.

Réglage de l'épaisseur du chant sur le groupe toupie/entraîneur de chant: (Fig. 4.3). Desserrer les manettes E, que fixe le groupe encollleur. Régler sur le compteur numérique G, l'épaisseur de chant souhaitée avec le bouton F, puis bloquer à nouveau l'unité d'encollage avec la manette E. Cette opération règle aussi la position de l'unité toupie, le guidage d'entrée et du rouleau encollleur M, pour cet épaisseur de chant.

Le compteur numérique G (Fig. 4.3) affiche les valeurs en dixièmes de millimètre. Par conséquent, pour un chant de 1,0 mm, la valeur affichée sera 0010.



(Figure 4.4)

4.2. Réglages sur l'entraîneur du chant

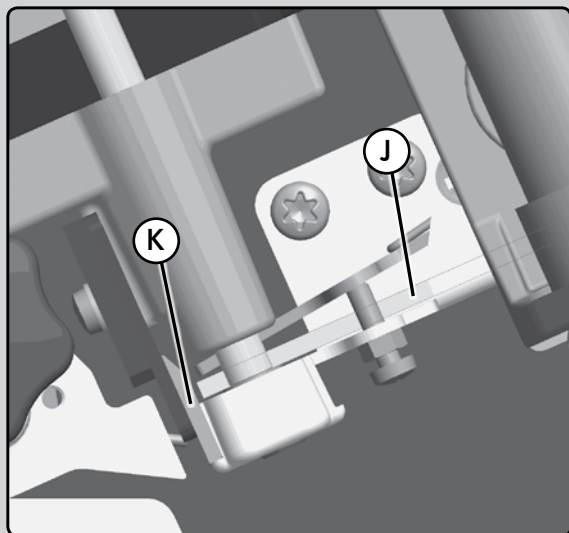
Ouverture du passage du chant par le couteau K (Fig. 4.4). Pousser le cylindre B (Figs. 4.3 et 4.4), jusqu'à le couteau K (Fig. 4.4) laisse libre le passage du chant.

Ouverture du passage du chant par le guide D (Fig. 4.4): Au moyen du bouton C (Fig. 4.3), soulever le guidage de bande D, (Figs. 4.3 et 4.4), pour faire passer le chant.

Réglage de la hauteur du chant sur le guidage du chant D et le guide H (Figs. 4.3 et 4.4): Introduire le chant entre les guides H tirer sur le rouleau de pression avec le levier I, pour permettre le passage du chant et le faire glisser jusqu'à la sortie ar le guidage D. Régler la hauteur du guidage de bande D, au moyen du bouton C, sans qu'il fasse pression sur le chant. Régler la hauteur des butées de guidage A du guidage H et les bloquer en laissant un jeu d'au moins 0,5 mm entre les butées et le chant.

IMPORTANT

Le réglage est considéré comme optimal quand le chant glisse librement sur toute sa course sans aucun obstacle et avec le minimum jeu dans le sens vertical.



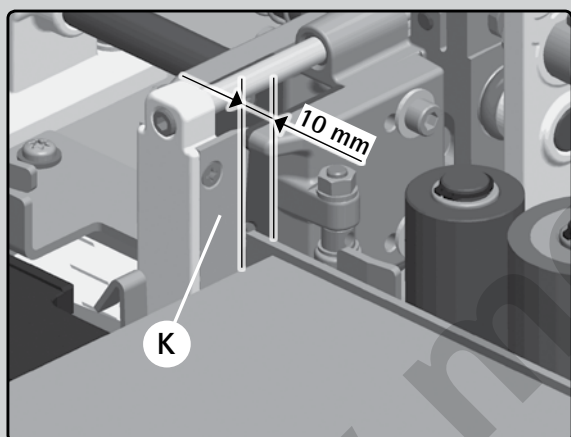
(Figure 4.5)

Placer le chant pour le placage de la première pièce: Libérer le chant de la pression du rouleau presseur avec le levier I (Fig. 4.3), faire reculer le chant J (Figs. 4.3, 4.4, 4.5) derrière le couteau K (Fig. 4.4 et 4.5), tirer sur le cylindre B (Fig. 4.3) jusqu'à fermer le couteau K (Fig. 4.5), Pousser à nouveau le chant J jusqu'au couteau K (Fig. 4.5) et lâcher le levier I (Fig. 4.3). À partir de là le chant est prête à être plaqué.

4.2.1 Excédent de chant à l'arrière Il n'est pas possible de régler l'excédent de chant à l'arrière, ce réglage (fixe) est effectué d'origine.

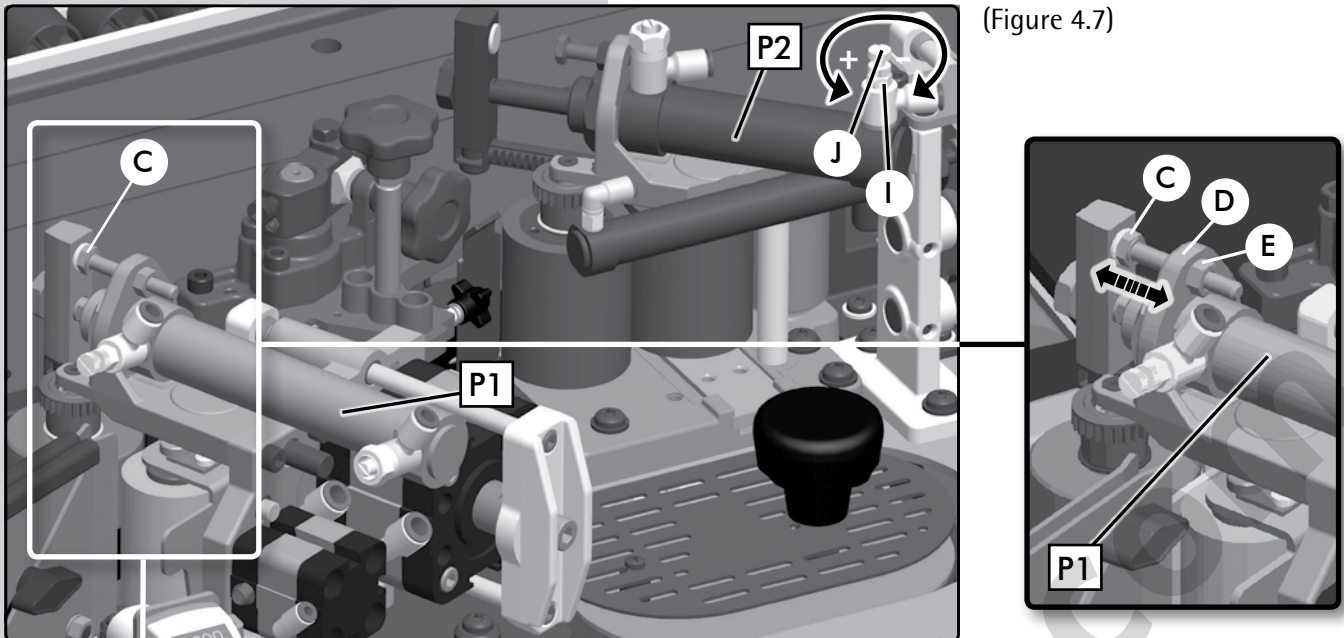
4.2.2 Réglage de l'excédent de chant à l'avant L'excédent de chant à l'avant est aussi effectué d'origine à environ 10 mm.

Si cet excédent vient à être inférieur à 10 mm il y a un risque d'interférence avec le couteau K (Fig. 4.6) de la coupe en bout et la coupe pourrait ne pas s'effectuer correctement



(Figure 4.6)

(Figure 4.7)

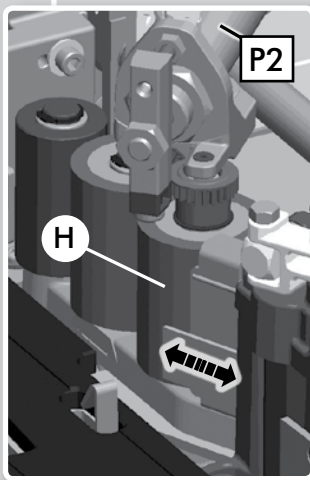
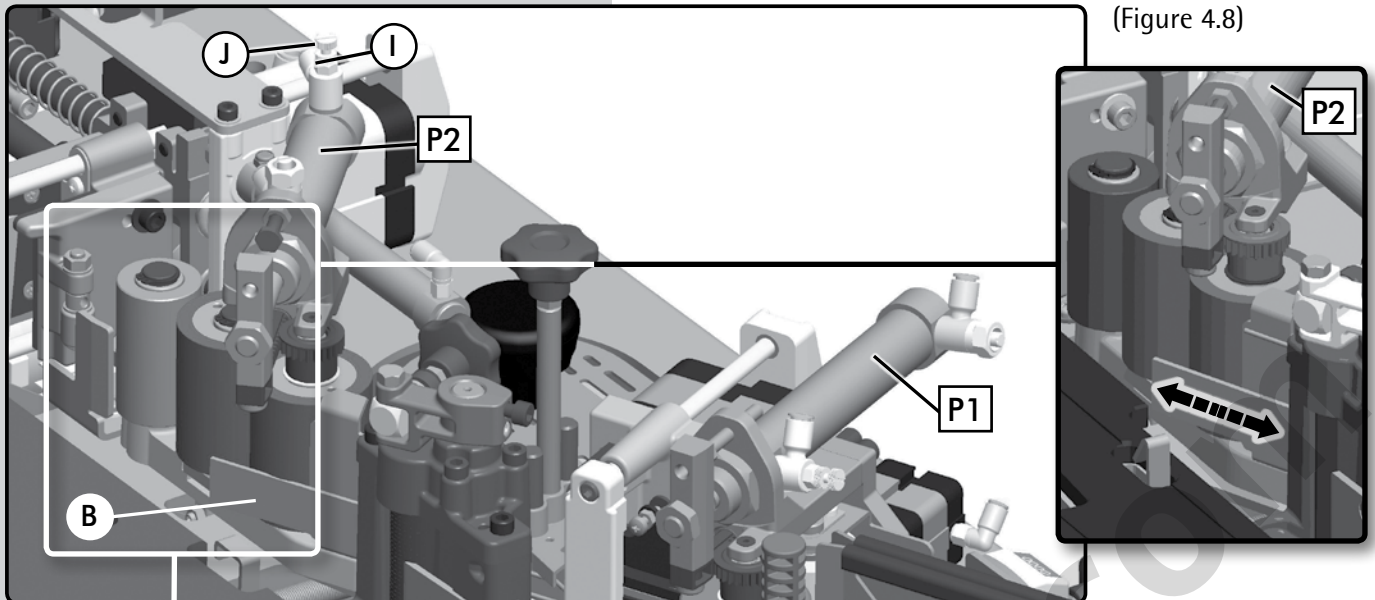


