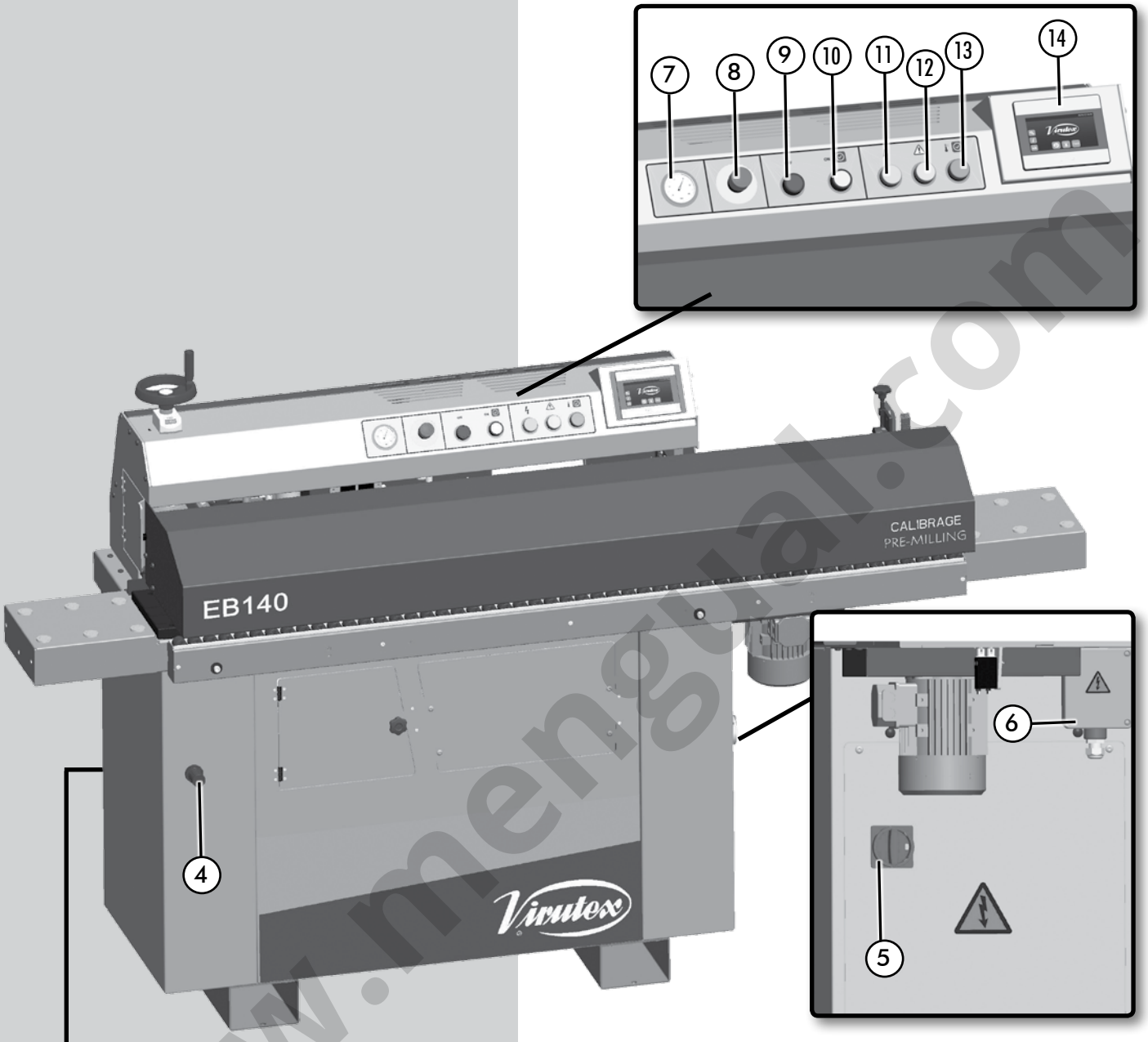


EB140PLC – Pre-Milling



Aplacadora de cantos automática de cola caliente
Automatic hot melt edgbander with glue pot and pre-milling unit

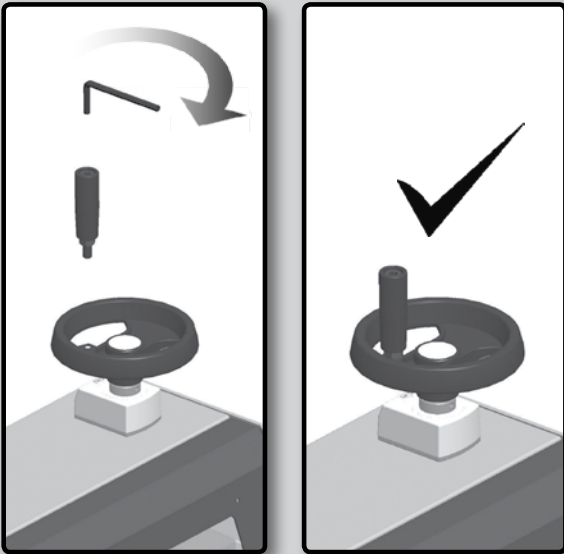


1. PANEL DE MANDOS Y PANTALLA DE INDICACIONES

1. Toma general de aspiración.
2. Toma de sincronismo del aspirador.
3. Toma y válvula general de aire.
4. Regulador de presión.
5. Interruptor general.
6. Caja de conexión eléctrica.
7. Indicador de presión.
8. Pulsador paro de emergencia.
9. Pulsador de paro.
10. Pulsador de marcha.
11. Piloto de alimentación eléctrica a red.
12. Piloto de advertencia.
13. Piloto de funcionamiento.
14. Pantalla de indicaciones.

