

CO49K

4996287

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



MANUAL DE INSTRUCCIONES	<i>Español</i> (p. 2)
OPERATING INSTRUCTIONS	<i>English</i> (p. 4)
MODE D' EMPLOI	<i>Français</i> (p. 5)
GEBRAUCHSANWEISUNG	<i>Deutsch</i> (s. 7)
MANUALE D'ISTRUZIONI	<i>Italiano</i> (p. 8)
MANUAL DE INSTRUÇÕES	<i>Português</i> (p. 10)
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	<i>Русский</i> (с. 11)



Cortadora de Laminados
Automatic slitter
Coupeuse pour laminés
Schneidgeräte
Taglierina
Cortadora de tiras
Автоматический Резак



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



página/page
seite/pagina
страница

ESPAÑOL	Cortadora de Laminados CO49K	2
ENGLISH	CO49K Automatic slitter	4
FRANÇAIS	Coupeuse pour laminés CO49K	5
DEUTSCH	Schneidgeräte CO49K	7
ITALIANO	Taglierina CO49K	8
PORTUGUÊS	Cortadora de tiras CO49K	10
РУССКИЙ	Автоматический Резак CO49K	11

Español

CORTADORA DE LAMINADOS CO49K

(Ver imágenes página 14)



¡ATENCIÓN! Lea detenidamente el manual de instrucciones antes de proceder a la puesta en marcha de la cortadora.



¡ATENCIÓN! La máquina dispone de un carenado de protección A (Fig. 1) que protege la zona de corte y los rodillos de alimentación de la chapa. En caso de abrir el carenado con la máquina en marcha, ésta se detendrá automáticamente. No intente manipular o extraer el carenado.



¡ATENCIÓN! No intente manipular sobre el motor o las conexiones eléctricas sin previamente haber desconectado la toma de alimentación B (Fig. 1) de la red eléctrica.

1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Permite cortar laminas de estratificados, plásticos, chapas de madera y materiales ligeros no metálicos.

Grueso máximo de corte.....1,6 mm (1/16")
Longitud mínima de la
plancha a cortar.....185 mm (75/16")
Ancho de corte
regulable entre.....13-635 mm (1/2"-25")

Nivel de presión acústica continuo

equivalente ponderado.....66 dB(A)

Peso.....44 Kg

Ref. 4900500

Alimentación.....220-230 V 50-60 Hz

Potencia absorbida.....0,18 kW

Velocidad alimentación.....13,6 m/min

Ref. 4900599

Alimentación.....110 V 60 Hz

Potencia absorbida.....0,25 HP

Velocidad alimentación.....16,4 m/min

2. EMPLAZAMIENTO Y PUESTA EN SERVICIO

Elegir un lugar conveniente sobre un banco o mesa de trabajo, suficientemente despejado para que permita la manipulación sin impedimentos de las planchas a cortar.



¡ATENCIÓN!

Asegúrese que la tensión de la red eléctrica coincida con la tensión indicada en la placa de características de la cortadora.

Conectar la toma de alimentación B (Fig. 1) a la red eléctrica, y a continuación realizar los ajustes necesarios explicados en el siguiente apartado.

3. AJUSTES DE LA CORTADORA

3.1. Regulación del ancho de tira

El ancho de tira se regula aflojando las manecillas

C (Fig. 1), lo que permite el desplazamiento de la Guía D (Fig. 1), para el corte de tiras desde 13 mm (1/2") hasta 635 mm (25"). El índice de corte E (Fig. 3), señala sobre el regle graduado F (Fig. 3), el ancho de la tira a cortar.

La plancha a cortar se apoyará en la guía D (Fig. 4) de dos formas:

- En la canal inferior G (Fig. 4) de la guía D, para el corte de tiras hasta 100 mm (4"). El ancho de la tira en este caso, deberá leerse en el lado izquierdo G (Fig. 3) del Índice E.
- Sobre el ala superior H (Fig. 4) de la guía D, para el corte de tiras de anchura superior a 100 mm (4"). El ancho de la tira se leerá en este caso, en el lado derecho H (Fig. 3) del Índice E.

3.2. Regulaciones para el corte de estratificados



Con la máquina parada, levantar el carenado de protección A (Fig. 1).

Ajuste previo del corte: Las cuchillas I1-I2 (Fig. 5) se situarán tangentes entre si, con la ayuda del pomo J (Fig. 5). Se comprobará que las rulinas separadoras M (Fig. 5) se encuentran en su posición inferior (Fig. 5). Se cerrará el carenado A (Fig. 1), se pondrá la cortadora en funcionamiento, accionando el interruptor K (Fig. 1) y se procederá a la alimentación del estratificado a cortar, en la posición y el sentido indicados en la (Fig. 2).

