

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



MEB250A



Mesa para uso estacionario

Table for edgebander

Table pour plaqueuse de chants

Tisch für Kantenleimmaschinen

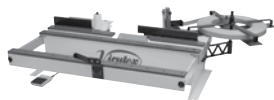
Tavolo per bordatrice

Mesa para orladora

Стол кромкооблицовочный

Stolik do okleiniarki





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



página/page
Seite/pagina
страница/strona

ESPAÑOL	Mesa para uso estacionario MEB250A	2
ENGLISH	MEB250A Table for edgebander	6
FRANÇAIS	Table pour plaqueuse de chants MEB250A	10
DEUTSCH	Tisch für Kantenleimmaschinen MEB250A	14
ITALIANO	Tavolo per bordatrice MEB250A	18
PORTUGUÊS	Mesa para orladora MEB250A	22
РУССКИЙ	Стол кромкооблицовочный MEB250A	25
POLSKI	Stolik do okleiniarki MEB250A	30

ESPAÑOL

MESA PARA USO ESTACIONARIO MEB250A

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA EL MANEJO DE LA MESA MEB250A, PARA APLACADORA DE CANTOS PORTÁTIL DE COLA CALIENTE PEB200/PEB250



Antes de utilizar la mesa MEB250A, debe leer el manual de la Encoladora PEB200/PEB250 y el manual del perfilador AK97NW y asegurarse de haberlo comprendido.

Lea a continuación atentamente éste MANUAL DE INSTRUCCIONES y el FOLLETO DE INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD que se adjuntan.

Conserve los manuales en un lugar accesible para posibles consultas posteriores. Fije la Mesa MEB250A sobre el banco de trabajo, por los agujeros (K Fig. 1) de las patas.

2. CARACTERISTICAS

Medidas de la base.....860x350 mm
Longitud del plano de trabajo.....800 mm
Altura al plano de trabajo.....195 mm
Dimensión máxima del canto.....2x35 mm
Peso.....17 kg

3. EQUIPO ESTANDAR (Fig. 1)

- Rodillo de presión auxiliar (P).
- Guías de apoyo a la entrada y a la salida de la pieza (M) (L).
- Guía de apoyo posterior extensible hasta 500 mm (A).
- Prensor desmontable en guía de apoyo posterior (F).

• Al abrir la caja de embalaje de la MEB250A encontrará en su interior:

- 1 Mesa MEB250A para aplacadora PEB200/PEB250.
- 1 Guía apoyo posterior extensible desmontada en las siguientes piezas:
 - 1 regle de apoyo posterior (A, Fig. 1)
 - 2 arandelas (B, Fig. 1)
 - 2 tornillos Allen M.8x35 (C, Fig. 1)
 - 2 sujetadores de los brazos (D, Fig. 1)
 - 2 brazos (E, Fig. 1)

- 1 conjunto prensor (F, Fig. 1)
- 1 Bolsa conteniendo 3 tornillos (J, Fig. 5) para el montaje de la PEB200/PEB250; 2 suplementos máquina (T y U, Fig. 5) y 18 suplementos de mesa (S, Fig. 5), para el aplacado de piezas circulares; y 5 suplementos posteriores (V, Fig. 5) para el aplacado de formas curvilíneas.
- 1 Porta-rollo desmontado, compuesto por:
 - 1 conjunto cargador (IN, Fig. 3)
 - 1 conjunto soporte (IL, Fig. 3)
 - 2 tornillos trilobulares M5x20 Torx. (IM, Fig. 3)

4. ACCESORIOS OPCIONALES

Máquina preparada para el montaje de un alimentador tipo portátil baby feeder M3, con toma independiente (IW, Fig. 2).

5031110 Rascador radios: Herramienta para ayudar en las terminaciones de los canteados en radio de 1, 1,5 y 2 mm y en la limpieza de la cola restante.

5046586 Mesa inclinable MI250: Accesorio para aplacar tableros con canto inclinado para tiradores tipo gola.

5. MONTAJES Y ALINEADO

5.1 MONTAJES DE LA GUÍA APOYO POSTERIOR

Introducir un brazo (E, Fig. 1), en cada una de las dos guías (G, Fig. 1) adosadas a los laterales de la mesa. Extraer los tornillos (C, Fig. 1) y las arandelas (B, Fig. 1) de los brazos (E, Fig. 1).

Situar el regle apoyo posterior (A, Fig. 1) sobre los brazos E, y fijarlo a los sujetadores (D, Fig. 1), con los tornillos (C, Fig. 1) y las arandelas (B, Fig. 1).

Desplazar la guía apoyo posterior montada, hacia el interior de las guías (G Fig. 1), hasta hacer tope con el regle (H, Fig. 1) de la mesa.

Fijar la guía apoyo posterior en esta posición, con las manecillas (I, Fig. 1) de los dos lados.

Aflojar los tornillos (C, Fig. 1); enrasar las superficies del regle apoyo posterior (A, Fig. 1) con la del regle (H, Fig. 1) de la mesa y apretar los tornillos (C, Fig. 1) en esta posición.

5.2 MONTAJE DEL CARGADOR Y DEL ROLLO

Fijar el soporte (IL, Fig. 3) sobre el bastidor de la MEB250A, utilizando los tornillos previstos (IM, Fig. 3) e introducir el cargador (IN Fig. 3).

Depositar el rollo (IO, Fig. 4) de canto sobre el cargador (IN Fig. 3, 4).

Encarar el canto (IP, Fig. 4) sobre la escuadra de apoyo (IQ, Fig. 4).

5.3 MONTAJE DE LA APLACADORA PEB250 EN LA MESA

Extraer el muelle (2A, Fig. 6.1). Extraer los tornillos (2C, Fig. 6.1) y el protector (2B, Fig. 6.1).

Colocar el muelle (2A, Fig. 6.2) y el protector (2B), más los tornillos (2C, Fig. 6.2), en la nueva posición. Afloje los tornillos que mantienen fijada la guía X y desplácela según indica la flecha (Fig. 7). Coloque la PEB250 en la mesa según se indica en la (Fig. 2), y fjela con los 3 tornillos (J, Fig. 2). Tenga la precaución de introducir el cable de alimentación en primer lugar. Desplace ahora la guía X a su posición original y fjela con sus tornillos 2E (Fig. 7).

Para extraer la PEB250 deberá en primer lugar desplazar la guía X según indica la flecha (Fig. 7).

5.4 MONTAJE + ALINEADO 5046703 PERFILADOR AK97NW + RODILLO + PRENSORES (2G, Fig. 1) + CJTO RODILLO SALIDA (M, Fig. 1)

Lea atentamente el manual de instrucciones del perfilador.

Lea atentamente las instrucciones del manual de montaje del perfilador.

También puede consultar la videoinstrucción de montaje preparada en el sitio www.virutex.es

5.5 MONTAJE + ALINEADO 5046705 CJTO PRENSOR PANELES RP80 + SOPORTES (2H, Fig. 1)

Lea atentamente la hoja de instrucciones del prensor. Lea atentamente las instrucciones del manual del Prensor paneles.

También puede consultar la videoinstrucción de montaje preparada en el sitio www.virutex.es

5.6 MONTAJE 5046704 CJTO RODILLO EXTENSION (2I, Fig. 1)

Lea atentamente las instrucciones del manual de montaje del cjo. rodillo extension.

También puede consultar la videoinstrucción de montaje preparada en el sitio www.virutex.es

6. PREPARACIÓN DE LA APLACADORA PEB200/PEB250 Y AK97WN

Siga escrupulosamente los pasos que se indican en el Manual de la aplacadora PEB200/PEB250, hasta dejarla lista para el aplacado del primer canto.

A título recordatorio los pasos a seguir son cronoló-

gicamente los siguientes:

- Conectar la aplacadora PEB200/PEB250 en la base (IR, Fig. 2), prevista para la aplacadora.
- Conectar el perfilador AK97WN en la base (IW, Fig. 2) prevista para 500 W.
- Conectar la mesa MEB250A a la corriente eléctrica con su correspondiente clavija (IS, Fig. 2).
- Pulsar el interruptor de arranque anti-intempestivo (IU, Fig. 2) y se encenderá el led (IV).
- Accionar el interruptor general (IG, Fig. 2) según modelo, para iniciar el calentamiento.
- Cortar la tira de canto, a la medida del tablero que va a aplacar.
- Ajustar las alturas de la guías del canto.
- Ajustar el espesor del canto.



No deje la tira en las guías, retirela al terminar el ajuste.

PEB200

• CUANDO LA LUZ QUE INDICA EL AVANCE DEL MOTOR (IA, Fig. 2) SE ENCIENDA:

- Comprobar que tiene cola suficiente en el depósito de la máquina.
- Comprobar que el ajuste del paso de cola es el apropiado.
- La aplacadora está ahora lista para comenzar a aplacar cantos.

PEB250

- **Fijar la temperatura a trabajar.**

• CUANDO ESCUCHE EL SONIDO "bip-bip" LA LUZ DEL PANEL DE MANDOS (IH, Fig. 2) SE ENCENDERÁ, QUEDANDO PREPARADA LA MÁQUINA PARA SU USO:

- Comprobar que tiene cola suficiente en el depósito de la máquina.
- Comprobar que el ajuste del paso de cola es el apropiado.
- La aplacadora está ahora lista para comenzar a aplacar cantos.

7. APLACADO DE PIEZAS RECTAS

Ajustes previos:

Comprobar que las guías de apoyo (M y L, Fig. 1) están en su lugar:

- La guía de apoyo de salida (M, Fig. 8) debe estar alineada con los dos rodillos (P y N, Fig. 8), de no estarlo podrá alinearla aflojando los tornillos (R, Fig. 2) que la sujetan.
- Para comprobar la posición correcta de la guía de entrada (L, Fig. 8), ponga un trozo de la tira con la

que va a aplacar, contra los rodillos (P y N, Fig. 8), presiónela con un panel recto contra éstos y vea que la guía de entrada (L, Fig. 8) esté alineada con el canto limpio del panel. Si no lo está deberá alinearla aflojando los tornillos (R, Fig. 2) que la sujetan.

Situar el prensor (F, Fig. 2 y 8):

Si desea aplacar ayudándose del prensor (F, Fig. 8), deberá regular la posición de la guía de apoyo posterior (A, Fig. 8), para que el prensor ejerza una cierta presión sobre el canto externo del panel y fijar la guía en esta posición con las manecillas (I, Fig. 1). Para aplacar paneles de anchura mayor de 500 mm, en los que no es posible usar el prensor, podemos desmontarlo muy fácilmente y montarlo en posición invertida (F, Fig. 11) para que no se extravíe.

Debe tener en cuenta que el perfilador puede realizar el perfilado hasta canto de 1 mm de espesor. Si precisa realizar aplacados de 2 mm, deberá desplazar el perfilador hacia atrás aflojando los dos tornillos (2F-Fig. 14) y levantarlos por la parte trasera, bloqueándolo de nuevo. Subir palpador superior hasta que pase libremente el tablero a cantar. Para volver a situarlo en su posición original ver el apartado 5.5 MONTAJE 5046703 PERFILADOR AK97NW.

Aplacado:

Si la aplacadora PEB200/PEB250 está lista para aplacar cantos, como se ha explicado en el apartado 6, siga los pasos siguientes para aplacar un tablero:

- Accionar el interruptor de avance (IJ, Fig. 2) para la PEB200 que se encuentra en la empuñadura de la máquina. Girar la empuñadura (IK, Fig. 2) solo PEB250 y seleccionar la velocidad de trabajo.
- Esperar unos segundos para que ascienda la cola desde el depósito al rodillo encolador.
- Introducir el canto a través de las guías hasta alcanzar el rodillo de avance, el cual transportará el canto debidamente encolado, hasta su salida sobre el rodillo de presión.
- Avanzar el tablero al encuentro del canto a su salida sobre el rodillo de presión.
- Presionar el tablero contra el canto situado sobre el rodillo de presión, de modo que el movimiento de giro de éste, nos marque la velocidad de avance del tablero y acompañarlo con ambas manos hasta el final del aplacado.
- El canto se cortará automáticamente al paso del tablero. Dejando un retal para eliminarlo posteriormente.
- Detener el interruptor de avance (IJ, Fig. 2) con la PEB200, o situar en la posición (O) la empuñadura (IK, Fig. 2) con la PEB250.

- Si ha terminado de trabajar con la máquina, detener también el interruptor general (IG, Fig. 2), y presionar el boton (IY, Fig. 2).

8. APLACADO DE PIEZAS CIRCULARES

Ajustes previos:

Elevar la aplacadora PEB200/PEB250 para que el canto encolado salga a ras de la mesa:

- Para aplacar tableros circulares deberá montar la aplacadora PEB200/PEB250 en la posición de la (Fig. 2), pero colocando los suplementos (T y U, Figs. 5, 9 y 10) bajo la máquina para elevarla.

Colocar suplementos mesa:

- Debe repartir algunos suplementos mesa (S, Fig. 11) en las posiciones convenientes, para que pueda apoyarse el tablero mientras lo aplacamos, sin que el sobrante de canto inferior tropiece con ellos, al ir rodando el tablero.

Retirar Perfilador

- Retirar el perfilador AK97NW del modo inverso al montaje del mismo. En caso de ir incorporado seguir los pasos inversos al punto 5.5 MONTAJE 5046703 PERFILADOR AK97NW + RODILLO + PRENSORES

Retirar las guías de apoyo:

- Debe retirar de la mesa las guías de entrada y salida (M y L, Fig. 2), aflojando los tornillos (R, Fig. 2).

Retirar los prensores:

- Para aplacar tableros circulares no es posible usar el prensor (F, Fig. 1). Deberá desmontarlo y montarlo en posición invertida (F, Fig. 11) para que no se extravié.

Aplacado:

Si la aplacadora PEB200/PEB250 está lista para aplacar cantos, como se ha explicado en el apartado 6, siga los pasos siguientes para aplacar un tablero circular:

- Accionar el interruptor de avance (IJ, Fig. 2) para la PEB200 que se encuentra en la empuñadura de la máquina. Girar la empuñadura (IK, Fig. 2) (sólo PEB250) y seleccionar la velocidad de trabajo.
- Esperar unos segundos para que ascienda la cola desde el depósito al rodillo encolador.
- Situar el tablero sobre los suplementos mesa (S, Fig. 5, 11 y 13) y frente al rodillo de presión (N, Fig. 8 y 11).
- Introducir el canto a través de las guías hasta alcanzar el rodillo de avance, el cual transportará el canto debidamente encolado, hasta su salida sobre el rodillo de presión.
- Presionar el tablero contra el canto situado sobre

el rodillo de presión (N, Fig. 8 y 11), de modo que el movimiento de giro de éste, nos marque la velocidad de avance del tablero.

- Acompañar el tablero hasta el segundo rodillo y aplacar el resto del tablero haciéndolo rodar entre los dos rodillos (Fig. 12), hasta el final del aplacado.

- Cuando vayamos llegando al final deberemos calcular el sobrante y efectuar el corte del canto utilizando el pedal (IX, Fig. 2)

- Detener el interruptor de avance (IJ, Fig. 2) con la PEB200, o situar en la posición (O) la empuñadura (IK, Fig. 2) con la PEB250.

- Si ha terminado de trabajar con la máquina, detener también el interruptor general (IG, Fig. 2), y presionar el boton (IY, Fig. 2).

9. APLACADO DE PIEZAS PEQUEÑAS CON RADIOS Y FORMAS

Deberemos efectuar los mismos ajustes que para el aplacado de piezas circulares y además:

Ajustes adicionales:

Retirar el rodillo de presión auxiliar y su eje:

- Con la ayuda de un destornillador, retirar el anillo de seguridad (IL, Fig. 9) que retiene el rodillo.

- Retirar el rodillo (P, Fig. 9) y también el eje del rodillo (IM, Fig. 9), desenroscándolo con la ayuda de una varilla de 4 mm que deberá introducir en el agujero del mismo.

Colocar suplementos posteriores:

- En algunas piezas puede ser necesario colocar algunos suplementos posteriores (V, Fig. 2, 5, 12 y 13), en la parte trasera de salida del tablero y en las posiciones convenientes, para que se pueda apoyar mientras lo aplacamos, sin que el sobrante de canto inferior tropiece con ellos al avanzar.

Aplacado:

Si la aplacadora PEB200/PEB250 está lista para aplacar cantos, como se ha explicado en el apartado 6, siga los pasos siguientes para aplacar un tablero pequeño con radios y formas:

- Accionar el interruptor de avance (IJ, Fig. 2) para la PEB200 que se encuentra en la empuñadura de la máquina, o girar la empuñadura (IK, Fig. 2) (sólo PEB250) y seleccionar la velocidad de trabajo.

- Esperar unos segundos para que ascienda la cola desde el depósito al rodillo encolador.

- Situar el tablero sobre los suplementos mesa (S, Fig. 5, 11 y 13) y frente al rodillo de presión (N, Fig. 8 y 11).

- Introducir el canto a través de las guías hasta

alcanzar el rodillo de avance, el cual transportará el canto debidamente encolado, hasta su salida sobre el rodillo de presión.

- Presionar el tablero contra el canto situado sobre el rodillo de presión (N, Fig. 8 y 11), de modo que el movimiento de giro de éste, nos marque la velocidad de avance del tablero y acompañarlo con ambas manos, siguiendo su contorno (Fig. 13) hasta el final del aplacado.
- Cuando vayamos llegando al final deberemos calcular el sobrante y efectuar el corte del canto utilizando el pedal (IX, Fig. 2).
- Detener el interruptor de avance (IJ, Fig. 2) con la PEB200, o situar en la posición (O) la empuñadura (IK, Fig. 2) con la PEB250.
- Si ha terminado de trabajar con la máquina, detener también el interruptor general (IG, Fig. 2), y presionar el boton (IY, Fig. 2).

10. RECORTADOR DE CANTO

Mantener el estado de las cuchillas (2F, Fig. 8) en buenas condiciones.

Unas cuchillas en mal estado puede condicionar el buen funcionamiento del recortador.

11. GARANTÍA

Todas las máquinas VIRUTEX, tienen una garantía válida de 12 meses a partir del día de suministro, quedando excluidas todas las manipulaciones o daños ocasionados por manejos inadecuados o por desgaste natural de la máquina.

Para cualquier reparación, dirigirse al Servicio de Asistencia Técnica VIRUTEX.

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

ENGLISH

MEB250A TABLE FOR EDGE BANDER

1. SAFETY INSTRUCTIONS FOR USING THE TABLE MEB250A FOR THE PEB200/PEB250 PORTABLE HOT GLUE EDGE BANDERS



Before using the MEB250A, read the manual for the PEB200/PEB250 edge-banders and the AK97NW trimmer manual and ensure you have understood it. Then read these OPERATING INSTRUCTIONS and the attached GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS LEAFLET carefully before using the machine.

Keep manuals within easy reach for possible consultation later on.

Fix the MEB250A to the workbench through the holes (K, Fig. 1) in the legs.

2. SPECIFICATIONS

Base measurements.....	860 x 350 mm
Working surface length.....	800 mm
Working surface height.....	195 mm
Maximum edging thickness and height.....	2x35mm
Weight.....	17 kg

3. STANDARD EQUIPMENT (Fig. 1)

- Auxiliary pressure roller (P).
- Support guides for inserting and removing the piece (M) (L).
- Rear support guide which can be extended up to 500 mm (A).
- Removable clamp on rear support guide (F).

