

MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUALE D'ISTRUZIONI

Virutex[®]



CE



MEB ZeroLine[®]

Mesa para PEB ZeroLine[®]
Table for PEB ZeroLine[®]
Table pour PEB ZeroLine[®]
Tisch für PEB ZeroLine[®]
Tavolo per PEB ZeroLine[®]



► ESPAÑOL

Mesa para PEB Edgebander: pág. 2

Imágenes: pág. 16

► ENGLISH

Table for PEB Edgebander: page 5

Figures: page 16

► FRANÇAIS

Table for PEB Edgebander: page 5

Figures: page 16

► DEUTSCH

Tisch für Kantenleimmaschinen PEB: seite 10

Abbildungen: seite 16

► ITALIANO

Tisch für Kantenleimmaschinen PEB: seite 13

Abbildungen: seite 16

► ESPAÑOL

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA EL MANEJO DE LA MESA PARA LA APLACADORA DE CANTOS PEB ZeroLine®

Antes de utilizar la mesa ZeroLine®, debe leer el manual de la Aplacadora PEB ZeroLine® y asegurarse de haberlo comprendido.

Lea a continuación atentamente este 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.

2. CARACTERÍSTICAS

Medidas de la base: 810 x 390 mm

Altura al plano de trabajo: 250 mm

Peso: 17 kg

diámetro máximo del rollo: 570 mm

3. EQUIPO ESTANDAR

Al abrir la caja de embalaje de la mesa ZeroLine® encontrará en su interior:

1 Mesa ZeroLine® para aplacadora PEB ZeroLine®.

1 Regle extensible

2



2 sistemas de fijación SVN250 DUO

1 dispositivo fijación para el Accesorio SA100

1 tapón salida aire

4. MONTAJE

4.1 MONTAJE DEL REGLE DE APOYO

Introduzca cada brazo A en cada una de las dos guías B adosadas a los laterales de la mesa (Fig. 1).

Sitúe el regle de apoyo C sobre los brazos A, y fíjelo a los sujetadores D, con los tornillos E y las arandelas (Fig. 1).

Desplace el regle de apoyo ya montada, hacia el interior de las guías (B Fig. 1), hasta hacer tope con la mesa.

Fije el regle de apoyo en esa posición con las manetas (G, Fig. 1) de ambos lados.

Afloje los tornillos (E, Fig. 1); enrasc las superficies del regle de apoyo (A, Fig. 1) con la mesa, de forma que queden al mismo nivel, y fije los tornillos (C, Fig. 1) en esa posición.

4.2 MONTAJE DE LA APLACADORA PEB ZeroLine® EN LA MESA

Coloque la aplacadora PEB ZeroLine® en la mesa ZeroLine® en la posición de la (Fig. 2) y fíjela con los tres tornillos G.

4.3 MONTAJE DEL CARGADOR

Sítue el brazo cargador H sobre los taladros previstos en el bastidor. A continuación, fije los tornillos I para sujetar el brazo (Fig. 3).

Sobre el eje J, introduzca la base del cargador K (Fig. 3). Finalmente, deposite el rollo de canto sobre el soporte cargador, y coloque las aspas superiores de retención del rollo de canto M, fijándolas con el pomo M1 (Fig. 3).

4.4 MONTAJE DE LA ESCUADRA SOPORTE DEL CORTADOR

Sítue la escuadra N sobre los taladros previstos en la mesa y a continuación, fije los tornillos O para sujetar la escuadra sobre el bastidor (Fig. 4), alineándola con la superficie de la mesa.

4.5 MONTAJE DE LOS SOPORTES DE APOYO DE PANEL

De acuerdo con la forma y dimensiones del panel, sítue los soportes de apoyo O1 en los orificios dispuestos sobre la superficie de la mesa (Fig. 1).

4.6 FIJACIÓN DE LA MESA SOBRE UNA SUPERFICIE

Es necesario fijar la Mesa MEB ZeroLine sobre una superficie estable para que no existan movimientos durante el trabajo de aplacado. Para ello debe insertar sobre el ala inferior de cada lado de la mesa P1 (Fig. 3) el listón de madera ranurado que se suministra con el embalaje de la máquina, y atornillar los listones a la superficie escogida.

5. PUESTA EN MARCHA DE LA APLACADORA PEB ZeroLine®

Siga los pasos explicados en el Manual de Instrucciones la aplacadora PEB ZeroLine®.

¡ATENCIÓN! El aire comprimido debe estar libre de humedad, agua, disolventes y humedad. De lo contrario se pueden producir averías en la aplacadora

Conecte la manguera de suministros eléctrico y neumático sobre la toma eléctrica de la máquina y sobre el conector de aire P del bastidor (Fig. 5). Conecte la presión neumática mediante la válvula V (Fig. 8), situándola en la posición "I". Para

desconectarla, sítuela en la posición "0".

Extraiga el soporte guía (ver C (Fig. 11) del manual de instrucciones de la PEB ZeroLine®). Para el trabajo de aplacado sobre la mesa ZeroLine® no es necesario su uso.

Introduzca el canto sobre la guía de entrada de la máquina, pasándolo previamente por la guía del cortador R (Fig. 6).

Antes de iniciar el aplacado y para iniciar éste, realice los ajustes de la máquina descritos en el manual de la PEB ZeroLine®

6. APLACADO DE PIEZAS RECTAS

Si la aplacadora PEB ZeroLine® está lista para aplacar cantos, tal como se explica en el apartado 5, siga los pasos descritos en el manual de la máquina para realizar este tipo de aplacado.

Introduzca el canto desde el cargador presionando el botón de introducción automática X (Fig. 6).

Al presionar el interruptor de la empuñadura Y (Fig. 1), se acciona la presión de trabajo automáticamente.

Avance el tablero al encuentro del canto en su salida sobre el rodillo de presión Z (Fig. 1). Presione el tablero contra el rodillo de presión y acompañelo con ambas manos hasta el final del aplacado de modo que el canto quede bien adherido.

Cuando el final del tablero pasa enfrente de la marca del bastidor Z1 (Fig. 7), debe pisar el interruptor de pie A1 (Fig. 1) para recortar el retal trasero.

7. APLACADO DE PIEZAS BISELADAS

Si la aplacadora PEB ZeroLine® está lista para aplacar cantos, como se ha explicado en el apartado 5, siga los pasos siguientes para aplacar piezas con formas, cóncavas o circulares.

Desconecte la presión neumática en la línea del cilindro de corte, accionando la válvula A2 a su posición "0" (Fig. 3).

Afloje el tornillo A3 para liberar el soporte del cortador y girarlo en dirección al interior de la mesa (Fig. 9). De esta forma, el paso de la cinta queda libre en la posición inclinada de la aplacadora.

Afloje la maneta de bloqueo A4 (Fig. 8) del so-

porte inclinable. El soporte con la máquina se eleva con la ayuda de unos pistones hidráulicos. Mediante la graduación angular A5 (Fig. 10) es posible la fijación en la medida del bisel a aplacar. Una vez situada la máquina en el ángulo deseado (máx. 45°), debe bloquearla con la maneta A4 (Fig. 8).

8. APLACADO DE PIEZAS CON FORMAS, CÓNCAVAS O CIRCULARES

Si la aplacadora PEB ZeroLine® está lista para aplacar cantos, como se ha explicado en el apartado 5, siga los pasos siguientes para aplacar piezas con formas, cóncavas o circulares.

Desmonte los rodillos A6 de tope de guiado del panel en la entrada y salida de la máquina (Fig. 1).

De acuerdo con la forma y dimensiones del panel debe situar los soportes de apoyo O1 en los agujeros dispuestos sobre la superficie horizontal de la mesa (Fig. 1), en previsión de la trayectoria del panel durante el aplacado.

9. APLACADO DE PIEZAS CON RADIO INTERIOR

Si la aplacadora PEB ZeroLine® está lista para aplacar cantos, como se ha explicado en el apartado 5, siga los pasos siguientes para aplacar piezas de formas cóncavas con radio interior (min. 18 mm).

Instale el rodillo auxiliar de aplacados interiores A7 (Fig. 11) suministrado con la máquina. Para ello siga las instrucciones descritas en el punto 12 del manual de instrucciones de la PEB ZeroLine®.

Según la forma y dimensiones del panel, sitúe los soportes de apoyo O1 en los orificios dispuestos sobre la superficie de la mesa (Fig. 1), en previsión de la trayectoria del panel durante el aplacado.

De acuerdo con la forma, dimensiones y trayectoria del panel, es posible que sea necesario desinstalar el cortador de canto. Desconecte la presión neumática en la línea del cilindro de corte accionando la válvula A2 a su posición "0" (Fig. 3).