Las rulinas separadoras M (Fig. 1 y 5), situadas después de las cuchillas I1-I2 (Fig. 1 y 5), doblarán la chapa por donde se efectuó el corte. Posteriormente la rampa de salida N (Fig. 1) separará la tira cortada de la chapa restante.

Ajuste final del corte: Para el corte de laminados estratificados, es necesario ajustar de nuevo las cuchillas I1-I2 (Fig. 6), separándolas ligeramente mediante el pomo J (Fig. 6).

Para cortar este tipo de material, la presión de las cuchillas sobre la chapa, debe ser sólo la suficiente, para cortar la capa decorativa del laminado, no todo su espesor, pues de este modo se obtiene un corte limpio y sin astillas.



¡ATENCIÓN!
En caso de atasco de la chapa durante el corte, actuar sobre el inversor de marcha L (Fig. 1), con lo cual la chapa retrocederá. A continuación parar la máquina accionando sobre el interruptor K (Fig. 1); levantar el carenado A (Fig. 1), retirar la guía D (Fig. 1) y limpiar las posibles astillas o pequeños recortes que pueden ocasionar la retención de la chapa.

Ajuste de la presión de los rodillos alimentadores

Los rodillos O (Fig. 8) realizan el arrastre de la chapa a través de la máquina. La presión de estos rodillos sale ajustada de fábrica, para el corte de materiales blandos y estratificados de hasta 1 mm de espesor. Para cortar estratificados de espesor mayor de 1 mm puede ser necesario aumentar la presión de los rodillos de arrastre "O" (Fig. 8). Para ello levantar el carenado A (Fig. 1) y proceder a la regulación de los resortes P (Fig. 8), aflojando las tuercas Q (Fig. 8) y girando los espárragos R (Fig. 8).

3.3 Regulaciones para el corte de chapa de madera y materiales blandos

Con la máquina parada, levantar el carenado de protección A (Fig. 1).

Ajuste del corte: Las cuchillas I1-I2 (Fig. 7), se situarán con la ayuda del pomo J (Fig. 7), ligeramente superpuestas, de modo que al pasar la chapa a través de ellas, la corte en todo su espesor.

Las rulinas separadoras M (Fig. 7), se pondrán fuera de servicio, girando la palanca S (Fig. 7), a la posición indicada.

Ajuste de la presión de los rodillos alimentadores: La presión de los rodillos alimentadores sale ajustada de fábrica para el corte de estos materiales, por lo que no será necesario ajuste alguno, a menos que se haya variado la presión original, para cortar estratificados gruesos, en cuyo caso habrá que restituir la presión inicial de los rodillos.

4. PUESTA EN MARCHA

Una vez realizados los ajustes explicados, la cortadora está dispuesta para iniciar el trabajo, accionando el Interruptor K (Fig. 1) para ponerla en marcha y entrando la chapa a cortar, desde la posición y en el sentido indicados en la (Fig. 2).

5. GARANTÍA

Todas las máquinas VIRUTEX, tienen una garantía válida de 12 meses a partir del día de suministro, quedando excluidas todas las manipulaciones o daños ocasionados por manejos inadecuados o por desgaste natural de la máquina. Para cualquier reparación, dirigirse al Servicio Oficial de asistencia VIRUTEX, S.A.

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

CO49K AUTOMATIC SLITTER

(See drawings, page 14)



WARNING! Before using the cutter, read through this INSTRUCTION MANUAL carefully.



WARNING! This machine has a cover A (Fig. 1) that protects the cutting area and the drawing-in sheet rollers. Should the cover open while the machine is operating, the latter will stop automatically. Do not tamper with or attempt to remove the cuff.



WARNING! Do not attempt to handle the motor or electrical connections without first disconnecting outlet B (Fig. 1) from the mains.

1. TECHNICAL CHARACTERISTICS

This cutter enables the user to cut stratified and plastic sheeting, veneer and lightweight non-metallic materials.

Maximum cutting width.....	1.6 mm (1/16")
Minimum width of sheet to be cut.....	185 mm (7 5/16")
Cutting width can be regulated from.....	13-635 mm (1/2"-25")
Weighted equivalent acoustic pressure level.....	66 dB(A)
Weight.....	44 Kg

Ref. 4900500

Power supply.....	220-230 V 50-60 Hz
Power absorbed.....	0.18 kW
Feeding speed.....	13.6 m/min

Ref. 4900599

Power supply.....	110 V 60 Hz
Power absorbed.....	0.25 HP
Feeding speed.....	16.4 m/min

2. POSITIONING AND STARTING UP THE CUTTER



Choose a convenient place on a bench or worktable. Ensure that there is sufficient room to handle the sheets to be cut without obstruction.

WARNING!

Ensure that the power supply voltage corresponds to that indicated on the characteristics plate of the cutter.

