

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

**Virutex**<sup>®</sup>



**PEB ZeroLine**<sup>®</sup>

**CE**

Aplacadora de cantos portátil  
Portable Edgebander  
Plaqueuse de chant portative  
Mobile Kantenanleimmaschine  
Bordatrice portatile





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



## PEB ZeroLine®

página/page  
Seite/pagina  
страница/stroņa

ESPAÑOL	Aplacadora de cantos portátil	2
ENGLISH	Portable Edgebander	14
FRANÇAIS	Plaqueuse de chant portative	26
DEUTSCH	Mobile Kantenanleimmaschine	38
ITALIANO	Bordatrice portatile	50

### ESPAÑOL

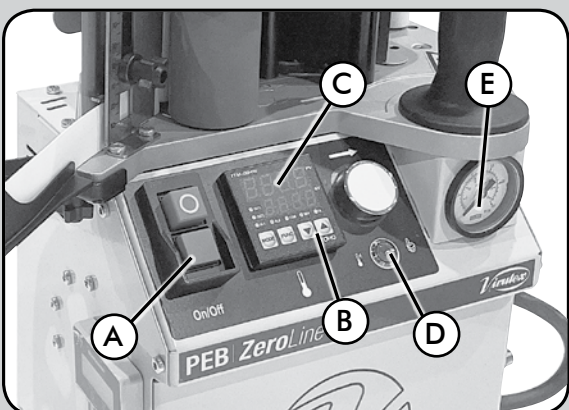
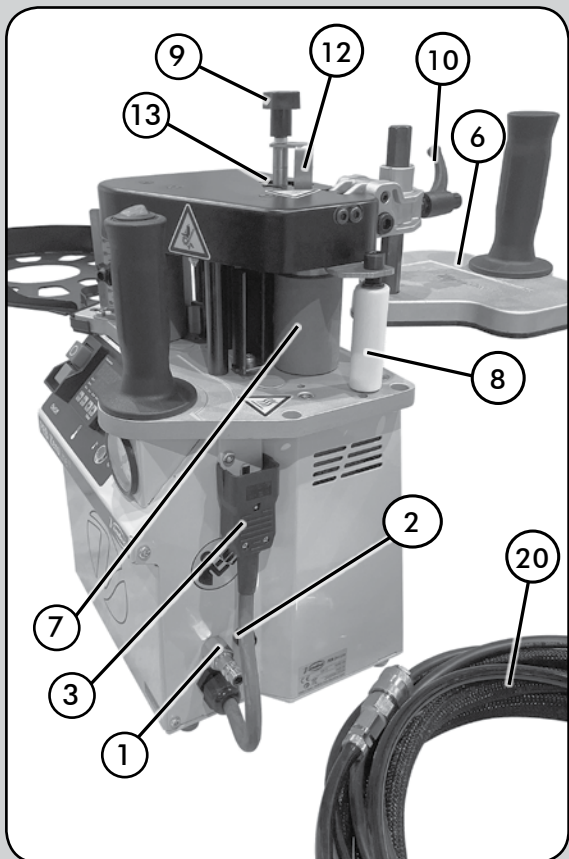
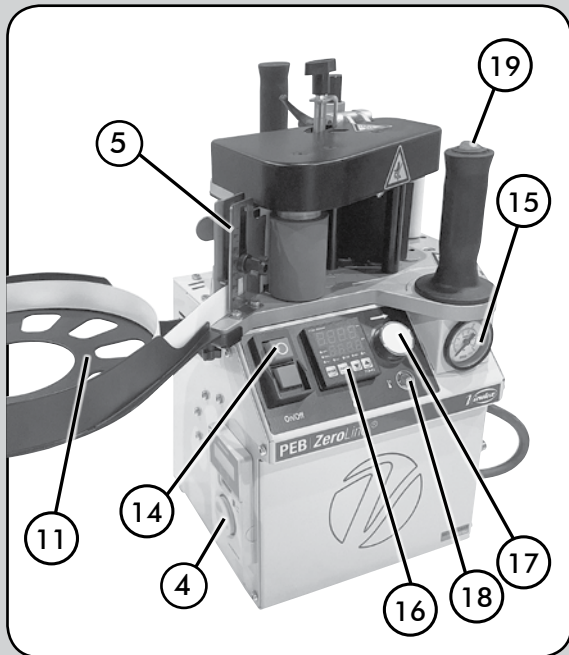
#### APLACADORA DE CANTOS PORTÁTIL PEB ZeroLine®



Antes de utilizar la máquina lea atentamente éste MANUAL DE INSTRUCCIONES y el FOLLETO DE INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD que se adjunta. Asegúrese de haberlos comprendido antes de empezar a operar con la máquina.

Conserve los dos manuales de instrucciones para posibles consultas posteriores.

- No toque las piezas móviles.
- Tenga cuidado, ya que la máquina puede alcanzar temperaturas elevadas.
- No toque las piezas que estén calientes.
- Sujete siempre la máquina con ambas manos durante su funcionamiento.
- No se incline sobre la máquina mientras esté caliente.
- Asegúrese siempre de que haya cable suficiente y de que no le estorbará durante el proceso de trabajo.
- El aire comprimido suministrado debe estar libre de aceite, agua y disolventes y debe estar filtrado.
- Desenchufe la clavija de la fuente de alimentación antes de efectuar cualquier ajuste, cambio de accesorios, o de almacenar las herramientas eléctricas.
- Después del uso, estacione la herramienta eléctrica de manera segura y deje que se enfríe por completo antes de guardarla. De lo contrario, la salida de aire caliente puede causar daños.
- Compruebe el cable de conexión antes de cada puesta en marcha.
- No efectúe reparaciones o trabajos de mantenimiento mientras la máquina esté caliente.
- No utilice nunca la máquina cerca de materiales inflamables o explosivos.
- No trabaje en zonas húmedas o bajo la lluvia.
- Use guantes protectores y no toque la boquilla caliente. Hay riesgo de quemaduras.
- La máquina puede desprender vapores en el trabajo de aplacado
- Trabaje siempre en zonas bien ventiladas. Utilice una mascarilla si así lo indica el fabricante del canto láser.
- Siempre use protección auditiva mientras opera con el dispositivo. Los ruidos fuertes pueden dañar irreversiblemente su audición.
- Es imprescindible que lea y cumpla las medidas de seguridad indicadas por el fabricante de la cola que vaya a utilizar.



## 2. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

### 2.1 DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA MÁQUINA

Esta máquina ha sido diseñada para aplacar cualquiera de los llamados cantos "junta cero" ó cantos "fusión" en PVC/ABS (con capa funcional polimérica, coextruida o con imprimación/preencolado) diseñado para realizar aplacados en modo industrial. Se pueden aplacar superficies de formas rectas, curvas, inclinadas con panels aglomerados o MDF.

1. Toma de conexión neumática
2. Fusible (2A)
3. Toma de corriente
4. Control de velocidad de avance del canto
5. Guía de entrada del canto
6. Soporte panel
7. Rodillo de aplacadora
8. Rodillo de aplacado de radios interiores
9. Regulador altura salida aire
10. Maneta de bloqueo del soporte panel
11. Soporte portarrollos
12. Ajuste de altura del canto
13. Taladro roscado para anillo de suspensión de máquina (no incluido)
14. Interruptor principal
15. Manómetro de presión neumática
16. Control de temperatura
17. Pulsador de introducción automática del canto
18. Luz indicadora de temperatura de consigna
19. Interruptor de accionamiento de presión de trabajo
20. Tomas de conexión eléctrica y neumática (5m)

#### Funciones e indicadores del panel de mandos

A - Interruptor general. Conecta en posición on y desconecta en posición off, la alimentación eléctrica de la máquina.

B - Pulsadores de selección de temperatura

C - Display de temperatura seleccionada y temperatura de trabajo  
D - Led (color verde) Cuando llega a la temperatura fijada se enciende el led.

E - Manómetro de presión de aire

### 2.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Tensión: 230 V

Potencia: 3,3 kW (16A)

Altura del canto: 10-65 mm

Radio interior (min): 18 mm

Espesor del canto: 0,8-2 mm

Tableros inclinados: 0-55°

Temperatura máxima: 370 °C / 698 °F

Velocidad de avance del canto: 1-3,5 m/min

Presión de aire: Min 6 bar-Max 8 bar

Presión de trabajo: 0,6-0,8 bar

Tomas de suministro: 5 m

Peso: 11 kg

Nivel presión acústica: 85 dB (A)

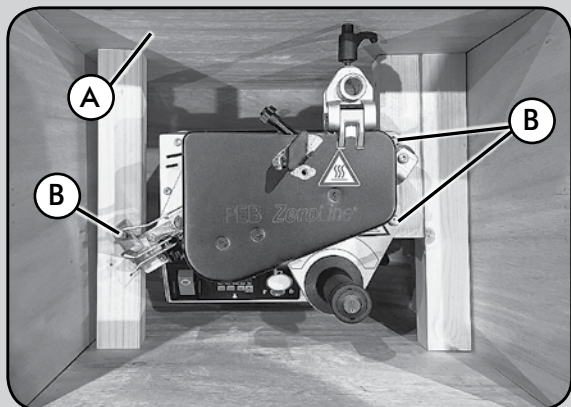


Fig. 1

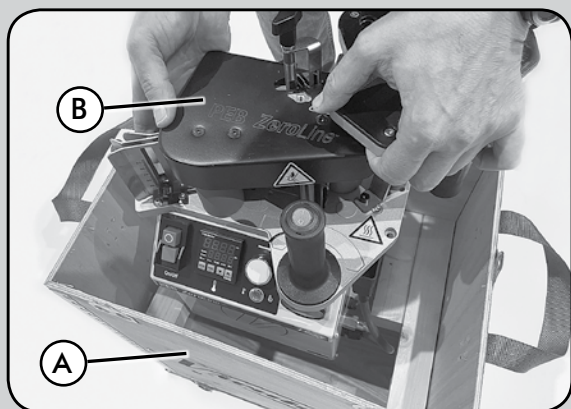


Fig. 2

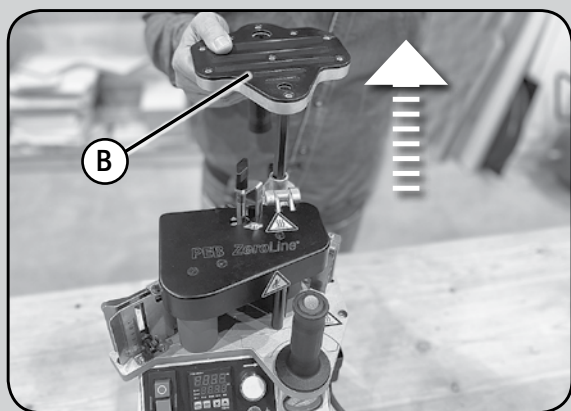


Fig. 3

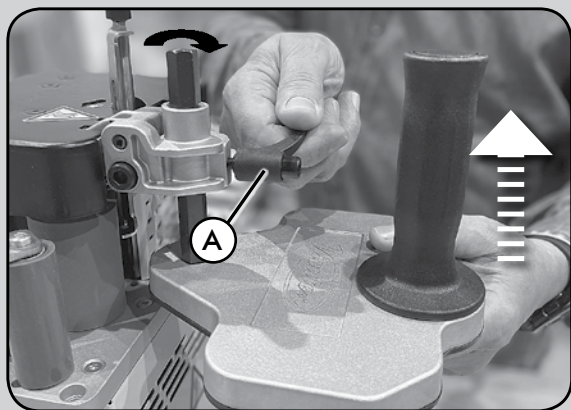


Fig. 4

### 3. EQUIPO ESTÁNDAR

Al abrir la caja de embalaje, encontrará en su interior los elementos siguientes:

- Aplacadora de cantos manual PEB ZeroLine
- Manguera de suministros eléctrico/neumático con tomas de conexión.
- Soporte portarrollos.
- Rodillo auxiliar de aplacado de radios interiores.
- Caja de madera reutilizable.
- Manual de instrucciones.

### 4. ACCESORIOS OPCIONALES

- Mesa MEB ZeroLine
- Antiadherente sin silicona "Cantspray"
- Fresadora de cantos FR156N/FR256N
- Cabezal CA56G
- Sistema de sujeción neumática, giratorio y abatible SVN460 5046400
- Soporte de 2 ventosas SFV50 5045753
- Soporte de 1 ventosa SFV150 5045833
- Perfilador de cantos doble AU93 (max. 1 mm)
- Retestador de cantos RC21E (max. 1 mm)
- Retestador de cantos RC221R (max. 2 mm)
- Retestador de cantos RC321S (max. 3 mm x25)
- Rascador de radios 5031110

### 5. EMBALAJE Y TRANSPORTE

La máquina se suministra en un embalaje de madera, que deberá conservarlo para transportes posteriores.

#### 5.1 DESEMBALAJE

La máquina va en el interior del embalaje la cual deberá extraerse del siguiente modo:

- Quite la tapa superior y resérvela en lugar seguro para su uso posterior.
- Desenrosque y extraiga los 3 tornillos B (Fig. 1) con un destornillador estrella, del interior de la caja A (Fig. 1)(resérvelos para su uso posterior)
- Extraiga la máquina B (Fig. 2) del interior de la caja A (Fig. 2).
- Desenrosque la manecilla A (Fig. 4) y extraiga el soporte guía B (Fig. 3) y móntelo según del modo que se muestra en la (Fig. 4).
- Compruebe que las dos empuñaduras A y B (Fig. 5) estén alineadas como se muestra.
- Reserve la caja de madera y la tapa, para guardar o transportar la aplacadora.

#### 5.2 MONTAJE DEL CARGADOR

Colocar el cargador sobre la placa de la máquina fijándolo con el tornillo A y el pomo B suministrados (Fig. 5b).

El cargador permite aplacar de una manera eficiente largas longitudes de canto superiores a 500 mm, consiguiendo una correcta introducción del canto en la línea de aplacado.

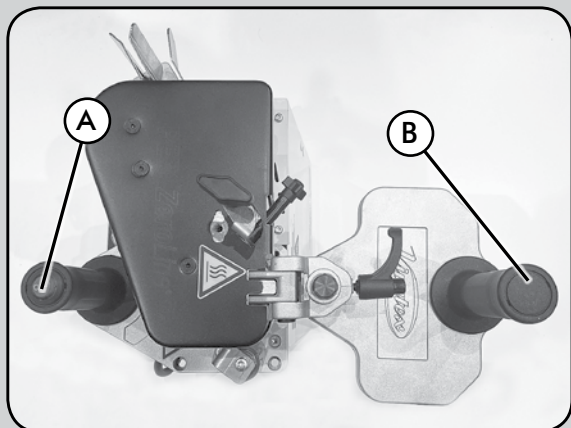


Fig. 5

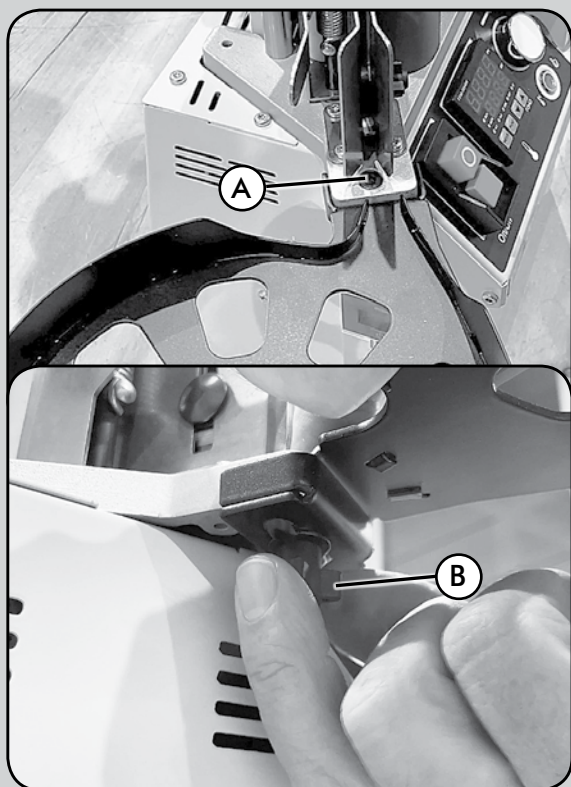


Fig. 5b

## 6. APLACADORA PORTÁTIL PEB ZEROLINE. RECOMENDACIONES DE USO PARA UN BUEN PEGADO DEL CANTO

A continuación se detallarán las recomendaciones más importantes que deberán tenerse en cuenta a la hora de proceder a utilizar la PEB ZEROLINE, teniendo en cuenta el tablero, canto, y temperatura de trabajo.

### 6.1 SOBRE EL CANTO Y EL TABLERO

- El canto del tablero a aplacar debe estar perfectamente a escuadra (90°) con su superficie y libre de polvo. Para tableros con inclinación hasta 55° ver el apartado 8.4 Ajuste soporte guía inclinado.
- Para obtener un buen acabado, en el aplacado de cantos delgados disminuir la temperatura de trabajo.
- Es recomendable que las piezas y los cantos que vaya a encolar no estén a una temperatura inferior a 15°C (59°F).
- Efectúe siempre una presión suficiente contra el canto para obtener un buen aplacado.
- Para cantos de espesor 2 mm y material resistente deberá hacerse la suficiente presión para vencer la rigidez del mismo.

### 6.2 SOBRE LA TEMPERATURA Y VELOCIDAD DE AVANCE DEL CANTO. TABLA ORIENTATIVA DE PARÁMETROS DE TRABAJO

En la página 13 encontrará una tabla donde se detallan las condiciones de trabajo probadas para diferentes tipos de canto. Seleccione la temperatura y velocidad de avance más adecuada de acuerdo con su trabajo práctico a realizar.

**Realice una prueba para asegurarse de que los ajustes de temperatura y velocidad de avance son los apropiados para el tipo de canto escogido.**

### 6.3 GENERALIDADES

- Sujete siempre la máquina horizontalmente durante y después de su utilización.
- Antes de aplacar radios interiores o exteriores, haga una muestra de prueba.
- Mantenga la máquina limpia de polvo o virutas. Con una máquina sucia obtendrá aplacados de mala calidad.

### 6.4 CONCLUSIONES

- No por aumentar la temperatura de trabajo se consigue un mejor aplacado.
- Debe tenerse en cuenta el poro del tablero, el tipo de capa funcional del canto, su material y rigidez y la temperatura de trabajo.
- Una capa funcional polimérica mayor temperatura de trabajo.
- Una capa funcional coextruida menor temperatura de trabajo.

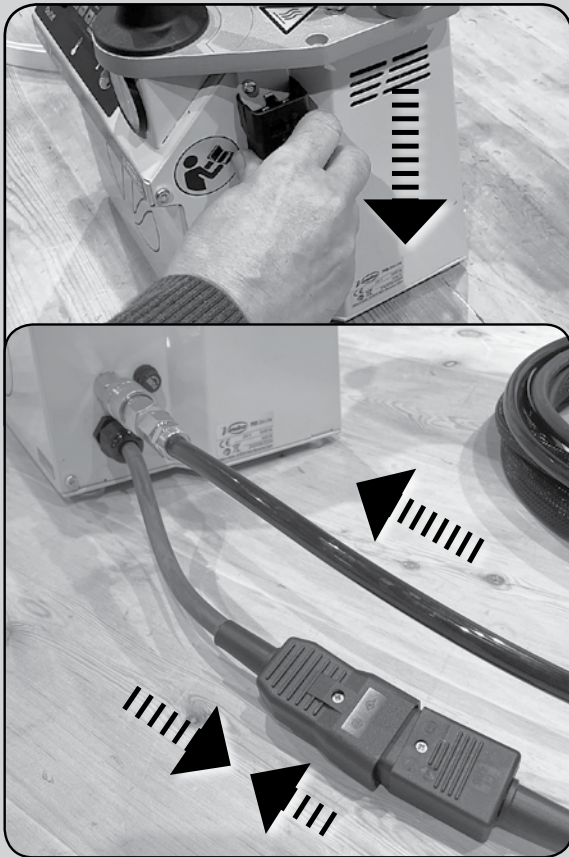


Fig. 6

- Una capa funcional imprimada o "preencolado" menor temperatura de trabajo.
- Un canto delgado necesita menos temperatura.
- Un canto grueso necesita más temperatura.
- Un canto delgado necesita menos fuerza de presión de aplacado.
- Un canto grueso necesita mas fuerza de presión de aplacado.

## 7. PREPARACIÓN Y CONEXIÓN DE LA MÁQUINA

Proceda a la conexión eléctrica y neumática de la máquina utilizando la manguera suministrada en su toma eléctrica y neumática. Para la conexión eléctrica retire la toma de la máquina de su dispositivo de sujeción y conecte sobre ella la toma de la manguera de suministro. (Fig. 6)

La máquina requiere una presión de trabajo estable entre 6-8 bar. Como medida de seguridad si se produce una presión inferior a 4 bar o un corte de suministro de aire a presión la máquina automáticamente se apagará.

## 8. AJUSTES CON LA MÁQUINA EN FRÍO

### 8.1 AJUSTE DEL SOPORTE GUÍA

Si no lo ha hecho en el desembalaje, monte el soporte guía A (Fig. 7) en el soporte B y fijelo con la manecilla C. Debe ajustarse la altura del soporte guía A de acuerdo al grueso de la pieza a cantar D. Para ello afloje la manecilla C y sitúe el canto enrasándolo por la parte superior de la varilla tal como indica la (Fig. 7). Cuando aplaque el canto al tablero le quedará un sobrante de 1,5 mm aprox.

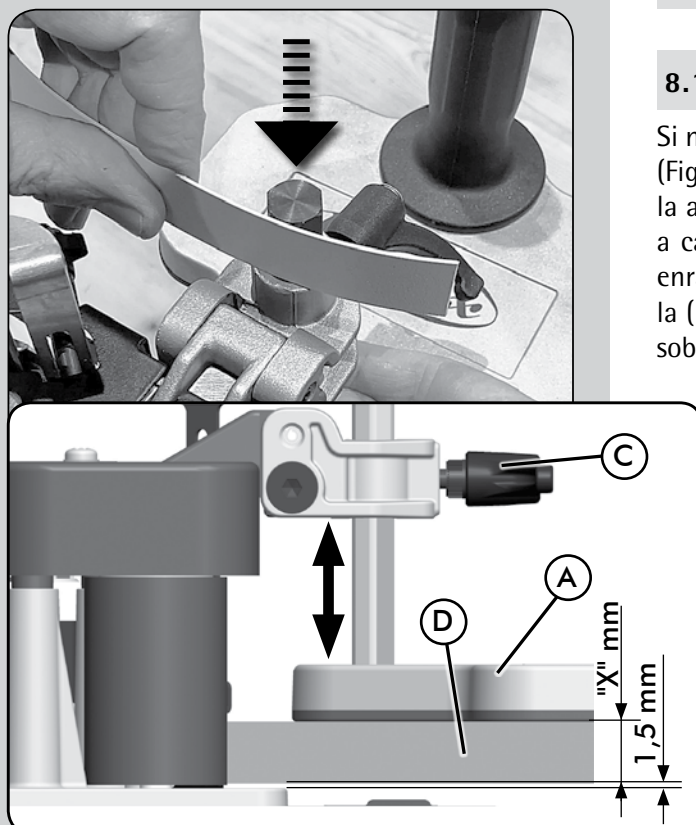


Fig. 7

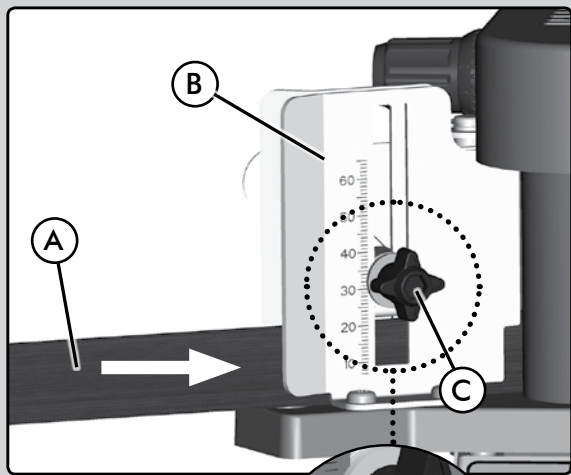


Fig. 8

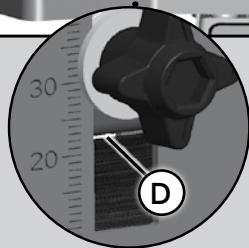


Fig. 9

## 8.2 AJUSTE DE LA ALTURA DEL CANTO

Los cantos deben ser 2 ó 3 mm más altos que la pieza a can-tear. Corte los cantos 5 ó 6 cms más largos, que la pieza que va a encolar.

### 1. Entrada del canto

Para regular la altura del canto A (Fig. 8) en la entrada, debe ajustarse la guía de entrada B. Introduzca el canto entre las guías B. Afloje el pomo de ajuste C y regule el pisador D a la altura del canto a utilizar según la escala.

### 2. Salida del canto

Para regular la altura del canto A (Fig. 9) en la salida, sitúe el canto tal como indica la figura y bloquee la posición con el pomo C.

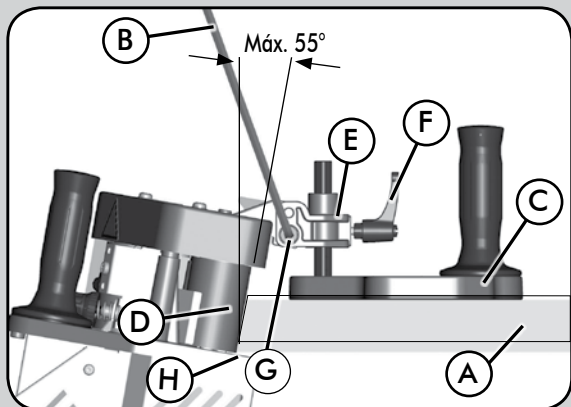


Fig. 11

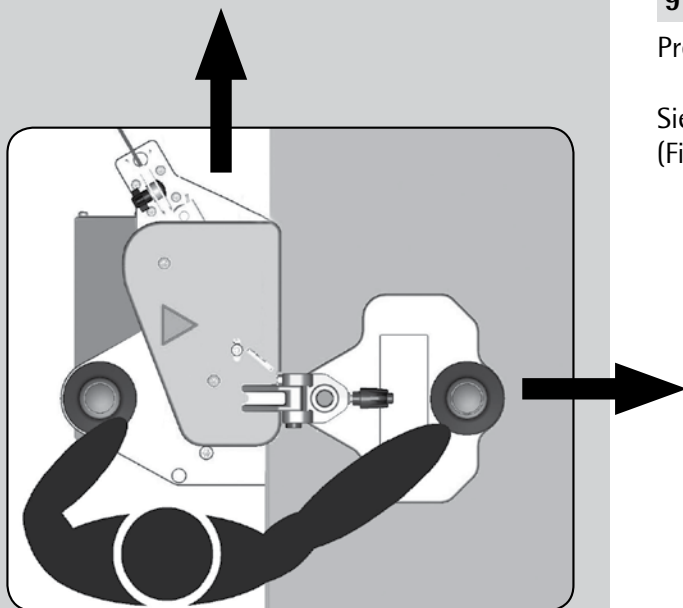


Fig. 12

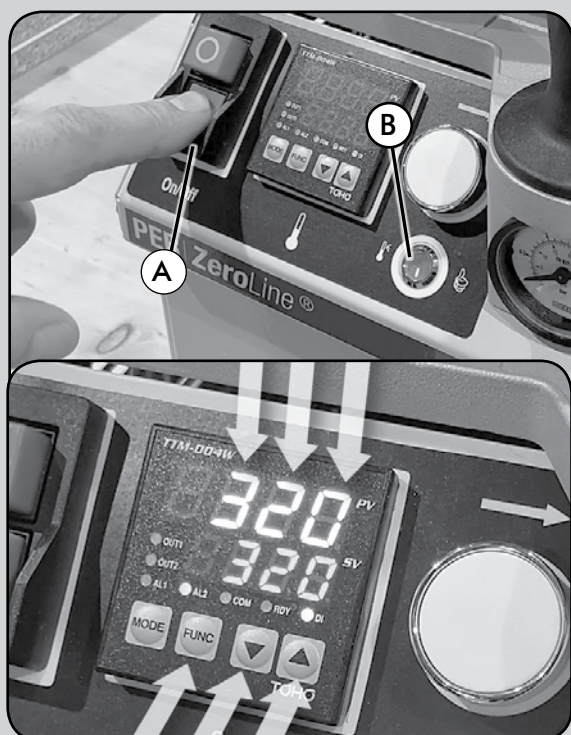


Fig. 13

### 8.3 AJUSTE SOPORTE GUÍA INCLINADO

Monte el soporte guía C (Fig. 11) en el soporte E y fíjelo con la manecilla F. Debe ajustarse la altura del soporte guía C de acuerdo al grueso e inclinación de la pieza a cantear A. Para ello afloje la manecilla F y el tornillo G con ayuda de la llave de servicio B y ajuste la altura y el ángulo (máx. 55° de inclinación) del soporte guía C, del modo que el tablero este por encima de la base H de la máquina entre 1,5 - 2 mm.

### 9. FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA

Preste atención a las normas de seguridad.

Siempre se debe encolar en el sentido de las agujas del reloj. (Fig. 12)

#### 9.1. ENCENDIDO DE LA MÁQUINA

Deposite la máquina sobre una superficie nivelada para que su posición sea estable. Una vez conectada la máquina a los suministros eléctrico y de aire a presión. A continuación presione sobre el botón verde del interruptor principal A (Fig. 13).

#### 9.2. AJUSTE DE LOS PARÁMETROS DE TRABAJO

##### 9.2.1. Temperatura de trabajo

Seleccione la temperatura de trabajo necesaria presionando sobre **FUNC + ▼▲** (Fig. 13) en cada posición de dígito para determinar el valor de la temperatura de trabajo. En el término de aproximadamente 4 minutos la máquina alcanza la temperatura de trabajo y se iluminará el piloto verde B (Fig. 13) indicando que se puede proceder a realizar el trabajo de aplacado.