Desconecte el vástago del cilindro de la palanca de corte extrayendo el tornillo A2. A continuación, afloje el tornillo A3 para liberar el soporte

del cortador (Fig. 12).

10. TRABAJOS DE ACABADO CON SVN250 DUO

Una vez realizado el trabajo de aplacado, puede apagar la aplacadora disminuyendo antes su temperatura a 60°C. Para ello siga las instrucciones descritas en el manual de la PEB ZeroLine®.

Afloje las manetas G y extraiga el soporte desplazable para tener acceso a las bandejas de apoyo A8 de los soportes SVN250 DUO (Fig. 1). Extraiga los SVN250 DUO de sus alojamientos G2 (Fig. 8) y dépositelos sobre las bandejas A8, conectando sus tubos de presión en los rácores A10 (Fig. 1).

Conecte la presión neumática en la línea de los soportes SVN250 DUO mediante la válvula A11, situándola en la posición "I" (Fig. 8).

Ahora podrá depositar el tablero a trabajar sobre cualquiera de las unidades de vacío, en fase de acabado, comprobando que la presión del aire es correcta y los soportes SVN250 DUO mantienen el tablero firmemente sujeto.

Si desea trabajar únicamente con una unidad SVN250 DUO, deberá obstruir la salida de aire que no use mediante el tapón T (Fig. 13).

11. TRABAJOS DE ACABADOS CON ACCESORIO SA100 (opcional)

Para poder realizar trabajos de acabados con el accesorio opcional SA100, debe aflojar las manetas G (Fig. 1) y extraer el soporte desplazable a la distancia necesaria para realizar el trabajo previsto. Fije de nuevo las manetas G (Fig. 1). Afloje el pomo P (Fig. 13) e introduzca el accesorio SA100 para la fresadora FR156N (opcional) previamente montada sobre el accesorio (Fig. 14).

Compruebe que el conjunto accesorio SA100 y FR156N quedan firmemente sujetos. Siga las instrucciones de ambos productos para proceder de manera correcta y segura.

12. GARANTÍA

Este producto VIRUTEX tiene una garantía a partir de la fecha de compra (es necesario presentar la factura), según las disposiciones legales específicas de cada país, quedando excluidas

todas las manipulaciones o daños ocasionados, por manejos inadecuados o por desgaste natural de la máquina. Para cualquier reclamación debe dirigirse al servicio técnico oficial de VIRUTEX.

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

► ENGLISH

1. SAFETY INSTRUCTIONS FOR HANDLING THE TABLE FOR THE PEB ZeroLine® EDGE BANDER

Before using the ZeroLine® table, you must read and fully understand the manual for the PEB ZeroLine® Edge Bander. Please read this INSTRUCTION MANUAL and the GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS BROCHURE that are included carefully. Keep the manuals in an accessible place for future reference.

2. FEATURES

Base dimensions: 810 x 390 mm
Height to work surface: 250 mm
Weight: 17 kg
Maximum roll diameter: 570 mm

3. STANDARD EQUIPMENT

Upon opening the packaging box of the ZeroLine® table, you will find inside:

- 1 ZeroLine® table for PEB ZeroLine® edge bander.
- 1 Extendable rule
- 2 SVN250 DUO fixation systems
- 1 fixation device for the SA100 Accessory
- 1 air outlet plug

4. ASSEMBLY

4.1 ASSEMBLY OF THE SUPPORT RULE

Insert each arm A into each of the two guides B attached to the sides of the table (Fig. 1). Place the support rule C on the arms A, and secure it to the fasteners D, with the screws E and washers (Fig. 1). Move the already assembled support guide inward of the guides (B Fig. 1), until it stops against the table. Lock the support guide in place with the handles (G, Fig. 1) on both sides. Loosen the screws (E, Fig. 1); align the surfaces of the support rule (C, Fig. 1) with the table so that they are level, and tighten the screws (E, Fig. 1) in that position.

4.2 ASSEMBLY OF THE PEB ZeroLine® ON THE TABLE

Place the PEB ZeroLine® edge bander on the ZeroLine® table in the position shown in (Fig. 2) and secure it with the three screws G.

4.3 ASSEMBLY OF THE ROLLER HOLDER

Position the roller holder arm H over the pre-drilled holes in the frame. Then, secure it using screws I to attach the arm (Fig. 3).

Insert the base of the roller holder K onto shaft J (Fig. 3). Finally, place the edge tape roll onto the roller holder, and install the upper retaining blades of the tape roll M, securing them with knob M1 (Fig. 3).

4.4 ASSEMBLY OF THE CUTTER SUPPORT BRACKET

Place the bracket N on the pre-drilled holes on the table and then secure it with screws O to the frame (Fig. 4), aligning it with the surface of the table.

4.5 ASSEMBLY OF THE PANEL SUPPORT HOLDERS

According to the shape and dimensions of the panel, position the support holders O1 in the holes provided on the surface of the table (Fig. 1).

4.6 SECURING THE TABLE ON A SURFACE

The MEB ZeroLine table must be secured on a stable surface to prevent any movement during the edging work. To do this, insert the grooved wooden strip supplied with the machine packaging onto the lower flange on each side of the table P1 (Fig. 3), and screw the strips onto the chosen surface.

5. STARTING UP THE PEB ZeroLine® EDGE BANDER

Follow the steps outlined in the PEB ZeroLine® edge bender instruction manual.

ATTENTION! The compressed air must be free of moisture, water, solvents, and impurities. Otherwise, malfunctions may occur in the edge bender.

Connect the electrical and pneumatic supply hose to the machine's electrical socket and to the air connector P on the frame (Fig. 5). Connect the pneumatic pressure using valve V (Fig. 8), setting it to the 'I' position. To disconnect it, set it to the 'O' position.

Remove the guide support (see C (Fig. 11) in the PEB ZeroLine® instruction manual). For edge banding on the ZeroLine® table, its use is not necessary.

Insert the edge tape into the machine's entry guide, passing it first through the cutter guide R (Fig. 6).

Before starting and to initiate the edge banding, perform the machine settings as described in the PEB ZeroLine® manual.

6. EDGE BANDING STRAIGHT PIECES

If the PEB ZeroLine® edge bender is ready to apply edges as explained in section 5, follow the steps described in the machine manual.

Insert the edge tape from the roller holder by pressing the automatic feed button X (Fig. 6).

By pressing the handle switch Y (Fig. 1), the working pressure is automatically activated.

Move the panel forward to meet the edge tape as it comes out on the pressure roller Z (Fig. 1).

Press the panel against the pressure roller and guide it with both hands until the end of the edge banding process to ensure the edge tape is properly adhered.

When the end of the panel passes in front of the frame mark Z1 (Fig. 7), step on the foot switch A1 (Fig. 1) to trim the rear end piece.

7. EDGE BANDING BEVELED PIECES

If the PEB ZeroLine® edge bender is ready to apply edges, as explained in section 5, follow these steps for banding beveled pieces.

Disconnect the pneumatic pressure in the cutting cylinder line by setting valve A2 to position "0" (Fig. 3).

Loosen screw A3 to release the cutter holder and rotate it towards the inside of the table (Fig. 9). This way, the tape's path is cleared in the inclined position of the edge bender.

Loosen the locking lever A4 (Fig. 8) of the tilting support. The support with the machine is raised with the help of hydraulic pistons. Using the angular scale A5 (Fig. 10), it is possible to set the angle for the bevel to be edge banded. Once the machine is positioned at the desired angle (max. 45°), lock it with lever A4 (Fig. 8).

8. EDGE BANDING SHAPED, CONCAVE OR CIRCULAR PIECES

If the PEB ZeroLine® edge bender is ready for edge banding, as explained in section 5, follow these steps for banding shaped, concave or circular pieces.

Remove the A6 guide rollers from the entry and exit of the machine (Fig. 1).

Based on the shape and dimensions of the panel, position the support stands O1 in the holes located on the horizontal surface of the table (Fig. 1), in anticipation of the panel's path during edge banding.

9. EDGE BANDING PIECES WITH INTERIOR RADIUS

If the PEB ZeroLine® edge bander is ready for edge banding, as explained in section 5, follow these steps to edge band concave pieces with an interior radius (min. 18 mm).

Install the auxiliary roller for interior edge banding A7 (Fig. 11) provided with the machine. Follow the instructions described in point 12 of the PEB ZeroLine® instruction manual.

Based on the shape and dimensions of the panel, place the support stands O1 in the holes located on the surface of the table (Fig. 1), in anticipation of the panel's path during edge banding.