• You will find the following items inside the box of the MEB250A:

- 1 MEB250A table for PEB200/PEB250 edgebander.
- 1 Rear, extendible support guide, disassembled into the following parts:
 - 1 rear support bar (A, Fig. 1)
 - 2 washers (B, Fig. 1)
 - 2 M.8x35 allen screws (C, Fig. 1)
 - 2 arm supports (D, Fig. 1)
 - 2 arms (E, Fig. 1)
 - 1 presser unit (F, Fig. 1)
- 1 Bag containing 3 screws (J, Fig. 5) for assembling the PEB200/PEB250; 2 machine attachments (T and

U, Fig. 5) and 18 worktop attachments (S, Fig. 5), for edgebanding round pieces; and 5 rear attachments (V, Fig. 5) for edgebanding curved shapes

- 1 Roll-holder (disassembled), consisting of:
 - 1 loader Set (IN, Fig. 3)
 - 1 support set (IL, Fig. 3)
 - 2 tri-lobe screws M5x20 Torx. (IM, Fig. 3)

4. OPTIONAL ACCESSORIES

Machine prepared for the assembly of a portable feeder, with an independent connection (IW, Fig. 2).
5031110 Radius scraper: Tool to shape the edges with a radius of 1, 1.5 or 2 mm and to eliminate traces of glue.

5046586 MI250 tilting table: Accessory for banding boards with a tilted edge for finger pulls.

5. FITTING AND ALIGNING

5.1 FITTING THE REAR GUIDE PLATE

Insert an arm (E, Fig. 1) in each of the two guides (G, Fig. 1) attached to the sides of the table.

Remove the screws (C, Fig. 1) and the washers (B, Fig. 1) from the arms (E, Fig. 1).

Mount the rear support bar (A, Fig. 1) on the arms E, and fix it to the supports (D, Fig. 1) using the screws (C, Fig. 1) and the washers (B, Fig. 1).

Move the rear guide plate into the guides (G, Fig. 1) until it touches the bar (H, Fig. 1) of the table.

Fix the rear support guide in this position with the levers (I, Fig. 1) on both sides.

Loosen the screws (C, Fig. 1); make the surfaces of the rear support bar (A, Fig. 1) flush with the bar (H, Fig. 1) on the table and tighten the screws (C, Fig. 1) in this position.

5.2 ASSEMBLY OF THE LOADER AND ROLL

Fix the support (IL, Fig. 3) onto the frame of the MEB250A, using the screws provided (IM, Fig. 3) and connect the loader (IN Fig. 3).

Place the roll (IO, Fig. 4) of edging onto the loader (IN Fig. 3,4).

Align the edge (IP, Fig. 4) on the support square (IQ, Fig. 4).

5.3 FITTING EDGEBANDER PEB250 TO THE TABLE

Remove the spring (2A, Fig. 6.1). Remove the screws (2C, Fig. 6.1) and the protector (2B, Fig. 6.1).

Place the spring (2A, Fig. 6.2) and the protector (2B), plus the screws (2C, Fig. 6.2), in the new position.

Loosen the screws securing guide X and slide it in the direction of the arrow (Fig. 7). Place the PEB250 on the table as shown in (Fig. 2), and secure it with the 3 screws (J, Fig. 2). Take care to insert the power cable first. Now return guide X to its original position and fasten it with the screws 2E (Fig. 7).

To remove the PEB250, first move guide X as indicated by the arrow (Fig. 7).

5.4 MOUNTING + ALIGNING 5046703 AK97NW TRIMMER + ROLLER + PRESSES (2G, Fig. 1) + OUTPUT ROLLER ASSEMBLY (M, Fig. 1)

Read the trimmer instructions manual carefully.

Read the trimmer mounting instructions manual carefully.

See also the mounting video instruction posted on the website www.virutex.es

5.5 MOUNTING + ALIGNING 5046705 RP80 PANEL PRESSERS ASSEMBLY + SUPPORTS (2H, Fig. 1)

Read the pressers instructions sheet carefully.

Read the panel press instructions manual carefully.

See also the mounting video instruction posted on the website www.virutex.es

5.6 MOUNTING 5046704 EXTENSION ROLLER ASSEMBLY (2I, Fig. 1)

Read the extension roller assembly mounting instructions manual carefully.

See also the mounting video instruction posted on the website www.virutex.es

6. PREPARING EDGEBANDER PEB200/PEB250 AND AK97WN

Follow the steps indicated in the PEB200/PEB250 edgebander manual exactly to prepare it for gluing the first edging.

The steps to take in chronological order are listed below as a reminder:

- Connect the edgebander PEB200/PEB250 to the base (IR, Fig. 2) designed for the edgebander.
- Connect the AK97WN trimmer to the base (IW, Fig. 2) prepared for 500 W.
- Connect the table MEB250A to the power supply with its corresponding socket (IS, Fig. 2).
- Press the anti-accidental operation start switch (IU, Fig. 2) and the LED will come on (IV).
- Turn on the main switch (IG, Fig. 2) depending on

the model, to begin warm-up.

- Adjust the edging guide heights.
- Adjust the edging thickness.



Do not leave the strip in the guides. Remove it when you have finished the adjustments.

PEB200

• WHEN THE LIGHT THAT INDICATES THAT THE MOTOR IS RUNNING (IA, Fig. 2) COMES ON:

- Check there is enough glue in the machine tank.
- Check the glue flow setting is correct.
- The edgebander is now ready to start gluing edgings.

PEB250

- **Set the working temperature.**

• WHEN YOU HEAR A "beep-beep", THE LIGHT ON THE CONTROL PANEL (IH, Fig. 2) WILL COME ON, AND THE MACHINE IS READY FOR USE:

- Check there is enough glue in the machine tank.
- Check the glue flow setting is correct.
- The edgebander is now ready to start gluing edgings.

7. EDGEBANDING STRAIGHT PIECES

Prior adjustments:

Ensure that the support guides (M and L, Fig. 1) are in the right position:

- The exiting support guide (M, Fig. 8) should be in line with the two rollers (P and N, Fig. 8). If it is not, you can align it by loosening the screws (R, Fig. 2) that hold it in place.
- To check that the intake guide (L, Fig. 8) is positioned correctly, place a piece of the strip you are going to edgeband against the rollers (P and N, Fig. 8). Press a straight panel against these and ensure that the intake guide (L, Fig. 8) is in line with the clean edge of the panel. If it is not, align it by loosening the screws (R, Fig. 2) that hold it in place.

Place the presser unit (F, Fig. 2 and 8) in position:

If you wish to edgeband with the help of the clamp (F, Fig. 8), you will have to adjust the position of the rear support guide (A, Fig. 8) so that the clamp exerts some force on the outer edge of the panel, and fix the guide in this position with the levers (I, Fig. 1). To edgeband panels wider than 500 mm, on which it is not possible to use the presser unit, it can easily be removed and placed upside down (F, Fig. 11) so that it does not get lost.

Take into consideration that the trimmer can trim on edges with a thickness of up to 1 mm. If you want

to band 2 mm tapes, move the trimmer backwards by loosening both screws (2F-Fig. 14) and lift at the back, then lock it again. Raise the top feeler until it passes freely over the board to be banded. To return it to its original position, see section 5.5 MOUNTING 5046703 AK97NW TRIMMER.

Edgbanding:

If the PEB200/PEB250 edgebander is ready to band edges, as explained in section 6, follow the steps below to edgeband the board:

- Turn on the advance switch (IJ, Fig. 2) for the PEB200. This is located on the handle of the machine. On PEB250 turn the handle (IK, Fig. 2) on and select the working speed.
- Wait a few seconds for the glue to rise from the tank to the gluing roller.
- Push the edging through the guides until it reaches the advance roller, which will transport the duly glued edging until it exits over the pressure roller.
- Push the board forward to meet the edging when it comes out of the pressure roller.
- Press the board against the edging located on the pressure roller, so that the rotating movement of the latter sets the board advance speed, and keep both hands on it until the end of the edgebanding process.
- The edge will be automatically cut as the board passes. An excess will be left to be removed later.
- Turn off the advance switch (IJ, Fig. 2) on the PEB200, or put the handle (IK, Fig. 2) with the PEB250 into the (O) position.
- If you have finished working with the machine, turn off the main switch (IG, Fig. 2), and press the button (IY, Fig. 2).

8. EDGEBANDING CIRCULAR PIECES

Prior adjustments:

Lift the PEB200/PEB250 edgebander so that the glued edging comes out flush with the table:

- To edgeband circular boards, place the PEB200/PEB250 edgebander in the position shown in (Fig. 2), but put the attachments (T and U, Figs. 5, 9 and 10) under the machine to raise it.

Place the table attachments in position:

- Some table attachments (S, Fig. 11) should be arranged in the desired positions, so that the board is supported while edgebanding, without the excess lower edging hitting them when the board is moving.

Remove the trimmer

- Remove the AK97NW trimmer applying the method used to mount it but in the reverse order. If it is

already incorporated, proceeds as indicated in 5.5 ASSEMBLY 5046703 AK97NW TRIMMER-ROLLER-PRESSERS, in the reverse order

Remove the support guides:

- Remove the intake and exit guides from the table (M and L, Fig. 2), by loosening the screws (R, Fig. 2).

Remove the pressers:

- When edgebanding circular boards, it is not possible to use the presser unit (F, Fig. 1). It should be removed and placed upside down (F, Fig. 11) so that it does not get lost.

Edgbanding:

If the PEB200/PEB250 edgebander is ready to band edges, as explained in section 6, follow the steps below to edgeband a circular board:

- Turn on the advance switch (IJ, Fig. 2) for the PEB200. This is located on the handle of the machine. Turn the handle (IK, Fig. 2) on the PEB250 only and select the working speed.
- Wait a few seconds for the glue to rise from the tank to the gluing roller.
- Place the board on the worktop attachments (S, Fig. 5, 11 and 13) and in front of the pressure roller (N, Fig. 8 and 11).
- Push the edging through the guides until it reaches the advance roller, which will transport the duly glued edging until it exits over the pressure roller.
- Press the board against the edging located on the pressure roller (N, Fig. 8 and 11), so that the rotating movement of the latter sets the board advance speed.
- Push the board to the second roller and edgeband the rest of the board by moving it between the two rollers (Fig. 12), until the edgebanding process is finished.
- When reaching the end, you should calculate the excess to be left and cut the edge using the pedal (IX, Fig. 2).
- Turn off the advance switch (IJ, Fig. 2) on the PEB200, or put the handle (IK, Fig. 2) with the PEB250 into the (0) position.
- If you have finished working with the machine, turn off the main switch (IG, Fig. 2), and press the button (IY, Fig. 2).

9. EDGBANDING SMALL PIECES WITH RADII AND SHAPES

Make the same adjustments as for edgebanding circular pieces, as well as:

Additional adjustments:

Remove the auxiliary pressure roller and its shaft:

- Using a screwdriver, remove the safety ring (IL, Fig. 9) that holds the roller.
- Remove the roller (P, Fig. 9) and the roller shaft (IM, Fig. 9), unscrewing it by inserting a 4 mm rod in the hole.

Place the rear attachments in position:

- On some pieces it may be necessary to place some rear attachments (V, Fig. 2, 5, 12 and 13) at the bottom of the board exit point and in the desired positions, so that it is supported during edgebanding, and without the excess edging hitting them as it advances.

Edgbanding:

If the PEB200/PEB250 edgebander is ready to glue edges, as explained in section 6, follow the steps below to edgeband a small board with radii and shapes:

- Turn off the advance switch (IJ, Fig. 2) for the PEB200. This is located on the handle of the machine. Alternatively, for PEB250, turn the handle (IK, Fig. 2) and select the working speed.
- Wait a few seconds for the glue to rise from the tank to the gluing roller.
- Place the board on the worktop attachments (S, Fig. 5, 11 and 13) and in front of the pressure roller (N, Fig. 8 and 11).
- Push the edging through the guides until it reaches the advance roller, which will transport the duly glued edging until it exits over the pressure roller.
- Press the board against the edging located on the pressure roller (N, Fig. 8 and 11), so that the rotating movement of the latter sets the board advance speed, keeping both hands on it (Fig. 13) and following its shape until the end of the edgebanding process.
- When reaching the end, you should calculate the excess to be left and cut the edge using the pedal (IX, Fig. 2).
- Turn off the advance switch (IJ, Fig. 2) on the PEB200, or put the handle (IK, Fig. 2) with the PEB250 into the (0) position.
- If you have finished working with the machine, turn off the main switch (IG, Fig. 2), and press the button (IY, Fig. 2).

10. TAPE CUTTER

Keep the blades (2F Fig. 8) in good condition. Using blades in bad condition can make difficult the good operation of the tape cutter.

11. WARRANTY

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

VIRUTEX reserves the right to modify its products with out prior notice.

FRANÇAIS

TABLE POUR PLAQUEUSE DE CHANTS MEB250A

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE MONTAGE DE LA TABLE MEB250A, POUR PLAQUEUSE DE CHANTS PORTATIVE À BAC À COLLE PEB200/PEB250



Avant d'utiliser la table MEB250A, il faut lire le mode d'emploi de l'encolleuse PEB200/PEB250 et le mode d'emploi de l'unité d'arasage AK97NW et s'assurer de bien l'avoir compris.

Puis il faut lire attentivement ce MODE D'EMPLOI et la BROCHURE D'INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ, ci-jointe.

Conserver les modes d'emploi dans un endroit accessible pour de futures consultations.

Fixer la table MEB250A au banc de travail en la vissant au travers des trous (K, Fig. 1) situés aux pieds.

2. CARACTÉRISTIQUES

Dimensions de la base.....860 x 350 mm
Longueur du plan de travail.....800 mm
Hauteur du plan de travail.....195 mm
Épaisseur et hauteur maximales du chant.....2x35 mm
Poids.....17 kg

3. ÉQUIPEMENT STANDARD (Fig. 1)

- Rouleau de pression auxiliaire (P).
- Guides d'appui à l'entrée et à la sortie de la pièce (M) (L).
- Guide d'appui arrière extensible jusqu'à 500 mm (A).

- Presseur démontable sur guide d'appui arrière (F).

- La boîte d'emballage de la MEB250A contient les éléments suivants:

- 1 Table MEB250A pour plaqueuse PEB200/PEB250.
- 1 Guide d'appui arrière extensible comprenant les éléments suivants:

- 1 règle d'appui arrière (A, Fig. 1)
- 2 rondelles (B, Fig. 1)
- 2 vis six pans M 8 x 35 (C, Fig. 1)
- 2 éléments de fixation des bras (D, Fig. 1)
- 2 bras (E, Fig. 1)
- 1 ensemble presseur (F, Fig. 1)

- 1 Sachet contenant 3 vis (J, Fig. 5) pour le montage de la PEB200/PEB250, 2 suppléments machine (T et U, Fig. 5), 18 suppléments de table (S, Fig. 5), pour le placage de pièces circulaires, et 5 suppléments arrière (V, Fig. 5) pour le placage de formes curvilignes.

- 1 Porte-rouleaux démonté, composé de:
 - 1 ensemble dévidoir de chant (IN, Fig. 3)
 - 1 ensemble support (IL, Fig. 3)
 - 2 vis trilobées M5 x 20 Torx (IM, Fig. 3)

4. ACCESSOIRES EN OPTION

Machine préparée pour le montage d'un dispositif d'entraînement portatif, avec prise indépendante (IW, Fig. 2).

5031110 Racloir: Outil de finition du placage des chants sur des rayons de 1, 1,5, et 2 mm servant à éliminer la colle restante.

5046586 Table inclinable MI250: Accessoire de placage de panneaux à chant incliné pour profils type gorge.

5. MONTAGES ET ALIGNEMENT

5.1 MONTAGE DU GUIDE D'APPUI ARRIÈRE

Introduire un bras (E, Fig. 1) dans chacun des deux guides (G, Fig. 1) se trouvant sur les côtés de la table. Retirer les vis (C, Fig. 1) et les rondelles (B, Fig. 1) des bras (E, Fig. 1).

Poser la règle d'appui arrière (A, Fig. 1) sur les bras E, et la fixer aux éléments de fixation (D, Fig. 1) avec les vis (C, Fig. 1) et les rondelles (B, Fig. 1).

Déplacer le guide d'appui arrière monté vers l'intérieur des guides (G, Fig. 1), jusqu'à ce qu'il bute contre la règle (H, Fig. 1) de la table.

Fixer le guide d'appui arrière dans cette position à l'aide des manettes (I, Fig. 1) situées des deux côtés. Dévisser les vis (C, Fig. 1), mettre la surface de la règle d'appui arrière (A, Fig. 1) au même niveau que celle

de la règle de la table (H, Fig. 1) et serrer les vis (C, Fig. 1) dans cette position.

5.2 MONTAGE DU DÉVIDOIR DE CHANT ET DU ROULEAU

Fixer le support (IL, Fig. 3) sur le châssis de la MEB250A à l'aide des vis prévues à cet effet (IM, Fig. 3), puis introduire le dévidoir de chant (IN, Fig. 3).

Placer le rouleau (IO, Fig. 4) de chant sur le dévidoir (IN, Fig. 3, 4).

Positionner la face du chant (IP, Fig. 4) sur l'équerre d'appui (IQ, Fig. 4).

5.3 MONTAGE DE LA PLAQUEUSE PEB250 SUR LA TABLE

Retirer le ressort (2A, Fig. 6.1). Dévisser les vis (2C, Fig. 6.1) et le protecteur (2B, Fig. 6.1).

Placer le ressort (2A, Fig. 6.2), puis le protecteur (2B) et les vis (2C, Fig. 6.2) dans la nouvelle position. Desserrer les vis qui fixent le guide X et déplacez-le dans le sens de la flèche (Fig. 7). Placez la PEB250 sur la table comme indiqué sur la (Fig. 2), et fixez-la à l'aide des 3 vis (J, Fig. 2). Veillez à brancher le câble d'alimentation en premier. Remplacez maintenant le guide X dans sa position initiale et serrez les vis 2E (Fig. 7).

Pour retirer la PEB250, commencez par déplacer le guide X selon la flèche (Fig. 7).

5.4 MONTAGE + ALIGNEMENT 5046703 UNITÉ D'ARASAGE AK97NW + ROULEAU + PRESSEURS (2G, Fig. 1) + ENS. ROULEAU SORTIE (M, Fig. 1)

Lire attentivement le mode d'emploi de l'unité d'arasage.

Lire attentivement les instructions du guide de montage de l'unité d'arasage.

Une vidéo sur les instructions de montage est également disponible sur le site www.virutex.es

5.5 MONTAGE + ALIGNEMENT 5046705 ENS. PRESSEUR PANNEAUX RP80 + SUPPORTS (2H, Fig. 1)

Lire attentivement le mode d'emploi du presseur. Lire attentivement les instructions du mode d'emploi du presseur de panneaux.

Une vidéo sur les instructions de montage est également disponible sur le site www.virutex.es

5.6 MONTAGE 5046704 ENS. ROULEAU EXTENSION (2I, Fig. 1)

Lire attentivement les instructions du guide de montage de l'ensemble rouleau extension.

Une vidéo sur les instructions de montage est également disponible sur le site www.virutex.es

6. PRÉPARATION DE LA PLAQUEUSE PEB200/PEB250 ET AK97WN

Pour préparer la plaqueuse PEB200/PEB250 au placage du premier chant, suivre minutieusement le mode d'emploi point par point.

Pour rappel, la marche à suivre est chronologique-ment la suivante:

- Brancher la plaqueuse PEB200/PEB250 sur la prise (IR, Fig. 2) prévue pour la plaqueuse.
- Brancher l'unité d'arasage AK97WN sur la prise (IW, Fig. 2) prévue pour 500 W.
- Brancher la table MEB250A sur le secteur à l'aide de la prise correspondante (IS, Fig. 2).
- Appuyer sur l'interrupteur de mise en marche antidémarrage intempestif (IU, Fig. 2) et la LED s'allume (IV).
- Actionner l'interrupteur général (IG, Fig. 2) selon le modèle, pour mettre l'appareil en chauffe.
- Régler la hauteur des guides du chant.
- Régler l'épaisseur du chant.



Ne pas laisser la bande dans les guides, la retirer quand le réglage est terminé.

PEB200

• LORSQUE LE VOYANT INDIQUANT L'AVANCE DU MOTEUR (IA, Fig. 2) S'ALLUME:

- Vérifier qu'il y a suffisamment de colle dans le bac de la machine.