Connect outlet B (Fig. 1) to the mains and then

carry out the necessary adjustments outlined in the following section.

3. CUTTER ADJUSTMENTS

3.1. Regulating the strip width

The strip width is regulated by loosening fingers C (Fig. 1), which allows the movement of guide D (Fig. 1) for cutting strips from 13 mm (1/2") to 635 mm (25"). Cutting index E (Fig. 3) shows the width of the strip to be cut on graduated rule F (Fig. 3). Position the sheet to be cut against guide D (Fig. 4) in one of two ways:

- For strips of up to 100 mm (4"), in lower channel G (Fig. 4) of guide D. The strip width in this case will be read from left side G (Fig. 3) of index E.
- For strips wider than 100 mm (4"), on upper wing H (Fig. 4) of guide D. The strip width in this case will be read from right side H (Fig. 3) of index E.

3.2. Regulating the cut of stratified laminates



With the machine switched off, lift protective cover A (Fig. 1).

Preliminary adjustment: Place blades I1-I2 tangentially (Fig. 5) using knob J (Fig. 5). Check that separator wheels M (Fig. 5) are in their lower position (Fig. 5). Close cover A (Fig. 1) and start up the cutter by activating switch K (Fig. 1). Then feed in the sheet to be cut in the position and direction shown (Fig. 2).

Separator wheels M (Fig. 1 and 5) located behind blades I1-I2 (Fig. 1 and 5) will bend the sheet where the cut was made. Then exit chute N (Fig. 1) will separate the cut strip from the remaining sheet.

Final adjustment: To cut stratified laminates, readjust blades I1-I2 (Fig. 6), separating them slightly once again by means of knob J (Fig. 6).

To cut this type of material, the pressure of the blades on the sheet must be only just enough to cut the decorative layer of the laminate, not its entire width. This will provide a cut that is clean and free of splinters.

WARNING!



If the sheet becomes jammed during cutting, activate reversing device L (Fig. 1) and the sheet will move backwards. Then stop the machine by activating switch K (Fig. 1). Lift cover A (Fig. 1) remove guide D (Fig. 1) and clean any splinters or small chips that might have caused the sheet to be jammed.

Adjusting the pressure of drawing-in rollers

COUPEUSE POUR LAMINES CO49K

(Voir images page 14)



ATTENTION! Lire attentivement le manuel d'instructions avant de mettre en marche la machine.



ATTENTION! La machine comprend un carénage de protection A (Fig. 1) qui protège la zone de coupe et les rouleaux d'alimentation de la planche. Si on ouvre le carénage quand la machine est en marche, elle s'arrête automatiquement. Ne pas essayer de manipuler ou d'extraire le carénage.



ATTENTION! Ne pas essayer de manipuler le moteur ou les branchements électriques sans avoir débranché tout d'abord la prise d'alimentation B (Fig. 1) du secteur.

Rollers O (Fig. 8) drive the sheet through the machine. Before the cutter leaves the factory, the pressure of these rollers is adjusted for cutting soft materials and stratified laminates of up to 1 mm thick. To cut stratified laminates of a thickness greater than 1 mm, there may be a need to increase the pressure of rollers O (Fig. 8). To do this, lift cover A (Fig. 1) and then regulate springs P (Fig. 8), loosening nuts Q (Fig. 8) and turning stud bolts R (Fig. 8).

3.3 Regulating the cut of veneer and soft materials

With the machine switched off, lift protective cover A (Fig. 1).

Adjusting the cut: Using knob J, place blades I1-I2 (Fig. 7) so that they overlay one another slightly, making it possible for the entire thickness of the sheet to be cut when it passes between them.

Remove separator wheels M (Fig. 7) from the work area, by rotating lever S (Fig. 7) to the position shown.

Adjusting the pressure of the drawing-in rolls: The pressure of the drawing-in rollers for cutting these materials is adjusted before the cutter leaves the factory. This means that, unless the original pressure has varied, no adjustment will be necessary for cutting thick stratified laminates. However, should this have taken place, the initial pressure of the rollers must be restored.

4. STARTING UP THE CUTTER

Once the aforementioned adjustments have been made, the cutter is ready for use. Activate switch K (Fig. 1) to start up the machine and guide in the sheet to be cut in the position and direction shown (Fig. 2).

5. GUARANTEE

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

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

1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Cette machine permet de couper des planches de stratifiés, de plastiques, de bois et de matériaux légers non métalliques.