Depending on the shape, dimensions, and path of the panel, it may be necessary to uninstall the edge cutter. Disconnect the pneumatic pressure in the cutting cylinder line by turning the valve A2 to the "0" position (Fig. 3).

Disconnect the piston rod of the cutting lever by removing screw A2. Then, loosen screw A3 to release the cutter support (Fig. 12).

10. FINISHING WORK WITH SVN250 DUO

Once the edge banding work is completed, you can turn off the edge bander by reducing its temperature to 60°C, following the instructions in the PEB ZeroLine® manual.

Loosen the G levers and slide out the adjustable support to access the A8 support trays of the SVN250 DUO supports (Fig. 1). Remove the SVN250 DUO from their G2 housing (Fig. 8) and place them on the A8 trays, connecting their pressure tubes to the A10 couplings (Fig. 1). Connect the pneumatic pressure in the SVN250 DUO support line using valve A11, setting it to position "I" (Fig. 8). Now you can place the board to be finished on any of the vacuum units, ensuring that the air pressure is correct and that the SVN250 DUO supports securely hold the board.

If you only want to use one SVN250 DUO unit, you must block the unused air outlet with the T

plug (Fig. 13).

11. FINISHING WORK WITH SA100 ACCESSORY (optional)

To perform finishing work with the optional SA100 accessory, loosen the G levers (Fig 1) and slide the support out to the distance needed for the planned work. Retighten the G levers (Fig. 1). Loosen the P knob (Fig. 13) and insert the SA100 accessory for the FR156N router (optional), which should already be mounted on the accessory (Fig. 14). Ensure that the SA100 and FR156N assembly is securely attached. Follow the instructions for both products to proceed correctly and safely.

12. WARRANTY

This VIRUTEX machine comes with a warranty from the date of purchase (proof of purchase required), according to the specific legal provisions of each country. The warranty excludes any manipulations or damages caused by improper handling or natural wear and tear of the machine. For any claims, please contact the official VIRUTEX technical service.

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

► FRANÇAIS

1. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ POUR L'UTILISATION DE LA TABLE POUR LA PLAQUEUSE DE CHANTS PEB ZeroLine®

Avant d'utiliser la table ZeroLine®, vous devez lire le manuel de la Plaqueuse PEB ZeroLine® et vous assurer que vous l'avez bien compris. Lisez attentivement ce MANUEL D'INSTRUCTIONS et le BROCHURE D'INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ci-jointes. Conservez les manuels dans un endroit accessible pour de futures consultations.

2. CARACTÉRISTIQUES

Dimensions de la base : 810 x 390 mm

Hauteur du plan de travail : 250 mm

Poids : 17 kg

Diamètre maximum du rouleau : 570 mm

3. ÉQUIPEMENT STANDARD

Lorsque vous ouvrez le carton d'emballage de la table ZeroLine®, vous trouverez à l'intérieur :

1 Table ZeroLine® pour plaqueuse PEB ZeroLine®

1 Règle extensible 2 systèmes de fixation SVN250 DUO

1 dispositif de fixation pour l'accessoire SA100

1 bouchon de sortie d'air

4. MONTAGE

4.1 MONTAGE DE LA RÈGLE DE SOUTIEN

Insérez chaque bras A dans chacune des deux glissières B fixées sur les côtés de la table (Fig. 1). Placez la règle de soutien C sur les bras A, et fixez-la aux attaches D avec les vis E et les rondelles (Fig. 1). Déplacez la règle de soutien déjà montée vers l'intérieur des glissières (B Fig. 1), jusqu'à ce qu'elle touche la table. Fixez la règle de soutien dans cette position avec les manettes (G, Fig. 1) de chaque côté. Desserrez les vis (E, Fig. 1) ; alignez les surfaces de la règle de soutien (A, Fig. 1) avec la table de manière à ce qu'elles soient au même niveau, puis serrez les vis (C, Fig. 1) dans cette position.

4.2 MONTAGE DE LA PLAQUEUSE PEB ZeroLine® SUR LA TABLE

Placez la plaqueuse PEB ZeroLine® sur la table ZeroLine® à la position indiquée (Fig. 2) et fixez-la avec les trois vis G.

4.3 MONTAGE DU SUPPORT DE ROULEAU

Positionnez le bras du support de rouleau H sur les trous prévus dans le châssis. Ensuite, fixez-le avec les vis I pour sécuriser le bras (Fig. 3). Sur l'axe J, insérez la base du support de rouleau K (Fig. 3). Enfin, placez le rouleau de chant sur le support et installez les pales de retenue supérieures du rouleau de chant M, en les fixant avec le bouton M1 (Fig. 3).

4.4 MONTAGE DU SUPPORT D'ÉQUERRE DE COUPE

Positionnez l'équerre N sur les trous prévus sur la table, puis fixez-la sur le châssis avec les vis O (Fig. 4), en l'alignant avec la surface de la table.

4.5 MONTAGE DES SUPPORTS D'APPUI DE PANNEAU

Selon la forme et les dimensions du panneau, placez les supports d'appui O1 dans les trous prévus à la surface de la table (Fig. 1).

4.6 FIXATION DE LA TABLE SUR UNE SURFACE

Il est nécessaire de fixer la table MEB ZeroLine sur une surface stable afin d'éviter tout mouvement pendant le travail de placage. Pour ce faire, insérez la bande de bois rainurée fournie avec l'emballage de la machine sur la bride inférieure de chaque côté de la table P1 (Fig. 3) et vissez les bandes sur la surface choisie.

5. MISE EN SERVICE DE LA PLAQUEUSE PEB ZeroLine®

Suivez les étapes décrites dans le Manuel d'Instructions de la plaqueuse PEB ZeroLine®.

ATTENTION ! L'air comprimé doit être exempt d'humidité, d'eau, de solvants et d'humidité. Sinon, cela pourrait causer des pannes dans la plaqueuse.

Connectez le tuyau d'alimentation électrique et pneumatique à la prise électrique de la machine et au connecteur d'air P du châssis (Fig. 5). Connectez la pression pneumatique via la vanne V (Fig. 8), en la plaçant en position "I". Pour la déconnecter, placez-la en position "O". Retirez le support de guidage (voir C (Fig. 11) du manuel d'instructions de la PEB ZeroLine®). L'utilisation de ce support n'est pas nécessaire pour le placage sur la table ZeroLine®. Insérez le chant sur la

guide d'entrée de la machine, après l'avoir fait passer par la guide du coupeur R (Fig. 6). Avant de commencer le placage, effectuez les réglages de la machine décrits dans le manuel de la PEB ZeroLine®.

6. PLACAGE DE PIÈCES DROITES

Si la plaqueuse PEB ZeroLine® est prête pour le placage des chants, comme expliqué dans la section 5, suivez les étapes décrites dans le manuel de la machine pour effectuer ce type de placage. Insérez le chant depuis le chargeur en appuyant sur le bouton d'introduction automatique X (Fig. 6). En appuyant sur l'interrupteur de la poignée Y (Fig. 1), la pression de travail est automatiquement activée. Avancez le panneau jusqu'à rencontrer le chant à sa sortie sur le rouleau de pression Z (Fig. 1). Pressez le panneau contre le rouleau de pression et accompagnez-le avec vos deux mains jusqu'à la fin du placage pour assurer une bonne adhérence du chant. Lorsque la fin du panneau passe devant la marque du cadre Z1 (Fig. 7), vous devez appuyer sur l'interrupteur au pied A1 (Fig. 1) pour couper le surplus arrière.

7. PLACAGE DE PIÈCES BISEAUTÉES

Si la plaqueuse PEB ZeroLine® est prête pour le placage des chants, comme expliqué dans la section 5, suivez les étapes suivantes pour plaquer des pièces de formes concaves ou circulaires. Déconnectez la pression pneumatique dans la ligne du cylindre de coupe, en actionnant la vanne A2 à la position "0" (Fig. 3). Desserrez la vis A3 pour libérer le support du coupeur et le faire pivoter vers l'intérieur de la table (Fig. 9). De cette façon, le passage de la bande est libre dans la position inclinée de la plaqueuse. Desserrez la poignée de verrouillage A4 (Fig. 8) du support inclinable. Le support avec la machine se soulève à l'aide de pistons hydrauliques. Grâce au réglage angulaire A5 (Fig. 10), il est possible de fixer l'angle du biseau à plaquer. Une fois la machine positionnée à l'angle désiré (max. 45°), vous devez la bloquer avec la poignée A4 (Fig. 8).