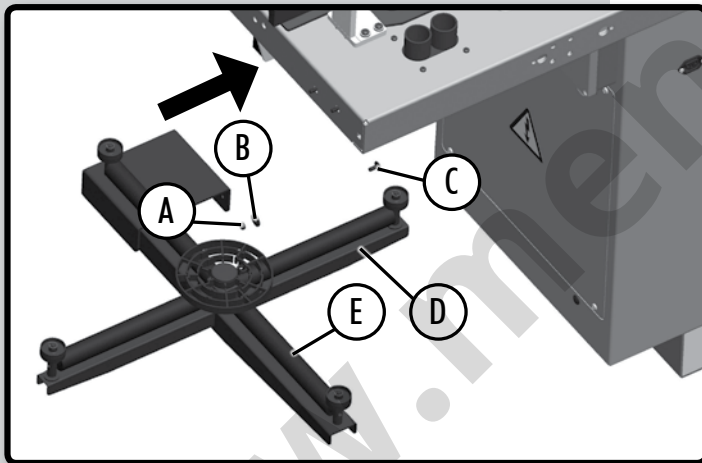
ENSAMBLAJES

Montaje del volante
Montar la manivela A en el volante B, mediante la llave de servicio

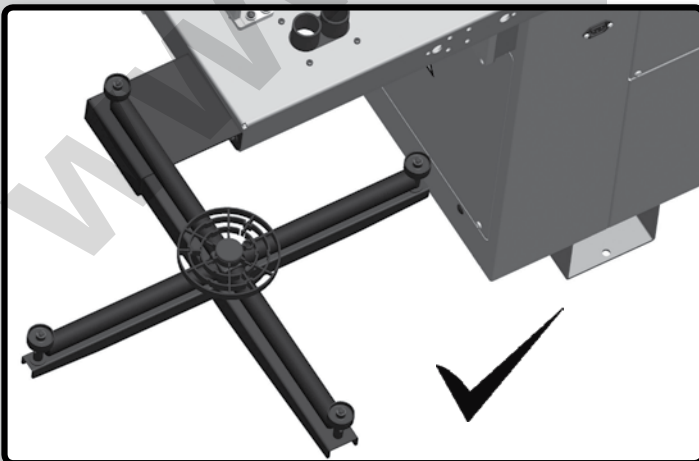


DESEMBALAJE, INSTALACIÓN Y ENSAMBLAJES PREVIOS.

- 1) Desembalar e instalar la máquina según los puntos 4.1, 4.2 y 4.3 del manual de instrucciones.
- 2) Realizar los ensamblajes previos (VER ENSAMBLAJES).
- 3) Realizar la conexión eléctrica de la máquina según el punto 4.5 del manual de instrucciones.
- 4) Realizar la conexión neumática según el punto 4.6 del manual de instrucciones.
- 5) Conectar la toma general de aspiración (1) según el punto 2 del anexo manual de instrucciones.
- 6) Desbloquee la válvula general de aire (3) y asegúrese que la máquina tiene una presión de 6 bares visualizando el indicador de presión (7). Para la regulación de la presión realice las instrucciones expuestas en el punto 5.1 del manual de instrucciones.
- 7) Accionar el interruptor general (5) para encender la máquina.