Épaisseur maximale de coupe.....	1,6 mm
Largeur minimale de la planche à couper.....	185 mm
Largeur de coupe réglable entre.....	13-635 mm
Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré.....	66 dB(A)
Poids.....	44 Kg

Réf. 4900500

Alimentation.....	220-230 V 50-60 Hz
Puissance absorbée.....	0,18 kW
Vitesse alimentation.....	13,6 m/min

Réf. 4900599

Alimentation.....	110 V 60 Hz
Puissance absorbée.....	0,25 HP
Vitesse alimentation.....	16,4 m/min

2. EMPLACEMENT ET MISE EN SERVICE

Choisir un endroit convenable sur un banc ou un établi ayant un espace suffisamment dégagé pour permettre la manipulation sans obstacles des planches à couper.

ATTENTION!



Vérifier que la tension du secteur coïncide avec la tension indiquée sur la plaque de caractéristiques

de la machine.

Brancher la prise d'alimentation B (Fig. 1) sur le secteur, ensuite faire les réglages nécessaires expliqués dans le paragraphe suivant.

3. RÉGLAGES DE LA MACHINE

3.1. Réglage de la largeur de bande

La largeur de bande se règle en desserrant les manettes C (Fig. 1), ce qui permet de déplacer le guidage D (Fig. 1), pour la coupe de bandes entre 13 mm (1/2") et 635 mm (25"). L'index de coupe E (Fig. 3) signale sur la règle graduée F (Fig. 3) la largeur de la bande à couper.

La planche à couper s'appuiera sur le guidage D (Fig. 4) de deux manières:

- Dans le canal inférieur G (Fig. 4) du guidage D pour la coupe de bandes jusqu'à 100 mm (4"). Il faudra dans ce cas lire la largeur de la bande sur le côté gauche G (Fig. 3) de l'index E.
- Sur l'aile supérieure H (Fig. 4) du guidage D pour la coupe de bandes d'une largeur supérieure à 100 mm (4"). La largeur de la bande se lira dans ce cas sur le côté droit H (Fig. 3) de l'index E.

3.2. Réglages pour la coupe de stratifiés



Avec la machine arrêtée, soulever le carénage de protection A (Fig. 1).

Réglage préalable de la coupe: il faudra situer les lames I1-I2 (Fig. 5) de manière à ce qu'elles soient tangentielles entre elles, à l'aide du bouton J (Fig. 5). Il faudra vérifier si les roulettes de séparation M (Fig. 5) se trouvent dans leur position inférieure (Fig. 5). On fermera le carénage A (Fig. 1), et en actionnant l'interrupteur K (Fig. 1), on mettra la machine en fonctionnement et on introduira le stratifié à couper dans la position et le sens indiqués sur la (Fig. 2).

Les roulettes de séparation M (Fig. 1 et 5) situées après les lames I1-I2 (Fig. 1 et 5) plieront la planche sur la ligne de coupe. Ensuite la rampe de sortie N (Fig. 1) séparera la bande coupée de la planche qui reste.

Réglage final de la coupe: Pour la coupe de laminés stratifiés, il faut régler à nouveau les lames I1-I2 (Fig. 6) en les écartant légèrement à l'aide du bouton J (Fig. 6).

Pour couper ce type de matériau, la pression des lames sur la planche doit suffire à couper la couche décorative du laminé pas toute l'épaisseur, car ceci permettra d'obtenir une coupe propre et sans éclats.

ATTENTION!



En cas de blocage de la planche pendant la coupe, actionner l'inverseur de marche L (Fig. 1), ce qui permettra à la planche de reculer. Ensuite arrêter la machine en appuyant sur l'interrupteur K (Fig. 1), soulever le carénage A (Fig. 1), retirer le guidage D (Fig. 1) et nettoyer les possibles éclats ou petits copeaux pouvant causer le blocage de la planche.

Réglage de la pression des rouleaux d'alimentation

Les rouleaux O (Fig. 8) entraînent la planche sur la machine. La pression de ces rouleaux est réglée d'origine, pour la coupe de matériaux mous et stratifiés de jusqu'à 1 mm d'épaisseur. Pour couper des stratifiés d'une épaisseur supérieure à 1 mm, il faudra peut-être augmenter la pression des rouleaux d'alimentation O (Fig. 8). Pour ce faire, soulever le carénage A (Fig. 1) et régler les ressorts P (Fig. 8) en dévissant les écrous Q (Fig. 8) et en tournant les goujons R (Fig. 8).

3.3. Réglages pour la coupe de planche de bois et de matériaux mous.

Avec la machine arrêtée, soulever le carénage de protection A (Fig. 1).

Réglage de la coupe: Il faut situer les lames I1-I2 (Fig. 7) à l'aide du bouton J (Fig. 7) de manière à ce qu'elles soient légèrement superposées, pour que quand la planche passe sur celles-ci, elles la coupent sur toute son épaisseur.

Il faudra mettre les roulettes de séparation M (Fig. 7) hors service, en tournant le levier S (Fig. 7) sur la position indiquée.