S'il faut régler l'excédent de 10 mm de chant, il faut réaliser les opérations suivantes: Desserrer l'écrou E (Fig. 4.7) du cylindre P1 et activer sur la butée C (Fig. 4.7) pour la faire entrer ou sortir du support D (Fig. 4.7) pour augmenter ou diminuer respectivement l'excédent du chant. Resserrer l'écrou E (Fig. 4.7) pour fixer à nouveau la butée.

4.2.3 Réglage de la vitesse d'avance du chant

La vitesse d'avance du chant est déjà réglée d'origine pour que le chant arrive au point B (Fig. 4.8) et attend l'arrivée du panneau. S'il fallait la réajuster il faut desserrer l'écrou F (Fig. 4.7) et tourner le bouton G (Fig. 4.7) dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire la vitesse et dans le sens contraire, pour l'augmenter.

(Figure 4.8)

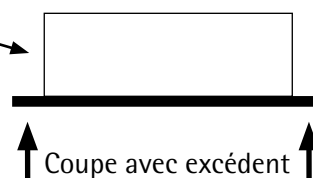
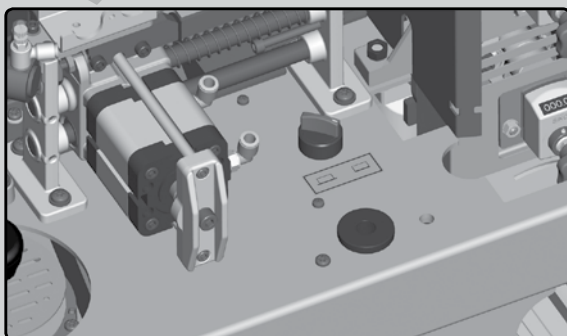
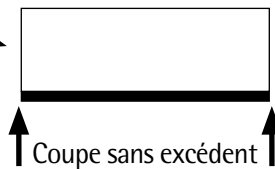
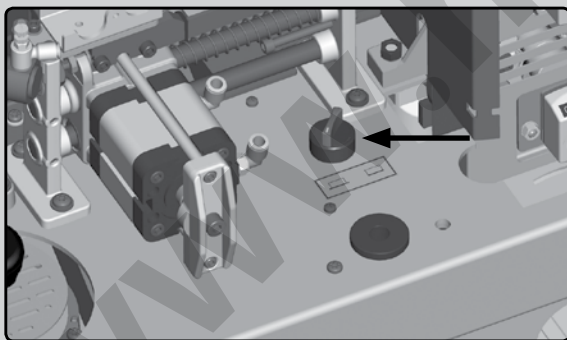


4.2.4 Réglage de la vitesse de rotation du rouleau encolleur (Fig. 4.8)

Le rouleau encolleur H, est à rotation assistée. Cette assistance sert à ce que le chant reste parfaitement encollé sur la partie avant du panneau, spécialement sur les 2-3 mm premiers. Si on observe que le chant est décollé sur l'extrémité avant, il faut augmenter la vitesse de rotation du rouleau encolleur H. Pour faire ça ouvrir la soupape J du cylindre P2 en desserrant l'écrou I de blocage de la soupape. Par contre, si on observe un excès de colle sur l'extrémité avant du panneau, il faut réduire la vitesse de rotation du rouleau H, en fermant la soupape J.

4.2.5 Manoeuvre de coupe en bout

La machine permet de couper le chant à ras du panneau ou laisser un excédent sur la partie avant ou arrière du panneau, moyennant le sélecteur placé à l'arrière de la machine. La manoeuvre de coupe de chant avec excédent est conçue pour le placage de chants brisants ou fragiles (formica) qui peuvent présenter des éclats dûs aux couteaux.



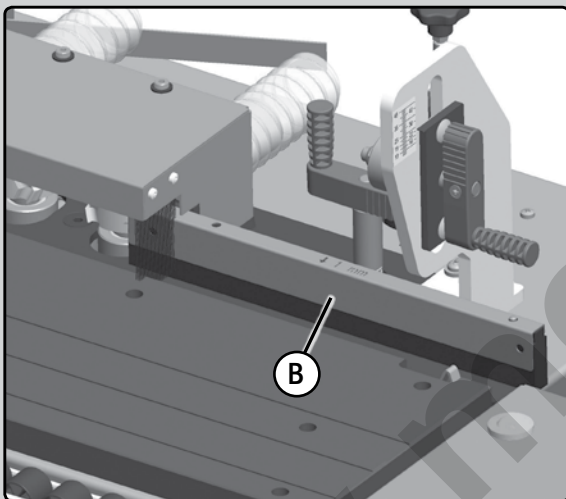
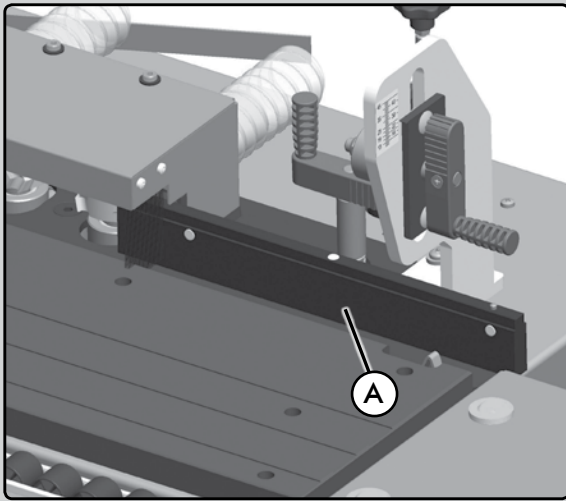
4.3 Réglages sur l'unité toupie

Il n'est pas nécessaire d'effectuer des réglages préalables sur l'unité de toupie car elle est déjà réglée en usine.

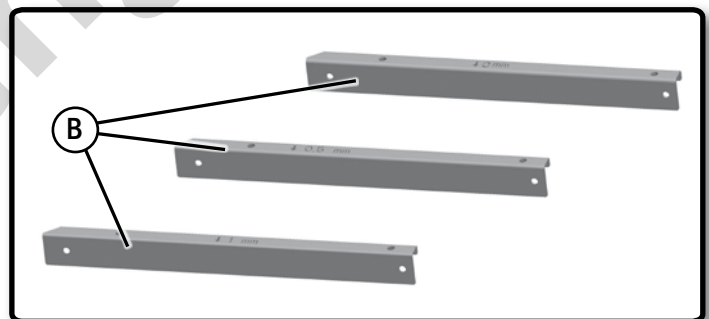
Cependant, et en fonction de l'épaisseur de chant choisie pour réaliser le plaquage, il est nécessaire de placer le complément approprié pour chaque épaisseur de chant sur la règle, celle-ci étant retenue pour le travail au moyen d'une fixation magnétique.

La plaqueuse est livrée avec 3 inserts marqués de l'épaisseur de chant à travailler: (Fig. 4.9)

- Pour plaquage de chant épaisseur = 0,5 mm, placer le supplément H marqué de 0,5 mm sur la règle D
- Pour plaquage de chant épaisseur = 1,0 mm, placer le supplément H marqué 1,0 mm sur la règle D
- Pour plaquage de chant épaisseur = 2,0 mm, placez il n'est pas nécessaire de placer de supplément, le panneau repose directement sur le rail d'entrée.
- La règle marquée 0 mm sera utilisée dans les cas où l'on souhaite répéter le revêtement sans perdre la mesure d'origine du panneau.



(Figure 4.9)



4.3.1 Réglages des butées de fraisage sur l'unité toupie

Avec les ajustements et réglages réalisés en usine, la plaqueuse fournit des panneaux parfaitement calibrés et des placages de chant à arrête continue et sans défaut de fentes visibles sur la couche en mélamine

Cependant, pour la raison que ce soit, vous apercevez une imperfection, vous devez procéder au réglage des butées de fraisage selon ce qui est illustré sur la (Graphiques 1 et 2). De cette façon, le défaut observé, restera corrigé.