- Vérifier que le réglage du dosage de la colle est correct.

• La plaqueuse est alors prête pour commencer le placage de chants.

PEB250

- Fixer la température de travail.

• LORSQUE LE "bip-bip" RETENTIT, LE VOYANT DU TABLEAU DE COMMANDES (IH, Fig. 2) S'ALLUME, LA MACHINE EST ALORS PRÊTE À L'EMPLOI:

- Vérifier qu'il y a suffisamment de colle dans le bac de la machine.

- Vérifier que le réglage du dosage de la colle est correct.

• La plaqueuse est alors prête pour commencer le

placage de chants.

7. PLACAGE DE PIÈCES DROITES

Réglages préalables:

Vérifier si les guides d'appui (M et L, Fig. 1) sont bien à leur place:

- Le guide d'appui de sortie (M, Fig. 8) doit être aligné sur les deux rouleaux (P et N, Fig. 8), si ce n'est pas le cas, il faut l'aligner en dévissant les vis (R, Fig. 2) qui le fixent.
- Pour vérifier la position correcte du guide d'entrée (L, Fig. 8), mettre un morceau de la bande à plaquer contre les rouleaux (P et N, Fig. 8), la pousser avec un panneau droit contre ceux-ci et vérifier si le guide d'entrée (L, Fig. 8) est aligné sur le chant propre du panneau. Si ce n'est pas le cas, il faut l'aligner en dévissant les vis (R, Fig. 2) qui le fixent.

Installer le presseur (F, Fig. 2 et 8):

Pour plaquer en se servant du presseur (F, Fig. 8), il faut régler la position du guide d'appui arrière (A, Fig. 8) de sorte que le presseur exerce une certaine pression sur le chant externe du panneau, puis fixer le guide dans cette position avec les manettes (I, Fig. 1). Pour plaquer des panneaux d'une largeur supérieure à 500 mm, pour lesquels il est impossible d'utiliser le presseur, on peut très facilement démonter celui-ci et le remonter en position inverse (F, Fig. 11) pour éviter qu'il se perde.

Il faut tenir compte du fait que l'unité d'arasage peut arasé des chants jusqu'à 1 mm d'épaisseur. Si les chants à plaquer ont 2 mm d'épaisseur, il faut reculer l'unité d'arasage en desserrant les deux vis (2F-Fig. 14), puis soulever sa partie arrière pour la bloquer à nouveau. Relever le palpeur supérieur jusqu'à ce que le panneau à plaquer puisse passer librement. Pour le situer à nouveau sur sa position d'origine, voir la section 5.5 MONTAGE 5046703 UNITÉ D'ARASAGE AK97NW.

Placage:

Quand la plaqueuse PEB200/PEB250 est prête pour le placage des chants, comme cela est expliqué au paragraphe 6, la marche à suivre pour plaquer un panneau est la suivante:

- Sur la PEB200, actionner l'interrupteur d'avance (IJ, Fig. 2) qui se trouve sur la poignée de la machine. Uniquement sur la PEB250, tourner la poignée (IK, Fig. 2), puis sélectionner la vitesse de travail.
- Attendre quelques secondes pour que la colle monte du bac jusqu'au rouleau encoller.
- Introduire le chant entre les guides jusqu'à ce

qu'il atteigne le rouleau d'avance qui entraînera le chant correctement encollé jusqu'à sa sortie sur le rouleau de pression.

- Faire avancer le panneau jusqu'à ce qu'il atteigne le chant à sa sortie sur le rouleau de pression.
- Pousser le panneau contre le chant situé sur le rouleau de pression de façon à ce que le mouvement de rotation de celui-ci marque la vitesse d'avance du panneau et l'accompagner avec les deux mains jusqu'à la fin du placage.
- La coupe du chant se fait automatiquement au moment du passage du panneau, en laissant un excédent de chant qui doit être éliminé par la suite.
- Fermer l'interrupteur d'avance (IJ, Fig. 2), sur la PEB200, ou bien placer la poignée (IK, Fig. 2) en position (O), sur la PEB250.

Si le travail avec la machine est terminé, fermer également l'interrupteur général (IG, Fig. 2), puis appuyer sur le bouton (IY, Fig. 2).

8. PLACAGE DE PIÈCES CIRCULAIRES

Réglages préalables:

Surélever la plaqueuse PEB200/PEB250 pour que le chant encollé sorte au ras de la table:

- Pour plaquer des panneaux circulaires, il faut monter la plaqueuse PEB200/PEB250 dans la position de la (Fig. 2), mais en posant les suppléments (T et U, Fig. 5, 9 et 10) sous la machine pour la surélever.

Poser les suppléments de table:

- Il faut convenablement répartir certains suppléments de table (S, Fig. 11) pour pouvoir appuyer le panneau pendant le placage, sans que l'excédent de chant inférieur ne bute contre ceux-ci lors de l'avance du panneau.

Démonter l'unité d'arasage

- Démonter l'unité d'arasage AK97NW en procédant dans le sens inverse du montage. S'il s'agit d'une unité d'arasage intégrée, suivre en sens inverse les étapes de la section 5.5 MONTAGE 5046703 UNITÉ D'ARASAGE AK97NW + ROULEAU + PRESSEURS

Retirer les guides d'appui:

- Il faut retirer les guides d'entrée et de sortie (M et L, Fig. 2) de la table, en dévissant les vis (R, Fig. 2).

Démonter les presseurs:

- Le presseur (F, Fig. 1) ne doit pas être utilisé pour plaquer des panneaux circulaires. Il faut le démonter et le remonter en position inverse (F, Fig. 11) pour éviter qu'il se perde.

Placage:

Quand la plaqueuse PEB200/PEB250 est prête à plaquer des chants, comme cela est expliqué au paragraphe 6, la marche à suivre pour plaquer un panneau circulaire est la suivante:

- Sur la PEB200, actionner l'interrupteur d'avance (IJ, Fig. 2) qui se trouve sur la poignée de la machine. Uniquement sur la PEB250, tourner la poignée (IK, Fig. 2), puis sélectionner la vitesse de travail.
- Attendre quelques secondes pour que la colle monte du bac jusqu'au rouleau encolleur.
- Poser le panneau sur les suppléments de table (S, Fig. 5, 11 et 13) et face au rouleau de pression (N, Fig. 8 et 11).
- Introduire le chant entre les guides jusqu'à ce qu'il atteigne le rouleau d'avance qui entraînera le chant dûment encollé jusqu'à sa sortie sur le rouleau de pression.
- Pousser le panneau contre le chant situé sur le rouleau de pression (N, Fig. 8 et 11) de façon à ce que le mouvement de rotation de celui-ci marque la vitesse d'avance du panneau.
- Accompagner le panneau jusqu'au second rouleau et plaquer le reste du panneau en le faisant rouler entre les deux rouleaux (Fig. 12) jusqu'à la fin du placage.
- Lorsqu'on est sur le point d'arriver à la fin du placage, il faut calculer l'excédent de chant, puis effectuer une coupe du chant en utilisant la pédale (IX, Fig. 2).
- Fermer l'interrupteur d'avance (IJ, Fig. 2), sur la PEB200, ou bien placer la poignée (IK, Fig. 2) en position (0), sur la PEB250.
- Si le travail avec la machine est terminé, fermer également l'interrupteur général (IG, Fig. 2), puis appuyer sur le bouton (IY, Fig. 2).

9. PLACAGE DE PETITES PIÈCES AUX FORMES CURVILIGNES

Il faut faire les mêmes réglages que pour le placage de pièces circulaires mais aussi:

Réglages supplémentaires:

Retirer le rouleau de pression auxiliaire et son axe:

- À l'aide d'un tournevis, retirer la bague de sécurité (IL, Fig. 9) qui retient le rouleau.
- Retirer le rouleau (P, Fig. 9), de même que l'axe du rouleau (IM, Fig. 9), en le dévissant à l'aide d'une tige de 4 mm que l'on introduit dans le trou de celui-ci.

Poser les accessoires arrière:

- Pour certaines pièces, il peut être nécessaire de poser certains suppléments arrière (V, Fig. 2, 5, 12 et 13), dans la partie arrière de sortie du panneau et aux positions convenables pour pouvoir l'appuyer

pendant le placage, sans que l'excédent de chant inférieur bute contre ceux-ci en avançant.

Placage:

Quand la plaqueuse PEB200/PEB250 est prête à plaquer des chants, comme cela est expliqué au paragraphe 6, la marche à suivre pour plaquer un petit panneau aux formes curvilignes est la suivante:

- Sur la PEB200, actionner l'interrupteur d'avance (IJ, Fig. 2) qui se trouve sur la poignée de la machine, ou bien uniquement sur la PEB250, tourner la poignée (IK, Fig. 2), puis sélectionner la vitesse de travail.
- Attendre quelques secondes pour que la colle monte du bac jusqu'au rouleau encolleur.
- Poser le panneau sur les accessoires de table (S, Fig. 5, 11 et 13) et face au rouleau de pression (N, Fig. 8 et 11).
- Introduire le chant entre les guides jusqu'à ce qu'il atteigne le rouleau d'avance qui entraînera le chant dûment encollé jusqu'à sa sortie sur le rouleau de pression.
- Pousser le panneau contre le chant situé sur le rouleau de pression (N, Fig. 8 et 11) de façon à ce que le mouvement de rotation de celui-ci marque la vitesse d'avance du panneau et l'accompagner avec les deux mains en suivant son contour (Fig. 13) jusqu'à la fin du placage.
- Lorsqu'on est sur le point d'arriver à la fin du placage, il faut calculer l'excédent de chant, puis effectuer une coupe du chant en utilisant la pédale (IX, Fig. 2).
- Fermer l'interrupteur d'avance (IJ, Fig. 2), sur la PEB200, ou bien placer la poignée (IK, Fig. 2) en position (0), sur la PEB250.
- Si le travail avec la machine est terminé, fermer également l'interrupteur général (IG, Fig. 2), puis appuyer sur le bouton (IY, Fig. 2).

10. COUPE DU CHANT

Maintenir les couteaux (2F Fig. 8) en des bonnes conditions.

L'utilisation de couteaux en mauvaises conditions peut conditionner le bon fonctionnement de la coupe du chant.

11. GARANTIE

Toutes les machines VIRUTEX ont une garantie valable 12 mois à partir de la date de fourniture, tous les dommages ou réparations causés par un maniement incorrect ou par une usure naturelle de la machine étant exclus.

Pour toute réparation, s'adresser au Service d'Assistance Technique de VIRUTEX.

DEUTSCH

TISCH FÜR KANTENLEIMMASCHINEN MEB250A

1. SICHERHEITSHINWEISE FÜR DIE BEDIENUNG DES TISCHS MEB250A FÜR DAS MOBILE KANTENANLEIMGERÄT PEB200/PEB250



Lesen Sie vor Inbetriebnahme des MEB250A bitte aufmerksam die Bedienungsanleitung des Kantenanleimgeräts PEB200/PEB250 sowie das Handbuch der Profiliermaschine AK97NW durch und versichern Sie sich, dass Sie alle Punkte verstanden haben. Lesen Sie bitte vor Inbetriebnahme der Maschine diese **BEDIENUNGSANLEITUNG** und die beiliegenden **ALLGEMEINEN SICHERHEITSHINWEISE** aufmerksam durch. Bewahren Sie die Bedienungsanleitungen zur eventuellen späteren Einsicht an zugänglicher Stelle auf. Befestigen Sie den Tisch MEB250A durch die Öffnungen an den Füßen (K, Abb. 1) auf der Werkbank.

2. TECHNISCHE DATEN

Abmessungen der Auflage.....	860 x 350 mm
Länge der Arbeitsfläche.....	800 mm
Höhe der Arbeitsfläche.....	195 mm
Maximale Kantenstärke und -höhe.....	2x35 mm
Gewicht.....	17 kg

3. STANDARDAUSSTATTUNG (Abb. 1)

- Andruckrolle (P)
- Führungsschiene am Ein- und Ausgang des Werkstücks (M) (L).
- hintere Führungsschiene, ausziehbar auf 500 mm (A).
- abnehmbarer Greifarm an hinterer Führungsschiene (F).

• Verpackungsinhalt des Tisches MEB250A:

- 1 Tisch MEB250A für das Kantenanleimgerät PEB200/PEB250
- 1 ausziehbare Führungsschiene, in folgende Ein-

zelteile zerlegt:

- 1 hintere Auflageleiste (A, Abb. 1)
- 2 Unterlegscheiben (B, Abb. 1)
- 2 Sechskantschrauben M8x35 (C, Abb. 1)
- 2 Halterungen für die Arme (D, Abb. 1)
- 2 Arme (E, Abb. 1)
- 1 Anpresseinheit (F, Abb. 1)

• 1 Beutel mit folgendem Inhalt: 3 Schrauben (J, Abb. 5) für die Befestigung des PEB200/PEB250; 2 Geräteaufsätze (T und U, Abb. 5) und 18 Tischaufsätze (S, Abb. 5), zum Leimen von runden Teilen; und 5 hintere Aufsätze (V, Abb. 5) zum Anleimen an gerundeten Werkstücken.

• 1 Rollenhalter (zerlegt), bestehend aus:

- 1 Ladeeinheit (IN, Abb. 3)
- 1 Halterung (IL, Abb. 3)
- 2 trilobulare Schrauben M5x20 Torx (IM, Abb. 3)

4. OPTIONALES ZUBEHÖR

An der Maschine kann eine tragbare Zuführung mit separatem Anschluss montiert werden (IW, Abb. 2). 5031110 Radienschaber: Werkzeug zur Verbesserung des Kantenfinishes für Radien von 1, 1,5 und 2 mm sowie zum Entfernen von überschüssigem Leim. 5046586 Kippbarer Tisch MI250: Zubehör für das Anleimen von Kantenbändern auf schrägen Kanten bei Platten mit Griffmulden.

5. MONTAGE UND AUSRICHTEN

5.1 MONTAGE DER HINTEREN FÜHRUNGS-/AUFLAGESCHIENE

Jeweils einen Arm (E, Abb. 1) in die beiden, an den Tischseiten befestigten Schienen (G, Abb. 1) einsetzen. Die Schrauben (C, Abb. 1) und die Unterlegscheiben (B, Abb. 1) von den Armen (E, Abb. 1) abnehmen. Die hintere Auflageleiste (A, Abb. 1) auf die Arme E auflegen und mit den Schrauben (C, Abb. 1) und den Unterlegscheiben (B, Abb. 1) an den Halterungen (D, Abb. 1) befestigen.

Die vormontierte hintere Führungsschiene bis zum Anschlag an der Leiste (H, Abb. 1) des Tisches in die Führungen (G, Abb. 1) schieben.

Die hintere Führungsschiene in dieser Position mit den Griffen (I, Abb. 1) auf beiden Seiten befestigen. Die Schrauben (C, Abb. 1) lösen; die Flächen der hinteren Auflageleiste (A, Abb. 1) zur Leiste des Tisches (H, Abb. 1) ausrichten und die Schrauben (C, Abb. 1) in dieser Position anziehen.

5.2 MONTAGE VON LADEEINHEIT UND ROLLE

Die Halterung (IL, Abb. 3) unter Verwendung der

dafür vorgesehenen Schrauben (IM, Abb. 3) auf dem Rahmen des Modells MEB250A befestigen und die Ladeeinheit (IN, Abb. 3) einsetzen.

Die Kantenrolle (IO, Abb. 4) auf die Ladeeinheit (IN, Abb. 3,4) setzen.

Die Kante (IP, Abb. 4) am Anlegewinkel (IQ, Abb. 4) ausrichten.

5.3 MONTAGE DES KANTENANLEIMERGERÄTS PEB250 AM TISCH

Die Feder (2A, Abb. 6.1) herausnehmen. Die Schrauben (2C, Abb. 6.1) und die Schutzvorrichtung (2B, Abb. 6.1) entfernen.

Die Feder (2A, Abb. 6.2) einsetzen und die Schutzvorrichtung (2B) sowie die Schrauben (2C, Abb. 6.2) in der neuen Position montieren.

Lösen Sie die Schrauben, die die Führung X fixieren, und verschieben Sie sie in Pfeilrichtung (Abb. 7). Setzen Sie die PEB250 gemäß (Abb. 2) auf den Tisch und befestigen Sie sie mit den 3 Schrauben (J, Abb. 2). Achten Sie darauf, zuerst das Stromkabel anzuschließen. Bringen Sie nun die Führung X in ihre Ausgangsposition zurück und sichern Sie sie mit den Schrauben 2E (Abb. 7).

Zum Entfernen der PEB250 müssen Sie zunächst die Führung X entsprechend der Pfeilrichtung verschieben (Abb. 7).

5.4 MONTAGE + AUSRICHTEN 5046703 PROFILIERMASCHINE AK97NW + ROLLE +

Lesen Sie sich bitte sorgfältig die Bedienungsanleitung der Profiliermaschine durch.

Lesen Sie sich bitte sorgfältig die Montageanleitung der Profiliermaschine durch.

Das Video über die Montage können Sie sich ebenfalls auf unserer Website www.virutex.es ansehen.

5.5 MONTAGE + AUSRICHTEN 5046705 SCHRAUBZWINGENSATZ RP80 + HALTERUNGEN (2H, Abb. 1)

Lesen Sie sich bitte sorgfältig das Merkblatt der Platten-Schraubzwinge durch.

Das Video über die Montage können Sie sich ebenfalls auf unserer Website www.virutex.es ansehen.

5.6 MONTAGE 5046704 BAUGRUPPE ERWEITERUNGSRÖHRE (2I, Abb. 1)

Lesen Sie sich bitte sorgfältig die Montageanleitung für die Baugruppe der Erweiterungsrolle durch.

Das Video über die Montage können Sie sich ebenfalls auf unserer Website www.virutex.es ansehen.

6. VORBEREITUNG DES KANTENANLEIMERGERÄTS PEB200/PEB250 UND AK97WN

Befolgen Sie genau alle Schritte, die in der Bedienungsanleitung des Kantenanleimergeräts PEB200/PEB250 aufgeführt sind, bis das Gerät zum Anleimen der ersten Kante bereit ist.

Die Schritte müssen in der hier aufgeführten Reihenfolge durchgeführt werden:

- Das Kantenanleimergerät PEB200/PEB250 an der hierfür vorgesehenen Steckdose (IR, Abb. 2) anschließen.
- Die Profiliermaschine AK97WN an die für 500 W ausgelegte Steckdose (IW, Abb. 2) anschließen.
- Den Tisch MEB250A mithilfe des entsprechenden Netzsteckers (IS, Abb. 2) an das Stromnetz anschließen.
- Den Startschalter mit Schutz gegen unbeabsichtigte Betätigung (IU, Abb. 2) drücken. Daraufhin leuchtet die LED (IV) auf.
- Je nach Modell den Netzschalter (IG, Abb. 2) betätigen, damit das Gerät vorgeheizt wird.
- Die Höhe der Kantenführungen einstellen.
- Die Kantenstärke einstellen.



Den Streifen nicht in der Führung lassen. Nach der Einstellung wieder herausnehmen.

PEB200

• WENN DIE LAMPE ZUR ANZEIGE DES MOTORVORSCHUBS (IA, Abb. 2) AUFLEUCHTET:

- Überprüfen, ob sich ausreichend Leim im Leimbehälter des Geräts befindet.

- Überprüfen, dass der passende Leimdurchsatz eingestellt wurde.

• Das Kantenanleimergerät ist jetzt betriebsbereit.

PEB250

- Die Arbeitstemperatur einstellen.

• WENN ZWEI AUF EINANDER FOLGENDE PIEPTÖNE ZU HÖREN SIND, LEUCHTET DIE LAMPE AM STEUERPULT (IH, Abb. 2) AUF UND DAS GERÄT IST EINSATZBEREIT:

- Überprüfen, ob sich ausreichend Leim im Leimbehälter des Geräts befindet.