8. PLACAGE DE PIÈCES AVEC FORMES, CONCAVES OU CIRCULAIRES

Si la plaqueuse PEB ZeroLine® est prête pour le placage des chants, comme expliqué dans la section 5, suivez les étapes suivantes pour plaquer

des pièces avec des formes concaves ou circulaires.

Démontez les rouleaux A6 de butée de guidage du panneau à l'entrée et à la sortie de la machine (Fig. 1). Selon la forme et les dimensions du panneau, vous devez placer les supports d'appui O1 dans les trous disposés sur la surface horizontale de la table (Fig. 1), en prévision de la trajectoire du panneau pendant le placage.

9. PLACAGE DE PIÈCES AVEC RAYON INTÉRIEUR

Si la plaqueuse PEB ZeroLine® est prête à plaquer les chants, comme expliqué dans la section 5, suivez les étapes suivantes pour plaquer des pièces de formes concaves avec un rayon intérieur (min. 18 mm).

Installez le rouleau auxiliaire pour le placage intérieur A7 (Fig. 11) fourni avec la machine. Pour ce faire, suivez les instructions décrites au point 12 du manuel d'instructions de la PEB ZeroLine®. Selon la forme et les dimensions du panneau, placez les supports d'appui O1 dans les trous prévus sur la surface de la table (Fig. 1), en prévision de la trajectoire du panneau pendant le placage. En fonction de la forme, des dimensions et de la trajectoire du panneau, il peut être nécessaire de désinstaller le coupe-chant. Déconnectez la pression pneumatique sur la ligne du cylindre de coupe en actionnant la vanne A2 en position "0" (Fig. 3). Déconnectez la tige du cylindre de la poignée de coupe en retirant la vis A2. Ensuite, desserrez la vis A3 pour libérer le support du coupe-chant (Fig. 12).

10. TRAVAUX DE FINITION AVEC SVN250 DUO

Une fois le travail de placage réalisé, vous pouvez éteindre la plaqueuse en réduisant d'abord sa température à 60°C. Pour cela, suivez les instructions décrites dans le manuel de la PEB ZeroLine®.

Desserrez les manettes G et retirez le support coulissant pour accéder aux plateaux de support A8 des supports SVN250 DUO (Fig. 1). Retirez les SVN250 DUO de leurs logements G2 (Fig. 8) et placez-les sur les plateaux A8, en connectant leurs tuyaux de pression aux raccords A10 (Fig. 1). Connectez la pression pneumatique sur la ligne des supports SVN250 DUO via la vanne A11,

en la plaçant en position "I" (Fig. 8). Vous pouvez maintenant déposer le panneau à travailler sur l'une des unités à vide, en phase de finition, en vérifiant que la pression de l'air est correcte et que les supports SVN250 DUO maintiennent fermement le panneau en place.

Si vous souhaitez travailler uniquement avec une unité SVN250 DUO, vous devez obstruer la sortie d'air non utilisée avec le bouchon T (Fig. 13).

11. TRAVAUX DE FINITION AVEC L'ACCESSOIRE SA100 (optionnel)

Pour effectuer des travaux de finition avec l'accessoire optionnel SA100, vous devez desserrer les manettes G (Fig. 1) et extraire le support coulissant à la distance nécessaire pour effectuer le travail prévu. Resserrez ensuite les manettes G (Fig. 1). Desserrez le bouton P (Fig. 13) et insérez l'accessoire SA100 pour la fraiseuse FR156N (optionnelle), préalablement montée sur l'accessoire (Fig. 14). Assurez-vous que l'ensemble accessoire SA100 et FR156N soit fermement fixé. Suivez les instructions de chaque produit pour procéder de manière correcte et sûre.

12. GARANTIE

Ce produit VIRUTEX est garanti à partir de la date d'achat (la présentation de la facture est nécessaire), selon les dispositions légales spécifiques de chaque pays, excluant toute manipulation ou dommage causé par une mauvaise utilisation ou par l'usure naturelle de la machine. Pour toute réclamation, vous devez vous adresser au service technique officiel de VIRUTEX. VIRUTEX se réserve le droit de modifier ses produits sans préavis.

► DEUTSCH

1. SICHERHEITANWEISUNGEN FÜR DEN UMGANG MIT DEM TISCH FÜR DIE KANTENANLEIMMASCHINE PEB ZeroLine®

Bevor Sie den ZeroLine® Tisch verwenden, müssen Sie das Handbuch der Kantenanleimmaschine PEB ZeroLine® lesen und sicherstellen, dass Sie es vollständig dieses verstanden haben. Lesen Sie bitte sorgfältig dieses BEDIENUNGSHANDBUCH und die beiliegende BROSCHÜRE MIT ALLGEMEINEN SICHERHEITANWEISUNGEN. Bewahren Sie die Handbücher an einem zugänglichen Ort für spätere Nachschlagezwecke auf.

2. EIGENSCHAFTEN

Maße der Basis: 810 x 390 mm
Höhe zur Arbeitsoberfläche: 250 mm
Gewicht: 17 kg
Maximaler Rollendurchmesser: 570 mm

3. STANDARDZUBEHÖR

Beim Öffnen des Verpackungskartons des ZeroLine® Tisches finden Sie im Inneren:
1 ZeroLine® Tisch für die PEB ZeroLine® Kantenanleimmaschine.
1 ausziehbare Leiste
2 Befestigungssysteme SVN250 DUO
1 Befestigungsvorrichtung für das SA100 Zubehör
1 Luftauslassstopfen

4. MONTAGE

4.1 MONTAGE DER STÜTZE

Führen Sie jeden Arm A in jede der beiden an den Seiten des Tisches angebrachten Führungen B ein (Abb. 1). Setzen Sie die Stützleiste C auf die Arme A und befestigen Sie sie an den Halterungen D mit den Schrauben E und Unterlegscheiben (Abb. 1). Verschieben Sie die bereits montierte Stützführung in das Innere der Führungen (B Abb. 1), bis sie am Tisch anliegt. Fixieren Sie die Stützführung in dieser Position mit den Handgriffen (G, Abb. 1) auf beiden Seiten. Lösen Sie die Schrauben (E, Abb. 1); richten Sie die Oberflächen der Stützleiste (C, Abb. 1) so aus, dass sie mit dem Tisch fluchten, und ziehen Sie die Schrauben (E, Abb. 1) in dieser Position fest.

4.2 MONTAGE DER PEB ZeroLine® AUF DEM TISCH

Platzieren Sie die PEB ZeroLine® Kantenanleimmaschine auf dem ZeroLine® Tisch in der Position wie in (Abb. 2) gezeigt und befestigen Sie sie mit den drei Schrauben G.

4.3 MONTAGE DER HALTERUNG FÜR KANTENROLLEN

Positionieren Sie den Arm der Halterung für Kantenrollen H über den vorgesehenen Bohrungen im Rahmen. Befestigen Sie anschließend den Arm mit den Schrauben I (Abb. 3).

Führen Sie die Basis der Halterung für Kantenrollen K auf die Welle J ein (Abb. 3). Legen Sie abschließend die Kantenrolle auf die Halterung und setzen Sie die oberen Halteflügel der Kantenrolle M ein, die mit dem Knopf M1 befestigt werden (Abb. 3).

4.4 MONTAGE DER SCHNEIDHALTERUNG

Setzen Sie die Halterung N in die vorgebohrten Löcher auf dem Tisch ein und befestigen Sie sie mit den Schrauben O am Rahmen (Abb. 4), ausgerichtet an der Oberfläche des Tisches.

4.5 MONTAGE DER PANELSTÜTZEN

Platzieren Sie die Stützen O1 entsprechend der Form und den Maßen des Panels in den dafür vorgesehenen Löchern auf der Tischoberfläche (Abb. 1).

4.6 BEFESTIGUNG DES TISCHES AUF EINER OBERFLÄCHE

Der MEB ZeroLine-Tisch muss auf einer stabilen Oberfläche befestigt werden, um Bewegungen während der Kantenanleimarbeit zu verhindern. Dazu die mit der Maschinenverpackung mitgelieferte gerillte Holzleiste auf den unteren Flansch auf jeder Seite des Tisches P1 (Abb. 3) einfügen und die Leisten auf der gewählten Oberfläche festschrauben.

5. INBETRIEBNAHME DER PEB ZeroLine® KANTENANLEIMMASCHINE

Folgen Sie den Anweisungen im Bedienungshandbuch der PEB ZeroLine® Kantenanleimmaschine.

ACHTUNG! Die Druckluft muss frei von Feuchtigkeit, Wasser, Lösungsmitteln und Verunreinigungen sein.