Fig. 14



Fig. 15

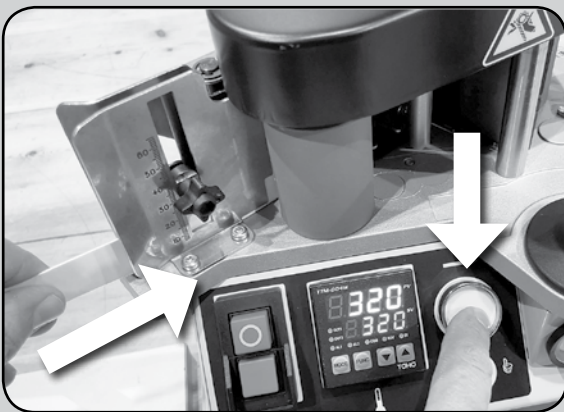


Fig. 16



Fig. 17

### 9.2.2. Velocidad de trabajo

Para seleccionar la velocidad de trabajo presione sobre el interruptor de la empuñadura (Fig. 14) y a continuación ajuste la velocidad deseada girando el dial del control de velocidad hasta el valor deseado. Una vez determinado presione sobre el dial para establecer el valor de la velocidad (Fig. 15).

La velocidad seleccionada quedará marcada en el display del control.

**Vuelva a presionar el botón de la empuñadura para dejar la máquina en posición de reposo hasta el inicio del aplacado.**

### 9.3. INTRODUCCIÓN DEL CANTO

Una vez situado el canto sobre la guía de entrada y regulada a la altura de paso, presionar el botón de avance del canto para realizar una introducción rápida del mismo (Fig. 16). Un movimiento programado desplaza el canto y lo posiciona previamente al trabajo de aplacadora.

### 9.4. INICIO DEL TRABAJO

Con el piloto verde de temperatura de consigna iluminado B (Fig. 13) se puede proceder al inicio del trabajo de aplacado presionando sobre el interruptor de la empuñadura con lo cual se desplazará el canto para su activación y se aproximará la máquina al panel para realizar el aplacado deseado. (Fig. 17) Asegúrese que ha realizado todos los ajustes de los puntos 8 y 9 antes de continuar. A continuación, coloque el soporte guía A

(Fig. 18) sobre la pieza a cantar B (Fig. 18) y acerque el rodillo de presión C (Fig. 18) a la pieza sin tocarla. Sujete la máquina con la mano sobre la pieza y presione sobre el botón de la empuñadura para iniciar el aplacado; la presión de trabajo se activará automáticamente y el canto será transportado automáticamente hasta salir sobre el rodillo de presión C (Fig. 18). Cuando aparezca el canto entre el panel y el rodillo de presión C (Fig. 18) dejar pasar unos 2 cm de canto respecto al panel, y presione el rodillo C (Fig. 18) contra el canto y el panel, el canto se pegará y el movimiento de giro del rodillo de presión,

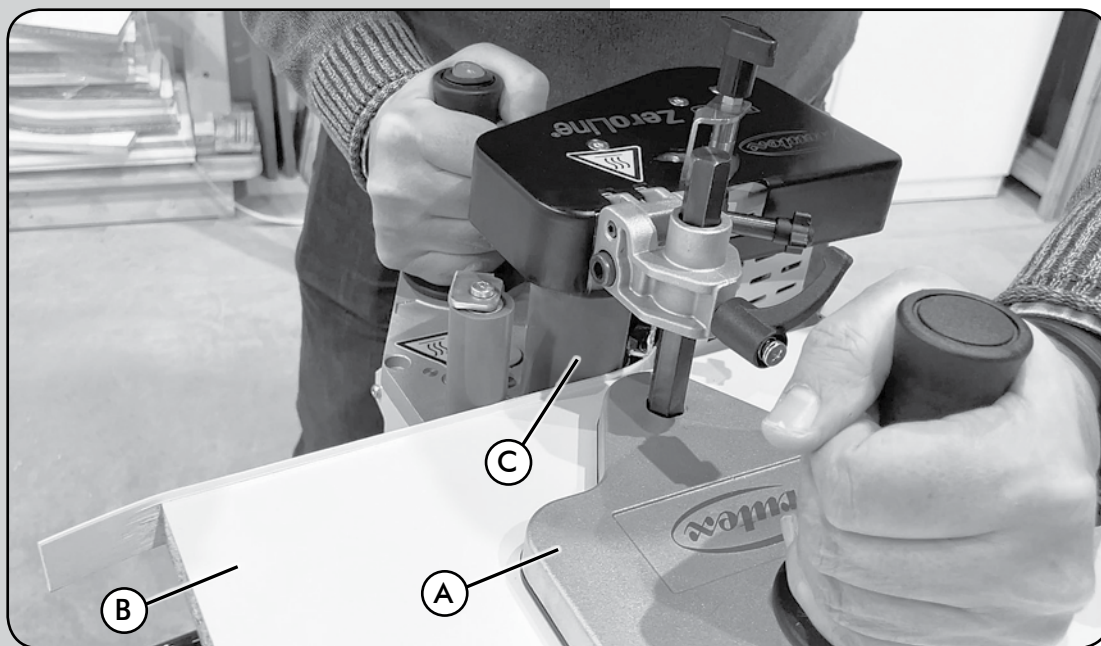


Fig. 18

moverá la máquina hacia adelante de forma continua (Fig. 19).

**Antes de iniciar el proceso de aplacado debe regular la velocidad y temperatura según la dificultad de la pieza y el tipo de canto escogido (ver página 13).**

No intente ir deprisa, mantenga una presión regular sobre el rodillo de presión y déjese llevar por su velocidad. En caso de atascamiento del canto, éste debe sacarse siempre en el sentido del avance. No retire nunca el canto hacia atrás, ya que el rodillo de presión y el rodillo de alimentación se ensuciarán al entrar en contacto con la capa ya activada.

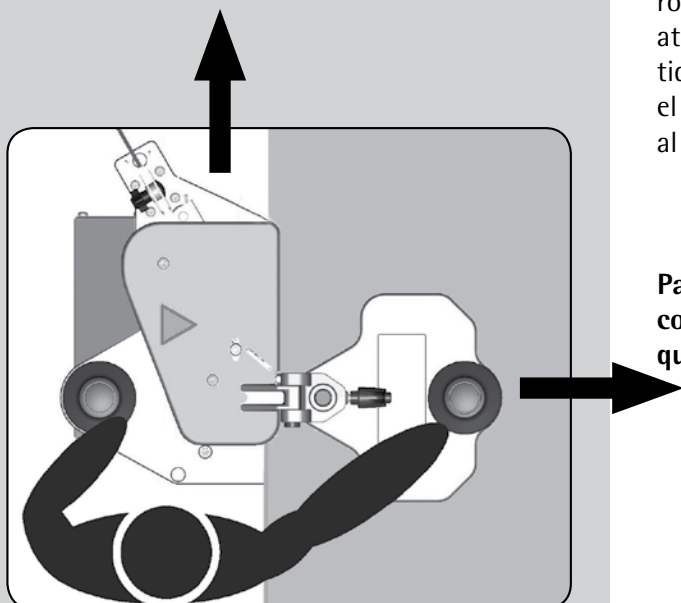


Fig. 19

**Para acostumbrarse a trabajar con la PEB ZeroLine, le recomendamos aplacar algunas piezas de prueba, de modo que le ayuden a familiarizarse con su manejo.**

## 9.5. APAGADO DE LA MÁQUINA



SEGUIR LAS SIGUIENTES INSTRUCCIONES PARA APAGAR LA MÁQUINA. EN CASO CONTRARIO SE PUEDEN OCASIONAR AVERÍAS Y DAÑOS EN LA MÁQUINA.

Al terminar el trabajo de aplacado baje la temperatura de consigna a aproximadamente 60°C (140°F) sin desconectar el aire a presión.

Cuando el dispositivo muestre la temperatura de 60°C (140°F) y se encienda el led verde B (Fig. 13), sabrá que el proceso de enfriamiento ha terminado y ya puede parar la máquina mediante el botón rojo del interruptor principal.

## 10. USO ESTACIONARIO (Opcional)

Su aplacadora portátil PEB Zeroline® puede transformarse en una aplacadora de sobremesa, si la monta en la mesa MEB Zeroline® (accesorio opcional). Montar la PEB Zeroline® en la mesa, es algo tan sencillo como introducirla en su interior y sujetarla con los 3 tornillos que se incluyen con ella. La mesa MEB Zeroline® dispone de mecanismo de corte de retal trasero accionable por pedal, 2 unidades SVN250 DUO para la fijación del panel en la fase final de acabado o perfilado y dispositivo de fijación del accesorio opcional SA100 para perfilados repetitivos en paneles de pequeñas dimensiones.

## 11. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

**Fusible:** La máquina provista de un fusible de protección 2, (Fig. 2). En caso de avería sustituya el fusible dañado por uno de las mismas características: Fusible de tipo F, de 2A para 230V

La base sobre la que circula el canto, llevan un recubrimiento anti-adherente de teflón, para que su limpieza sea más rápida y sencilla. Nunca utilice materiales metálicos o abrasivos para la limpieza de la máquina, dañaría el recubrimiento antiadherente. Los residuos deben retirarse cuando sea necesario. Asegúrese de que la máquina se encuentra desconectada del circuito eléctrico y se ha enfriado por completo antes de llevar a cabo cualquiera de las siguientes tarea de mantenimiento.

**Guía salida canto y resortes guía canto A (Fig. 21):** Retire los residuos de aplacado con un trapo impregnado en Netspray.  
**Rodillos B (Fig. 21):** Límpielos con un trapo con Netspray.  
**Superficie de salida C (Fig. 21):** Retire los residuos de aplacado con una espátula de madera. Para mantener la máquina en óptimas condiciones y minimizar las labores de mantenimiento use el anti adherente sin silicona CANTSPRAY de Virutex.

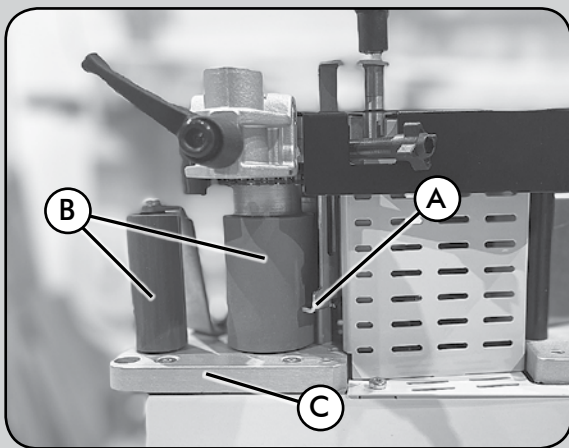


Fig. 21

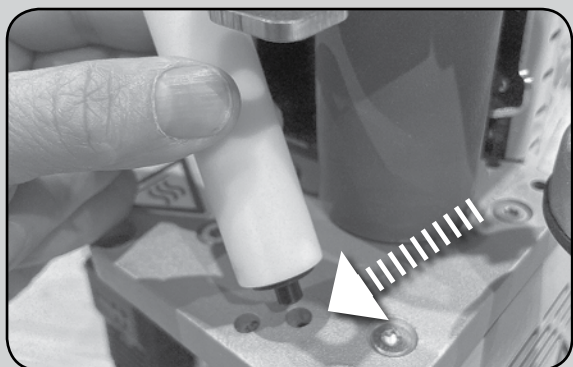


Fig. 22

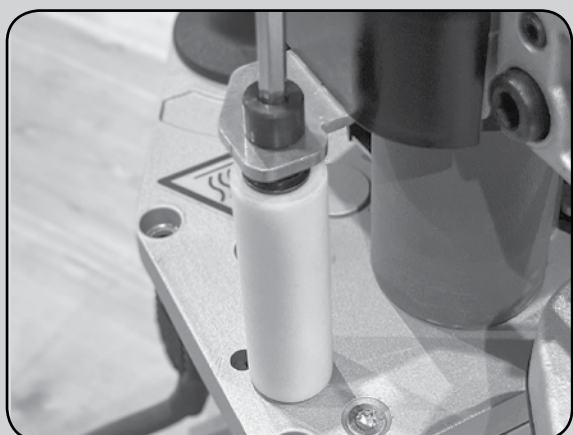


Fig. 23

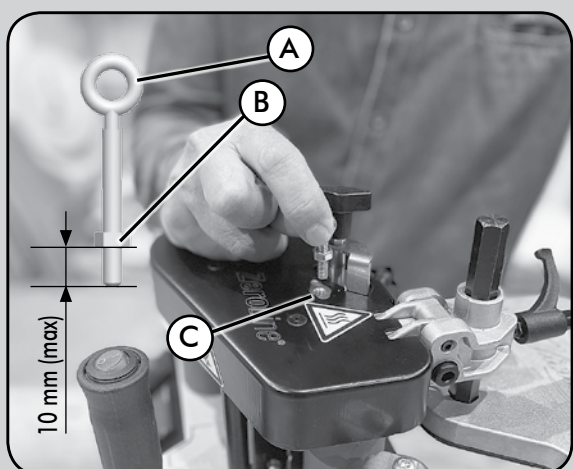


Fig. 24



Fig. 25

## 12. MONTAJE DEL RODILLO AUXILIAR PARA EL APLACADO DE RADIOS INTERIORES

El rodillo auxiliar permite realizar el aplacado de esquinas interiores a 90° (radio mínimo 18 mm). Fijarlo tal como indica la figura.

Encaje el extremo del eje del rodillo en el orificio de la placa correspondiente (Fig. 22). Una vez situado, puede proceder a su fijación mediante el bulón de apriete (Fig. 23).

## 13. ACCESORIO PARA TRABAJOS CON LA MÁQUINA SUSPENDIDA

La máquina va provista con un accesorio para trabajos con la máquina suspendida. Este accesorio, deberá montarse en el centro de gravedad A (Fig. 25) de la máquina del siguiente modo: Sitúe la tuerca B (Fig. 24) a la distancia de 10 mm (aprox.) del exterior de la anilla A (Fig. 24) e introduzca ambos por mediación de la anilla en el agujero roscado C (Fig. 24). Cuando haga tope con la tuerca A (Fig. 25), termine de fijarla por medio de una llave hexagonal e/c: 8 mm. A través del orificio de la anilla podrá suspender la máquina.

#### 14. NIVEL DE RUIDO Y VIBRACIONES

Los niveles de ruido y vibraciones de esta herramienta eléctrica han sido medidos de acuerdo con la Norma Europea EN 60745-1 y sirven como base de comparación con máquinas de semejante aplicación.

#### 15. GARANTÍA

Esta máquina 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.



#### 16. RECICLAJE DE LAS HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS

Nunca tire la herramienta eléctrica con el resto de residuos domésticos. Recicle las herramientas, accesorios y embalajes de forma respetuosa con el medio ambiente. Respete la normativa vigente de su país. Aplicable en la Unión Europea y en países europeos con sistemas de recogida selectiva de residuos: La presencia de esta marca en el producto o en el material informativo que lo acompaña, indica que al finalizar su vida útil no deberá eliminarse junto con otros residuos domésticos.

Conforme a la Directiva Europea 2002/96/CE los usuarios pueden contactar con el establecimiento donde adquirieron el producto, o con las autoridades locales pertinentes, para informarse sobre cómo y dónde pueden llevarlo para que sea sometido a un reciclaje ecológico y seguro.

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

### REGULACIÓN DE LA TEMPERATURA Y VELOCIDAD SEGÚN EL TIPO DE CANTO

CANTOS 1 mm ESPESOR	ALTURA CANTO (mm)	VELOCIDAD (m/min)	TEMPERATURA
REHAU (Blanco)	23	2,2-2,5	340-350°C / 644-662°F
SERVICANTO (Blanco)	23	2,5-3,0	300-330°C / 572-626°F
HRANIPEX (Blanco)	23	2,5-3,5	310-340°C / 590-644°F
REHAU (Blanco)	43	2,0-2,2	350-370°C / 662-698°F
HRANIPEX (Blanco)	42	2,5-3,0	350-360°C / 662-680°F
VIRUTEX PR25VJ (Preencolado)	23	2,5-3,0	250-260°C / 482-500°F
CANTOS 1,3 mm ESPESOR	ALTURA CANTO (mm)	VELOCIDAD (m/min)	TEMPERATURA
REHAU (Azul oscuro)	23	2,5-3,0	290-310°C / 554-590°F
CANTOS 2 mm ESPESOR	ALTURA CANTO (mm)	VELOCIDAD (m/min)	TEMPERATURA
REHAU (Blanco)	23	2,5-3,0	350-370°C / 662-698°F
DOLLKEN SURTECO (Blanco)	23	2,5-3,0	350-370°C / 662-698°F

#### REGULACIÓN DE LA TEMPERATURA Y VELOCIDAD SEGÚN EL TIPO DE CANTO

Los datos de temperatura para cada tipo de canto son los indicados en la tabla.

Es fácil comprobar si la cara interior del canto se ha activado correctamente al pasar por la tobera de salida de aire caliente. Para ello basta con observar si en la cara interior del canto se ha producido un relieve rugoso de la misma, esto determina que la temperatura de activación del canto es la adecuada. De lo contrario, si se observa una cara lisa y sin relieves, indica que la temperatura es baja y se debe aumentar.



## PEB ZeroLine®

### ENGLISH

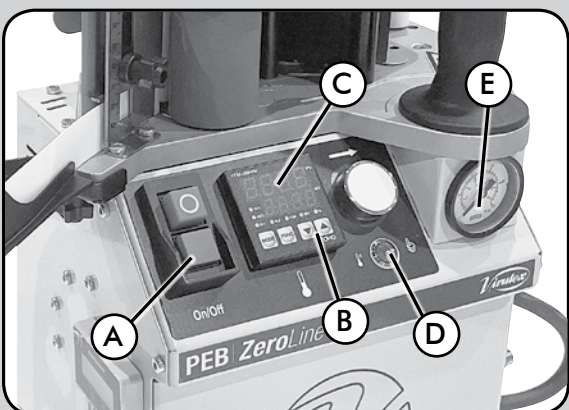
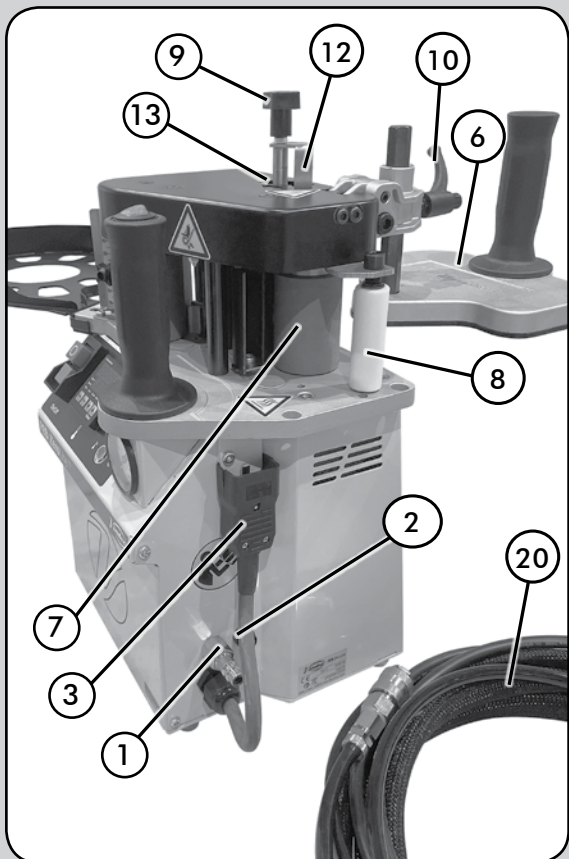
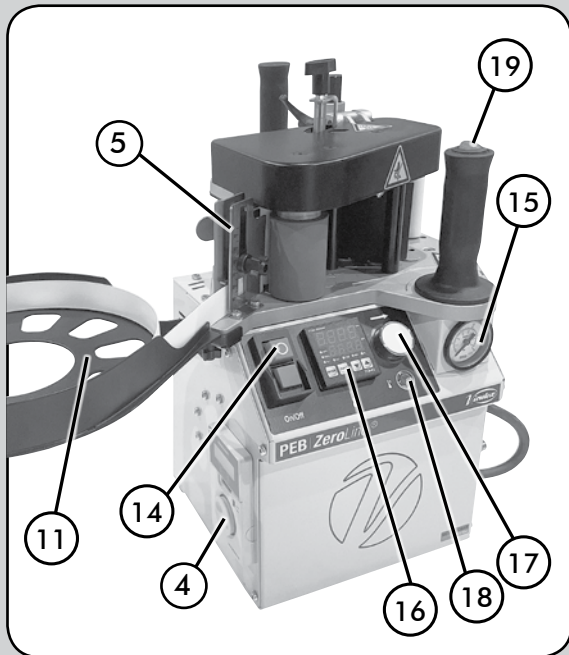
#### PORTABLE EDGEBANDER PEB ZeroLine®



Read these **OPERATING INSTRUCTIONS** and the attached **GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS LEAFLET** carefully before using the machine. Make sure you have understood them before operating the machine. Keep both sets of instructions for future reference.

#### 1. SAFETY GUIDELINES FOR THIS MACHINE

- Do not touch the moving parts.
- Be careful as the machine can reach high temperatures.
- Do not touch hot parts.
- Always hold the machine with both hands during operation.
- Do not lean over the machine while it is hot.
- Always ensure there is enough cable and it will not obstruct you during the work process.
- The supplied compressed air must be free from oil, water, and solvents and must be filtered.
- Unplug the power plug before making any adjustments, changing accessories, or storing power tools.
- After use, park the power tool securely and let it cool completely before storing it. Otherwise, hot air exhaust can cause damage.
- Check the connection cable before each startup.
- Never carry out repairs or maintenance while the machine is hot.
- Never use the machine near flammable or explosive materials.
- Do not work in wet areas or in the rain.
- Use protective gloves and do not touch the hot nozzle. There is a risk of burns.
- The machine may emit vapors during edge banding work.
- Always work in well-ventilated areas. Use a mask if recommended by the laser edge banding manufacturer.
- Always use hearing protection while operating the device. Loud noises can irreversibly damage your hearing.
- It is essential to read and comply with the safety measures indicated by the manufacturer of the adhesive you will be using.



## 2. TECHNICAL SPECIFICATIONS

### 2.1 GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE

This manual device has been designed for edge banding any of the so-called "zero joint" or "fusion" edges in PVC/ABS (with a polymeric functional layer, coextruded, or with priming/pre-gluing) designed for industrial edge banding. It can edge band surfaces with straight, curved, or inclined shapes of particleboard or MDF materials.

1. Pneumatic connection socket
2. Fuse (2A)
3. Power socket
4. Edge feed speed control
5. Edge entry guide
6. Panel support
7. Edge banding roller
8. Roller for interior radius edge banding
9. Air outlet height regulator
10. Panel support locking handle
11. Roll holder support
12. Edge height adjustment
13. Threaded hole for machine suspension ring (not included)
14. Main switch
15. Pneumatic pressure gauge
16. Temperature control
17. Automatic edge introduction button
18. Set temperature indicator light
19. Working pressure activation switch
20. Electrical and pneumatic connection sockets (5 m)

#### Functions and indicators of the control panel

- A - Main switch. Connects in the on position and disconnects in the off position, the electrical power supply of the machine.  
 B - Temperature selection buttons  
 C - Display of selected temperature and working temperature  
 D - LED (green) When it reaches the set temperature, the LED lights up  
 E - Air pressure gauge

### 2.2 SPECIFICATIONS

- Voltage: 230 V  
 Power: 3,3 kW (16A)  
 Tape height: 10-65 mm  
 Inner Radi (min): 18 mm  
 Tape thickness: 0,8-2 mm  
 Inclined panels: 0-55°  
 Temperature max: 370 °C / 698 °F  
 Speed: 1-3,5 m/min  
 Air connection: Min 6 bar-Max 8 bar  
 Working pressure: 0,6-0,8 bar  
 Supply cable and hose: 5 m  
 Weight: 11 kg  
 Acoustic pressure level: 85 dB (A)

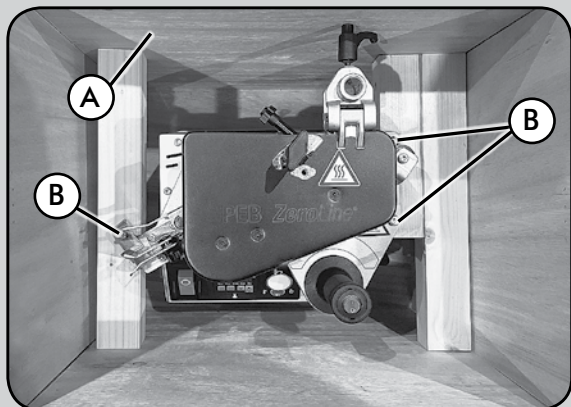


Fig. 1

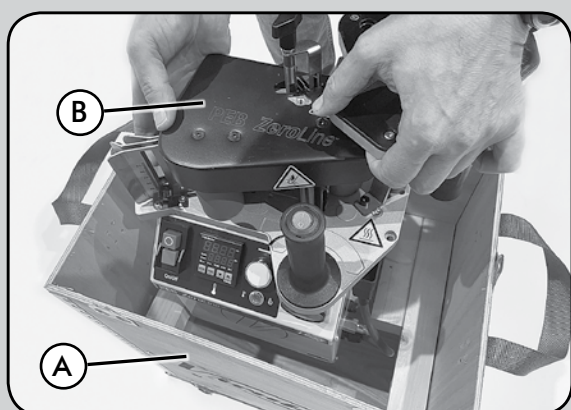


Fig. 2

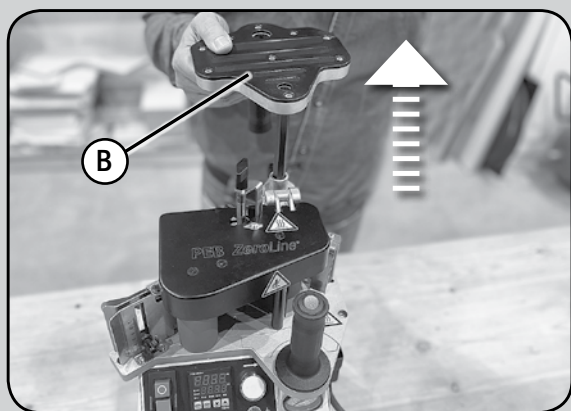


Fig. 3

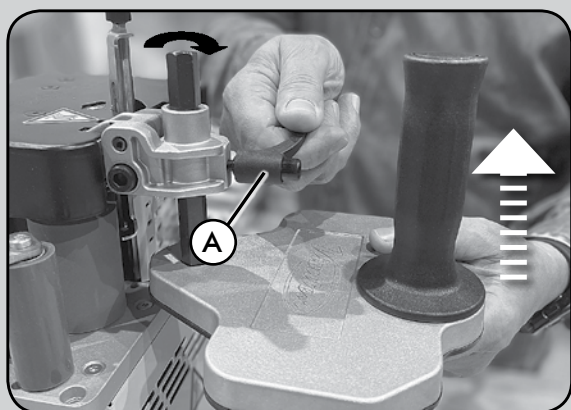


Fig. 4

### 3. STANDARD EQUIPMENT

Upon opening the packaging box, you will find the following items inside:

- Manual edge bander PEB ZeroLine
- Electric/pneumatic supply hose with connection sockets
- Roll holder support
- Auxiliary roller for interior radius edge banding
- Reusable wooden box
- Instruction manual

### 4. OPTIONAL ACCESSORIES

- ZeroLine MEB table
- Silicone-free release agent "Cantspray"
- Netspray
- Edge milling machine FR156N/FR256N
- Head CA56G
- Pneumatic clamping system, swivel and tiltable SVN460 5046400
- Support with 2 suction cups SFV50 5045753
- Support with 1 suction cup SFV150 5045833
- Double edge profiler AU93 (max. 1 mm)
- Edge trimmer RC21E (max. 1 mm)
- Edge trimmer RC221R (max. 2 mm)
- Edge trimmer RC321S (max. 3 mm x25)
- Radius scraper 5031110

### 5. PACKAGING AND TRANSPORT

The machine is supplied in a wooden packaging, which you should keep for future transports..

#### 5.1 UNPACKING

The machine is inside the packaging and should be removed as follows:

- Remove the top cover and keep it in a safe place for later use.
- Unscrew and remove the 3 screws B (Fig. 1) from inside box A (Fig. 1) using a Phillips screwdriver (keep them for later use).
- Remove the machine B (Fig. 2) from inside box A (Fig. 2).
- Unscrew handle A (Fig. 4) and remove guide support B (Fig. 3), then assemble it as shown in (Fig. 4).
- Ensure that both handles A and B (Fig. 5) are aligned as shown.
- Keep the wooden box and the cover for storing or transporting the edge bander.

#### 5.2 ROLLER HOLDER ASSEMBLY

Position the roller holder on the machine plate and secure it with the supplied screw A and knob B (Fig. 5b).

The roller holder enables efficient edge banding of long lengths of edging greater than 500 mm, ensuring correct introduction of the edging into the edging line.