Les fraises de calibrage sont numérotées avec le numéro 1 et le numéro 2. La première fraise que l'on retrouve sur le panneau au début du procédé de calibrage est la fraise 1, étant la fraise 2 la seconde.

Si des irrégularités ou des défauts sont observés dans la ligne de travail, un réglage fin doit être effectué.

DÉFAUT	RÉGLAGE	CORRECTION

(Graphiques 1)

DÉFAUT	RÉGLAGE	CORRECTION	SIMBOLO

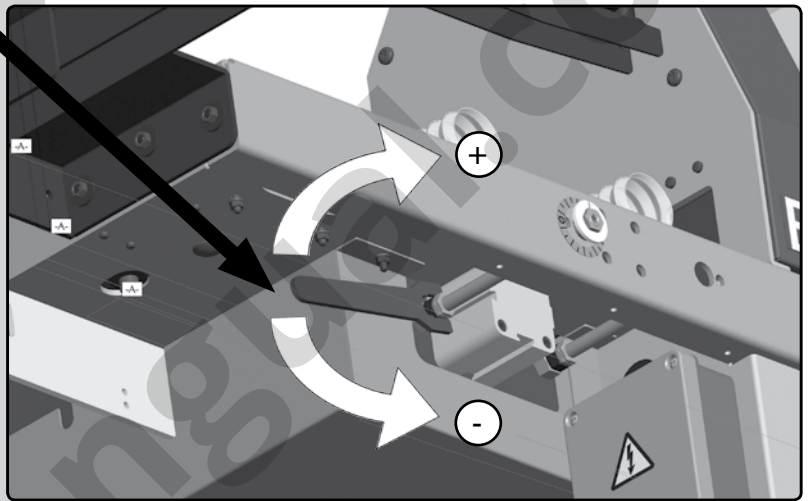
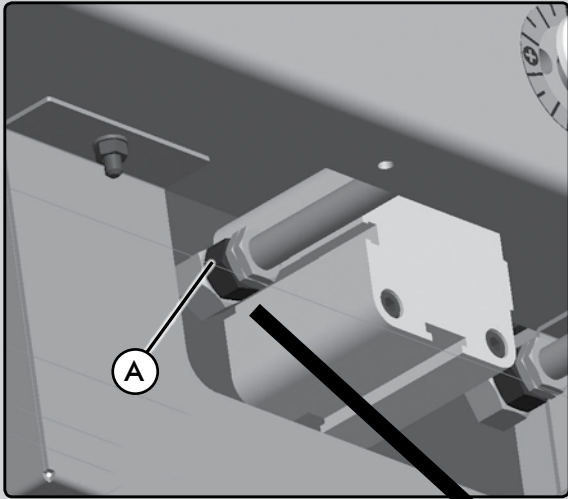
(Graphiques 2)

4.3.2 Réglage fin

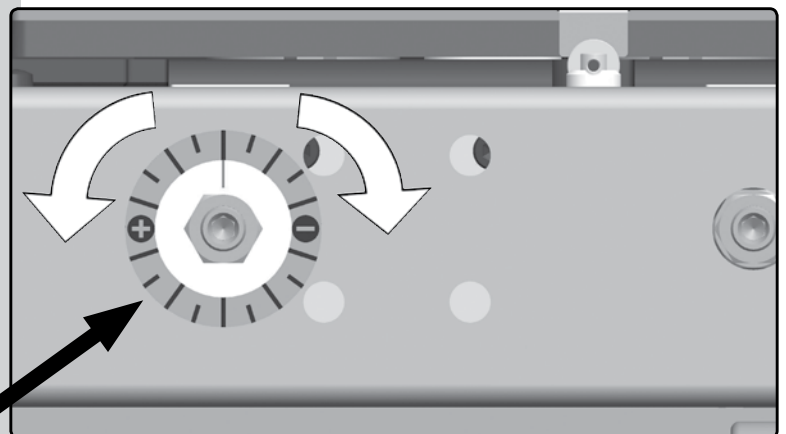
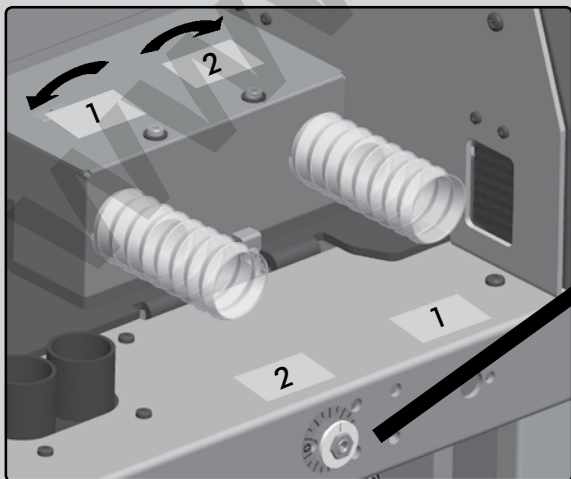
Le système de réglage fin permet un réglage de 0,1 et 0,1 mm sur le foret 2 (1 division = 0,1 mm) comme suit:

1. Desserrer l'écrou (A Fig. 4.10) avec une clé e/c: 15 mm
2. Ajuster de 0,1 à 0,1 mm à l'aide de la clé allen e/c: 5 mm selon (graphique de fraise 2) et (Fig. 4.11), tourner à gauche si vous devez corriger plus d'excès et à droite si vous devez corriger en moins.
3. Passer un panneau pour voir le résultat.
4. Si le réglage est optimal, serrer l'écrou (A Fig. 4.11) sinon, régler à nouveau.

Le système de réglage fin ne permet de déplacer qu'une course maximale de ± 1 mm.



(Figure 4.10)

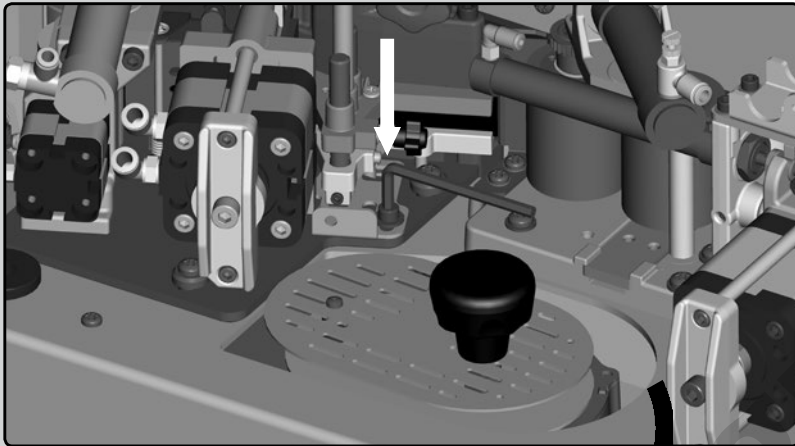


(Figure 4.11)

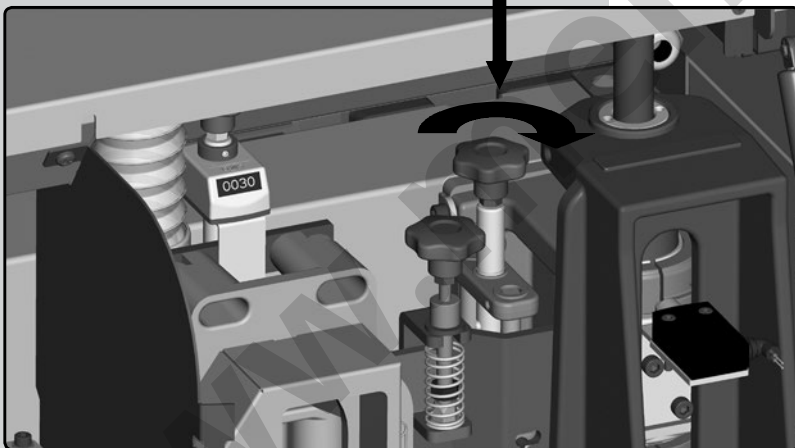
4.3.3 Calibrage de panneaux sans installation de chant

La plaqueuse de chant EB140 Premilling permet le calibrage de panneaux sans besoin d'installer de chant. Pour cela, veuillez suivre les pas suivants:

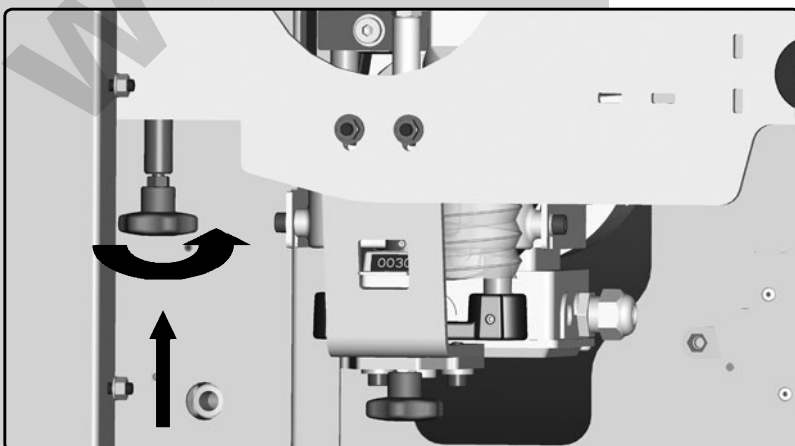
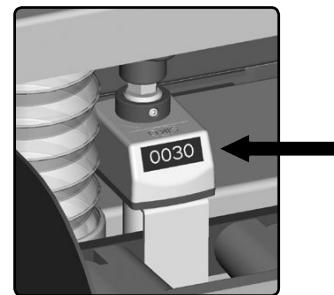
- 1 – Retirer vers l'arrière puis bloquer l'unité d'encollage afin d'éviter de tacher de colle le panneau. (Fig. 30)
- 2 – Séparer les fraises d'affleurage inférieures et supérieures jusqu'à la marque de 0030. (Fig. 31 et 32).
- 3 – Séparer les racleurs inférieurs et supérieurs moyennant un tour complet dans le sens horaire. (Fig. 31 et 32).