Andernfalls können Störungen an der Kantenanleimmaschine auftreten.

Schließen Sie den elektrischen und pneumatischen Versorgungsschlauch an die elektrische Steckdose der Maschine und an den Luftanschluss P am Rahmen an (Abb. 5). Schließen Sie den pneumatischen Druck über das Ventil V (Abb. 8) an, indem Sie es auf die Position 'I' einstellen. Um sie zu trennen, stellen Sie sie auf die Position '0'.

Entfernen Sie die Führungsstütze (siehe C (Abb. 11) in der Bedienungsanleitung der PEB ZeroLine®). Für das Kantenanleimen auf dem ZeroLine® Tisch ist deren Einsatz nicht notwendig.

Führen Sie das Kantenband in die Eingabeführung der Maschine ein, nachdem es durch die Schneidführung R geleitet wurde (Abb. 6).

Führen Sie vor dem Start und zur Einleitung des Kantenanleimens die Maschineneinstellungen durch, wie im Handbuch der PEB ZeroLine® beschrieben.

6. KANTENANLEIMEN VON GERADE STÜCKEN

Wenn die PEB ZeroLine® Kantenanleimmaschine bereit ist, Kanten anzuleimen, wie in Abschnitt 5 beschrieben, folgen Sie den Anweisungen im Maschinenhandbuch.

Führen Sie das Kantenband vom Halter für Kantenrollen ein, indem Sie die Taste für die automatische Zufuhr X drücken (Abb. 6).

Durch Drücken des Schalters am Griff Y (Abb. 1) wird der Arbeitsdruck automatisch aktiviert.

Bewegen Sie das Panel vorwärts, um auf den Druckroller Z (Abb. 1) auf das auslaufende Kantenband zu treffen. Drücken Sie das Panel gegen den Druckroller und führen Sie es mit beiden Händen bis zum Ende des Kantenanleimens, um sicherzustellen, dass das Kantenband richtig haftet.

Wenn das Ende des Panels vor der Markierung am Rahmen Z1 (Abb. 7) vorbeiläuft, betätigen Sie den Fußschalter A1 (Abb. 1), um das hintere Endstück zu schneiden.

7. KANTENANLEIMEN VON SCHRÄGEN STÜCKEN

Wenn die PEB ZeroLine® Kantenanleimmaschine bereit ist, Kanten anzuleimen, wie in Abschnitt 5 erklärt, folgen Sie diesen Schritten für das Anleimen von schrägen Stücken.

Trennen Sie den pneumatischen Druck in der Linie des Schneidzylinders, indem Sie das Ventil A2 auf Position „0“ stellen (Abb. 3).

Lösen Sie die Schraube A3, um die Halterung des Schneiders zu lösen und ihn in Richtung des Innern des Tisches zu drehen (Abb. 9). Auf diese Weise wird der Weg des Bandes in der geeigneten Position der Kantenanleimmaschine frei.

Lösen Sie den Verriegelungshebel A4 (Abb. 8) der kippbaren Halterung. Die Halterung mit der Maschine wird mit Hilfe von Hydraulikzylindern angehoben. Mit der Winkelskala A5 (Abb. 10) kann der Winkel für das zu leimende Schrägstück eingestellt werden. Sobald die Maschine im gewünschten Winkel positioniert ist (max. 45°), blockieren Sie sie mit dem Hebel A4 (Abb. 8).

8. KANTENANLEIMEN VON GEFORMTEN, KONKAVEN ODER KREISFÖRMIGEN STÜCKEN

Wenn die PEB ZeroLine® Kantenanleimmaschine bereit ist, Kanten anzuleimen, wie in Abschnitt 5 erklärt, folgen Sie diesen Schritten für das Anleimen von geformten, konkaven oder kreisförmigen Stücken.

Entfernen Sie die A6-Führungsrollen am Ein- und Ausgang der Maschine (Abb. 1).

Entsprechend der Form und den Abmessungen des Panels sollten Sie die Stützen O1 in den auf der horizontalen Oberfläche des Tisches vorgesehenen Löchern positionieren (Abb. 1), in Vorbereitung auf den Weg des Panels während des Kantenanleimens.

9. KANTENANLEIMEN VON STÜCKEN MIT INNENRADIUS

Wenn die PEB ZeroLine® Kantenanleimmaschine bereit ist, wie in Abschnitt 5 erläutert, folgen Sie diesen Schritten, um konkave Stücke mit einem Innenradius (min. 18 mm) zu leimen.

Installieren Sie die Hilfsrolle für innere Kantenanleimungen A7 (Abb. 11), die mit der Maschine geliefert wird. Folgen Sie den Anweisungen, die in Punkt 12 des Bedienungshandbuchs der PEB ZeroLine® beschrieben sind.

Entsprechend der Form und den Abmessungen des Panels positionieren Sie die Stützen O1 in den auf der Tischoberfläche vorgesehenen Löchern (Abb. 1), in Vorbereitung auf den Weg des Panels während des Kantenanleimens.

Je nach Form, Abmessungen und Verlauf des Pa-

nels kann es notwendig sein, den Kantenschneider zu demontieren. Trennen Sie den pneumatischen Druck in der Leitung des Schneidezylinders, indem Sie das Ventil A2 auf die Position „0“ stellen (Abb. 3).

Lösen Sie den Kolbenstangen des Schneidehebels, indem Sie die Schraube A2 entfernen. Lösen Sie anschließend die Schraube A3, um die Halterung des Schneiders freizugeben (Abb. 12).

10. ENDARBEITEN MIT SVN250 DUO

Nachdem die Kantenanleimung abgeschlossen ist, können Sie die Kantenanleimmaschine ausschalten, indem Sie die Temperatur zuerst auf 60°C reduzieren. Folgen Sie dabei den Anweisungen im Handbuch der PEB ZeroLine®.

Lösen Sie die G-Hebel und ziehen Sie die verschiebbare Stütze heraus, um Zugang zu den A8-Trägerplatten der SVN250 DUO Stützen zu erhalten (Abb. 1). Entnehmen Sie die SVN250 DUO aus ihren G2-Unterbringungen (Abb. 8) und legen Sie sie auf die A8-Trägerplatten, indem Sie ihre Druckschläuche an den A10-Kupplungen anschließen (Abb. 1). Schließen Sie den pneumatischen Druck in der Leitung der SVN250 DUO Stützen an, indem Sie das Ventil A11 auf Position "I" stellen (Abb. 8). Jetzt können Sie das zu bearbeitende Brett auf eine der Vakuum-Einheiten legen, wobei Sie sicherstellen, dass der Luftdruck korrekt ist und die SVN250 DUO Stützen das Brett fest halten.

Wenn Sie nur eine SVN250 DUO Einheit verwenden möchten, müssen Sie den ungenutzten Luftauslass mit dem T-Stopfen verschließen (Abb. 13).

11. ENDARBEITEN MIT DEM ZUBEHÖR SA100 (optional)

Um Edarbeiten mit dem optionalen Zubehör SA100 durchzuführen, lockern Sie die G-Hebel (Abb. 1) und ziehen Sie die verschiebbare Stütze auf den benötigten Abstand für die geplante Arbeit aus. Ziehen Sie die G-Hebel wieder fest (Abb. 1). Lockern Sie den P-Knopf (Abb. 13) und setzen Sie das SA100-Zubehör für die FR156N Fräsmaschine (optional), das bereits am Zubehör montiert sein sollte (Abb. 14), ein. Stellen Sie sicher, dass die Kombination aus SA100-Zubehör und FR156N fest verbunden ist. Befolgen Sie die Anweisungen für beide Produkte, um korrekt und sicher vorzugehen.

12. GARANTIE

Diese VIRUTEX-Maschine ist ab dem Kaufdatum (Rechnungsvorlage erforderlich) gemäß den spezifischen gesetzlichen Bestimmungen jedes Landes garantiert, wobei alle Manipulationen oder Schäden ausgeschlossen sind, die durch unsachgemäße Handhabung oder natürlichen Verschleiß der Maschine verursacht wurden. Für jegliche Ansprüche wenden Sie sich bitte an den offiziellen VIRUTEX-Technikservice.

VIRUTEX behält sich das Recht vor, seine Produkte ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

► ITALIANO

1. ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER L'USO DEL TAVOLO PER LA BORDATRICE PEB ZeroLine®

Prima di utilizzare il tavolo ZeroLine®, è necessario leggere il manuale della Bordatrice PEB ZeroLine® e assicurarsi di averlo compreso. Leggere attentamente questo MANUALE DI ISTRUZIONI e il FOGLIO DI ISTRUZIONI GENERALI DI SICUREZZA allegati. Conservare i manuali in un luogo accessibile per future consultazioni.