Réglage de la pression des rouleaux d'alimentation: La pression des rouleaux d'alimentation est réglée d'origine pour la coupe de ces matériaux, c'est pourquoi il n'est pas nécessaire de faire un réglage, à moins que l'on ait modifié la pression d'origine pour couper des stratifiés épais, dans ce cas il faudra revenir à la pression initiale des rouleaux.

4. MISE EN MARCHÉ

Après avoir fait les réglages expliqués, la machine est prête à commencer le travail, il faut alors appuyer sur l'interrupteur K (Fig. 1) pour la mettre en marche et introduire la planche à couper dans la position et le sens indiqués sur la (Fig. 2).

5. GARANTIE

Toutes les machines VIRUTEX ont une garantie valable 12 mois à partir du jour de la fourniture, étant exclus toutes les manipulations ou les dommages causés par des manœuvres incorrectes ou provenant de l'usure naturelle de la machine.

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

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

Deutsch

SCHNEIDGERÄTE CO49K

(Siehe Abbildungen Seite 14)



ACHTUNG! Vor Inbetriebnahme des Geräts bitte sorgfältig die Gebrauchsanleitung durchlesen.



ACHTUNG! Das Gerät verfügt über eine Schutzverkleidung A (Abb. 1), die den Schneidebereich und die Beschickungsrollen der Platte schützt. Wenn die Schutzverkleidung bei laufender Maschine geöffnet wird, hält diese automatisch an. Versuchen Sie nicht, die Schutzverkleidung gewaltsam zu verändern oder abzunehmen!



ACHTUNG! Bei Eingriffen an Motor oder Stromleitungen vergewissern Sie sich immer zuvor, dass der Netzstecker gezogen ist (Abb. 1)

1. TECHNISCHE DATEN

Mit dem Gerät lassen sich Schichtwerkstoffe, Plastik, Holzurniere und leichte nichtmetallische Materialien schneiden.

Maximale Schnittstärke.....	1,6 mm
Mindestlänge der zu bearbeitenden Platte.....	185 mm
Schnittbreite einstellbar zwischen.....	13 und 635 mm
Gewichteter äquivalenter kontinuierlicher Schalldruckpegel.....	66 dB(A)
Gewicht.....	44 Kg

Ref. Nummer 4900500

Stromzufuhr.....	220-230V 50-60Hz
Leistungsaufnahme.....	0,18kW
Beschickungsgeschwindigkeit.....	13,6m/min

Ref. Nummer 4900599

Stromzufuhr.....	110V 60Hz
Leistungsaufnahme.....	0,25HP
Beschickungsgeschwindigkeit.....	16,4m/min

2. GERÄTEAUFSTELLUNG UND INBETRIEBNAHME

Stellen Sie das Gerät an einem geeigneten Ort

auf einer Werkbank oder einem Arbeitstisch auf. Achten Sie darauf, dass das Gerät über genügend Freiraum verfügt, um ein problemloses Bearbeiten der Teile sicherzustellen.

ACHTUNG!



Vergewissern Sie sich, dass die elektrische Spannung mit der auf dem Typenschild ihres Geräts angegebenen Spannung übereinstimmt.

Schließen Sie den Netzstecker B an die Stromversorgung an (Abb. 1) und folgen Sie den Anweisungen im nächsten Absatz.

3. EINSTELLUNGEN DER SCHNEIDEMASCHINE

3.1. Regulierung der Streifenbreite

Die Streifenbreite lässt sich einstellen, indem Sie die Hebel C lockern (Abb. 1). Dies erlaubt, die Führung D (Abb. 1) zu verschieben, um die Schnittbreite von 13 mm (1/2") bis zu 635 mm (25") zu variieren. Die Schnittmarke E (Abb. 3) auf Leiste F (Abb. 3) zeigt die Breite des Schnittstreifens an.

Das zu bearbeitende Teil kann folgendermaßen in die Führung D (Abb. 4) eingelegt werden:

- Schneiden von Streifen bis zu 100 mm (4"): In die untere Rille G (Abb. 4) der Führung D. Die Breite lässt sich in diesem Fall auf der linken Seite G (Abb. 3) der Anzeige E ablesen.
- Schneiden von Streifen über 100 mm (4"): Auf den oberen Flügel H (Abb. 4) der Führung D. Die Breite lässt sich in diesem Fall auf der rechten Seite H (Abb. 3) der Anzeige E ablesen.

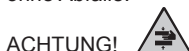
3.2 Einstellungen für Schnitte mit Schichtwerkstoffen



Heben Sie bei Stillstand der Maschine die Schutzverkleidung A an (Abb. 1).

