2596456

PR25P

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

MANUAL DE INSTRUCCIONES *Español* (p. 6)
OPERATING INSTRUCTIONS *English* (p. 8)
MODE D' EMPLOI *Français* (p. 10)
GEBRAUCHSANWEISUNG *Deutsch* (s. 12)
MANUALE D'ISTRUZIONI *Italiano* (p. 15)
MANUAL DE INSTRUÇÕES *Portugués* (p. 17)
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ *Русский* (с. 20)



CE

Prencoladora de cantos
Pregluer for tapes
Préencolleuse de chants
Kantenanleimmaschine
Pre-incollatrice per bordi
Aplicadora de cola para fitas
Станок для нанесения клея расплава на кромочный материал



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

página/page
seite/pagina
страница

ESPAÑOL	Prencoladora de cantos PR25P	6
ENGLISH	PR25P Pregluer for tapes	8
FRANÇAIS	Préencolleuse de chants PR25P	10
DEUTSCH	Kantenanleimmaschine PR25P	12
ITALIANO	Pre-incollatrice per bordi PR25P	15
PORTUGUÉS	Aplicadora de cola para fitas PR25P	17
РУССКИЙ	Станок для нанесения клея расплава на кромочный материал PR25P	20

Fig. 1

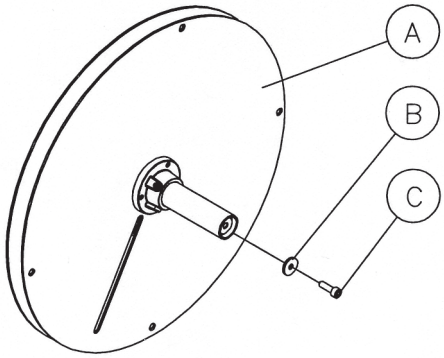


Fig. 2

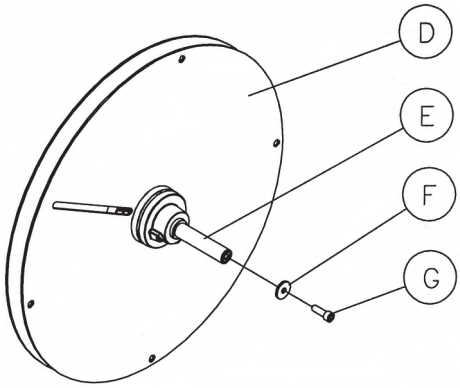
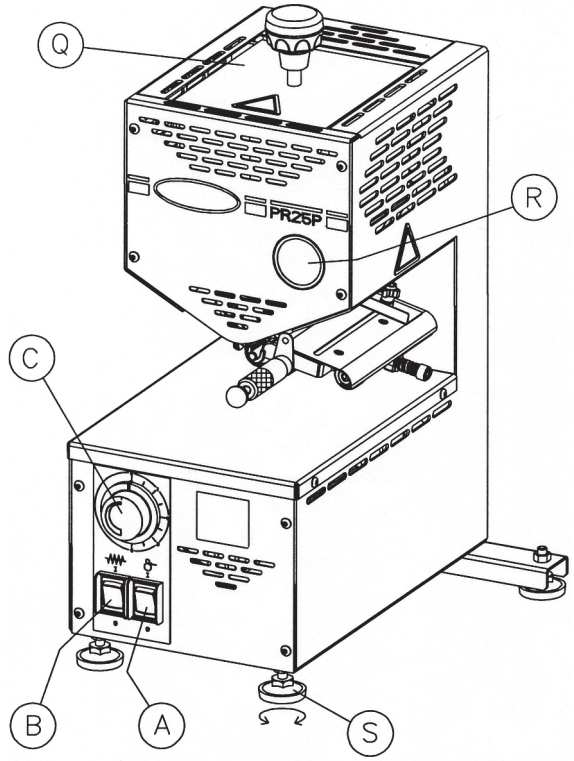


Fig. 3



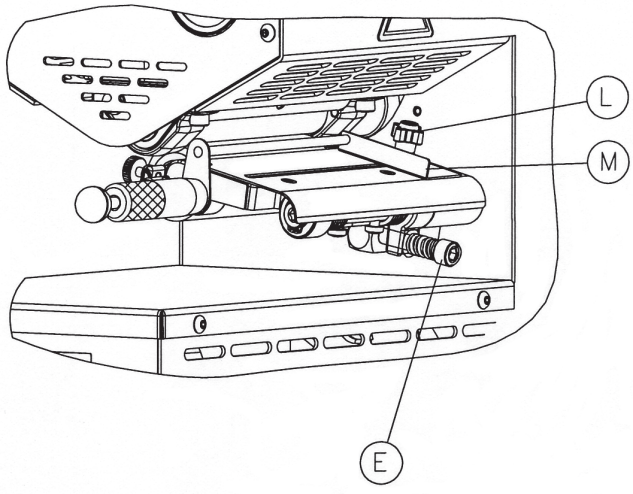


Fig. 4

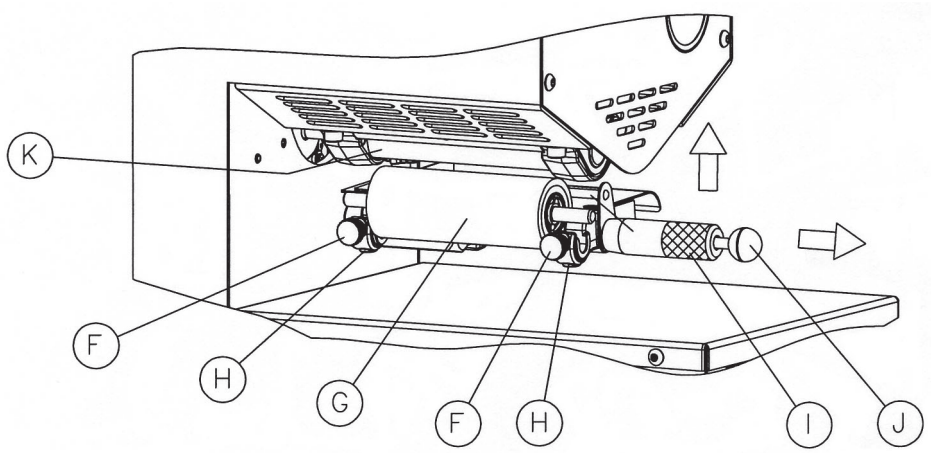


Fig. 5

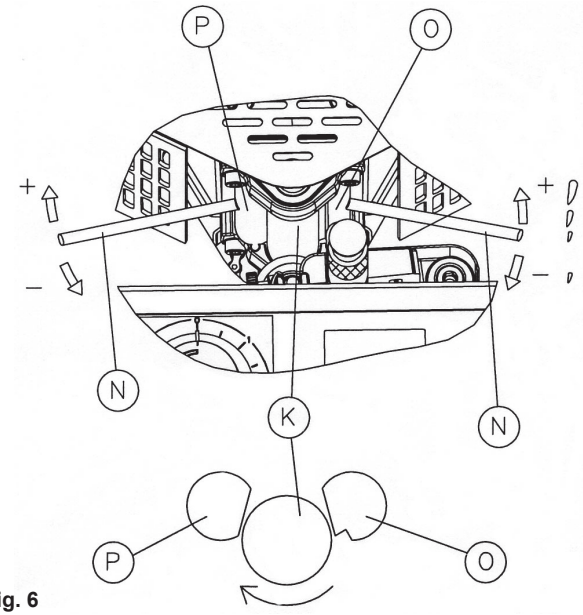


Fig. 6

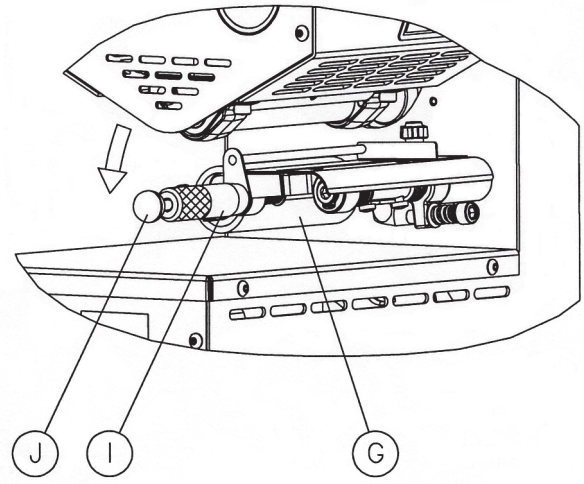


Fig. 7

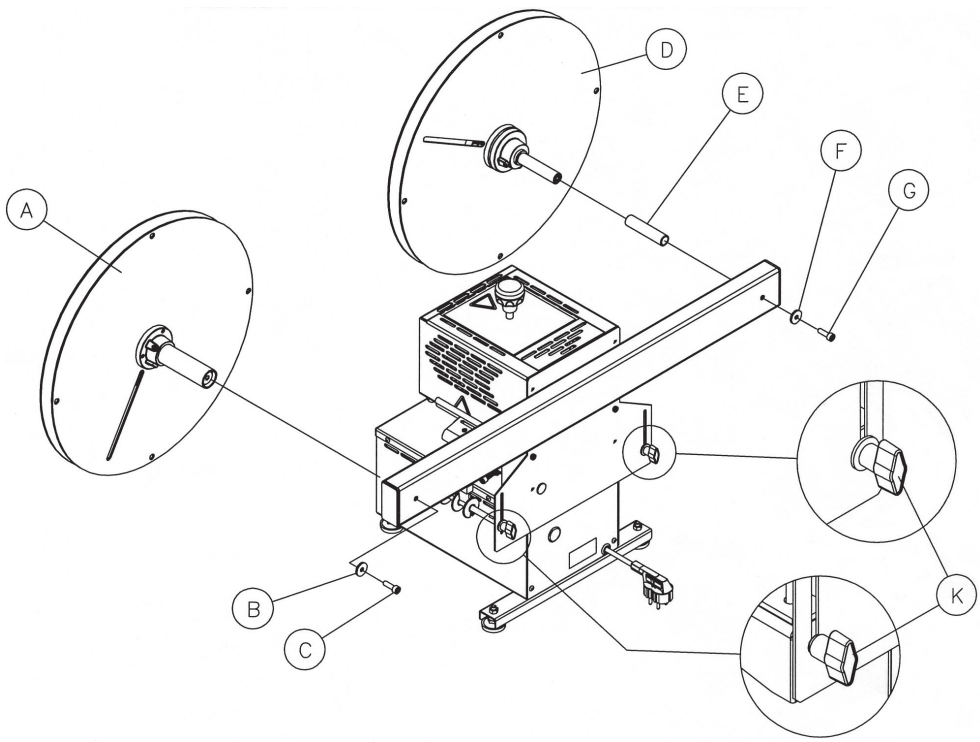


Fig. 8

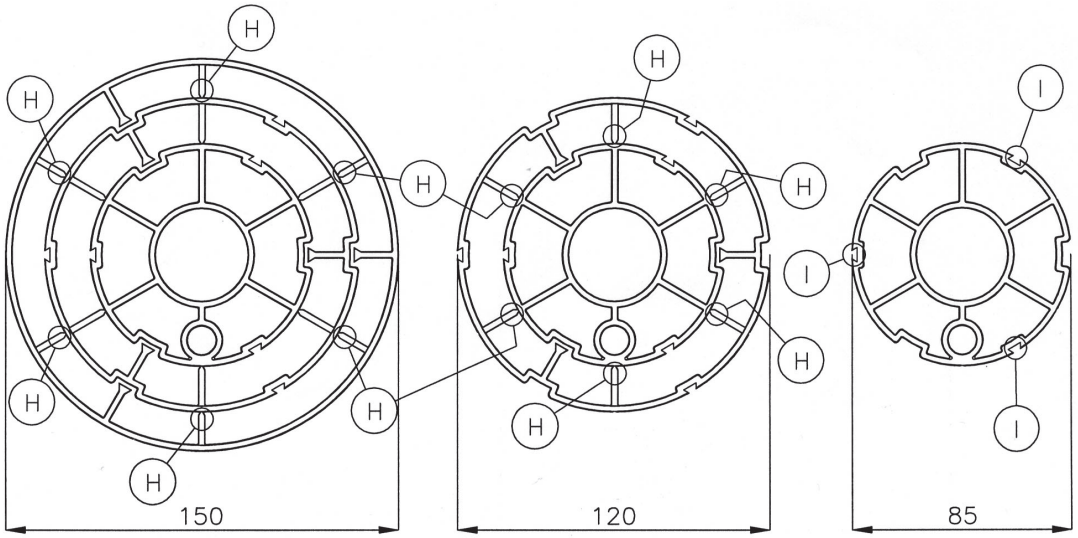


Fig. 9 **Fig. 10** **Fig. 11**

Fig. 12

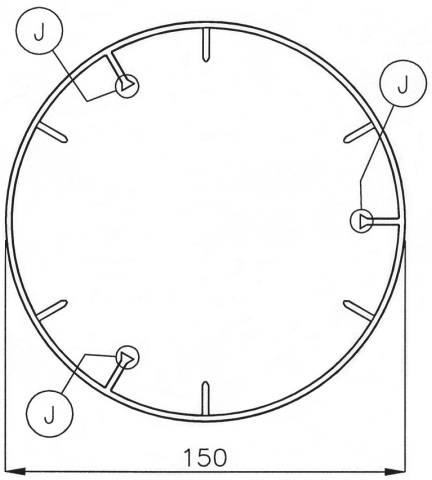
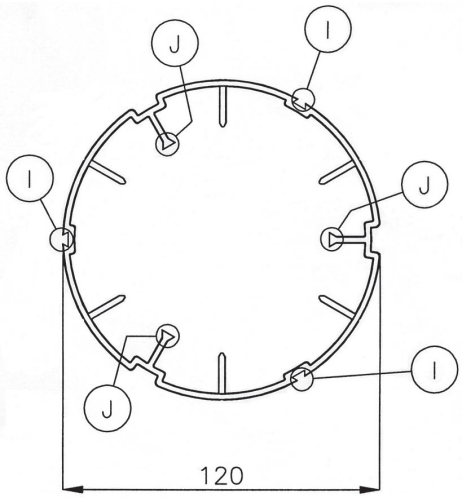


Fig. 13



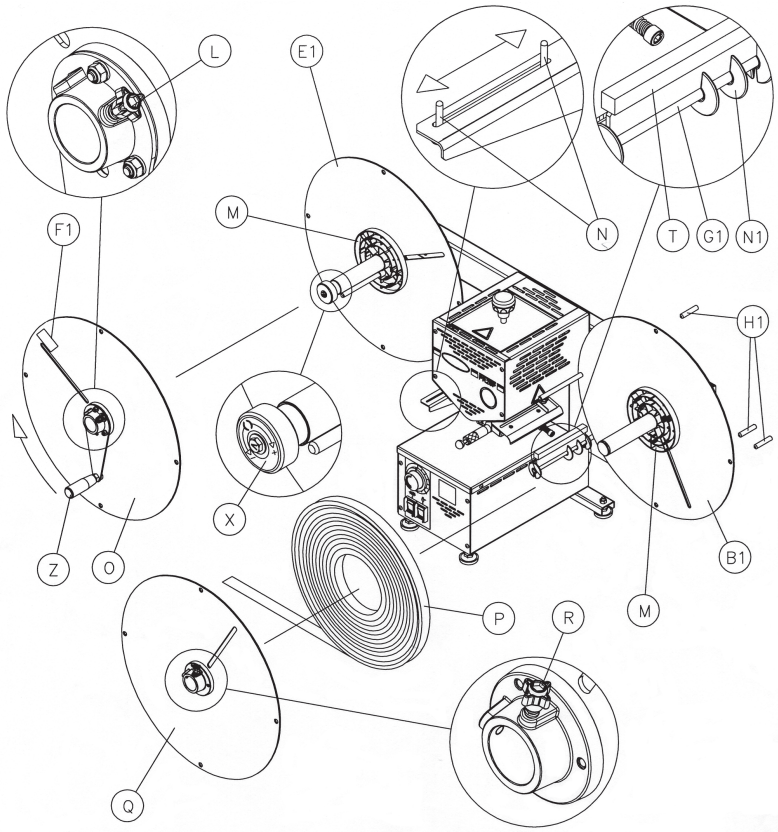


Fig. 14

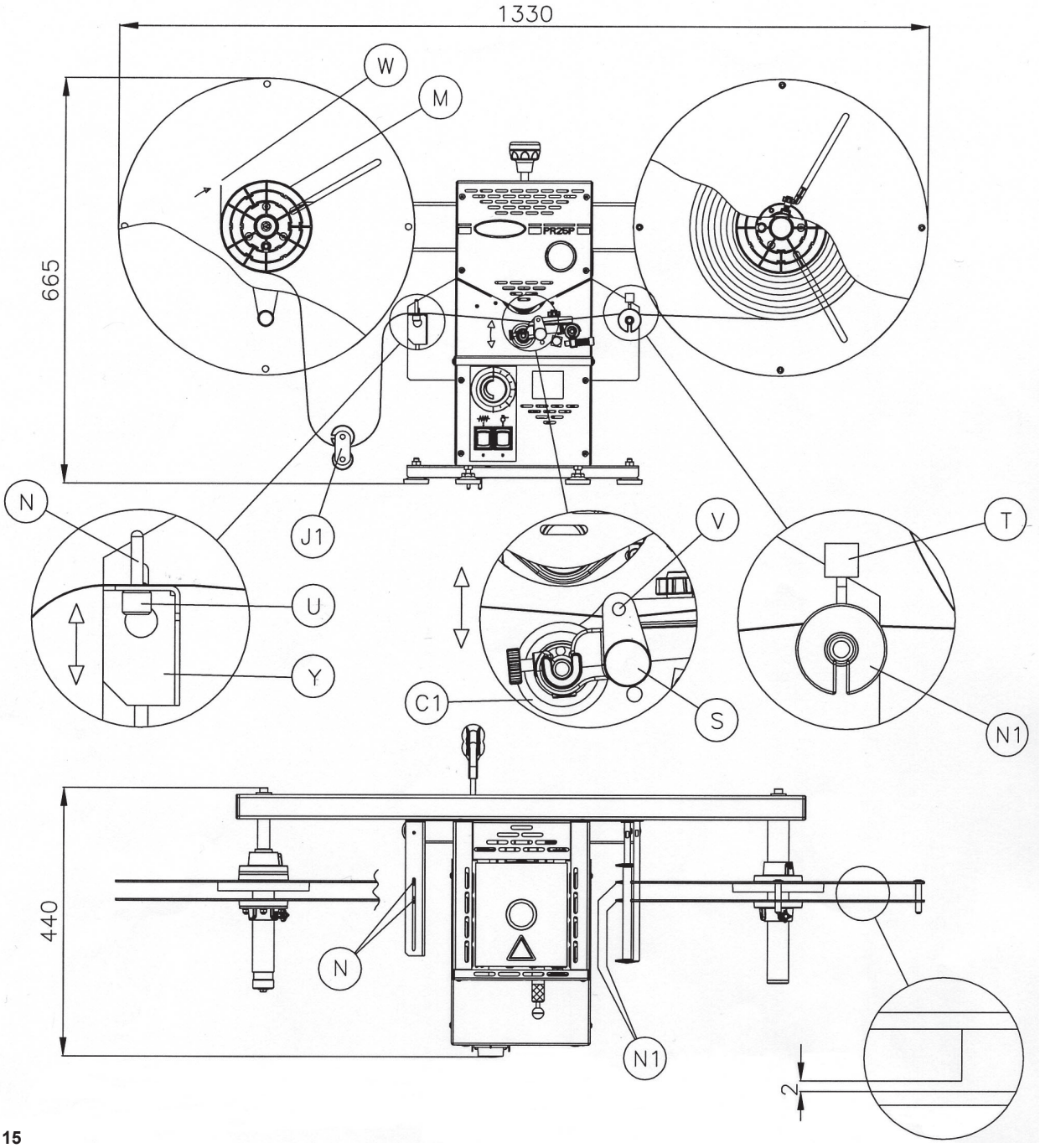


Fig. 15

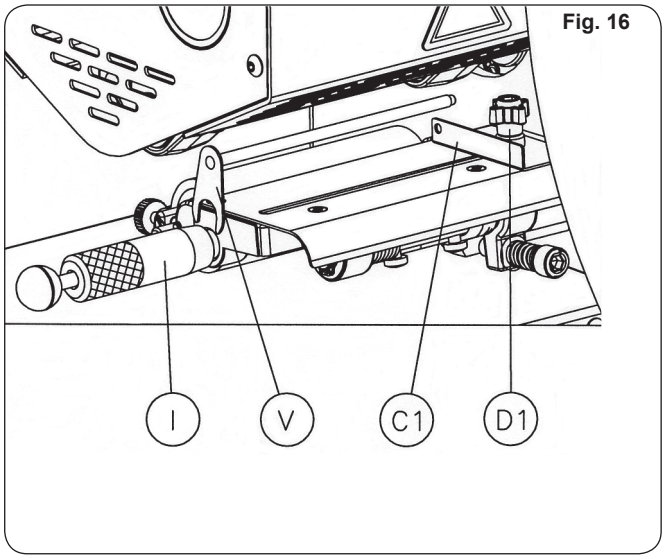


Fig. 16

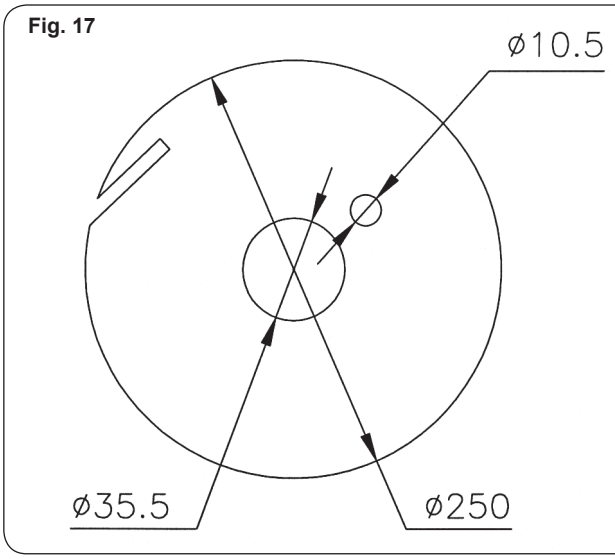


Fig. 17

PRENCOLADORA DE CANTOS PR25P

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA EL MANEJO DE LA PRENCOLADORA

¡ATENCION! Antes de utilizar la máquina, lea atentamente este MANUAL DE INSTRUCCIONES y el FOLLETO DE INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD que se adjunta.
Asegúrese de haber los comprendido antes de empezar a operar con la máquina.
Conserve los dos manuales de instrucciones para posibles consultas posteriores.
1. La manipulación de la máquina debe realizarse con las prendas de protección adecuadas contra el calor.
2. Mantenga siempre las manos alejadas del rodillo encolador y de las zonas de temperatura.
3. Nunca anule mecanismo alguno de seguridad de la máquina, bajo ningún concepto.
4. Conserve siempre el cable de alimentación en buenas condiciones.
5. Desconecte la máquina de la red eléctrica antes de realizar cualquier operación de mantenimiento.
6. Nunca abandone la máquina antes de que sus partes móviles hayan dejado de moverse completamente.
7. Piezas de recambio: Use sólo recambios originales.