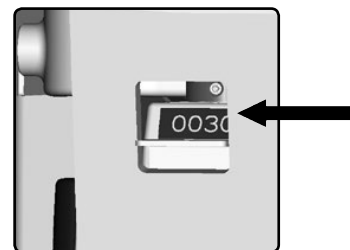
(Figure 30)

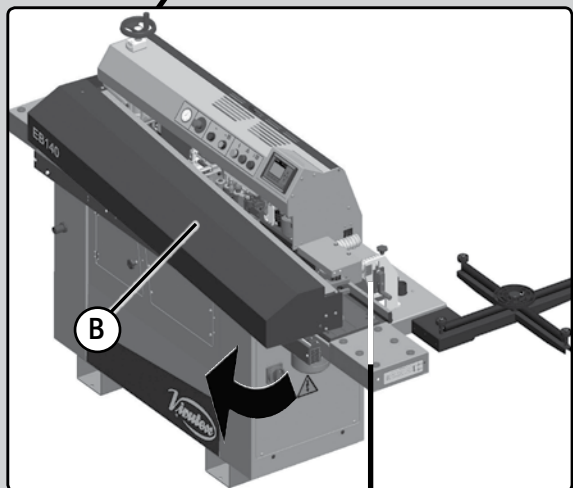
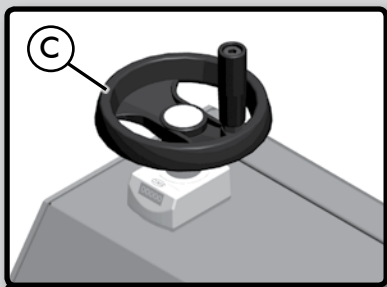


(Figure 31)

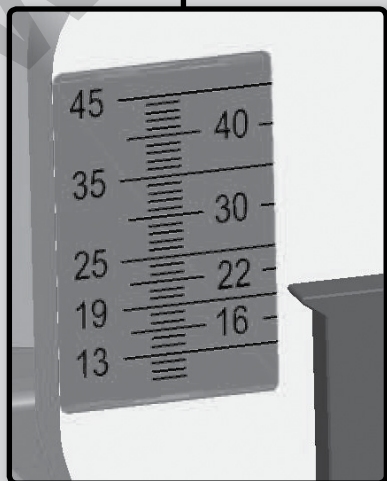
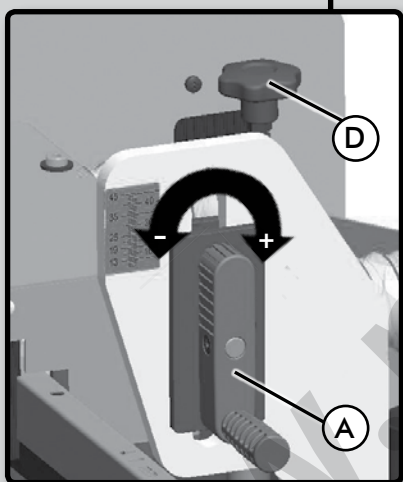


(Figure 32)





(Figure 5.1)



(Figure 5.2)

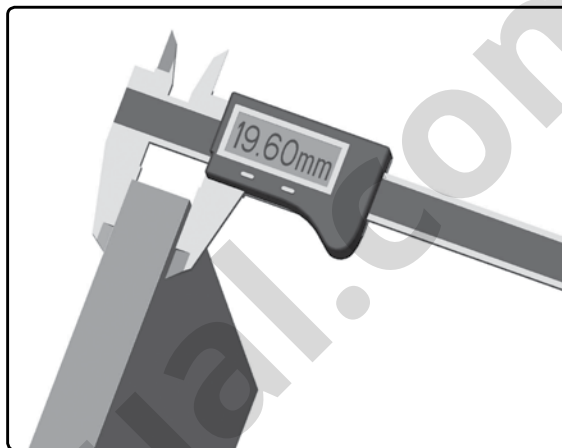
5. RÉGALGE DE L'ENTRAÎNEUR

5.1 Réglage de la hauteur de l'entraîneur

(Fig. 5.1)

Pour régler la hauteur du chargeur, vous devez d'abord mesurer l'épaisseur du panneau que vous souhaitez travailler en millimètres.

Une fois cette mesure obtenue, procédez selon la séquence:



- 1) Desserrez la poignée A et ouvrez le bras d'alimentation B
- 2) Tourner le volant C jusqu'à ce que le marqueur du compteur numérique soit à la lecture obtenue par exemple. une mesure d'épaisseur de panneau égale à 19,5 mm sera enregistrée comme 00196
- 3) Tourner la broche D jusqu'à ce que l'index soit positionné sur la ligne de l'échelle graduée correspondant à l'épaisseur du panneau mesuré (Fig. 5.2).
- 4) Fermez le bras d'alimentation et serrez la poignée A pour verrouiller la hauteur de travail.

En même temps que le chargeur est réglé, le profieur et les racleurs sont également réglés.



Un mauvais réglage peut provoquer une traînée inappropriée du panneau et produire une mauvaise finition.

N'oubliez jamais de desserrer la manivelle B avant de régler la hauteur du chargeur.

Les panneaux avec des largeurs supérieures à 800 mm et / ou des épaisseurs supérieures à 25 mm peuvent nécessiter un dégagement plus important (de l'ordre de 0,5 à 0,8 mm) à la mesure de l'épaisseur du panneau pour obtenir une traction adéquate du chargeur.

6. REMPLACEMENT DE RECHANGE ET ENTRETIEN

6.1 Remplacement des pièces de rechange

Si nécessaire, les pièces de la machine doivent être remplacées par des pièces de rechange d'origine afin de garantir leur efficacité. L'élimination des pièces remplacées doit être effectuée conformément aux lois en vigueur sur les matériaux, dans le pays d'utilisation. La substitution de composants nécessite une préparation spécifique et des compétences techniques; C'est pourquoi ces opérations doivent être effectuées par du personnel qualifié afin d'éviter des dommages à la machine et des risques pour les personnes.

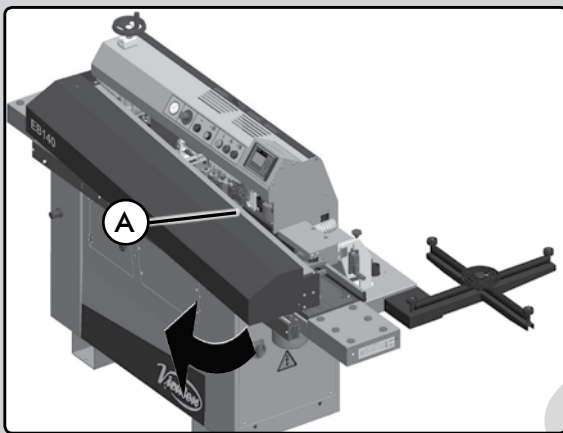
6.2 Remplacement des fraises de l'unité toupie

ATTENTION

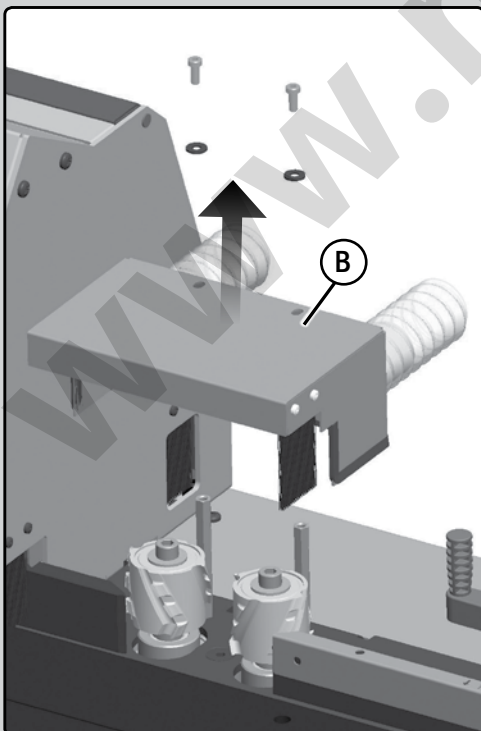
Avant d'effectuer le nettoyage, l'entretien, le réglage et / ou le remplacement d'une pièce, il est obligatoire de mettre l'interrupteur principal sur 0 (zéro) et de le verrouiller avec un cadenas. Supprimer la pression de l'installation en déconnectant la soupape de sécurité et la verrouiller avec un cadenas. Vérifiez que toutes les pièces de la machine sont froides.