Voreinstellung: Der Abstand zwischen den Messern I1-I2 (Abb. 5) ist mit Hilfe des Knaufs J (Abb. 5) so einzustellen, dass sie sich knapp berühren. Vergewissern Sie sich, dass sich die Abscheiderädchen M (Abb. 5) in ihrer unteren Position befinden (Abb. 5). Schließen Sie die Schutzverkleidung A (Abb. 1). Durch Betätigung des Schalters K (Abb. 1) wird die Maschine in Gang gesetzt. Anschließend wird der zu schneidende Schichtwerkstoff in der angegebenen Position und Richtung zugeführt (Abb. 2). Die Abscheiderädchen M (Abb. 1 und 5) liegen hinter den Messern I1-I2 (Abb. 1 und 5) und biegen die Platte an der Schnittlinie. Abschließend wird an der Ausgangsrampe N (Abb. 1) der abgeschnittene Streifen von der restlichen Platte getrennt.

Feineinstellung: Um Schichtwerkstoffe zu schneiden, ist es notwendig, die Messer I1-I2 (Abb. 6) erneut einzustellen. Stellen Sie sie mittels des Knaufs J (Abb. 6) in leichtem Abstand zueinander ein. Um diese Art von Material zu bearbeiten, darf der Druck der Messer auf den Werkstoff nur so groß sein, dass die dekorative Schicht der Platte geschnitten wird, nicht die gesamte Platte, auf diese Weise erhalten Sie einen sauberen Schnitt ohne Abfälle.



Im Falle einer Blockierung der Platte während des Schneidvorgangs betätigen Sie das Wendegetriebe L (Abb. 1), welches das Teil zurückbefördert. Anschließend halten Sie die Maschine an, indem Sie Schalter K betätigen (Abb. 1); heben Sie die Schutzverkleidung A an (Abb. 1), demontieren Sie Führung D (Abb. 1) und entfernen Sie eventuelle Holzsplitter oder andere Schneidabfälle, die die Blockierung verursacht haben könnten.

Einstellen des Drucks der Beschickungsrollen

Die Rollen O (Abb. 8) sorgen für den Transport der Platte auf der Maschine. Der Druck dieser Rollen ist bereits werkseitig für Schnitte von Weich- und Schichtwerkstoffe bis zu 1 mm Stärke eingestellt. Um Schichtwerkstoffe über 1 mm Stärke zu schneiden, muss eventuell der Druck der Transportrollen O (Abb. 8) neu eingestellt werden. Heben Sie dazu die Schutzverkleidung A an (Abb. 1) und stellen Sie die Feder P (Abb. 8) ein, indem Sie die Schraubenmuttern Q (Abb. 8) lockern und die Stehbolzen R drehen (Abb. 8).

3.3 Schnitteinstellungen für Holzfurniere und weiche Materialien

Heben Sie bei Stillstand der Maschine die Schutzverkleidung A an (Abb. 1).

Schnitteinstellung: Stellen Sie die Messer I1-I2 (Abb. 7) mit Hilfe des Knaufs J (Abb. 7) so ein, dass sie leicht übereinanderliegen, so dass die Platte vollständig geschnitten wird, wenn sie über die Messer geführt wird.

Setzen Sie die Abscheiderädchen M (Abb. 7) außer Betrieb, indem Sie den Hebel S (Abb. 7) in die angegebene Position bringen.

Einstellung des Drucks der Beschickungsrollen: Der Druck der Beschickungsrollen ist bereits werkseitig für diese Art von Materialien eingestellt. Es ist daher nicht notwendig, ihn neu einzustellen, außer wenn die ursprüngliche Einstellung verändert wurde, um z.B. stärkere Schichtwerkstoffe zu bearbeiten. In diesem Fall ist wieder der ursprüngliche Druck einzustellen.

4. INBETRIEBNAHME

Nachdem die genannten Einstellungen vorgenommen sind, ist die Schneidmaschine betriebsbereit. Drücken Sie auf den Schalter K (Abb. 1) um die Maschine in Gang zu setzen und führen Sie die zu bearbeitenden Platten wie auf (Abb. 2) gezeigt ein.

5. GARANTIE

Alle maschinen von VIRUTEX haben eine Garantie von 12 Monaten ab dem Lieferdatum. Hiervon ausgeschlossen sind alle Eingriffe oder Schäden aufgrund von unsachgemäßem Gebrauch oder natürlicher Abnutzung des Geräts. Wenden Sie sich im Falle einer Reparatur immer an den zugelassenen Kundendienst von VIRUTEX.

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

Italiano

TAGLIERINA CO49K

(Vedere figure a pagina 14)



ATTENZIONE! Leggere attentamente il manuale di istruzioni prima di mettere in marcia la taglierina.



ATTENZIONE! La macchina è dotata di un carter di protezione A (Fig. 1) che racchiude la zona di taglio e i rulli per l'inserimento dei fogli. Se si apre il carter con la macchina in marcia, questa si ferma automaticamente. Non cercare di manomettere o di smontare il carter.