- Überprüfen, dass der passende Leimdurchsatz eingestellt wurde.

• Das Kantenanleimergerät ist jetzt betriebsbereit.

7. ANLEIMEN AN GERADEN WERKSTÜCKEN

Erforderliche Einstellungen

Überprüfen, ob die Führungsschienen (M und L, Abb. 1) in der richtigen Position stehen:

- Die Führungsschiene am Ausgang (M, Abb. 8) muss zu den beiden Rollen (P und N, Abb. 8) ausgerichtet sein. Ihre Position kann durch Lösen der Befestigungsschrauben (R, Abb. 2) eingestellt werden.
- Zur Kontrolle der korrekten Position der Eingangsführung (L, Abb. 8) einen Kantenstreifen an die Rollen (P und N, Abb. 8) halten und mit einer geraden Leiste anpressen. Auf diese Weise erkennt man, ob die Eingangsführung (L, Abb. 8) mit der sauberen Plattenkante abschließt. Sollte dies nicht der Fall sein, kann die Position durch Lösen der Befestigungsschrauben (R, Abb. 2) eingestellt werden.

Einstellung der Anpresseinheit (F, Abb. 2 und 8)

Wenn beim Anleimen die Anpresseinheit (F, Abb. 8) verwendet werden soll, muss die hintere Führung (A, Abb. 8) so eingestellt werden, dass die Anpresseinheit einen gewissen Druck auf die Außenkante der Platte ausübt; die Führung muss dann mit den Griffen (I, Abb. 1) in dieser Position befestigt werden.

Zum Anleimen an Platten über 2 mm Breite über 500 mm, bei denen die Anpresseinheit nicht verwendet werden kann, kann sie abgenommen und in umgekehrter Position (F, Abb. 11) wieder befestigt werden, damit sie nicht verloren geht.

Es ist zu berücksichtigen, dass die Profiliermaschine Kanten bis zu 1 mm Dicke profilieren kann. Sollte ein Anleimen an Platten über 2 mm erforderlich sein, dann verschieben Sie die Profiliermaschine durch Lösen der beiden Schrauben (2F-Abb. 14) nach hinten, heben Sie sie an ihrer Rückseite an und arretieren Sie sie anschließend wieder. Heben Sie den oberen Taster soweit an, bis die Platte mit der zu bearbeitenden Kante frei durchläuft. Um die Profiliermaschine wieder in ihre Ausgangsposition zu bringen, gehen Sie bitte nach Abschnitt 5.5 MONTAGE 5046703 PROFILIERMASCHINE AK97NW vor.

Kantenanleimen

Sobald das Kantenanleimgerät PEB200/PEB250 entsprechend der Beschreibung im Abschnitt 6 betriebsbereit ist, können die Kanten wie folgt an einer Platte angeleimt werden:

- Beim Modell PEB200 den Vorlaufschalter (IJ, Abb. 2) am Gerätegriff betätigen. Den Gerätegriff (IK, Abb. 2) (nur bei Modell PEB250) drehen und die gewünschte Arbeitsgeschwindigkeit auswählen.
- Ein paar Sekunden warten, bis der Leim aus dem Leimbehälter zur Anleimrolle nach oben steigt.
- Die Kante über die Führungen bis zur Vorlaufrolle einführen. Die Rolle fördert die mit Leim versehene Kante bis zum Ausgang über der Andruckrolle.
- Die Platte vorlaufen lassen, bis die Kante über der

Andruckrolle erreicht ist.

- Die Platte gegen die Kante auf der Andruckrolle pressen. Dabei bestimmt die Drehbewegung der Rolle die Vorlaufgeschwindigkeit der Platte. Die Platte bis zum Ende des Leimvorgangs mit beiden Händen halten.
- Die Kante wird beim Durchlauf der Platte automatisch geschnitten. Die Schnittreste sind anschließend zu entsorgen.
- Beim Modell PEB200 den Vorlaufschalter (IJ, Abb. 2) ausschalten bzw. beim Modell PEB250 den Gerätegriff (IK, Abb. 2) in die Position (0) drehen.
- Wenn nicht mehr mit dem Gerät gearbeitet werden soll, auch den Hauptschalter (IG, Abb. 2) ausschalten und den Knopf (IY, Abb. 2) drücken.

8. KANTENANLEIMEN AN RUNDEN WERKSTÜCKEN

Erforderliche Einstellungen

- Das Kantenanleimgerät PEB200/PEB250 in erhöhte Stellung bringen, so dass die geleimte Kante auf Höhe des Tisches herausläuft.

Zum Kantenanleimen an runden Werkstücken das Kantenanleimgerät PEB200/PEB250 in der in (Abb. 2) gezeigten Stellung montieren, und die Aufsätze (T und U, Abb. 5, 9 und 10) zum Anheben unter das Gerät stellen.

Installation der Tischaufsätze

- Einige Tischaufsätze (S, Abb. 11) an den passenden Stellen anbringen, damit die Platte beim Kantenanleimen darauf aufliegt, ohne dass das Übermaß der Kante beim Anleimen um die Platte dagegen stößt.

Profiliermaschine abnehmen

- Nehmen Sie die Profiliermaschine AK97NW in umgekehrter Montagereihenfolge ab. Sollte die Maschine in eine andere Einheit eingebaut sein, dann führen Sie die Schritte in Abschnitt 5.5 MONTAGE 5046703 PROFILIERMASCHINE AK97NW + ROLLE + SCHRAUBZWINGEN in umgekehrter Reihenfolge durch.

Führungen abnehmen

- Die Führungen am Ein- und Ausgang (M und L, Abb. 2) abnehmen. Dazu die Befestigungsschrauben (R, Abb. 2) lösen.

Die Schraubzwingen abnehmen

- Bei runden Platten kann die Anpresseinheit (F, Abb. 1) nicht eingesetzt werden. Deshalb die Anpresseinheit abmontieren und in umgekehrter Position (F, Abb. 11) wieder festmachen, damit sie nicht verloren geht.

Kantenanleimen

Sobald das Kantenanleimgerät PEB200/PEB250 entsprechend der Beschreibung im Abschnitt 6 betriebsbereit ist, können die Kanten wie folgt an einer runden Platte angeleimt werden:

- Beim Modell PEB200 den Vorlaufschalter (IJ, Abb. 2) am Gerätegriff betätigen. Nur beim Modell PEB250 den Gerätegriff (IK, Abb. 2) drehen und die gewünschte Arbeitsgeschwindigkeit auswählen.
- Ein paar Sekunden warten, bis der Leim aus dem Leimbehälter zur Anleimrolle nach oben steigt.
- Die Platte auf die Tischaufsätze (S, Abb. 5, 11 und 13) gegenüber der Andruckrolle auflegen (N, Abb. 8 und 11).
- Die Kante über die Führungen bis zur Vorlaufrolle einführen. Die Rolle fördert die mit Leim versehene Kante bis zum Ausgang über der Andruckrolle.
- Die Platte gegen die Kante auf der Andruckrolle pressen (N, Abb. 8 und 11). Dabei bestimmt die Drehbewegung der Rolle die Vorlaufgeschwindigkeit der Platte.
- Das Brett bis zur zweiten Rolle führen und die Kanten an der restlichen Platte anleimen. Dabei die Platte zwischen den beiden Rollen (Abb. 12) führen, bis die Kanten angeleimt sind.
- Bei Erreichen des Endes der Führung den Überstand berechnen und den Kantenschnitt mithilfe des Pedals (IX, Abb. 2) ausführen.
- Beim Modell PEB200 den Vorlaufschalter (IJ, Abb. 2) ausschalten bzw. beim Modell PEB250 den Gerätegriff (IK, Abb. 2) in die Position (0) drehen.
- Wenn nicht mehr mit dem Gerät gearbeitet werden soll, auch den Hauptschalter (IG, Abb. 2) ausschalten und den Knopf (IY, Abb. 2) drücken.

9. KANTENANLEIMEN AN KLEINEREN WERKSTÜCKEN MIT RUNDUNGEN UND FORMEN

Es müssen dieselben Einstellungen vorgenommen werden wie beim Kantenanleimen bei runden Werkstücken.

Zusätzliche Einstellungen

Andruckrolle und deren Achse abnehmen

- Den Sicherungsring (IL, Abb. 9), der die Rolle hält, mithilfe eines Schraubenziehers entfernen.
- Die Rolle (P, Abb. 9) und die Rollenachse (IM, Abb. 9) abnehmen. Dazu eine 4 mm Gewindestange in die Achsbohrung einschieben.

Hintere Aufsätze anbringen

- Bei bestimmten Werkstücken müssen auf der Hinterseite des Plattenausgangs die Aufsätze (V, Abb. 2,

5, 12 und 13) an den passenden Stellen angebracht werden, damit die Platte beim Kantenanleimen aufliegen kann, ohne dass das Übermaß der Kante beim Anleimen um die Platte dagegen stößt.

Kantenanleimen

Sobald das Kantenanleimgerät PEB200/PEB250 entsprechend der Beschreibung im Abschnitt 6 betriebsbereit ist, können die Kanten wie folgt an einer kleinen Platte mit Biegungen und Formen angeleimt werden:

- Beim Modell PEB200 den Vorlaufschalter (IJ, Abb. 2) am Gerätegriff betätigen. Nur beim Modell PEB250 den Gerätegriff (IK, Abb. 2) drehen und die gewünschte Arbeitsgeschwindigkeit auswählen.
- Ein paar Sekunden warten, bis der Leim aus dem Leimbehälter zur Anleimrolle nach oben steigt.
- Die Platte auf die Tischaufsätze (S, Abb. 5, 11 und 13) gegenüber der Andruckrolle auflegen (N, Abb. 8 und 11).
- Die Kante über die Führungen bis zur Vorlaufrolle einführen. Die Rolle fördert die mit Leim versehene Kante bis zum Ausgang über der Andruckrolle.
- Die Platte gegen die Kante auf der Andruckrolle pressen (N, Abb. 8 und 11). Dabei bestimmt die Drehbewegung der Rolle die Vorlaufgeschwindigkeit der Platte. Die Platte bis zum Ende des Leimvorgangs mit beiden Händen entlang der Formen führen (Abb. 13).
- Bei Erreichen des Endes der Führung den Überstand berechnen und den Kantenschnitt mithilfe des Pedals (IX, Abb. 2) ausführen.
- Beim Modell PEB200 den Vorlaufschalter (IJ, Abb. 2) ausschalten bzw. beim Modell PEB250 den Gerätegriff (IK, Abb. 2) in die Position (0) drehen.
- Wenn nicht mehr mit dem Gerät gearbeitet werden soll, auch den Hauptschalter (IG, Abb. 2) ausschalten und den Knopf (IY, Abb. 2) drücken.

10. BANDSCHNEIDER

Achten Sie auf einen guten Zustand der Schneiden (Messer) (2F Abb. 8).

Das Verwenden von Schneiden in schlechtem Zustand kann die ordentliche Funktion des Bandschneiders beeinträchtigen.

11. GARANTIE

Für alle VIRUTEX-Maschinen wird eine 12-monatige Gewährleistung ab Lieferdatum gewährt. Alle Eingriffe durch unbefugtes Personal bzw. Schäden, die auf unsachgemäße Handhabung oder auf natürlichen Verschleiß der Maschine zurückzuführen sind, werden durch diese Gewährleistung nicht abgedeckt. Zur Durchführung von Reparaturen wenden Sie sich

bitte an den VIRUTEX-Kundendienst.

VIRUTEX behält sich das Recht vor, die Produkte ohne vorherige Ankündigung zu verändern.

ITALIANO

TAVOLO PER BORDATRICE MEB250A

1. NORME DI SICUREZZA PER L'USO DEL TAVOLO MEB250A, PER BORDATRICE PORTATILE A COLLA CALDA PEB200/PEB250



Prima di utilizzare il tavolo MEB250A, leggere il manuale della bordatrice PEB200/PEB250 e il manuale del rifilatore AK97NW e accertarsi di averne compreso il contenuto.

Dopo leggere attentamente questo MANUALE DI ISTRUZIONI e IL FOGLIO CON LE NORME GENERALI DI SICUREZZA allegato. Conservare i manuali in un luogo accessibile per eventuali consultazioni successive. Fissare il tavolo MEB250A sul banco da lavoro attraverso i fori (K, Fig. 1) dei piedini.

2. CARATTERISTICHE TECNICHE

Misure della base.....860 x 350 mm
Lunghezza del piano di lavoro.....800 mm
Altezza del piano di lavoro.....195 mm
Spessore e altezza massima del bordo.....2x35 mm
Peso.....17 kg

3. APPARECCHIATURA STANDARD

- Rullo di pressione ausiliario (P).
- Guide di appoggio in ingresso e uscita del pezzo (M) (L).
- Guida di appoggio posteriore estensibile fino a 500 mm (A).
- Pressore smontabile sulla guida di appoggio posteriore (F).

• All'interno della confezione della MEB250A sono presenti i seguenti componenti:

- 1 Tavolo MEB250A per bordatrice PEB200/PEB250.
- 1 Guida di appoggio posteriore estensibile smontata nei seguenti pezzi:
 - 1 asse di appoggio posteriore (A, Fig. 1)
 - 2 rondelle (B, Fig. 1)
 - 2 viti Allen M.8x35 (C, Fig. 1)

2 sostegni dei bracci (D, Fig. 1)

2 bracci (E, Fig. 1)

1 gruppo pressore (F, Fig. 1)

• 1 Sacchetto contenente 3 Viti (J, Fig. 5) per il montaggio della PEB200/PEB250; 2 supplementi della macchina (T e U, Fig. 5) e 18 supplementi del tavolo (S, Fig. 5), per la bordatura di pezzi circolari; e 5 supplementi posteriori (V, Fig. 5) per la bordatura di forme curvilinee.

• 1 Portarotolo smontato, composto di:

1 gruppo caricatore (IN, Fig. 3)

1 gruppo supporto (IL, Fig. 3)

2 viti trilobate M5x20 Torx. (IM, Fig. 3)

4. ACCESSORI OPZIONALI

Macchina preimpostata per il montaggio di un alimentatore tipo portatil, con presa indipendente (IW, Fig. 2).

5031110 Raschiatore raggi: Strumento di aiuto per le terminazioni delle bordature arrotondate di 1, 1,5 e 2 mm e per la pulizia della colla restante.

5046586 Tavolo inclinabile MI250: Accessorio per bordare pannelli con bordo inclinato per maniglie tipo gola.

5. MONTAGGIO E ALLINEAMENTO

5.1 MONTAGGIO DELLA GUIDA DI APPOGGIO POSTERIORE

Inserire un braccio (E, Fig. 1) in ciascuna delle due guide (G, Fig. 1) poste sui fianchi del tavolo.

Estrarre le viti (C, Fig. 1) e le rondelle (B, Fig. 1) dai bracci (E, Fig. 1).

Sistemare l'asse di appoggio posteriore (A, Fig. 1) sui bracci E e fissarla ai sostegni (D, Fig. 1), con le viti (C, Fig. 1) e le rondelle (B, Fig. 1).

Spostare la guida di appoggio posteriore, montata, verso l'interno delle guide (G, Fig. 1), fino a toccare l'asse (H, Fig. 1) del tavolo.

Fissare la guida di appoggio posteriore in questa posizione con le manopole (I, Fig. 1) poste su entrambi i lati. Allentare le viti (C, Fig. 1); livellare la superficie dell'asse di appoggio posteriore (A, Fig. 1) con quella dell'asse (H, Fig. 1) del tavolo e serrare le viti (C, Fig. 1) in questa posizione.

5.2 MONTAGGIO DEL CARICATORE E DEL ROTOLO

Fissare il supporto (IL, Fig. 3) sul telaio della MEB250A utilizzando le viti previste (IM, Fig. 3) e introdurre il caricatore (IN, Fig. 3).

Sistemare il rotolo (IO, Fig. 4) di bordo sul caricatore

(IN, Fig. 3,4).

Affiancare il bordo (IP, Fig. 4) sulla squadra di appoggio (IQ, Fig. 4).

5.3 MONTAGGIO DELLA BORDATRICE PEB250 SUL TAVOLO

Estrarre la molla (2A, Fig. 6.1). Estrarre le viti (2C, Fig. 6.1) e la protezione (2B, Fig. 6.1).

Sistemare la molla (2A, Fig. 6.2) e la protezione (2B), oltre alle viti (2C, Fig. 6.2), nella nuova posizione.

Allentare le viti che fissano la guida X e spostarla nella direzione della freccia (Fig. 7). Posizionare la PEB250 sul tavolo come indicato nella (Fig. 2) e fissarla con le 3 viti (J, Fig. 2). Assicurarsi di inserire prima il cavo di alimentazione. Riportare ora la guida X nella posizione originale e fissarla con le viti 2E (Fig. 7). Per rimuovere la PEB250, spostare innanzitutto la guida X secondo la freccia (Fig. 7).

5.4 MONTAGGIO + ALLINEAMENTO 5046703 RIFILATORE AK97NW + RULLO + PRESSORI (2G, Fig. 1) + GRUPPO RULLO USCITA (M, Fig. 1)

Si prega di leggere attentamente il manuale di istruzioni del rifilatore.

Si prega di leggere attentamente le istruzioni del manuale di montaggio del rifilatore.

È anche possibile consultare le istruzioni video di montaggio disponibili sul sito Web www.virutex.es

5.5 MONTAGGIO + ALLINEAMENTO 5046705 GRUPPO PRESSORE PANNELLI RP80 + SUPPORTI (2H, Fig. 1)

Si prega di leggere attentamente il foglio di istruzioni del pressore.

Si prega di leggere attentamente le istruzioni del manuale del pressore pannelli.

È anche possibile consultare le istruzioni video di montaggio disponibili sul sito Web www.virutex.es

5.6 MONTAGGIO 5046704 GRUPPO RULLO ESTENSIONE (2I, Fig. 1)

Si prega di leggere attentamente le istruzioni del manuale di montaggio del gruppo rullo estensione. È anche possibile consultare le istruzioni video di montaggio disponibili sul sito Web www.virutex.es

6. PREPARAZIONE DELLA BORDATRICE PEB200/PEB250 E AK97WN

Seguire scrupolosamente le indicazioni riportate

nel manuale della bordatrice PEB200/PEB250, fino a predisporla per l'applicazione del primo bordo. Si ricorda che, in ordine cronologico, le operazioni da svolgere sono le seguenti:

- Collegare la bordatrice PEB200/PEB250 alla base (IR, Fig. 2) prevista per la bordatrice.
- Collegare il rifilatore AK97WN alla base (IW, Fig. 2) prevista per 500 W.
- Collegare il tavolo MEB250A alla corrente elettrica con la corrispondente spina (IS, Fig. 2).
- Premere l'interruttore di avviamento anti-intempestivo (IU, Fig. 2) e si accenderà il led (IV).
- Agire sull'interruttore generale (IG, Fig. 2) a seconda del modello, per attivare il riscaldamento.
- Regolare l'altezza delle guide del bordo.
- Regolare lo spessore del bordo.



**Non lasciare la striscia tra le guide.
Ultimata la regolazione, toglierla.**

PEB200

- QUANDO LA SPIA LUMINOSA CHE INDICA L'AVANZAMENTO DEL MOTORE (IA, Fig. 2) SI ACCENDE:
 - Verificare che il serbatoio della macchina contenga colla a sufficienza.
 - Verificare che la regolazione del passaggio della colla sia adeguata.
- A questo punto la bordatrice è pronta per iniziare l'applicazione di bordi.

PEB250

- **Impostare la temperatura di lavoro.**
- QUANDO SI AVVERTE IL SUONO "bip-bip", LA SPIA LUMINOSA DEL PANNELLO DI COMANDO (IH, Fig. 2) SI ACCENDE PER INDICARE CHE LA MACCHINA È PRONTA PER L'USO:
 - Verificare che il serbatoio della macchina contenga colla a sufficienza.
 - Verificare che la regolazione del passaggio della colla sia adeguata.
- A questo punto la bordatrice è pronta per iniziare l'applicazione di bordi.