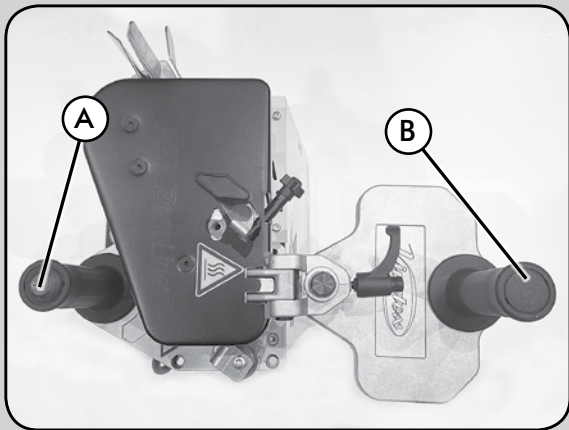


Fig. 5

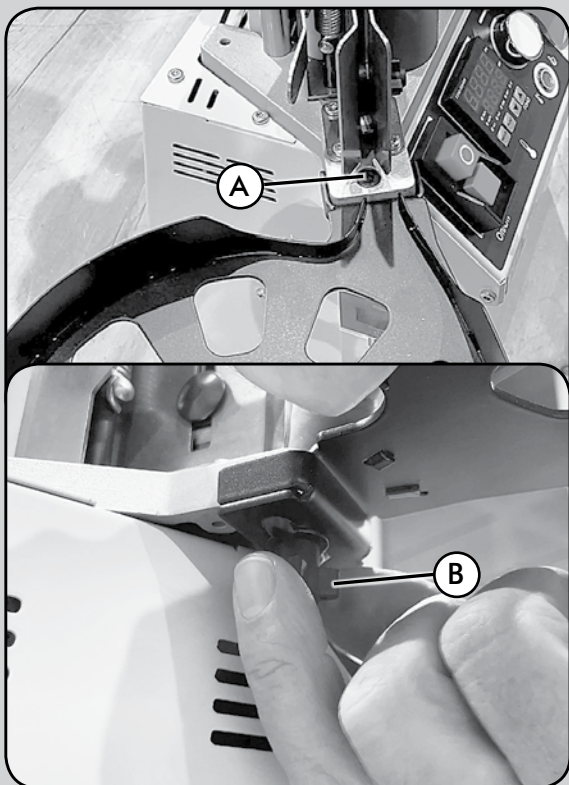


Fig. 5b

## 6. PORTABLE EDGE BANDER PEB ZEROLINE. RECOMMENDATIONS FOR A GOOD EDGE BANDING

Below are the most important recommendations to consider when using the PEB ZEROLINE, taking into account the panel, edge, and working temperature.

### 6.1 ABOUT THE EDGE AND THE PANEL

- The edge of the panel to be edged must be perfectly square (90°) with its surface and free of dust. For panels with an inclination of up to 55°, refer to section 8.4 Adjusting the inclined guide support.
- For a good finish when edging thin edges, reduce the working temperature.
- It is recommended that the pieces and edges to be glued are not at a temperature below 15°C (59°F).
- Always apply sufficient pressure against the edge to achieve good edging.
- For edges with a thickness of 2 mm and resistant material, enough pressure should be applied to overcome its stiffness.

### 6.2 ABOUT EDGE TEMPERATURE AND FEED SPEED. ORIENTATIVE TABLE OF WORK PARAMETERS

Refer to the chart on page 25 detailing the tested working conditions for different types of edge. Select the most suitable temperature and feed speed according to your practical work to be carried out.

**Perform a test to ensure that the temperature and feed speed settings are appropriate for the type of edge banding tape chosen.**

### 6.3 GENERALITIES

- Always hold the machine horizontally during and after use.
- Before edging interior or exterior radii, make a test sample.
- Keep the machine free of dust or chips. A dirty machine will produce poor quality edging.

### 6.4 CONCLUSIONS

- Increasing the working temperature does not necessarily result in better edge banding.
- Consider the board's porosity, the type of functional layer on the edge banding, its material, stiffness, and the working temperature.
- A polymer functional layer requires a higher working temperature.
- A coextruded functional layer requires a lower working temperature.
- An imprimated or "pre-glued" functional layer requires a lower working temperature.
- Thinner edge banding requires less temperature.

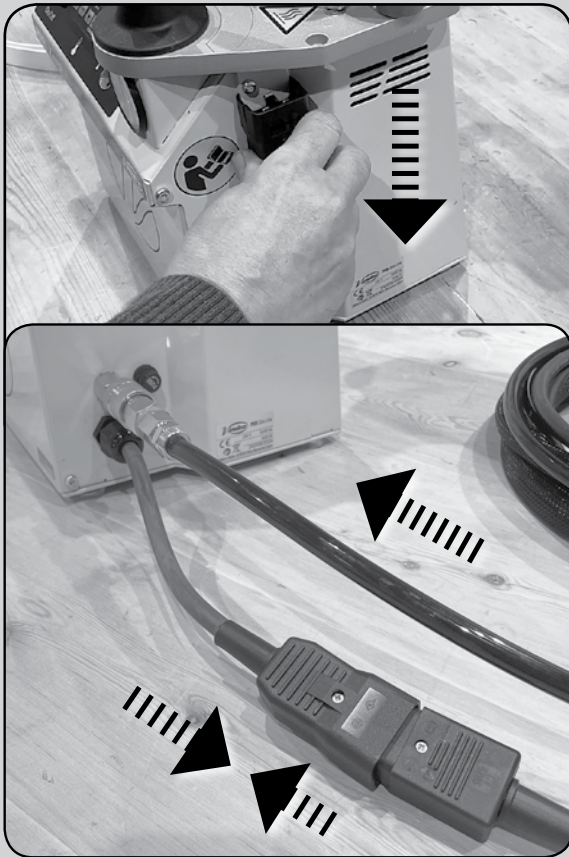


Fig. 6

- Thicker edge banding requires more temperature.
- Thinner edge banding requires less pressure force for edge banding.
- Thicker edge banding requires more pressure force for edge banding.

## 7. PREPARATION AND CONNECTION OF THE MACHINE

Proceed to the electrical and pneumatic connection of the machine using the supplied hose into its electrical and pneumatic socket. For the electrical connection, remove the machine socket from its holding device and connect the supply hose socket onto it. (Fig. 6)

The machine requires a stable working pressure between 6-8 bar. As a safety measure, if the pressure drops below 4 bar or if there is a loss of compressed air supply, the machine will automatically shut off.

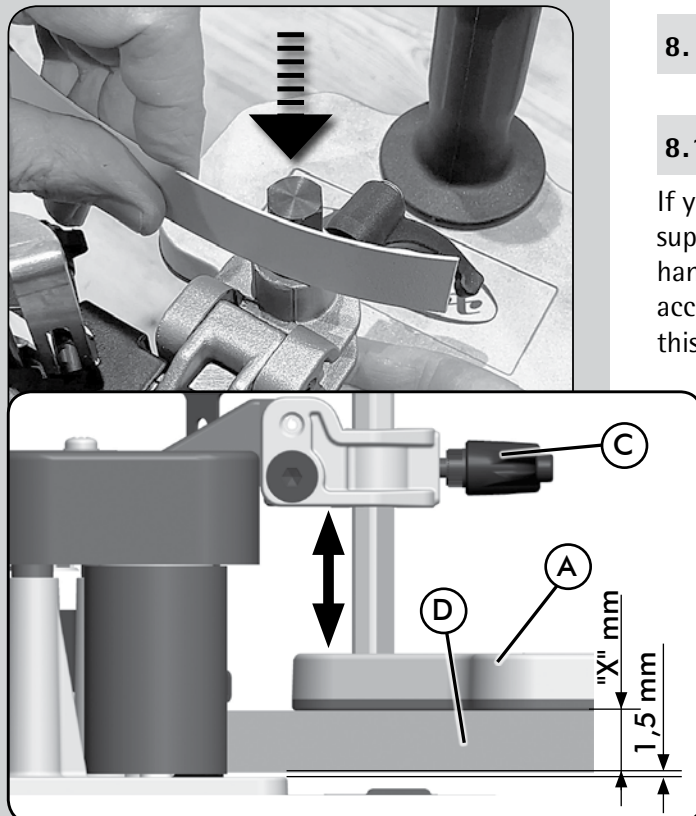


Fig. 7

## 8. COLD MACHINE ADJUSTMENTS

### 8.1 GUIDE SUPPORT ADJUSTMENT

If you haven't done so during unpacking, assemble the guide support A (Fig. 7) onto the bracket B and secure it with the handle C. The height of the guide support A should be adjusted according to the thickness of the piece to be edged D. To do this, loosen the handle C and position the edge flush with the top of the rod as indicated in (Fig. 7). When edging the piece, there will be an excess of approximately 1.5 mm.

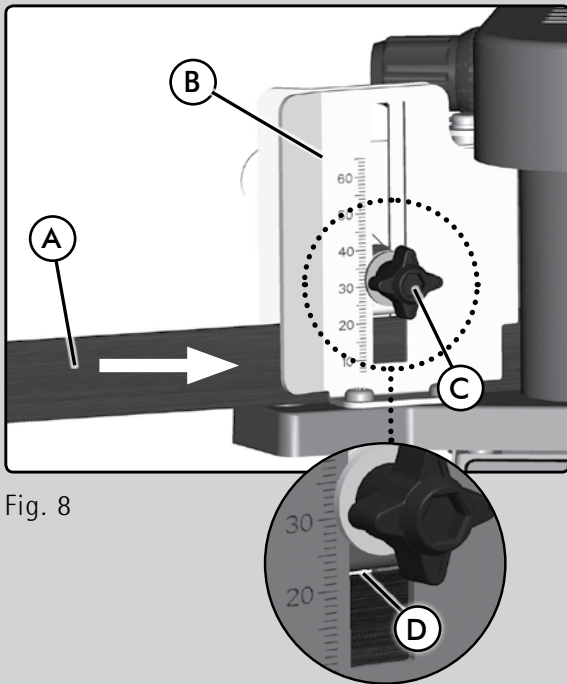


Fig. 8

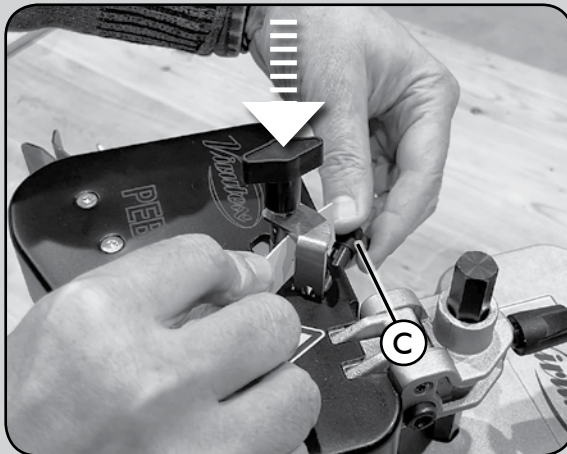


Fig. 9

## 8.2 EDGE HEIGHT ADJUSTMENT

The edges should be 2 or 3 mm higher than the piece to be edge banded. Cut the edges 5 or 6 cm longer than the piece you are going to glue.

### 1. Edge entry:

To adjust the height of the edges A (Fig. 8) at the entry, adjust the entry guide B. Insert the edge between the guides B. Loosen the adjustment knob C and adjust the pressure foot D to the height of the edge to be used according to the scale.

### 2. Edge exit:

To adjust the height of the edges A (Fig. 9) at the exit, place the edge as indicated in the figure and lock the position with knob C.

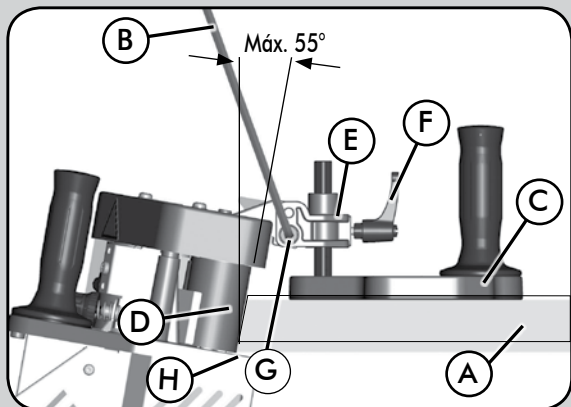


Fig. 11

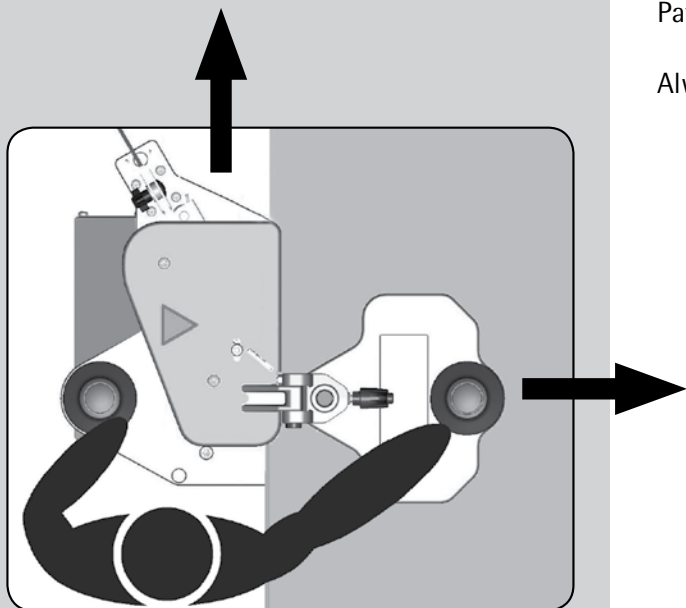


Fig. 12

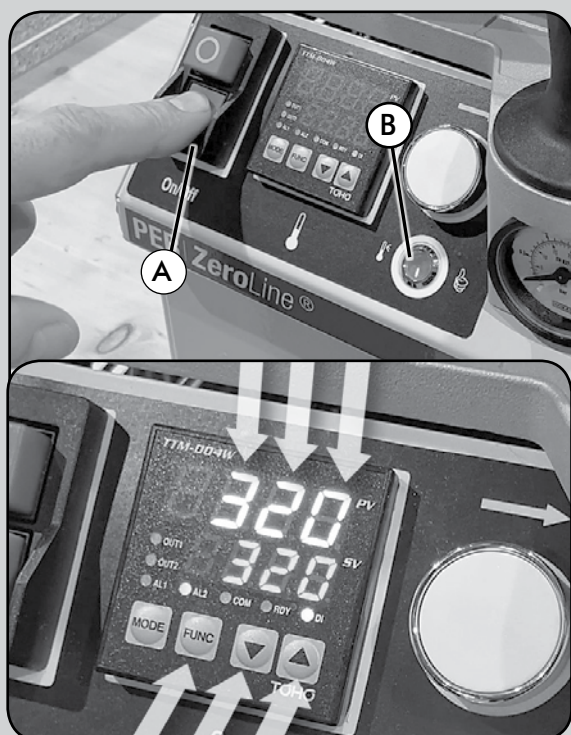


Fig. 13

### 8.3 ADJUSTMENT OF THE INCLINED GUIDE SUPPORT

Mount the inclined guide support C (Fig. 11) on the bracket E and secure it with the handle F. Adjust the height of the guide support C according to the thickness and inclination of the panel to be edged A. To do this, loosen the handle F and the screw G with the help of the service key B and adjust the height and angle (max. 55° inclination) of the guide support C so that the board is above the machine base H by 1.5 - 2 mm.

### 9. OPERATION OF THE MACHINE

Pay attention to safety regulations.

Always apply glue in a clockwise direction. (Fig. 12)

#### 9.1. MACHINE STARTUP

Place the machine on a level surface to ensure its stable position. Once the machine is connected to the electrical and compressed air supplies, press the green button on the main switch A (Fig. 13).

#### 9.2. SETTING WORK PARAMETERS

##### 9.2.1. Working temperature

Select the necessary working temperature by pressing FUNC + ▼▲ (Fig. 13) in each digit position to determine the value of the working temperature. Within approximately 4 minutes, the machine reaches the working temperature, and the green pilot light B will illuminate, indicating that the edge banding work can proceed.



Fig. 14



Fig. 15

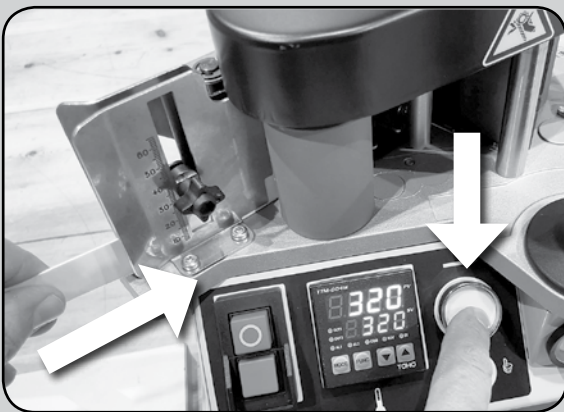


Fig. 16



Fig. 17

### 9.2.2. Working speed

To select the working speed, press the switch on the handle (Fig. 14) and then adjust the desired speed by turning the speed control dial to the desired value. Once determined, press the dial to set the speed value (Fig. 15).

The selected speed will be displayed on the control display. **Press the handle button again to put the machine in standby mode until the edge banding process begins.**

### 9.3. INSERTION OF THE EDGE TAPE

Once the edge banding tape is positioned on the entry guide and adjusted to the desired height, press the edge feed button to perform a quick introduction of it (Fig. 16). A programmed movement moves the edge banding tape and positions it prior to the edge banding work.

### 9.4. STARTING WORK

With the green set temperature indicator illuminated, you can proceed to start the edge banding work by pressing the handle switch, which will move the edge for activation and bring the machine closer to the panel for the desired edge banding. (Fig. 17)

Ensure that you have made all adjustments from points 8 and 9 before proceeding. Next, place guide support A (Fig. 18) on the workpiece B (Fig. 18) and bring pressure roller C (Fig. 18) close to the workpiece without touching it. Hold the machine with your right hand over the workpiece and press the handle button to start edge banding; the working pressure will be automatically activated, and the edge will be transported automatically until it comes out over pressure roller C (Fig. 18). When the edge appears between the panel and pressure roller C (Fig. 18), allow about 2 cm of edge to pass relative to the

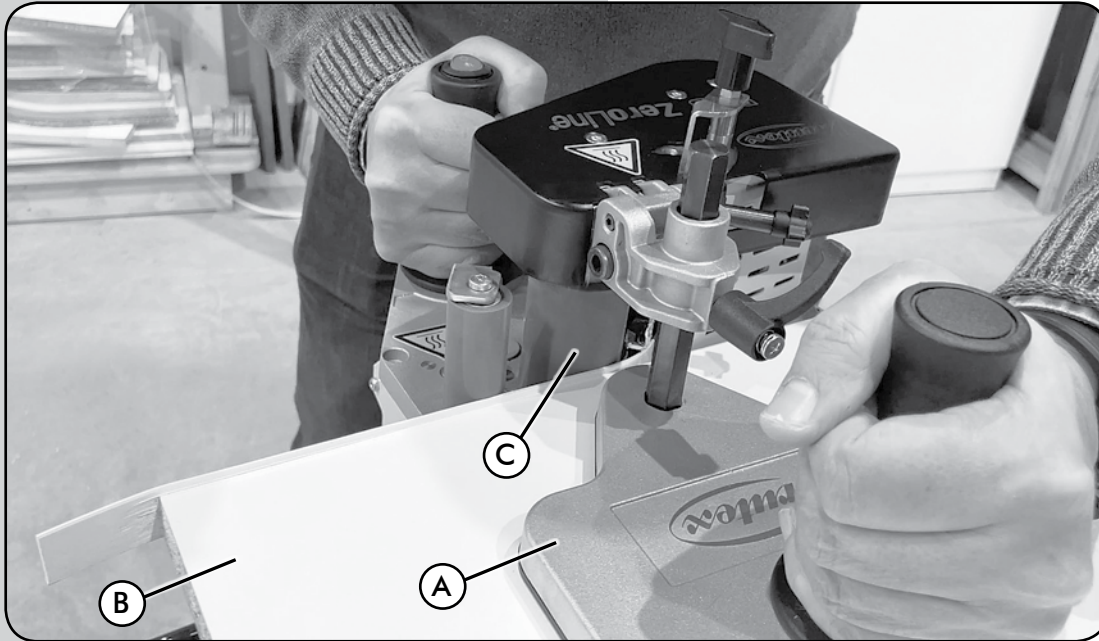


Fig. 18

panel, and press roller C (Fig. 18) against the edge and the panel. The edge will stick, and the rotation movement of the pressure roller will move the machine forward continuously (Fig. 19).

**Before starting the edge banding process, adjust the speed and temperature according to the difficulty of the workpiece and the chosen edge type (see page 25).**

Do not try to go too fast; maintain steady pressure on the pressure roller and let yourself be guided by its speed. In case of edge jamming, always remove it in the direction of the feed. Never pull the edge backward, as the pressure roller and the feed roller will become dirty upon contact with the already activated layer.

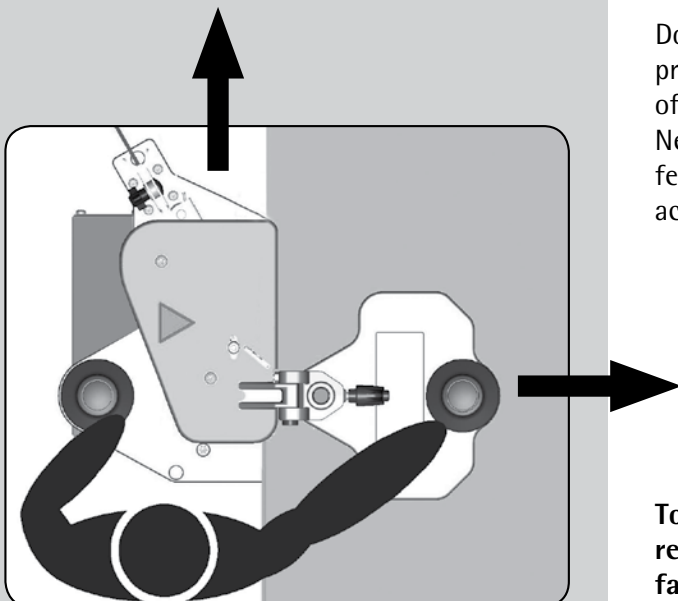


Fig. 19

**To get accustomed to working with the PEB ZeroLine, we recommend edge banding a few sample pieces, which will familiarize you with its operation.**

## 9.6. SHUTTING DOWN THE MACHINE



FOLLOW THE FOLLOWING INSTRUCTIONS TO TURN OFF THE MACHINE, OTHERWISE IT MAY CAUSE MALFUNCTIONS AND DAMAGE TO THE MACHINE.

When finishing the edge banding work, lower the set temperature to approximately 60°C (140°F) without disconnecting the air pressure.

Once the device displays the temperature of 60°C (140°F), it means that the cooling process is complete, and you can stop the machine using the red button on the main switch.

## 10. STATIONARY USE (Optional)

Your portable edge bander PEB Zeroline can be transformed into a benchtop edge bander by mounting it on the MEB Zeroline table (optional accessory). Mounting the PEB Zeroline on the table is as simple as inserting it into place and securing it with the 3 screws provided. The MEB Zeroline table features support guides for the board at the entrance and exit; an extendable rear support guide up to 500 mm, and a removable presser for edge banding of straight pieces. With it, you can edge band straight pieces very conveniently and easily, and you can also edge band small round or shaped pieces on the table.

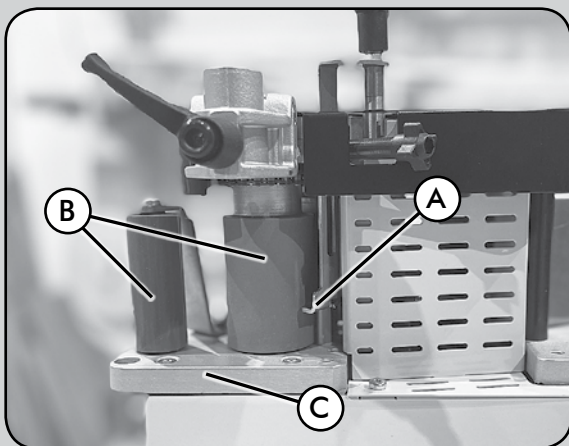


Fig. 21

## 11. MAINTENANCE AND CLEANING

**Fusible:** The machine is equipped with a 2A protection fuse (Fig. 2). In case of malfunction, replace the damaged fuse with one of the same characteristics: Type F fuse, 2A for 230V.

The base on which the tape runs is coated with a non-stick Teflon coating, making cleaning quick and easy. Never use metallic or abrasive materials to clean the machine, as it would damage the non-stick coating. Residues should be removed as needed. Ensure that the machine is disconnected from the electrical circuit and has cooled completely before performing any of the following maintenance tasks.

**Tape exit guide and tape guide springs A (Fig. 21):** Remove adhesive residues with a cloth soaked in Netspray.

**Silicone rollers B (Fig. 21):** Clean them with a cloth soaked in Netspray.

**Exit surface C (Fig. 21):** Remove adhesive residues with a wooden spatula. To keep the machine in optimal condition and minimize maintenance tasks, use Virutex's silicone-free anti-adherent CANTSPRAY.

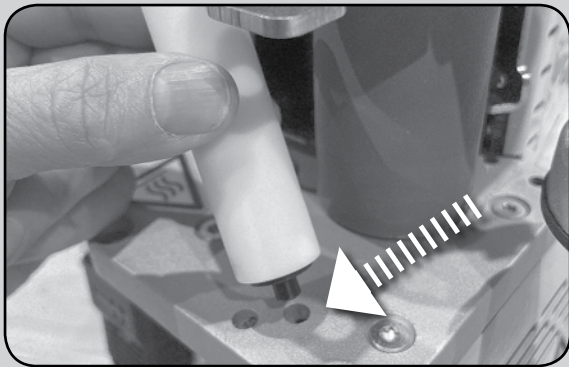


Fig. 22

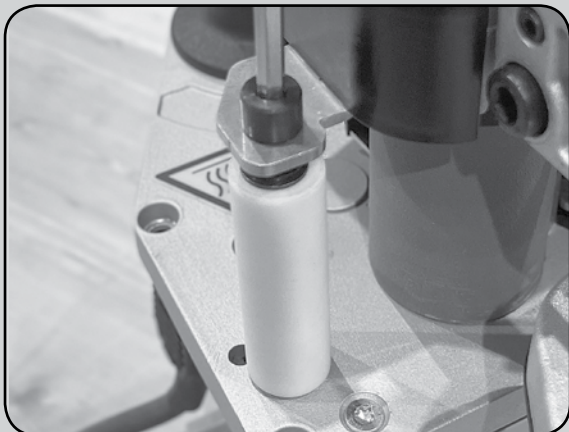


Fig. 23

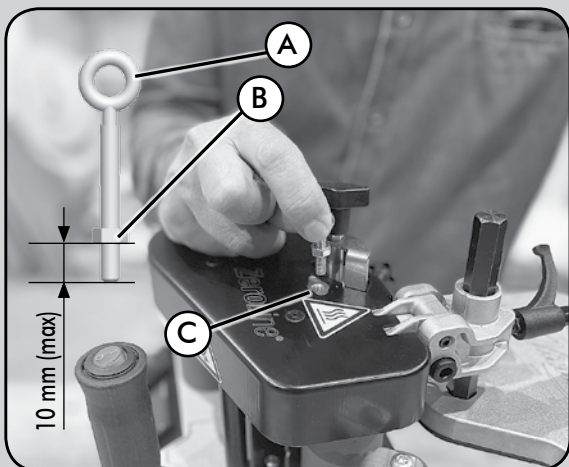


Fig. 24

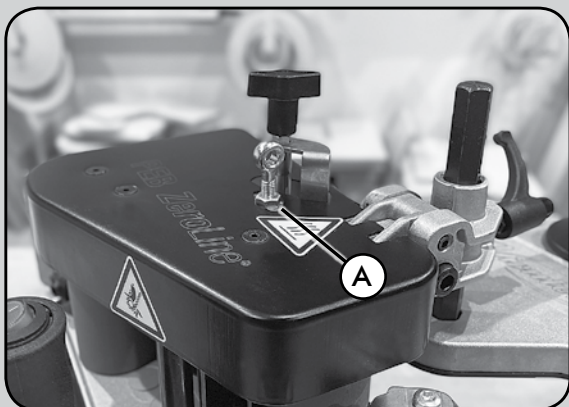


Fig. 25

## 12. ASSEMBLY OF THE AUXILIARY ROLLER FOR INTERIOR RADIUS EDGE BANDING

The auxiliary roller allows for edge banding of interior corners at 90° (minimum radius 18 mm). Secure it as shown in the figure. Insert the end of the roller shaft into the hole in the corresponding plate (Fig. 22). Once positioned, you can proceed to secure it using the locking pin (Fig. 23).

## 13. ACCESSORY FOR WORKING WITH THE MACHINE SUSPENDED

The machine comes with an accessory for suspended operation. This accessory should be mounted at the center of gravity A (Fig. 25) of the machine as follows: Place nut B (Fig. 24) approximately 10 mm away from the outer edge of ring A (Fig. 24) and insert both through the ring into threaded hole C (Fig. 24). Once the nut stops against the ring A (Fig. 25), finish securing it with a hex wrench size 8 mm. The machine can be suspended through the hole in the ring.



## 14. NOISE AND VIBRATION LEVEL

The noise and vibration levels of this device have been measured in accordance with European standard EN 60745-1 and serve as a basis for comparison with other machines with similar applications.

## 15. WARRANTY

This VIRUTEX machine comes with a warranty from the date of purchase (presentation of the invoice is required), according to the specific legal provisions of each country, excluding all 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.



## 16. RECYCLING ELECTRICAL EQUIPMENT

Never dispose of electrical equipment with domestic waste. Recycle equipment, accessories and packaging in ways that minimise any adverse effect on the environment. Comply with the current regulations in your country.

**Applicable in the European Union and in European countries with selective waste collection systems:**

If this symbol appears on the product or in the accompanying information, at the end of the product's useful life it must not be disposed of with other domestic waste.

In accordance with European Directive 2002/96/EC, users may contact the establishment where they purchased the product or the relevant local authority to find out where and how they can take the product for environmentally friendly and safe recycling.