Ouvrez le chargeur A (Fig. 6.1)

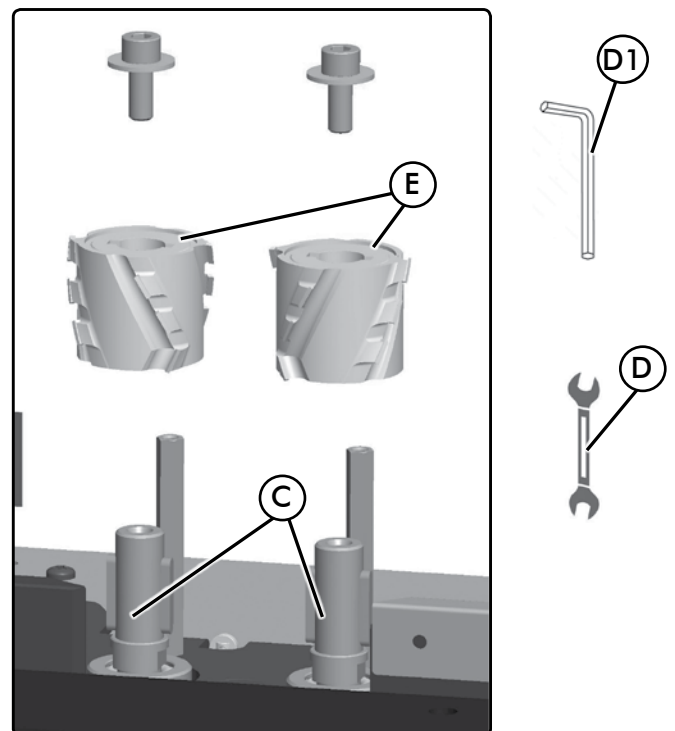
- Desserrer les vis de fixation et retirer la hotte d'extraction B (Fig. 6.2)
- Bloquer l'axe C à l'aide d'une clé fixe e/c: 19 D dans les plans inférieurs et desserrer la vis de fixation de la fraise (Fig. 6.3) avec la clé Allen e/c: 8 D1
- La fraise E reste libre et peut être retirée pour être remplacée ou affûtée (Fig. 6.3)



(Figure 6.1)



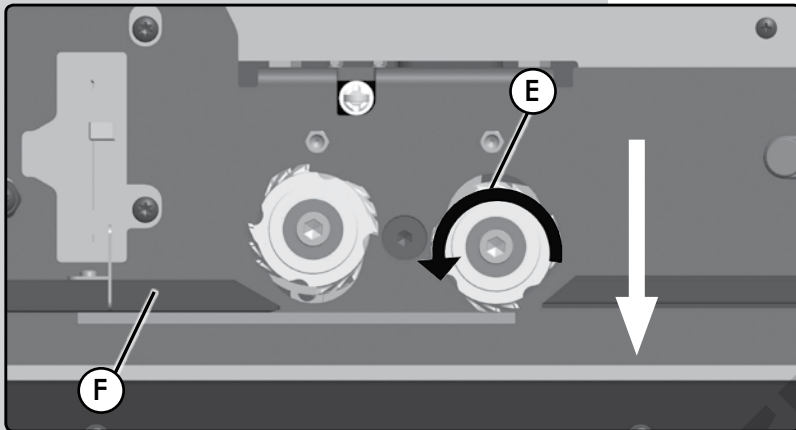
(Figure 6.2)



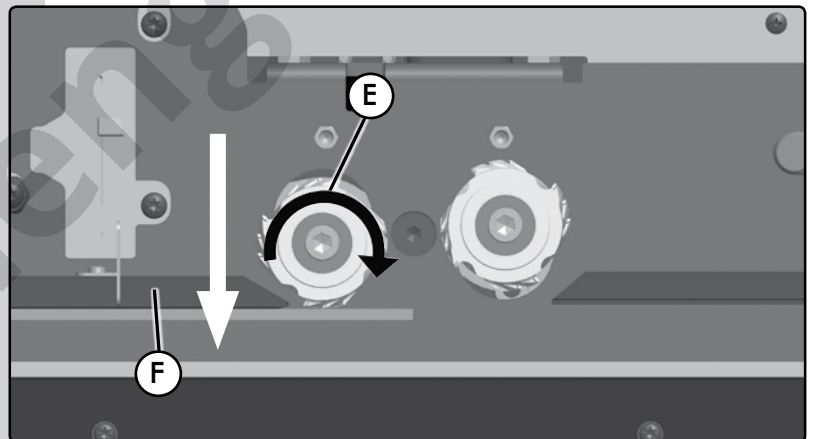
(Figure 6.3)

Lors du montage du nouveau couteau ou du couteau réaffûté, l'alignement par rapport à la règle doit être vérifié:

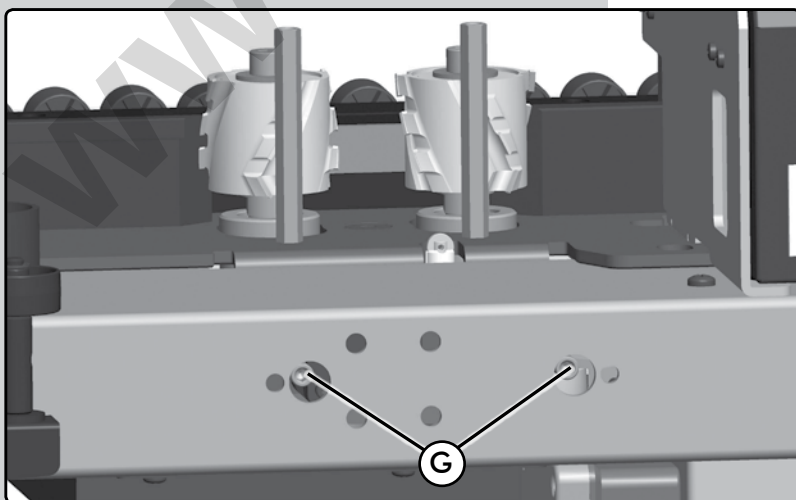
- Soutenir une règle de vérification sur la règle de support du panneau F (Fig. 6.4)
- Tourner légèrement le cutter E à la main et vérifier que le tranchant du cutter s'aligne avec la surface de la règle de contrôle
- Si nécessaire, agir sur les butées de course G moyennant un clé Allen e/c: 5 H pour rapprocher ou éloigner l'arête de coupe du couteau de la règle de vérification; corrigeant ainsi la position de profondeur de la fraise. (Fig. 6.5)



(Figure 6.4)



(Figure 6.4)



(Figure 6.5)



6.3 Remplacement de la courroie de l'unité toupie

Avant d'effectuer le nettoyage, l'entretien, le réglage et / ou le remplacement d'une pièce, il est obligatoire de mettre l'interrupteur principal sur 0 (zéro) et de le verrouiller avec un cadenas. Supprimer la pression de l'installation en déconnectant la soupape de sécurité et la verrouiller avec un cadenas. Vérifiez que toutes les pièces de la machine sont froides.

RECOMMANDATIONS:

- Vérifier la tension de la courroie après les 10 premières heures de fonctionnement de la machine.
- Vérifiez une fois par mois l'état de la courroie.
- Ne pas trop tendre la courroie pour éviter de surcharger les roulements.

Une tension excessive de la courroie provoque également un étirement et une destruction rapide de la courroie.

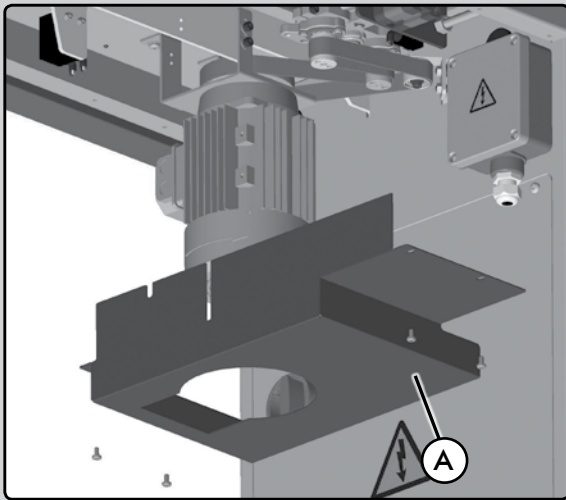
Pour remplacer la courroie, procédez comme suit:

- Retirez le couvercle de protection A (Fig. 6.6), en retirant les vis.

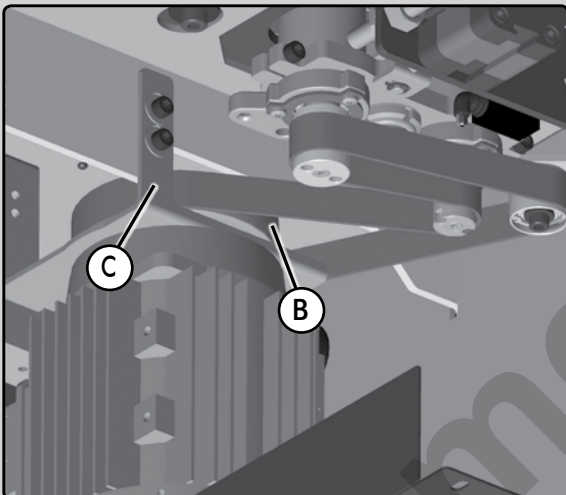
Pour retirer la courroie, vous devez la retirer de la poulie du moteur B (Fig. 6.7) et la retirer de la machine à travers l'espace entre la poulie B et le support du moteur C (Fig. 6.7).