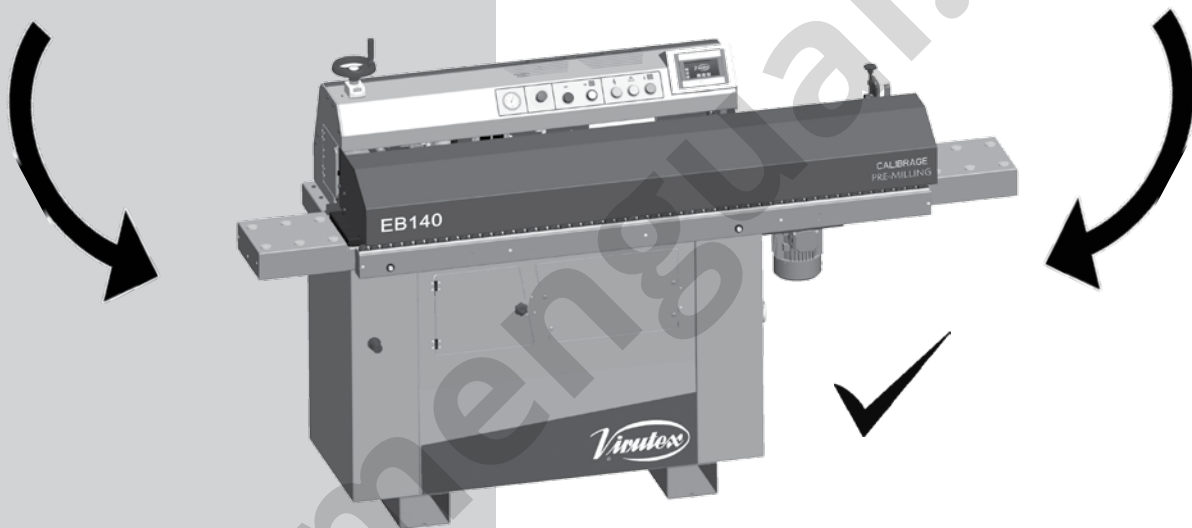
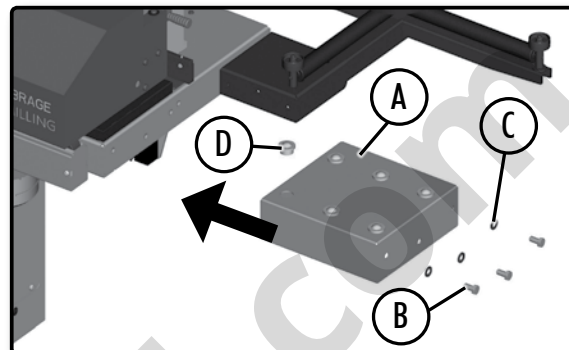
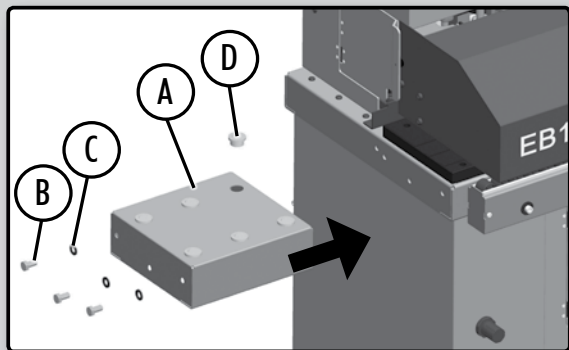
Montaje del cargador
Desenroscar las tuercas A, arandelas B y tornillos C de su alojamiento.
Colocar el cargador D y fijarlo con las tuercas A, arandelas B y tornillos C
Comprobar que los rodillos E del cargador, giren libremente.



Montaje de los suplementos mesa

Colocar los suplementos mesa A en la entrada y salida de la mesa de trabajo y fijarlos con los tornillos B y arandelas C.

Situar los apoyos D en los orificios previstos



8) Funcionamiento de la pantalla de inicio:

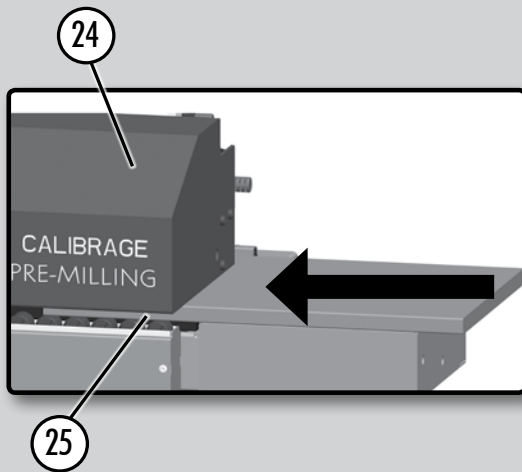


- 15. Ajustes de usuario.
- 16. Tutorial de ajustes, mantenimiento y solución de problemas.
- 17. Estadísticas de trabajo.
- 18. Modo de funcionamiento con temperatura.
- 19. Modo de funcionamiento sin temperatura.
- 20. Herramienta de autodiagnóstico.
- 21. Advertencia en caso de trabajar con cola PUR.
- 22. Versión del firmware.
- 23. Fecha y hora.

9) Comprobación de la conexión eléctrica.



Si la conexión eléctrica es errónea puede dar lugar a situaciones de peligro para los usuarios o daños irreparables para la máquina.



Para la comprobación se realizará un primer paso de tablero siguiendo las indicaciones:

1. Comprobar que el piloto de alimentación eléctrica a red (11) este encendido.

2. Pulsar el icono de modo de funcionamiento sin temperatura (19) y asegurarse que la cola esté fría.

3. Presionar el Pulsador de marcha (10) de forma que el piloto de funcionamiento (13) quede fijo.

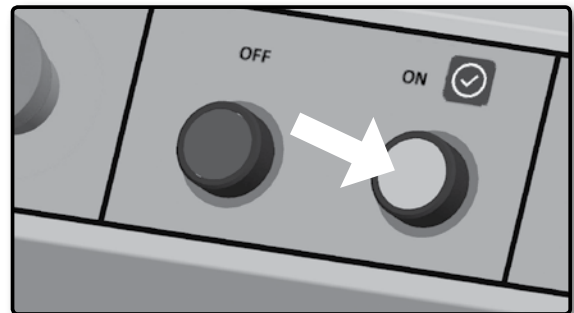
Leer atentamente y seguir la secuencia explicada en la Guía primer trabajo, antes de iniciar el trabajo.