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

## ADJUSTMENT OF TEMPERATURE AND SPEED ACCORDING TO THE TYPE OF EDGE TAPE

TAPES 1 mm THICKNESS	TAPE HEIGHT (mm)	SPEED (m/min)	TEMPERATURE
REHAU (White)	23	2,2-2,5	340-350°C / 644-662°F
SERVICANTO (White)	23	2,5-3,0	300-330°C / 572-626°F
HRANIPEX (White)	23	2,5-3,5	310-340°C / 590-644°F
REHAU (White)	43	2,0-2,2	350-370°C / 662-698°F
HRANIPEX (White)	42	2,5-3,0	350-360°C / 662-680°F
VIRUTEX PR25VJ (Pre-glued)	23	2,5-3,0	250-260°C / 482-500°F
TAPES 1,3 mm THICKNESS	TAPE HEIGHT (mm)	SPEED (m/min)	TEMPERATURE
REHAU (Dark Blue)	23	2,5-3,0	290-310°C / 554-590°F
TAPES 2 mm THICKNESS	TAPE HEIGHT (mm)	SPEED (m/min)	TEMPERATURE
REHAU (White)	23	2,5-3,0	350-370°C / 662-698°F
DOLLKEN SURTECO (White)	23	2,5-3,0	350-370°C / 662-698°F

### TEMPERATURE AND SPEED ADJUSTMENT ACCORDING TO THE TYPE OF TAPE

The temperature data for each type of tape are indicated in the table.

It is easy to check if the inner side of the tape has been properly activated by passing it through the hot air outlet nozzle. To do this, simply observe if a rough texture has formed on the inner side of the tape. This determines that the activation temperature of the tape is appropriate. Otherwise, if a smooth and textureless surface is observed, it indicates that the temperature is too low and needs to be increased.



MODE D'EMPLOI



**PEB ZeroLine®**

FRANÇAIS

## PLAQUEUSE DE CHANT PORTATIVE PEB ZeroLine®



Avant d'utiliser la machine, lire attentivement ce **MODE D'EMPLOI** et la **BROCHURE D'INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ**, ci-jointe. S'assurer de bien avoir compris ces instructions avant de commencer à travailler avec la machine.

Conserver les deux modes d'emploi pour de futures consultations.

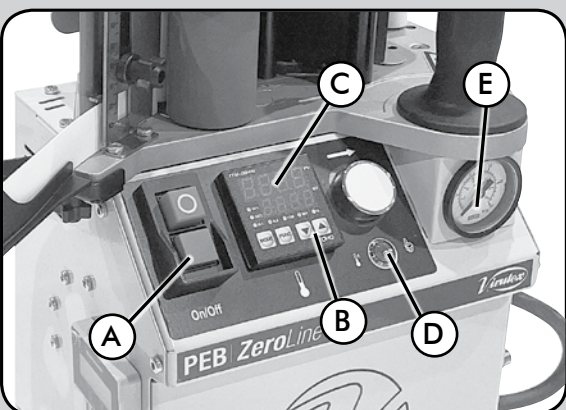
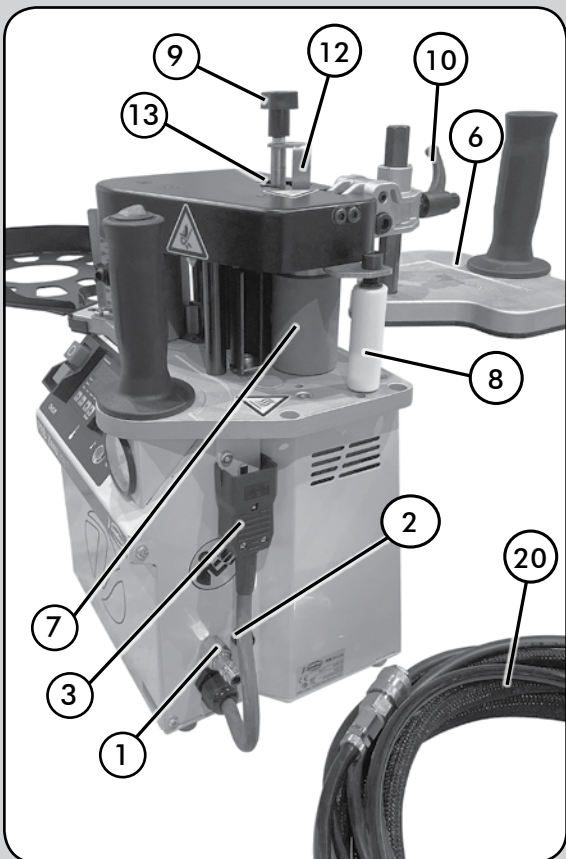
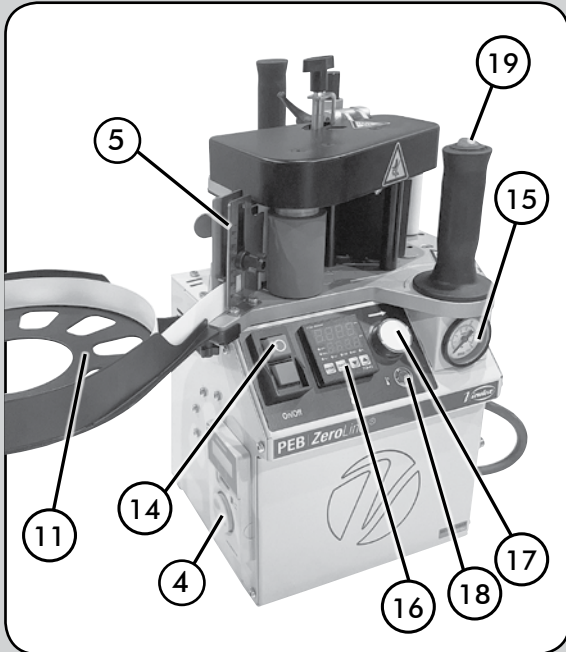
### 1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ COMPLÉMENTAIRES POUR UTILISER CETTE MACHINE

- Ne touchez pas aux pièces mobiles.
- Faites attention, car la machine peut atteindre des températures élevées.
- Ne touchez pas aux pièces chaudes.
- Tenez toujours la machine avec les deux mains pendant son fonctionnement.
- Ne vous penchez pas sur la machine lorsqu'elle est chaude.
- Assurez-vous toujours qu'il y a assez de câble et qu'il ne gênera pas pendant le processus de travail.
- L'air comprimé fourni doit être exempt d'huile, d'eau et de solvants et doit être filtré.
- Débranchez la fiche de la source d'alimentation avant d'effectuer tout réglage, changement d'accessoires ou de ranger les outils électriques.
- Après utilisation, placez l'outil électrique en toute sécurité et laissez-le refroidir complètement avant de le ranger. Sinon, la sortie d'air chaud peut causer des dommages.
- Vérifiez le câble de connexion avant chaque mise en marche.
- N'effectuez pas de réparations ou de travaux de maintenance lorsque la machine est chaude.
- N'utilisez jamais la machine près de matériaux inflammables ou explosifs.
- Ne travaillez pas dans des zones humides ou sous la pluie.
- Utilisez des gants de protection et ne touchez pas la buse chaude. Risque de brûlures.
- La machine peut dégager des vapeurs lors du travail de placage.
- Travaillez toujours dans des zones bien ventilées. Portez un masque si le fabricant du chantier laser le recommande.
- Utilisez toujours une protection auditive lors de l'utilisation de l'appareil. Les bruits forts peuvent endommager irréversiblement votre audition.
- Il est impératif de lire et de suivre les mesures de sécurité indiquées par le fabricant de la colle que vous allez utiliser.

## 2. LES SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

### 2.1 DESCRIPTION DE LA MACHINE

Cette machine a été conçue pour plaquer des chants "zéro joint" ou des chants "fusion" en PVC/ABS (avec couche fonctionnelle polymérique, coextrudée ou avec apprêt/préencollage) conçus pour des plaquages industriels. Elle peut plaquer des surfaces de formes droites, courbes, inclinées avec des panneaux de particules ou du MDF.



1. Prise de raccordement pneumatique
2. Fusible (2A)
3. Prise de courant
4. Contrôle de la vitesse d'avance du chant
5. Guide d'entrée du chant
6. Support de panneau
7. Rouleau de placage
8. Rouleau de placage pour rayons intérieurs
9. Régulateur de la hauteur de sortie d'air
10. Poignée de verrouillage du support de panneau
11. Support de bobine
12. Réglage de la hauteur du chant
13. Trou taraudé pour bague de suspension de machine (non inclus)
14. Interrupteur principal
15. Manomètre de pression pneumatique
16. Contrôle de la température
17. Bouton-poussoir d'introduction automatique du chant
18. Voyant lumineux de température de consigne
19. Interrupteur d'activation de la pression de travail
20. Prises de raccordement électrique et pneumatique (5m)

#### Fonctions et indicateurs du panneau de contrôle

A - Interrupteur général. En position on, il connecte l'alimentation électrique de la machine, et en position off, il la déconnecte.

B - Boutons de sélection de température.

C - Affichage de la température sélectionnée et de la température de travail.

### 2.2 CARACTÉRISTIQUES

Tensions: 230 V

Puissance: 3,3 kW (16A)

Hauteur du panneau: 10-65 mm

Rayon intérieur minimum: 18 mm

Réglage de l'épaisseur du chant: 0,8-2 mm

Panneau incliné: 0-55°

Température maximale: 370 °C

Vitesse d'alimentation réglable: 1-3,5 m/min

Pression d'air: Min 6 bar-Max 8 bar

Pression de travail: 0,6-0,8 bar

Tube de raccordement: 5 m

Poids: 11 kg

Niveau de pression acoustique: 85 dB (A)

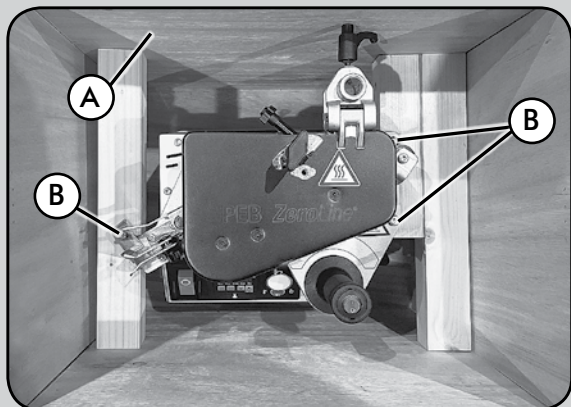


Fig. 1

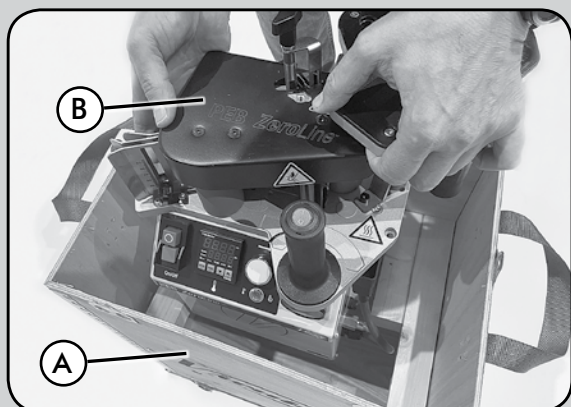


Fig. 2

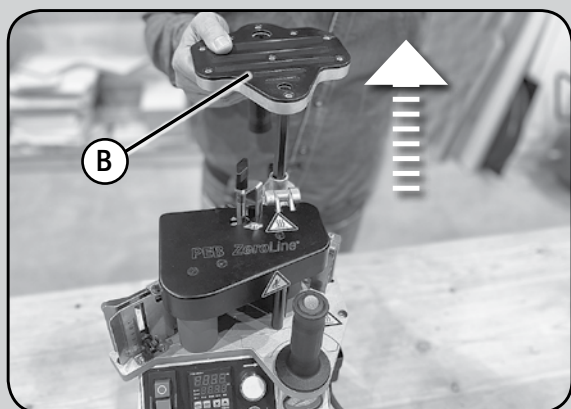


Fig. 3

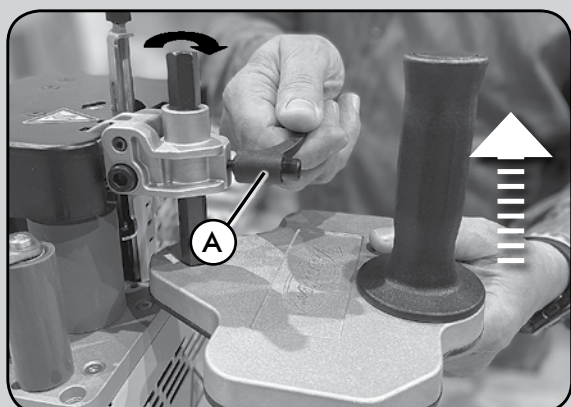


Fig. 4

### 3. ÉQUIPEMENT STANDARD

Lors de l'ouverture de l'emballage, vous trouverez les éléments suivants à l'intérieur :

- Aplatisseur de chants manuel PEB ZeroLine
- Tuyau d'alimentation électrique/pneumatique avec prises de connexion.
- Support de bobine.
- Rouleau auxiliaire pour rayons intérieurs.
- Boîte en bois réutilisable.
- Manuel d'utilisation.

### 4. ACCESSOIRES EN OPTION

- Table MEB ZeroLine®
- Aérosol anti-adhérent sans silicone "Cantspray"
- Aérosol "Netspray"
- Affleureuse FR156N
- Tête CA56G
- Système pneumatique de serrage à vide, rotatif et rabattable SVN460 5046400
- Support à 2 ventouses SFV50 5045753
- Support à 1 ventouse SFV150 5045833
- Araseur de chants double AU93 (maxi. 1 mm)
- Coupe en bout RC21E (max. 1 mm)
- Coupe en bout RC221R (max. 2 mm)
- Coupe en bout RC321S (max. 3 mm x25)
- Racleur 5031110

### 5. EMBALLAGE ET TRANSPORT

La machine est livrée dans un emballage en bois, que vous devrez conserver pour les transports ultérieurs.

#### 5.1 DEBALLAGE

La machine se trouve à l'intérieur de l'emballage et doit être retirée de la manière suivante :

- Retirez le couvercle supérieur et conservez-le dans un endroit sûr pour une utilisation ultérieure.
- Dévissez et retirez les 3 vis B (Fig. 1) à l'aide d'un tournevis cruciforme, de l'intérieur de la boîte A (Fig. 1) (gardez-les pour une utilisation ultérieure).
- Retirez la machine B (Fig. 2) de l'intérieur de la boîte A (Fig. 2).
- Dévissez la poignée A (Fig. 4) et retirez le guide de support B (Fig. 3) et montez-le comme indiqué dans la (Fig. 4).
- Assurez-vous que les deux poignées A et B (Fig. 5) sont alignées comme indiqué.
- Conservez la caisse en bois et le couvercle pour ranger ou transporter l'aplatisseur.

#### 5.2 ASSEMBLAGE DU PORTE-ROULEAU

Placez le porte-rouleau sur la plaque de la machine et fixez-le avec la vis A et le bouton B fournis (Fig. 5b).

Le porte-rouleau permet un plaquage efficace de longues longueurs de chant supérieures à 500 mm, garantissant une introduction correcte du chant dans la ligne de plaquage.

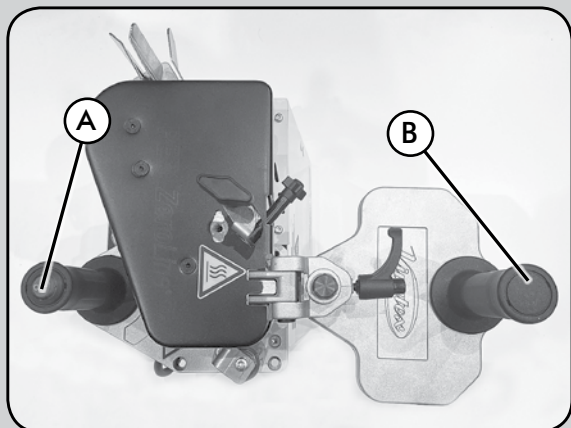


Fig. 5

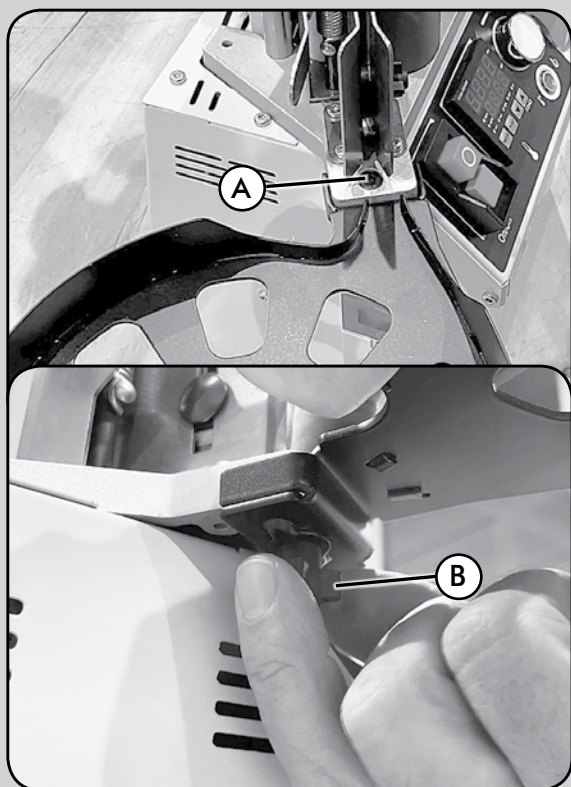


Fig. 5b

## 6. RECOMMANDATIONS D'UTILISATION POUR UN PLACAGE EFFICACE

Voici les recommandations les plus importantes à prendre en compte lors de l'utilisation de la PEB ZEROLINE, en tenant compte du panneau, du chant et de la température de travail.

### 6.1 À PROPOS DU CHANT ET DU PANNEAU

- Le chant du panneau à plaquer doit être parfaitement à angle droit (90°) avec sa surface et exempt de poussière. Pour les panneaux avec une inclinaison allant jusqu'à 55°, voir la section 8.4 Ajustement du guide incliné.
- Pour obtenir une bonne finition, réduire la température de travail lors du placage des chants fins.
- Il est recommandé que les pièces et les chants à encoller ne soient pas à une température inférieure à 15°C (59°F).
- Exercez toujours une pression suffisante contre le chant pour obtenir un bon placage.
- Pour les chants d'une épaisseur de 2 mm et de matériau résistant, une pression suffisante doit être appliquée pour vaincre la rigidité du chant.

### 6.2 SUR LA TEMPÉRATURE ET LA VITESSE D'AVANCE DU CHANT

À la page 37, vous trouverez un graphique détaillant les conditions de travail testées pour différents types de chants. Sélectionnez la température et la vitesse d'avance les plus adaptées en fonction de votre travail pratique à réaliser.

**Effectuez un test pour vous assurer que les réglages de température et de vitesse d'avance sont appropriés pour le type de chant choisi.**

### 6.3 GÉNÉRALITÉS

- Toujours maintenir la machine horizontalement pendant et après son utilisation.
- Avant d'appliquer les rayons intérieurs ou extérieurs, faites un échantillon de test.
- Maintenir la machine propre de la poussière ou des copeaux. Une machine sale produit des placages de mauvaise qualité.

### 6.4 CONCLUSIONS

- Augmenter la température de travail ne garantit pas un meilleur placage de chant.
- Il faut tenir compte de la porosité de la planche, du type de couche fonctionnelle du chant, de son matériau et de sa rigidité ainsi que de la température de travail.
- Une couche fonctionnelle polymérique nécessite une température de travail plus élevée.
- Une couche fonctionnelle coextrudée nécessite une tem-

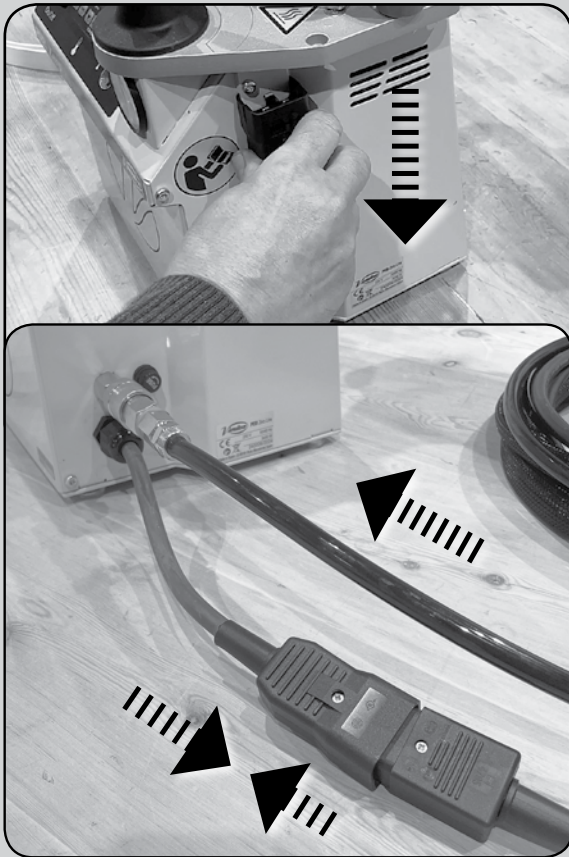


Fig. 6

pérature de travail plus basse.

- Une couche fonctionnelle apprêtée ou "pré-encollée" nécessite une température de travail plus basse.
- Un chant fin nécessite moins de température.
- Un chant épais nécessite plus de température.
- Un chant fin nécessite moins de pression pour le placage.
- Un chant épais nécessite plus de pression pour le placage.

## 7. PRÉPARATION ET CONNEXION DE LA MACHINE

Procédez au raccordement électrique et pneumatique de la machine en utilisant le tuyau fourni pour son alimentation électrique et pneumatique. Pour le raccordement électrique, retirez la prise de la machine de son dispositif de fixation et connectez-la à la prise du tuyau d'alimentation. (Fig. 6)

La machine nécessite une pression de travail stable entre 6 et 8 bars. À titre de mesure de sécurité, si la pression tombe en dessous de 4 bars ou s'il y a une coupure de l'alimentation en air comprimé, la machine s'éteindra automatiquement.

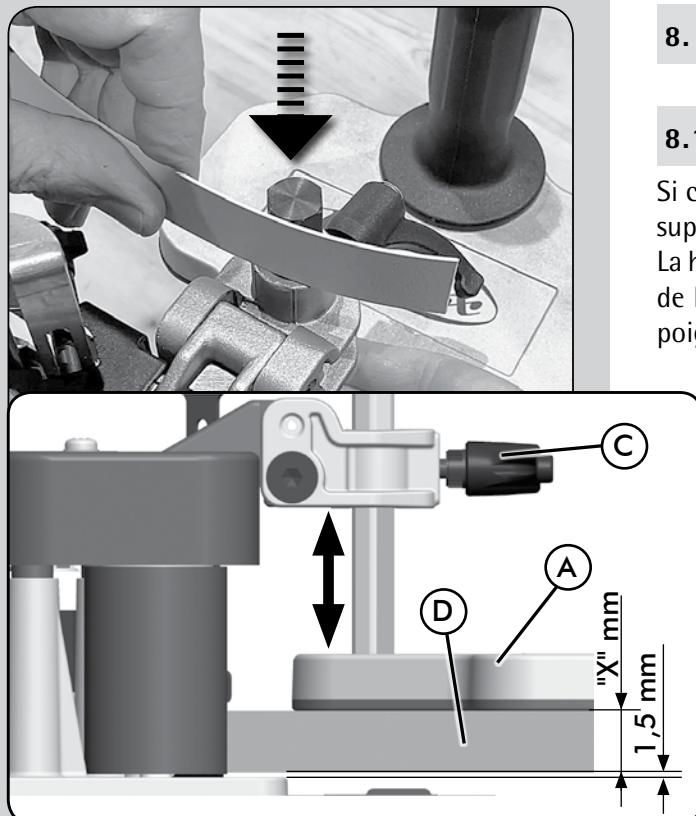


Fig. 7

## 8. RÉGLAGES À FROID DE LA MACHINE

### 8.1 RÉGLAGE DU GUIDE DE SUPPORT

Si ce n'est pas déjà fait lors du déballage, montez le guide de support A (Fig. 7) sur le support B et fixez-le avec la poignée C. La hauteur du guide de support A doit être ajustée en fonction de l'épaisseur de la pièce à plaquer D. Pour cela, desserrez la poignée C et placez le chant au niveau du haut de la tige comme indiqué sur la (Fig. 7). Lorsque vous plaquez le chant sur le panneau, il restera un excédent d'environ 1,5 mm.

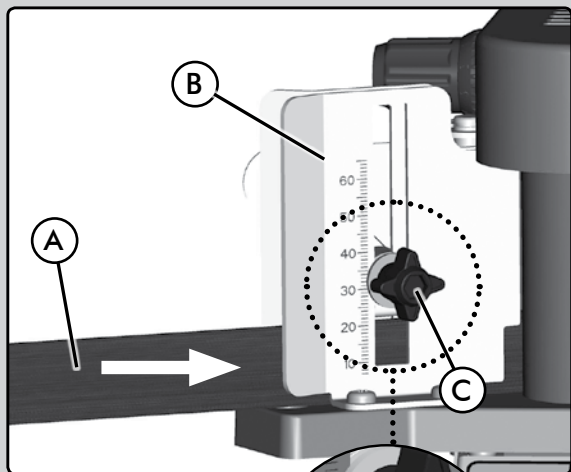


Fig. 8

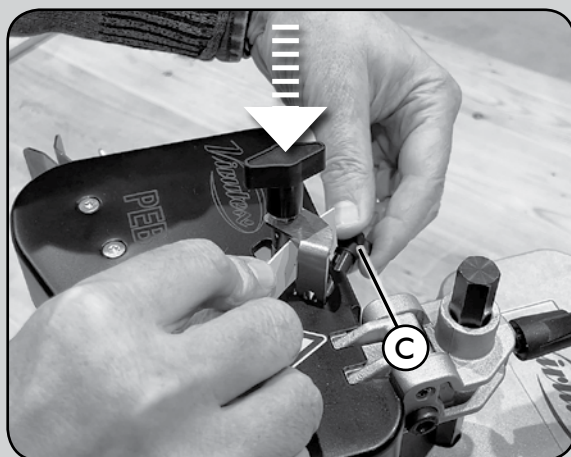


Fig. 9

## 8.2 RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DES CHANTS

Les chants doivent être de 2 à 3 mm plus hauts que la pièce à plaquer. Coupez les chants 5 à 6 cm plus longs que la pièce à encoller.

### 1. Entrée des chants

Pour régler la hauteur des chants A (Fig. 8) à l'entrée, ajustez le guide d'entrée B. Insérez le chant entre les guides B. Desserrez le bouton de réglage C et ajustez le presseur D à la hauteur du chant à utiliser selon l'échelle.

### 2. Sortie des chants

Pour régler la hauteur des chants A (Fig. 9) à la sortie, placez le chant comme indiqué sur la figure et verrouillez la position avec le bouton C.

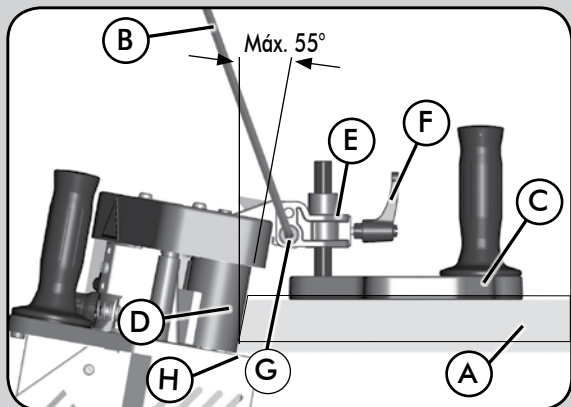


Fig. 11

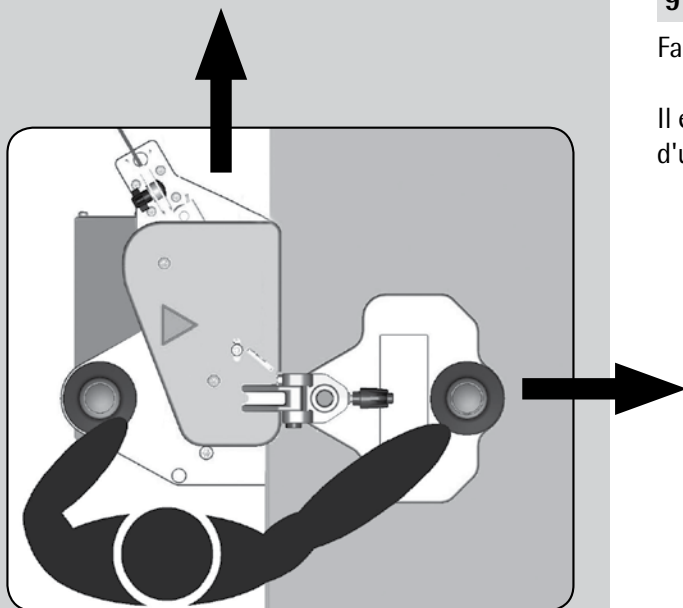


Fig. 12

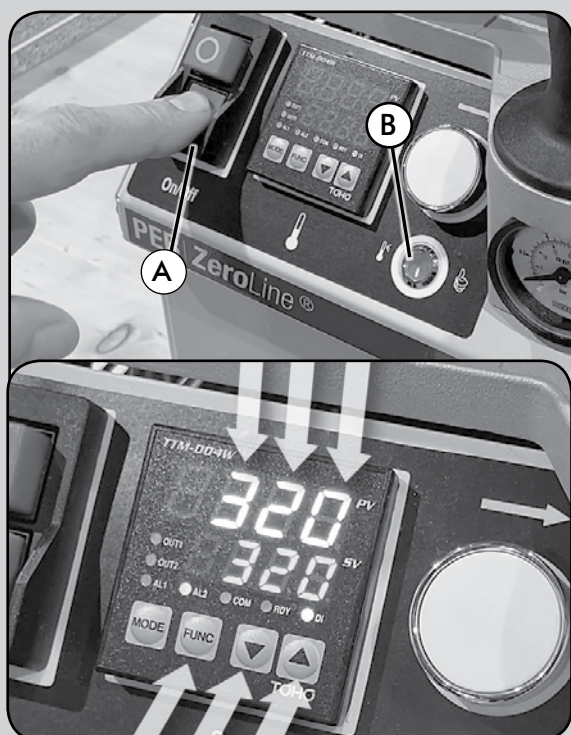


Fig. 13

### 8.3 RÉGLAGE DU GUIDE INCLINÉ

Montez le guide incliné C (Fig. 11) sur le support E et fixez-le avec la poignée F. Ajustez la hauteur du guide incliné C en fonction de l'épaisseur et de l'inclinaison de la pièce à plaquer A. Pour cela, desserrez la poignée F et la vis G à l'aide de la clé de service B, et ajustez la hauteur et l'angle (max. 55° d'inclinaison) du guide incliné C, de sorte que le panneau soit au-dessus de la base H de la machine de 1,5 à 2 mm.