Pour remplacer la courroie, suivez le schéma (Fig. 6.8)

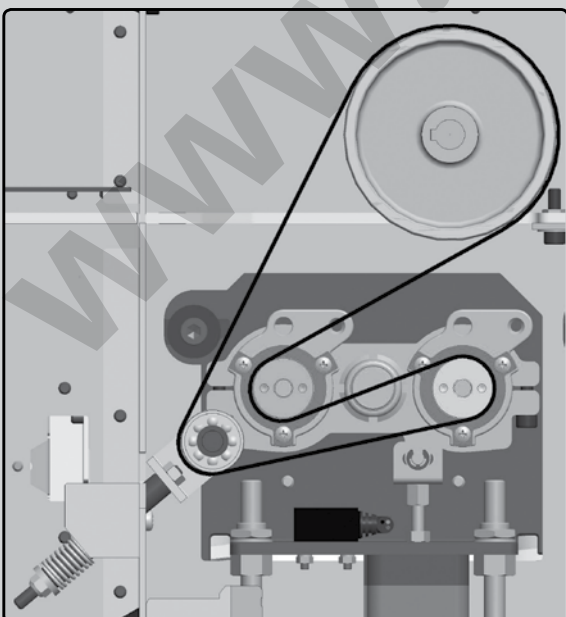
Pour savoir si la tension de la courroie est correcte, vérifiez que la mesure entre le tendeur F et le support D (44 mm). Si nécessaire, agir sur la vis F (Fig. 6.9).



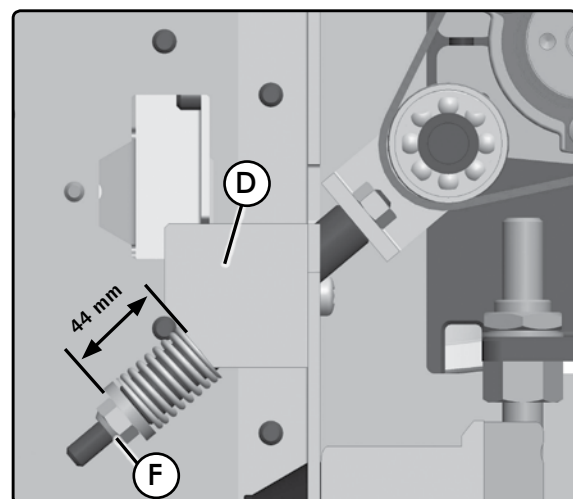
(Figure 6.6)



(Figure 6.7)



(Figure 6.8)



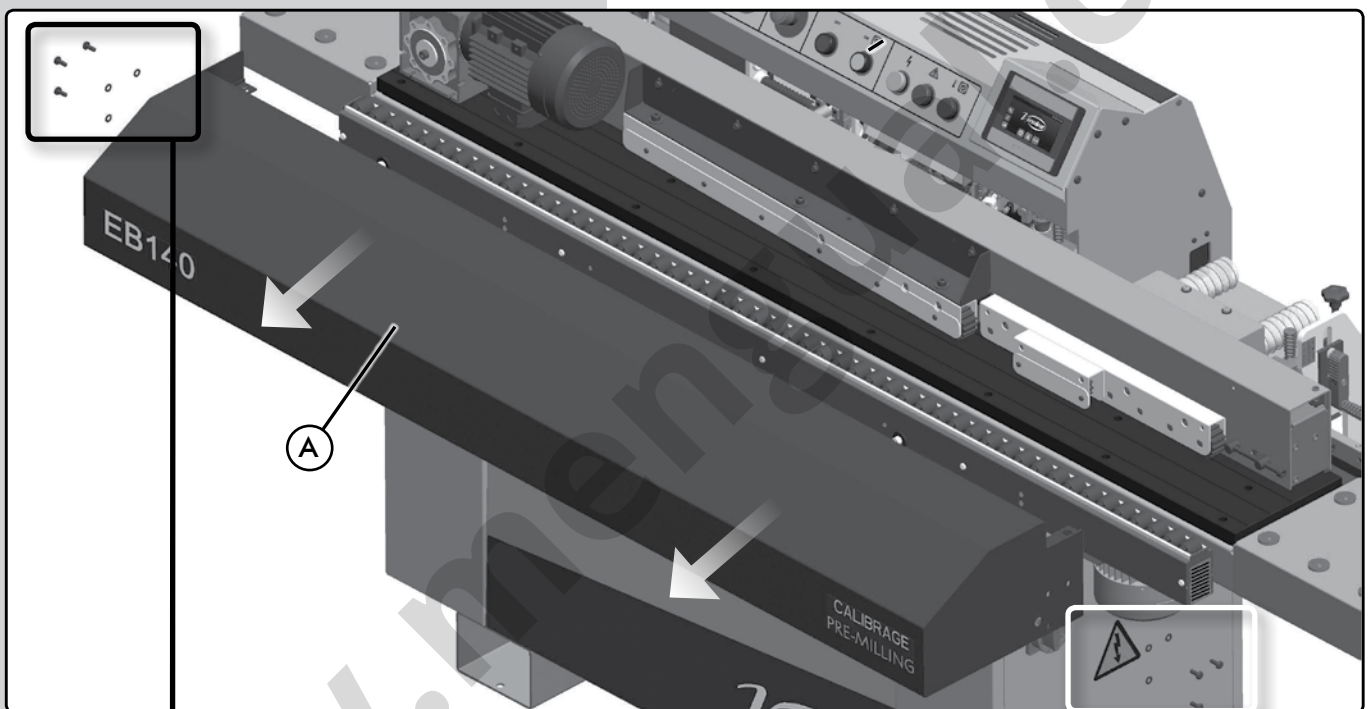
(Figure 6.9)

6.4 Remplacement des rouleaux presseurs de l'entraîneur

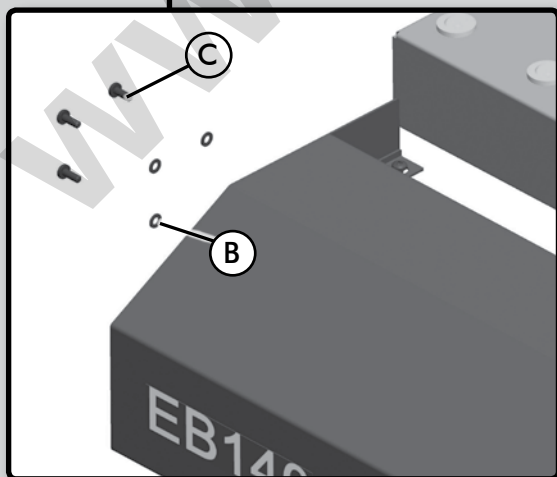
Avant d'effectuer le nettoyage, l'entretien, le réglage et / ou le remplacement d'une pièce, il est obligatoire de mettre l'interrupteur principal sur 0 (zéro) et de le verrouiller avec un cadenas. Supprimer la pression de l'installation en déconnectant la soupape de sécurité et la verrouiller avec un cadenas. Vérifiez que toutes les pièces de la machine sont froides.

Il est conseillé de remplacer tous les galets de chaque rail une fois que des irrégularités sont constatées dans l'avance du panneau ou des déplacements du bois pendant le travail des unités

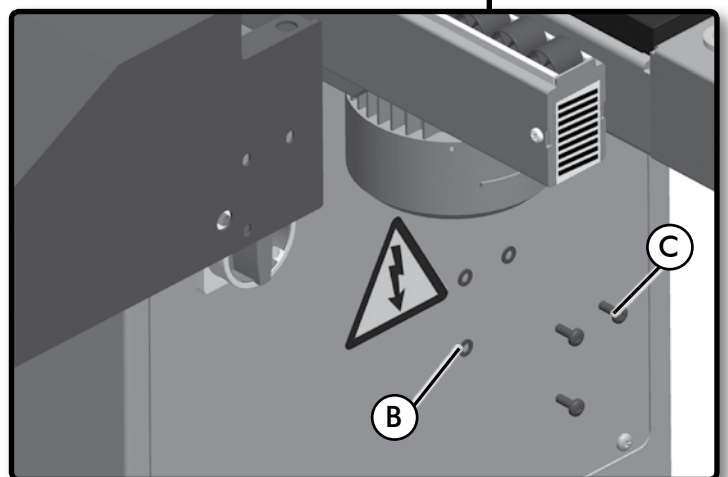
- Pour remplacer les rouleaux de pression, vous devez d'abord retirer le couvercle de l'entraîneur A, rondelles B et vis C (Fig. 6.10-6.10.1-6.10.2)



(Figure 6.10)