4. Presentar un tablero en la mesa (25) e introducirlo en el alimentador (24), comprobando que el avance es el adecuado.

5. En caso de que el motor gire en sentido contrario no sería posible la introducción del tablero. Corrija la conexión eléctrica siguiendo el punto 4.5 del manual de instrucciones.

10) Acceso al modo de funcionamiento con temperatura:

- Pulsando el icono (18) en la pantalla de indicaciones.
- Presionando el pulsador de marcha (10) estando en la pantalla de inicio.

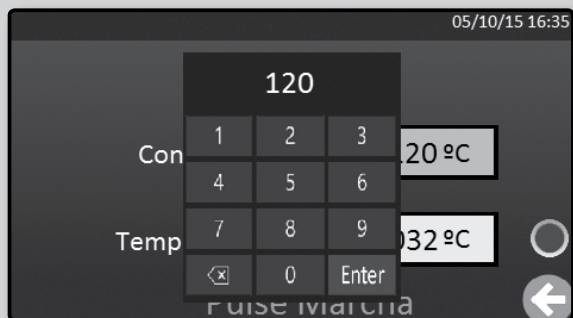


26. Temperatura definida por el usuario.

27. Temperatura real de la cola.

28. Salir de la ventana.

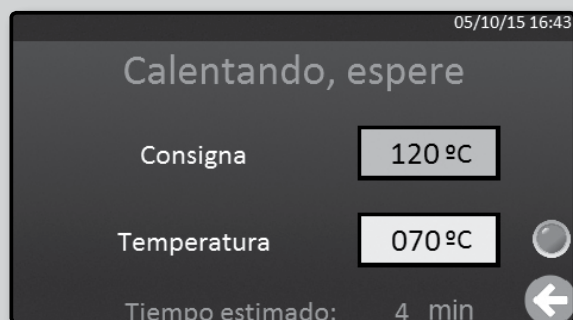
29. Indicador de impulsos de calentamiento.



- Selección de la temperatura:

Pulsando los dígitos de consigna (27) aparece un teclado. Introducir la temperatura deseada y pulsar Enter.

Una vez seleccionada la temperatura, presione el pulsador de marcha (10) para iniciar el calentamiento.



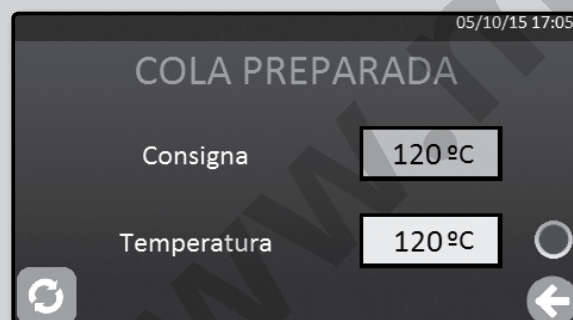
- Mientras la cola se calienta:

En la pantalla se muestra el estado actual y el tiempo aproximado para alcanzar la temperatura deseada.



- Máquina preparada:

Al llegar a 10° C por debajo de la temperatura deseada, la máquina está preparada para trabajar. El piloto de funcionamiento (13) parpadea.



- Confirmación de trabajo:

Presionando el pulsador de marcha (10) se confirma la acción de trabajo, el piloto de funcionamiento (13) se queda fijo y la máquina está lista para iniciar el aplacado.



- El rango de operación de la máquina es de 120 a 220°C.

- La temperatura de trabajo depende de las especificaciones del fabricante de la cola.

- La máquina está ajustada para trabajar con canto de 2 mm de espesor y radio de 2 mm.

- Para la realización de otros ajustes diríjase al punto 5. Ajustes y regulaciones del manual de instrucciones.