7. BORDATURA DI PEZZI DRITTI

Regolazioni preliminari:

Verificare che le guide di appoggio (M e L, Fig. 1) siano in posizione:

- La guida di appoggio in uscita (M, Fig. 8) deve essere allineata con i due rulli (P e N, Fig. 8); qualora non lo sia, allinearla allentando le viti (R, Fig. 2) di fissaggio.
- Per verificare la corretta posizione della guida

d'ingresso (L, Fig. 8), sistemare un pezzo della striscia che si utilizzerà per bordare contro i rulli (P e N, Fig. 8), premerla contro di essi utilizzando un pannello dritto e accertarsi che la guida d'ingresso (L, Fig. 8) sia allineata al bordo del pannello. In caso contrario allinearla allentando le viti (R, Fig. 2) di fissaggio.

Sistemare il pressore (F, Fig. 2 e 8):

Se si desidera bordare con l'aiuto del pressore (F, Fig. 8), regolare la posizione della guida di appoggio posteriore (A, Fig. 8) in modo tale che il pressore eserciti una certa pressione sul bordo esterno del pannello e fissare la guida in questa posizione agendo sulle manopole (I, Fig. 1).

Per bordare pannelli di larghezza superiore a 500 mm, che non consentono l'utilizzo del pressore, smontarlo e rimontarlo in posizione capovolta (F, Fig. 11) per evitare di smarrirlo.

Bisogna tenere in considerazione che il rifilatore può eseguire la rifilatura fino ad un bordo di 1 mm di spessore. Se si devono eseguire bordature di 2 mm, sarà necessario spostare indietro il rifilatore allentando le due viti (2F-Fig. 14) e sollevarlo dalla parte posteriore, bloccandolo di nuovo. Alzare il tastatore superiore fino a quando il pannello da bordare non passa liberamente. Per sistemarlo di nuovo nella posizione originale, vedere la sezione 5.5 MONTAGGIO 5046703 RIFILATORE AK97NW.

Bordatura:

Se la bordatrice PEB200/PEB250 è stata predisposta per l'applicazione di bordi, come spiegato al punto 6, per bordare un pannello effettuare le seguenti operazioni:

- Agire sull'interruttore di avanzamento (IJ, Fig. 2) della PEB200, situato nell'impugnatura della macchina. Esclusivamente nella PEB250, ruotare l'impugnatura (IK, Fig. 2) e selezionare la velocità di lavoro.
- Attendere alcuni secondi affinché la colla salga dal serbatoio al rullo incollatore.
- Inserire il bordo attraverso le guide fino a raggiungere il rullo di avanzamento che trasporterà il bordo opportunamente incollato fino all'uscita sopra il rullo di pressione.
- Far avanzare il pannello verso il bordo nel punto in cui esce sopra il rullo di pressione.
- Premere il pannello contro il bordo posizionato sul rullo di pressione, in modo tale che il movimento di rotazione del rullo scandisca la velocità di avanzamento del pannello, e accompagnarlo con entrambe le mani fino al termine della bordatura.
- Il bordo si taglierà automaticamente al passaggio del

pannello. Lasciando un avanzo da eliminare in seguito.

- Spegner l'interruttore di avanzamento (IJ, Fig. 2) nella PEB200, o portare in posizione (O) l'impugnatura (IK, Fig. 2) nella PEB250.
- Se il lavoro con la macchina è terminato, spegnere anche l'interruttore generale (IG, Fig. 2), e premere il pulsante (IY, Fig. 2).

8. BORDATURA DI PEZZI CIRCOLARI

Regolazioni preliminari:

Sollever la bordatrice PEB200/PEB250 in modo tale che il bordo incollato esca rasente al tavolo:

- Per bordare pannelli circolari montare la bordatrice PEB-50 nella posizione della (Fig. 2), ma sistemando i supplementi (T e U, Figg. 5, 9 e 10) sotto la macchina per sollevarla.

Sistemare i supplementi del tavolo:

- Distribuire alcuni supplementi del tavolo (S, Fig. 11) nelle posizioni appropriate, in modo tale che fungano da appoggio per il pannello durante la bordatura, senza che l'eccedenza di bordo inferiore urti contro di essi mentre il pannello ruota.

Togliere il rifilatore

- Rimuovere il rifilatore AK97NW nel modo opposto rispetto al montaggio. Nel caso sia incorporato, seguire le operazioni inverse a quelle descritte nel punto 5.5 MONTAGGIO 5046703 RIFILATORE AK97NW + RULLO + PRESSORI

Togliere le guide di appoggio:

- Togliere dal tavolo le guide d'ingresso e di uscita (M e L, Fig. 2), allentando le Viti (R, Fig. 2).

Togliere i pressori:

- Il pressore (F, Fig. 1) non è utilizzabile per la bordatura di pannelli circolari. Smontarlo e rimontarlo in posizione capovolta (F, Fig. 11) per evitare di smarrirlo.

Bordatura:

Se la bordatrice PEB200/PEB250 è stata predisposta per l'applicazione di bordi, come spiegato al punto 6, per bordare un pannello circolare effettuare le seguenti operazioni:

- Agire sull'interruttore di avanzamento (IJ, Fig. 2) della PEB200, situato nell'impugnatura della macchina. Esclusivamente nella PEB250, ruotare l'impugnatura (IK, Fig. 2) e selezionare la velocità di lavoro.
- Attendere alcuni secondi affinché la colla salga dal serbatoio al rullo incollatore.
- Sistemare il pannello sui supplementi del tavolo

(S, Fig. 5, 11 e 13) e davanti al rullo di pressione (N, Fig. 8 e 11).

- Inserire il bordo attraverso le guide fino a raggiungere il rullo di avanzamento che trasporterà il bordo opportunamente incollato fino all'uscita sopra il rullo di pressione.
- Premere il pannello contro il bordo posizionato sul rullo di pressione (N, Fig. 8 e 11), in modo tale che il movimento di rotazione del rullo scandisca la velocità di avanzamento del pannello.
- Accompagnare il pannello fino al secondo rullo e bordare il resto del pannello facendolo ruotare tra i due rulli (Fig. 12), fino al termine della bordatura.
- Quando si sta per terminare, si dovrà calcolare l'eccedenza e tagliare il bordo utilizzando il pedale (IX, Fig. 2).
- Spegner l'interruttore di avanzamento (IJ, Fig. 2) nella PEB200, o portare in posizione (0) l'impugnatura (IK, Fig. 2) nella PEB250.
- Se il lavoro con la macchina è terminato, spegnere anche l'interruttore generale (IG, Fig. 2), e premere il pulsante (IY, Fig. 2).

9. BORDATURA DI PICCOLI PEZZI CON RAGGI E SAGOME

Effettuare le stesse regolazioni necessarie per la bordatura di pezzi circolari; inoltre:

Regolazioni supplementari:

Togliere il rullo di pressione ausiliario e il relativo asse:

- Utilizzando un cacciavite, rimuovere l'anello di sicurezza (IL, Fig. 9) che trattiene il rullo.
- Rimuovere il rullo (P, Fig. 9) e anche l'asse del rullo (IM, Fig. 9), svitandolo avvalendosi di un'asta di 4 mm da inserire nell'apposito foro.

Sistemare i supplementi posteriori:

- Con certi pezzi potrebbe essere necessario sistemare alcuni supplementi posteriori (V, Fig. 2, 5, 12 e 13) nella parte posteriore di uscita del pannello e nelle posizioni appropriate, in modo tale che fungano da appoggio per il pannello durante la bordatura senza che l'eccedenza di bordo inferiore urti contro di essi durante l'avanzamento.

Bordatura:

Se la bordatrice PEB200/PEB250 è stata predisposta per l'applicazione di bordi, come spiegato al punto 6, per bordare un piccolo pannello con raggi e sagome effettuare le seguenti operazioni:

- Agire sull'interruttore di avanzamento (IJ, Fig. 2) della PEB200, posto nell'impugnatura della macchina, o ruotare l'impugnatura (IK, Fig. 2) e selezionare la

velocità di lavoro (solo nella PEB250).

- Attendere alcuni secondi affinché la colla salga dal serbatoio al rullo incollatore.
- Sistemare il pannello sui supplementi del tavolo (S, Fig. 5, 11 e 13) e davanti al rullo di pressione (N, Fig. 8 e 11).
- Inserire il bordo attraverso le guide fino a raggiungere il rullo di avanzamento che trasporterà il bordo opportunamente incollato fino all'uscita sopra il rullo di pressione.
- Premere il pannello contro il bordo posizionato sul rullo di pressione (N, Fig. 8 e 11), in modo tale che il movimento di rotazione del rullo scandisca la velocità di avanzamento del pannello, e accompagnarlo con entrambe le mani seguendone il contorno (Fig. 13) fino al termine della bordatura.
- Quando si sta per terminare, si dovrà calcolare l'eccedenza e tagliare il bordo utilizzando il pedale (IX, Fig. 2).
- Spegner l'interruttore di avanzamento (IJ, Fig. 2) nella PEB200, o portare in posizione (0) l'impugnatura (IK, Fig. 2) nella PEB250.
- Se il lavoro con la macchina è terminato, spegnere anche l'interruttore generale (IG, Fig. 2), e premere il pulsante (IY, Fig. 2).

10. CESOIA PER TAGLIO DEL BORDO

Mantenere le lame (2F Fig. 8) in buone condizioni di affilatura.

Un cattivo stato delle lame può condizionare il buon funzionamento della cesoia.

11. GARANZIA

Tutte le macchine VIRUTEX godono di una garanzia di 12 mesi a partire dalla data di fornitura, eccezion fatta per le eventuali manomissioni o i danni causati da un uso improprio o dalla normale usura della macchina. Per qualsiasi riparazione, rivolgersi al Servizio di Assistenza Tecnica VIRUTEX.

La VIRUTEX si riserva il diritto di modificare i propri prodotti senza preavviso.

MESA PARA ORLADORA MEB250A

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA PARA A UTILIZAÇÃO DA MESA MEB250A, PARA ORLADORA PORTÁTIL DE COLA QUENTE PEB200/PEB250



Antes de utilizar a mesa MEB250A, deve ler o manual da orladora PEB200/PEB250 e o manual do perfilador AK97NW e assegurar-se de que compreendeu o seu conteúdo.

Leia atentamente este MANUAL DE INSTRUÇÕES e o FOLHETO DE INSTRUÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA fornecidos.

ConsERVE os manuais num local acessível para possíveis consultas posteriores. Fixe a mesa MEB250A sobre a bancada de trabalho, através dos buracos (K Fig.1) das pernas.

2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Medidas da base.....	860 x 350 mm
Comprimento do plano de trabalho.....	800 mm
Altura do plano de trabalho.....	195 mm
Espessura e altura máximas do canto.....	2x35 mm
Peso.....	17 kg

3. EQUIPAMENTO STANDARD (Fig. 1)

- Rolo prensador auxiliar (P).
- Guias de apoio à entrada e à saída da peça (M) (L).
- Guia de apoio posterior extensível até 500 mm (A).
- Prensor desmontável na guia de apoio posterior (F).

• Ao abrir a caixa da embalagem da MEB250A, encontrará no seu interior:

- 1 Mesa MEB250A para orladora PEB200/PEB250.
- 1 Guia de apoio posterior extensível desmontada nas seguintes peças:
 - 1 régua de apoio posterior (A Fig. 1)
 - 2 anilhas (B, Fig. 1)
 - 2 parafusos sextavados M.8x35 (C, Fig. 1)
 - 2 fixadores dos braços (D, Fig. 1)
 - 2 braços (E, Fig. 1)
 - 1 conjunto prensador (F, Fig. 1)
- 1 Saco contendo: 3 parafusos (J, Fig. 5) para a

montagem da PEB200/PEB250; 2 suplementos da máquina (T e U, Fig. 5) e 18 suplementos da mesa (S, Fig. 5), para a aplicação de orlas em peças circulares; e 5 suplementos posteriores (V, Fig. 5) para a aplicação de orlas em peças de formas curvilíneas.

- 1 Porta-rolo desmontado, composto por:
 - 1 conjunto carregador (IN, Fig. 3)
 - 1 conjunto suporte (IL, Fig. 3)
 - 2 parafusos trilobulares M5x20 Torx. (IM, Fig. 3)

4. ACESSÓRIOS OPCIONAIS

Máquina preparada para a montagem de um alimentador tipo portátil, com tomada independente (IW, Fig. 2).

5031110 Raspador raios

Ferramenta para ajudar nos acabamentos das orlas com raio de 1, 1,5 e 2 mm e para ajudar na limpeza da cola excedente.

5046586 Mesa inclinável MI250

Acessório para alisar tabuleiros com orla inclinada para puxadores tipo gola.

5. MONTAGENS E ALINHAMENTO

5.1 MONTAGENS DA GUIA DE APOIO POSTERIOR

Introduzir um braço (E, Fig. 1) em cada uma das duas calhas (G, Fig. 1) encostadas às partes laterais da mesa. Extrair os parafusos (C, Fig. 1) e as anilhas (B, Fig. 1) dos braços (E, Fig. 1).

Colocar a régua de apoio posterior (A, Fig. 1) sobre os braços E e imobilizá-la com os fixadores (D, Fig. 1), com os parafusos (C, Fig. 1) e com as anilhas (B, Fig. 1). Deslocar a guia de apoio posterior montada no interior das calhas (G, Fig. 1), até a encostar à régua (H, Fig. 1) da mesa.

Fixar a guia de apoio posterior nesta posição, com as manetes (I, Fig. 1) de ambos os lados.

Afrouxar os parafusos (C, Fig. 1); nivelar as superfícies da régua de apoio posterior (A, Fig. 1) com a da régua (H, Fig. 1) da mesa e apertar os parafusos (C, Fig. 1) nesta posição.

5.2 MONTAGEM DO CARREGADOR E DO ROLO

Fixar o suporte (IL, Fig. 3) sobre a moldura da MEB250A, utilizando os parafusos previstos (IM, Fig. 3) e introduzir o carregador (IN, Fig. 3).

Depositar o rolo (IO, Fig. 4) de canto sobre o carregador (IN, Fig. 3,4).

Colocar o canto (IP, Fig. 4) face à esquadria de apoio (IQ, Fig. 4).

5.3 MONTAGEM DA ORLADORA PEB250 NA MESA

Extrair a mola (2A, Fig. 6.1). Extrair os parafusos (2C Fig. 6.1) e o protetor (2B, Fig. 6.1).

Colocar a mola (2A, Fig. 6.2) e o protetor (2B), bem como os parafusos (2C, Fig. 6.2), na nova posição.

Solte os parafusos que fixam a guia X e desloque-a na direção da seta (Fig. 7). Coloque a PEB250 na mesa conforme indicado na (Fig. 2) e fixe-a com os 3 parafusos (J, Fig. 2). Tenha o cuidado de conectar primeiro o cabo de alimentação. Agora, reposicione a guia X na posição original e aperte os parafusos 2E (Fig. 7).

Para remover a PEB250, desloque primeiro a guia X conforme a seta (Fig. 7).

5.4 MONTAGEM + ALINHAMENTO 5046703 PERFILADOR AK97NW + ROLO +

Leia atentamente o manual de instruções do perfilador. Leia atentamente as instruções do manual de montagem do perfilador.

Pode também consultar o vídeo com as instruções de montagem disponível no sítio www.virutex.es

5.5 MONTAGEM + ALINHAMENTO 5046705 CONJ. PRENSOR DE PAINÉIS RP80 + SUPORTES (2H, Fig. 1)

Leia atentamente a folha de instruções do prensor. Pode também consultar o vídeo com as instruções de montagem disponível no sítio www.virutex.es

5.6 MONTAGEM 5046704 CONJ. ROLO EXTENSÃO (2I, Fig. 1)

Leia atentamente as instruções do manual de montagem do conj. rolo extensão.

Pode também consultar o vídeo com as instruções de montagem disponível no sítio www.virutex.es

6. PREPARAÇÃO DA ORLADORA PEB200/PEB250 E AK97WN

Siga escrupulosamente os passos indicados no manual da orladora PEB200/PEB250, até estar pronta para a aplicação da primeira orla.

Lembramos que deverá cumprir os seguintes passos por esta ordem:

- Ligar a orladora PEB200/PEB250 na base (IR, Fig. 2), prevista para a orladora.
- Ligar o perfilador AK97WN à base (IW, Fig. 2) prevista para 500 W.
- Ligar a mesa MEB250A à corrente elétrica com a

ficha correspondente (IS, Fig. 2).

- Premir o interruptor de arranque anti-intempestivo (IU, Fig. 2) e acender-se-á o LED (IV).
- Acionar o interruptor geral (IG, Fig. 2) consoante o modelo, para iniciar o aquecimento.
- Ajustar as alturas das guias do canto.
- Ajustar a espessura do canto.



Não deixe a orla nas guias; retire-a quando terminar o ajuste.

PEB200

• QUANDO A LUZ QUE INDICA O AVANÇO DO MOTOR (IA, Fig. 2) ACENDER:

- Verificar se tem cola suficiente no depósito da máquina.
- Verificar se o ajuste da passagem da cola é adequado.
- A orladora está agora pronta para começar a aplicar orlas.

PEB250

- Definir a temperatura de trabalho.

• QUANDO OUVIR UM "bip-bip", A LUZ DO PAINEL DE COMANDOS (IH, Fig. 2) ACENDER-SE-Á, E A MÁQUINA ESTARÁ PRONTA PARA SER UTILIZADA:

- Verificar se tem cola suficiente no depósito da máquina.
- Verificar se o ajuste da passagem da cola é adequado.
- A orladora está agora pronta para começar a aplicar orlas.

7. APLICAÇÃO DE ORLAS EM PEÇAS RECTAS

Ajustes prévios:

Verificar se as guias de apoio (M e L, Fig. 1) estão no respectivo sítio:

- A guia de apoio de saída (M, Fig. 8) deve estar alinhada com os dois rolos (P e N, Fig. 8); se não estiver, poderá alinhá-la afrouxando os parafusos (R, Fig. 2) que a seguram.
- Para verificar a posição correcta da guia de entrada (L, Fig. 8), ponha um pedaço da tira com que vai orlar contra os rolos (P e N, Fig. 8), pressione-a contra os rolos com um painel direito e verifique se a guia de entrada (L, Fig. 8) está alinhada com o lado limpo do painel. Se não estiver, deverá alinhá-la afrouxando os parafusos (R, Fig. 2) que a seguram.

Colocar o prensor (F, Fig. 2 e 8):

Se desejar orlar com o prensor (F, Fig. 8), deverá regular a posição da guia de apoio posterior (A, Fig. 8), para que o prensor exerça uma certa pressão sobre

o lado externo do painel e fixar a guia nesta posição com as manetes (I, Fig. 1)

Para orlar painéis de largura superior a 500 mm em que não seja possível usar o prensor, poderá desmontá-lo muito facilmente e montá-lo na posição invertida (F, Fig. 11) para que não se solte.

Deverá ter em conta que o perfilador pode realizar a perfilagem de orlas de até 1 mm de espessura. Se necessitar de aplicar orlas de 2 mm, deverá deslocar o perfilador para trás, afrouxando os dois parafusos (2F-Fig. 14), e levantá-lo pela parte traseira, bloqueando-o novamente. Subir a guia de apalpação superior até o tabuleiro a orlar passar livremente. Para devolvê-lo à sua posição original, consulte a alínea 5.5 MONTAGEM 5046703 PERFILADOR AK97NW.