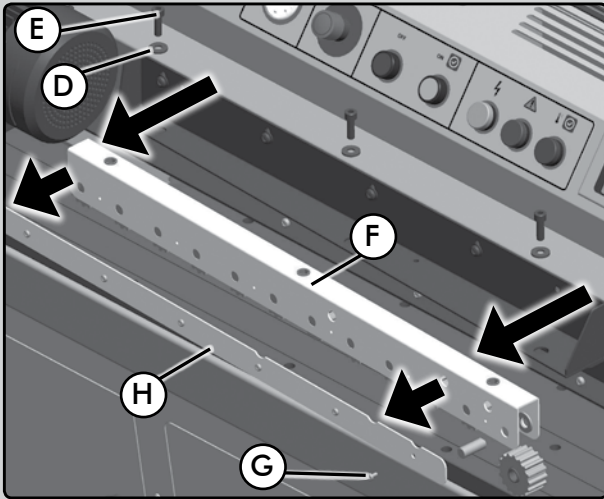
(Figure 6.10.1)



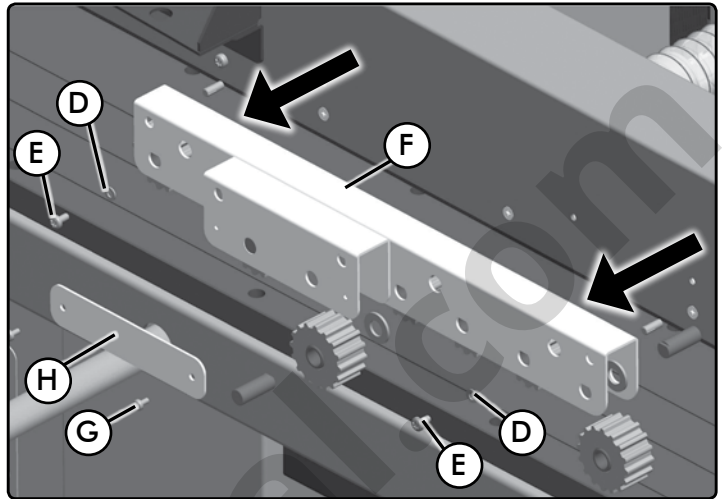
(Figure 6.10.2)

- Desserrer les rondelles D les vis E de fixation des rails F (Fig. 6.11 et 6.12) de pression puis démonter.

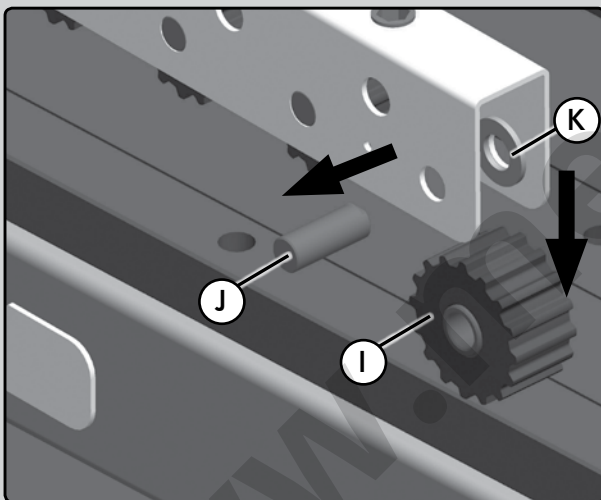
- Desserrer les vis G de fixation de la butée de rail H.



(Figure 6.11)



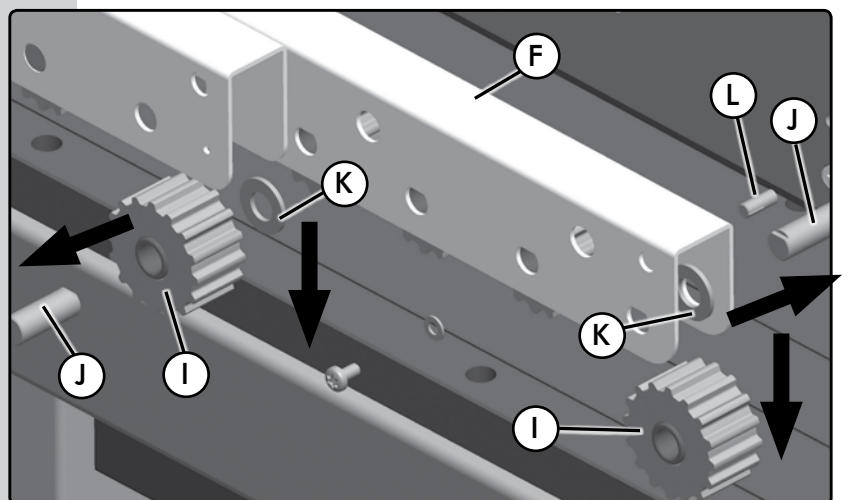
(Figure 6.12)



(Figure 6.11.1)


- Les rouleaux I sont libres et peuvent être remplacés, en les montant sur chaque axe J et rondelle K (Fig. 6.11.1 et Fig. 6.12.1)

- Le rail double F est fixé moyennant les centreurs L (Fig. 6.12.1)

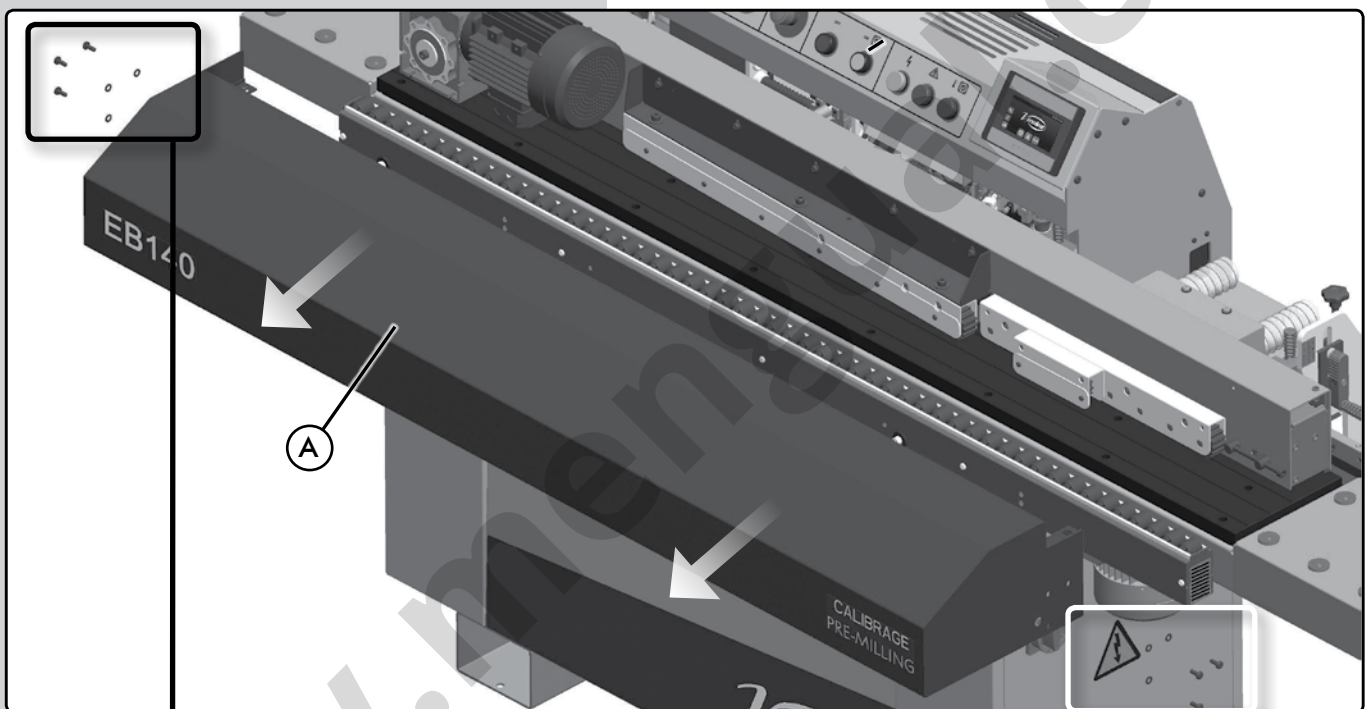


(Figure 6.12.1)

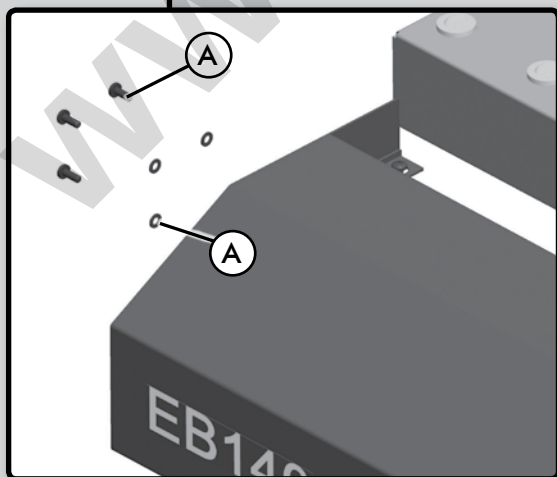
6.5 Remplacement de la courroie d'entraînement

 **Supprimer la pression de l'installation en débranchant la soupape de sécurité et la verrouiller avec un cadenas; mettre l'interrupteur principal en position 0 (zéro) et le fermer avec un cadenas.**

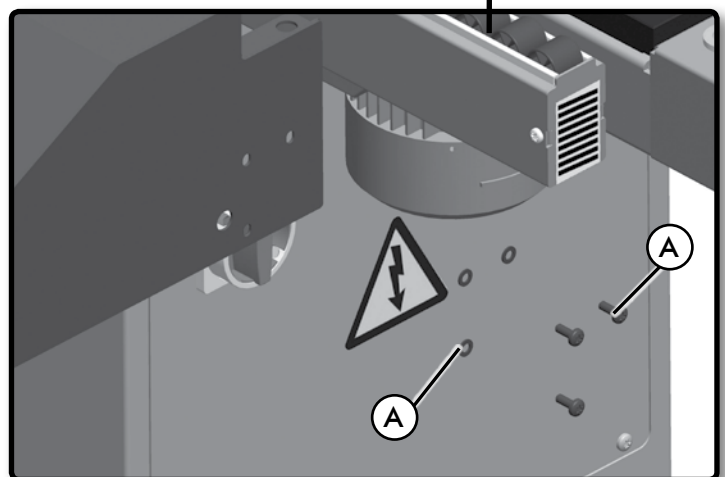
- Retirez les vis et les rondelles A (Fig. 6.13.1 et Fig. 6.13.2).
- Retirez le couvercle B (Fig. 6.13) et ouvrez le chargeur.