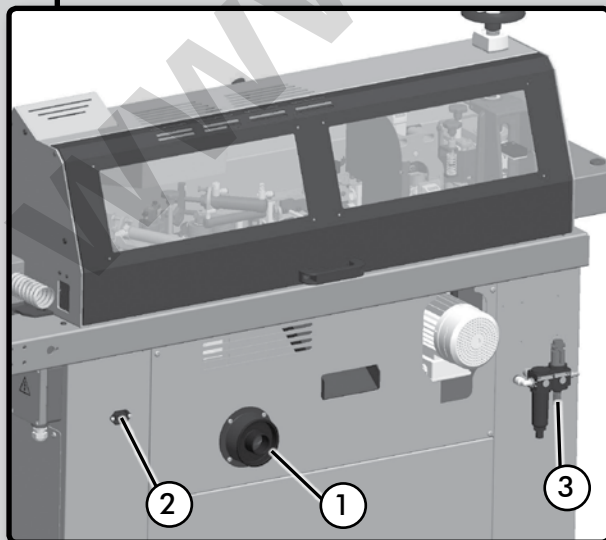
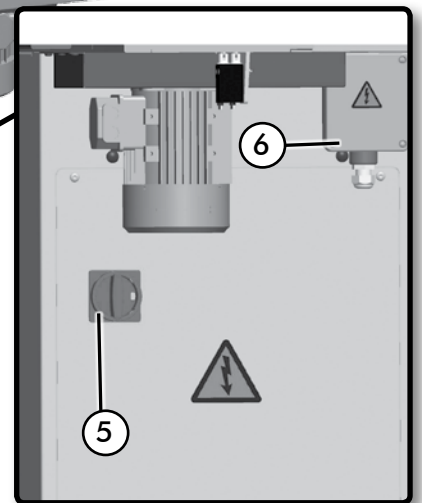
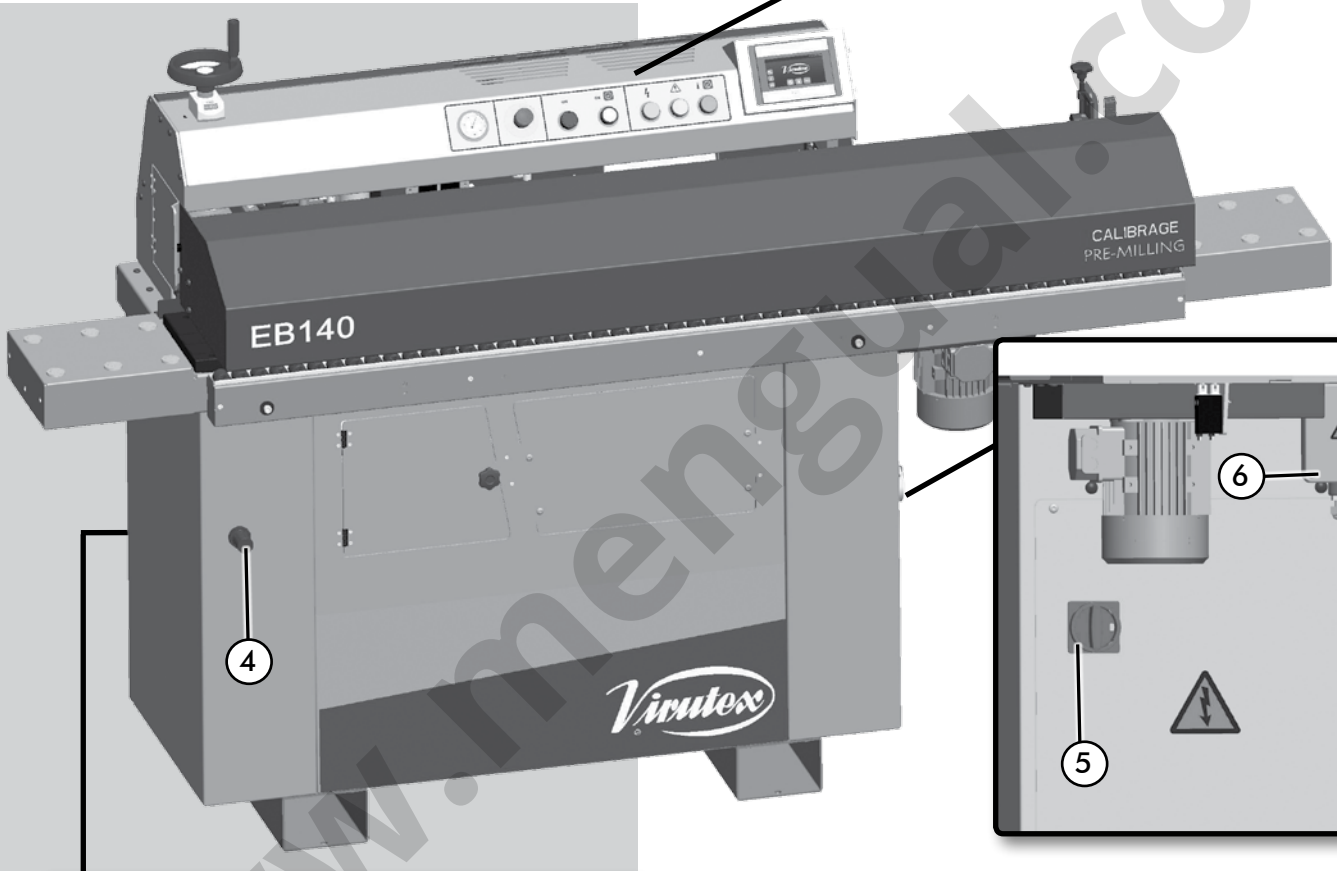
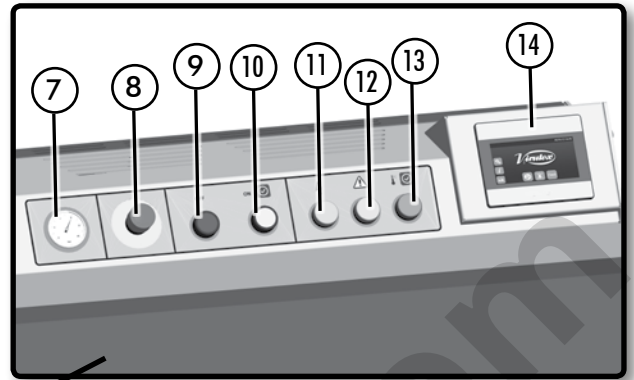
- Antes de poner en funcionamiento la máquina debe leer atentamente el punto