2. CARACTERISTICAS TECNICAS

Voltaje.....220-240 V 50 /60 Hz monofásico
Potencia absorbida.....1.720 W
Grueso mínimo del canto.....0,4 mm
Grueso máximo del canto:
En tira.....16 mm
En rollo de D. hasta 475mm.....2 mm
En rollos mayores, usando el devanador motorizado DV25P y el soporte para rollos grandes (accesorios opcionales).....2 y 3 mm
Ancho máximo del canto.....104 mm
Revoluciones del rodillo encolador.....105/124 R.P.M. a 50/60 Hz
Velocidad de alimentación a 50 Hz.....8,5 m/min
Velocidad de alimentación a 60 Hz.....10,3 m/min (34 pies/min)
Consumo de cola.....160 – 200 g/m²
Canto encolado con 1 kg de cola..250 m de 25 mm de ancho (aprox.)
Capacidad del deposito.....2 Kg de cola
Peso.....39 Kg
Dimensiones.....1330x440x665 mm

3. EQUIPO ESTANDAR

En el interior de la caja encontrará Vd. los elementos siguientes:
Máquina pre-encoladora de cantos PR25P, 1 llave allen de 3 mm, 1 llave allen de 6 mm, 1 pasador de D. 6, 1 conjunto portabobinas (A, B y C, Fig. 1), 1 conjunto portabobinas (D, E, F y G Fig. 2),1 carro arrastre canto (J1) (Fig. 15), 3 varillas cantos rígidos (H1) (Fig. 14), este manual de instrucciones y documentación diversa.

4. EMPLAZAMIENTO

Elija un lugar sobre un banco o mesa de trabajo convenientemente despejado, para que permita la manipulación del canto sin impedimentos y si es necesario, nivele la máquina por mediación de las patas (S) (Fig. 3) para que asiente perfectamente.
Vea el espacio ocupado por la pre-encoladora representado en la (Fig. 15).

5. ENSAMBLAJE DE LOS PORTABOBINAS, CAPACIDAD

Quitar los tornillos (C y G) y las arandelas (B y F) (Fig. 1 y 2), sosteniendo el tubo (E) (Fig. 2) para que no se desprenda.
Montar los portabobinas A y D (Fig. 8), manteniendo el tubo separador E (Fig. 8) dentro del eje del portabobina D (Fig. 8) y fijarlos al soporte con los tornillos C y G y las arandelas B y F como se indica en la (Fig. 8).
Capacidad total del Portabobinas de canto encolado:
Con canto de 0,4 mm.....220 m en centrador bobina D. 85 (Fig. 11)
Con canto de 0.8 mm.....150 m en centrador bobina D. 85 (Fig. 11)
Con canto de 1.2 mm.....110 m en centrador bobina D. 85 (Fig. 11)
Con canto de 2 mm.....68 m en centrador bobina D. 150 (Fig. 9)
Diámetro del portabobinas.....475 mm
En la etiqueta (F1) (Fig. 14), se indica la altura aproximada que alcanzará un rollo de 100 m de canto encolado de 0,4, 0,8 y 1,2 mm, bobinados sobre el centrador de D. 85 (Fig. 11), así como la de un rollo de 50 m de canto encolado de 2 mm. Sobre el centrador de D. 150 (Fig. 9).
Si tiene bobinas grandes de canto sin encolar de 2 mm y desea partirlas en rollos de aproximadamente 50 m para poder encolarlo, puede hacerlo fácilmente enrollándolos manualmente en el cargador (E1) (Fig. 14) de la máquina, sobre centradores de D. 150 (Fig. 9). Cuando la altura del canto enrollado alcance la señal =100 m, 0,8 mm de la etiqueta (F1) (Fig. 14), tendrá los 50 m de canto sin cola de 2 mm.

6. REGULACIONES DEL DEVANADO

Los pomos (L y R), permiten regular el espacio entre las tapas portabobina (O y Q). (Fig. 14), al ancho del canto.
La posición de las ruedas guía (N1) (Fig. 14 y 15) que guían el canto hacia el rodillo encolador se regula, desplanzándolas por la barra (G1) (Fig. 14). La posición de los pivotes guía (N) (Fig. 14 y 15), que guían el canto hacia el portabobinas se regulan con las tuercas (U) (Fig. 15). El pivote (N) y la rueda guia (N1) internos (Fig. 14), salen de fábrica alineados con el rodillo encolador (K) (Fig. 5), con la guía regulable (M) (Fig. 4) y con el lateral del canto, por lo que sólo deberá ajustarse de acuerdo a la anchura del canto, el pivote (N) y la rueda guía (N1) exteriores (Fig. 14).
La posición del soporte (Y) (Fig. 15) y del soporte ruedas guía (G1) (Fig. 14), son también regulables en altura y se fijan con los pomos (K) (Fig. 8). Para encolar cantos de 2 mm de grueso, el soporte (Y) (Fig. 15), deberá estar en la posición mas elevada y mas alto que el rodillo encolador (K) (Fig. 6).
La presión de enrollado del canto puede regularse con la rueda (X) (Fig. 14).

7. CENTRADOR BOBINA, PREPARACIÓN

Se suministran con el cargador 2 centradores de bobina (M) (Fig. 14) de D. 150 mm (Fig. 9). Pueden obtenerse 2 centradores de bobina de D. 120 mm, cortando las patas (H) (Fig. 9), y otros 2 de D. 85 mm, cortando las patas (H) (Fig. 10).
Pueden recomponerse los centradores de D.120 ó D.150, desde el de D. 85, montando las patas J del centrador de mayor diámetro, en las ranuras I, del de diámetro inmediatamente inferior (Fig. 12 y 13).
Es aconsejable usar los centradores de D.85 para enrollar cantos de hasta 1,2 mm de grueso y los de D. 150 para los de 2 mm.
Para encolar rollos de gran tamaño, con la ayuda del devanador motorizado DV25P y el soporte para rollos grandes (accesorios opcionales), deberá Ud. fabricarse un centrador de madera maciza de D. 250 mm, que encaje en el eje del recogedor, y que disponga de una ranura para sujetarlo, como se indica en la (Fig. 17).
Si el diametro interno de un rollo, es mayor el de los centradores suministrados con la máquina, deberá Ud. fabricarse el centrador de madera maciza a la medida que necesite.
Hay disponibles aros de cartón desechables para el bobinado de los rollos:
25.45.659 Bolsa de 25 Aros de cartón d. 85
25.45.660 Bolsa de 25 Aros de cartón d. 150
Para bobinar sobre el Aro desechable, deberá fijarlo previamente con cinta adhesiva, sobre el aro de plástico de la màquina.

8. CONEXION DE LA MÁQUINA

¡ATENCIÓN! Asegúrese antes de conectar la máquina a la red, que la tensión de alimentación, se corresponda con la indicada en la chapa de características.
La máquina debe conectarse a una instalación eléctrica monofásica con toma de tierra de 220- 240 V de una capacidad mínima de 15 A y dotada de los dispositivos de protección reglamentarios, mediante el cable suministrado con la misma.

9. DESCRIPCION DE LOS MANDOS DE CONTROL

Interruptor de paro-marcha (A) del motor (Fig. 3). El motor no empieza a girar al poner en marcha el interruptor, sino que permanece parado hasta que la cola esta caliente y líquida, iluminándose en ese momento el interruptor.
Interruptor de paro-marcha (B) (Fig. 3) de las resistencias para el calentamiento de la cola, con indicador luminoso encendido en funcionamiento, que se apaga automáticamente al alcanzar la temperatura de trabajo.
Mando regulador de temperatura (C) (Fig. 3), que permite la regulación de la temperatura de la cola.
Termómetro indicador de la temperatura de la cola (R) (Fig. 3).

10. AJUSTES DE LA PREENCOLADORA CON LA MAQUINA PARADA

Ajuste del espesor de paso del canto

La máquina sale de fábrica preparada para canto de 0,4 mm. Si desea encolar un canto más grueso, deberá regular el conjunto prensor del siguiente modo:

Asegúrese en primer lugar que el conjunto prensor se encuentra en posición de trabajo; rodillo de presión (G) (Fig. 5) en su posición más cercana al rodillo encolador (K) (Fig. 5). Si no estuviera en esa posición, bastará con desbloquearlo tirando del pomo (J), mientras sujeta con la otra mano el conjunto prensor (I) (Fig. 5), para que no golpee contra el rodillo encolador (K) (Fig. 5) al subir automáticamnete a la posición de trabajo.

A continuación, gire el tornillo (E) (Fig. 4) en sentido horario, hasta conseguir el aumento del espesor de paso deseado.

Es importante que el paso entre el rodillo encolador (K) y el rodillo de presión (G) (Fig. 5) una vez ajustado, sea ligeramente inferior al grueso del canto, para que éste pueda ser arrastrado por los rodillos. Para cantos gruesos de 2 mm en adelante, se aconseja ajustar el paso a 1 mm, menos que el espesor del canto.

En ningún caso el rodillo encolador (K) y el rodillo de presión (G) (Fig. 5) deben llegar a tocarse, pues este último se ensuciaría de cola, lo que causaría a la larga su deterioro prematuro.

Ajuste de la guía del canto

La zona de entrada del canto en la máquina, la determina la posición de la guía regulable (M) (Fig. 4), y se fija en ella mediante el pomo (L). Esta guía sale regulada de fábrica, para recibir el canto del cargador perfectamente alineado.

Preparación del cargador

Afloje los pomos (L y R), y extraiga las tapas portabobinas (O y Q) (Fig. 14).

Prepare el centrador de bobina (M) (Fig. 14) del diámetro adecuado, (Fig. 9, 10 y 11) e introdúzcalo en el portabobina (B1) (Fig. 14) (vea apartado 7).

Coloque el rollo de canto (P) (Fig. 14) en el centrador (M) (Fig. 14).

Haga pasar el canto por debajo del retenedor (T) (Fig. 15) y bajo la varilla retenedora (V) (Fig. 15) hasta sobrepasar el rodillo de presión (C1) (Fig. 15).

Coloque la tapa portabobinas (Q) (Fig. 14), dejando 1 ó 2 mm de holgura, para no aprisionar la bobina en el cargador.

Para encolar cantos rígidos de 2 o 3 mm de espesor, deberá montar las 3 varillas (H1) (Fig. 14), que evitan un desenrollado prematuro de la bobina.

Carga de cola

Levante la tapa (Q) (Fig. 3) y cargue el depósito con ½ Kg de cola aproximadamente.

Es aconsejable cargar la cola en pequeñas cantidades para acortar su tiempo de fusión.

El depósito tiene capacidad para 2 Kg de cola pero la máquina necesita 40-60 minutos para fundirla, por lo que sólo es aconsejable llenarlo, cuando se encolen muchos metros y vayamos a gastar la carga en un ciclo.

La cola sometida a repetidas fusiones y solidificaciones, pierde gran parte de sus propiedades, por lo que es muy recomendable no cargar mucha más cola, de la que se vaya a consumir en el ciclo.

11. REGULACIONES DE LA PREENCOLADORA CON LA MAQUINA EN MARCHA

¡ATENCION! Para poder realizar las regulaciones que se explican a continuación, la máquina debe estar conectada a la red, los interruptores (A) y (B) (Fig. 3) en marcha y los ajustes explicados en el apartado anterior (Apdo. 10) efectuados.

Regulación de la temperatura

La temperatura se ajusta por medio del regulador (C) (Fig. 3), según la siguiente tabla orientativa:

Regulador en la Pos. 3	160-175º C
Regulador en la Pos. 3.5	185-200º C
Regulador en la Pos. 4	200-235º C
Regulador en la Pos. 4,5	240-250º C

Al empezar sitúe el regulador (C) (Fig. 3) en la posición 4.5, para acelerar al máximo el proceso de fusión de la cola y cuando transcurridos 7-9 minutos el motor empiece a girar, compruebe la temperatura en el termómetro (R) (Fig. 3) y ajústela con el regulador (C) a la temperatura que indica el fabricante para la cola que empleamos.

Para encolar cantos de PVC, se aconseja trabajar a la mínima temperatura posible, particularmente si éstos son finos. No empiece a encolar hasta transcurridos 10 minutos del ajuste de temperatura anterior y obtendrá un mejor rendimiento de la máquina.

Regulación del caudal de cola

La cantidad de cola que deposita la máquina sobre el canto viene ajustada de fábrica, **y no debe volver a regularse al cambiar el grueso o anchura del canto.** Si por algún problema excepcional de la cola, se viera obligado a ajustar lo, deberá actuar sobre los rodillos (P y O) (Fig. 6) con ayuda de la varilla (N) del modo siguiente:

Para aumentar la cantidad de cola depositada, gire ligeramente el rodillo dosificador (O) (Fig. 6), en sentido antihorario para abrir el paso de salida del depósito. Si observa que la cola rebosa entonces por el lado contrario, debe girar el rodillo retenedor (P) (Fig. 6) en sentido horario para abrirle también el paso de entrada al mismo.

Si desea disminuir la cantidad de cola depositada, proceda del modo inverso, es decir cerrando el paso del rodillo dosificador (O) (Fig. 6) y también el del rodillo retenedor (P) (Fig. 6) si es necesario.

Los rodillos (O) y (P) (Fig. 6) no deben llegar nunca a tocarse con el rodillo encolador (K) (Fig. 6).

12. FUNCIONAMIENTO Y PARO DE LA MAQUINA

Preparación del portabobinas receptor

En primer lugar desbobinaremos 1,5 o 2 metros de canto del rollo P (Fig. 14) para efectuar ésta preparación.

Realizados los ajustes y regulaciones de los apartados 6, 10 y 11 y alcanzada y mantenida la temperatura de trabajo durante unos 10 minutos, comprobaremos que el rodillo encolador (K) (Fig. 5) esté bien impregnado de cola, soltaremos el conjunto prensor tirando el pomo (J) (Fig. 5), mientras sujetamos el conjunto prensor (I) (Fig. 5) con la otra mano, para que no golpee el rodillo encolador (K) (Fig. 5) al subir automáticament a la posición de trabajo y empezar a encolar.

Cuando haya encolado el tramo que habíamos desbobinado, detendremos el proceso sin parar la máquina, desplazando el conjunto prensor (I) (Fig. 7) hacía abajo hasta bloquearlo. Cuando el canto encolado se haya enfriado, lo sacaremos hacia atrás y lo haremos pasar de nuevo bajo la varilla (V) (Fig. 5), entre los pivotes (N) (Fig. 14 y 15) y a través del carro arrastre canto (J1) (Fig. 15).

Pegaremos el extremo del canto encolado (W) (Fig. 15), en el centrador bobina (M) (Fig. 15), con un trozo de papel adhesivo, colocaremos la tapa portabobina (O) (Fig. 14), situándola a 1 ó 2 mm del canto y la fijaremos con el pomo (L) (Fig. 14).

Bobinaremos el canto encolado hasta que su final coincida con el rodillo encolador K (Fig. 5) y podremos reanudar el proceso de encolado, tirando del pomo J (Fig. 5) para soltar el conjunto prensor, mientras lo sujetamos con la otra mano para que no golpee contra el rodillo encolador K (Fig. 5).

Enrollado manual

Antes de empezar a enrollar de nuevo el canto encolado con la palanca (Z) (Fig. 14), dejaremos que el carro arrastre (J1) (Fig. 15), descienda hasta llegar a unos 10 cm del suelo, para que la cola del canto se enfrie.

Adecuaremos la velocidad de enrollado durante todo el proceso, para mantener el carro de arrastre a esa distancia aproximada del suelo.

Si la palanca (Z) (Fig. 14) no ofrece suficiente resistencia al desenrollado, podemos aumentarla girando la rueda (X) (Fig. 14), en sentido horario.

Vigilancia del encolado

Si durante la operación observa algún goteo en los extremos del rodillo encolador (K) (Fig. 5), puede eliminarlo mediante una espátula de madera. No utilice nunca elementos metálicos para hacerlo.

Si el rodillo de presión (G) (Fig. 5) se ensuciara de cola por cualquier motivo, deberá parar la máquina y esperar a que se enfríe la cola que lo ensucia para limpiarlo con un paño.

Puede extraer el rodillo de presión (G) (Fig. 5) para limpiarlo con más comodidad, soltando los pomos (F) (Fig. 5) que lo sujetan.

Paro de la máquina

Al terminar el trabajo, pare sólo el interruptor (B) (Fig. 3) que controla las resistencias. El interruptor (A) (Fig. 3) del motor, debe dejarlo en marcha para evitar el goteo de cola entre los rodillos, durante el proceso de enfriamiento de la cola. La propia máquina parará el motor automáticamente, cuando la temperatura haya descendido por debajo de la de goteo (135°C aprox.) y entonces podremos parar el interruptor (A) (Fig. 3).

Durante el tiempo de enfriamiento desplace el conjunto prensor (I) (Fig.

7) hacia abajo hasta bloquearlo en su posición inferior.
Si se produce una interrupción del suministro de fluido eléctrico, o debe Ud. detener el motor de la máquina por alguna emergencia parando el interruptor (A) (Fig. 3) que lo controla, se recomienda colocar un cartón entre los dos rodillos, para evitar que el goteo de la cola que se está enfriando, caiga sobre el rodillo de presión (G) (Fig. 7).

Encolado de tiras o piezas
Para encolar tiras o piezas de espesor mayor de 3 mm, deberá extraer la varilla retenedora (V) (Fig. 16), girando el soporte moleteado (I) (Fig. 16) en sentido anti-horario.

13. LIMPIEZA, MANTENIMIENTO Y RECAMBIOS
¡ATENCION! Esta manipulación de la máquina debe realizarse con guantes de protección contra el calor.
Para obtener un buen rendimiento térmico, el depósito de cola debe conservarse en las mejores condiciones, por lo que deberá limpiarse regularmente de restos de cola incrustada.
Para la limpieza del depósito ponga en marcha el Interruptor (B) (Fig. 3) hasta que la cola que queda en él se funda, incline la máquina ligeramente y limpie los restos de cola con la ayuda de una espátula.

Re-alineado del rodillo de presión
El rodillo de presión viene alineado de fábrica, paralelo al rodillo encolador. Si por alguna razón fuese necesario ajustar la alineación, afloje los pomos (F) (Fig. 5) para liberar el rodillo de presión (G) (Fig. 5), y regule los tornillos (H) (Fig. 5) con ayuda de la llave de servicio, hasta conseguir la alineación deseada.
La alineación del rodillo de presión (G) (Fig. 5), debe hacerse con el conjunto prensor (I) (Fig. 5) en posición de trabajo, es decir desbloqueado.
Terminada la alineación, proceda al ajuste del espesor del canto, tal como se explica en el apartado 10 de este manual.