Aplicação de orlas:

Se a orladora PEB200/PEB250 estiver pronta para aplicar as orlas, como explicado no ponto 6, siga os passos seguintes para orlar um tabuleiro:

- Acionar o interruptor de avanço (IJ, Fig. 2) para a PEB200 situado no punho da máquina. Girar o punho (IK, Fig. 2) apenas para a PEB250 e selecionar a velocidade de trabalho.
- Esperar uns segundos para que a cola suba do depósito até ao rolo aplicador.
- Introduzir o lado através das guias até alcançar o rolo de avanço que transportará o lado devidamente colado, até sair sobre o rolo prensador.
- Avançar o tabuleiro sobre o lado a colar quando estiver a sair sobre o rolo prensador.
- Pressionar o tabuleiro contra o rolo prensador, de modo a que o movimento de rotação deste determine a velocidade de avanço do tabuleiro, acompanhando-o com ambas as mãos até ao final da aplicação da orla.
- O canto irá cortar-se automaticamente na passagem do tabuleiro, deixando uma extremidade para eliminar posteriormente.
- Parar o interruptor de avanço (IJ, Fig. 2) com a PEB200, ou situar na posição (O) o punho (IK, Fig. 2) com a PEB250.
- Se tiver terminado o trabalho com a máquina, desligue também o Interruptor geral (IG, Fig. 2) e pressione o botão (IY, Fig. 2).

8. APLICAÇÃO DE ORLAS EM PEÇAS CIRCULARES

Ajustes prévios:

Elevar a orladora PEB200/PEB250 para que o lado colado saia rente à mesa:

- Para aplicar orlas em tabuleiros circulares, deverá montar a orladora PEB200/PEB250 na posição da (Fig. 2), colocando os suplementos (T e U, Figs. 5, 9 e

10) por baixo da máquina para a elevar.

Colocar suplementos da mesa:

- Deverá colocar alguns suplementos da mesa (S, Fig. 11) nas posições convenientes, para poder apoiar o tabuleiro enquanto se aplica a orla, sem que o restante lado inferior esbarre neles, enquanto vai rodando o tabuleiro.

Retirar Perfilador

- Retirar o perfilador AK97NW do modo inverso à montagem do mesmo. Caso esteja incorporado, seguir os passos inversos ao ponto 5.5 MONTAGEM 5046703 PERFILADOR AK97NW + ROLO + PRENSORES

Retirar as guias de apoio:

- Deve retirar da mesa as guias de entrada e saída (M e L, Fig. 2), afrouxando os parafusos (R, Fig. 2).

Retirar os prensores:

- Não é possível usar o prensor para orlar tabuleiros circulares (F, Fig. 1). Deverá desmontá-lo e montá-lo na posição invertida (F, Fig. 11) para que não se solte.

Aplicação de orlas:

Se a orladora PEB200/PEB250 estiver pronta para aplicar as orlas, como explicado no ponto 6, siga os passos seguintes para orlar um tabuleiro circular:

- Acionar o interruptor de avanço (IJ, Fig. 2) para a PEB200 situado no punho da máquina. Girar o punho (IK, Fig. 2) (apenas para a PEB250) e selecionar a velocidade de trabalho.
- Esperar uns segundos para que a cola suba do depósito até ao rolo aplicador.
- Colocar o tabuleiro sobre os suplementos da mesa (S, Fig. 5, 11 e 13) contra o rolo prensador (N, Fig. 8 e 11).
- Introduzir o lado através das guias até alcançar o rolo de avanço que transportará o lado devidamente colado, até sair sobre o rolo prensador.
- Pressionar o tabuleiro contra o rolo prensador (N, Fig. 8 e 11), de modo a que o movimento de rotação deste determine a velocidade de avanço do tabuleiro.
- Acompanhar o tabuleiro até ao segundo rolo e aplicar a orla no resto do tabuleiro fazendo-o rodar entre os dois rolos (Fig. 12), até ao final da aplicação.
- Quando estivermos a chegar ao final, deveremos calcular o excedente e efetuar o corte do canto utilizando o pedal (IX, Fig. 2).
- Parar o interruptor de avanço (IJ, Fig. 2) com a PEB200, ou situar na posição (O) o punho (IK, Fig. 2) com a PEB250.
- Se tiver terminado o trabalho com a máquina, desligue também o Interruptor geral (IG, Fig. 2) e pressione o botão (IY, Fig. 2).

9. APLICAÇÃO DE ORLAS EM PEÇAS PEQUENAS COM RAIOS E FORMAS

Para além dos ajustes efectuados para a aplicação de orlas em peças circulares, são ainda necessários os seguintes ajustes:

Ajustes adicionais:

Retirar o rolo prensador auxiliar e o eixo:

- Com a ajuda de uma chave de parafusos, retirar o anel de segurança (IL, Fig. 9) que retém o rolo.
- Retirar o rolo (P, Fig. 9) e o respetivo eixo (IM, Fig. 9), desapertando-o com a ajuda de uma haste de 4 mm, que deverá introduzir no orifício do mesmo.

Colocar suplementos posteriores:

- Em algumas peças pode ser necessário colocar suplementos posteriores (V, Fig. 2, 5, 12 e 13), na parte traseira da saída do tabuleiro e nas posições convenientes, para poder apoiar o tabuleiro enquanto se aplica a orla, sem que o restante lado inferior esbarre neles ao avançar.

Aplicação de orlas:

Se a orladora PEB200/PEB250 estiver pronta para aplicar as orlas, como explicado no ponto 6, siga os passos seguintes para orlar um tabuleiro pequeno com raios e formas:

- Acionar o interruptor de avanço (IJ, Fig. 2) para a PEB200 situado no punho da máquina, ou girar o punho (IK, Fig. 2) (apenas para a PEB250) e seleccionar a velocidade de trabalho.
- Esperar uns segundos para que a cola suba do depósito até ao rolo aplicador.
- Colocar o tabuleiro sobre os suplementos da mesa (S, Fig. 5, 11 e 13) contra o rolo prensador (N, Fig. 8 e 11).
- Introduzir o lado através das guias até alcançar o rolo de avanço que transportará o lado devidamente colado, até sair sobre o rolo prensador.
- Pressionar o tabuleiro contra o rolo prensador (N, Fig. 8 e 11), de modo a que o movimento de rotação deste determine a velocidade de avanço do tabuleiro, acompanhando-o com ambas as mãos, seguindo o seu contorno (Fig. 13) até ao final da aplicação da orla.
- Quando estivermos a chegar ao final, deveremos calcular o excedente e efetuar o corte do canto utilizando o pedal (IX, Fig. 2).
- Parar o interruptor de avanço (IJ, Fig. 2) com a PEB200, ou situar na posição (0) o punho (IK, Fig. 2) com a PEB250.
- Se tiver terminado o trabalho com a máquina, desligue também o Interruptor geral (IG, Fig. 2) e pressione o botão (IY, Fig. 2).

10. RETESTADOR DE ORLA

Manter o estado das navalhas (2F Fig. 8) em boas condições.

Um as navalhas em mau estado podem condicionar o bom funcionamento do retestador.

11. GARANTIA

Todas as máquinas VIRUTEX gozam de uma garantia válida pelo prazo de 12 meses a partir da data do seu fornecimento, excluindo-se desta garantia todas as utilizações ou danos causados por uma utilização desadequada ou pelo desgaste natural da máquina. Para qualquer reparação, dirija-se ao Serviço de Assistência Técnica VIRUTEX.

A VIRUTEX reserva para si o direito de poder modificar os seus productos, sin a necessidade de aviso prévio.

РУССКИЙ

МЕВ250А СТОЛ РАБОЧИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ РАБОЧЕГО СТОЛА МЕ- В250А ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫХ МАШИН С КЛЕЕВОЙ ВАННОЙ РЕВ200/РЕВ250



Перед использованием рабочего стола МЕВ250А внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации для кромкооблицовочной машины РЕВ200/РЕВ250 и фрезерного модуля АК97NW. Убедитесь в том, что все изложенное в них вам понятно. Затем, внимательно прочитайте данную ИНСТРУКЦИЮ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ. Сохраните комплект документации для обращения к нему при необходимости. Зафиксируйте рабочий стол МЕВ250А на рабочей поверхности верстака, используя отверстия (К, Рис. 1) в ножках стола.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Габаритные размеры.....860 x 350 мм

Длина рабочей поверхности.....800 мм
 Ширина рабочей поверхности.....195 мм
 Максимальная толщина и высота кромки:
 2х35 mm
 Вес.....17 кг

3. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ (Рис. 1)

- Ролик прикатывающий (P).
- Продольные упоры (M) (L).
- Расширитель рабочей поверхности стола до 500 мм (A).
- Боковой прижим съемный (F).

В транспортировочной коробке МЕВ250А вы найдете:

- Стол рабочий МЕВ250А для кромкооблицовочных машин РЕВ200/РЕВ250 – 1 шт.
- Расширитель рабочей поверхности стола в разобранном виде - 1 шт., состоящий из:
 - Планка продольная (А, Рис. 1) - 1 шт.
 - Шайба (В, Рис. 1) – 2 шт.
 - Винт М.8х35 (С, Рис. 1) – 2 шт.
 - Гайка закладная (D, Рис. 1) - 2 шт.
 - Штанга (Е, Рис. 1) - 2 шт.
 - Боковой прижим съемный (F, Рис. 1) – 1 шт.
- Комплект крепежа, состоящий из: винты (J, Рис. 5) для закрепления РЕВ200/РЕВ250 – 3 шт.; Вкладыши (Т и U, Рис. 5) – 2 шт., вкладыш стола для обработки криволинейных деталей (S, Рис. 5) – 18 шт. и вкладыш стола (V, Рис. 5) - 5 шт.
- Держатель кромочного материала (разобран) – 1 шт. Составные части:
 - Загрузочная крестовина в сборе (IN, Рис. 3) - 1 шт.
 - Кронштейн в сборе (IL, Рис. 3) - 1 шт.
 - Винт М5х20 Torx. (IM, Рис. 3) - 2 шт.

4. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Машина позволяет установить портативный автоподатчик с его независимым подключением (IW, Рис. 2).
 5031110 Цикля радиусная: Инструмент для циклевки фаски с радиусом скругления 1, 1,5 или 2 мм, а также удаления излишков клея.
 5046586 MI250 Стол наклонный: Оснастка для обработки деталей с наклонной торцевой поверхностью.

5. СБОРКА И НАСТРОЙКА

5.1 СБОРКА РАСШИРИТЕЛЯ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

Вставьте штанги (Е, Рис. 1) в отверстия (G, Рис. 1), расположенные в основании станины и стола. Удалите винты (С, Рис. 1) с шайбами (В, Рис. 1) из штанг (Е, Рис. 1). Установите продольную планку (А, Рис. 1) на штанги Е, и зафиксируйте ее винтами (С, Рис. 1) с шайбами (В, Рис. 1) при помощи закладных гаек (D, Рис. 1). Задвиньте расширитель в направляющие (G, Рис. 1) до его касания с корпусом стола. Закрепите расширитель в выбранном положении при помощи фиксаторов (I, Рис. 1) с обеих сторон стола. Ослабьте винты (С, Рис. 1); установите продольную планку (А, Рис. 1) вровень с плоскостью стола и затяните винты (С, Рис. 1) в выбранном положении.

5.2 УСТАНОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА

Закрепите кронштейн (IL, Рис. 3) на корпусе МЕВ250А, используя винты (IM, Рис. 3) и установите крестовину держателя (IN Рис. 3). Положите бобину кромочного материала (Ю, Рис. 4) на крестовину (IN Рис. 3,4). Настройте приемник (IQ, Рис. 4) на ширину кромочного материала (IP, Рис. 4).

5.3 УСТАНОВКА КРОМКООБЛИЦОВОЧНОЙ МАШИНЫ РЕВ250 В СТОЛ

Удалите пружину (2А, Рис. 6.1). Выверните винты (2С, Рис. 6.1) и снимите защитный кожух (2В, Рис. 6.1). Установите пружину (2А, Рис. 6.2), защитный кожух (2В) и винты (2С, Рис. 6.2) как указано на Рис. 6.2. Ослабьте винты, фиксирующие направляющую X, и сдвиньте её по направлению стрелки (Рис. 7). Установите РЕВ250 на стол, как показано на (Рис. 2), и закрепите её 3 винтами (J, Рис. 2). Сначала подключите силовой кабель. Верните направляющую X в исходное положение и зафиксируйте её винтами 2Е (Рис. 7). Для извлечения РЕВ250 сначала сдвиньте направляющую X по стрелке (Рис. 7).

5.4 УСТАНОВКА И НАСТРОЙКА ФРЕЗЕРНОГО МОДУЛЯ АК97NW (5046703), РОЛИКА, ПРИЖИМА (2G, Рис. 1) И ВЫХОДНОГО ПРИЖИМНОГО РОЛИКА (M, Рис. 1)

Внимательно прочитайте инструкцию по установке и эксплуатации фрезерного

модуля.

Обратитесь к видео руководству, размещенному на сайте www.virutex.es

5.5 УСТАНОВКА И НАСТРОЙКА РП80 ПРИЖИМНОЙ РОЛИКА + ОСНОВАНИЕ (5046705) (2Н, Рис. 1)

Внимательно прочитайте инструкцию по установке и эксплуатации прижимного ролика. Обратитесь к видео руководству, размещенному на сайте www.virutex.es

5.6 УСТАНОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ РОЛИКОВОГО (5046704) (2I, Рис. 1)

Внимательно прочитайте инструкцию по установке держателя роликового. Обратитесь к видео руководству, размещенному на сайте www.virutex.es

6. ПОДГОТОВКА КРОМКООБЛИЦОВОЧНОЙ МАШИНЫ РЕВ200/РЕВ250 И АК97WN

В точности выполните последовательность действий, указанных в инструкции по эксплуатации кромкооблицовочной машины РЕВ200/РЕВ250 для ее подготовки к приклеиванию кромочного материала. В качестве напоминания, приводим последовательность действий в хронологическом порядке:

- Подключите кромкооблицовочную машину РЕВ200/РЕВ250 к соответствующему электроразъему основания (IR, Рис. 2).
- Подключите фрезерный модуль АК97WN к разъему (IW, Рис. 2), с рабочей нагрузкой 500 Вт.
- Подключите стол МЕВ250А к электросети при помощи соответствующего кабеля (IS, Рис. 2).
- Нажмите специальный (предотвращающий случайный пуск) выключатель (IU, Рис. 2) при этом загорится световой индикатор (IV).
- Включите основной выключатель (IG, Рис. 2), в зависимости от модели, для начала разогрева.
- Настройте направляющие кромочного материала на его ширину.
- Настройте машину на толщину кромочного материала.



Не оставляйте кромочный материал в направляющих. Извлеките его после окончания настроечных работ.

РЕВ200

- ПРИ ВКЛЮЧЕНИИ ИНДИКАТОРА ГОТОВНОСТИ К ЗАПУСКУ ДВИГАТЕЛЯ

ПОДАЧИ (IA, Рис. 2):

- Убедитесь в достаточности клея в клеевой ванне.
- Убедитесь в правильности настроек толщины клеевого слоя.
- Теперь кромкооблицовочная машина готова к приклеиванию кромочного материала.

РЕВ250

- **Установите рабочую температуру.**
- КОГДА ПОДАН ДВОЙНОЙ ЗВУКОВОЙ СИГНАЛ, ВКЛЮЧИТСЯ ИНДИКАТОР (IN, Рис. 2) НА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ И МАШИНА ГОТОВА К ПРИМЕНЕНИЮ:
- Убедитесь в достаточности клея в клеевой ванне.
- Убедитесь в правильности настроек толщины клеевого слоя.
- Теперь кромкооблицовочная машина готова к приклеиванию кромочного материала.

7. НАНЕСЕНИЕ КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА НА ПРЯМОЛИНЕЙНЫЕ ДЕТАЛИ

Предварительные настройки:

Убедитесь в том, что направляющие (M и L, Рис. 1) находится в правильном положении:

- Выходная направляющая (M, Рис. 8) должна находиться на одной линии с обоими роликами (P и N, Рис. 8). Если это не так, настройте положение направляющей, отпустив винты (R, Рис. 2), затем зафиксируйте направляющую в требуемом положении.
- Для проверки правильности расположения входной направляющей (L, Рис. 8), приложите отрезок кромочного материала, который вы собираетесь приклеить, к прикатывающим роликам (P и N, Рис. 8). Прижмите прямую деталь к роликам и убедитесь, что входная направляющая (L, Рис. 8) находится на одной линии с чистой поверхностью детали. Если это не так, настройте положение направляющей, отпустив винты (R, Рис. 2), затем зафиксируйте направляющую в требуемом положении.

Установка бокового прижима (F, Рис. 2 и 8):

Если вы хотите работать с использованием прижима (F, Рис. 8), необходимо настроить положение расширителя рабочей поверхности (A, Рис. 8) таким образом, чтобы прижим оказывал некоторое усилие на деталь. Зафиксируйте расширитель в выбранном положении, используя фиксаторы (I, Рис. 1). Для обработки деталей шириной менее 500 мм, когда использование прижима

не возможно, прижим может быть установлен в нижнее положение (F, Рис. 11) для предотвращения его утери.

Примите во внимание, что фрезерный модуль предназначен для удаления свесов кромочного материала толщиной до 1 мм. При работе с кромочным материалом толщиной 2 мм освободите оба винта (2F – Рис. 14) и сдвиньте фрезерный модуль назад. Зафиксируйте фрезерный модуль в данном положении. Поднимите копир фрезера таким образом, чтобы обрабатываемая деталь проходила свободно. Для возврата к начальным настройкам обратитесь к разделу 5.5 «УСТАНОВКА И НАСТРОЙКА ФРЕЗЕРНОГО МОДУЛЯ AK97NW (5046703)».

Наклеивание кромочного материала:

Если кромкооблицовочная машина РЕВ200/РЕВ250 подготовлена к работе, как описано в разделе 6, для приклейки кромочного материала выполните следующие шаги:

- Переведите выключатель (IJ, Рис. 2), для модели РЕВ200, в положение «включено». Выключатель расположен на рукоятке машины. Для модели РЕВ250 поверните ручку (IK, Рис. 2) для включения двигателя подачи и выбора требуемой рабочей скорости.
- Подождите несколько секунд для подъема клея из клеевой ванны на клеенаносящий вал.
- Подайте кромочный материал до его захвата подающим роликом, для осуществления его подачи через узел нанесения клея на прикатывающий ролик.
- При появлении кромочного материала с нанесенным клеем – расплавом на прикатывающем ролике прижмите обрабатываемую деталь к прикатывающему ролику.
- Сохраняйте прижимное усилие, удерживая деталь двумя руками, при этом вращательное движение прикатывающего ролика обеспечит подачу детали с заданной рабочей скоростью до окончания процесса приклейки кромочного материала.
- При проходе панели кромочный материал будет автоматически обрезан. Свесы кромочного материала должны будут удаляться позднее.
- Переведите выключатель (IJ, Рис. 2) для модели РЕВ200, в положение «выключено» (для модели РЕВ200) или поверните ручку (IK, Рис. 2) в положение (0) (для модели РЕВ200).

- Если вы закончили работу отключите машину при помощи основного выключателя (IG, Рис. 2). Расположение выключателя зависит от модели. Затем нажмите кнопку (IY, Рис. 2).

8. НАНЕСЕНИЕ КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА НА ДЕТАЛИ ОКРУГЛОЙ ФОРМЫ

Предварительные настройки:

Приподнимите кромкооблицовочную машину РЕВ200/РЕВ250 для свободного прохождения кромочного материала относительно поверхности стола:

- Для обработки круглых деталей установите кромкооблицовочную машину РЕВ200/РЕВ250 как указано на (Рис. 2), но с использованием вкладышей (Т и U, Рис. 5, 9 и 10) для ее подъема.

Установите вкладыши стола в требуемые положения:

- Установите требуемое количество (в зависимости от геометрии детали) вкладышей стола (S, Рис. 11) для подъема детали относительно накладок стола. Это необходимо для предотвращения зацепа нижнего свеса кромочного материала за накладки стола при перемещении детали в процессе приклейки.