3. Instrucciones de seguridad del manual de instrucciones.



EB140PLC – Pre-Milling

Automatic hot melt edgbander with glue pot and pre-milling unit

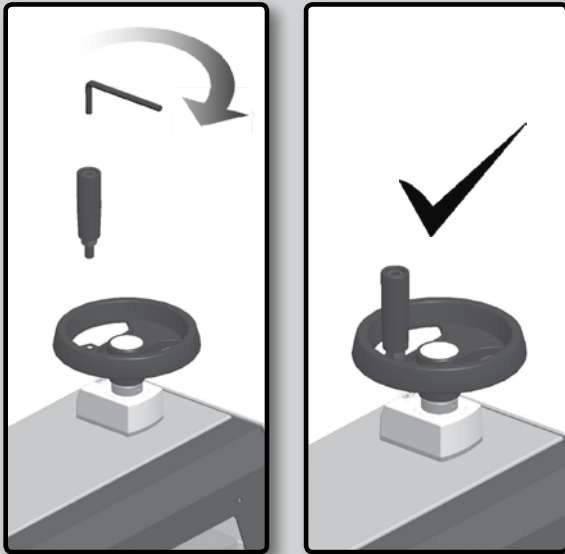


1. SWITCHBOARD AND SCREEN

1. Dust collection connection.
2. Socket for the Virutex AS382L dust collector remote control connection.
3. Compressed air connection.
4. Air pressure regulator.
5. Main switch.
6. Electrical power terminal box.
7. Pressure indicator.
8. Emergency stop button.
9. "OFF" button.
10. "ON" button.
11. Electrical connection light.
12. Warning light.
13. "ON" light.
14. Screen.

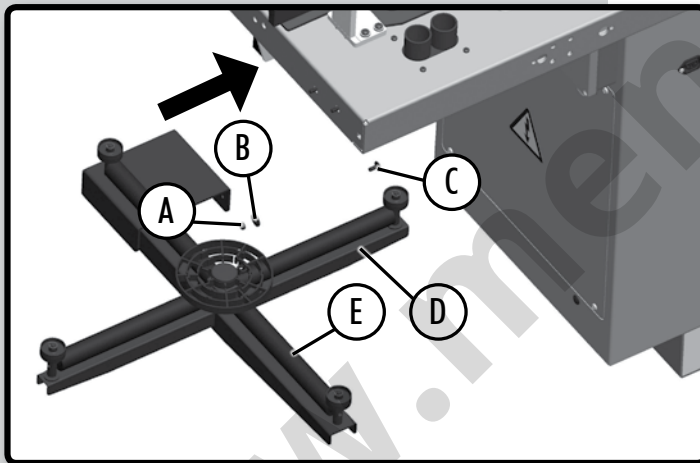
ASSEMBLIES

Wheel assembly
Mount the crank A on the wheel B, using the service key.

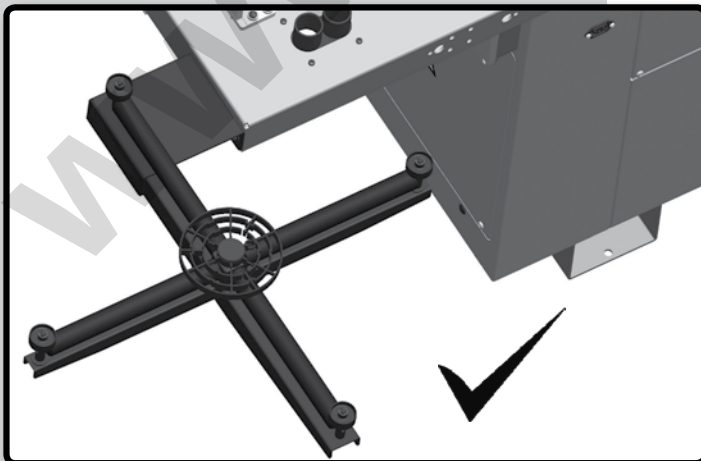


UNPACKING, INSTALLATION AND PRIOR ASSEMBLIES

- 1) Unpack and install the machine as per the paragraphs 4.1, 4.2 and 4.3 of the instructions manual.
- 2) Proceed with the prior assemblies (SEE PART "ASSEMBLIES").
- 3) Connect the machine to the mains as per the paragraph 4.5 of the instructions manual.
- 4) Proceed to connect the machine to the compressed air source as per the paragraph 4.6 of the instructions manual.
- 5) Connect the dust collector pipe (1), as per paragraph 2 of the annex to the instructions manual.
- 6) Unlock the compressed air valve (3) and be sure that the machine has at least a pressure of 6 bar, showed on the pressure indicator.
- 7) Switch on the machine by means of the main switch (5).