## 9. LE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

Faites attention aux consignes de sécurité.

Il est toujours recommandé de coller dans le sens des aiguilles d'une montre. (Fig. 12)

### 9.1. MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE

Placez la machine sur une surface plane pour assurer sa stabilité. Une fois que la machine est connectée aux alimentations électrique et d'air comprimé, appuyez sur le bouton vert de l'interrupteur principal A (Fig. 13).

### 9.2. RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DE TRAVAIL

#### 9.2.1. Température de travail

Réglez la température de travail souhaitée en appuyant sur FUNC + ▼▲ (Fig. 13) à chaque position de chiffre pour déterminer la valeur de la température de travail. Environ 4 minutes plus tard, la machine atteindra la température de travail et le voyant vert B s'allumera, indiquant que vous pouvez commencer à travailler le plaçage.



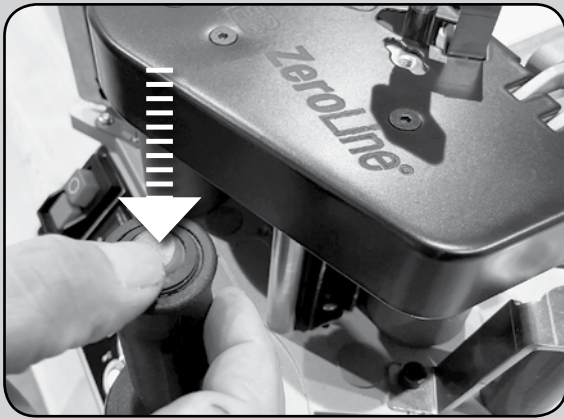


Fig. 14



Fig. 15



Fig. 16



Fig. 17

### 9.2.2. Vitesse de travail

Pour sélectionner la vitesse de travail, appuyez sur l'interrupteur de la poignée (Fig. 14) et ensuite ajustez la vitesse désirée en tournant le cadran du contrôle de vitesse jusqu'à la valeur souhaitée. Une fois déterminée, appuyez sur le cadran pour établir la valeur de la vitesse (Fig. 15).

La vitesse sélectionnée sera affichée sur l'écran de contrôle. **Appuyez à nouveau sur le bouton de la poignée pour mettre la machine en position de repos jusqu'au début du placage.**

### 9.3. INTRODUCTION DU CHANT

Une fois le chant positionné sur le guide d'entrée et réglé à la hauteur de passage, appuyez sur le bouton d'avance du chant pour effectuer une introduction rapide de celui-ci (Fig. 16). Un mouvement programmé déplace le chant et le positionne préalablement au travail de placage.

### 9.4. DÉMARRAGE DU TRAVAIL

Avec le voyant vert de température de consigne allumé, vous pouvez commencer le travail de placage en appuyant sur l'interrupteur de la poignée, ce qui déplacera le chant pour son activation et approchera la machine du panneau pour réaliser le placage souhaité.

Assurez-vous d'avoir effectué tous les réglages des points 8 et 9 avant de continuer. Ensuite, placez le guide A (Fig. 18) sur la pièce à plaquer B (Fig. 18) et approchez le rouleau de pression C (Fig. 18) de la pièce sans la toucher. Tenez la machine avec la main droite sur la pièce et appuyez sur le bouton de la poignée pour démarrer le placage ; la pression de travail s'activera automatiquement et le chant sera transporté automatiquement jusqu'à sortir sur le rouleau de pression C (Fig. 18).

Lorsque le chant apparaît entre le panneau et le rouleau de

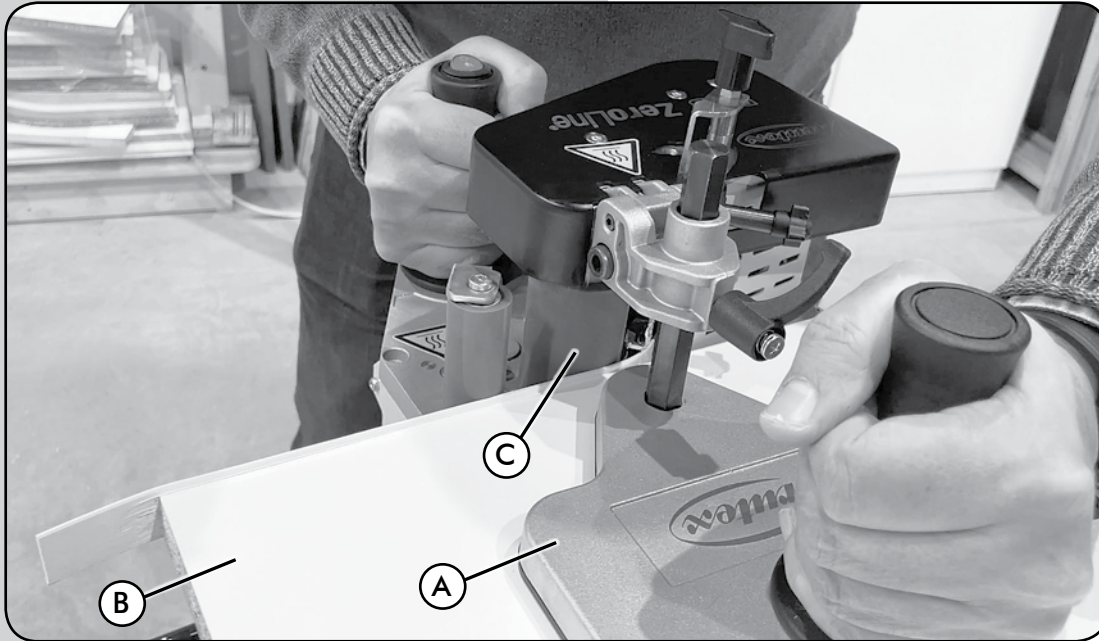


Fig. 18

pression C (Fig. 18), laissez passer environ 2 cm de chant par rapport au panneau, puis appuyez sur le rouleau C (Fig. 18) contre le chant et le panneau. Le chant sera collé et le mouvement de rotation du rouleau de pression fera avancer la machine de manière continue (Fig. 19).

**Avant de commencer le processus de placage, réglez la vitesse et la température en fonction de la difficulté de la pièce et du type de chant choisi (voir page 37).**

Ne cherchez pas à aller vite, maintenez une pression régulière sur le rouleau de pression et laissez-vous guider par sa vitesse. En cas de blocage du chant, celui-ci doit toujours être retiré dans le sens de l'avancement. Ne retirez jamais le chant vers l'arrière, car le rouleau de pression et le rouleau d'alimentation se saliront au contact de la couche déjà activée.

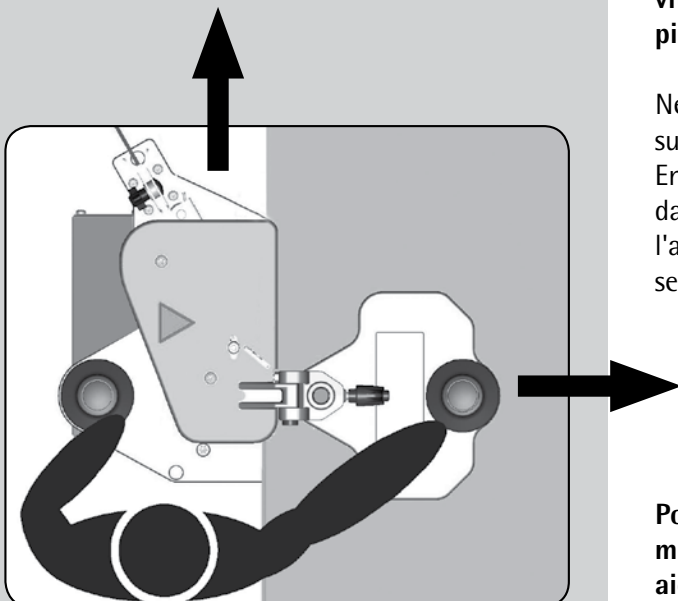


Fig. 19

**Pour vous habituer à la PEB ZeroLine, nous vous recommandons de plaquer quelques pièces d'essai, ce qui vous aidera à vous familiariser avec son utilisation.**

## 9.5. ARRÊT DE LA MACHINE



SUIVRE LES INSTRUCTIONS SUIVANTES POUR ARRÊTER LA MACHINE. SINON, CELA PEUT CAUSER DES DOMMAGES ET DES PANNES À LA MACHINE.

Lorsque le travail de placage est terminé, abaissez la température de consigne à environ 60°C sans couper l'air comprimé. Une fois que l'appareil affiche une température de 60°C, cela signifie que le processus de refroidissement est terminé et vous pouvez arrêter la machine en appuyant sur le bouton rouge de l'interrupteur principal.

## 10. UTILISATION STATIONNAIRE (Optional)

Votre plaqueuse de chants portable PEB ZeroLine peut être transformée en plaqueuse de chants fixe en la montant sur la table MEB ZeroLine (accessoire optionnel). Monter la PEB ZeroLine sur la table est aussi simple que de l'insérer à l'intérieur et de la fixer avec les 3 vis fournies. La table MEB ZeroLine est équipée de guides de support pour la pièce à l'entrée et à la sortie ; un guide de support arrière extensible jusqu'à 500 mm, et d'un presseur amovible pour le placage des pièces droites. Avec elle, vous pouvez plaquer des pièces droites de manière très pratique et simple, ainsi que des pièces rondes ou de forme réduite sur la table.

## 11. MANTENIMIENTO ET NETTOYAGE

Fusible : La machine est équipée d'un fusible de protection 2, (Fig. 2). En cas de panne, remplacez le fusible endommagé par un fusible de même type : Fusible de type F, de 2A pour 230V.

La base sur laquelle circule le chant est revêtue d'un revêtement anti-adhérent en téflon, ce qui facilite son nettoyage. N'utilisez jamais de matériaux métalliques ou abrasifs pour nettoyer la machine, car cela endommagerait le revêtement antiadhérent. Les résidus doivent être retirés lorsque cela est nécessaire. Assurez-vous que la machine est déconnectée du circuit électrique et qu'elle est complètement refroidie avant d'effectuer l'une des tâches de maintenance suivantes.

Guide de sortie du chant et ressorts guide du chant A (Fig. 21) : Retirez les résidus de colle avec un chiffon imbibé de Netspray. Rouleaux en silicone B (Fig. 21) : Nettoyez-les avec un chiffon imbibé de Netspray.

Surface de sortie C (Fig. 21) : Retirez les résidus de colle avec une spatule en bois. Pour maintenir la machine en bon état et réduire au minimum les travaux de maintenance, utilisez l'antiadhésif sans silicone CANTSPRAY de Virutex.

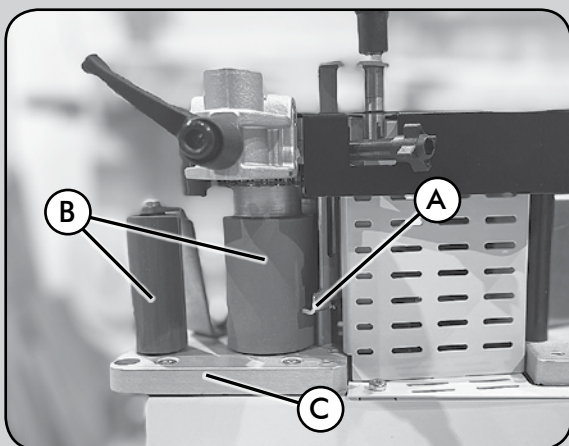


Fig. 21

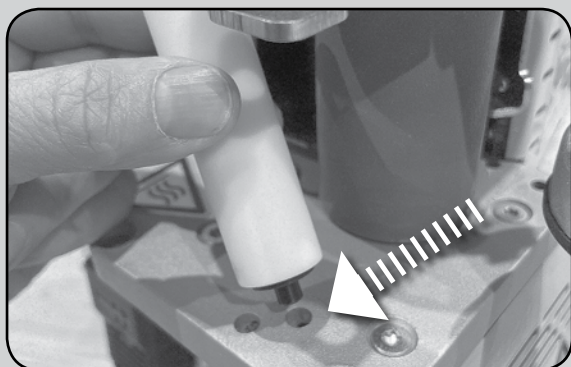


Fig. 22



Fig. 23

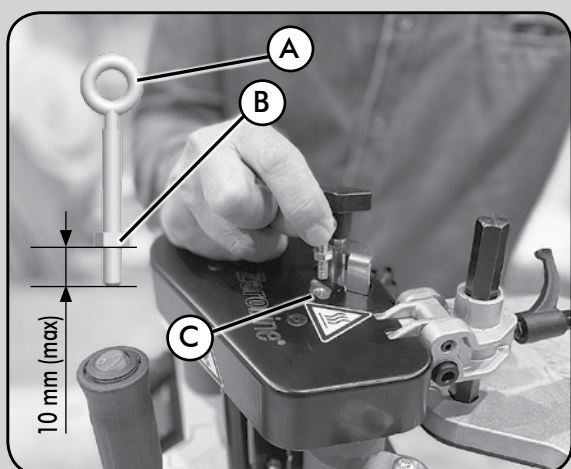


Fig. 24

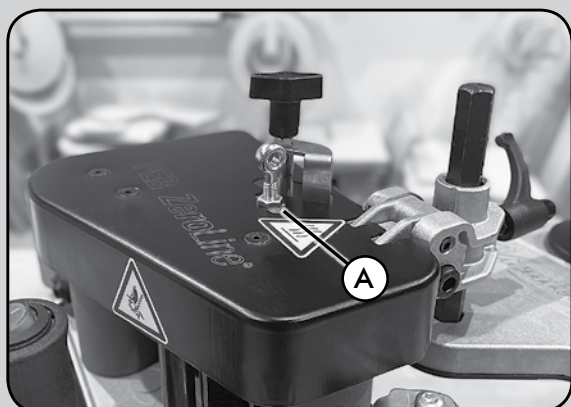


Fig. 25

## 12. MONTAGE DU ROULEAU AUXILIAIRE POUR LE PLACAGE DES RAYONS INTÉRIEURS

Le rouleau auxiliaire permet le placage des coins intérieurs à 90° (rayon minimum de 18 mm). Fixez-le comme indiqué sur la figure. Insérez l'extrémité de l'axe du rouleau dans le trou de la plaque correspondante (Fig. 22). Une fois en place, vous pouvez le fixer à l'aide du boulon de serrage (Fig. 23).

## 13. ACCESSOIRE POUR LES TRAVAUX AVEC LA MACHINE SUSPENDUE

La machine est fournie avec un accessoire pour les travaux avec la machine suspendue. Cet accessoire doit être monté au centre de gravité A (Fig. 23) de la machine comme suit : Placez l'écrou B (Fig. 22) à une distance de 10 mm (environ) de l'extérieur de l'anneau A (Fig. 22) et insérez les deux par l'intermédiaire de l'anneau dans le trou fileté C (Fig. 22). Lorsque vous atteignez la butée avec l'écrou A (Fig. 23), serrez-le complètement à l'aide d'une clé hexagonale de 8 mm. Vous pouvez suspendre la machine à travers le trou de l'anneau.

#### 14. NIVEAU DE BRUIT ET DE VIBRATIONS

Les niveaux de bruit et de vibrations de cet appareil électrique ont été mesurés conformément à la norme européenne EN 60745-1 et font office de base de comparaison avec des machines aux applications semblables.

#### 15. GARANTIE

Cette machine VIRUTEX est garantie à partir de la date d'achat (la présentation de la facture est nécessaire), conformément aux dispositions légales spécifiques de chaque pays, excluant toutes manipulations ou dommages causés par une manipulation inadéquate ou par l'usure naturelle de la machine. Pour toute réclamation, veuillez contacter le service technique officiel de VIRUTEX.



#### 16. RECYCLAGE DES OUTILS ÉLECTRIQUES

Ne jetez jamais un outil électrique avec le reste des déchets ménagers. Recyclez les outils, les accessoires et les emballages dans le respect de l'environnement. Veuillez respecter la réglementation en vigueur dans votre pays.

**Applicable au sein de l'Union Européenne et dans les pays européens dotés de centres de tri sélectif des déchets:**

Ce symbole présent sur le produit ou sur la documentation informative qui l'accompagne, indique qu'en fin de vie, ce produit ne doit en aucun cas être éliminé avec le reste des déchets ménagers.

Conformément à la directive européenne 2002/96/CE, tout utilisateur peut contacter l'établissement dans lequel il a acheté le produit, ou les autorités locales compétentes, pour se renseigner sur la façon d'éliminer le produit et le lieu où il doit être déposé pour être soumis à un recyclage écologique, en toute sécurité.

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

### RÉGLAGE DE LA TEMPÉRATURE ET DE LA VITESSE EN FONCTION DU TYPE DE CHANT

CHANTS 1 mm ÉPAISSEUR	CHANT HAUTEUR (mm)	VITESSE (m/min)	TEMPÉRATURE
REHAU (Blanc)	23	2,2-2,5	340-350°C
SERVICANTO (Blanc)	23	2,5-3,0	300-330°C
HRANIPEX (Blanc)	23	2,5-3,5	310-340°C
REHAU (Blanc)	43	2,0-2,2	350-370°C
HRANIPEX (Blanc)	42	2,5-3,0	350-360°C
VIRUTEX PR25VJ (Pré-encollé)	23	2,5-3,0	250-260°C
CHANTS 1,3 mm ÉPAISSEUR	CHANT HAUTEUR (mm)	VITESSE (m/min)	TEMPÉRATURE
REHAU (Bleu foncé)	23	2,5-3,0	290-310°C
CHANTS 2 mm ÉPAISSEUR	CHANT HAUTEUR (mm)	VITESSE (m/min)	TEMPÉRATURE
REHAU (Blanc)	23	2,5-3,0	350-370°C
DOLLKEN SURTECO (Blanc)	23	2,5-3,0	350-370°C

#### RÉGLAGE DE LA TEMPÉRATURE ET DE LA VITESSE SELON LE TYPE DE CHANT

Les données de température pour chaque type de chant sont indiquées dans le tableau.

Il est facile de vérifier si la face intérieure du chant a été correctement activée en la faisant passer par la buse de sortie d'air chaud. Pour ce faire, il suffit d'observer si une texture rugueuse s'est formée sur la face intérieure du chant. Cela détermine que la température d'activation du chant est appropriée. Sinon, si une surface lisse et sans texture est observée, cela indique que la température est trop basse et doit être augmentée.



## PEB ZeroLine®

DEUTSCH

### MOBILE KANTENANLEIMMASCHINE PEB ZeroLine®

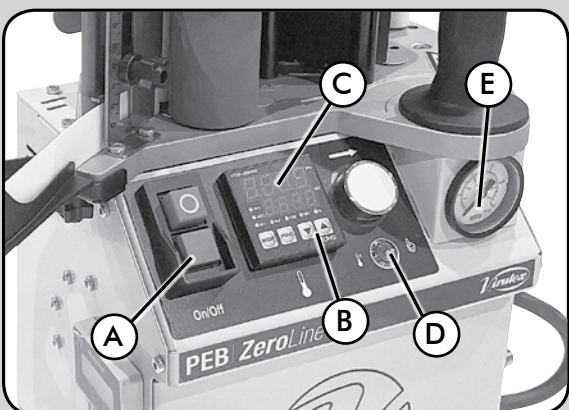
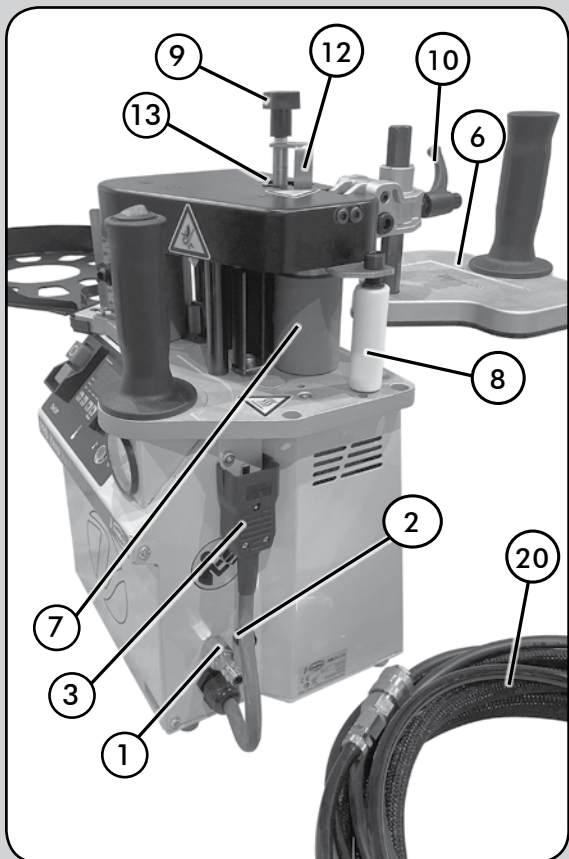
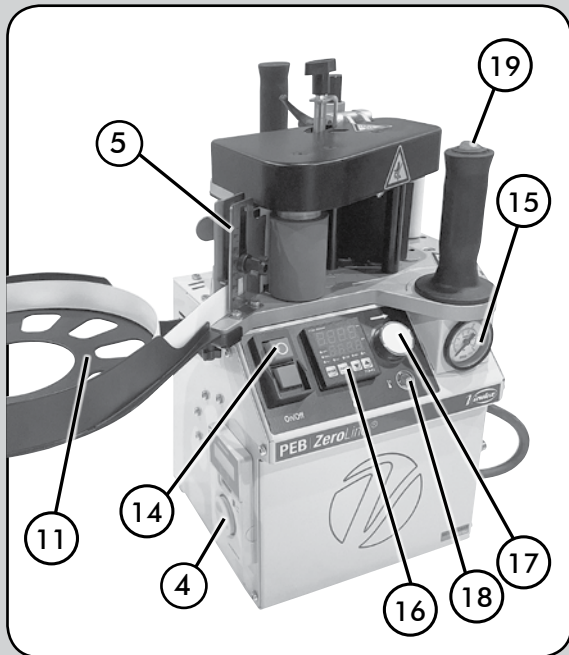


**Lesen Sie vor der Benutzung der Maschine sorgfältig die BEDIENUNGSANLEITUNG und die beigelegte Broschüre ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN. Vergewissern Sie sich, dass Sie die Anweisungen verstanden haben, bevor Sie die Maschine bedienen.**

**Bewahren Sie die beiden Bedienungsanleitungen auf, um auch später gut informiert zu sein.**

#### 1. ALLGEMEINE INFORMATIONEN UND SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

- Berühren Sie keine beweglichen Teile.
- Seien Sie vorsichtig, da die Maschine hohe Temperaturen erreichen kann.
- Berühren Sie keine heißen Teile.
- Halten Sie die Maschine während des Betriebs immer mit beiden Händen fest.
- Lehnen Sie sich nicht über die heiße Maschine.
- Stellen Sie sicher, dass genügend Kabel vorhanden ist und es Sie während des Arbeitsvorgangs nicht stört.
- Die bereitgestellte Druckluft muss frei von Öl, Wasser und Lösungsmitteln sein und gefiltert werden.
- Ziehen Sie vor jeder Einstellungsänderung, Zubehörwechsel oder Lagerung der Elektrowerkzeuge den Stecker des Stromkabels.
- Parken Sie das Elektrowerkzeug nach Gebrauch sicher und lassen Sie es vollständig abkühlen, bevor Sie es aufbewahren. Andernfalls können heiße Luftströme Schäden verursachen.
- Überprüfen Sie das Anschlusskabel vor jedem Einsatz.
- Führen Sie keine Reparaturen oder Wartungsarbeiten an der heißen Maschine durch.
- Verwenden Sie die Maschine niemals in der Nähe von brennbaren oder explosiven Materialien.
- Arbeiten Sie nicht in feuchten Umgebungen oder bei Regen.
- Tragen Sie Schutzhandschuhe und berühren Sie nicht die heiße Düse. Es besteht Verbrennungsgefahr.
- Bei der Verwendung der Kantenanleimmaschine können Dämpfe entstehen.
- Arbeiten Sie immer in gut belüfteten Bereichen. Verwenden Sie eine Atemschutzmaske, wenn der Hersteller der Laserkante dies empfiehlt.



## 2. BESCHREIBUNG DER MASCHINE

### 2.1 VORGESEHENE VERWENDUNG

Diese Maschine wurde entwickelt, um alle sogenannten "Nullfugen" oder "Fusionskanten" aus PVC/ABS (mit polymerer Funktionsbeschichtung, coextrudiert oder mit Grundierung/Vorbeschichtung) zu kaschieren, die für industrielle Anwendungen vorgesehen sind. Es können Oberflächen mit geraden, gebogenen, geneigten Formen aus Spanplatten oder MDF kaschiert werden.

1. Pneumatischer Anschluss
2. Sicherung (2A)
3. Stromanschluss
4. Geschwindigkeitsregelung für den Kantenvorschub
5. Kantenführung
6. Paneelstütze
7. Kantenanlege-Rolle
8. Kantenanlege-Rolle für Innenradien
9. Höhenregler für Luftauslass
10. Riegelgriff der Panelstütze
11. Rollenhalter
12. Höhenverstellung der Kante
13. Gewindebohrung für Maschinenhängeöse (nicht im Lieferumfang enthalten)
14. Hauptschalter
15. Druckluft-Manometer
16. Temperaturregelung
17. Knopf für automatisches Einführen der Kante
18. Anzeigeleuchte für Solltemperatur
19. Schalter für Arbeitsdruckaktivierung
20. Elektrische und pneumatische Anschlüsse (5 m)

### Funktionen und anzeigen des bedienfelds

- A - Hauptschalter. Schaltet die Stromversorgung der Maschine ein (Position "on") und aus (Position "off").
- B - Temperatúrauswahl-Tasten
- C - Anzeige der ausgewählten Temperatur und der Arbeitstemperatur
- D - LED (grüne Farbe). Leuchtet auf, wenn die eingestellte Temperatur erreicht ist.
- E - Druckluftmanometer

### 2.3 TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

- Spannung: 230 V
- Leistung: 3,3 kW (16A)
- Kantenhöhe: 10-65 mm
- Innenradius (min): 18 mm
- Kantenstärke: 0,8-2 mm
- Schwenkbereich: 0-55°
- Maximaltemperatur: 370 °C
- Vorschubgeschwindigkeit der Kante: 1-3,5 m/min
- Luftdruck: Min 6 bar-Max 8 bar
- Arbeitsdruck: 0,6-0,8 bar

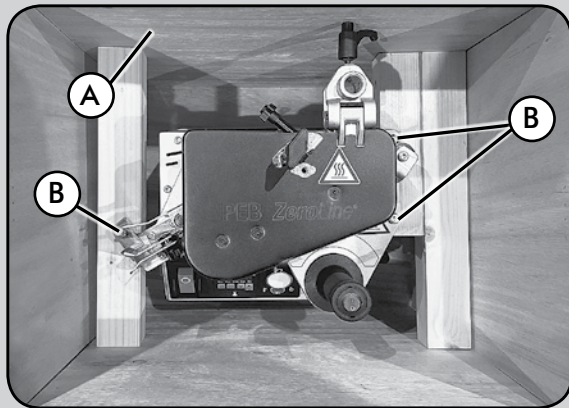


Abb. 1

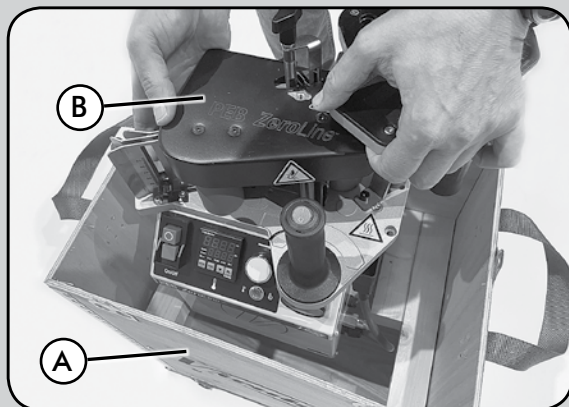


Abb. 2

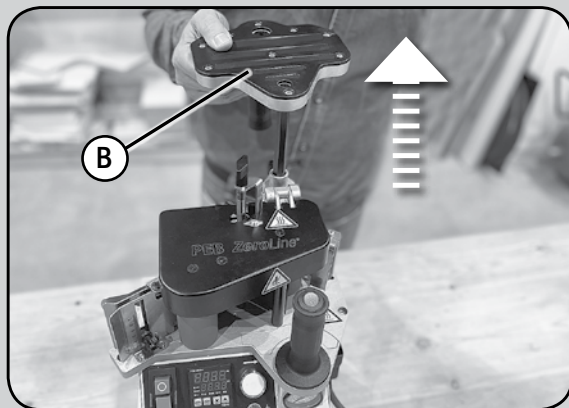


Abb. 3

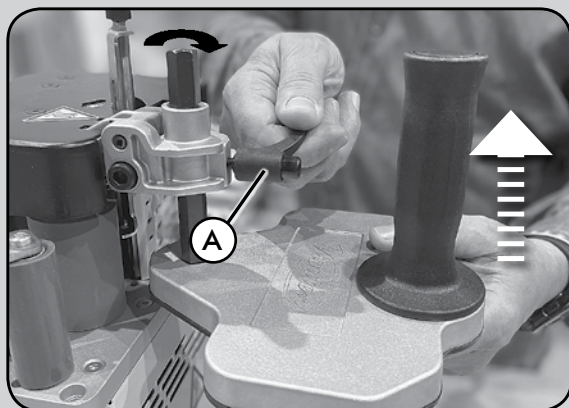


Abb. 4

Zulieferanschlüsse: 5 m  
Gewicht: 11 kg  
Schalldruckpegel: 85 dB (A)

### 3. STANDARDZUBEHÖR

Beim Öffnen des Verpackungskartons finden Sie darin folgende Elemente:

- Manuelle Kantenanleimmaschine PEB ZeroLine
- Elektrische/pneumatische Versorgungsschlauch mit Anschlüssen
- Rollenhalter
- Kantenanlege-Rolle für Innenradien
- Wiederverwendbare Holzkiste
- Bedienungsanleitung

### 4. OPTIONALES ZUBEHÖR

- Tisch MEB ZeroLine
- Silikonfreies Trennmittel "Cantspray"
- Reiniger "NETSPRAY"
- Kantenfräse FR156N/FR256N
- Profilfräskopf CA56G
- Pneumatische, dreh- und klappbare Haltevorrichtung SVN460 5046400
- Auflage mit 2 Saugnäpfen SFV50 5045753
- Auflage mit 1 Saugnäpfen SFV150 5045833
- PDoppel-Kantentrimmer AU93 (max. 1 mm)
- Kantenkappgerät RC21E (max. 1 mm)
- Kantenkappgerät RC221R (max. 2 mm)
- Kantenkappgerät RC321S (max. 3 mm x25)
- Ziehklinge 5031110

### 5. VERPACKUNG UND TRANSPORT

Die Maschine wird in einer Holzverpackung geliefert, die für spätere Transporte aufbewahrt werden sollte.