2. CARATTERISTICHE

Dimensioni della base: 810 x 390 mm

Altezza del piano di lavoro: 250 mm

Peso: 17 kg

Diametro massimo del rotolo: 570 mm

3. EQUIPAGGIAMENTO STANDARD

All'apertura della scatola di imballaggio del tavolo ZeroLine®, troverete all'interno:

1 Tavolo ZeroLine® per bordatrice PEB ZeroLine®

1 Regolo estensibile 2 sistemi di fissaggio SVN250 DUO

1 dispositivo di fissaggio per l'Accessorio SA100

1 tappo di uscita aria

4. MONTAGGIO

4.1 MONTAGGIO DELLA REGOLA DI SUPPORTO

Inserire ciascun braccio A in ciascuna delle due guide B attaccate ai lati del tavolo (Fig. 1). Posizionare la regola di supporto C sui bracci A e fissarla ai fermi D con le viti E e le rondelle (Fig. 1). Muovere la regola di supporto già montata verso l'interno delle guide (B Fig. 1) fino a che non si ferma contro il tavolo. Fissare la regola di supporto in questa posizione con le manopole (G, Fig. 1) su entrambi i lati. Allentare le viti (E, Fig. 1); allineare le superfici della regola di supporto (A, Fig. 1) con il tavolo in modo che siano allo stesso livello, e fissare le viti (C, Fig. 1) in quella posizione.

4.2 MONTAGGIO DELLA BORDATRICE PEB ZeroLine® SUL TAVOLO

Posizionare la bordatrice PEB ZeroLine® sul tavolo ZeroLine® nella posizione indicata (Fig. 2) e fissarla con le tre viti G.

4.3 MONTAGGIO DEL CARICATORE

Posizionare il braccio del caricatore H sui fori previsti nel telaio. Successivamente, fissare il braccio con le viti I (Fig. 3). Sull'asse J, inserire la base del caricatore K (Fig. 3). Infine, posizionare il rotolo di bordo sul supporto del caricatore e installare le pale superiori di ritenzione del rotolo di bordo M, fissandole con il pomello M1 (Fig. 3).

4.4 MONTAGGIO DELLA STAFFA DI SUPPORTO DEL TAGLIERINO

Posizionare la staffa N sui fori previsti sul tavolo e poi fissarla al telaio con le viti O (Fig. 4), allineandola con la superficie del tavolo.

4.5 MONTAGGIO DEI SUPPORTI DI APPOGGIO DEL PANNELLO

A seconda della forma e delle dimensioni del pannello, posizionate i supporti di appoggio O1 nei fori disposti sulla superficie del tavolo (Fig. 1).

4.6 FISSAGGIO DEL TAVOLO SU UNA SUPERFICIE

È necessario fissare il tavolo MEB ZeroLine su una superficie stabile per evitare movimenti durante il lavoro di bordatura. A tal fine, inserire la striscia di legno scanalata fornita con l'imballaggio della macchina sulla flangia inferiore su ciascun lato del tavolo P1 (Fig. 3) e avvitare le strisce sulla superficie scelta.

5. MESSA IN FUNZIONE DELLA BORDATRICE PEB ZeroLine®

Seguite i passaggi spiegati nel Manuale di Istruzioni della bordatrice PEB ZeroLine®.

ATTENZIONE! L'aria compressa deve essere priva di umidità, acqua, solventi e umidità. Altrimenti, potrebbero verificarsi guasti nella bordatrice.

Collegare il tubo di alimentazione elettrica e pneumatica alla presa elettrica della macchina e al connettore dell'aria P del telaio (Fig. 5). Collegare la pressione pneumatica tramite la valvola V (Fig. 8), posizionandola su "I". Per scollegarla, posizionarla su "0". Rimuovere il supporto guida (vedi C (Fig. 11) del manuale di istruzioni della PEB ZeroLine®). L'uso di questo supporto non è necessario per il bordaggio sulla tavola ZeroLine®. Inserire il bordo nella guida di entrata della

macchina, facendolo passare prima attraverso la guida del taglierino R (Fig. 6). Prima di iniziare il bordaggio, effettuare le regolazioni della macchina descritte nel manuale della PEB ZeroLine®.

6. BORDATURA DI PEZZI RETTILINEI

Se la bordatrice PEB ZeroLine® è pronta per la bordatura dei bordi, come spiegato nella sezione 5, seguite i passaggi descritti nel manuale della macchina per eseguire questo tipo di bordatura. Inserite il bordo dal caricatore premendo il pulsante di inserimento automatico X (Fig. 6). Premendo l'interruttore sulla maniglia Y (Fig. 1), la pressione di lavoro viene attivata automaticamente. Avanzate il pannello fino all'incontro con il bordo alla sua uscita sul rullo di pressione Z (Fig. 1). Premete il pannello contro il rullo di pressione e accompagnatelo con entrambe le mani fino al termine della bordatura in modo che il bordo aderisca bene. Quando la fine del pannello passa davanti al segno del telaio Z1 (Fig. 7), dovete calpestare l'interruttore a pedale A1 (Fig. 1) per tagliare il residuo posteriore.

7. BORDATURA DI PEZZI SAGOMATI

Se la bordatrice PEB ZeroLine® è pronta per la bordatura dei bordi, come spiegato nella sezione 5, seguite i seguenti passaggi per bordare pezzi con forme concave o circolari.

Disconnettere la pressione pneumatica nella linea del cilindro di taglio, azionando la valvola A2 nella posizione "0" (Fig. 3). Allentare la vite A3 per liberare il supporto del taglierino e ruotarlo verso l'interno del tavolo (Fig. 9). In questo modo, il passaggio del nastro è libero nella posizione inclinata della bordatrice. Allentare la maniglia di bloccaggio A4 (Fig. 8) del supporto inclinabile. Il supporto con la macchina viene sollevato con l'aiuto di pistoni idraulici. Tramite l'angolazione regolabile A5 (Fig. 10) è possibile fissare l'angolazione del bisello da bordare. Una volta posizionata la macchina all'angolo desiderato (max. 45°), deve essere bloccata con la maniglia A4 (Fig. 8).

8. BORDATURA DI PEZZI CON FORME, CONCAVE O CIRCOLARI

Se la bordatrice PEB ZeroLine® è pronta per la bordatura dei bordi, come spiegato nella sezione 5, seguite i passaggi seguenti per bordare pezzi

con forme concave o circolari.

Smontate i rulli A6 di arresto per la guida del pannello all'ingresso e all'uscita della macchina (Fig. 1). In base alla forma e alle dimensioni del pannello, dovete posizionare i supporti di appoggio O1 nei fori disposti sulla superficie orizzontale del tavolo (Fig. 1), in previsione della traiettoria del pannello durante la bordatura.

9. BORDATURA DI PEZZI CON RAGGIO INTERNO

Se la bordatrice PEB ZeroLine® è pronta per la bordatura dei bordi, come spiegato nella sezione 5, seguite i passaggi seguenti per bordare pezzi con forme concave e un raggio interno (min. 18 mm).

Installate il rullo ausiliario per la bordatura interna A7 (Fig. 11) fornito con la macchina. Per farlo, seguite le istruzioni descritte nel punto 12 del manuale di istruzioni della PEB ZeroLine®. A seconda della forma e delle dimensioni del pannello, posizionate i supporti di appoggio O1 nei fori previsti sulla superficie del tavolo (Fig. 1), in previsione della traiettoria del pannello durante la bordatura. A seconda della forma, delle dimensioni e della traiettoria del pannello, potrebbe essere necessario disinstallare il taglierino per bordi. Disconnettere la pressione pneumatica sulla linea del cilindro di taglio posizionando la valvola A2 in posizione "0" (Fig. 3). Scollegare l'asta del cilindro dalla leva di taglio estraendo la vite A2. Successivamente, allentate la vite A3 per liberare il supporto del taglierino (Fig. 12).

10. LAVORI DI FINITURA CON SVN250 DUO

Una volta completato il lavoro di bordatura, potete spegnere la bordatrice abbassando prima la sua temperatura a 60°C. Seguite le istruzioni descritte nel manuale della PEB ZeroLine® per farlo.