Cambio del rodillo de presión
Para cambiar el rodillo de presión (G) (Fig. 5), cuando su desgaste natural o su deterioro lo hagan necesario, desplace el conjunto prensor (I) (Fig. 7) hasta que quede bloqueado en su posición inferior. Afloje los pomos (F) (Fig. 5), retire el rodillo en mal estado, sustitúyalo por uno nuevo y proceda al ajuste del espesor del canto, tal como se explica en el apartado 10 de este manual.

14. GARANTIA
Todas las máquinas VIRUTEX, tienen una garantía válida de 12 meses a partir del día de su suministro, quedando excluidas todas las manipulaciones o daños ocasionados por manejo inadecuado o por desgaste natural de la máquina. Para cualquier reparación, dirigirse al Servicio Asistencia VIRUTEX.

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

English

PR25P PREGLUER FOR TAPES

1. SAFETY INSTRUCTIONS FOR USING THE PRE-GLUER
WARNING! Read these OPERATING INSTRUCTIONS and the attached GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS LEAFLET carefully before using the machine.
Make sure you have understood them before operating the machine for the first time.
Keep both sets of instructions for any future queries.
1. Appropriate heat-protective clothing must be worn when using the machine.
2. Always keep hands clear of the gluing roller and the hot areas.
3. Under no circumstances should any of the machine's safety mechanisms be overridden.
4. Keep the power cable in good condition.
5. Unplug the machine from the electrical outlet before performing any maintenance operations.
6. Never leave the machine unattended before all moving parts have completely stopped.
7. Spare Parts: only use genuine spare parts.

2. SPECIFICATIONS
Voltage.....220-240 V 50 /60 Hz single phase
Input power.....1,720 W
Minimum edge thickness.....0.4 mm
Maximum tape thickness:
Strips.....16 mm
Rollers max. Ø 475 mm.....2 mm
Rollers with bigger diameter, using the motorized roller feeder DV25P and the rollers support (optional accessories).....2 & 3 mm
Maximum edge thickness.....104 mm
Gluing roller revolutions.....105/124 R.P.M. at 50/60 Hz
Feeding speed at 50 Hz.....8.5 m/min
Feeding speed at 60 Hz.....10.3 m/min (34 feet/min)
Glue consumption.....160 – 200 g/m²
Edge glued with 1 kg of glue.....250 m at 25 mm in width (approx.)
Tank capacity.....2 kg of glue
Weight.....39 kg
Measurements.....1330x440x665

3. STANDARD EQUIPMENT
The box contains the following items:
Pre-gluer for tapes PR25P, 1 x 3-mm Allen key, 1 x 6-mm Allen key, 1 x D.6 pin, 1 reel-holder set (A, B, and C, - Fig. 1), 1 reel-holder set (D, E, F, and G - Fig. 2), 1 tape-pulling cartridge (J1) (Fig. 15), 3 rigid tape rods (H1), this instruction manual and other documentation.

4. PLACING
Place the machine on a well-cleared workbench or table that permits the edge to be handled with no obstacles and level the machine, if required, by adjusting the legs (S) (Fig. 3) for perfect positioning.
See the space taken up by the pre-gluer shown in (Fig. 15).

5. ASSEMBLING THE REEL-HOLDER, CAPACITY
Remove the screws C and G and the washers B and F (Fig. 1 and 2), while holding tube E (Fig. 2) to prevent it becoming detached.
Attach reel-holders A and D (Fig. 8), keeping the separator tube E (Fig. 8) inside the reel-holder axle D (Fig. 8). Fix them to the support with screws C and G and washers B and F, as indicated in (Fig. 8).
Total capacity of glued tape reel-holder:
Tape thickness 0.4 mm .....220 m
in reel centring device D. 85 (Fig. 11)
Tape thickness 0.8 mm .....150 m
in reel centring device D. 85 (Fig. 11)
Tape thickness 1.2 mm .....110 m
in reel centring device D. 85 (Fig. 11)
Tape thickness 2 mm .....68 m
in reel centring device D. 150 (Fig. 9)
Roller holder diameter.....475 mm
The label (F1) (Fig. 14) indicates the approximate height of a 100-m reel of 0.4, 0.8 and 1.2-mm glued tape, wound on the D. 85 centring device (Fig. 11), and a 50-m reel of 2-mm glued tape on the D. 150 centring device (Fig. 9).
Large reels of unglued 2-mm tape can be easily divided into 50-m reels for gluing by winding them manually onto the loader (E1) (Fig. 14) on the machine, on D.150 centring devices (Fig. 9). When the height of the wound tape reaches the mark = 100 m, 0.8 mm on the label (F1) (Fig. 14), this represents 50 m of 2-mm unglued tape.

6. ADJUSTING THE WINDER
The knobs (L and R) allow the space between the reel-holder covers (O and Q) (Fig. 14) to be adjusted to the width of the edge.
The position of the guide wheels (N1) (Fig. 14 and 15) which guide the tape to the gluing roller is adjusted by moving them on the bar (G1) (Fig. 14). The position of the pivot guides (N) (Fig. 14 and 15) which guide the tape to the reel-holder is adjusted by the nuts (U) (Fig. 15). The internal pivot (N) and guide wheel (N1) (Fig. 14) are aligned in the factory with the gluing roller (K) (Fig. 5), the adjustable guide (M) (Fig. 4) and the edge of the tape; therefore only the external pivot (N) and guide wheel (N1) (Fig. 14) should be adjusted to the width of the tape.
The height of the support (Y) (Fig. 15) and the guide wheel support (G1) (Fig.14) are also adjustable and held in place using the knobs (K) (Fig. 8). To glue 2-mm thick tape, the support (Y) (Fig. 15) should be in the highest position, and higher than the gluing roller (K) (Fig. 6).
The tape winding pressure can be adjusted using the wheel (X) (Fig.14).

7. PREPARING THE REEL CENTRING MECHANISM
Two reel-centring devices (M) (Fig. 14) with a diameter of 150 mm (Fig. 9) are supplied with the loader. Two 120-mm diameter reel-centring devices can be obtained by cutting the legs (H) (Fig. 9) and another 2 of 85-mm diameter by cutting the legs (H) (Fig. 10).

The 120 and 150-mm diameter centring devices can be reconstructed from the 85-mm one by attaching the legs J of the larger diameter centring device to the slots I of the next largest diameter device (Fig. 12 and 13).
It is advisable to use the centering devices d.85 for rolling tapes up to 1.2 mm thickness and the centering devices d.150 for tapes of 2 mm.
For gluing large reels using the DV25P motorised roller feeder and large reel support (optional accessories), you need to make a D. 250 mm solid wood centring device which fits onto the shaft of the roller receiver and which has a slot to hold it, as shown in (Fig. 17).
If the internal diameter of the reel is greater than the centring devices supplied with the machine, you will need to make a solid wood centring device of the required measurement.
Disposable cardboard rings are available for winding reels:
25.45.659 Bag of 25 cardboard rings d. 85
25.45.660 Bag of 25 cardboard rings d. 150
To wind the tape onto a disposable ring, you must first attach it to the machine's plastic ring using adhesive tape.

8. CONNECTING THE MACHINE

WARNING! Before plugging in the machine, make sure that the power supply voltage is the same as that shown on the specifications plate.
The machine must be connected using the mains lead supplied to an earthed 220-240 V, single-phase mains supply, with a minimum capacity of 15 A and fitted with the required safety devices.

9. DESCRIPTION OF CONTROLS

Motor on-off switch (A) (Fig. 3). The motor does not start turning as soon as the switch is in the on position; it only comes on when the glue is hot and liquefied, at which point the switch lights up.
On-off switch (B) (Fig. 3) for the glue-heating elements, with operating indicator light that turns off automatically when the working temperature is reached.
Temperature regulator (C) (Fig. 3), which permits the glue temperature to be regulated.
Glue temperature indicator thermometer (R) (Fig. 3).

10. ADJUSTING THE PRE-GLUER WHILE TURNED OFF

Adjusting the edge pitch thickness

The machine is set for 0.4-mm edges at the factory. If glue is to be applied to thicker edges, the press assembly should be adjusted in the following way:
First of all ensure that the press assembly is in the working position with pressure roller (G) (Fig. 5) in its closest position to the gluing roller (K) (Fig. 5). If not in this position, just unlock it by pulling knob (J) while holding the press assembly (I) with the other hand (Fig. 5) so that it does not accidentally knock the gluing roller (K) (Fig. 5) on lifting automatically to the working position.
Next, turn screw (E) (Fig. 4) clockwise until the required increase in pitch thickness is obtained.
Once adjusted, the pitch between the gluing roller (K) and pressure roller (G) (Fig. 5) must be slightly less than the thickness of the edge, so that it can be drawn by the rollers. For edges with a thickness of 2 mm and above, we recommend setting the pitch to 1 mm less than the thickness of the edge.
Under no circumstances must the gluing roller (K) and the pressure roller (G) (Fig. 5) come into contact, as this would get dirty with glue and cause it to deteriorate prematurely over time.

Adjusting the edge guide

The area in which the edge enters the machine is established by the position of the adjustable guide (M) (Fig. 4) and is held in place by knob (L). This guide is adjusted in the factory to receive the edge from the loader perfectly aligned.

Preparing the Loader

Loosen the knobs (L and R), and remove the reel-holder covers (O and Q) (Fig. 14).
Prepare the reel-centring device (M) (Fig. 14) with the appropriate diameter, (Fig. 9, 10 and 11) and insert it in the reel-holder (B1) (Fig. 14) (see section 7).
Place the edge roll (O) (Fig. 14) in the centring device (M) (Fig. 14).
Pass the edge under the retainer (T) (Fig. 15) and the retainer rod (V) (Fig. 15) to the other side of the pressure roller (C1) (Fig. 15).
Attach the reel-holder cover (Q) (Fig. 14), leaving a space of 1 or 2 mm, to prevent the reel getting trapped in the loader.

Loading the glue

Lift lid (Q) (Fig. 3) and fill the tank with approximately ½ kg of glue.
It is recommended that the glue be loaded in small amounts in order to reduce its melting time.
The tank has a capacity for up to 2 kg of glue, but the machine requires 40-60 minutes to melt it; therefore it is recommended that it only be filled completely when gluing large amounts where the load will be used in one cycle.
Glue that is melted and solidified various time loses a great deal of its properties. For this reason only a little more than the amount to be consumed in the cycle should be loaded.
For gluing rigid 2 or 3-mm thick tape, the 3 rods (H1) (Fig. 14) must be attached to prevent premature unwinding of the reel.

11. ADJUSTING THE PRE-GLUER WHILE TURNED ON

WARNING! To make the following adjustments, the machine must be connected to the mains, the switches (A) and (B) (Fig. 3) turned on and the adjustments explained in the previous section (Section 10) already made.

Adjusting the temperature

The temperature is adjusted using the regulator (C) (Fig. 3), according to the guidelines in the following table:

Regulator in Pos. 3	160-175º C	(320-350º F)
Regulator in Pos. 3.5	185-200º C	(365-390º F)
Regulator in Pos. 4	200-235º C	(430-450º F)
Regulator in Pos. 4.5	240-250º C	(465-480º F)

On starting, set the regulator (C) (Fig. 3) to position 4.5 to speed up the glue melting process to the maximum. After 7-9 minutes the motor will start to turn; check the temperature marked on the thermometer (R) (Fig. 3) and adjust it with regulator (C) to the temperature given by the manufacturer for the glue being used.
For gluing PVC edges, we recommend working with the lowest possible temperature, especially with thin edges.
For better machine performance, do not start gluing until 10 minutes after the above temperature adjustment.

Regulating the flow of glue

The amount of glue the machine spreads on the edge is set in the factory **and should not be adjusted again on changing the thickness or width of the edge**. If, due to an exceptional problem with the glue, it needs to be adjusted, it can be changed be adjusting rollers (P and O) (Fig. 6) with the aid of rod (N) in the following way:
To increase the amount of glue, turn the measuring roller (O) (Fig. 6) anti-clockwise to increase the flow rate out of the tank.
If the glue overflows at the opposite side, turn the retaining roller (P) (Fig. 6) clockwise to open the entry flow.
To reduce the amount of glue, carry out the same process in reverse, i.e. reduce the flow of the measuring roller (O) (Fig. 6), as well as the retaining roller (P) (Fig. 6), if necessary.
Rollers (O) and (P) (Fig. 6) should never touch the gluing roller (K) (Fig. 6).

12. OPERATING AND STOPPING THE MACHINE

Preparing the Receiving Reel-holder

First unwind 1.5 or 2 m of the tape from reel P (Fig. 14) to carry out this preparation.
Once the adjustments mentioned in sections 6, 10 and 11 have been made and the working temperature reached and maintained for 10 minutes, check that the gluing roller (K) (Fig. 5) is well impregnated with glue, release the press assembly by pulling knob (J) (Fig. 5), while holding the press assembly (I) with the other hand, so that it does not accidentally knock the gluing roller (K) (Fig. 5) on lifting automatically to the working position, and start gluing.
When the unwound section has been glued, stop the process without stopping the machine, by moving the press assembly (I) (Fig. 7) down until it locks.
When the glued edge has cooled down, take it out backwards and place it once again below the rod (V) (Fig. 5) between the pivots (N) (Fig. 14 and 15) and through the tape-pulling cartridge (J1) (Fig. 15).
Stick the end of the glued edge (W) (Fig. 15) to the reel-centring device (M) (Fig. 15) with a piece of adhesive paper, attach the reel-holder cover (O) (Fig. 14) 1 or 2 mm from the edge, and hold it in place with the knob (L) (Fig. 14).
Wind the glued tape until its end matches up with the gluing roller K (Fig. 5). The process can now be restarted by pulling knob J (Fig. 5) to release the press assembly, while holding it with the other hand to prevent it knocking the gluing roller K (Fig. 5).

Manual Winding

Before starting to wind the glued tape again using lever (Z) (Fig. 14), let the pulling cartridge (J1) (Fig. 15) drop to 10 cm above the floor, so that the glue on the tape can cool down.
Adjust the winding speed throughout the process so that the pulling cartridge stays at this distance from the floor.
If the lever (Z) (Fig. 14) does not provide sufficient resistance to unwinding, it can be increased by turn the wheel (X) (Fig. 14) clockwise.

Monitoring the Gluing Process
If during the operation drips can be seen from the end of the gluing roller (K) (Fig. 5) these can be eliminated using a wooden spatula. Never use metal parts to do this.

If the pressure roller (G) (Fig. 5) becomes dirtied with glue for whatever reason, the machine must be stopped and the glue left to cool before cleaning with a cloth.
The pressure roller (G) (Fig. 5) can be removed for cleaning more easily by releasing the knobs (F) (Fig. 5) that hold it in place.

Stopping the Machine
On finishing the job, just turn off the switch (B) (Fig. 3) that controls the elements. The motor switch (A) (Fig. 3) must be kept on to prevent glue dripping between rollers during the glue cooling process. The machine itself will stop the motor automatically when the temperature has dropped to below the dripping temperature (135° C approx.). At this point the switch (A) (Fig. 3) may be turned off.
During the cooling time, move the press assembly (I) (Fig. 7) down until it is locked into its lower position.
If there is a power cut or you need to stop the machine due to an emergency by turning off the switch (A) (Fig. 3), a piece of cardboard should be placed between the rollers to prevent glue dripping onto the pressure roller (G) (Fig. 7) while cooling.

Gluing Strips or Pieces
To glue strips or pieces with a thickness over 3 mm, the retaining rod (V) (Fig. 16) must be detached by turning the ribbed support (I) (Fig. 16) anti-clockwise.

13. CLEANING, MAINTENANCE AND SPARE PARTS
WARNING! Heat-proof gloves must be worn when using the machine.
To obtain good heat performance, the glue tank must be kept in perfect condition; it should therefore be cleaned regularly and encrusted glue must be removed.
To clean the tank, turn on switch (B) (Fig. 3) until the glue has melted, tilt the machine slightly and clean out any remains of glue using a spatula.

Re-aligning the pressure roller
The pressure roller is aligned parallel to the gluing roller in the factory. If for any reason the alignment requires re-adjusting, loosen knobs (F) (Fig. 5) to free the pressure roller (G) (Fig. 5) and adjust the screws (H) (Fig. 5) using the service spanner, until the required alignment is obtained. The pressure roller (G) (Fig. 5) must be aligned with the press assembly (I) (Fig. 5) in the working position, i.e. unlocked.
Once alignment is complete, the edge thickness should be adjusted, as explained in section 10 of this manual.

Replacing the pressure roller
To change the pressure roller (G) (Fig. 5) when it has become too worn or damaged, move the press assembly (I) (Fig. 7) until it is locked into its lower position. Loosen (F) (Fig. 5), remove the worn roller, replace it with a new one and then adjust the edge thickness, as explained in section 10 of this manual.

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

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

Français

PRÉENCOLLEUSE DE CHANTS PR25P

1. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ POUR LE MANIEMENT DE LA PRÉENCOLLEUSE
ATTENTION ! Avant d'utiliser la machine, veuillez lire attentivement ce MODE D'EMPLOI et la BROCHURE D'INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ci-jointe.
S'assurer de bien avoir compris ces instructions avant de commencer à travailler avec la machine.
Conserver le mode d'emploi et la brochure pour toutes consultations postérieures.
1. La manipulation de la machine doit être réalisée avec des vêtements de protection appropriés contre la chaleur.
2. Toujours maintenir les mains éloignées du rouleau encolleur et des zones chauffantes.
3. Ne jamais annuler un mécanisme de sécurité de la machine, sous aucun prétexte.
4. Toujours conserver le câble d'alimentation en bon état.
5. Débrancher la machine du secteur, avant toute opération d'entretien.
6. Ne jamais abandonner la machine avant l'arrêt complet de ses parties mobiles.
7. Pièces de rechange: n'utiliser que des pièces de rechange d'origine.

2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES
Tension.....220-240 V 50/60 Hz monophasé
Puissance absorbée.....1.720 W
Épaisseur minimale du chant.....0,4 mm
Épaisseur maxi du chant:
Bandes.....16 mm
Rouleau dia. jusqu'a 475 mm.....2 mm
Rouleaux dia. plus de 475 mm, avec le dévidoir motorisé DV25P et le support rouleaux (accessoires en option).....2 et 3 mm
Largeur maximale du chant.....104 mm
Tours/min du rouleau encolleur.....105/124 à 50/60 Hz
Vitesse d'alimentation à 50 Hz.....8,5 m/min
Vitesse d'alimentation à 60 Hz.....10,3 m/min
Consommation de colle.....160 – 200 g/m²
Chant encollé avec
1 kg de colle.....250 m sur 25 mm de large (env.)
Contenance du réservoir.....2 kg de colle
Poids.....26 kg
Dimensions.....228x390x555 mm

3. ÉQUIPEMENT STANDARD
Dans la caise vous trouverez les éléments suivants:
Une machine préencolleuse de chants PR25P, 1 clé six pans de 3 mm, 1 clé six pans de 6 mm, 1 goupille de D. 6, ensemble porte-bobines (A, B et C, Fig. 1), 1 ensemble porte-bobines (D, E, F et G Fig. 2), 1 chariot entraînement chant (J1) (Fig. 15), 3 tiges chants rigides (H1) (Fig. 14), ce manuel d'instructions et différents documents.

4. INSTALLATION
Choisir un endroit sur un banc ou une table de travail convenablement dégagé, pour permettre la manipulation du chant sans obstacles et, si necessaire, niveler la machine à l'aide des pieds (S) (Fig. 3) pour qu'elle soit parfaitement stable.
Voir l'espace occupé par la préencolleuse représenté (Fig. 15).

5. ASSEMBLAGE DES PORTE-BOBINES, CAPACITÉ
Retirer les vis C et G et les rondelles B et F (Fig. 1 et 2), en tenant le tube E (Fig. 2) pour qu'il ne tombe pas.
Monter les porte-bobines A et D (Fig. 8), en tenant le tube séparateur E (Fig. 8) dans l'axe du porte-bobines D (Fig. 8) et les fixer au support à l'aide des vis C et G et des rondelles B et F, comme il est indiqué (Fig. 8).
Capacité totale du porte-rouleaux de chant encollé:
Avec chant de 0,4 mm.....220 m
sur centreur bobine D. 85 (Fig. 11)
Avec chant de 0,8 mm.....150 m
sur centreur bobine D. 85 (Fig. 11)
Avec chant de 1,2 mm.....110 m
sur centreur bobine D. 85 (Fig. 11)
Avec chant de 2 mm.....68 m

sur centreur bobine D. 150 (Fig. 9)
Dia. porte-rouleaux .....475 mm

L'étiquette (F1) (Fig. 14) indique la hauteur approximative que peut atteindre un rouleau de 100 m de chant encollé de 0,4, 0,8 et 1,2 mm, bobiné sur le centreur de D. 85 (Fig. 11), ainsi que celle d'un rouleau de 50 m de chant encollé de 2 mm sur le centreur de D. 150 (Fig. 9).
Si on a de grandes bobines de chant non encollé de 2 mm que l'on souhaite diviser en rouleaux d'environ 50 m pour pouvoir l'encoller, on peut le faire facilement en les enroulant manuellement dans le chargeur (E1) (Fig. 14) de la machine, sur des centreurs de D. 150 (Fig. 9). Quand la hauteur du chant enroulé atteint le signal = 100 m, 0,8 mm de l'étiquette (F1) (Fig. 14), on aura les 50 m de chant non encollé de 2 mm.