ATTENZIONE! Non cercare di intervenire sul motore o sui collegamenti elettrici se non è stata previamente disinserita la spina di alimentazione B (Fig. 1) dalla rete elettrica.

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

Permette di tagliare laminati stratificati e plastici, fogli di legno e materiali leggeri non metallici.

Spessore massimo di taglio.....1,6 mm
Lunghezza minima del foglio da tagliare.....185 mm
Larghezza di taglio regolabile tra.....13-635 mm
Livello di pressione acustica continuo
equivalente ponderato.....66 dB(A)
Peso.....44 Kg

Art. 4900500

Alimentazione.....220-230 V / 50-60 Hz

Potenza assorbita.....0,18 KW
Velocità di alimentazione.....13,6 m/min.

Art. 4900599

Alimentazione.....110V/60Hz
Potenza assorbita.....0,25 HP
Velocità di alimentazione.....16,4 m/min.

2. UBICAZIONE E MESSA IN OPERA

Scegliere un luogo conveniente su un banco o un tavolo di lavoro, sufficientemente sgombro per consentire di maneggiare senza impedimenti i fogli da tagliare.

ATTENZIONE!



Verificare che la tensione della rete elettrica coincida con quella riportata sulla targhetta segnaletica della tagliarina.

Collegare la spina di alimentazione B (Fig. 1) alla rete elettrica e poi effettuare le regolazioni necessarie indicate al punto seguente.

3. REGOLAZIONI DELLA TAGLIERINA

3.1 Regolazione della larghezza della striscia

La larghezza della striscia si regola allentando le maniglie C (Fig. 1) in modo da poter spostare la guida D (Fig. 1), per tagliare strisce larghe da 13 mm (1/2") a 635 mm (25"). L'indice di riferimento del taglio E (Fig. 3) indica sulla riga graduata F (Fig. 3) la larghezza del nastro da tagliare.

Il foglio da tagliare verrà poggiato sulla guida D (Fig. 4) in due modi:

- Nel solco inferiore G (Fig. 4) della guida D, per tagliare strisce fino a 100 mm (4"). In questo caso, la larghezza della striscia sarà indicata sul lato sinistro G (Fig. 3) dell'indice E.
- Sull'ala superiore H (Fig. 4) della guida D, per tagliare strisce larghe più di 100 mm (4"). In questo caso, la larghezza della striscia sarà indicata sul lato destro H (Fig. 3) dell'indice E.

3.2 Regolazione del taglio di stratificati



A macchina ferma, sollevare il carter di protezione A (Fig. 1).

Regolazione previa del taglio: le lame I1-I2 (Fig. 5) dovranno essere sistemate in modo da essere tangenti con l'aiuto della manopola J (Fig. 5). Controllare che le rotelle separatrici M (Fig. 5) si trovino nella posizione inferiore (Fig. 5). Chiudere il carter A (Fig. 1) e agire sull'interruttore K (Fig. 1) per mettere in marcia la tagliarina. Quindi provvedere all'inserimento del materiale stratificato da tagliare nella posizione e nel senso indicati

nella (Fig. 2).

Le rotelle separatrici M (Fig. 1 e 5) situate dopo le lame I1-I2 (Fig. 1 e 5) piegheranno il foglio nella zona in cui è stato realizzato il taglio. Successivamente, lo scivolo d'uscita N (Fig. 1) separerà la striscia tagliata dal resto del foglio.

Regolazione finale del taglio: per tagliare laminati stratificati, è necessario regolare di nuovo le lame I1-I2 (Fig. 6), separandole leggermente mediante la manopola J (Fig. 6).

Per tagliare questo tipo di materiale, la pressione esercitata dalle lame sul foglio dovrà essere solo quella necessaria per tagliare lo strato decorativo del laminato, e non l'intero spessore: in questo modo il taglio risultante sarà netto e il materiale non si scheggerà.

ATTENZIONE!



Se il foglio s'inceppa durante il taglio, agire sull'invertitore di marcia L (Fig. 1) per farlo retrocedere. Quindi fermare la macchina agendo sull'interruttore K (Fig. 1); sollevare il carter A (Fig. 1), togliere la guida D (Fig. 1) e rimuovere le schegge o i piccoli ritagli che possono aver causato il blocco del foglio.

Regolazione della pressione dei rulli inseritori

I rulli O (Fig. 8) trascinano il foglio attraverso la macchina. La pressione esercitata da questi rulli è preregolata in fabbrica per il taglio di materiali morbidi e stratificati fino a 1 mm di spessore. Per tagliare stratificati di spessore maggiore di 1 mm, può essere necessario aumentare la pressione dei rulli inseritori O (Fig. 8). Per farlo, sollevare il carter A (Fig. 1) e provvedere alla regolazione delle molle P (Fig. 8) allentando i dadi Q (Fig. 8) e girando i prigionieri R (Fig. 8).