Allentate le maniglie G e rimuovete il supporto scorrevole per accedere ai vassoi di supporto A8 dei supporti SVN250 DUO (Fig. 1). Estraete gli SVN250 DUO dai loro alloggiamenti G2 (Fig. 8) e posizionate sui vassoi A8, collegando i loro tubi di pressione ai raccordi A10 (Fig. 1). Collegate la pressione pneumatica alla linea dei supporti SVN250 DUO tramite la valvola A11, impostandola sulla posizione "I" (Fig. 8). Ora potete posizionare il pannello da lavorare su una delle unità

a vuoto, in fase di finitura, verificando che la pressione dell'aria sia corretta e che i supporti SVN250 DUO tengano saldamente il pannello. Se desiderate lavorare solo con una unità SVN250 DUO, dovete ostruire l'uscita dell'aria non utilizzata con il tappo T (Fig. 13).

11. LAVORI DI FINITURA CON ACCESSORIO SA100 (opzionale)

Per realizzare lavori di finitura con l'accessorio opzionale SA100, è necessario allentare le maniglie G (Fig. 1) ed estrarre il supporto scorrevole alla distanza necessaria per eseguire il lavoro previsto. Fissare nuovamente le maniglie G (Fig. 1). Allentare il pomello P (Fig. 13) e inserire l'accessorio SA100 per la fresatrice FR156N (opzionale), già montata sull'accessorio (Fig. 14). Assicuratevi che il set accessorio SA100 e FR156N sia ben fissato. Seguite le istruzioni di entrambi i prodotti per procedere correttamente e in sicurezza.

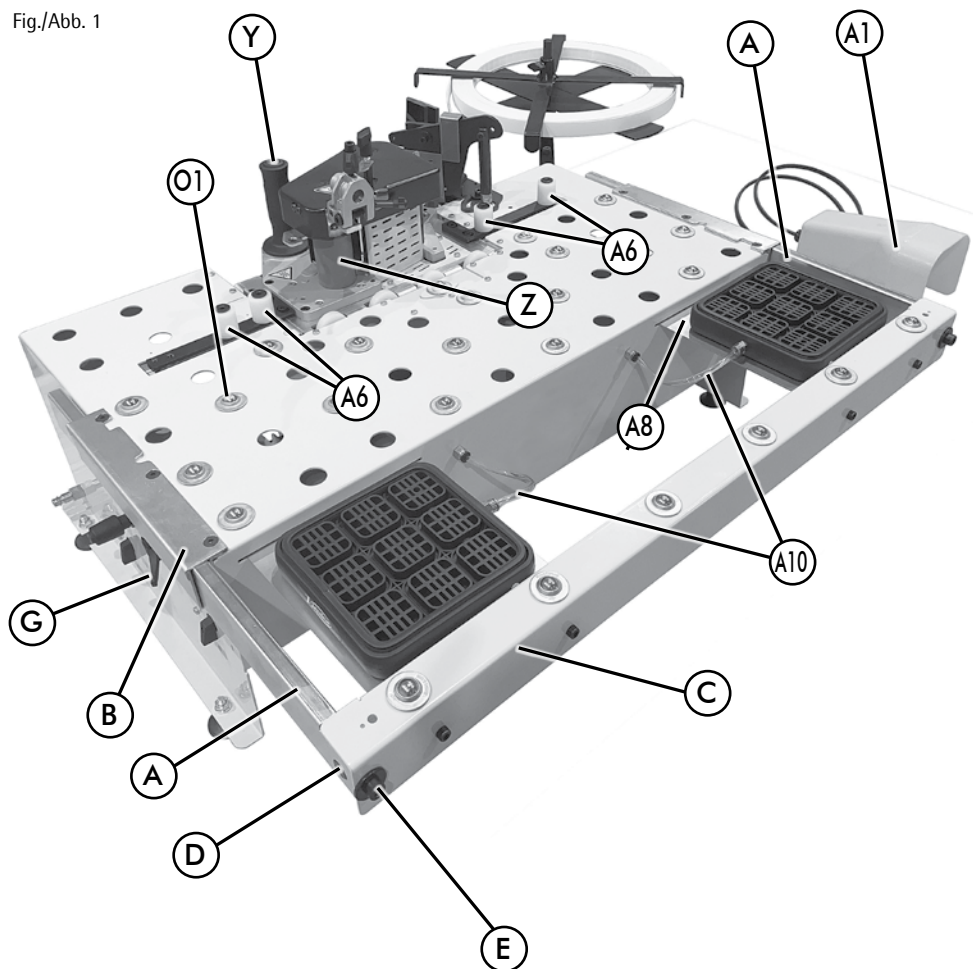
12. GARANZIA

Questo prodotto VIRUTEX è garantito dalla data di acquisto (è necessaria la presentazione della fattura), secondo le disposizioni legali specifiche di ogni paese, escluse tutte le manipolazioni o danni causati da un uso improprio o dall'usura naturale della macchina. Per qualsiasi reclamo, è necessario rivolgersi al servizio tecnico ufficiale di VIRUTEX.