6. RÉGLAGES DE L'ENROULEMENT

Les boutons (L et R) permettent de régler l'espace entre les couvercles porte-bobines (O et Q), (Fig. 14), à la largeur du chant.
La position des roues de guidage (N1) (Fig. 14 et 15), qui guident le chant vers le rouleau encolleur, est réglée en les déplaçant sur la barre (G1) (Fig. 14). La position des pivots de guidage (N) (Fig. 14 et 15), qui guident le chant vers le porte-bobines, est réglée à l'aide des écrous (U) (Fig. 15). Le pivot (N) et la roue de guidage (N1) internes (Fig. 14) sont alignés d'origine avec le rouleau encolleur (K) (Fig. 5), le guide réglable (M) (Fig. 4) et le côté du chant, il suffira donc de régler en fonction de la largeur du chant le pivot (N) et la roue de guidage (N1) extérieurs (Fig. 14).
La position du support (Y) (Fig. 15) et celle du support roues de guidage (G1) (Fig. 14) sont également réglables en hauteur et sont fixées avec les boutons (K) (Fig. 8). Pour encoller des chants de 2 mm d'épaisseur, le support (Y) (Fig. 15) devra être situé sur la position la plus élevée et plus haut que le rouleau encolleur (K) (Fig. 6).
La pression d'enroulement du chant peut être réglée avec la roue (X) (Fig. 14).

7. CENTREUR BOBINE, PRÉPARATION

2 centreurs de bobine (M) (Fig. 14) de 150 mm de diamètre (Fig. 9) sont fournis avec le chargeur. On peut obtenir 2 centreurs de bobine de 120 mm de diamètre, en coupant les pieds (H) (Fig. 9), et 2 autres de 85 mm de diamètre, en coupant les pieds (H) (Fig. 10).
Les centreurs de 120 ou 150 mm de diamètre peuvent être récupérés à partir de celui de 85 mm de diamètre, en montant les pieds J du centreur de plus grand diamètre dans les rainures I de celui dont le diamètre est immédiatement inférieur (Fig. 12 et 13).
Il est recommandable d'utiliser les centreurs dia. 85 pour enrouler des chants jusqu'a 1,2 mm d'épaisseur et les centreurs dia. 150 pour les chants de 2 mm.
Pour encoller des rouleaux de grande taille, avec le dévidoir motorisé DV25P et le support pour grands rouleaux (accessoires optionnels), il faut fabriquer un centreur en bois massif de D.250 mm s'emboîtant sur l'axe du récepteur et disposant d'une rainure pour le fixer, comme cela est indiqué sur la (Fig. 17).
Si le diamètre interne d'un rouleau est plus grand que celui des centreurs fournis avec la machine, il faudra fabriquer le centreur en bois massif à la mesure nécessaire.
Nous mettons à la disposition de nos clients des anneaux en carton jetables pour le bobinage des rouleaux:
25.45.659 Sac de 25 Anneaux en carton d. 85
25.45.659 Sac de 25 Anneaux en carton d. 150
Pour bobiner sur l'anneau jetable, il faut tout d'abord le fixer avec du ruban adhésif sur l'anneau en plastique de la machine.

8. BRANCHEMENT DE LA MACHINE

ATTENTION! Avant de brancher la machine, vérifier si la tension d'alimentation correspond à celle indiquée sur la plaque des caractéristiques.
La machine doit être branchée sur une installation électrique monophasée avec une prise de terre de 220 - 240 V d'une capacité minimale de 15 A et dotée des dispositifs de protection réglementaires, à l'aide du câble fourni avec elle.

9. DESCRIPTION DES COMMANDES

Interrupteur marche-arrêt (A) du moteur (Fig. 3). Le moteur ne commence pas à tourner quand on met en marche l'interrupteur, il reste arrêté tant que la colle n'est pas chaude et liquide, une fois que la colle est chaude et liquide, l'interrupteur s'allume.
Interrupteur de marche-arrêt (B) (Fig. 3) des résistances pour le chauffage de la colle, à voyant lumineux allumé en fonctionnement et qui s'éteint automatiquement quand la colle atteint la température de travail.
Commande de réglage de la température (C) (Fig. 3) qui permet de régler la température de la colle.
Thermomètre indicateur de la température de la colle (R) (Fig. 3).

10. RÉGLAGES DE LA PRÉENCOLLEUSE AVEC LA MACHINE ARRÊTÉE

Réglage de l'épaisseur de passage du chant

La machine est réglée d'origine pour des chants de 0,4 mm Pour encoller un chant plus épais, il faut régler l'unité de pression comme suit:
S'assurer tout d'abord que l'unité de pression se trouve en position de travail; rouleau de pression (G) (Fig. 5) dans sa position la plus proche du rouleau encolleur (K) (Fig. 5). S'il n'est pas dans cette position, il suffit de le débloquer en tirant sur le bouton (J), tout en tenant avec l'autre main l'unité de pression (I) (Fig. 5) pour qu'elle ne heurte pas le rouleau encolleur (K) (Fig. 5) en remontant automatiquement à la position de travail.
Tourner ensuite la vis (E) (Fig. 4) dans le sens des aiguilles d'une montre, pour jusqu'à obtenir l'augmentation de l'épaisseur de passage voulue.
Il est important que le passage entre le rouleau encolleur (K) et le rouleau de pression (G) (Fig. 5) une fois réglé, soit légèrement inférieur à l'épaisseur du chant, pour que celui-ci puisse être entraîné par les rouleaux. Pour des chants ayant une épaisseur de 2 mm et plus, il est conseillé de régler le passage à 1 mm de moins que l'épaisseur du chant.
Il ne faut en aucun cas que le rouleau encolleur (K) et le rouleau de pression (G) (Fig. 5) arrivent à se toucher, car ce dernier se salirait de colle, ce qui causerait à la longue une détérioration prématurée.

Réglage du guidage du chant

Il faut absolument que le chant entre dans la machine par la partie centrale des rouleaux pour être encollé. La zone d'entrée du chant dans la machine est déterminée par la position du guidage réglable (M) (Fig. 4), et on la fixe sur celui-ci à l'aide du bouton (L). Ce guide est réglé d'origine pour recevoir le chant du chargeur parfaitement aligné.

Préparation du chargeur

Desserrer les boutons (L et R) et retirer les couvercles du porte-bobines (O et Q) (Fig. 14).
Préparer le centreur de bobine (M) (Fig. 14) du diamètre qui convient, (Fig. 9, 10 et 11) et l'introduire dans le porte-bobines (B1) (Fig. 14) (voir paragraphe 7).
Placer le rouleau de chant (P) (Fig. 14) dans le centreur (M) (Fig. 14).
Faire passer le chant sous la retenue (T) (Fig. 15) et sous la tige de fixation (V) (Fig. 15) jusqu'à ce qu'il dépasse du rouleau de pression (C1) (Fig. 15).
Mettre le couvercle du porte-bobines (Q) (Fig. 14) en place, en laissant 1 ou 2 mm de jeu, pour que la bobine ne soit pas coincée dans le chargeur.
Pour encoller des chants rigides de 2 ou 3 mm d'épaisseur, il faut monter les 3 tiges (H1) (Fig. 14) qui évitent un déroulement prématuré de la bobine.

Remplissage de la colle

Soulever le couvercle (Q) (Fig. 3) et remplir le réservoir avec environ ½ kg de colle,

Il est recommandé de remplir la colle en petites quantités pour réduire le temps de fusion.
Le réservoir contient 2 kg de colle mais il faut 40-60 minutes à la machine pour la fondre, c'est pourquoi il est conseillé de ne le remplir entièrement que quand on va encoller une grande surface et que l'on pense utiliser toute la contenance du réservoir en un cycle.
La colle, soumise à des fusions et solidifications répétées, perd une grande partie de ses propriétés, c'est pourquoi il est préférable de ne pas mettre plus de colle que ce que l'on va consommer dans le cycle.

11. RÉGLAGES DE LA PRÉENCOLLEUSE AVEC LA MACHINE EN MARCHE

ATTENTION! Pour pouvoir réaliser les réglages expliqués, ci-dessous, la machine doit être branchée sur le secteur, les interrupteurs (A) et (B) (Fig. 3) en marche et les réglages expliqués dans le paragraphe précédent (Parag. 10) effectués.

Réglage de la température

La température se règle à l'aide du bouton de réglage (C) (Fig. 3), selon le tableau suivant donné à titre d'orientation:

Bouton de réglage Pos. 3	160-175°C
Bouton de réglage Pos. 3.5	185-200°C
Bouton de réglage Pos. 4	200-235°C

Bouton de réglage Pos. 4,5 240-250°C

Pour commencer, mettre le bouton de réglage (C) (Fig. 3) sur la position 4.5, pour accélérer au maximum le processus de fusion de la colle. 7-9 minutes après, quand le moteur commence à tourner, vérifier la température sur le thermomètre (R) (Fig. 3) et la régler avec le bouton de réglage (C) à la température indiquée par le fabricant pour la colle employée.
Pour encoller des chants en PVC, il est conseillé de travailler à la température la plus basse possible, en particulier, si ceux-ci sont fins.
Attendre 10 minutes après le réglage de température précédent pour commencer l'encollage, afin d'obtenir un meilleur rendement de la machine.

Réglage du débit de colle
La quantité de colle que la machine dépose sur le chant est réglée d'origine **et il ne faut pas le régler à nouveau en changeant l'épaisseur ou la largeur du chant**. Si, en raison d'un problème exceptionnel avec la colle, il fallait le régler, il faudra agir sur les rouleaux (P et O) (Fig. 6) à l'aide de la tige (N) comme suit:
Pour augmenter la quantité de colle déposée, tourner légèrement le rouleau doseur (O) (Fig. 6), dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour ouvrir le passage de sortie de la colle du réservoir.
Si la colle déborde alors sur le côté opposé, il faut tourner le rouleau de retenue (P) (Fig. 6) dans le sens des aiguilles d'une montre pour ouvrir aussi le passage d'entrée de la colle à celui-ci.
Pour diminuer la quantité de colle déposée, il faut inverser le processus, en fermant le passage du rouleau doseur (O) (Fig. 6) et également celui du rouleau de retenue (P) (Fig. 6) si besoin est.
Les rouleaux (O) et (P) (Fig. 6) ne doivent jamais toucher le rouleau encolleur (K) (Fig. 6).

12. MARCHE ET ARRÊT DE LA MACHINE

Préparation du porte-bobines récepteur
Tout d'abord, il faut débobiner 1,5 ou 2 mètres de chant du rouleau P (Fig. 14) pour effectuer cette préparation.
Après avoir effectué tous les réglages des paragraphes 6, 10 et 11, quand la température de travail est atteinte et se maintient durant 10 minutes, il faut vérifier si le rouleau encolleur (K) (Fig. 5) est bien imprégné de colle, lâcher l'unité de pression en tirant sur le bouton (J) (Fig. 5), tout en tenant l'unité de pression (I) (Fig. 5) avec l'autre main pour qu'elle ne heurte pas le rouleau encolleur (K) (Fig. 5) en montant automatiquement à la position de travail pour commencer l'encollage.
Après avoir encollé le tronçon débobiné, arrêter le processus sans arrêter la machine, en déplaçant l'unité de pression (I) (Fig. 7) vers le bas jusqu'à ce qu'elle se bloque.
Quand le chant encollé a refroidi, on le sort par l'arrière et on le fait passer de nouveau sous la tige (V) (Fig. 5), entre les pivots (N) (Fig. 14 et 15) et par le chariot d'entraînement du chant (J1) (Fig. 15).
Coller l'extrémité du chant encollé (W) (Fig. 15), sur le centreur de la bobine (M) (Fig. 15), avec un morceau de papier adhésif, mettre le couvercle du porte-bobines (O) (Fig. 14) en place, à 1 ou 2 mm du chant, et le fixer à l'aide du bouton (L) (Fig. 14).
Il faut bobiner le chant encollé jusqu'à ce que le bout du chant coïncide avec le rouleau encolleur (K) (Fig. 5) et on peut reprendre l'opération d'encollage, en tirant sur le bouton (J) (Fig. 5) pour lâcher l'unité de pression, tout en la tenant avec l'autre main pour qu'elle ne heurte pas le rouleau encolleur (K) (Fig. 5).

Enroulement manuel
Avant de commencer à enrouler de nouveau le chant encollé avec le levier (Z) (Fig. 14), il faut laisser descendre le chariot entraînement (J1) (Fig. 15), jusqu'à ce qu'il arrive à 10 cm environ du sol, pour que la colle du chant se refroidisse.
Il faut régler la vitesse d'enroulement durant toute l'opération pour maintenir le chariot d'entraînement à cette distance approximative du sol.
Si le levier (Z) (Fig. 14) n'offre pas de résistance suffisante au déroulement, il est possible de l'augmenter en tournant la roue (X) (Fig. 14), dans le sens des aiguilles d'une montre.

Surveillance de l'encollage
Si pendant l'opération, on observe une coulure sur les extrémités du rouleau encolleur (K) (Fig. 5), on peut l'éliminer avec une spatule en bois. Ne jamais utiliser d'éléments métalliques pour ce faire.
Si le rouleau de pression (G) (Fig. 5) est taché de colle pour une raison quelconque, il faut arrêter la machine et attendre qu'elle refroidisse pour le nettoyer avec un chiffon.
On peut retirer le rouleau de pression (G) (Fig. 5) pour le nettoyer plus facilement en dévissant les boutons (F) (Fig. 5) qui le fixent.

Arrêt de la machine
Une fois le travail fini, arrêter simplement l'interrupteur (B) (Fig. 3) qui contrôle les résistances. L'interrupteur (A) (Fig. 3) du moteur doit rester en marche pendant le processus de refroidissement de la colle, pour éviter la coulure de la colle entre les rouleaux. La machine elle-même arrêtera automatiquement le moteur quand la température descendra en dessous de celle de coulure (135° C env.) et l'interrupteur pourra alors être éteint (A) (Fig. 3).
Pendant la période de refroidissement, déplacer l'unité de pression (I) (Fig. 7) vers le bas jusqu'à ce qu'elle se bloque dans sa position inférieure.
S'il se produit une coupure de courant ou s'il faut arrêter le moteur de la machine en cas d'urgence, à l'aide de l'interrupteur (A) (Fig. 3) qui le contrôle, il est recommandé de placer un carton entre les deux rouleaux pour éviter que les gouttes de colle en refroidissant ne tombent sur le rouleau de pression (G) (Fig. 7).

Encollage de bandes ou de pièces
Pour encoller des bandes ou des pièces d'une épaisseur dépassant 3 mm, il faut retirer la tige de retenue (V) (Fig. 16) en tournant le support moleté (I) (Fig. 16) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

13. NETTOYAGE, ENTRETIEN ET PIÈCES DE RECHANGE

ATTENTION! Cette manipulation de la machine doit être réalisée avec des gants de protection contre la chaleur.
Pour obtenir un bon rendement thermique, le réservoir de colle doit être conservé dans d'excellentes conditions, c'est pourquoi il faut nettoyer régulièrement les restes de colle incrustée.
Pour le nettoyage du réservoir, mettre en marche l'interrupteur (B) (Fig. 3) jusqu'à ce que la colle qui reste à l'intérieur de celui-ci fonde, incliner légèrement la machine et nettoyer les restes de colle avec une spatule.

Réalignement du rouleau de pression
Le rouleau de pression est aligné d'origine parallèlement au rouleau encolleur. S'il faut régler l'alignement pour une raison quelconque, dévisser les boutons (F) (Fig. 5) pour libérer le rouleau de pression (G) (Fig. 5) puis régler les vis (H) (Fig. 5) à l'aide de la clé de service pour obtenir l'alignement voulu. L'alignement du rouleau de pression (G) (Fig. 5), doit se faire avec l'unité de pression (I) (Fig. 5) en position de travail, c'est-à-dire débloquée.
Après l'alignement, il faut régler l'épaisseur du chant, comme cela est expliqué dans le paragraphe 10 de ce mode d'emploi.

Changement du rouleau de pression
Pour changer le rouleau de pression (G) (Fig. 5), quand son usure naturelle ou sa détérioration le rend nécessaire, déplacer l'unité de pression (I) (Fig. 7) jusqu'à ce qu'elle se bloque dans sa position inférieure. Dévisser les écrous (F) (Fig. 5), retirer le rouleau en mauvais état, le remplacer par un neuf et régler l'épaisseur du chant, comme cela est expliqué dans le paragraphe 10 de ce mode d'emploi.

14. GARANTIE

Toutes les machines VIRUTEX ont une garantie valable 12 mois à partir de la date de la fourniture, à l'exclusion de toutes manipulations ou dommages causés par un maniement incorrect ou par une usure naturelle de la machine. Pour toute réparation, s'adresser au Service Assistance VIRUTEX.

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

Deutsch

KANTENANLEIMMASCHINE PR25P

1. SICHERHEITSHINWEISE FÜR DEN BETRIEB DER KANTENANLEIMMASCHINE

ACHTUNG! Lesen Sie vor der Benutzung der Maschine sorgfältig die BEDIENUNGSANLEITUNG und die beigelegte Broschüre ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN.
Vergewissern Sie sich, dass Sie die Anweisungen verstanden haben, bevor Sie die Maschine bedienen.
Bewahren Sie die beiden Bedienungsanleitungen auf, um auch später gut informiert zu sein.
1. Beim Bedienen der Maschine ist geeignete Hitzeschutzkleidung zu tragen.
2. Bringen Sie Ihre Hände nie in den Bereich der Leimrollen oder in

den Hitzebereich.
3. Die Sicherheitsvorrichtungen der Maschine dürfen unter keinen Umständen außer Kraft gesetzt werden.
4. Sorgen Sie dafür, dass das Stromkabel immer in einwandfreiem Zustand ist.
5. Ziehen Sie immer den Netzstecker, bevor Sie Instandhaltungsarbeiten an der Maschine durchführen.
6. Lassen Sie die Maschine nie unbeaufsichtigt, bevor alle beweglichen Teile vollständig zum Stillstand gekommen sind.
7. Ersatzteile: Verwenden Sie ausschließlich Originalersatzteile.

2. TECHNISCHE DATEN

Spannung.....220-240 V 50 /60 Hz, einphasig
Leistungsaufnahme.....1.720 W
Mindestkantenstärke.....0,4 mm
Maximale Kantenstärke
Streifen.....16 mm
Rolle mit bis zu 475 mm Durchmesser.....2 mm
Große Rollen unter Verwendung der Wickelvorrichtung mit Motor DV25P und Halterung für große Rollen (Zubehör).....2 und 3 mm
Maximale Kantenbreite.....104 mm
Geschwindigkeit der Leimrolle.....105 bzw. 124 U/min. bei 50 bzw. 60 Hz
Zufuhrgeschwindigkeit bei 50 Hz.....8,5 m/min
Zufuhrgeschwindigkeit bei 60 Hz.....10,3 m/min
Leimverbrauch.....160 – 200 g/m²
Verleimte Kanten mit 1 kg Leim.....ca. 250 m bei 25 mm Kantenbreite
Fassungsvermögen des Leimbehälters.....2 kg Leim
Gewicht.....26 kg
Abmessungen.....228 x 390 x 555 mm

3. STANDARDAUSSTATTUNG

In der Verpackung finden Sie folgende Bestandteile:
Kantenanleimmaschine PR25P, ein 3 mm Inbusschlüssel, ein 6 mm Inbusschlüssel, ein Stift mit Ø 6, 1 Spulenhaltereinheit (A, B und C, Abb. 1), 1 Spulenhaltereinheit (D, E, F und G, Abb. 2), 1 Kanten-Mitnehmerschlitten (J1) (Abb. 15), 3 Stangen für steife Kanten (H1) (Abb. 14), diese Gebrauchsanweisungen sowie diverse Dokumentation.

4. AUFSTELLUNG

Wählen Sie einen geeigneten Platz auf einer entsprechend leergeräumten Werkbank oder einem Arbeitstisch aus, um die Kanten unbehindert bearbeiten zu können. Richten Sie die Maschine mit Hilfe der verstellbaren Füße (S) (Abb. 3) waagerecht aus, damit sie einwandfrei steht.
Siehe Platzbedarf für die Kantenanleimmaschine in (Abb. 15).