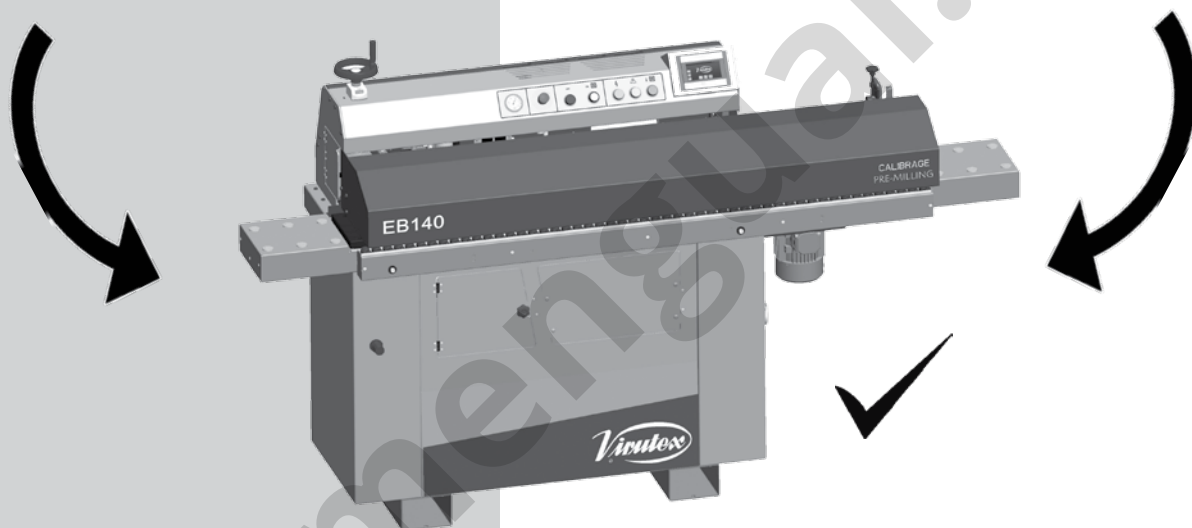
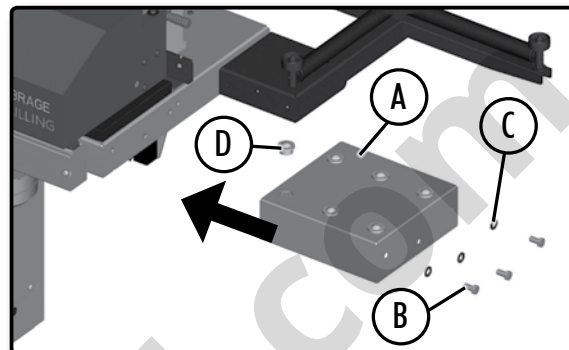
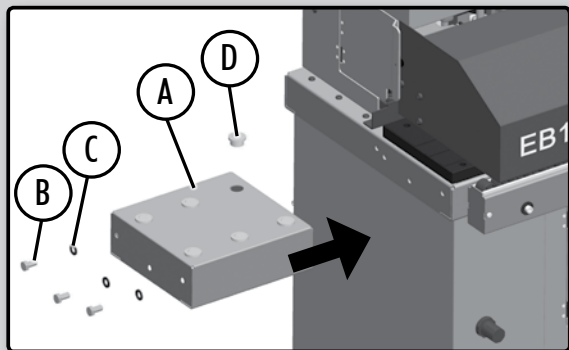
Loader assembly
Remove nuts A, washers B and screws C from their housing.
Position loader D and attach with nuts A, washers B and screws C.
Make sure that loader belt rollers E turn freely.



Assembly of table inserts

Place the table inserts A at the entrance and exit of the work table and fix them with the screws B and washers C.

Place the supports D in the holes provided.



8) Welcome screen:

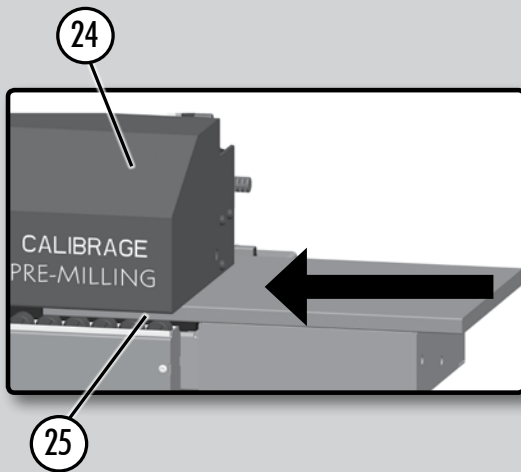


- 15. User settings.
- 16. Tutorials, maintenance and solution of problems.
- 17. Working statistics.
- 18. Operating mode with temperature.
- 19. Operating mode without temperature.
- 20. Autodiagnosis.
- 21. Warning when working with PUR glues.
- 22. Firmware version.
- 23. Date and hour.