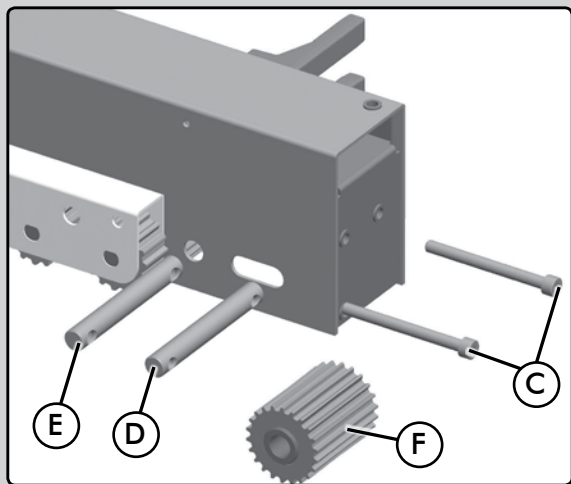
(Figure 6.13)



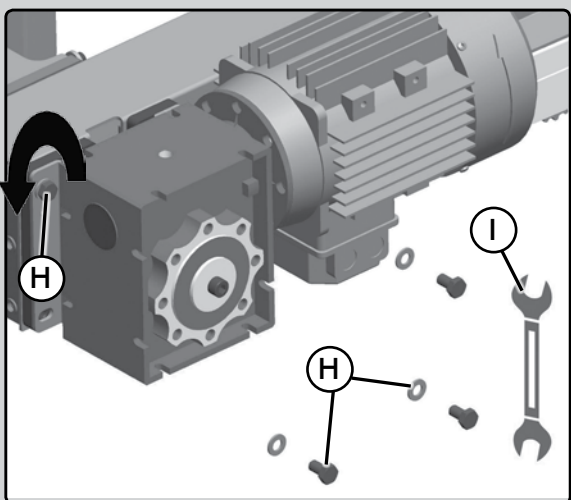
(Figure 6.13.1)



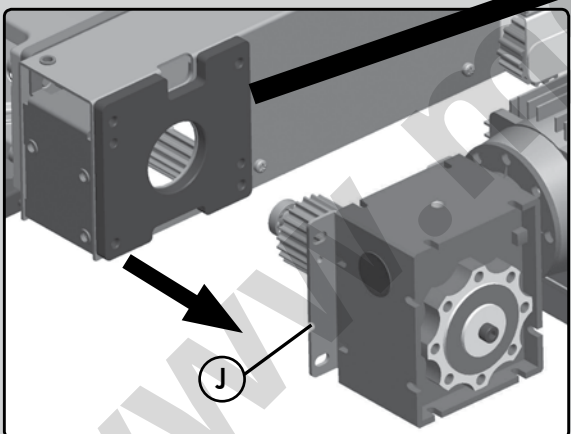
(Figure 6.13.2)



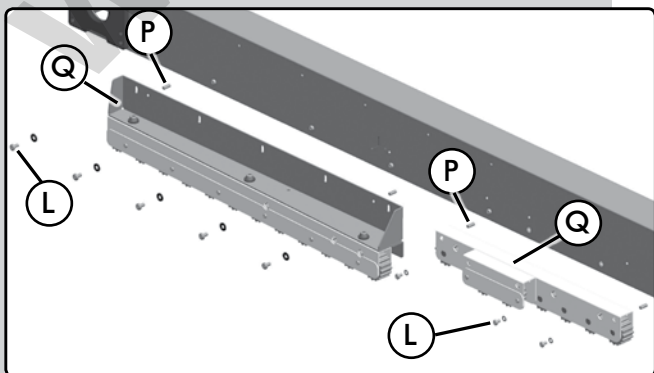
(Figure 6.14)



(Figure 6.15)

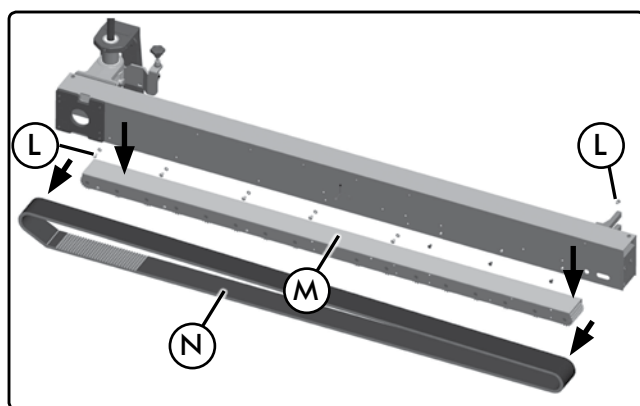
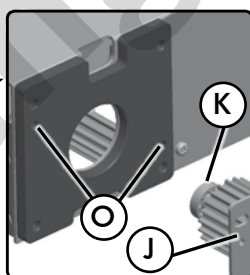


(Figure 6.16)



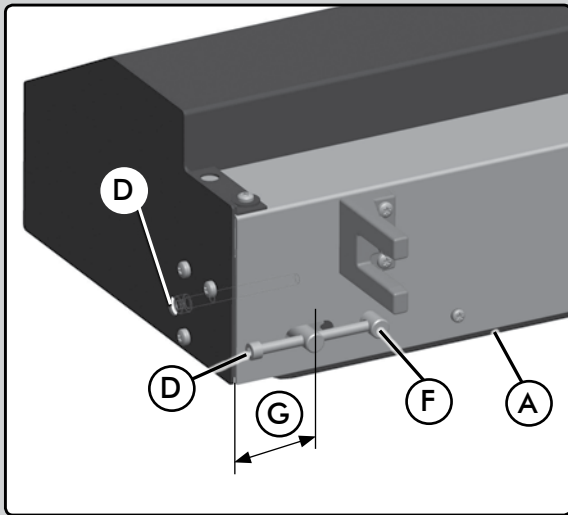
(Figure 6.17)

- Retirez les boulons de tension C (Fig. 6.14), déposez l'arbre de tension D, l'arbre du rouleau mené E et le rouleau mené F (Fig. 6.14).
- Retirez les vis et rondelles H (Fig. 6.15) à l'aide de la clé I e/c: 13.
- Retirez le moteur J (Fig. 6.16). Lors du retrait du moteur, veillez à ne pas tirer sur le câble, car cela pourrait endommager ses connexions internes. Avec le moteur J, l'arbre d'entraînement, le rouleau d'entraînement et le roulement K sortent également (Fig. 6.16).
- Retirez les 10 vis et rondelles L (Fig. 6.17 et 6.18), retirez l'ensemble de roue d'entraînement et remplacez l'ancienne courroie N (Fig. 6.18) par une neuve.
- Remontez l'ensemble roue d'entraînement M (Fig. 6.18) avec la courroie.
- Montez le moteur Q en tenant compte du positionneur P (Fig. 6.17) et en montant le roulement K (Fig. 6.16) dans son logement.
- Assemblez le rouleau entraîné F (Fig. 6.14) et son axe D, en gardant à l'esprit qu'il est divisé en deux parties, prenez soin de l'assembler avec les roulements vers les côtés extérieurs du rouleau.
- Montez l'arbre de tension E (Fig. 6.14) et les deux vis de tension C.
- Serrez la ceinture en veillant à ce que les dents soient bien engagées.



(Figure 6.18)

- Pour tendre la bande, tourner les vis D (Fig. 6,18) dans le sens horaire à l'aide la clé E. Les deux vis D, doivent être réglée de manière égale, avec le même nombre de tours, afin de maintenir l'alignement des rouleaux. La courroie A sera tendue lorsqu'elle soit complètement plane. Une tension excessive de la courroie peut entraîner une usure prémature.
- Pour vérifier que la l'alignement est correcte, vérifier que la distance G, depuis le couvercle jusqu'à l'essieu N, soit la même que sur les deux vis D.
- Monter à nouveau le couvercle B, moyennant les vis A (Fig. 6.13)



(Figure 6.18)

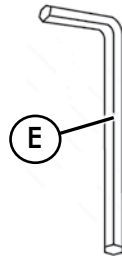


SCHÉMA DES LIENS DES TUBES D'ASPIRATION