#### 5.1 AUSPACKEN

Die Maschine befindet sich im Inneren der Verpackung und sollte wie folgt entfernt werden:

- Entfernen Sie die obere Abdeckung und lagern Sie sie sicher für späteren Gebrauch.
- Lösen und entfernen Sie die 3 Schrauben B (Abb. 1) mit einem Kreuzschlitzschraubendreher aus dem Inneren des Kastens A (Abb. 1) (bewahren Sie sie für späteren Gebrauch auf).
- Entfernen Sie die Maschine B (Abb. 2) aus dem Inneren des Kastens A (Abb. 2).
- Lösen Sie den Griff A (Abb. 4) und entfernen Sie die Führung B (Abb. 3) und montieren Sie sie wie in Abbildung 4 gezeigt.
- Stellen Sie sicher, dass die beiden Griffe A und B (Abb. 5) wie gezeigt ausgerichtet sind.
- Bewahren Sie die Holzkiste und den Deckel zum Aufbewahren oder Transportieren der Kantenanleimmaschine auf.



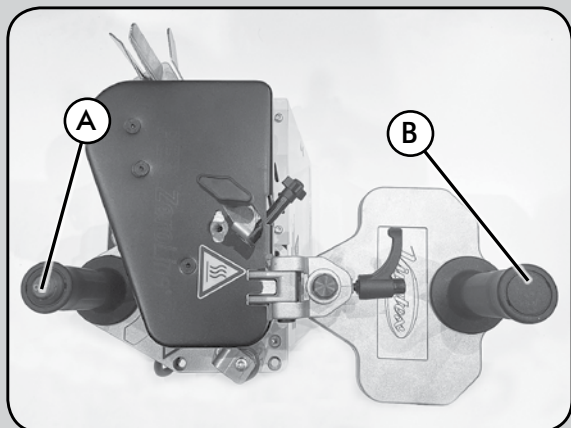


Abb. 5

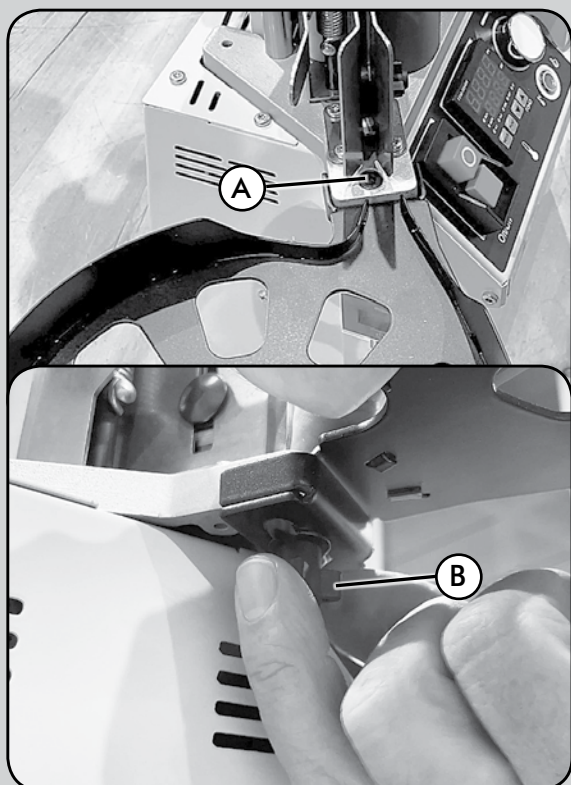


Abb. 5b

## 5.2 MONTAGE DER HALTERUNG FÜR KANTENROLLEN

Positionieren Sie die Halterung für Kantenrollen auf der Maschinenplatte und befestigen Sie sie mit der mitgelieferten Schraube A und dem Knauf B (Abb. 5b).

Die Halterung für Kantenrollen ermöglicht das effiziente Umkanten von langen Kantenlängen über 500 mm und gewährleistet eine korrekte Einführung der Kante in die Umkantlinie.

## 6. MOBILE KANTENANLEIMMASCHINE PEB ZEROLINE. EMPFEHLUNGEN FÜR EIN GUTES KANTENANLEIMEN

Nachfolgend werden die wichtigsten Empfehlungen detailliert aufgeführt, die beim Einsatz der PEB ZEROLINE in Bezug auf Platte, Kante und Arbeitstemperatur berücksichtigt werden müssen.

### 6.1 ÜBER DIE KANTE UND DIE PLATTE

- Die Kante der zu verleimenden Platte muss perfekt rechtwinklig (90°) zu ihrer Oberfläche stehen und frei von Staub sein. Für Platten mit einer Neigung bis zu 55° siehe Abschnitt 8.4 Einstellung des schrägen Führungstützens.
- Um ein gutes Finish zu erzielen, sollte bei der Verarbeitung von dünnen Kanten die Arbeitstemperatur verringert werden.
- Es wird empfohlen, dass die zu verleimenden Teile und Kanten nicht bei Temperaturen unter 15°C (59°F) liegen.
- Üben Sie stets ausreichend Druck auf die Kante aus, um ein gutes Anleimen zu gewährleisten.
- Bei Kanten mit einer Dicke von 2 mm und widerstandsfähigem Material muss ausreichender Druck ausgeübt werden, um die Steifigkeit zu überwinden.

### 6.2 ÜBER TEMPERATUR UND VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT DER KANTE

Auf Seite 49 finden Sie ein Diagramm, das die getesteten Arbeitsbedingungen für verschiedene Kantentypen detailliert beschreibt. Wählen Sie die geeignete Temperatur und Vorschubgeschwindigkeit gemäß Ihrer praktischen Arbeit aus.

**Führen Sie einen Test durch, um sicherzustellen, dass die Temperatureinstellungen und die Vorschubgeschwindigkeit für den gewählten Kanten-Typ geeignet sind.**

### 6.3 ALLGEMEINES

- Halten Sie die Maschine während und nach ihrer Verwendung immer horizontal.
- Führen Sie vor dem Anleimen von Innen- oder Außenradien immer einen Probelauf durch.
- Halten Sie die Maschine frei von Staub oder Spänen. Mit einer verschmutzten Maschine erhalten Sie eine schlechte Kantenanleimung.

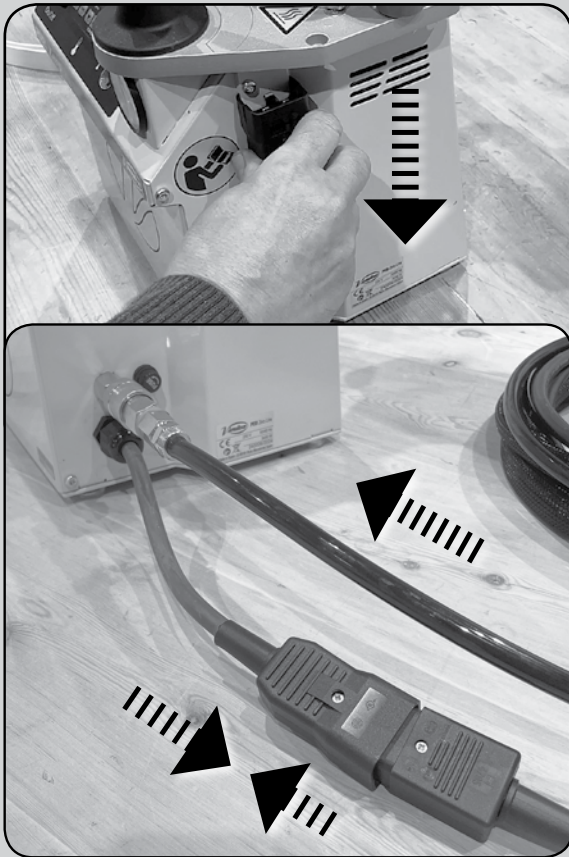


Abb. 6

## 6.4 FAZIT

- Durch Erhöhen der Arbeitstemperatur wird kein besseres Anleimergebnis erzielt.
- Es muss der Holzporen, der Art der funktionalen Schicht der Kante, ihrem Material und ihrer Steifigkeit sowie der Arbeitstemperatur Rechnung getragen werden.
- Eine Kante mit einer polymeren funktionalen Schicht erfordert eine höhere Arbeitstemperatur.
- Eine Kante mit einer koextrudierten funktionalen Schicht erfordert eine niedrigere Arbeitstemperatur.
- Eine Kante mit einer grundierten oder "vorklebenden" funktionalen Schicht erfordert eine niedrigere Arbeitstemperatur.
- Eine dünne Kante erfordert eine geringere Temperatur.
- Eine dicke Kante erfordert eine höhere Temperatur.
- Eine dünne Kante benötigt weniger Anpressdruck.
- Eine dicke Kante benötigt mehr Anpressdruck.

## 7. VORBEREITUNG UND ANSCHLUSS DER MASCHINE

Schließen Sie die Maschine elektrisch und pneumatisch an, indem Sie den mitgelieferten Schlauch an den entsprechenden elektrischen und pneumatischen Anschluss anschließen. Für den elektrischen Anschluss entfernen Sie die Steckverbindung der Maschine aus ihrer Halterung und schließen Sie den Stecker des Versorgungsschlauchs an. (Abb. 6)

Die Maschine benötigt einen stabilen Arbeitsdruck zwischen 6-8 bar. Als Sicherheitsmaßnahme schaltet sich die Maschine automatisch aus, wenn der Druck unter 4 bar fällt oder die Druckluftzufuhr unterbrochen wird.

## 8. EINSTELLUNGEN BEI KALTEN MASCHINEN

### 8.1 EINSTELLUNG DES FÜHRUNGSSCHIENENHALTERS

Falls nicht bereits beim Auspacken geschehen, montieren Sie den Führungsschienenhalter A (Abb. 7) am Halter B und befestigen Sie ihn mit dem Griff C. Die Höhe des Führungsschienenhalters A muss entsprechend der Dicke des zu kantenden Werkstücks D eingestellt werden. Lockern Sie dazu den Griff C und positionieren Sie die Kante so, dass sie oben bündig mit dem Stab abschließt, wie in der (Abb. 7) dargestellt. Beim Kantieren der Kante am Brett wird ein Überstand von ca. 1,5 mm bleiben.

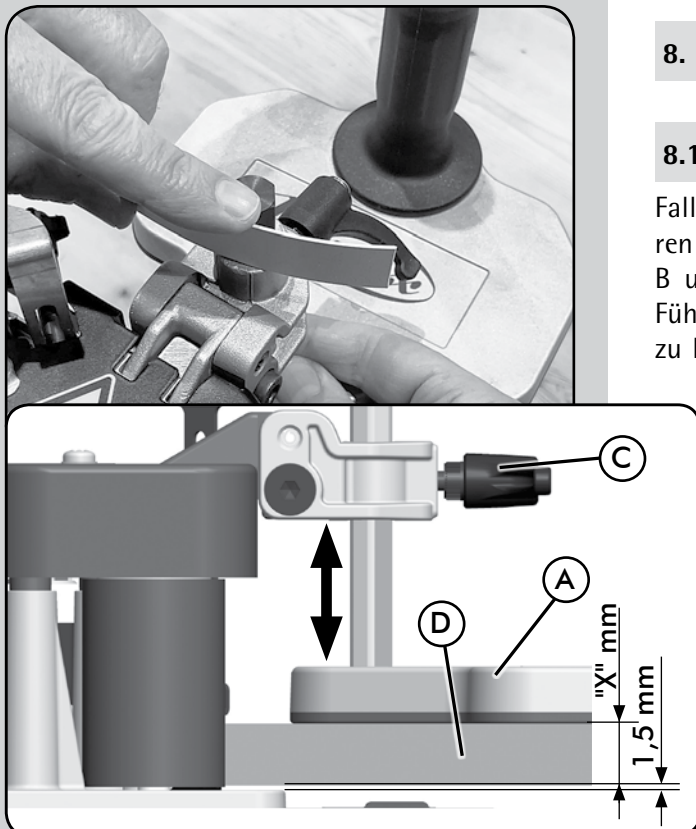


Abb. 7

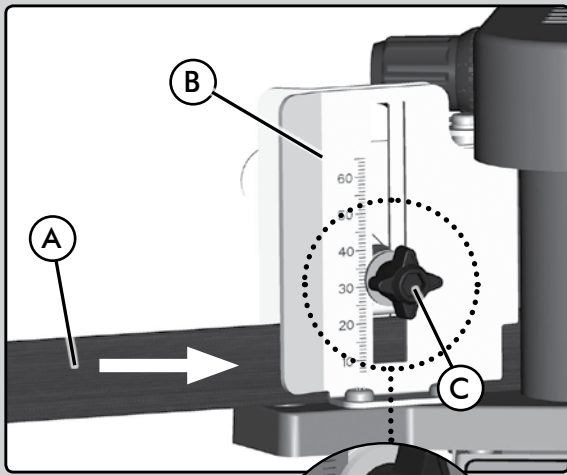
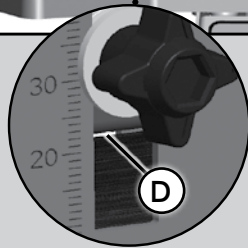


Abb. 8



## 8.2 EINSTELLUNG DER KANTENHÖHE

Die Kanten sollten 2 bis 3 mm höher sein als das Werkstück. Schneiden Sie die Kanten 5 bis 6 cm länger als das zu verleimende Werkstück.

### 1. Kanten-Eingang

Um die Höhe der Kanten A (Abb. 8) am Eingang einzustellen, muss der Einführschlitten B eingestellt werden. Führen Sie die Kante zwischen den Schienen B ein. Lockern Sie die Einstellschraube C und stellen Sie den Drücker D gemäß der Skala auf die Höhe der zu verwendenden Kante ein.

### 2. Kanten-Ausgang

Um die Höhe der Kanten A (Abb. 9) am Ausgang einzustellen, positionieren Sie die Kante gemäß der Abbildung und fixieren Sie die Position mit dem Griff C.

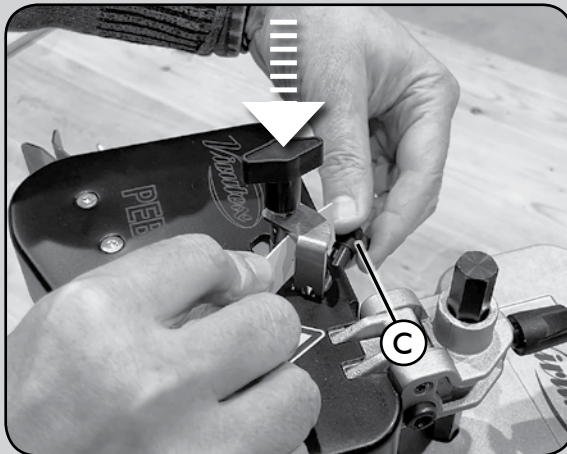


Abb. 9

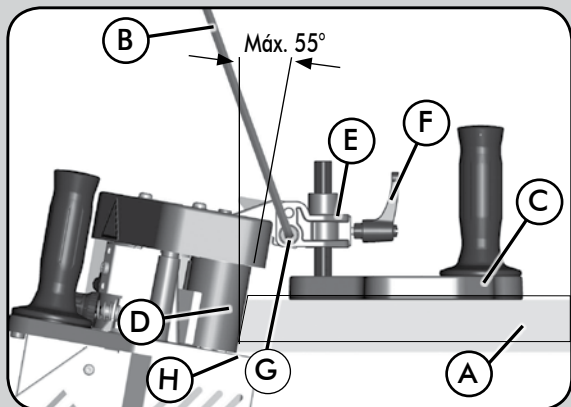


Abb. 11

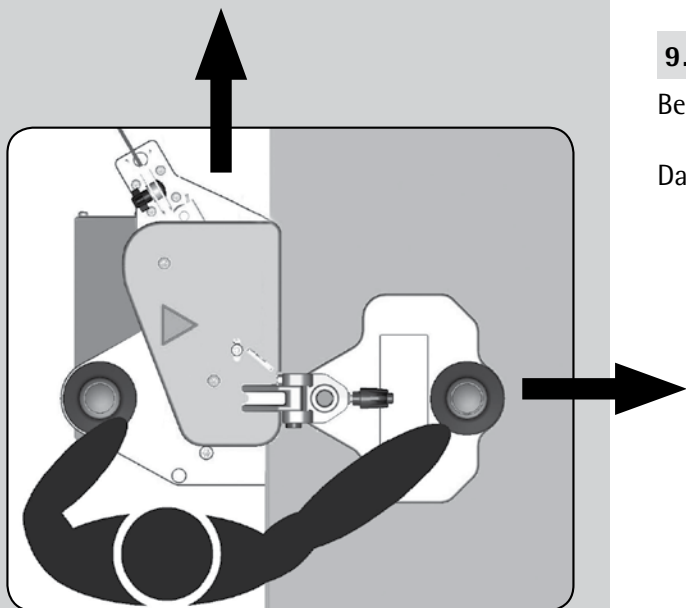


Abb. 12

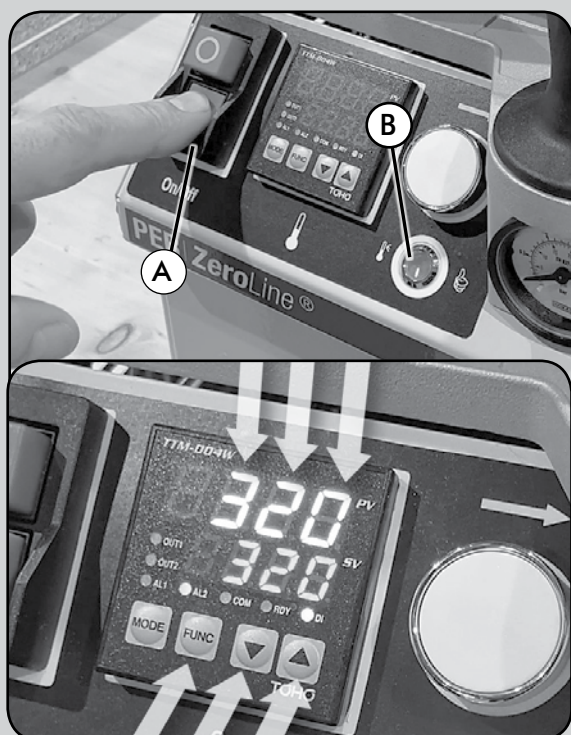


Abb. 13

### 8.3 EINSTELLUNG DES GENEIGTEN FÜHRUNGSSCHIENEN-EINHALTERS

Montieren Sie den geneigten Führungsschieneneinhalter C (Abb. 11) am Halter E und befestigen Sie ihn mit dem Griff F. Die Höhe des geneigten Führungsschieneneinhaltes C muss entsprechend der Dicke und Neigung des zu kantenden Werkstücks A eingestellt werden. Lockern Sie dazu den Griff F und die Schraube G mit Hilfe des Service-Schlüssels B und stellen Sie die Höhe und den Winkel (max. 55° Neigung) des Führungsschieneneinhaltes C so ein, dass das Brett etwa 1,5 - 2 mm über der Basis H der Maschine liegt.

## 9. BETRIEB DER MASCHINE

Beachten Sie die Sicherheitsvorschriften.

Das Verleimen sollte immer im Uhrzeigersinn erfolgen. (Abb. 12)

### 9.1. EINSCHALTEN DER MASCHINE

Stellen Sie die Maschine auf eine ebene Fläche, damit sie stabil steht. Nachdem die Maschine an die Strom- und Druckluftversorgung angeschlossen wurde, drücken Sie auf die grüne Taste des Hauptschalters A (Abb. 13).

### 9.2. EINSTELLEN DER ARBEITSPARAMETER

#### 9.2.1. Arbeitstemperatur

Wählen Sie die erforderliche Arbeitstemperatur aus, indem Sie auf FUNC + ▼▲ (Abb. 13) drücken, um den Wert der Arbeitstemperatur in jeder Ziffernposition zu bestimmen. Innerhalb von etwa 4 Minuten erreicht die Maschine die Arbeitstemperatur, und die grüne Kontrollleuchte leuchtet auf (B), um anzuzeigen, dass Sie mit dem Kantanleimen beginnen können.



Abb. 14



Abb. 15

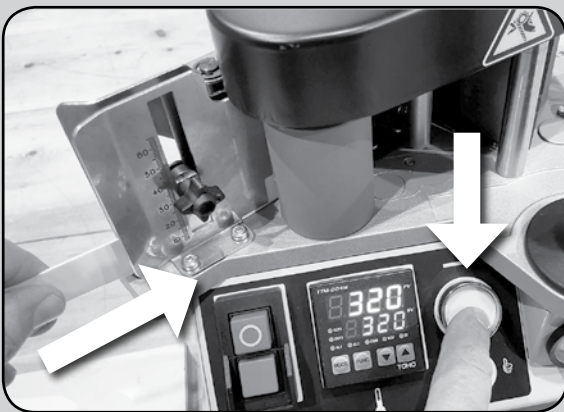


Abb. 16



Abb. 17

### 9.2.2. Arbeitsgeschwindigkeit

Um die Arbeitsgeschwindigkeit auszuwählen, drücken Sie auf den Griffschalter (Abb. 14) und stellen Sie dann die gewünschte Geschwindigkeit ein, indem Sie den Drehregler des Geschwindigkeitsreglers auf den gewünschten Wert drehen. Sobald der Wert festgelegt ist, drücken Sie auf den Drehregler, um den Wert der Geschwindigkeit einzustellen (Abb. 15).

Die ausgewählte Geschwindigkeit wird auf dem Display des Bedienfelds angezeigt.

**Drücken Sie erneut auf den Griffschalter, um die Maschine in die Ruheposition zu bringen, bis das Anleimen beginnt.**

### 9.3. EINFÜHREN DER KANTE

Sobald die Kante auf der Einführschiene platziert und auf die Durchgangshöhe eingestellt ist, drücken Sie die Kanten-Vorschubtaste, um eine schnelle Einführung der Kante durchzuführen (Abb. 16). Eine programmierte Bewegung bewegt die Kante und positioniert sie vor dem Anleimen.

### 9.4. BEGINN DER ARBEIT

Sobald die grüne Temperaturanzeige leuchtet, können Sie mit der Kantenanleimung beginnen, indem Sie den Griffschalter drücken. Dadurch bewegt sich die Kante zur Aktivierung, und die Maschine nähert sich dem Panel, um die gewünschte Kantenanleimung durchzuführen. (Abb. 17)

Stellen Sie sicher, dass Sie alle Einstellungen gemäß den Punkten 8 und 9 vorgenommen haben, bevor Sie fortfahren. Platzieren Sie dann die Führungshilfe A (Abb. 18) über dem zu kantenden Werkstück B (Abb. 18) und bringen Sie den Andruckroller C (Abb. 18) vorsichtig an das Werkstück heran, ohne es zu berühren. Halten Sie die Maschine mit der rechten Hand über dem Werkstück und drücken Sie auf den Griffschalter, um mit der Kantenanleimung zu beginnen. Der Anpressdruck wird automatisch aktiviert, und die Kante wird automatisch zum Andruckroller C (Abb. 18) transportiert.

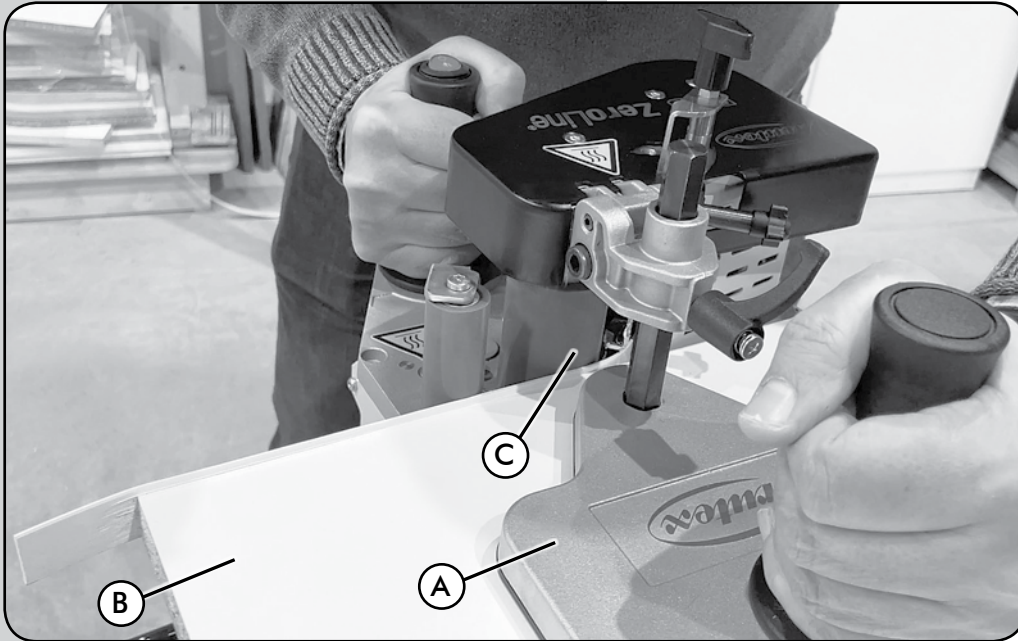


Abb. 18

Wenn die Kante zwischen dem Paneel und dem Andruckroller C (Abb. 18) erscheint, lassen Sie etwa 2 cm Kante über dem Panel frei und drücken Sie dann den Roller C (Abb. 18) gegen die Kante und das Paneel. Die Kante wird angeklebt, und die Drehbewegung des Andruckrollers bewegt die Maschine kontinuierlich nach vorne (Abb. 19).

Bevor Sie mit dem Anleimen beginnen, sollten Sie die Geschwindigkeit und Temperatur entsprechend der Schwierigkeit

des Werkstücks und des ausgewählten Kantenmaterials einstellen (siehe Seite 49).

Versuchen Sie nicht, zu schnell zu arbeiten. Halten Sie einen gleichmäßigen Druck auf den Andruckroller und lassen Sie sich von seiner Geschwindigkeit mitreißen. Falls die Kante stecken bleibt, ziehen Sie sie immer in Vorwärtsrichtung heraus. Ziehen Sie die Kante niemals zurück, da der Andruckroller und der Vorschubroller durch Kontakt mit der bereits aktivierten Klebeschicht verschmutzt werden können.

**Um sich mit der Arbeit mit der PEB ZeroLine vertraut zu machen, empfehlen wir Ihnen, einige Teststücke anzuleimen, um sich mit ihrer Handhabung vertraut zu machen.**

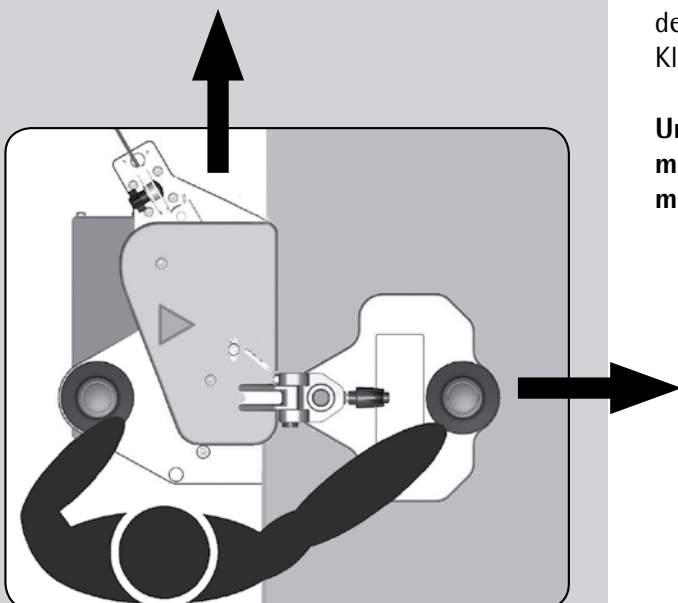


Abb. 19

## 9.5. AUSSCHALTEN DER MASCHINE



BEFOLGEN SIE DIE FOLGENDEN ANWEISUNGEN ZUM AUSSCHALTEN DER MASCHINE. ANDERNFALLS KÖNNEN SCHÄDEN AN DER MASCHINE VERURSACHT WERDEN.