5. EINBAU DER SPULENHALTER, KAPAZITÄT

Entfernen Sie die Schrauben C und G sowie die Unterlegscheiben B und F (Abb. 1 und 2). Halten Sie dabei das Rohr E (Abb. 2) fest, sodass es sich nicht lösen kann.
Bauen Sie die Spulenhalter A und D (Abb. 8) ein. Halten Sie dabei das Distanzstück E (Abb. 8) in der Achse des Spulenhalters D (Abb. 8) und befestigen Sie die Spulenhalter mit den Schrauben C und G sowie mit den Unterlegscheiben B und F wie in der Abbildung dargestellt (Abb. 8).
Gesamtfassungsvermögen des Spulenhalters für geleimte Kanten:
Mit Kanten zu 0,4 mm.....220 m
mit Zentriervorrichtung Ø 85 (Abb. 11)
Mit Kanten zu 0,8 mm.....150 m
mit Zentriervorrichtung Ø 85 (Abb. 11)
Mit Kanten zu 1,2 mm.....110 m
mit Zentriervorrichtung Ø 85 (Abb. 11)
Mit Kanten zu 2 mm.....68 m
mit Zentriervorrichtung Ø 150 (Abb. 9)
Durchmesser des Spulenhalters.....475 mm
Auf dem Etikett (F1) (Abb. 14) wird die ungefähre Höhe einer auf einer Zentriervorrichtung mit einem Durchmesser von 85 (Abb. 11) aufgerollten Rolle von 100 m geleimter Kante mit einer Stärke von 0,4, 0,8 und 1,2 mm sowie einer Rolle von 50 m geleimter Kante mit einer Stärke von 2 mm angegeben. Auf der Zentriervorrichtung mit einem Durchmesser von 150 (Abb. 9).
Wenn Sie über große Rollen ungeleimter Kante mit einer Stärke von 2 mm verfügen und diese zum Leimen auf Rollen von ca. 50 m aufteilen möchten, müssen Sie diese nur unter Verwendung von Zentriervorrichtungen mit einem Durchmesser von 150 (Abb. 9) manuell auf die Beschickungsvorrichtung (E1) (Abb. 14) der Maschine aufwickeln. Erreicht die Höhe der geleimten Kante die Markierung = 100 m, 0,8 mm des Etiketts (F1) (Abb. 14), dann haben Sie 50 m ungeleimter Kante mit einer Stärke von 2 mm aufgewickelt.

6. EINSTELLEN DER WICKLUNG

Mit Hilfe der Griffe (L und R) kann der Abstand zwischen den Abdeckungen des Spulenhalters (O und Q) (Abb. 14) auf die Kantenbreite eingestellt werden.
Die Position der Führungsrollen (N1) (Abb. 14 und 15), die die Kante zur Leimrolle leiten, wird durch Verschieben auf der Stange (G1) (Abb. 14) verändert. Die Position der Führungszapfen (N) (Abb. 14 und 15), die die Kante zum Spulenhalter führen, werden mit Hilfe der Muttern (U) (Abb. 15) eingestellt. Der innere Zapfen (N) und die innere Führungsrolle (N1) (Abb. 14) sind ab Werk mit der Leimrolle (K) (Abb. 5), der verstellbaren Führung (M) (Abb. 4) und dem Seitenrand der Kante ausgerichtet und dürfen nur in Übereinstimmung mit der Kantenbreite, dem äußeren Zapfen (N) und der äußeren Führungsrolle (N1) (Abb. 14) verstellt werden.
Halter (Y) (Abb. 15) und Führungsrollenhalter (G1) (Abb. 14) sind ebenfalls höhenverstellbar, und ihre Position wird mit Hilfe der Griffe (K) (Abb. 8) fixiert. Zum Leimen von Kanten mit einer Stärke von 2 mm muss sich der Halter (Y) (Abb. 15) in der höchsten Position befinden und höher liegen, als die Leimrolle (K) (Abb. 6).
Der Einrolldruck der Kante kann mit dem Rad (X) (Abb. 14) eingestellt werden.

7. SPULENZENTRIERVORRICHTUNG, VORBEREITUNG

Mit der Beschickungsvorrichtung werden 2 Spulenzentriervorrichtungen (M) (Abb. 14) mit einem Durchmesser von 150 mm mitgeliefert (Abb. 9). Durch Kürzen der Füße (H) (Abb. 9) erhält man 2 Spulenzentriervorrichtungen mit einem Durchmesser von 120 mm oder 2 Spulenzentriervorrichtungen mit einem Durchmesser von 85 mm (Abb. 10).
Die Zentriervorrichtung mit einem Durchmesser von 85 mm lässt sich durch Montage der Füße J mit dem nächstgrößeren Durchmesser in die Aufnahmen I wieder in Zentriervorrichtungen von 120 mm bzw. 150 mm umwandeln (Abb. 12 und 13).
Es wird empfohlen, die 85er Zentriervorrichtungen zum Wickeln von Kanten mit einer Stärke von bis zu 1,2 mm und die 150er Zentriervorrichtungen für Kanten mit einer Stärke von 2 mm zu verwenden.
Zum Leimen von großen Rollen unter Verwendung der Wickelvorrichtung mit Motor DV25P und der Halterung für große Rollen (optionales Zubehör) müssen Sie einen Zentrierblock aus Massivholz mit einem Durchmesser von 250 mm anfertigen, der in die Achse der Aufnahmevorrichtung passt und über eine Nut zum Befestigen verfügt (siehe Abb. 17).
Ist der Innendurchmesser einer Rolle größer, als der der mitgelieferten Zentriervorrichtungen, müssen Sie eine Zentriervorrichtung aus Massivholz mit den von Ihnen gewünschten Maßen anfertigen.
Zum Wickeln der nachstehend genannten Rollen sind Einmalrollen aus Karton erhältlich:
25.45.659 Gebinde mit 25 Kartonrollen Ø 85
25.45.660 Gebinde mit 25 Kartonrollen Ø 150
Um auf eine Kartonrolle zu wickeln, müssen Sie diese zuerst mit Klebeband auf der Kunststoffrolle der Maschine befestigen.

8. INBETRIEBNAHME DER MASCHINE

BITTE BEACHTEN! Prüfen Sie vor Anschließen der Maschine, ob die Netzspannung mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmt.
Die Maschine ist mit dem mitgelieferten Kabel an ein geerdetes einphasiges Stromnetz mit einer Netzspannung von 220-240V und einer Mindestleistung von 15 A anzuschließen. Das Stromnetz muss über die vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen verfügen.

9. BESCHREIBUNG DER BEDIENELEMENTE

Schalter Motor Ein/Aus (A) (Abb. 3). Der Motor steht nach dem Einschalten vorerst still und beginnt erst zu drehen, wenn der Leim heiß und flüssig ist. Sobald dies der Fall ist, leuchtet der Schalter auf.
Schalter Ein/Aus (B) (Abb. 3) der Heizwiderstände zum Erhitzen des Leims. Der Schalter verfügt über eine Anzeigelampe, die bei Betrieb leuchtet und sich bei Erreichen der Betriebstemperatur automatisch abschaltet.
Temperaturregler (C) (Abb. 3) zum Einstellen der Leimtemperatur.
Zeigerthermometer (R) (Abb. 3) für Leimtemperatur.

10. EINSTELLARBEITEN BEI ABGESTELLTER KANTENANLEIMMASCHINE

Einstellung der Kantenstärke

Die Maschine ist ab Werk auf eine Kantenstärke von 0,4 mm eingestellt. Wenn Sie stärkere Kanten verleimen wollen, sind an der Anpresseinheit folgende Einstellungen vorzunehmen:
Vergewissern Sie sich zuerst, dass sich die Anpresseinheit in Arbeitsposition befindet; dazu sich muss die Anpressrolle (G) (Abb. 5) möglichst nah an der Leimrolle (K) Abb. 5) befinden. Befindet sie sich nicht in dieser Position, ziehen Sie einfach am Griff (J) entriegelt werden, während

die Anpresseinheit (I) (Abb. 5) mit der Hand gehalten wird, damit sie beim automatischen Verfahren in die Arbeitsstellung nicht gegen die Leimrolle (K) (Abb. 5) schlägt.
Drehen Sie anschließend die Schraube (E) (Abb. 4) im Uhrzeigersinn, bis die gewünschte Kantenstärke erreicht ist.
Beachten Sie, dass der Abstand zwischen Leimrolle (K) und Anpressrolle (G) (Abb. 5) nach dem Einstellen etwas geringer sein muss als die Kantenstärke, damit die Kante von den Rollen eingezogen werden kann. Bei dicken Kanten mit einer Stärke von 2 mm und mehr wird empfohlen, den Kantendurchgang auf 1 mm niedriger einzustellen als die eigentliche Kantenstärke.
Leimrolle (K) und Anpressrolle (G) (Abb. 5) dürfen sich in keinem Fall berühren, da dies zum Verschmutzen der Anpressrolle und längerfristig zu deren vorzeitigem Verschleiß führen würde.

Einstellung der Kantenführung
Die anzuleimende Kante sollte der Maschine nach Möglichkeit im mittleren Bereich der Rollen zugeführt werden. Der Einzug der Kante in die Maschine wird durch die Position der verstellbaren Kantenführung (M) (Fig. 4) geregelt, die sich über den Griff (L) fixieren lässt. Diese Führung ist ab Werk so eingestellt, dass die Kante perfekt ausgerichtet aus der Beschickungsvorrichtung kommt.

Vorbereiten der Beschickungsvorrichtung
Lösen Sie die Drehknöpfe (L und R), und entfernen Sie die Abdeckungen der Spulenhalter (O und Q) (Abb. 14).
Bringen Sie die Spulenzentriervorrichtung (M) (Abb. 14) auf den entsprechenden Durchmesser bringen (Abb. 9, 10 und 11), und schieben Sie sie in den Spulenhalter (B1) (Abb. 14) (siehe Abschnitt 7).
Legen Sie die Rolle mit dem Kantenmaterial (P) (Abb. 14) in die Zentriervorrichtung (M) ein (Abb. 14).
Führen Sie das Kantenmaterial unter der Halterolle (T) (Abb. 15) und der Haltestange (V) durch (Abb. 15) bis über die Anpressrolle (C1) hinaus (Abb. 15).
Bringen Sie die Abdeckung des Spulenhalters (Q) an (Abb. 14), und lassen Sie dabei 1 oder 2 mm Spiel, damit die Spule nicht in der Beschickungsvorrichtung klemmt.
Zum Leimen von steifen Kanten mit einer Stärke von 2 oder 3 mm müssen Sie die 3 Stangen (H1) (Abb. 14) montieren, die ein vorzeitiges Abwickeln der Spule verhindern.

Leimbefüllung
Nehmen Sie den Deckel (Q) (Abb. 3) ab, und befüllen Sie den Leimbehälter mit ca. ½ kg Leim.

Es wird empfohlen, jeweils nur geringe Mengen Leim einzufüllen, um die Schmelzzeit zu verkürzen.
Der Leimbehälter hat ein Fassungsvermögen von 2 kg Leim. Die Maschine braucht jedoch 40-60 Minuten, um diese Menge Leim zu schmelzen. Es wird daher empfohlen, den Behälter nur dann ganz zu füllen, wenn viele Meter Kanten verleimt werden und der Behälterinhalt in einem Arbeitszyklus aufgebraucht wird.
Mehrmaliges Schmelzen und Abbinden des Leims beeinträchtigt die Leimqualität. Daher wird dringend empfohlen, nur die für jeweils einen Arbeitszyklus benötigte Menge Leim einzufüllen.

11. EINSTELLUNGEN BEI LAUFENDER KANTENANLEIMMASCHINE

ACHTUNG! Zum Durchführen der folgenden Einstellungen muss die Maschine an das Stromnetz angeschlossen sein. Die Schalter (A) und (B) (Abb. 3) müssen eingeschaltet und die im vorhergehenden Absatz (Absatz 10) beschriebenen Einstellungen bereits vorgenommen sein.

Temperaturregelung
Die Temperatur ist am Temperaturregler (C) (Abb. 3) gemäß der folgenden Richtwerte einzustellen:
Temperaturregler Pos. 3: 160-175° C
Temperaturregler Pos. 3,5: 185-200° C
Temperaturregler Pos.n 4: 200-235° C
Temperaturregler Pos. 4,5: 240-250° C

Stellen Sie den Temperaturregler (C) (Abb. 3) zu Beginn in Position 4,5, um den Schmelzvorgang des Leims zu beschleunigen. Wenn der Motor nach 7-9 Minuten zu drehen beginnt, überprüfen Sie die Temperatur am Zeigerthermometer (R) (Abb. 3), und stellen Sie am Temperaturregler (C) die vom Hersteller für den verwendeten Leimtyp angegebene Temperatur ein.
Zum Anleimen von PVC-Kanten wird empfohlen, mit der niedrigstmöglichen Temperatur zu arbeiten, insbesondere wenn es sich um dünne Kanten handelt.
Warten Sie nach der beschriebenen Temperatureinstellung 10 Minuten, bevor Sie mit dem Anleimen beginnen. Auf diese Weise erzielen Sie eine höhere Maschinenleistung.

Einstellung des Leimdurchsatzes
Die Leimmenge, die auf die Kante aufgetragen wird, ist ab Werk eingestellt **und darf bei Änderungen der Kantenstärke oder -breite nicht nachgestellt werden**. Sollten Sie bei außergewöhnlichen Problemen mit dem Leim zur Nachstellung gezwungen sein, betätigen Sie mit Hilfe der Stange (N) an den Rollen (P und O) (Abb. 6) wie folgt verändern:
Drehen Sie die Dosierrolle (O) (Abb. 6) gegen den Uhrzeigersinn, um die Austrittsöffnung aus dem Behälter zu vergrößern und die aufzutragende Leimmenge zu erhöhen.
Sobald der Leim auf der anderen Seite herausquillt, drehen Sie die Halterolle (P) (Abb. 6) im Uhrzeigersinn, um auch deren Einlassöffnung öffnen.
Wenn Sie die aufzutragende Leimmenge verringern möchten, gehen Sie umgekehrt vor, indem Sie die Einlassöffnung der Dosierrolle (O) (Abb. 6) sowie ggf. der Halterolle (P) (Abb. 6) verkleinern.
Die Rollen (O) und (P) (Abb. 6) dürfen die Leimrolle (K) (Abb. 6) in keinem Fall berühren.

12. BETRIEB UND ABSCHALTEN DER MASCHINE

Vorbereiten des Aufnahmespulenhalters
Zunächst wickeln Sie 1,5 oder 2 m Kante von der Rolle P (Abb. 14), um den Prozess entsprechend vorzubereiten.
Nachdem die in den Kapiteln 6, 10 und 11 beschriebenen Einstellungen vorgenommen und die Betriebstemperatur erreicht und 10 Minuten lang gehalten wurde, vergewissern Sie sich, dass die Leimrolle (K) (Abb. 5) ausreichend mit Leim getränkt ist. Lösen Sie nun durch Ziehen am Griff (J) (Abb. 5) die Anpresseinheit, während Sie gleichzeitig die Anpressrolle mit der Hand halten, damit sie beim automatischen Verfahren in die Arbeitsposition nicht gegen die Leimrolle schlägt, und beginnen Sie mit dem Kantenanleimen.
Nach dem Leimen der zuvor abgewickelten Strecke unterbrechen Sie den Vorgang ohne die Maschine abzuschalten, und verfahren Sie die Anpresseinheit (I) (Abb. 7) bis zum Einrasten nach unten.
Nach Abkühlen der angeleimten Kante, führen Sie diese nach hinten heraus und erneut unter der Stange (V) (Abb. 5), zwischen den Zapfen (N) (Abb. 14 und 15) und durch den Kanten-Mitnehmerschlitten (J1) (Abb. 15) durch.
Führen Sie das Ende der geleimten Kante (W) (Abb. 15) in die Zentriervorrichtung (M) ein (Abb. 15), und fixieren Sie es mit Klebestreifen.
Bringen Sie die Abdeckung des Spulenhalters (O) an (Abb. 14). Lassen Sie dabei 1 bis 2 mm Spiel zur Kante, und fixieren Sie die Abdeckung mit dem Drehgriff (L) (Abb. 14).
Wickeln Sie die angeleimte Kante so auf, dass ihr Ende mit der Leimrolle (K) (Abb. 5) ausgerichtet ist, und fahren Sie mit dem Prozess fort, indem Sie durch Ziehen am Griff (J) (Abb. 5) die Anpressrolle lösen, während Sie sie mit der anderen Hand festhalten, damit sie nicht auf die Leimrolle (K) (Abb. 5) schlägt.

Manuelles Wickeln
Verfahren Sie vor dem Aufwickeln der geleimten Kante den Mitnehmerschlitten (J1) (Abb. 15) mit dem Hebel (Z) (Abb. 14) nach unten, bis er eine Höhe von ca. 10 cm über dem Boden erreicht hat, damit der Leim abkühlen kann.
Stellen Sie die Wickelgeschwindigkeit für den Prozess so ein, dass der Mitnehmerschlitten ungefähr auf dieser Höhe über dem Boden gehalten wird.
Bietet der Hebel (Z) (Abb. 14) nicht genügend Widerstand beim Abwickeln, so kann dieser durch Drehen des Rades (X) im Uhrzeigersinn erhöht werden (Abb. 14).

Überwachen des Anleimprozesses
Wird beim Betrieb ein Tropfen an den Enden der Leimrolle (K) (Abb. 5) festgestellt, kann der heruntergetropfte Leim mit einem Holzspatel entfernt werden. Verwenden Sie hierzu keine Metallgegenstände!
Wird die Anpressrolle (G) (Abb. 5) aus irgend einem Grund mit Leim verschmutzt, muss die Maschine angehalten und abgewartet werden, bis der Leim abgekühlt ist und mit einem Lappen entfernt werden kann.
Um die Reinigung zu vereinfachen, können Sie die Anpressrolle (G) (Abb. 5) durch Lösen der Griffe (F) (Abb. 5) ausbauen.

Abschalten der Maschine
Nach Beenden der Arbeiten muss nur der Schalter (B) (Abb. 3) zum Abschalten der Heizwiderstände betätigt werden. Der Motorschalter (A) (Abb. 3) muss eingeschaltet bleiben, damit während der Abkühlphase

kein Leim zwischen die Rollen tropft. Die Maschine schaltet den Motor automatisch ab, sobald die Temperatur unter (ca. 135°C) die Tropftemperatur gesunken ist. Danach kann der Motorschalter (A) betätigt werden (Abb. 3).
Verfahren Sie während der Abkühlphase die Anpressvorrichtung (I) (Abb. 7) bis zu ihrer Verriegelung nach unten.
Wenn die Spannungsversorgung ausfällt oder im Notfall der Motor der Maschine über den Motorschalter (A) (Abb. 3) ausgeschaltet werden muss, empfiehlt es sich, zwischen die Rollen einen Karton zu legen, um zu verhindern, das der abkühlenden Leim auf die Anpressrolle (G) tropft (Abb. 7).

Anleimen von Streifen und Teilen
Zum Anleimen von Streifen und Teilen mit einer Stärke von mehr als 3 mm muss die Stange (V) (Abb. 16) durch Drehen der gerändelten Halterung (I) (Abb. 16) entgegen dem Uhrzeigersinn ausgebaut werden.

13. REINIGUNG, INSTANDHALTUNG UND AUSTAUSCH VON TEILEN
ACHTUNG! Bei diesen Arbeitsvorgängen an der Maschine sind geeignete Hitzeschutzhandschuhe zu tragen.
Um eine gute Wärmeausnutzung zu erreichen, muss der Leimbehälter stets in einwandfreiem Zustand gehalten werden. Aus diesem Grund sollten eingetrocknete Leimreste regelmäßig entfernt werden.
Zum Reinigen des Behälters drücken Sie den Schalter (B) (Abb. 3), sodass der im Behälter befindliche Leim schmilzt. Dann kippen Sie die Maschine etwas und entfernen die Leimreste mit Hilfe eines Spatels.

Ausrichten der Anpressrolle
Die Anpressrolle ist ab Werk parallel zur Leimrolle ausgerichtet. Sollte es aus irgend einem Grund erforderlich sein, die Anpressrolle neu auszurichten, lösen Sie die Griffe (F) (Abb. 5), um die Anpressrolle (G) (Abb. 5) freizugeben, und stellen Sie die Schrauben (H) (Abb. 5) mit Hilfe des Wartungsschlüssels nach, bis die gewünschte Ausrichtung erreicht ist. Zum Ausrichtung der Anpressrolle (G) (Abb. 5) muss sich die Anpresseinheit (I) (Abb. 5) in Arbeitsposition befinden, also freigegeben sein. Nach dem Ausrichten der Anpressrolle ist die Kantenstärke entsprechend den Anleitungen aus Kapitel 10 dieser Bedienungsanleitung einzustellen.