Демонтаж фрезерного модуля

- Извлеките фрезерный модуль AK97NW, следуя инструкции по установке в обратном порядке. Если модуль уже установлен, следуйте инструкциям раздела 5.5 «УСТАНОВКА И НАСТРОЙКА ФРЕЗЕРНОГО МОДУЛЯ AK97NW (5046703)» в обратном порядке.

Демонтаж направляющих:

- Демонтируйте входную и выходную направляющие с поверхности стола (M и L, Рис. 2), отвернув винты (R, Рис. 2).

Демонтаж бокового прижима:

- При наклеке кромочного материала на детали округлой формы боковой прижим (F, Рис. 1) не используется. Прижим должен быть переставлен в нижнее положение (F, Рис. 11) для предотвращения его утери.

Наклейка кромочного материала:

Если кромкооблицовочная машина РЕВ200/РЕВ250 подготовлена к работе, как описано в разделе 6, для приклейки кромочного материала на детали округлой формы выполните следующие шаги:

- Переведите выключатель (IJ, Рис. 2), для модели РЕВ200, в положение «включено». Выключатель расположен на рукоятке машины. Для модели РЕВ250 поверните ручку (IK, Рис. 2) для включения двигателя подачи и выбора требуемой рабочей скорости.
- Подождите несколько секунд для подъема клея из клеевой ванны на клеенаносящий вал.
- Положите деталь на вкладыши стола (S, Рис. 5, 11 и 13) напротив прикатывающего ролика (N, Рис. 8 и 11).
- Подайте кромочный материал до его захвата подающим роликом, для осуществления его подачи через узел нанесения клея на прикатывающий ролик.
- Прижмите обрабатываемую деталь к кромочному материалу на прикатывающем ролике (N, Рис. 8 и 11), при этом вращательное движение прикатывающего ролика обеспечит подачу детали с заданной рабочей скоростью.
- Прижмите деталь ко второму ролику и продолжайте обработку оставшейся части детали, располагая обрабатываемую деталь между двумя роликами (Рис. 12).
- Приближаясь к концу необходимо рассчитать и оставить свес. Затем отрезать кромочный материал от бобины, используя педаль (IX, Рис. 2).
- Переведите выключатель (IJ, Рис. 2) для модели РЕВ200, в положение «выключено» (для модели РЕВ200) или поверните ручку (IK, Рис. 2) в положение (0) (для модели РЕВ200).
- Если вы закончили работу отключите машину при помощи основного выключателя (IG, Рис. 2). Расположение выключателя зависит от модели. Затем нажмите кнопку (IY, Рис. 2).

9. НАНЕСЕНИЕ КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА НА МАЛЕНЬКИЕ ДЕТАЛИ ПЕРЕМЕННОЙ КРИВИЗНЫ

Выполните настройки, относящиеся к обработке деталей округлой формы, а также: Дополнительные настройки:

Удалите прикатывающий ролик и его ось:

- Используя отвертку, удалите стопорное кольцо (IL, Рис. 9), удерживающее ролик.
- Снимите ролик (P, Рис. 9) и удалите ось ролика (IM, Рис. 9), вывернув ее при помощи штифта 4 мм, вставленного в отверстие.

Установите вкладыши стола:

- Для обработки деталей переменной кривизны может понадобиться установка

вкладышей (V, Рис. 2, 5, 12 и 13) в основание стола в зоне выхода обрабатываемой детали, что необходимо для поддержания детали и предотвращения зацепа нижнего свеса кромочного материала при перемещении детали в процессе приклейки.

Наклейка кромочного материала:

Если кромооблицовочная машина РЕВ200/РЕВ250 подготовлена к работе, как описано в разделе 6, для приклейки кромочного материала на детали переменной кривизны выполните следующие шаги:

- Переведите выключатель (IJ, Рис. 2), для модели РЕВ200, в положение «включено». Выключатель расположен на рукоятке машины. Для модели РЕВ250 поверните ручку (IK, Рис. 2) для включения двигателя подачи и выбора требуемой рабочей скорости.
- Подождите несколько секунд для подъема клея из клеевой ванны на клеенаносящий вал.
- Положите деталь на вкладыши стола (S, Рис. 5, 11 и 13) напротив прикатывающего ролика (N, Рис. 8 и 11).
- Подайте кромочный материал до его захвата подающим роликом, для осуществления его подачи через узел нанесения клея на прикатывающий ролик.
- Прижмите обрабатываемую деталь к кромочному материалу на прикатывающем ролике (N, Рис. 8 и 11), при этом вращательное движение прикатывающего ролика обеспечит подачу детали с заданной рабочей скоростью. Удерживая деталь двумя руками (Рис. 13) обработайте деталь, следуя ее геометрической форме.
- Приближаясь к концу необходимо рассчитать и оставить свес. Затем отрезать кромочный материал от бобины, используя педаль (IX, Рис. 2).
- Переведите выключатель (IJ, Рис. 2) для модели РЕВ200, в положение «выключено» (для модели РЕВ200) или поверните ручку (IK, Рис. 2) в положение (0) (для модели РЕВ200).
- Если вы закончили работу отключите машину при помощи основного выключателя (IG, Рис. 2). Расположение выключателя зависит от модели. Затем нажмите кнопку (IY, Рис. 2).

10. РЕЗАК КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА

Поддерживайте ножи (2F Рис. 8) в надлежащем состоянии. Использование затупившихся или

загрязненных ножей затрудняет использование резака и может создать сложности для эксплуатации системы в целом.

11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Все машины VIRUTEX имеют гарантию 12 месяцев с момента продажи, исключая любые повреждения вызванные нарушением правил эксплуатации, использованием не по назначению, а также нормальным износом машины. Все ремонтные работы должны выполняться специализированным сервисным центром VIRUTEX.

В связи с постоянным улучшением качества продукции компания VIRUTEX оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию и комплект поставки без предварительного уведомления.

POLSKI

STOLIK DO PRACY STACJONARNEJ MEB250A

1. WYTYCZNE BEZPIECZEŃSTWA ODNOŚNIE ZASTOSOWANIA STOLIKA MEB250A DO PRZENOŚNYCH OKLEINIAREK PEB200/PEB250 NA KLEJ TERMOTOPLIWY



Przed przystąpieniem do pracy ze stolikiem MEB250A, należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi do okleiniarek PEB200/PEB250 i do grupy frezującej AK97NW i upewnić się, że jest ona zrozumiała. Następnie przeczytaj niniejszą INSTRUKCJĘ OBSŁUGI oraz załączoną INSTRUKCJĘ BEZPIECZEŃSTWA. Należy się upewnić, że wszystkie informacje zostały zrozumiane przed użyciem urządzenia po raz pierwszy. Należy zachować obie instrukcje w razie konieczności użycia ich w przyszłości. Zamocuj stół MEB250A do stołu roboczego za pośrednictwem otworów (K Rys. 1) w nogach.

2. DANE TECHNICZNE

Wymiary podstawy.....860 x 350 mm
Długość powierzchni roboczej.....800 mm

Wysokość powierzchni roboczej.....195 mm
Maksymalna grubość i wysokość obrzeża...2x35mm
Waga.....17 kg

3. STANDARDOWE WYPOSAŻENIE (Rys. 1)

- Dodatkowy wałek dociskowy (P).
- Prowadnice wspierające do wkładania i wyjmowania elementu (M) (L).
- Tylna prowadnica wspierająca, która może być przedłużona do 500 mm (A).
- Zdemontowalny zacisk przedniej prowadnicy wspierającej (F).
- W opakowaniu MEB250A znajdują się następujące artykuły:
 - 1 stół MEB250A do okleiniarek PEB200/PEB250.
 - 1 tylna, przedłużalna prowadnica wspierająca, rozmontowana na poszczególne elementy:
 - 1 Ramię prowadnicy wspierającej (A, Rys. 1)
 - 2 Podkładki (B, Rys. 1)
 - 2 M.8x35 śrubki imbusowe (C, Rys. 1)
 - 2 Wsporniki ramienia (D, Rys. 1)
 - 2 Ramiona (E, Rys. 1)
 - 1 Zestaw zacisku (F, Rys. 1)
 - 1 Torba zawierająca 3 śrubki (J, Rys. 5) do zamontowania PEB200/PEB250; 2 podkładki (T i U, Rys. 5) oraz 18 zaślepek do stolika (S, Rys. 5), do oklejania okrągłych elementów; a także 5 zaślepek tylnych (V, Rys. 5) do oklejania elementów zakrzywionych.
 - 1 Podajnik na rolkę obrzeża (rozmontowany), na który składa się:
 - 1 zestaw podający (IN, Rys. 3)
 - 1 zestaw podpierający (IL, Rys. 3)
 - 2 śruby trójkątowe M5x20 (IM, Rys. 3)

4. AKCESORIA DODATKOWE

Urządzenie jest gotowe do połączenia z przenośnym podajnikiem, z niezależnym połączeniem (IW, Rys. 2).
5031110 Cyklina.
Przyrząd do wykarczowania okleiny pod promieniem 1, 1,5 i 2 mm; również przydatny do czyszczenia nadmiaru kleju.
5046586 Stół uchylny M1250.
Dodatkowe akcesorium do oklejania paneli skośnych.

5. MONTAŻ I USTAWIENIE

5.1 MONTAŻ TYLNEJ PŁYTY PROWADNICY

Włóż ramiona (E, Rys. 1) w każdą z dwóch prowadnic (G, Rys. 1) znajdujących się po bokach stolika.

Usuń śruby (C, Rys. 1) i podkładki (B, Rys. 1) z ramion (E, Rys. 1).

Zamocuj ramię przewodnicy wspierającej (A, Rys. 1) na ramionach E, i zamocuj całość na wspornikach (D, Rys. 1), za pomocą śrub (C, Rys. 1) oraz podkładek (B, Rys. 1).

Wsuń tylną przewodnicę wspierającą w przewodnicę (G, Rys. 1) aż dotknie płyty (H, Rys. 1) na stoliku.

Zamocuj przewodnicę wspierającą w tej pozycji, za pomocą dźwigni (I, Rys. 1) po obu stronach. Poluzuj śruby (C, Rys. 1); wypoziomuj powierzchnię górną przewodnicy wspierającej (A, Rys. 1) równo z powierzchnią płyty (H, Rys. 1) i dokręć śruby (C, Rys. 1).

5.2 MONTAŻ PODAJNIKA I ROLKI OBRZEŻA

Przymocuj zestaw podpierający (IL, Rys. 3) do konstrukcji MEB250A, za pomocą dołączonych śrub (IM, Rys. 3) i zamontuj na nim zestaw podający (IN Rys. 3).

Zamocuj rolkę obrzeża (IO, Rys. 4) na podajniku (IN Rys. 3, 4).

Dopasuj obrzeże (IP, Rys. 4) do przewodnicy (IQ, Rys. 4).

5.3 MOCOWANIE OKLEINIAREK PEB250 DO STOLIKA

Wymij sprężynę (2A, Rys. 6.1). Zdejmij śruby (2C, Rys. 6.1) i osłonę (2B, Rys. 6.1).

Załóż sprężynę (2A, Rys. 6.2) i osłonę (2B), oraz śruby (2C, Rys. 6.2), w nowej pozycji.

Poluzuj śruby mocujące przewodnicę X i przesunij ją zgodnie ze strzałką (Rys. 7). Umieść PEB250 na stole zgodnie z (Rys. 2) i przymocuj ją 3 śrubami (J, Rys. 2). Zachowaj ostrożność:

najpierw podłącz kabel zasilający. Teraz przesunij przewodnicę X z powrotem na pierwotną pozycję i dokręć śruby 2E (Rys. 7).

Aby wyjąć PEB250, najpierw przesunij przewodnicę X zgodnie ze strzałką (Rys. 7).

5.4 MONTAŻ I USTAWIENIE: 5046703 GRUPY FREZUJĄCEJ AK97NW, ROLKI, DOCISKACZY (2G, Rys. 2) I ROLKI WYJŚCIOWEJ.

Dokładnie zapoznaj się z instrukcją obsługi i montażu grupy frezującej AK97NW. Również dostępnej w formie filmu instruktażowego na www.virutex.es

5.5 MONTAŻ I USTAWIENIE 5046705 ZESTAWU DOCISKANIA PANELI RP80 I PODSTAW (2H, Rys. 1)

Dokładnie zapoznaj się z instrukcją obsługi i montażu zestawu do dociskania pane-

li RP80. Również dostępnej w formie filmu instruktażowego na www.virutex.es

5.6 MONTAŻ PRZEDŁUŻENIA 5046704 (2I, Rys. 1)

Dokładnie zapoznaj się z instrukcją montażu zestawu do przedłużenia 5046704. Również dostępnej w formie filmu instruktażowego na www.virutex.es

6. PRZYGOTOWANIE OKLEINIAREK PEB200/PEB250 I AK97NW

Postępuj według wskazówek przedstawionych w instrukcji obsługi okleiniarek PEB200/PEB250 aby przygotować je do oklejania pierwszego obrzeża. Poszczególne kroki w porządku chronologicznym, przedstawiamy poniżej dla przypomnienia:

- Połącz oklejarkę PEB200/PEB250 z podstawą (IR, Rys. 2) zaprojektowaną specjalnie do tej oklejarki.
- Podłącz grupę frezującą AK97NW do bazy (IW, Rys. 2) o mocy 500 W.
- Podłącz stół MEB250A do źródła zasilania, za pomocą odpowiedniej wtyczki (IS, Rys. 2).
- Wciśnij włącznik uruchamiania nieprzypadkowego (IU, Rys. 2) a zapali się dioda LED (IV).
- Przekręć główny włącznik (IG, Rys. 2) aby rozpocząć proces nagrzewania.
- Dostosuj wysokość przewodnicy obrzeża.
- Dostosuj grubość obrzeża.



Nie pozostawiaj paska obrzeża w przewodnicach. Usuń go po zakończeniu ustawień.

PEB200

- GDY WŁĄCZNIK NA UCHWYCIU (IA, Rys. 2) SIĘ ZAŚWIECI:

- Sprawdź czy w zbiorniku urządzenia jest wystarczająca ilość kleju.
- Sprawdź czy ustawienia nakładania kleju są optymalne.
- Okleiniarka jest gotowa aby rozpocząć oklejanie obrzeży.

PEB250

- Ustaw temperaturę pracy.

- GDY USŁYSZYSZ DŹWIĘK "PIP-PIP", ZAŚWIECI SIĘ ŚWIATŁO NA EKRANIE (IH, Rys. 2). TO ZNACZY, ŻE OKLEINIARKA JEST GOTOWA DO PRACY.
- Sprawdź czy w zbiorniku urządzenia jest wystarczająca ilość kleju.
- Sprawdź czy ustawienia nakładania kleju są

optymalne.

- Okleiniarka jest gotowa aby rozpocząć oklejanie obrzeży.

7. OKLEJANIE PROSTYCH PANELI

Wstępne dostosowania:

Upewnij się, że prowadnice (M i L, Rys. 1) są w odpowiedniej pozycji:

- Prowadnica wyjściowa (M, Rys. 8) powinna być w jednej linii z dwoma wałkami (P i N, Rys. 8). Jeśli tak nie jest, możesz je wyrównać poluzowując śruby (R, Rys. 2), które trzymają prowadnicę.
- W celu sprawdzenia czy prowadnica wejściowa (L, Rys. 8) jest w prawidłowej pozycji, umieść odcinek obrzeża, którego zamierzasz użyć, na wałkach (P i N, Rys. 8). Docisnij do tego obrzeża oraz wałków panel o prostej krawędzi i upewnij się, że prowadnica wejściowa (L, Rys. 8) jest w jednej linii z nieoklejoną krawędzią dociskanego panelu. Jeśli tak nie jest, możesz ją dostosować poluzowując śruby (R, Rys. 2), które trzymają prowadnicę.

Umieść zacisk (F, Rys. 2 i 8) w pozycji:

Jeśli zamierzasz oklejać za pomocą zacisku (F, Rys. 8), będziesz musiał dostosować pozycję ramienia prowadnicy wspierającej (A, Rys. 8) tak, aby zacisk wywierał pewien nacisk na zewnętrzną (przeciwną do oklejanej) krawędź płyty. Zamocuj prowadnicę w tej pozycji za pomocą dźwigni (I, Rys. 1).

Aby oklejać panele szersze niż 500 mm, gdzie niemożliwe staje się użycie zacisku, można go łatwo zdjąć i zamocować do góry nogami (F, Rys. 11), aby się nie zgubił.

Grupa frezująca AK97NW pracuje tylko na obrzeżu o maksymalnej grubości 1 mm. W przypadku oklejania obrzeży grubszych niż 1 mm, konieczne jest przesunięcie grupy frezującej do tyłu, poluzowując śruby (2F-Rys. 14). Po przesunięciu do tyłu, należy grupę ponownie zablokować na nowej pozycji. Aby ponownie zainstalować AK97NA swoim miejscu, prosimy sprawdzić rozdział 5.5 MONTAŻ I USTAWIENIE 5046703 GRUPY FREZUJĄCEJ AK97NW.

Oklejanie:

Jeśli okleiniarka PEB200/PEB250 jest gotowa do oklejania, tak jak to wytłumaczono w rozdziale 6, postępuj według poniższych instrukcji w celu oklejania krawędzi:

- W przypadku PEB200, włącz przycisk postępu (IJ, Rys. 2) znajdujący się na uchwycie

urządzenia. W PEB250 przekręć uchwyt (IK, Rys. 2) i wybierz prędkość pracy.

- Odczekaj kilka sekund, aby klej przedostał się ze zbiornika na wałek klejący.
 - Wsuń obrzeże przez prowadnice aż osiągnie ono do wałka podającego, który przesunie obrzeże z odpowiednią ilością kleju do momentu, w którym wyjdzie ono na wałku dociskowym.
 - Pchnij panel w kierunku oklejania, aby natrafił na obrzeże w miejscu jego wyjścia na wałku dociskowym.
 - Docisnij panel do obrzeża z klejem znajdującego się na wałku dociskowym tak, aby ruch obrotowy wałka nadał prędkość posuwowi płyty, trzymaj panel obiema rękoma, aż do zakończenia procesu oklejania.
 - Obrzeże zostanie automatycznie obcięte gdy płyta wyjdzie z urządzenia. Nadmiar pozostanie do późniejszego usunięcia.
 - W PEB200, wyłącz przycisk postępu (IJ, Rys. 2); w PEB250 przekręć uchwyt i ustaw go w pozycji 0 (IK, Rys. 2).
 - Jeśli zakończyłeś pracę z okleiniarką, wyłącz główny włącznik (IG, Rys. 2), i wciśnij przycisk (IY, Rys. 2).
- Zgodnie z modelem.

8. OKLEJANIE ELEMENTÓW ZAOKRĄGLONYCH

Wstępne dostosowania:

Podnieś okleiniarkę PEB200/PEB250 tak, aby obrzeże z naniesionym klejem wychodziło równo ze stolikiem:

- Aby oklejać okrągłe płyty, umieść okleiniarkę PEB200/PEB250 w pozycji wskazanej na Rys. 2, lecz włóż podkładki (T i U, Rys. 5, 9 oraz 10) pod urządzenie, aby je podwyższyć.

Umieść zaślepki w odpowiednich pozycjach:

- Niektóre zaślepki (S, Rys. 11) powinny być umieszczone w odpowiednich pozycjach, tak aby w trakcie oklejania płyta była podpierana, oklejamy wówczas bez nadmiaru obrzeża po dolnej stronie, aby nie przeszkadzało ono w trakcie przesuwania.

Przesuń grupę frezującą do tyłu

- Przesuń grupę zgodnie z instrukcjami w punkcie 5.5. Aby ponownie zainstalować AK97NA swoim miejscu, prosimy sprawdzić rozdział 5.5 MONTAŻ I USTAWIENIE 5046703 GRUPY FREZUJĄCEJ AK97NW

Usunięcie prowadnic wspierających:

- Zdejmij prowadnice wejścia i wyjścia (M i L, Rys. 2), odkręcając śruby (R, Rys. 2).