Nach Abschluss der Kantenanleimung die eingestellte Temperatur auf etwa 60 °C reduzieren, ohne die Druckluft abzuschalten.

Sobald das Gerät eine Temperatur von 60 °C anzeigt, bedeutet dies, dass der Abkühlprozess abgeschlossen ist, und Sie die Maschine durch Drücken der roten Taste des Hauptstromschalters ausschalten können.

## 10. UTILISATION STATIONNAIRE (Optional)

Ihr tragbares Kantenanleimgerät PEB Zeroline kann optional zu einem Tischkantenanleimgerät umgerüstet werden, indem es auf dem MEB Zeroline-Tisch (optionales Zubehör) montiert wird. Die Montage der PEB Zeroline auf dem Tisch ist so einfach wie das Einführen in das Innere und das Befestigen mit den 3 mitgelieferten Schrauben. Der MEB Zeroline-Tisch verfügt über Führungen für das Brett am Ein- und Ausgang, eine ausziehbare hintere Führung von bis zu 500 mm und einen abnehmbaren Spanner für das Anleimen gerader Teile. Damit können Sie gerade Teile sehr praktisch und einfach anleimen und auch auf dem Tisch runde oder geformte Teile mit kleinen Abmessungen anleimen.

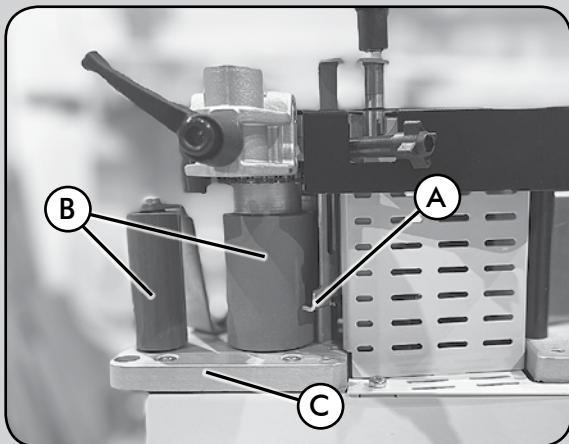


Abb. 21

## 11. WARTUNG UND REINIGUNG

**Sicherung:** Die Maschine ist mit einer Schutzsicherung 2 ausgestattet. Im Falle eines Defekts ersetzen Sie die beschädigte Sicherung durch eine mit den gleichen Merkmalen: Sicherungstyp F, 2A für 230V.

Die Basis, auf der der Kantenanleimer läuft, ist mit einer Antihaftbeschichtung aus Teflon versehen, um die Reinigung zu erleichtern. Verwenden Sie niemals metallische oder abrasive Materialien zur Reinigung der Maschine, da dies die Antihftbeschichtung beschädigen würde. Die Rückstände müssen bei Bedarf entfernt werden. Stellen Sie sicher, dass die Maschine vom Stromnetz getrennt ist und vollständig abgekühlt ist, bevor Sie Reinigungsarbeiten durchführen.

**Anleitung zur Reinigung der Kantenführung und der Federführung:**

Entfernen Sie Klebereste mit einem Tuch, das mit Netspray getränkt ist.

Reinigen Sie die Silikonrollen mit einem Tuch, das mit Netspray getränkt ist.

Entfernen Sie Klebereste von der Ausgangsfläche mit einem Holzspachtel.

Um die Maschine in optimalem Zustand zu halten und den

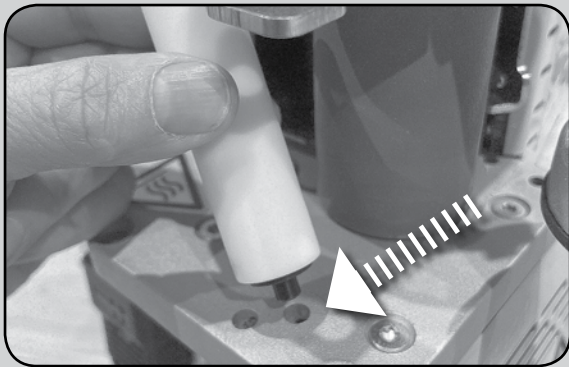


Abb. 22

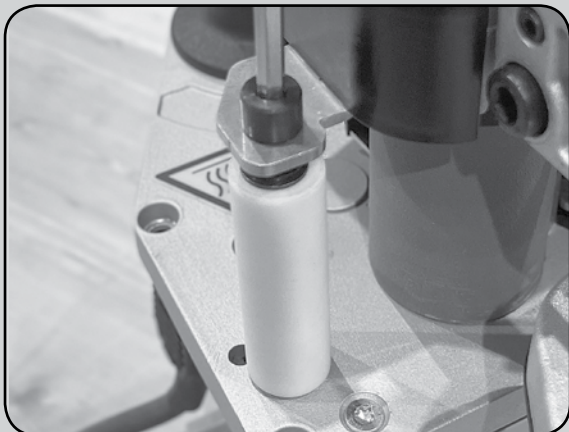


Abb. 23

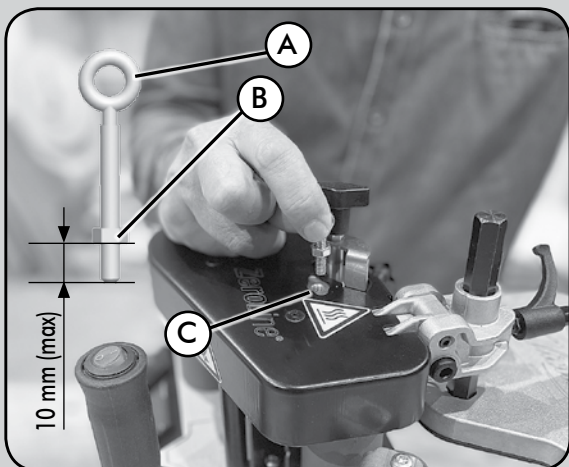


Abb. 24

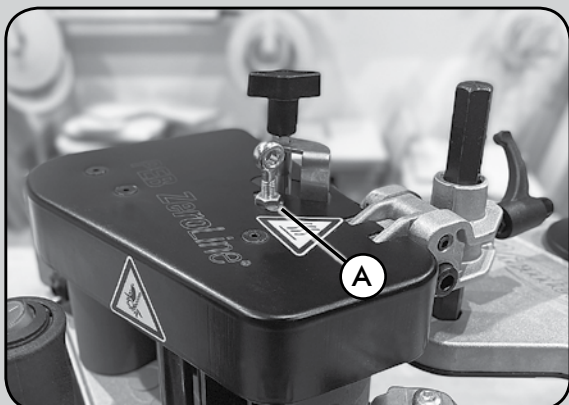


Abb. 25

Wartungsaufwand zu minimieren, verwenden Sie das nichtsilikonhaltige Antihalt-Spray CANTSPRAY von Virutex.

## 12. MONTAGE DER ZUSATZWALZE FÜR DAS UMKANTEN VON INNENRADIEN

Der Zusatzwalze ermöglicht das Kantenschärfen von Innenwinkeln bei 90° (minimale Radius von 18 mm). Befestigen Sie ihn gemäß der Abbildung. Führen Sie das Ende der Walzenwelle in das entsprechende Loch der Platte ein (Abb. 22). Nachdem er positioniert ist, können Sie ihn mit dem Spannstift (Abb. 23) fixieren.

## 13. ZUBEHÖR FÜR ARBEITEN MIT DER AUFGEHÄNGTEN MASCHINE

Die Maschine wird mit einem Zubehör für Arbeiten mit der aufgehängten Maschine geliefert. Dieses Zubehör muss am Schwerpunkt A (Abb. 25) der Maschine wie folgt montiert werden: Platzieren Sie die Mutter B (Abb. 24) etwa 10 mm vom äußeren Rand des Rings A (Abb. 24) entfernt und führen Sie beide durch den Ring in das Gewindebohrloch C (Abb. 24) ein. Wenn die Mutter A (Abb. 25) auf Anschlag trifft, fixieren Sie sie mit einem Sechskantschlüssel e/c: 8 mm. Durch das Loch im Ring kann die Maschine aufgehängt werden.



## 14. GERÄUSCHPEGEL UND VIBRATIONSTÄRKE

Die Lärm- und Vibrationswerte dieses Elektrowerkzeugs wurden in Übereinstimmung mit der europäischen Norm EN 60745-1 gemessen und dienen als Vergleichsgrundlage bei Maschinen für ähnliche Anwendungen.

## 15. GARANTIE

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



## 16. RECYCELN VON ELEKTROWERKZEUGEN

Entsorgen Sie Elektrowerkzeuge nie zusammen mit den restlichen Hausabfällen. Recyceln Sie die Werkzeuge, das Zubehör und die Verpackungen umweltgerecht. Beachten Sie die geltenden Rechtsvorschriften Ihres Landes.

### Anwendbar in der Europäischen Union und in Ländern mit Mülltrennsystemen:

Das Vorhandensein dieser Kennzeichnung auf dem Produkt oder im beiliegenden Informationsmaterial bedeutet, dass das Produkt nach seiner Nutzungsdauer nicht zusammen mit anderen Haushaltsabfällen entsorgt werden darf.

Gemäß der EU-Richtlinie 2002/96/EG können sich die Nutzer an die Verkaufsstelle, bei der sie das Produkt erworben haben, oder an die zuständigen örtlichen Behörden wenden, um in Erfahrung zu bringen, wohin Sie das Produkt zur umweltgerechten und sicheren Entsorgung bringen können.

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

## ANLEITUNG ZUR REGULIERUNG DER TEMPERATUR UND GESCHWINDIGKEIT JE NACH KANTENART

Kantenstärke 1 mm	Kantenhöhe (mm)	Geschwindigkeit (m/min)	Temperatur
REHAU (Weiß)	23	2,2-2,5	340-350°C
SERVICANTO (Weiß)	23	2,5-3,0	300-330°C
HRANIPEX (Weiß)	23	2,5-3,5	310-340°C
REHAU (Weiß)	43	2,0-2,2	350-370°C
HRANIPEX (Weiß)	42	2,5-3,0	350-360°C
VIRUTEX PR25VJ (Vorgeklebt)	23	2,5-3,0	250-260°C
Kantenstärke 1,3 mm	Kantenhöhe (mm)	Geschwindigkeit (m/min)	Temperatur
REHAU (Dunkelblau)	23	2,5-3,0	290-310°C
Kantenstärke 2 mm	Kantenhöhe (mm)	Geschwindigkeit (m/min)	Temperatur
REHAU (Weiß)	23	2,5-3,0	350-370°C
DOLLKEN SURTECO (Weiß)	23	2,5-3,0	350-370°C

### EINSTELLUNG DER TEMPERATUR UND GESCHWINDIGKEIT JE NACH KANTENTYP\*\*

Die Temperaturdaten für jeden Kantentyp sind in der Tabelle angegeben.

Es ist einfach zu überprüfen, ob die Innenseite der Kante durch das Durchlaufen der Heißluftdüse richtig aktiviert wurde. Dazu muss man nur beobachten, ob sich eine raue Textur auf der Innenseite der Kante gebildet hat. Dies zeigt an, dass die Aktivierungstemperatur der Kante angemessen ist. Andernfalls, wenn eine glatte und texturlose Oberfläche zu sehen ist, deutet dies darauf hin, dass die Temperatur zu niedrig ist und erhöht werden muss.



## PEB ZeroLine®

ITALIANO

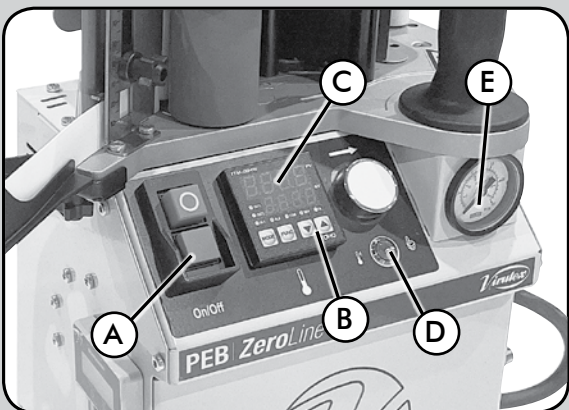
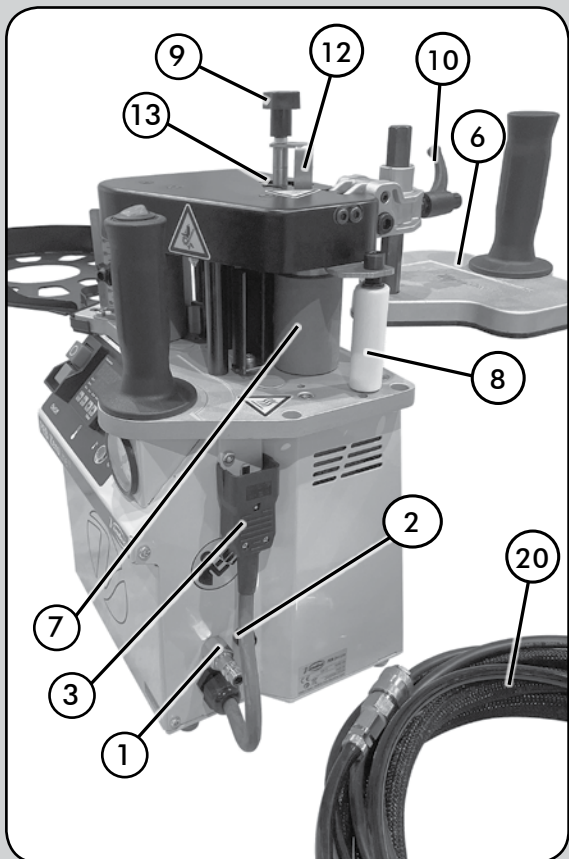
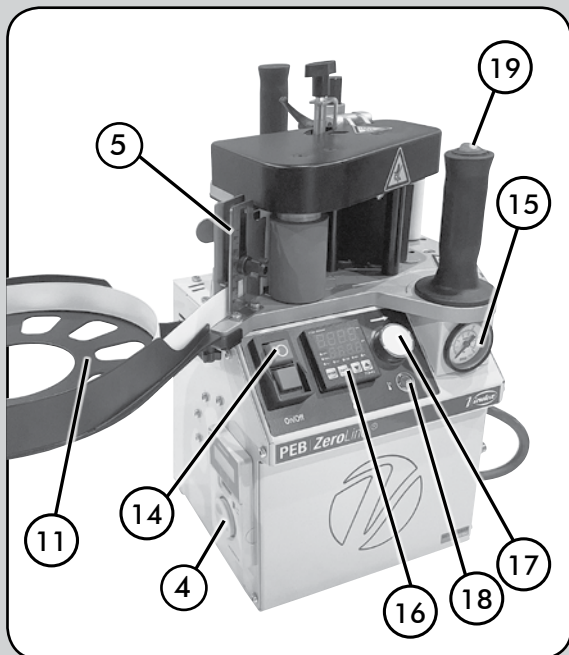
### BORDATRICE PORTATILE PEB ZeroLine®



**Prima di utilizzare la macchina, leggere attentamente questo MANUALE DI ISTRUZIONI e IL FOGLIO ALLEGATO CON LE NORME GENERALI DI SICUREZZA. Accertarsi di averne compreso i contenuti prima di iniziare a lavorare con la macchina. Conservare entrambi i documenti per eventuali consultazioni successive.**

#### 1. LINEE GUIDA DI SICUREZZA PER QUESTA MACCHINA

- Non toccare le parti in movimento.
- Prestare attenzione poiché la macchina può raggiungere alte temperature.
- Non toccare le parti calde.
- Tenere sempre la macchina con entrambe le mani durante il funzionamento.
- Non chinarsi sulla macchina mentre è calda.
- Assicurarsi sempre che ci sia abbastanza cavo e che non ostruisca durante il processo di lavoro.
- L'aria compressa fornita deve essere priva di olio, acqua e solventi e deve essere filtrata.
- Scollegare la spina di alimentazione prima di apportare eventuali regolazioni, cambiare gli accessori o riporre gli utensili elettrici.
- Dopo l'uso, parcheggiare lo strumento e lasciarlo raffreddare completamente prima di riporlo. Altrimenti, l'uscita di aria calda può causare danni.
- Controllare il cavo di collegamento prima di ogni avvio.
- Non eseguire mai riparazioni o manutenzione mentre la macchina è calda.
- Non utilizzare mai la macchina vicino a materiali infiammabili o esplosivi.
- Non lavorare in aree umide o sotto la pioggia.
- Utilizzare guanti protettivi e non toccare la bocchetta calda. C'è il rischio di ustioni.
- La macchina può emettere vapori durante il lavoro di bordatura.
- Lavorare sempre in aree ben ventilate. Utilizzare una maschera se consigliato dal produttore di bordi in laminato.
- Utilizzare sempre protezioni uditive durante l'uso del dispositivo. I rumori forti possono danneggiare irreversibilmente l'udito.
- È essenziale leggere e rispettare le misure di sicurezza indicate dal produttore dell'adesivo che si sta utilizzando.



## 2. SPECIFICHE TECNICHE

### 2.1 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Questa macchina è stata progettata per la bordatura di qualsiasi tipo di bordo "zero joint" o "fusione" in PVC/ABS (con rivestimento funzionale polimerico, coestruso o con primer/preincollato) progettato per eseguire bordature in modo industriale. È possibile eseguire la bordatura su superfici rette, curve, inclinate con pannelli in truciolato o MDF.

1. Presa di collegamento pneumatico
2. Fusibile (2A)
3. Presa di corrente
4. Controllo della velocità di avanzamento del bordo
5. Guida di ingresso del bordo
6. Supporto del pannello
7. Rullo bordatore
8. Rullo di bordatura per raggi interni
9. Regolatore altezza uscita aria
10. Maniglia di bloccaggio del supporto del pannello
11. Supporto bobina
12. Regolazione altezza del bordo
13. Foro filettato per anello di sospensione della macchina (non incluso)
14. Interruttore principale
15. Manometro di pressione pneumatica
16. Controllo della temperatura
17. Pulsante di introduzione automatica del bordo
18. Luce indicatrice della temperatura impostata
19. Interruttore di azionamento della pressione di lavoro
20. Prese di collegamento elettrico e pneumatico (5m)

#### Funzioni e indicatori del pannello di controllo

- A - Interruttore generale. Connette in posizione on e disconnette in posizione off, l'alimentazione elettrica della macchina.  
 B - Pulsanti di selezione della temperatura  
 C - Display della temperatura selezionata e temperatura di lavoro  
 D - LED (colore verde) Quando raggiunge la temperatura impostata, il LED si accende.  
 E - Manometro della pressione dell'aria

### 2.3 CARATTERISTICHE

- Tensioni: 230 V  
 Potenza: 3,3 kW (16A)  
 Altezza del pannello: 10-65 mm  
 Raggio interno minimo: 18 mm  
 Regolazione dello spessore del bordo: 0,8-2 mm  
 Pannello inclinato: 0-55°  
 Temperatura massima: 370 °C  
 Velocità di alimentazione regolabile: 1-3,5 m/min  
 pressione dell'aria: Min 6 bar-Max 8 bar  
 Pressione di lavoro: 0,6-0,8 bar  
 Lunghezza del tubo di alimentazione: 5 m  
 Peso: 11 kg  
 Livello di pressione acustica: 85 dB (A)

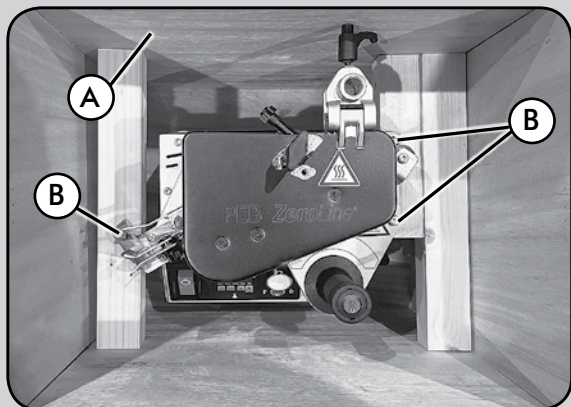


Fig. 1

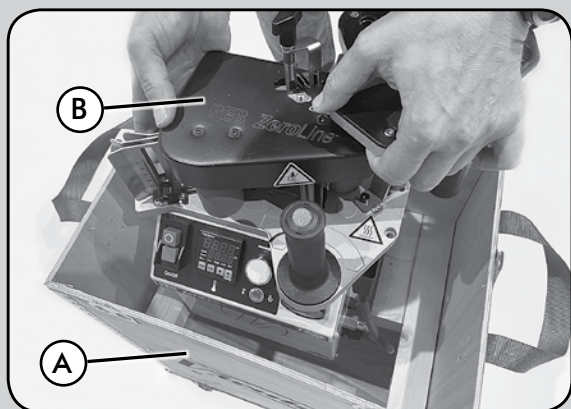


Fig. 2

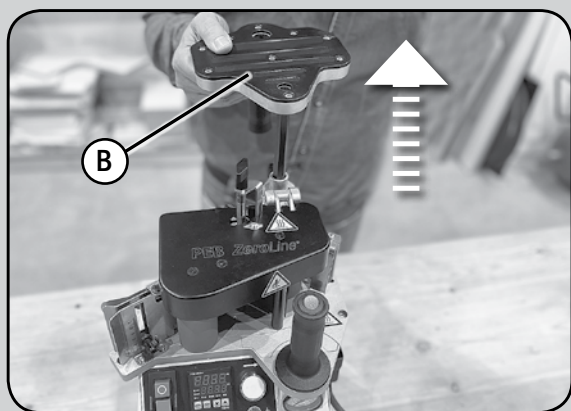


Fig. 3

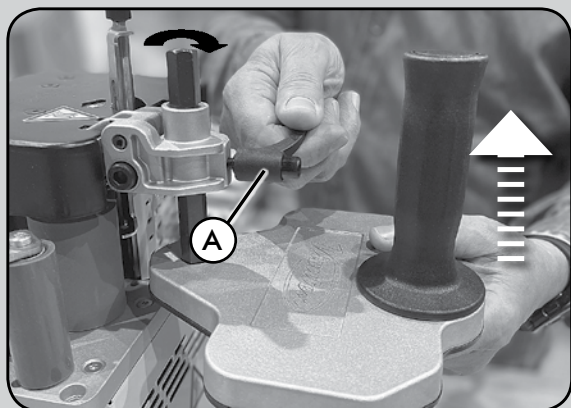


Fig. 4

### 3. APPARECCHIATURA STANDARD

Al aprire la scatola di imballaggio, troverai all'interno i seguenti elementi:

- Bordatrice manuale PEB ZeroLine
- Tubo per alimentazione elettrica/pneumatica con prese di connessione.
- Supporto portarullo.
- Rullo ausiliario per bordatura di angoli interni
- Scatola di legno riutilizzabile.
- Manuale delle istruzioni

### 4. ACCESSORI OPZIONALI

- Tavolo MEB ZeroLine
- Antiaderente senza silicone "Cantspray"
- Fresatrice per bordi FR156N/FR256N
- Testa CA56G
- Sistema di fissaggio pneumatico, girevole e ribaltabile SVN460 5046400
- Supporto a 2 ventose SFV50 5045753
- Supporto a 1 ventosa SFV150 5045833
- Rifilatore doppio per bordi AU93 (max. 1 mm)
- Intestatore per bordi RC21E (max. 1 mm)
- Intestatore per bordi RC221R (max. 2 mm)
- Intestatore per bordi RC321S (max. 3 mm x25)
- Raschietto per raggio 5031110

### 5. IMBALLAGGIO E TRASPORTO

La macchina viene fornita in un imballaggio di legno, che deve essere conservato per trasporti successivi.

#### 5.1 SMONTAGGIO

La macchina è all'interno dell'imballaggio e deve essere estratta nel modo seguente:

- Rimuovere il coperchio superiore e conservarlo in un luogo sicuro per un uso successivo.
- Svitare ed estrarre i 3 bulloni B (Fig. 1) con un cacciavite a stella, dall'interno della scatola A (Fig. 1) (conservarli per un uso successivo).
- Estrarre la macchina B (Fig. 2) dall'interno della scatola A (Fig. 2).
- Svitare la manopola A (Fig. 4) ed estrarre il supporto guida B (Fig. 3) e montarlo come mostrato nella (Fig. 4).
- Verificare che le due impugnature A e B (Fig. 5) siano allineate come mostrato.
- Conservare la scatola di legno e il coperchio per riporre o trasportare l'applicatrice.

#### 5.2 MONTAGGIO DEL PORTARULLI

Posizionare il portarulli sulla piastra della macchina e fissarlo con la vite A e la manopola B fornite (Fig. 5b).

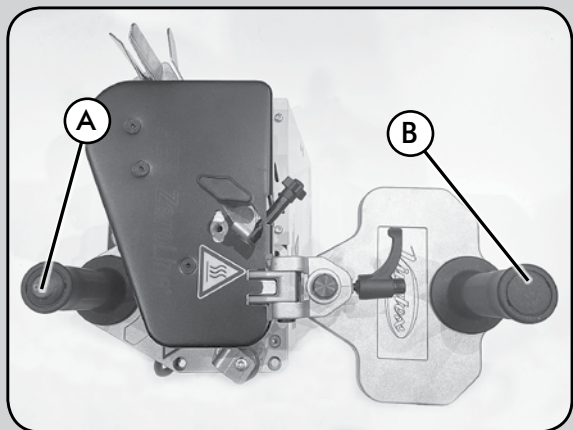


Fig. 5

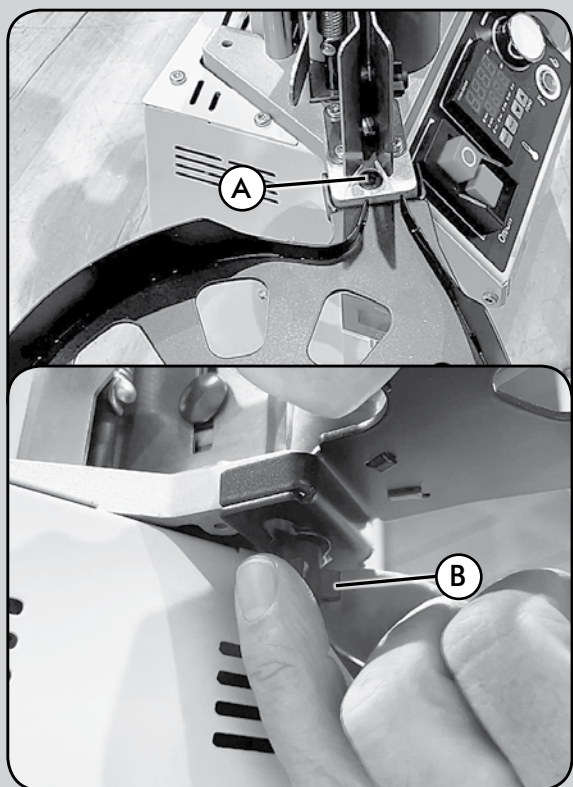


Fig. 5b

Il portarulli consente di bordare in modo efficiente lunghe lunghezze di bordatura superiori a 500 mm, garantendo un'introduzione corretta della bordatura nella linea di bordatura.

## 6. CONSIGLI PER UNA BUONA ADESIONE DEL CANTO

Di seguito verranno dettagliati i consigli più importanti da tenere in considerazione quando si utilizza la PEB ZEROLINE, considerando il pannello, il bordo e la temperatura di lavoro.

### 6.1 SUL BORDO E SUL PANNELLO

- Il bordo del pannello da rivestire deve essere perfettamente squadrato (90°) rispetto alla sua superficie e privo di polvere. Per pannelli con inclinazione fino a 55°, vedere la sezione 8.4 Regolazione del supporto guida inclinato.
- Per ottenere una buona finitura, nell'applicazione di bordi sottili ridurre la temperatura di lavoro.
- È consigliabile che i pezzi e i bordi da incollare non siano a una temperatura inferiore a 15°C (59°F).
- Esercitare sempre una pressione sufficiente contro il bordo per ottenere un buon rivestimento.
- Per bordi spessi 2 mm e materiali resistenti, esercitare una pressione sufficiente per superarne la rigidità.

### 6.2 SULLA TEMPERATURA E VELOCITÀ DI AVANZAMENTO DEL BORDO. TABELLA ORIENTATIVA DEI PARAMETRI DI LAVORO

Nella pagina 61 troverete un grafico dettagliato delle condizioni di lavoro testate per diversi tipi di bordo. Selezionare la temperatura e la velocità di avanzamento più adatte al proprio lavoro pratico.

**Effettuare una prova per assicurarsi che le impostazioni di temperatura e velocità di avanzamento siano appropriate per il tipo di bordatura scelta.**

### 6.3 GENERALITÀ

- Tenere sempre la macchina orizzontale durante e dopo l'utilizzo.
- Prima di applicare bordi interni o esterni, fare una prova.
- Mantenere la macchina pulita da polvere o trucioli. Con una macchina sporca si otterranno rivestimenti di scarsa qualità.