Austauschen der Anpressrolle
Muss die Anpressrolle (G) (Abb. 5) wegen natürlichen Verschleißes oder Beschädigung ausgetauscht werden, schieben Sie die Anpresseinheit (I) (Abb. 7) nach unten, bis sie in der unteren Position einrastet. Lösen Sie die Muttern (F) (Abb. 5), nehmen Sie die beschädigte Rolle heraus, und ersetzen Sie sie durch eine neue. Anschließend stellen Sie die Kantenstärke laut Anweisungen aus Kapitel 6 dieser Bedienungsanleitung ein.

14. GARANTIE
Für alle VIRUTEX-Maschinen wird eine 12-monatige Garantie ab Lieferdatum gewährt. Jegliche Eingriffe durch unbefugtes Personal bzw. Schäden, die auf eine unsachgemäße Handhabung oder auf natürlichen Verschleiß der Maschine zurückzuführen sind, werden durch die Garantie nicht abgedeckt. Bei Reparaturbedarf wenden Sie sich bitte an den Kundendienst von VIRUTEX.

VIRUTEX behält sich das Recht vor, technische Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

Italiano

PRE-INCOLLATRICE PER BORDI PR25P

1. NORME DI SICUREZZA PER L'USO DELL'INCOLLATRICE
ATTENZIONE! Prima di utilizzare la macchina, leggere attentamente questo MANUALE DI ISTRUZIONI e IL FOGLIO ALLEGATO CON LE NORME GENERALI DI SICUREZZA.
Accertarsi di averne compreso i contenuti prima di iniziare a lavorare con la macchina.
Conservare entrambi i documenti per eventuali consultazioni successive.
1. La macchina deve essere usata indossando gli adeguati indumenti di protezione contro il calore.
2. Tenere sempre le mani lontano dal rullo incollatore e dalle zone calde.
3. Non disattivare mai, per nessun motivo, i meccanismi di sicurezza della macchina.
4. Tenere il cavo di alimentazione sempre in buono stato.
5. Prima di effettuare qualunque intervento di manutenzione, scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica.
6. Non lasciare incustodita la macchina prima che le sue parti mobili abbiano completamente smesso di muoversi.
7. Pezzi di ricambio: usare solo ricambi originali.

2. CARATTERISTICHE TECNICHE
Tensione.....220-240 V 50 /60 Hz monofase
Potenza assorbita.....1.720 W
Spessore minimo del bordo.....0,4 mm
In striscia.....16 mm
In rotolo (diam. fino a 475 mm).....2 mm
In rotoli più grandi, usando lo svolgitore motorizzato DV25P e il supporto per rotoli grandi (accessori opzionali).....2 e 3 mm
Spessore massimo da incollare
Larghezza massima del bordo.....104 mm
Giri del rullo incollatore.....105/124 g/min. a 50/60 Hz
Velocità di alimentazione a 50 Hz.....8,5 m/min
Velocità di alimentazione a 60 Hz.....10,3 m/min
Consumo di colla.....160 – 200 g/m²
Bordo incollato con
1 kg di colla.....250 m di 25 mm di larghezza (circa)
Capacità del deposito.....2 kg di colla
Peso.....26 kg
Dimensioni.....228x390x555 mm

3. APPARECCHIATURA STANDARD
All'interno della confezione sono presenti i seguenti elementi:
Macchina pre-incollatrice per bordi PR25P, 1 chiave allen da 3 mm, 1 chiave allen da 6 mm, 1 perno di D. 6, 1 gruppo portabobine (A, B e C, Fig. 1), 1 gruppo portabobine (D, E, F e G Fig. 2),1 carrello di trazione del bordo (J1) (Fig. 15), 3 perni per bordi rigidi (H1) (Fig. 14), questo manuale di istruzioni e altra documentazione.

4. INSTALLAZIONE
Scegliere un posto su un banco o su un tavolo da lavoro, adeguatamente libero da ingombri in modo da poter muovere i bordi senza alcun problema, e, se necessario, livellare la macchina agendo sui piedini (S) (Fig. 3) in modo che sia perfettamente stabile.
Vedere l'ingombro della pre-incollatrice riportato nella (Fig. 15).

5. ASSEMBLAGGIO DEI PORTABOBINE, CAPACITÀ
Togliere le viti C e G e le rondelle B e F (Fig. 1 e 2), sostenendo il tubo E (Fig. 2) per evitare che si stacchi.
Montare i portabobine A e D (Fig. 8), sostenendo il tubo distanziale E (Fig. 8) all'interno dell'asse del portabobina D (Fig. 8) e fissarli al supporto con le viti C e G e le rondelle B e F, come indicato nella (Fig. 8).
Capacità totale del portabobine di bordo incollato:
Con bordo di 0,4 mm.....220 m in centratore bobina D. 85 (Fig. 11)
Con bordo di 0,8 mm.....150 m in centratore bobina D. 85 (Fig. 11)
Con bordo di 1,2 mm.....110 m in centratore bobina D. 85 (Fig. 11)
Con bordo di 2 mm.....68 m in centratore bobina D. 150 (Fig. 9)
Diametro del portabobine.....475 mm
Sull'etichetta (F1) (Fig. 14) è indicata l'altezza approssimativa che raggiungerà un rotolo di 100 m di bordo incollato da 0,4, 0,8 e 1,2 mm, avvolto sul centratore di D. 85 (Fig. 11), e quella di un rotolo di 50 m di bordo incollato da 2 mm sul centratore D. 150 (Fig. 9).
Se le bobine di bordo non incollato da 2 mm sono grandi e, prima di incollare, si desidera suddividerle in rotoli di circa 50 m, è sufficiente avvolgere manualmente i rotoli sul caricatore (E1) (Fig. 14) della macchina, usando i centratori di D. 150 (Fig. 9). Quando l'altezza del bordo avvolto avrà raggiunto il segno =100 m, 0,8 mm dell'etichetta (F1) (Fig. 14), si avranno 50 m di bordo senza colla da 2 mm.

6. REGOLAZIONI DELLO SVOLGIMENTO
Le manopole (L e R) permettono di regolare la distanza tra i dischi portabobina (O e Q) (Fig. 14) in base alla larghezza del bordo.
La posizione delle rotelle di guida (N1) (Fig. 14 e 15) che indirizzano il bordo verso il rullo incollatore si regola spostandole sulla barra (G1) (Fig. 14). La posizione dei perni di guida (N) (Fig. 14 e 15) –che guidano il bordo verso il portabobine– si regola mediante i dadi (U) (Fig. 15). Il perno (N) e la rotella di guida (N1) interni (Fig. 14) sono già allineati in fabbrica al rullo incollatore (K) (Fig. 5), con la guida regolabile (M)

(Fig. 4) e con il lato del bordo: quindi, in funzione della larghezza del bordo, sarà necessario regolare solo il perno (N) e la rotella di guida (N1) esterni (Fig. 14).
Le posizioni del supporto Y (Fig. 15) e del supporto delle rotelle di guida (G1) (Fig. 14) sono pure regolabili in altezza e si fissano con i pomelli (K) (Fig. 8). Per incollare bordi di 2 mm di spessore, il supporto (Y) (Fig. 15) deve essere nella posizione più elevata, e più in alto del rullo incollatore (K) (Fig. 6).
La pressione di avvolgimento del bordo può essere regolata con la rotella (X) (Fig. 14).

7. CENTRATORE BOBINA, PREPARAZIONE

Con il caricatore vengono forniti due centratori per bobine (M) (Fig. 14) di 150 mm di diametro (Fig. 9). Si possono ottenere due centratori per bobine di 120 mm di diametro tagliando i piedini (H) (Fig. 9) e altri due di 85 mm di diametro tagliando i piedini (H) (Fig. 10).
I centratori con diametro 120 o 150 possono essere ricomposti, a partire dal centratore di diametro 85, inserendo i piedini J del centratore di diametro maggiore nelle scanalature I di quello con diametro immediatamente inferiore (Fig. 12 e 13).
È consigliabile usare i centratori diam. 85 per avvolgere bordi di spessore non superiore a 1,2 mm e quelli diam. 150 per i bordi di 2 mm.
Per incollare rotoli di grandi dimensioni, con l'aiuto dello svolgitore motorizzato DV25P e del supporto per rotoli grandi (accessori opzionali), occorre costruire un centratore di legno massiccio di D. 250 mm (da incassare nell'asse del portabobine), sul quale dovrà essere prevista una scanalatura per bloccarlo, come indicato nella (Fig. 17).
Se il diametro interno di un rotolo è maggiore di quello dei centratori forniti in dotazione con la macchina, l'utente deve fabbricarsi un centratore in legno massiccio della misura adeguata.
Per l'avvolgimento dei rulli, sono disponibili dischi di cartone a perdere:
25.45.659 Sacchetto di 25 dischi di cartone d. 85
25.45.660 Sacchetto di 25 dischi di cartone d. 150
Per avvolgere sul disco di cartone, occorre prima fissarlo con nastro adesivo al disco di plastica della macchina.

8. COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA

ATTENZIONE! Prima di collegare la macchina alla rete elettrica, verificare che la tensione di alimentazione corrisponda a quella indicata sulla targhetta d'identificazione.
La macchina deve essere collegata, mediante il cavo in dotazione, a una rete elettrica monofase con presa di terra da 220-240 V, di capacità minima di 15 A e dotata dei dispositivi di protezione regolamentari.

9. DESCRIZIONE DEI COMANDI

Interruttore di accensione-spegnimento (A) del motore (Fig. 3). Quando si preme l'interruttore, il motore non inizia subito a girare ma rimane fermo fino a quando la colla non si è scaldata e liquefatta e, a quel punto, l'interruttore si illumina.
Interruttore di accensione-spegnimento (B) (Fig. 3) delle resistenze di riscaldamento della colla, con indicatore luminoso che si spegne automaticamente al raggiungimento della temperatura di lavoro.
Manopola di regolazione della temperatura (C) (Fig. 3) che consente di impostare la temperatura della colla.
Termometro indicatore della temperatura della colla (R) (Fig. 3).

10. REGOLAZIONI DELL'INCOLLATRICE A MACCHINA FERMA

Regolazione dello spessore di passaggio del bordo

La macchina è preimpostata, in fabbrica, per un bordo di 0,4 mm. Se si desidera incollare un bordo più spesso, regolare il gruppo pressore nel seguente modo:
Verificare, prima di tutto, che il gruppo pressore si trovi in posizione operativa; rullo pressore (G) (Fig. 5) nella posizione più vicina al rullo incollatore (K) (Fig. 5). In caso contrario, tirare il pomello (J) e tenendo fermo, con l'altra mano, il gruppo pressore (I) (Fig. 5), in modo che non urti contro il rullo incollatore (K) (Fig. 5) quando risale automaticamente nella sua posizione di lavoro.
Successivamente, girare la vite (E) (Fig. 4) in senso orario fino a ottenere l'aumento desiderato dello spessore passante.
Effettuata la regolazione, è importante verificare che la distanza tra il rullo incollatore (K) e il rullo pressore (G) (Fig. 5) sia leggermente inferiore allo spessore del bordo, in modo da favorirne il trascinamento. Per bordi di spessore uguale o superiore a 2 mm è consigliabile regolare il passo a 1 mm meno dello spessore del bordo.
Il rullo incollatore (K) e il rullo pressore (G) (Fig. 5) non devono mai arrivare a toccarsi, per evitare che il rullo pressore si sporchi di colla causando, col tempo, la sua prematura usura.

Regolazione della guida del bordo

È consigliabile che il bordo da incollare entri nella macchina scorrendo nella zona centrale dei rulli. La zona di entrata del bordo nella macchina è determinata dalla posizione della guida regolabile (M) (Fig. 4) e si fissa con il pomello (L). Questa guida è stata preregolata in fabbrica in modo da ricevere il bordo del caricatore perfettamente allineato.

Preparazione del caricatore

Allentare le manopole (L e R) ed estrarre i dischi portabobine (O e Q) (Fig. 14).
Preparare il centratore per bobine (M) (Fig. 14) del diametro adeguato (Fig. 9, 10 e 11) e inserirlo nel portabobina (B1) (Fig. 14) (vedere punto 7).
Collocare il rotolo di bordo (P) (Fig. 14) nel centratore (M) (Fig. 14).
Far passare il bordo sotto il fermo (T) (Fig. 15) e sotto l'asta di ritenzione (V) (Fig. 15) fino a superare il rullo pressore (C1) (Fig. 15).
Collocare il disco portabobine (Q) (Fig. 14), lasciando un gioco di 1 - 2 mm per evitare che la bobina rimanga bloccata nel caricatore.
Per incollare bordi rigidi di 2 o 3 mm di spessore, occorre montare i 3 perni (H1) (Fig. 14) che evitano lo svolgimento anticipato della bobina.

Rifornimento di colla

Sollevare il coperchio (Q) (Fig. 3) e caricare il deposito con circa ½ kg di colla.

Versando solo una ridotta quantità di colla, si abbreviano i tempi di fusione.
Il deposito può contenere 2 kg di colla, ma la macchina, per fonderla tutta, ha bisogno di 40-60 minuti; quindi, è consigliabile riempire completamente il deposito solo quando si prevede di incollare molti metri di bordo e di consumare il carico in un unico ciclo.
La colla sottoposta a fusioni e solidificazioni ripetute perde gran parte delle sue proprietà, ed è quindi, decisamente consigliabile non introdurre più colla di quanta se ne può consumare in un unico ciclo.

11. REGOLAZIONI DELL'INCOLLATRICE CON LA MACCHINA IN FUNZIONE

ATTENZIONE! Per procedere alle seguenti regolazioni, la macchina deve essere collegata alla rete, gli interruttori (A) e (B) (Fig. 3) devono essere accesi e le regolazioni di cui al paragrafo precedente (Par. 10) effettuate.

Regolazione della temperatura

La temperatura si regola con la manopola (C) (Fig. 3), in base alla seguente tabella orientativa:

Manopola in Pos. 3	160-175º C
Manopola in Pos. 3.5	185-200º C
Manopola in Pos. 4	200-235º C
Manopola in Pos. 4,5	240-250º C

All'inizio, situare la manopola (C) (Fig. 3) sulla posizione 4.5, per accelerare al massimo il processo di fusione della colla. Dopo 7-9 minuti, quando il motore inizia a girare, controllare la temperatura sul termometro (R) (Fig. 3) e agire sulla manopola (C) per portare la temperatura ai valori consigliati dal fabbricante della colla utilizzata.
Per incollare bordi di PVC è meglio lavorare alla più bassa temperatura possibile, specialmente se i bordi sono sottili.
Per ottenere dalla macchina le migliori prestazioni, è importante lasciar passare 10 minuti tra la regolazione della temperatura e l'inizio delle operazioni di incollaggio.

Regolazione del flusso di colla

La quantità di colla che la macchina deposita sul bordo viene regolata in fabbrica **e non occorre modificare la regolazione in caso di variazione dello spessore o della larghezza del bordo**. Nei rari casi in cui, per problemi relativi alla colla, fosse necessario regolare, agire sui rulli (P e O) (Fig. 6) mediante l'asta (N) nel seguente modo:
Per aumentare la quantità di colla, ruotare leggermente in senso antiorario il rullo di dosaggio (O) (Fig. 6), in modo da allargare il canale di uscita dal deposito.
Se la colla trabocca dal lato opposto, ruotare il rullo di ritenzione (P) (Fig. 6) in senso orario, in modo da aprire anche il canale di entrata.
Per ridurre la quantità di colla, procedere nel modo inverso, ovvero restringendo il canale del rullo di dosaggio (O) (Fig. 6) ed eventualmente anche quello del rullo di ritenzione (P) (Fig. 6).
I rulli (O) e (P) (Fig. 6) non devono mai arrivare a toccare il rullo incollatore (K) (Fig. 6).

12. FUNZIONAMENTO E ARRESTO DELLA MACCHINA

Preparazione del portabobine ricevente

Prima di tutto, occorre sbobinare 1,5 o 2 metri di bordo dal rotolo P (Fig. 14).
Realizzate le impostazioni e le regolazioni di cui ai paragrafi 6, 10 e 11, e dopo aver raggiunto e mantenuto la temperatura di lavoro per circa 10 minuti, controllare che il rullo incollatore (K) (Fig. 5) sia ben impregnato di colla, rilasciare il gruppo pressore tirando il pomello (J) (Fig. 5), tenendo fermo il gruppo pressore (I) (Fig. 5) con l'altra mano per evitare che sbatta contro il rullo incollatore (K) (Fig. 5) quando risale automaticamente nella sua posizione di lavoro. A questo punto, è possibile iniziare a incollare.
Dopo aver incollato la lunghezza sbobinata, interrompere l'operazione senza spegnere la macchina, spostando il gruppo pressore (I) (Fig. 7) all'ingiù fino a bloccarlo.
Quando il bordo incollato si sarà raffreddato, estrarlo da dietro e farlo passare di nuovo sotto l'asta (V) (Fig. 5), tra i perni (N) (Fig. 14 e 15) e attraverso il carrello di trazione del bordo (J1) (Fig. 15).
Attaccare l'estremità del bordo incollato (W) (Fig. 15) nel centratore della bobina (M) (Fig. 15), con un pezzo di carta adesiva, e montare il disco portabobina (O) (Fig. 14), lasciandolo a 1 - 2 mm dal bordo e fissandolo con la manopola (L) (Fig. 14).
Avvolgere il bordo incollato finché la parte finale non coincide con il rullo incollatore (K) (Fig. 5) e riprendere il processo di incollatura, tirando il pomello (J) (Fig. 5) per rilasciare il gruppo pressore, tenendolo fermo con l'altra mano per evitare che sbatta contro il rullo incollatore (K) (Fig. 5).

Avvolgimento manuale
Prima di cominciare ad avvolgere di nuovo il bordo incollato con la leva (Z) (Fig. 14), lasciare scendere il carrello di trazione (J1) (Fig. 15) finché non arriva a circa 10 cm dal suolo, per far raffreddare la colla del bordo.
Regolare la velocità di avvolgimento per tutto il processo, in modo da mantenere il carrello di trazione a questa distanza approssimativa dal suolo.
Se la leva (Z) (Fig. 14) non offre una resistenza sufficiente allo svolgimento, è possibile aumentarla girando la rotella (X) (Fig. 14) in senso orario.

Controllo dell'incollatura
Se nel corso dell'operazione si nota qualche gocciolamento alle estremità del rullo incollatore (K) (Fig. 5), la colla in eccesso può essere rimossa con una spatola di legno. Non adoperare mai attrezzi metallici per staccarla.
Se per qualche motivo il rullo pressore (G) (Fig. 5) si sporca di colla, spegnere la macchina, attendere che la colla si raffreddi e pulirlo con un panno.
Il rullo pressore (G) (Fig. 5) può essere estratto, per pulirlo più comodamente, sbloccando i pomelli di fissaggio (F) (Fig. 5).

Arresto della macchina
Al termine del lavoro, spegnere solo l'interruttore (B) (Fig. 3) che controlla le resistenze. L'interruttore (A) (Fig. 3) del motore va lasciato acceso per evitare che la colla goccioli tra i rulli durante il raffreddamento. Il motore si fermerà automaticamente quando la temperatura sarà scesa al disotto del punto di gocciolamento (135°C circa): a questo punto si può spegnere l'interruttore (A) (Fig. 3).
Durante il periodo di raffreddamento, spostare il gruppo pressore (I) (Fig. 7) in basso fino a bloccarlo nella posizione inferiore.
In caso di interruzione nella fornitura di corrente elettrica o quando, per un'eventuale emergenza, si deve spegnere il motore della macchina premendo l'interruttore (A) (Fig. 3), si raccomanda di inserire un foglio di cartone tra i due rulli per evitare che la colla che si sta raffreddando cada sul rullo pressore (G) (Fig. 7).

Incollatura di strisce o pezzi
Per incollare strisce o pezzi di spessore superiore a 3 mm, è necessario estrarre l'asta di trattenuta (V) (Fig. 16), girando il supporto zigrinato (I) (Fig. 16) in senso antiorario.

13. PULIZIA, MANUTENZIONE E PEZZI DI RICAMBIO
ATTENZIONE! Per effettuare questi interventi sulla macchina, usare guanti di protezione contro il calore.
Per un rendimento termico ottimale, il deposito della colla deve essere tenuto nelle migliori condizioni e quindi regolarmente pulito dalle incrostazioni di colla.
Per procedere alla pulizia del deposito, accendere l'interruttore (B) (Fig. 3) fino a fondere la colla all'interno, inclinare leggermente la macchina e rimuovere i residui di colla aiutandosi con una spatola.

Riallineamento del rullo pressore
Il rullo pressore è allineato in fabbrica in modo da essere perfettamente parallelo al rullo incollatore. Se per qualche motivo fosse necessario rettificare l'allineamento, allentare i pomelli (F) (Fig. 5) in modo da liberare il rullo pressore (G) (Fig. 5) e agire sulle viti (H) (Fig. 5), con la chiave di servizio, fino a raggiungere l'allineamento desiderato. L'allineamento del rullo pressore (G) (Fig. 5) deve avvenire con il gruppo pressore (I) (Fig. 5) in posizione di lavoro, vale a dire sbloccato.
Terminato l'allineamento, procedere alla regolazione dello spessore del bordo, seguendo le istruzioni di cui al paragrafo 10 di questo manuale.