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

Imágenes
Figures
Abbildungen

Fig./Abb. 1



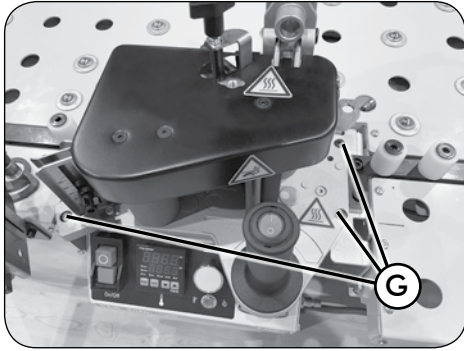


Fig./Abb. 2

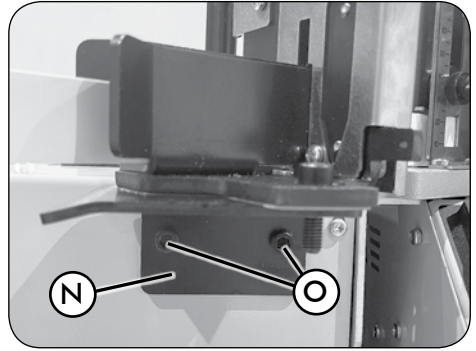


Fig./Abb. 4

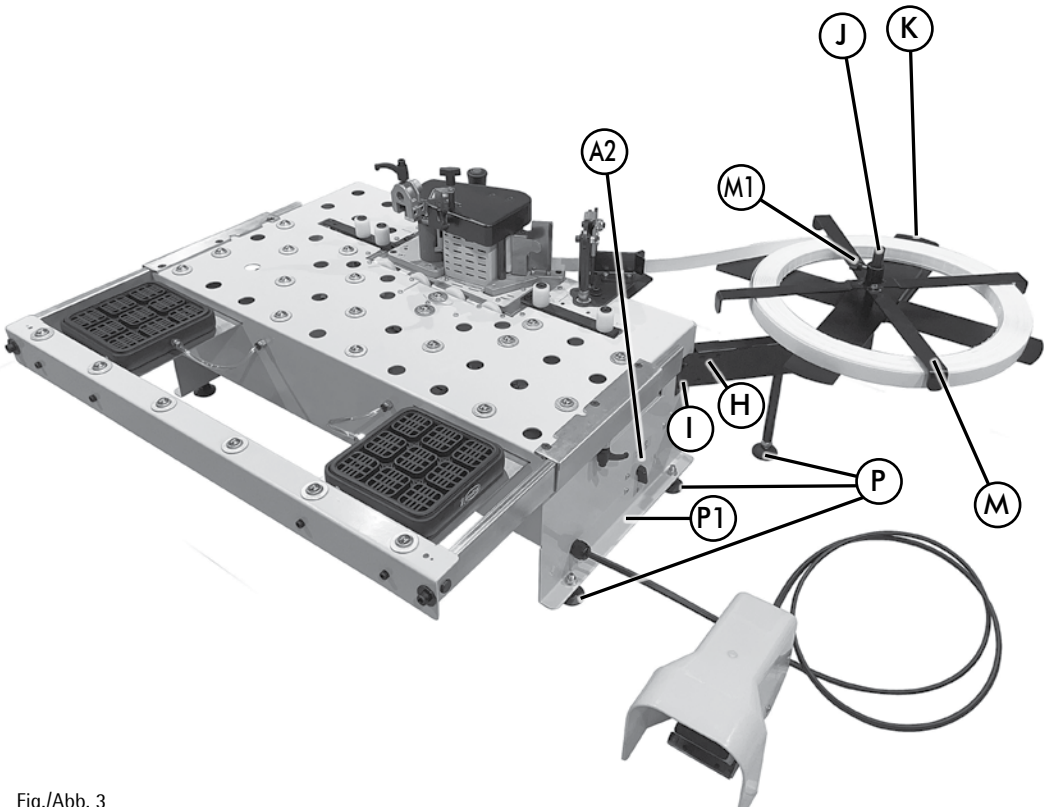


Fig./Abb. 3

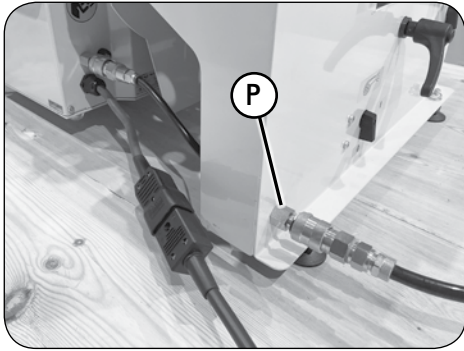


Fig./Abb. 5

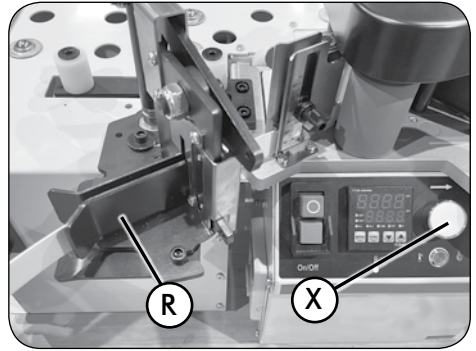


Fig./Abb. 6

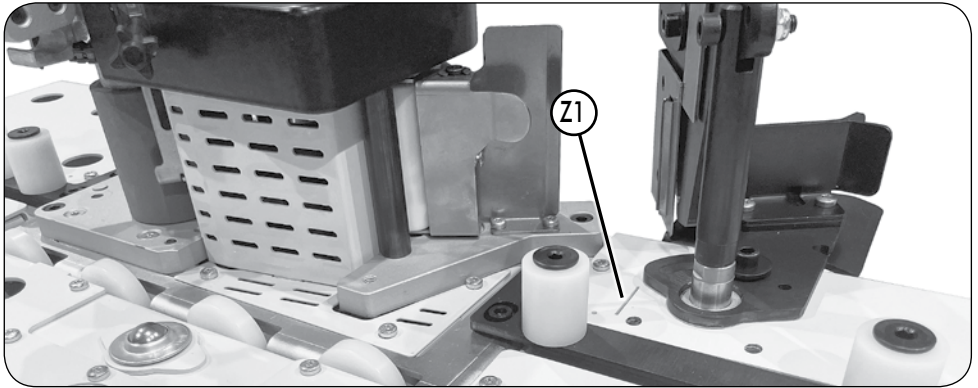


Fig./Abb. 7

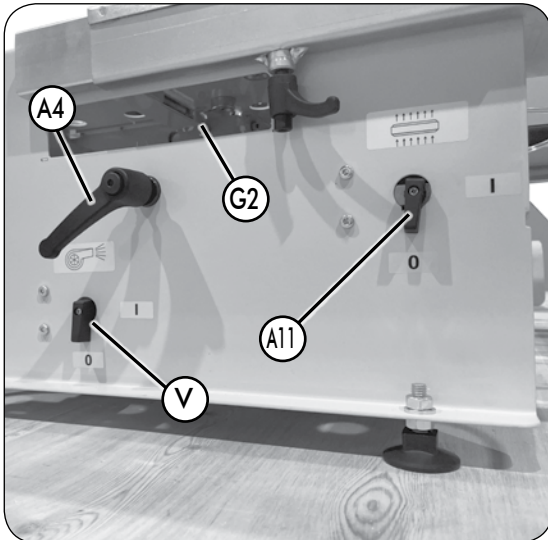


Fig./Abb. 8

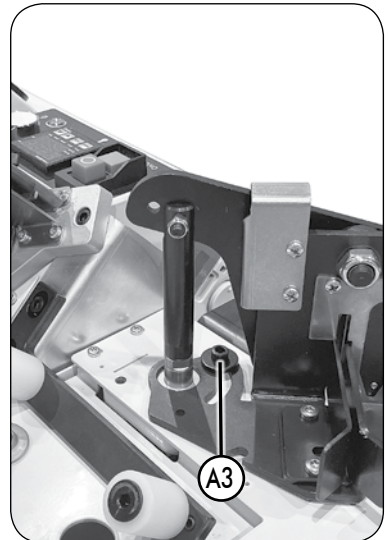


Fig./Abb. 9

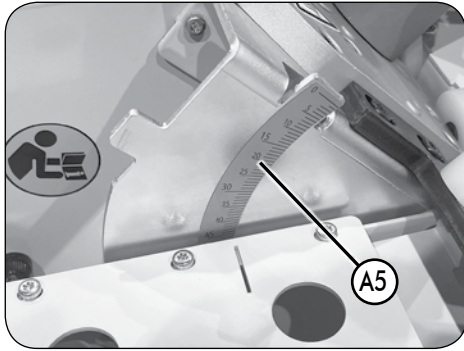


Fig./Abb. 10

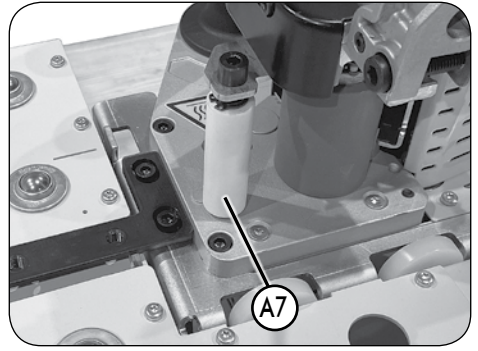


Fig./Abb. 11

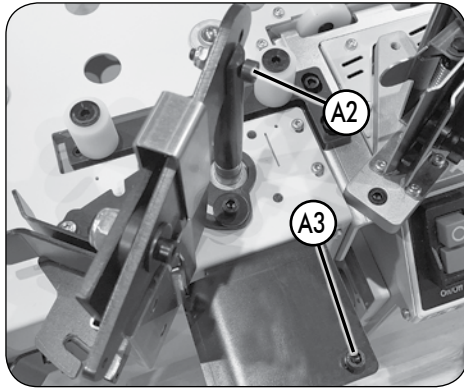


Fig./Abb. 12

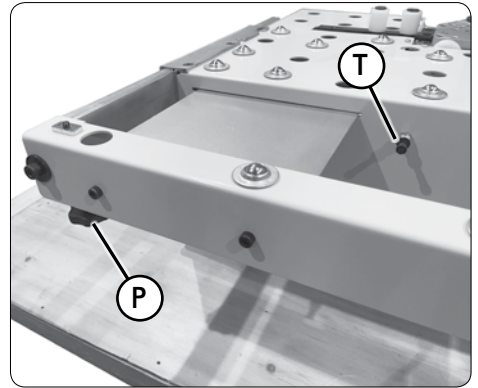


Fig./Abb. 13

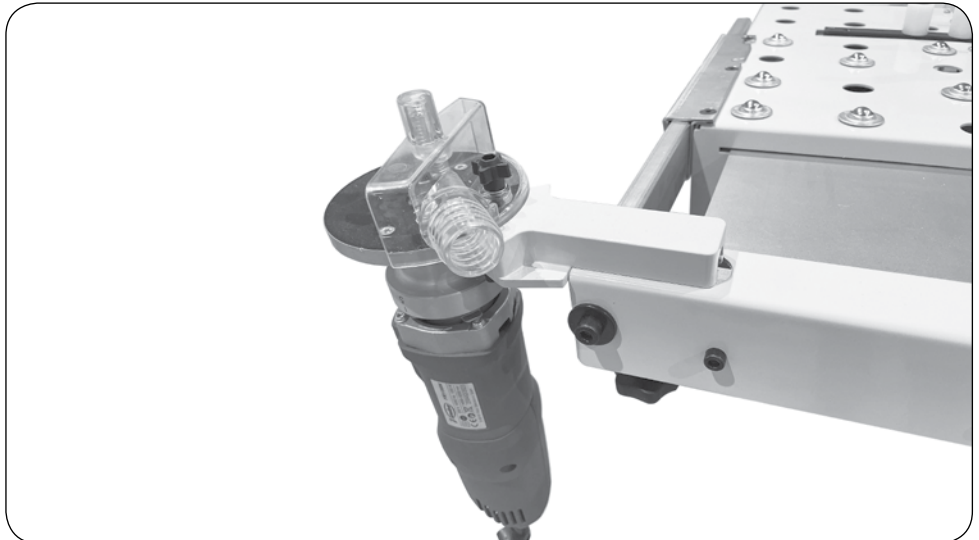


Fig./Abb. 14



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.



072024

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
Francia

contact@virutex.fr
www.virutex.fr