### 6.4 CONCLUSIONI

- Aumentare la temperatura di lavoro non garantisce un migliore rivestimento.
- Tenere conto del poro del pannello, del tipo di rivestimento funzionale del bordo, del suo materiale e della sua rigidità e della temperatura di lavoro.
- Un rivestimento funzionale polimerico richiede una temperatura di lavoro più alta.
- Un rivestimento funzionale coestruso richiede una tempe-

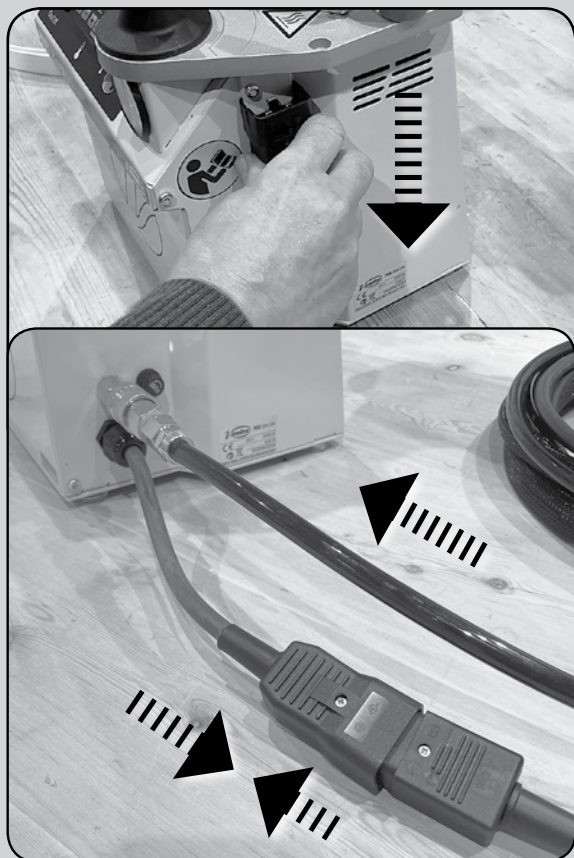


Fig. 6

ratura di lavoro più bassa.

- Un rivestimento funzionale primer o "preincollato" richiede una temperatura di lavoro più bassa.
- Un bordo sottile richiede una temperatura più bassa.
- Un bordo spesso richiede una temperatura più alta.
- Un bordo sottile richiede una minore forza di pressione per il rivestimento.
- Un bordo spesso richiede una maggiore forza di pressione per il rivestimento.

## 7. PREPARAZIONE E CONNESSIONE DELLA MACCHINA

Proceda con la connessione elettrica e pneumatica della macchina utilizzando il tubo fornito nella presa elettrica e pneumatica. Per la connessione elettrica, rimuova la spina della macchina dal suo dispositivo di fissaggio e collega la spina del tubo di alimentazione sopra di essa. (Fig. 6)

La macchina richiede una pressione di lavoro stabile tra 6 e 8 bar. Come misura di sicurezza, se la pressione scende sotto i 4 bar o c'è un'interruzione nell'alimentazione dell'aria compressa, la macchina si spegnerà automaticamente.

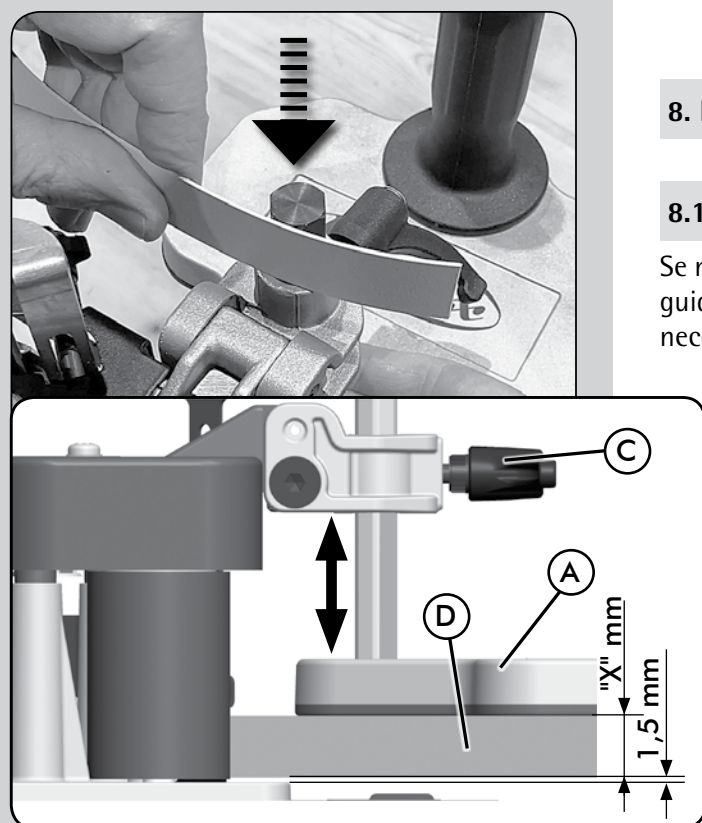


Fig. 7

## 8. IMPOSTAZIONI CON LA MACCHINA A FREDDO

### 8.1 REGOLAZIONE DEL SUPPORTO GUIDA

Se non lo hai fatto durante lo smontaggio, monta il supporto guida A (Fig. 7) sul supporto B e fissalo con la manopola C. È necessario regolare l'altezza del supporto guida A in base allo spessore del pezzo da bordare D. Per fare ciò, allenta la manopola C e posiziona il bordo in modo che sia allineato con la parte superiore della barra come indicato nella (Fig. 7). Quando applichi il bordo al pannello, dovrebbe avanzare un eccesso di circa 1,5 mm.

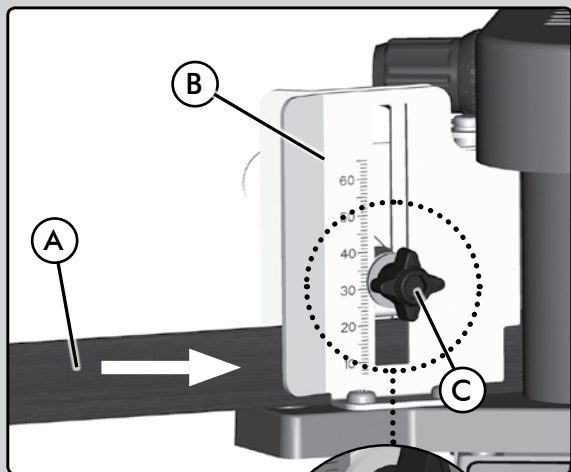


Fig. 8

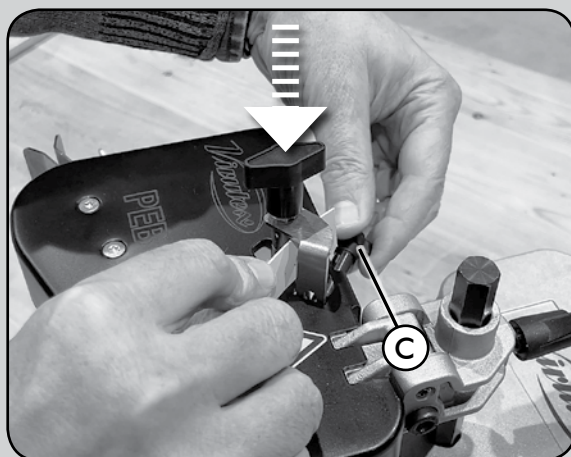


Fig. 9

## 8.2 REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DEI BORDI

Los cantos deben ser 2 ó 3 mm más altos que la pieza a cantar. Corte los cantos 5 ó 6 cms más largos, que la pieza que va a encolar.

### 1. Ingresso dei bordi

Per regolare l'altezza dei bordi A (Fig. 8) in ingresso, è necessario regolare la guida di ingresso B. Inserisci il bordo tra le guide B. Allenta la manopola di regolazione C e regola il pressore D all'altezza del bordo da utilizzare secondo la scala.

### 2. Uscita dei bordi

Per regolare l'altezza dei bordi A (Fig. 9) in uscita, posiziona il bordo come indicato nella figura e blocca la posizione con la manopola C.

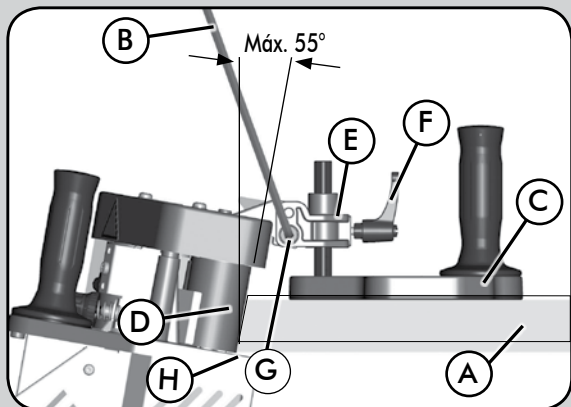


Fig. 11

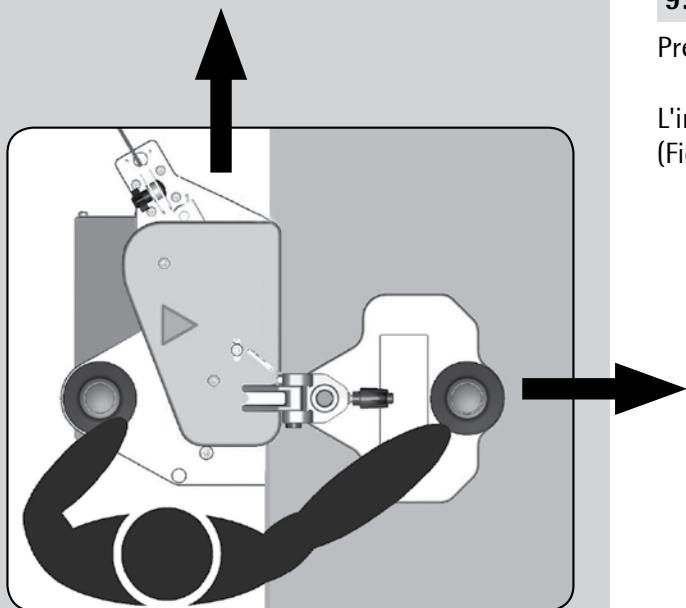


Fig. 12

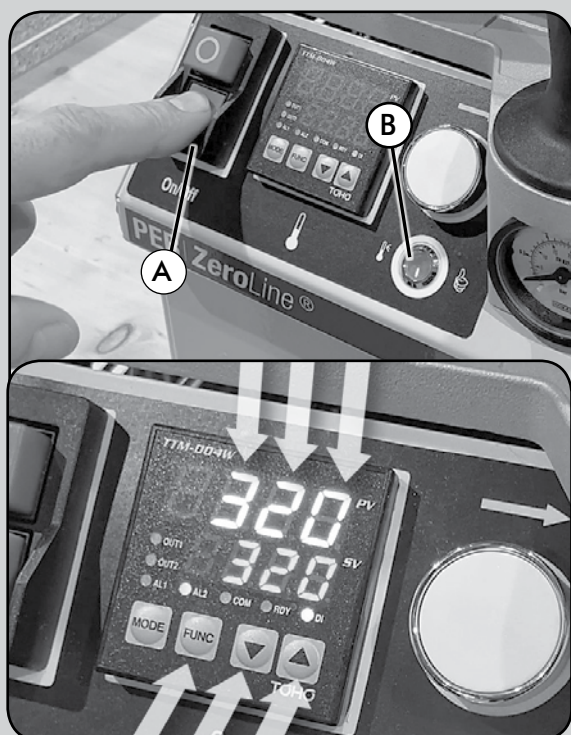


Fig. 13

### 8.3 REGOLAZIONE DEL SUPPORTO GUIDA INCLINATO

Montare il supporto guida C (Fig. 11) sul supporto E e fissarlo con la manopola F. È necessario regolare l'altezza del supporto guida C in base allo spessore e all'inclinazione del pezzo da bordare A. Per farlo, allentare la manopola F e la vite G con l'aiuto della chiave di servizio B e regolare l'altezza e l'angolo (massimo 55° di inclinazione) del supporto guida C, in modo che il pannello sia al di sopra della base H della macchina di 1,5 - 2 mm.

## 9. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA

Prestare attenzione alle norme di sicurezza.

L'incollaggio deve sempre essere eseguito in senso orario. (Fig. 12)

### 9.1. ACCENSIONE DELLA MACCHINA

Posizionare la macchina su una superficie livellata in modo che sia stabile. Una volta collegata la macchina alle alimentazioni elettrica e ad aria compressa, premere il pulsante verde dell'interruttore principale A (Fig. 13).

### 9.2. REGOLAZIONE DEI PARAMETRI DI LAVORO

#### 9.2.1. Temperatura di lavoro

Selezionare la temperatura di lavoro necessaria premendo su FUNC + ▼▲ (Fig. 13) in ogni posizione del display per determinare il valore della temperatura di lavoro. Entro circa 4 minuti, la macchina raggiungerà la temperatura di lavoro e il LED verde B si illuminerà, indicando che è possibile procedere con il lavoro di bordatura.





Fig. 14



Fig. 15

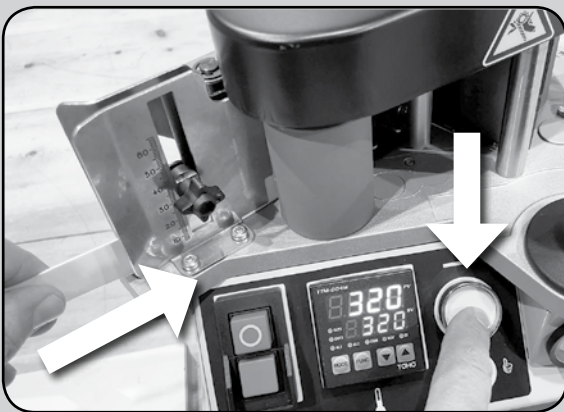


Fig. 16



Fig. 17

### 9.2.2. Velocità di lavoro

Per selezionare la velocità di lavoro, premere sull'interruttore sulla maniglia (Fig. 14) e quindi regolare la velocità desiderata girando il selettore di controllo della velocità fino al valore desiderato. Una volta determinato, premere sul selettore per impostare il valore della velocità (Fig. 15).

La velocità selezionata verrà visualizzata sul display di controllo. **Premere nuovamente il pulsante sulla maniglia per mettere la macchina in posizione di riposo fino all'inizio della bordatura.**

### 9.3. INSERIMENTO DEL BORDO

Una volta posizionato il bordo sulla guida di ingresso e regolata all'altezza di passaggio, premere il pulsante di avanzamento del bordo per eseguire un rapido inserimento dello stesso (Fig. 16). Un movimento programmato sposterà il bordo e lo posizionerà prima del lavoro di bordatura.

### 9.4. INIZIO DEL LAVORO

Quando il LED verde della temperatura impostata è acceso, è possibile iniziare il lavoro di bordatura premendo sull'interruttore della maniglia. In questo modo, il bordo verrà spostato per l'attivazione e la macchina si avvicinerà al pannello per eseguire la bordatura desiderata. (Fig. 17)

Assicurarsi di aver effettuato tutti gli aggiustamenti dei punti 8 e 9 prima di procedere. Successivamente, posizionare la guida A (Fig. 18) sul pezzo da bordare B (Fig. 18) e avvicinare il rullo di pressione C (Fig. 18) al pezzo senza toccarlo. Tenere la macchina con la mano destra sul pezzo e premere il pulsante della maniglia per avviare la bordatura; la pressione di lavoro si attiverà automaticamente e il bordo sarà trasportato automaticamente fino a uscire sul rullo di pressione C (Fig. 18). Quando il bordo appare tra il pannello e il rullo di pressione C (Fig. 18), lasciare

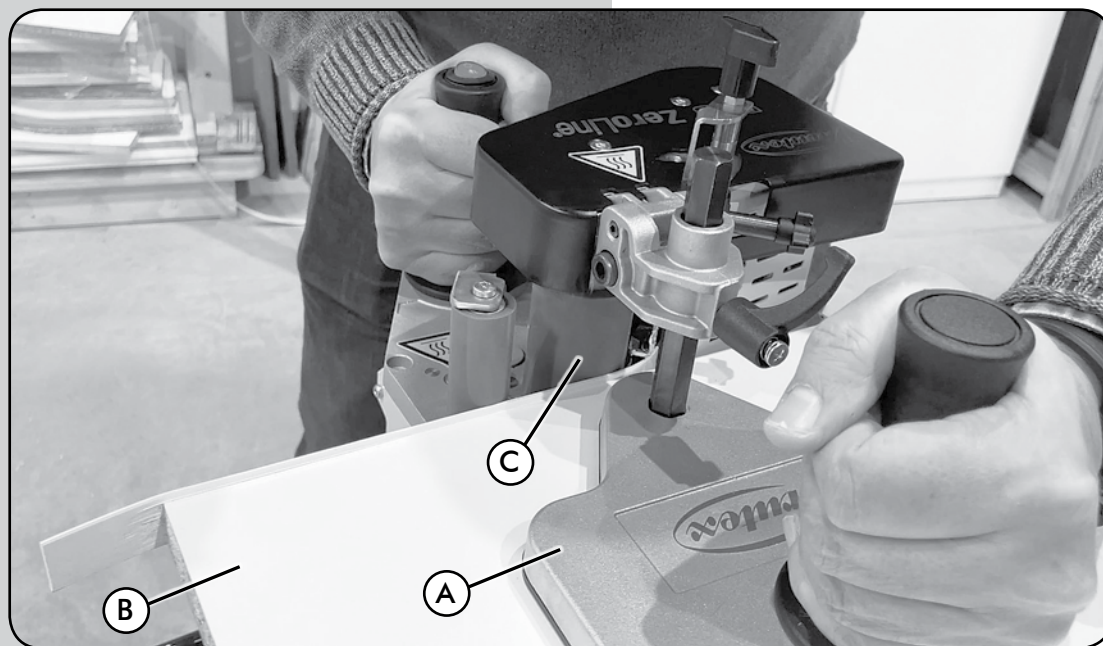


Fig. 18

passare circa 2 cm di bordo rispetto al pannello e premere il rullo C (Fig. 18) contro il bordo e il pannello, il bordo si incollerà e il movimento rotatorio del rullo di pressione spingerà la macchina in avanti in modo continuo (Fig. 19).

**Prima di avviare il processo di bordatura, è necessario regolare la velocità e la temperatura in base alla difficoltà del pezzo e al tipo di bordo scelto (vedi pagina 61).**

Non cercare di procedere troppo velocemente, mantieni una pressione regolare sul rullo di pressione e lasciati guidare dalla tua velocità. In caso di blocco del bordo, deve sempre essere estratto nella direzione del movimento. Non ritirare mai il bordo all'indietro, poiché il rullo di pressione e il rullo di alimentazione si sporcheranno entrando in contatto con lo strato già attivato.

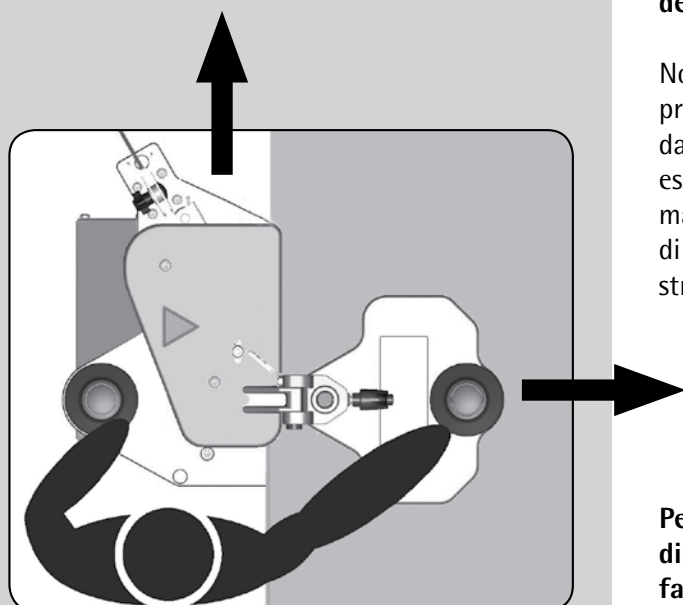


Fig. 19

**Per abituarsi a lavorare con la PEB ZeroLine, ti consigliamo di bordare alcuni pezzi di prova, in modo che ti aiutino a familiarizzare con il suo utilizzo.**

## 9.5. SPEGNIMENTO DELLA MACCHINA



SEGUIRE LE SEGUENTI ISTRUZIONI PER SPEGNERE LA MACCHINA. IN CASO CONTRARIO, SI POSSONO CAUSARE GUASTI E DANNE ALLA MACCHINA.

Al termine del lavoro di bordatura, abbassare la temperatura impostata a circa 60°C senza spegnere l'aria compressa.

Una volta che il dispositivo indica la temperatura di 60°C, significa che il processo di raffreddamento è terminato e è possibile fermare la macchina premendo il pulsante rosso dell'interruttore principale.

## 10. UTILIZZO DA TAVOLO (Opzionale)

La tua bordatrice portatile PEB Zeroline può essere trasformata in una bordatrice da banco se montata sul tavolo MEB Zeroline (accessorio opzionale). Montare la PEB Zeroline sul tavolo è semplice quanto inserirla all'interno e fissarla con i 3 viti incluse. Il tavolo MEB Zeroline dispone di guide di supporto per il pannello in ingresso e in uscita; una guida di supporto posteriore estensibile fino a 500 mm e una morsetto smontabile per la bordatura di pezzi retti. Con esso puoi bordare pezzi retti in modo molto pratico e semplice e puoi anche bordare pezzi rotondi o dalle forme ridotte direttamente sul tavolo.

## 11. MANUTENZIONE E PULIZIA

**Fusibile:** La macchina è dotata di un fusibile di protezione 2A (Fig. 2). In caso di guasto, sostituire il fusibile danneggiato con uno delle stesse caratteristiche: Fusibile di tipo F, da 2A per 230V. La base su cui scorre il bordo è rivestita con un rivestimento antiaderente in teflon, per una pulizia più veloce e semplice. Non utilizzare mai materiali metallici o abrasivi per pulire la macchina, poiché danneggerebbero il rivestimento antiaderente. I residui devono essere rimossi quando necessario. Assicurarsi che la macchina sia scollegata dalla rete elettrica e si sia raffreddata completamente prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione.

**Guida di uscita del bordo e molle guida del bordo A (Fig. 21):** Rimuovere gli eventuali residui di adesivo con un panno in Netspray.

**Rulli in silicone B (Fig. 21):** Pulirli con un panno in Netspray.

**Superficie di uscita C (Fig. 21):** Rimuovere gli eventuali residui di adesivo con una spatola in legno. Per mantenere la macchina in condizioni ottimali e ridurre al minimo le operazioni di manutenzione, utilizzare lo spray antiaderente senza silicone CANTSPRAY di Virutex.

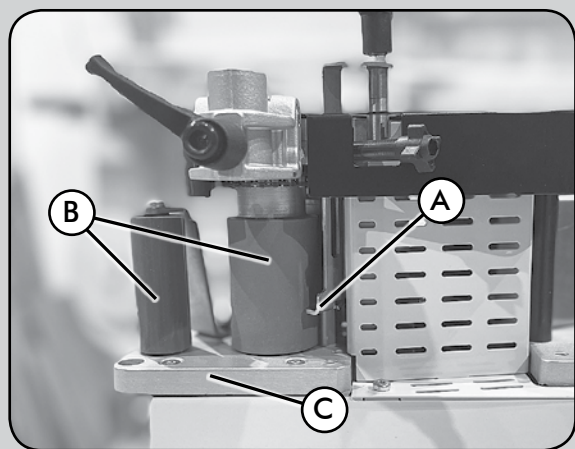


Fig. 21



Fig. 22

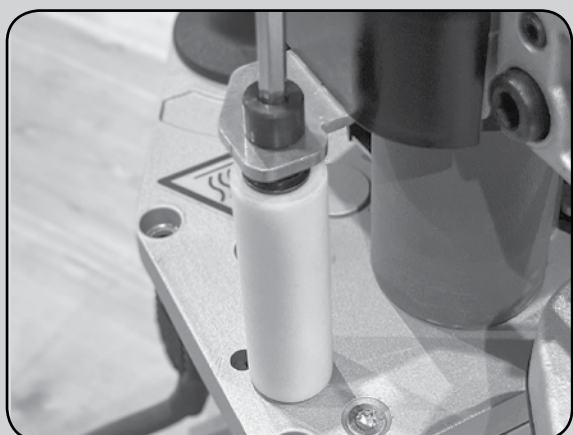


Fig. 23

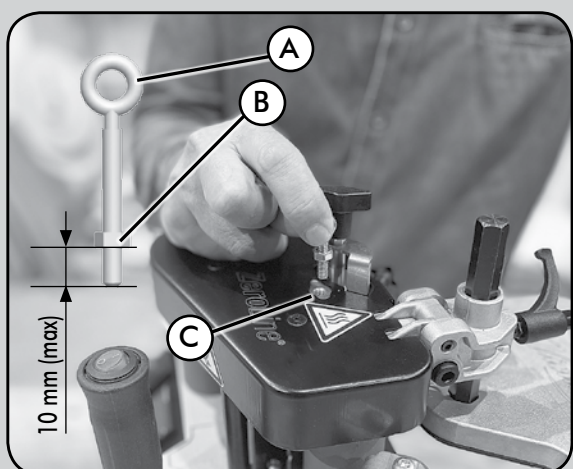


Fig. 24

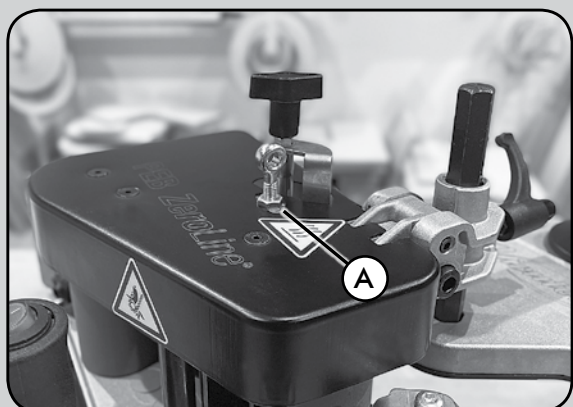


Fig. 25

## 12. MONTAGGIO DEL RULLO AUSILIARIO PER LA BORDATURA DEI RAGGI INTERNI

Il rullo ausiliario consente di effettuare la bordatura degli angoli interni a 90° (raggio minimo 18 mm). Fissarlo come indicato nella figura. Inserire l'estremità dell'albero del rullo nel foro della piastra corrispondente (Fig. 22). Una volta posizionato, è possibile fissarlo utilizzando il bullone di serraggio (Fig. 23).

## 13. ACCESSORIO PER LAVORI CON LA MACCHINA SOSPENSIBILE

La macchina è dotata di un accessorio per lavori con la macchina sospesa. Questo accessorio deve essere montato nel centro di gravità A (Fig. 23) della macchina nel seguente modo: Posizionare la vite B (Fig. 22) a una distanza di 10 mm (circa) dall'esterno dell'anello A (Fig. 22) e inserirli entrambi attraverso l'anello nel foro filettato C (Fig. 22). Quando si ferma con la vite A (Fig. 23), fissarla definitivamente con una chiave esagonale e/c: 8 mm. Attraverso il foro dell'anello è possibile sospendere la macchina.

#### 14. LIVELLI DE RUMORE E DI VIBRAZIONI

I livelli di rumore e vibrazioni di questo apparato elettrico sono stati misurati in conformità con la Norma Europea EN 60745-1 e fungono da base di confronto con macchine per applicazioni simili.

#### 15. GARANZIA

Questa macchina VIRUTEX è garantita dalla data di acquisto (è necessaria la presentazione della fattura), secondo le disposizioni legali specifiche di ogni paese, escludendo tutte le manipolazioni o danni causati da un utilizzo improprio o dall'usura naturale della macchina. Per qualsiasi reclamo, si prega di contattare il servizio tecnico ufficiale di VIRUTEX.



#### 16. SMALTIMENTO DI APPARECCHI ELETTRICI

Non buttare mai gli apparecchi elettrici con il resto dei rifiuti domestici. Smaltire gli apparecchi, gli accessori e gli imballaggi nel rispetto dell'ambiente. Rispettare la normativa vigente nazionale.

**Applicabile nell'Unione Europea e nei paesi europei con sistemi di raccolta differenziata dei rifiuti:**

La presenza di questo marchio sul prodotto o sul materiale informativo che lo accompagna indica che, al termine della sua vita utile, non dovrà essere eliminato insieme ad altri rifiuti domestici.

Conformemente alla Direttiva Europea 2002/96/CE, gli utenti possono contattare il punto vendita presso cui è stato acquistato il prodotto, o le autorità locali pertinenti, per informarsi su come e dove portarlo per il suo smaltimento ecologico e sicuro.

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

### REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA E DELLA VELOCITÀ IN BASE AL TIPO DI BORDO

BORDO 1 mm Spessore	Altezza del bordo (mm)	Velocità (m/min)	Temperatura
REHAU (Bianco)	23	2,2-2,5	340-350°C
SERVICANTO (Bianco)	23	2,5-3,0	300-330°C
HRANIPEX (Bianco)	23	2,5-3,5	310-340°C
REHAU (Bianco)	43	2,0-2,2	350-370°C
HRANIPEX (Bianco)	42	2,5-3,0	350-360°C
VIRUTEX PR25VJ (Pre-incollato)	23	2,5-3,0	250-260°C
BORDO 1,3 mm Spessore	Altezza del bordo (mm)	Velocità (m/min)	Temperatura
REHAU (Blu scuro)	23	2,5-3,0	290-310°C
BORDO 2 mm Spessore	Altezza del bordo (mm)	Velocità (m/min)	Temperatura
REHAU (Bianco)	23	2,5-3,0	350-370°C
DOLLKEN SURTECO (Bianco)	23	2,5-3,0	350-370°C

#### REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA E DELLA VELOCITÀ IN BASE AL TIPO DI BORDO

I dati sulla temperatura per ciascun tipo di bordo sono indicati nella tabella.

È facile verificare se il lato interno del bordo è stato correttamente attivato facendolo passare attraverso l'ugello di uscita dell'aria calda. Per fare ciò, basta osservare se sul lato interno del bordo si è formata una texture ruvida. Questo determina che la temperatura di attivazione del bordo è appropriata. Altrimenti, se si osserva una superficie liscia e senza texture, ciò indica che la temperatura è troppo bassa e deve essere aumentata.







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.



5096361/072024

**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