Cambio del rullo pressore
Per cambiare il rullo pressore (G) (Fig. 5), in caso di danneggiamento o in seguito alla naturale usura, spostare il gruppo pressore (I) (Fig. 7) fino a bloccarlo nella sua posizione inferiore. Allentare i pomelli (F) (Fig. 5), rimuovere il rullo vecchio, sostituirlo con uno nuovo e procedere alla regolazione dello spessore del bordo, secondo le istruzioni di cui al paragrafo 10 di questo manuale.

14. GARANZIA
Tutte le macchine VIRUTEX hanno una garanzia valida 12 mesi a decorrere dal giorno d'acquisto, che non comprende le eventuali manipolazioni né i danni provocati da uso improprio o dalla normale usura. Per qualunque riparazione, rivolgersi al Servizio di Assistenza VIRUTEX.

La VIRUTEX si riserva il diritto di apportare modifiche ai propri prodotti senza preavviso.

Portugués

APLICADORA DE COLA PARA FITAS PR25P

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA PARA O MANUSEAMENTO DA APLICADORA DE COLA
ATENÇÃO! Antes de utilizar a máquina, leia atentamente este MANUAL DE INSTRUÇÕES e o FOLHETO DE INSTRUÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA que a acompanha.
Assegure-se de compreender o seu conteúdo antes de começar a utilizar a máquina.
Conserve os dois manuais de instruções para possíveis consultas posteriores.
1. Ao manipular a máquina, utilize sempre roupa de protecção apropriada contra o calor.
2. Mantenha sempre as mãos afastadas do rolo aplicador e das zonas sujeitas a temperaturas elevadas.
3. Nunca anule qualquer mecanismo de segurança da máquina sob qualquer pretexto.
4. Conserve sempre o cabo de alimentação em boas condições.
5. Desligue a máquina da rede eléctrica antes de efectuar qualquer operação de manutenção.
6.Nunca abandone a máquina enquanto as suas partes móveis não estiverem totalmente paradas.
7. Peças de substituição: Utilize apenas peças originais.

2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
Voltagem.....220-240 V 50 /60 Hz monofásica
Potência absorvida.....1.720 W
Espessura mínima do canto.....0,4 mm
Espessura máxima do canto:
Em Tira.....16 mm
Em rolo com Diam. até 475mm.....2 mm
Em rolos maiores, usando o Enrolador Motorizado DV25P e o Suporte para Rolos Grandes (Acessórios Opcionais).....2 e 3 mm
Largura máxima do canto.....104 mm
Rotações do rolo aplicador.....105/124 R.P.M. a 50/60 Hz
Velocidade de alimentação a 50 Hz.....8,5 m/min
Velocidade de alimentação a 60 Hz.....10,3 m/min
Consumo de cola.....160 – 200 g/m²
Canto com 1 kg de cola aplicada.....250 m de 25 mm de largura (aprox.)
Capacidade do depósito.....2 Kg de cola
Peso.....26 Kg
Dimensões.....228x390x555 mm

3. EQUIPAMENTO STANDARD
No interior da caixa encontrará os seguintes elementos:

Máquina aplicadora de cola para cantos PR25P, 1 chave Allen de 3mm, 1 chave Allen de 6mm, 1 passador de D. 6, conjunto porta-bobinas (A, B e C, Fig. 1), 1 conjunto porta-bobinas (D, E, F e G Fig. 2), 1 carro de arrasto de canto (J1) (Fig. 15), 3 varetas para cantos rígidos (H1) (Fig. 14), este manual de instruções e diversa documentação.

4. COLOCAÇÃO E FUNCIONAMENTO

Escolha um lugar sobre um banco ou uma mesa de trabalho desimpedida, que permita a manipulação do canto sem quaisquer impedimentos e, se necessário, nivele a máquina regulando a altura dos pés (S) (Fig. 3) para que fique correctamente assente.
Veja o espaço ocupado pela pré-coladora representado na (Fig. 15).

5. MONTAGEM DOS PORTA-BOBINAS, CAPACIDADE

Retirar os parafusos C e G e as anilhas B e F (Fig. 1 e 2), segurando o tubo E (Fig. 2) para que este não se solte.
Montar os porta-bobinas A e D (Fig. 8), mantendo o tubo Separador E (Fig. 8) dentro do eixo do porta-bobina D (Fig. 8) e fixá-los ao suporte com os parafusos C e G e com as anilhas B e F tal como se indica na (Fig. 8).
Capacidade total do porta-bobinas de canto para aplicação de cola:

Com canto de 0,4 mm.....220 m
no centrador de bobina D. 85 (Fig. 11)
Com canto de 0,8 mm.....150 m
no centrador de bobina D. 85 (Fig. 11)
Com canto de 1,2 mm.....110 m
no centrador de bobina D. 85 (Fig. 11)
Com canto de 2 mm.....68 m
no centrador de bobina D. 150 (Fig. 9)
Diâmetro do Porta-bobinas.....475 mm

Na etiqueta (F1) (Fig. 14), indica-se a altura aproximada que alcançará um rolo de 100 m de canto com cola de 0,4, 0,8 e 1,2 mm, bobinados sobre o centrador de D. 85 (Fig. 11), e a de un rolo de 50 m de canto com cola de 2 mm. Sobre o centrador de D. 150 (Fig. 9).
Se tem bobinas grandes de canto sem cola de 2mm e deseja parti-las em rolos de aproximadamente 50m para poder aplicar cola, pode fazê-lo facilmente enrolando-os manualmente no carregador (E1) (Fig. 14) da máquina, sobre centradores de D. 150 (Fig. 9). Quando a altura do canto enrolado alcançar o sinal =100m, 0,8mm da etiqueta (F1) (Fig. 14), terá os 50m de canto sem cola de 2mm.

6. REGULAÇÃO DA BOBINAGEM

Os manípulos (L e R), permitem regular o espaço entre as tampas porta-bobina (O e Q) (Fig. 14), a largura do canto.
A posição das rodas (N1) (Fig. 14 e 15) que guiam o canto na direcção do rolo de aplicação de cola é ajustável, deslocando-se ao longo da barra (G1) (Fig. 14). A posição dos pivôs (N) (Fig. 14 e 15), que guiam o canto na direcção do porta-bobinas regula-se com as porcas (U) (Fig. 15). O pivô (N) e a roda-guia (N1) internos (Fig. 14), estão alinhados de fábrica com o rolo aplicador de cola (K) (Fig. 5), com a guia ajustável (M) (Fig. 4) e com a parte lateral do canto, pelo que apenas deverá ajustar-se de acordo com a largura do canto, o pivô (N) e a roda guia (N1) exteriores (Fig. 14).
As posições do suporte (Y) (Fig. 15) e do suporte com rodas-guia (G1) (Fig. 14), são também reguláveis em altura e fixam-se com a ajuda dos manípulos (K) (Fig. 8). Para aplicar cola em cantos de 2mm de espessura, o suporte (Y) (Fig. 15), deverá estar na posição mais elevada e mais alto que o rolo de aplicação da cola (K) (Fig. 6).
A pressão de enrolamento do canto pode regular-se com a ajuda da roda (X) (Fig. 14).

7. CENTRADOR DE BOBINA, PREPARAÇÃO

Com o carregador fornecem-se 2 centradores de bobina (M) (Fig. 14) de D. 150 mm. (Fig. 9). Podem obter-se 2 centradores de bobina de D. 120 mm, cortando os pés (H) (Fig. 9) e outros 2 de D. 85 mm, cortando os pés (H) (Fig. 10).
É possível recuperar os centradores de D.120 ou D.150, a partir do de D. 85, montando os pés J do centrador de maior diâmetro, nas ranhuras I do centrador de diâmetro imediatamente inferior (Fig. 12 e 13).
É aconselhável utilizar os centradores de D.85 para enrolar cantos de até 1,2 mm de espessura e os de Diâm.150 para os de 2 mm.
Para colar rolos de grandes dimensões, com a ajuda do enrolador motorizado DV25P e do suporte para rolos grandes (Acessórios Opcionais), deverá fabricar um centrador de madeira maciça de D.250mm, que encaixe no eixo do recolhedor, onde se possa prender o princípio da tira colada com um prego de 2,5 cm. 17).
Se o diâmetro interno de um rolo for superior ao tamanho dos centradores fornecidos com a máquina, deverá fabricar-se o centrador de madeira maciça e com as dimensões requeridas.
Encontram-se disponíveis anéis de cartão descartáveis para a bobinagem dos rolos:
25.45.659 Bolsa de 25 Anéis de cartão d. 85
25.45.660 Bolsa de 25 Anéis de cartão d. 150
Para bobinar sobre o Anel descartável, deverá fixá-lo previamente com fita adesiva sobre o anel de plástico da máquina.

8. LIGAÇÃO DA MÁQUINA

ATENÇÃO! Antes de ligar a máquina à rede de alimentação, certifique-se de que a tensão de alimentação corresponde à tensão indicada na placa de características.
A máquina deverá ser ligada, por meio do cabo fornecido, a uma instalação eléctrica monofásica com ligação terra de 220-240 V e com uma capacidade mínima de 15 A , dotada dos dispositivos de protecção regulamentares.

9. DESCRIÇÃO DOS CONTROLOS

Interruptor de paragem-accionamento (A) do motor (Fig. 3). O motor não começa a girar ao ligar-se o interruptor, permanecendo parado até que a cola esteja quente e líquida, iluminando-se nesse momento o interruptor.
Interruptor de paragem-accionamento (B) (Fig. 3) das resistências para o aquecimento da cola, com indicador luminoso de funcionamento, que se apaga automaticamente quando a cola alcança a temperatura de trabalho.
Comando regulador da temperatura (C) (FIg. 3) para a regulação da temperatura da cola.
Termómetro indicador da temperatura da cola (R) (Fig. 3).

10. AJUSTES DA APLICADORA DE COLA COM A MÁQUINA PARADA

Ajuste da espessura de passagem da fita

A máquina vem regulada de fábrica para fitas de 0,4 mm. Se desejar aplicar cola a uma fita mais grossa, deverá regular o conjunto de prensagem da seguinte maneira:
Verifique previamente se o conjunto de prensagem se encontra na posição de trabalho; rolo de pressão (G) (Fig. 5) na posição mais próxima do rolo aplicador (K) (Fig. 5). Se não se encontrar nessa posição, bastará desbloqueá-lo puxando o manípulo (J), enquanto segura o conjunto prensor (I) com a outra mão (Fig. 5), para que não bata contra o rolo aplicador de cola (K) (Fig. 5) ao subir automaticamente até à posição de trabalho.
Seguidamente, gire o parafuso (E) (Fig. 4) no sentido dos ponteiros do relógio, até conseguir o desejado aumento da espessura de passagem.
É importante que a passagem entre o rolo aplicador (K) e o rolo de pressão (G) (Fig. 5) depois de ajustado, seja ligeiramente inferior à espessura da fita, para que esta seja arrastado pelos rolos. Para cantos grossos, com uma espessura superior a 2 mm é aconselhável ajustar a passagem a 1 mm ou seja, menor do que a espessura do canto.
O rolo aplicador (K) e o rolo de pressão (G) (Fig. 5) nunca devem tocar-se, pois este último sujar-se-ia de cola, o que provocaria a sua rápida deterioração.

Ajuste da guia da fita

É recomendável que a fita entre na máquina para receber a cola pela parte central dos rolos. A zona de entrada da fita na máquina é determinada pela posição da guia ajustável (M) (Fig. 4), e fixa-se nela através do pomo (L). Esta guia encontra-se regulada de fábrica, para receber o canto do carregador perfeitamente alinhado.

Preparação do carregador

Afrouxe os manípulos (L e R) e retire as tampas porta-bobinas (O e Q) (Fig. 14).
Prepare o centrador de bobina (M) (Fig. 14) do diâmetro adequado, (Fig. 9, 10 e 11) e introduza-o no porta-bobina (B1) (Fig. 14) (ver a secção 7).
Coloque o rolo de canto (P) (Fig. 14) no centrador (M) (Fig. 14).
Faça passar o canto por baixo do retentor (T) (Fig. 15) e sob a vareta de retenção (V) (Fig. 15) até ultrapassar o rolo de pressão (C1) (Fig. 15).
Coloque a tampa porta-bobinas (Q) (Fig. 14), deixando 1 ou 2 mm de folga para não prender a bobina no carregador.
Para colar cantos rígidos de 2 ou 3mm de espessura, deverá montar as 3 varetas (H1) (Fig. 14), que evita o desenrolamento prematuro da bobina.

Carregamento de cola

Levante a tampa (Q) (Fig. 3) e carregue o depósito com ½ Kg de cola,

aproximadamente.

É aconselhável carregar a cola em pequenas quantidades para reduzir o seu tempo de fusão.
O depósito tem capacidade para 2 Kg de cola mas a máquina necessita 40-60 minutos para a fundir, pelo que apenas é aconselhável encher o depósito quando for necessário colar vários metros e quando for possível gastar a carga completa num só ciclo de colagem.
A cola repetidamente submetida a um processo de fusão e solidificação perde grande parte das suas propriedades, pelo que é recomendável não carregar muito mais cola do que a necessária para cada ciclo de aplicação.

11. AJUSTES DA APLICADORA DE COLA COM A MÁQUINA EM FUNCIONAMENTO

ATENÇÃO! Para poder realizar os ajustes que a seguir se descrevem, a máquina deverá estar ligada à rede de alimentação, os interruptores (A) e (B) (Fig. 3) accionados, e realizados os ajustes explicados na secção anterior (Secção. 10) .

Regulação da temperatura
A temperatura ajusta-se por meio do regulador (C) (Fig. 3), de acordo com a seguinte tabela de referência:

Regulador na Pos. 3	160-175º C
Regulador na Pos. 3.5	185-200º C
Regulador na Pos. 4	200-235º C
Regulador na Pos. 4,5	240-250º C

Ao começar, ponha o regulador (C) (Fig. 3) na posição 4.5, para acelerar ao máximo o processo de fusão da cola; depois de transcorridos 7-9 minutos, quando o motor começar a girar, verifique a temperatura no termómetro (R) (Fig. 3) e ajuste-a com o regulador (C) à temperatura indicada pelo fabricante da cola utilizada.
Para colar cantos de PVC, recomenda-se trabalhar com a temperatura mais baixa possível, particularmente quando se trata de cantos finos.
Não começe a aplicar a cola antes de terem transcorrido 10 minutos sobre o ajuste da temperatura anterior, para obter um melhor rendimento da máquina.

Regulação do caudal de cola
A quantidade de cola que a máquina deposita sobre o canto, vem regulada de fábrica **não devendo voltar a regular-se ao mudar a espessura ou a largura do canto**. Se por algum problema excepcional da cola, for obrigado a ajustá-la, deverá ajustar os rolos (P e O) (Fig. 6) com a ajuda da vareta (N) e da seguinte maneira:
Para aumentar a quantidade de cola depositada, gire ligeiramente o rolo de dosagem (O) (Fig. 6), no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio para abrir a passagem de saída do depósito.
Se vir que a cola transborda pelo lado contrário, gire o rolo de retenção (P) (Fig. 6), no sentido dos ponteiros do relógio para abrir a passagem de entrada do depósito.
Se pretender diminuir a quantidade de cola depositada, proceda da maneira inversa, isto é, fechando a passagem do rolo de dosagem (O) (Fig. 6) e a do rolo de retenção (P) (Fig. 6) se necessário.
Os rolos (O) e (P) (Fig. 6) nunca devem tocar no rolo aplicador (K) (Fig. 6).

12. FUNCIONAMENTO E PARAGEM DA MÁQUINA

Preparação do porta-bobinas receptor
Em primeiro lugar desbobina-se 1,5 ou 2 metros de canto do rolo P (Fig. 14) para efectuar esta preparação.
Uma vez efectuados os ajustes e regulações das secções 6, 10 e 11, e uma vez alcançada e mantida a temperatura de trabalho durante aproximadamente 10 minutos, é necessário verificar se o rolo aplicador (K) (Fig. 5) se encontra bem impregnado de cola. Em seguida solta-se o conjunto prensor puxando o manípulo (J) (Fig. 5), enquanto se segura o conjunto prensor (I) (Fig. 5) com a outra mão, para que não bata no rolo aplicador (K) (Fig. 5) ao subir automaticamente à posição de trabalho para começar a aplicação da cola.
Uma vez aplicada a cola no segmento que tínhamos desbobinado, pode deter-se o processo sem parar a máquina, deslocando o conjunto prensor (I) (Fig. 7) para baixo, até bloquear o mesmo.
Depois de arrefecido o cano com a cola, retira-se para trás fazendo-o passar novamente sob a vareta (V) (Fig. 5), entre os pivôs (N) (Fig. 14 e 15) e através do carro de arrasto do canto (J1) (Fig. 15).
Fixe a extremidade do canto colado (W) (Fig. 15) ao centrador de bobina (M) (Fig. 15) com um pedaço de papel adesivo e coloque a tampa porta-bobina (O) (Fig. 14), situando-a a 1 ou 2 mm do canto e fixando-a com o manípulo (L) (Fig. 14).
Bobina-se o canto com cola até que a sua extremidade coincida com o rolo aplicador (K) (Fig. 5) e retoma-se o processo de aplicação de cola, puxando o manípulo (J) (Fig. 5) para soltar o conjunto prensor, enquanto o seguramos com a outra mão para que bata contra o rolo aplicador (K) (Fig. 5).

Enrolamento manual
Antes de começar a enrolar novamente com a alavanca o canto com cola (Z) (Fig. 14), deixa-se o carro de arrasto (J1) (Fig. 15), descer até se situar a uns 10cm do solo, para que a cola do canto arrefeça.
A velocidade de enrolamento durante todo o processo deve ser ajustada para manter o carro de arrasto a essa distância aproximada do solo.
Se a alavanca (Z) (Fig. 14) não oferecer suficiente resistência ao desenrolar, é possível aumentá-la girando a roda (X) (Fig. 14) no sentido dos ponteiros do relógio.

Vigilância da aplicação da cola
Se durante a operação houver gotejo persistente nas extremidades do rolo aplicador (K) (Fig. 5), elimine-o com a ajuda de uma espátula de madeira. Nunca utilize objectos metálicos para o fazer.
Se o rolo de pressão (G) (Fig. 5) se sujar com cola por qualquer motivo, pare a máquina e aguarde que a mesma arrefeça antes de limpar o rolo com um pano.
Pode extrair o rolo de pressão (G) (Fig. 5) para o limpar com mais comodidade, soltando os manípulos (F) (Fig. 5) que o seguram.

Paragem da máquina
Uma vez finalizado o trabalho, desligue apenas o ìnterruptor (B) (Fig. 3) que controla as resistências. O interruptor (A) (Fig. 3) do motor deverá permanecer ligado para evitar a queda de gotas de cola entre os rolos durante o processo de arrefecimento da cola. A própria máquina parará o motor automaticamente quando a temperatura da máquina tiver passado abaixo da temperatura de gotejo (135°C aprox.); uma vez arrefecida a máquina, pode desligar-se o interruptor (A) (Fig. 3).
Durante a fase de arrefecimento da máquina, desloque o conjunto de prensagem (I) (Fig. 7) para baixo, até que este fique bloqueado na sua posição inferior.
Se houver um corte de energía eléctrica, ou se for necessário parar o motor da máquina devido a alguma emergencia, desligando o interruptor (A) (Fig. 3) de controlo do motor, recomenda-se a colocação de um cartão entre os dois rolos, para evitar que a cola em arrefecimento caia sobre o rolo de pressão (G) (Fig. 7).

Aplicação de cola em tiras ou peças
Para colar tiras ou peças com uma espessura superior a 3 mm, deverá extrair a vareta de retenção (V) (Fig. 16), girando o suporte estriado (I) (Fig. 16) no sentido anti-horário.

13. LIMPEZA, MANUTENÇÃO E REPOSIÇÕES

ATENÇÃO! Utilize sempre luvas de protecção contra o calor ao manipular esta máquina.
Para obter um bom rendimento térmico, é necessário que o depósito de cola esteja sempre nas melhores condições, devendo para isso eliminarem-se regularmente os restos de cola incrustada.
Para limpar o depósito, ligue o Interruptor (B) (Fig. 3) até se fundir a cola que está no seu interior e em seguida incline a máquina ligeiramente para limpar os restos de cola com a ajuda de uma espátula.

Realinhamento do rolo de pressão
O rolo de pressão vem de fábrica alinhado paralelamente ao rolo aplicador. Se por qualquer motivo for necessário ajustar o seu alinhamento, afrouxe os manípulos (F) (Fig. 5) para soltar o rolo de pressão (G) (Fig. 5) e regule os parafusos (H) (Fig. 5) com a ajuda de uma chave adequada, até conseguir o alinhamento desejado. O alinhamento do rolo de pressão (G) (Fig. 5), deve fazer-se com o conjunto de prensagem (I) (Fig. 5) na posição de trabalho, isto é, desbloqueado.
Uma vez terminado o alinhamento, proceda ao ajuste da espessura da fita, tal como se explica na secção 10 deste manual.