9) Checking electrical connection.



If the electrical connection is wrong it can cause dangerous situations to the user and irreparable damages to the machine.



To check the connection pass a panel following the indications:

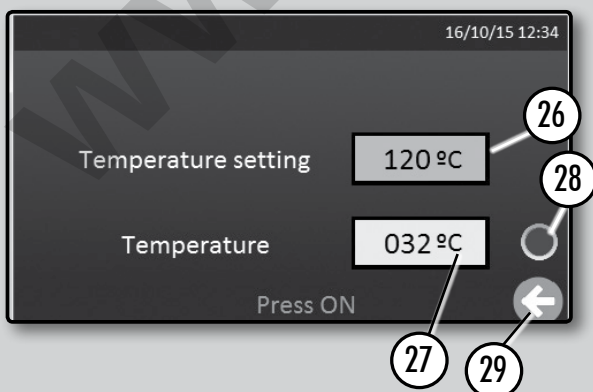
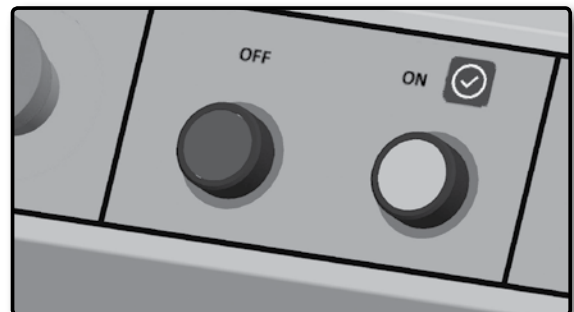
1. Check that the electrical connection light (11) is on.
2. Press the icon operating mode without temperature (19) and check that the glue is cold.
3. Press the "ON" button (10) in order the "ON" light remains fixed.

Before switching on the machine for the first time, please read carefully and follow the instructions explained in the "FIRST JOB GUIDE".

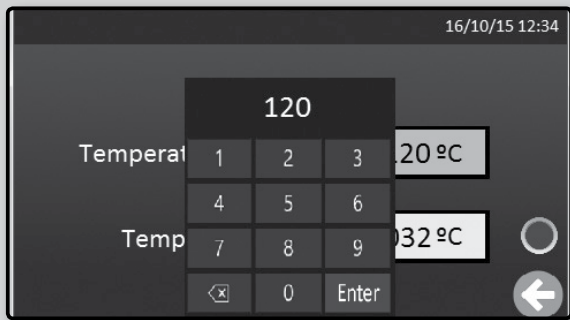
4. Put a panel on the table (25) and introduce it in the feeder (24), checking that the feeding is correct.
5. In case the motor turned in the opposite direction it will be no possible to introduce the panel. Modify the connection following section 4.5 on the instructions manual.

10) Operation mode with temperature:

- Press icon (18) on the welcome screen.
- Press the "ON" button (10) from the welcome screen.



26. Temperature set by the user.
27. Real temperature of the glue.
28. Back.
29. Heating indicator.

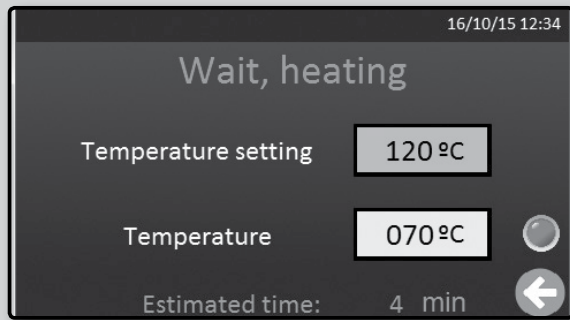


- Temperature selection:

Pressing on the temperature set by the user (27) it will appear a keyboard.

Introduce the wished temperature and press enter.

Once the temperature has been selected press the "ON" button (10) to start the heating.



- While the glue is heating up:

On the screen is showed the current temperature and the expected time to arrive to the set temperature.



- Machine ready:

When the temperature arrives 10° under the set temperature, the machine is ready to work.

The "ON" light (13) flickers.



- Working confirmation:

Pressing the "ON" button (10) the working status of the machine is confirmed, the "ON" light (13) remains fixed and the machine is ready to work.



- The range of operation of the machine is from 120 to 220° C.

- The working temperature depends of the glue manufacturer specifications.

- The machine comes from factory prepared to work with tapes of 2 mm thickness and trimming of 2 mm radius.

- For other adjustments go to section 5 of the manual instructions.

- Before switching on the machine for the first time, please read the section 3 on the manual "Safety instructions".