Zdejmowanie zacisku:

- Aby oklejać panele zaokrąglone, niemożliwe staje się użycie zacisku (F, Rys. 1). Powinien być on zdjęty i zamocowany do góry nogami (F, Rys. 11), aby się nie zgubił.

Oklejanie:

Jeśli okleiniarka PEB200/PEB250 jest gotowa do oklejania, tak jak to wytłumaczono w rozdziale 6, postępuj według poniższych instrukcji w celu oklejania krawędzi zaokrąglonych:

- W przypadku PEB200, włącz przycisk postępu (IJ, Rys. 2) znajdujący się na uchwycie urządzenia. W PEB250 przekręć uchwyt (IK, Rys. 2) i wybierz predkość pracy.
- Odczekaj kilka sekund, aby klej przedostał się ze zbiornika na wałek klejący.
- Umieść płytę na zaślepkach (S, Rys. 5, 11 i 13) i naprzeciw wałka dociskowego (N, Rys. 8 i 11).
- Wsuń obrzeże przez prowadnice aż dosięgnie ono do wałka podającego, który przesunie obrzeże z odpowiednią ilością kleju do momentu, w którym wyjdzie ono na wałka dociskowego.
- Docisnij panel do obrzeża z klejem znajdującącego się na wałka dociskowym (N, Rys. 8 i 11) tak, aby ruch obrotowy wałka nadał prędkość posuwowi płyty.
- Docisnij płytę do drugiego wałka i oklej resztę płyty dociskając ją pomiędzy dwa wałki (Rys. 12), aż do zakończenia procesu oklejania.
- Gdy oklejanie będzie dobiegało końca, należy wykalkulować nadmiar, jaki ma pozostać i odciąć obrzeże za pomocą pedała (IX, Rys. 2).
- W PEB200, wyłącz przycisk postępu (IJ, Rys. 2); w PEB250 przekręć uchwyt i ustaw go w pozycji 0 (IK, Rys. 2).
- Jeśli zakończyłeś pracę z okleiniarką, wyłącz główny włącznik (IG, Rys. 2), i wciśnij przycisk (IY, Rys. 2).

9. OKLEJANIE MAŁYCH ELEMENTÓW Z NAROŻNIKAMI I INNYMI KSZTAŁTAMI

Dokonaj takich samych ustawień jak przy oklejaniu elementów zaokrąglonych, a dodatkowo:

Dodatkowe ustawienia:

Usuń wałek pionowy oraz jego trzpień:

- Za pomocą śrubokrętu usuń śrubę (IL, Rys. 9), która mocuje wałek.
- Usuń wałek (P, Rys. 9) i także trzpień wałka (IM, Rys. 9), wykręcając go poprzez włożenie 4 mm pręta w otwór.

Umieść zaślepki przednie na swoim miejscu:

- Przy niektórych elementach, może się okazać

niezbędne zastosowanie niektórych przednich zaślepek (V, Rys. 2, 5, 12 oraz 13) w miejscu wyjścia panelu i w odpowiedniej pozycji, tak aby oklejona całość była w trakcie oklejania podpierana, oklejamy wówczas bez nadmiaru obrzeża, aby nie przeszkadzało ono w trakcie przesuwania.

Oklejanie:

Jeśli okleiniarka PEB200/PEB250 jest gotowa do oklejania, tak jak to wytłumaczono w rozdziale 6, postępuj według poniższych instrukcji w celu oklejania małych elementów z narożnikami i innymi kształtami:

- W przypadku PEB200, włącz przycisk postępu (IJ, Rys. 2) znajdujący się na uchwycie urządzenia. W PEB250 przekręć uchwyt (IK, Rys. 2) i wybierz prędkość pracy.
- Odczekaj kilka sekund, aby klej przedostał się ze zbiornika na wałek klejący.
- Umieść płytę na zaślepkach (S, Rys. 5, 11 i 13) i naprzeciw wałka dociskowego (N, Rys. 8 i 11).
- Wsuń obrzeże przez prowadnice aż dosięgnie ono do wałka podającego, który przesunie obrzeże z odpowiednią ilością kleju do momentu, w którym wyjdzie ono na wałka dociskowego.
- Docisnij panel do obrzeża z klejem znajdującącego się na wałka dociskowym (N, Rys. 8 i 11) tak, aby ruch obrotowy wałka nadał prędkość posuwowi płyty, trzymając obie-
ma rękoma i dociskając zgodnie z kształtem elementu (Rys. 13) aż do zakończenia procesu oklejania.
- Gdy oklejanie będzie dobiegało końca, należy wykalkulować nadmiar, jaki ma pozostać i odciąć obrzeże za pomocą pedała (IX, Rys. 2).
- W PEB200, wyłącz przycisk postępu (IJ, Rys. 2); w PEB250 przekręć uchwyt i ustaw go w pozycji 0 (IK, Rys. 2).
- Jeśli zakończyłeś pracę z okleiniarką, wyłącz główny włącznik (IG, Rys. 2), i wciśnij przycisk (IY, Rys. 2).

10. GILOTYNA KOŃCÓWEK

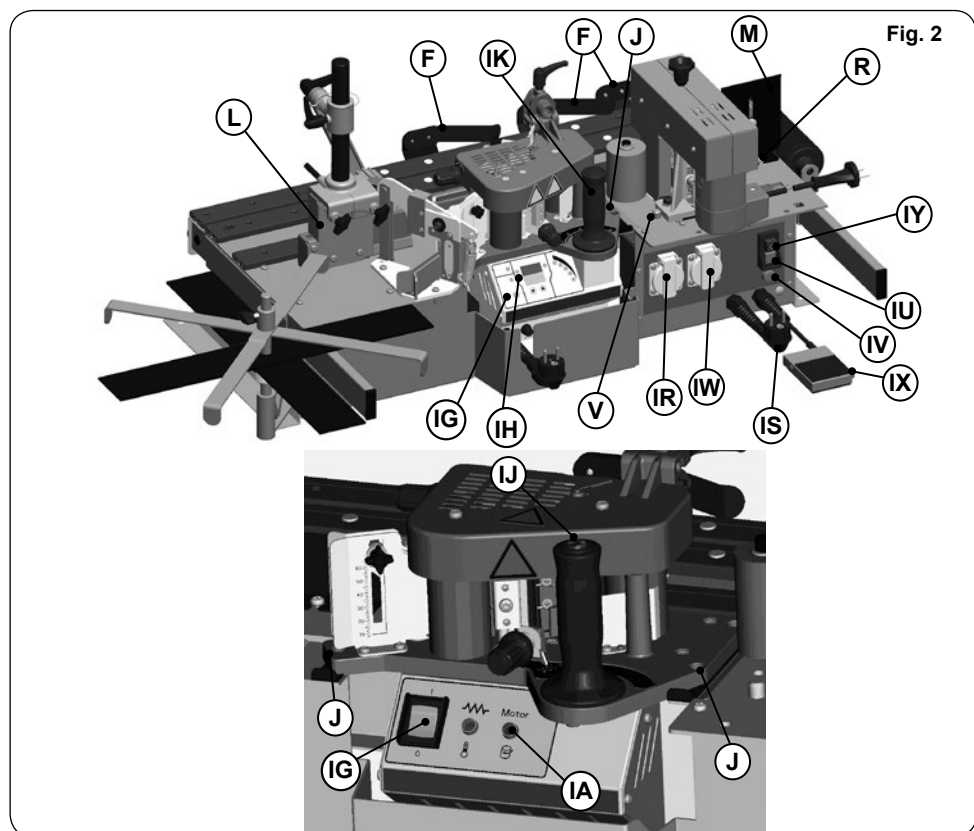
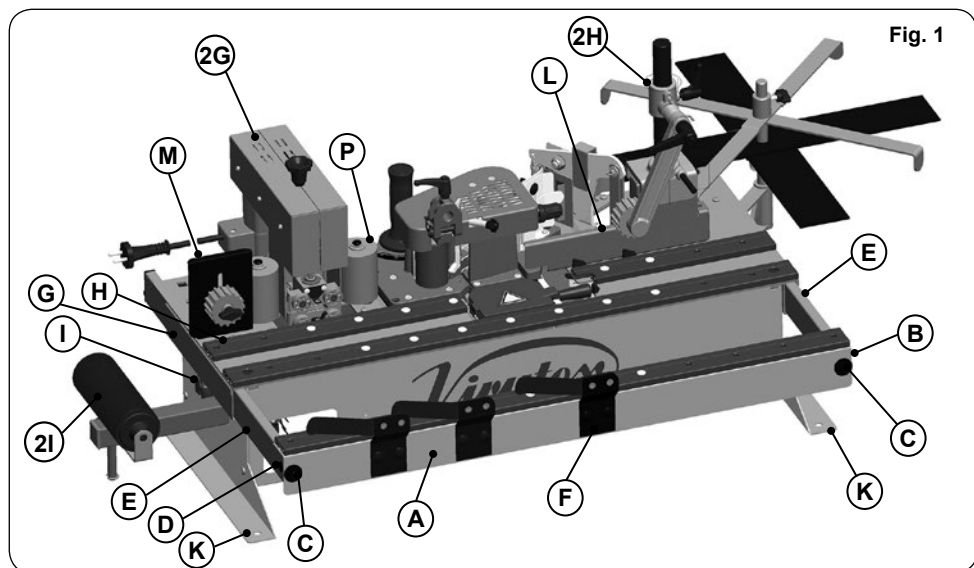
Dbaj o czystość ostrzy (2F Rys. 8). Jeśli ostrza będą brudne, uzyskasz niezadowalającą jakość obcinania.

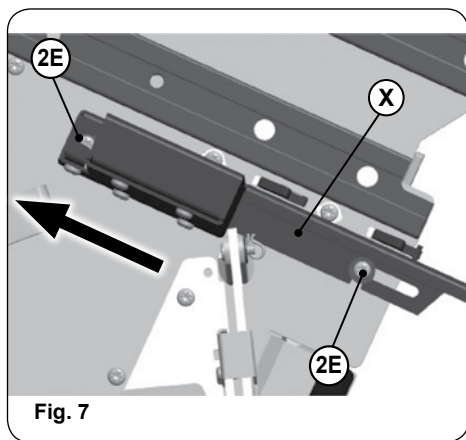
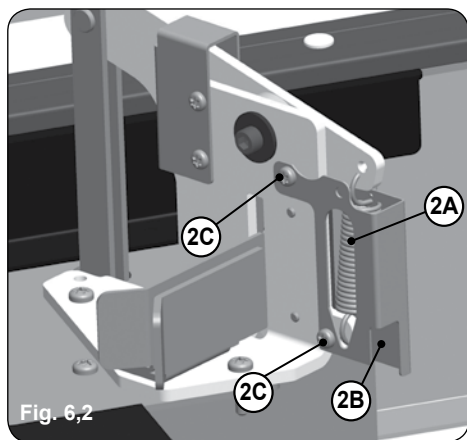
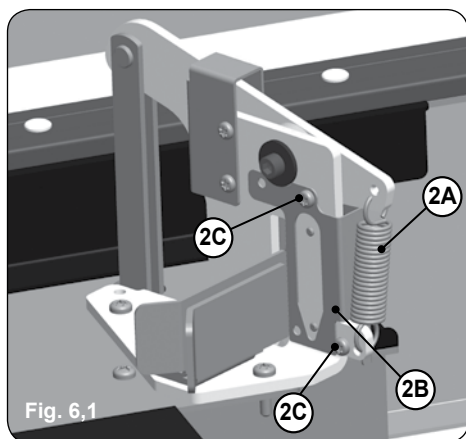
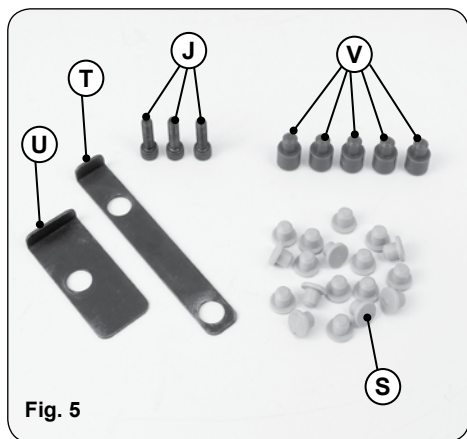
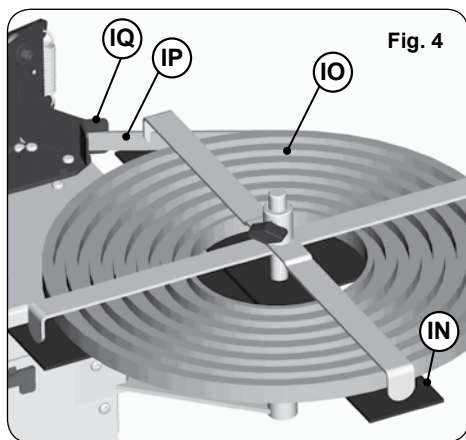
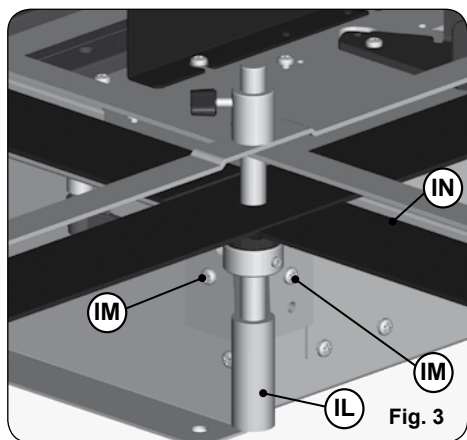
11. GWARANCJA

Wszystkie urządzenia firmy VIRUTEX posiadają 12-miesięczną gwarancję od daty zakupu. Gwarancja nie obejmuje wszelkich uszkodzeń powstałych w wyniku niewłaściwej eksploatacji urządzeń jak również wynikających z ich naturalnego zużycia.

Wszystkie naprawy powinny być dokonywane przez oficjalny punkt serwisowy VIRUTEX.

VIRUTEX zastrzega sobie prawo do dokonywania zmian technicznych w urządzeniach bez uprzedzenia.





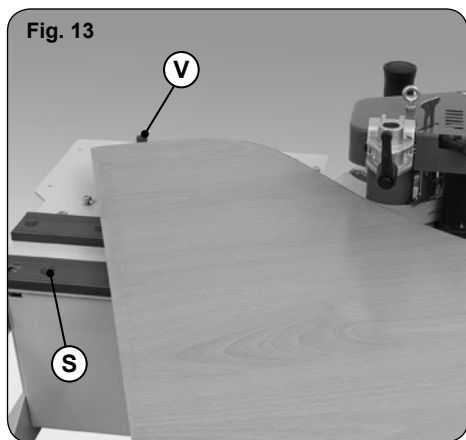
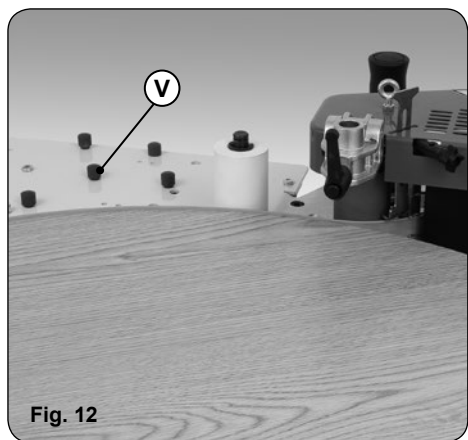
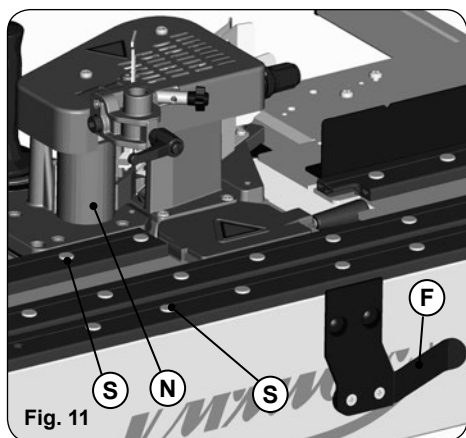
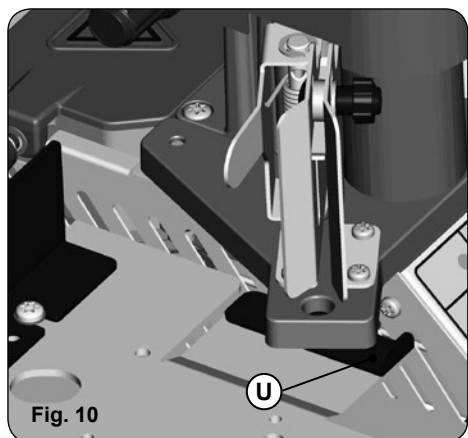
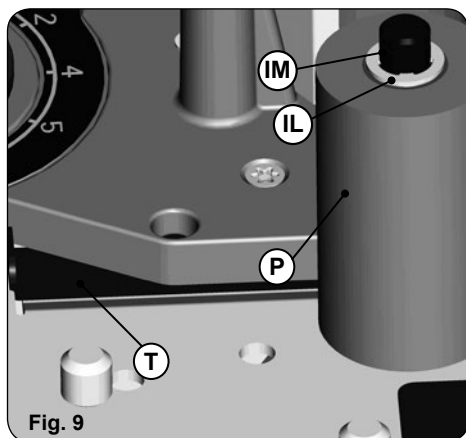
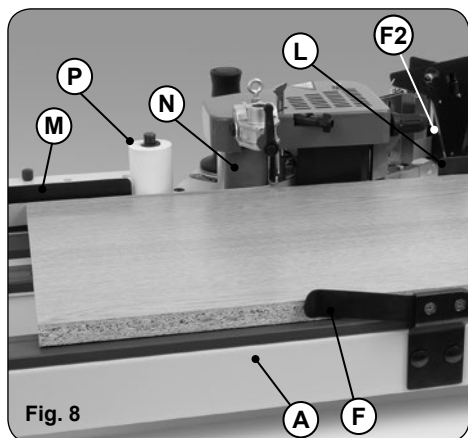
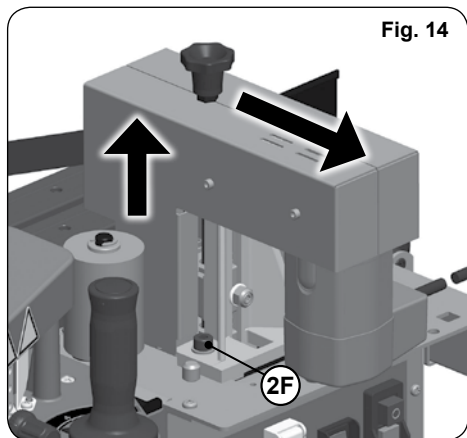


Fig. 14





Acceda a toda la información técnica.
Access to all technical information.
Accès à toute l'information technique.
Zugang zu allen technischen Daten.
Accedere a tutte le informazioni tecniche.
Aceso a todas as informações técnicas.
Доступ ко всей технической информации.
Dostęp do wszystkich informacji technicznych.



5096766/042026

Virutex, S.A.

Avda. La Llana, 57
08191 Rubí (Barcelona)
España

info@virutex.es
www.virutex.com

Virutex Italia

Via Vigonovese 79/F
35127 Padova (PD)
Italia

virutex@virutex.it
www.virutex.it

Virutex USA Corp.

1130 Greenskeep Dr Unit B
Kissimmee FL 34741
USA

sales@virutextools.com
www.virutextools.com

Wegoma - Virutex Connection GmbH

Auf der Hub 34
76307 Karlsbad - Ittersbach
Deutschland

info@wegoma-virutex.de
www.wegoma-virutex.de

Virutex France sàrl

26, rue de Verdun - Bât. 9 B
94500 Champigny sur Marne
France

contact@virutex.fr
www.virutex.fr