Substituição do rolo de pressão
Para substituir o rolo de pressão (G) (Fig. 5), quando o seu desgaste natural ou a sua deterioração o exigirem, desloque o conjunto de prensagem (I) (Fig. 7) até que este fique bloqueado na sua posição inferior. Afrouxe os manípulos (F) (Fig. 5), retire o rolo em mau estado, substitua-o por um rolo novo e proceda ao ajuste da espessura do canto, tal como se explica na secção6 deste manual.

14. GARANTIA

Todas as máquinas VIRUTEX têm uma garantia válida por 12 meses

a partir da data de entrega, ficando excluídas quaisquer manipulações ou danos causados pelo seu manuseamento indevido ou pelo desgaste natural da máquina. Para qualquer reparação, dirija-se ao Serviço de Assistência Técnica VIRUTEX.

A VIRUTEX reserva-se o direito de modificar os seus produtos sem aviso prévio.

Русский

PR25P СТАНОК ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ РАСПЛАВА НА КРОМОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ

1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Прежде чем начать пользоваться станком прочтите внимательно это РУКОВОДСТВО и прилагаемую БРОШЮРУ С ИНСТРУКЦИЯМИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ. До того, как приступить к работе на станке удостоверьтесь, что Вы хорошо освоили их содержание.

Сохраните руководство и брошюру для последующих возможных консультаций.

1. Во время использования машины необходимо одеть специальную теплоизолирующую одежду.
2. Держите всегда руки в отдалении от ролика с клеем и других горячих узлов.
3. Никогда не отключайте ни один из предохранительных механизмов станка.
4. Следите за состоянием силового кабеля.
5. Отключите машину от электрической сети перед проведением технического обслуживания.
6. Не оставляйте машину без присмотра до тех пор, пока все движущиеся части не остановятся.
7. Запасные части: всегда используйте только оригинальные запасные части.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение.....220-240 В 50/60 Гц однофазная сеть
Потребляемая мощность.....1.720 В
Минимальная толщина кромки.....0,4 мм
Максимальная толщина кромки:
- В виде полосок.....16 мм
- В мотках (диаметром до 475 м).....2 мм
- В мотках большего диаметра, используя механическое намоточное устройство DV25P и опору для больших катушек (факультативные приспособления).....2 и 3 мм

Максимальная ширина кромки.....104 мм
Частота вращения ролика нанесения клея.....105/124 об/мин при 50/60 Гц
Скорость подачи при 50 Гц.....8,5 м/мин
Скорость подачи при 60 Гц.....10,3 м/мин
Расход клея.....160 – 200 г/м^2
Производительность на 1 кг клея.....≈250 м при ширине полосы 25 мм
Вместимость клеевой ванны.....2 кг
Вес.....39 кг
Габаритные размеры.....1330x440x665 мм

3. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

В комплект поставки входят:

Станок для нанесения клея расплава на кромку PR25P, 1 ключ allen 3 мм, 1 ключ allen 6 мм, 1 штифт D.6, 1 комплект катушкодержателя (A, B и C), (рис. 1), 1 комплект катушкодержателя (D, E, F и G), (рис. 2), 1 оттяжной противовес кромки (J1) (рис. 15), 3 стержня-держателя для жесткой кромки (H1) (рис. 14), настоящее руководство и другая документация.

4. РАЗМЕЩЕНИЕ

Установите станок на хорошо очищенном рабочем месте или столе в положении, позволяющем беспрепятственно обрабатывать кромочный материал и надежно зафиксировать станок таким образом, чтобы клеенаносящий вал был в горизонтальной плоскости. При необходимости отрегулируйте ножки (S) (рис. 3).

На (рис. 15) показано пространство, занимаемое станком.

5. СБОРКА КАТУШКОДЕРЖАТЕЛЕЙ, ВМЕСТИМОСТЬ

Вывинтить винты C и G и шайбы B и F (рис. 1 и 2), придерживая трубку E (рис. 2), чтобы она не отделилась.

Собрать катушкодержатели A и D (рис. 8), держа Распорную трубку E (рис. 8) внутри оси катушкодержателя D (рис. 8), прикрепив их к опоре винтами C и G и шайбами B и F, согласно (рис. 8).

Общай вместимость катушкодержателя кромки с нанесенным слоем клея:

С кромкой 0,4 мм.....220 м
в центраторе катушки диаметром 85 (рис. 11)
С кромкой 0,8 мм.....150 м
в центраторе катушки диаметром 85 (рис. 11)
С кромкой 1,2 мм.....110 м
в центраторе катушки диаметром 85 (рис. 11)
С кромкой 2 мм.....68 м
в центраторе катушки диаметром 150 (рис. 9)
Диаметр катушкодержателя.....475 мм

На этикетке (F) (рис. 14) указана приблизительная высота, которую достигнет 100-метровый моток кромки 0,4, 0,8 и 1,2 мм, с нанесенным на ней слоем клея и намотанной на центратор диаметром 85 (рис. 11), а также 50-метровый моток кромки 2 мм, с нанесенным на ней слоем клея и намотанной на центратор диаметром 150 (рис. 9).

Если у Вас есть большие мотки кромки 2 мм непокрытые клеем и Вы желаете их разделить на, приблизительно, 50-метровые мотки для нанесения на них клея, то Вы сможете легко этого достичь, намотав их вручную на питатель станка (E1) (рис. 14), на центраторах диаметром 150 (рис. 9). Когда высота намотанной кромки достигнет отметки =100 м, 0,8 мм на этикетке (F) (рис. 14) Вы получите 50 м кромки 2 мм без нанесения клея.

6. РЕГУЛИРОВКА НАМОТКИ

Круглые ручки (L и R) позволяют регулировать расстояние между крышками катушкодержателя (O и Q) (рис. 14) в зависимости от ширины кромки.

Положение направляющих колес (N1) (рис. 14 и 15), которые направляют кромку к клеенаносящему валику, регулируется их перемещением по стержню (G1) (рис. 14). Положение внутренних направляющих осей (N) (рис. 14 и 15), которые направляют кромку к катушкодержателю регулируются гайками (U) (рис. 15). Внутренние ось (N) и направляющее колесо (N1) (рис. 14) регулируются на фабрике относительно: клеенаносящему валику (K) (рис. 5), регулируемой направляющей (M) (рис. 4) и боковой стороны кромки. Поэтому следует отрегулировать только наружную ось (N) и наружное направляющее колесо (N1) по ширине кромки (рис. 14).

Положение опоры (Y) (рис. 15) и опоры направляющих колес (G1) могут быть отрегулированы по высоте и фиксированы круглыми ручками (K). Для нанесения клея на кромку 2-миллиметровой толщины опора (Y) (рис. 15) должна находиться в самом высоком положении и выше клеенаносящего валика (K) (рис. 6). Давление намотки кромочного материала можно регулировать при помощи колеса (X) (рис. 14).

7. ЦЕНТРАТОР ДЛЯ КАТУШЕК, ПОДГОТОВКА

Вместе с питателем поставляются 2 центратора для катушек (M) (рис. 14) диаметром 150 мм (рис. 9). Можно получить 2 центратора для катушек диаметром 120 мм, отрезав ножки (H) (рис. 9) и еще 2 центратора диаметром 85 мм, отрезав ножки (H) (рис. 10).

Центраторы диаметром 120 или 150 могут быть восстановлены исходя из центратора диаметром 85 мм, монтируя ножки J центратора большего диаметра в пазы I центратора с последующим меньшим диаметром (рис. 12 и 13).

Рекомендуется пользоваться центраторами диаметром 85 для намотки кромки толщиной до 1,2 мм и центраторами диаметром 150 для кромки 2 мм толщины.

Для нанесения клея на мотки больших размеров, при помощи механического намоточного устройства DV25P и опоры для больших мотков (факультативные приспособления), необходимо изготовить деревянный центратор диаметром 250 мм, снабженный пазом для его закрепления и который можно насадить на ось приемника, согласно указанному на (рис. 17).

В случае, если внутренний диаметр мотка больше, чем диаметр поставляемых со станком центраторов, Вы должны будете изготовить деревянный центратор нужного размера.

Имеются картонные одноразовые кольца для намотки мотков:
25.45.659 Пакет с 25 картонными кольцами диаметром 85
25.45.660 Пакет с 25 картонными кольцами диаметром 150
Прежде, чем начать намотку на одноразовое кольцо необходимо прикрепить его клейкой лентой к пластиковому кольцу станка.

8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА

ВНИМАНИЕ! Перед подключением станка к электросети убедитесь,

что напряжение сети совпадает с напряжением, указанным в документации станка.
Станок должен быть подключен к однофазовой электросети 220-240 В, рассчитанной для I ≥15 А, с заземляющим проводником и используя все защитные средства, предусмотренные инструкцией.

9. ОПИСАНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ

Двухпозиционный переключатель двигателя (A) (рис.3).
Включение машины осуществляется нажатием на кнопку “ON” (Вкл), при этом запуск клеенаносящих вальцов не происходит. Запуск происходит при достижении клеем-расплавом заданной температуры и консистенции, о чем свидетельствует световая индикация.
Двухпозиционный переключатель нагревательных элементов (B) (рис. 3) с операционной сигнальной лампочкой, которая выключается автоматически при достижении рабочей температуры.
Регулятор температуры (C) (рис. 3), предназначен для регулировки температуры клея.
Индикатор рабочей температуры клея (R) (рис. 3).

10. РЕГУЛИРОВКА СТАНКА ВО ВРЕМЯ ОСТАНОВКИ

Регулировка по толщине кромочного материала

При поставке с завода машина отрегулирована на толщину кромочного материала 0,4 мм. При работе с кромочным материалом более 0,4 мм, машина должна быть отрегулирована следующим способом:
Прежде всего, убедитесь, что пресс-блок находится в рабочем положении, нажимной ролик (G) (рис. 5), в самом близком положении от клеенаносящего валика (K) (рис. 5). В противном случае, освободите его при помощи ручки (J), придерживая одновременно другой рукой пресс-блок (I) (рис. 5) с тем, чтобы он не ударял по клеенаносящему валику (K) (рис. 5) при автоматическом перемещении вверх в рабочее положение.
Затем, освободите гайку (D) (рис. 4) и поверните винт (E) по часовой стрелке, пока не будет получена требуемая величина зазора. Зафиксируйте регулировочный винт в этой позиции и затяните гайку (D). Зазор между клеенаносящим роликом (K) и прижимным роликом (G) (рис. 5) должен быть после регулировки чуть меньше, чем толщина кромочного материала.
Клеенаносящий ролик (K) и прижимной ролик (G) (рис. 3) не должны соприкасаться ни при каких обстоятельствах во избежание загрязнения клеем.

Регулировка направляющей кромочного материала

Место подачи кромки в станок определяется положением регулируемой направляющей (M) (рис. 4), которая фиксируется кнопкой (L). Эта направляющая отрегулирована на заводе таким образом, чтобы кромка поступающая из питателя была отлично выравнена.

Подготовка питателя

Ослабьте ручки (L и R) и снимите крышки катушкодержателей (O и Q) (рис. 14).
Приготовьте центратор катушки (M) (рис. 14) соответствующего диаметра (рис. 9, 10 и 11) и вставьте его в катушкодержатель (B1) (рис. 14) (см. раздел 7).
Поместите моток кромки (P) (рис. 14) в центратор (M) (рис. 14).
Пропустите кромку под держателем (T) (рис. 15) и под стержнем-держателем (V) (рис. 15) за пределы того места, где находится прижимной ролик (C1) (рис. 15)
Вставьте крышку катушкодержателя (Q) (рис. 14), оставив 1 или 2 мм зазора для того, чтобы не зажать катушку в питателе.
Для нанесения клея на жесткий кромочный материал от 2 до 3 мм толщины необходимо смонтировать 3 стержня-держателя (H1) (рис. 14), предотвращающих преждевременную размотку катушки.

Загрузка клея

Подъем крышки (Q) (рис. 3) и наполнение бака приблизительно 0,5 кг клея.
Рекомендуется загружать клей в маленьких количествах для сокращения времени плавления. Бак вмещает до 2 кг клея, но агрегату требуется 40/60 минут для того, чтобы его расплавить. По этой причине рекомендуется загружать бак максимально лишь в тех случаях, когда необходимо нанести клей на большое количество метров кромки и можно использовать весь клей за один цикл. Клей, расплавленный вторично, частично теряет свои свойства.

11. РЕГУЛИРОВКА СТАНКА ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ РАСПЛАВА НА КРОМКУ В ПРОЦЕССЕ РАБОТЫ

ВНИМАНИЕ! Для того чтобы сделать следующие регулировки, машина должна быть подключена к электрической сети, выключатели (A), (B) (рис. 3) включены и проведены регулировки, описанные ранее (см. раздел 10).

Регулировка температуры

Температура регулируется при помощи регулятора (C), (рис. 3) в соответствии с приведенной ниже таблицей:

Регулятор в поз.3	160-175ºC
Регулятор в поз.3,5	185-200ºC
Регулятор в поз.4	200-235ºC
Регулятор в поз.4,5	240-250ºC

В начале работы установите регулятор (C) (рис.3) в позицию 4,5 для увеличения скорости плавления клея. Спустя 7-9 минут двигатель начнет вращаться; проверьте температуру на термометре (R) (рис. 3) и установите с помощью регулятора (C) температуру, указанную производителем для использования клея. Для достижения наилучших результатов, рекомендуется начинать работу по истечению 10 минут после установки требуемой температуры.

Регулирование толщины клеевого слоя

Количество клея, наносимого станком на кромочный материал установлено на заводе-изготовителе и его не следует изменять при изменении толщины или ширины кромки. В крайнем случае, при необходимости, этот параметр может быть изменен регулировкой роликов (P и O) (рис. 6) с помощью рычага (N) следующим образом:
Для увеличения толщины клеевого слоя, поверните ролик (O) (рис. 6) против часовой стрелки для увеличения объема наносимого клея расплава. В случае если клей собирается на противоположной стороне клеенаносящего вала, поверните удерживающий ролик (P) (рис. 6) по часовой стрелке.
Чтобы уменьшить толщину клеевого слоя, выполните тот же процесс в обратном порядке, т.е. уменьшите объем наносимого клея расплава при помощи ролика (O) (рис. 6).
Ролики (O) и (P) (рис. 6) не должны соприкасаться с клеенаносящим роликом (K) (рис. 6).

12. РАБОТА И ОСТАНОВКА МАШИНЫ

Подготовка катушкодержателя-приемника

Первым делом размотаем 1,5 или 2 метра кромочного материала с катушки P (рис. 14) для того, чтобы подготовить эту операцию.
Когда регулировки, описанные в разделах 6, 10 и 11, выполнены и рабочая температура поддерживается в течение, приблизительно, 10 минут, убедитесь, что клеенаносящий ролик (K) (рис. 5) хорошо пропитан клеем и отпустите пресс-блок при помощи ручки (J) (рис. 5), придерживая одновременно другой рукой пресс-блок (I) (рис. 5) с тем, чтобы он не ударял по клеенаносящему валику (K) (рис. 5) при автоматическом перемещении вверх в рабочее положение, начав наносить клей.
После нанесения клея на размотанную часть кромки прекратите временно процесс и, не останавливая станок, переместите пресс-блок (I) (рис. 7) до фиксации его в нижней позиции. После того, как кромка, на которую был нанесен клей, остынет извлеките ее с тыльной части и пропустите ее снова под стержнем-держателем (V), между направляющими цапфами (N) (рис. 14 и 15) и через оттяжной противовес кромки (J1) (рис. 15).
Приклейте конец кромки с нанесенным на ней клеем (W) (рис. 15) к центратору катушки (M) (рис. 15) при помощи клейкой бумаги и установите крышку катушкодержателя (O) (рис. 14), закрепив ее ручкой (L) (рис. 14) на расстоянии 1 или 2 мм от кромки.
Наматывать кромку с нанесенным клеем до тех пор, пока ее конец не совпадет с клеенаносящим валиком (K) (рис. 5). Таким образом Вы сможете продолжить процесс нанесения клея при помощи ручки (J) (рис. 5), освобождающей пресс-блок, придерживая его одновременно другой рукой с тем, чтобы он не ударял по клеенаносящему валику (K) (рис. 5).

Намотка вручную

До того как начать намотку кромки с нанесенным на ней клеем при помощи рычага (Z) (рис. 14) следует опустить оттяжной противовес кромки (J1) (рис. 15) до высоты равной, приблизительно, 10 см от пола для того, чтобы клей остыл.
Этого расстояния оттяжного противовеса от пола необходимо придерживаться в течение всего процесса нанесения клея при

помощи регулировки скорости намотки.
В случае, если отпустив рычаг (Z) (рис. 14) начнется размотка, то можно увеличить сопротивление рычага к разматыванию, вращая колесо (X) (рис. 14) по часовой стрелке.

Контроль нанесения клея
В случае если в процессе работы будет отмечено каплепадение с концов клееносящего вальца (K) (рис. 5), то эти капли могут быть удалены с помощью деревянной лопаточки. Никогда не используйте металлические шпатели в данном случае.
Если прижимной ролик (G) (рис. 5) испачкается клеем, станок должен быть остановлен и подождав пока клей, загрязняющий ролик, остынет, удалить его при помощи куска ткани.
Для более удобной чистки прижимного ролика (G) (рис. 5) Вы можете его вынуть, отпустив ручки (F) (рис. 5),которые его держат.

Остановка машины
По окончанию работы выключите только кнопку (B) (рис. 3), которая отключает нагревательные элементы. Двухпозиционный переключатель двигателя (A) (рис. 3) должен находиться в положении пуска для предотвращения капания клея между роликами во время остывания клеевой ванны. Машина остановит двигатель автоматически, когда температура опустится ниже температуры капания (приблизительно 135°C). В этом случае переключатель (A) (рис. 3) может быть выключен.
Во время охлаждения опустите пресс-блок (I) (рис. 7) до его фиксации в нижней позиции.
При падении мощности или в экстренном случае, остановите машину, отключив двухпозиционный переключатель (A) (рис. 3) и вставьте кусочек картона между роликами, для того, чтобы предотвратить попадание клея на прижимной ролик (G) (рис. 7), пока он охлаждается.

Нанесение клея на полосовой материал или на детали
Для нанесения клея на полосовой материал или на детали толщиной более 3 мм необходимо вынуть стержень-держатель (V) (рис. 16), вращая опору с насечкой (I) (рис. 16) против часовой стрелки.

13. ЧИСТКА, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

ВНИМАНИЕ! Используйте теплозащитные перчатки при работе с машиной. Для достижения хорошей производительности, бак с клеем должен храниться в хороших условиях, должен регулярно чиститься, а застывший клей должен удаляться.
Чтобы очистить бак, включите кнопку (B) (рис. 3). Пусть она будет включена до тех пор, пока клей не расплавится. Затем, наклоните слегка машину и очистите остатки клея, используя деревянную лопаточку.

Регулировка прижимного ролика
Прижимной ролик установлен параллельно относительно клеенаносящего ролика. Если по какой-либо причине требуется перерегулировка, освободите ручки (F) (рис. 5) для того, чтобы освободить прижимной ролик (G) (рис. 5) и выполните регулировку при помощи винтов (H) (рис. 5), используя гаечный ключ до тех пор, пока не достигните требуемого. Регулировки прижимного ролика (G) (рис. 5) должны выполняться, когда узел (I) (рис. 5) в рабочем положении, то есть разблокирован.
После выполнения регулировок прижимного ролика необходимо установить толщину кромочного материала, как описано в разделе 10 данного руководства.

Замена прижимного ролика
Для того, чтобы заменить прижимной ролик (G) (рис. 5), если он сломался или износился, переместите пресс-блок (I) (рис. 7) до фиксации в нижней позиции. Отвинтите гайки (F) (рис. 5), удалите изношенный ролик, замените его новым. Установите толщину кромочного материала, как описано в разделе 10 данного руководства.

14. ГАРАНТИЯ

Все изделия фирмы VIRUTEX имеют гарантию 12 месяцев с момента поставки. Гарантия не распространяется на ущерб или повреждения, возникшие в результате неправильного использования или естественного износа изделия. Любой ремонт должен выполняться на уполномоченных станциях техобслуживания VIRUTEX.

Фирма VIRUTEX оставляет за собой право на внесение изменений в свои изделия без предварительного уведомления.

Edición Junio 2006

Virutex®

MÁQUINAS Y HERRAMIENTAS PARA LA MADERA

Antoni Capmany, 1 • Tel. 934 329 898 • Fax 934 329 899
Web: www.virutex.es • E-mail: info@virutex.es
08028 Barcelona • ESPAÑA