3.3 Regolazione per tagliare fogli di legno e di materiali morbidi

A macchina ferma, sollevare il carter di protezione A (Fig. 1).

Regolazione del taglio: le lame I1-I2 (Fig. 7) dovranno essere sistemate, con l'aiuto della manopola J (Fig. 7), in modo da essere leggermente sovrapposte, così quando il foglio vi passa attraverso sarà tagliato in tutto lo spessore.

Le rotelle separatrici M (Fig. 7) verranno messe fuori servizio girando la leva S (Fig. 7) sulla posizione indicata.

Aumento della pressione dei rulli inseritori: la pressione dei rulli inseritori è preregolata in fabbrica per il taglio di questi materiali, quindi non sarà necessario regolarli a meno che non sia

stata cambiata la pressione originale per tagliare stratificati spessi: in tal caso occorre ripristinare la pressione iniziale dei rulli.

4. MESSA IN MARCIA

Dopo aver effettuato le regolazioni indicate, la taglierina è pronta per iniziare a lavorare: azionare l'interruttore K (Fig. 1) per metterla in marcia e inserire i fogli da tagliare dalla posizione e nel senso indicati nella (Fig. 2).

5. GARANZIA

Tutte le macchine VIRUTEX sono coperte da garanzia per un periodo di 12 mesi dalla data d'acquisto. La garanzia non comprende le manomissioni o i guasti causati da interventi impropri o dall'usura normale della macchina. Per qualsiasi riparazione rivolgersi al servizio ufficiale VIRUTEX di assistenza tecnica.

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

Portugués

CORTADOR DE TIRAS CO49K

(Ver imagens pág. 14)

 **ATENÇÃO!** Leia atentamente o manual de instruções antes de pôr a cortadora em funcionamento.

 **ATENÇÃO!** Esta máquina possui uma blindagem de protecção A (Fig. 1), que protege a zona de corte e os rolos de alimentação da folha. No caso de abrir a blindagem de protecção com a máquina em movimento, esta parará automaticamente. Não tente manipular ou extrair a guia de protecção.

 **ATENÇÃO!** Não tente manipular o motor ou as conexões eléctricas sem ter previamente desligado a tomada de alimentação de corrente B (Fig. 1) da rede eléctrica.

1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Permite cortar lâminas de estratificados, plásticos, folhas de madeira e materiais ligeiros não metálicos.

Espessura máxima de corte.....1,6 mm
Largura mínima da folha a cortar.....185mm
Largura de corte regulável entre.....13-635mm
Nível de pressão acústica contínuo

equivalente ponderado.....66 dB(A)
Peso.....44 Kg

Ref. 4900500

Alimentação.....220-230V 50-60 Hz
Potência absorvida.....0,18 KW
Velocidade de alimentação.....13,6m/min

Ref. 4900599

Alimentação.....110V 60 Hz
Potência absorvida.....0,25 HP
Velocidade de alimentação.....16,4m/min

2. MONTAGEM E POSTA EM FUNCIONAMENTO

Escolher um local adequado, sobre uma bancada ou mesa de trabalho, suficientemente livre para permitir a manipulação sem obstáculos das pranchas a cortar.

ATENÇÃO!  
Assegure-se de que a tensão da rede eléctrica coincide com a tensão indicada na placa de características da cortadora.

Conectar a tomada de alimentação B (Fig. 1) à rede eléctrica, realizando em seguida os ajustes que em seguida se indicam.

3. AJUSTES DA CORTADORA

3.1 Regulação da largura de tira

A largura das tiras regula-se afrouxando os manípulos C (Fig. 1), o que permite o deslocamento da guia D (Fig. 1), para regular o corte das tiras desde 13 mm (1/2") até 635mm (25"). O índice de corte E (Fig. 3) assinala a largura da tira a cortar sobre a régua graduada F (Fig. 3).

A prancha a cortar apoiar-se-á na guia D (Fig. 4) de duas maneiras:

- No canal inferior G (Fig. 4) da guia D, para o corte de tiras até 100 mm (4"). Neste caso, a largura da tira deverá ler-se no lado esquerdo G (Fig. 3) do índice E.
- Sobre a asa superior H (Fig. 4) da guia D, para o corte de tiras de largura superior a 100 mm (4"). Neste caso, a largura da tira deverá ler-se pelo lado direito H (Fig. 3) do índice E.

3.2 Ajustes para o corte de estratificados



Com a máquina parada, levantar a blindagem de protecção A (Fig. 1)

Ajuste prévio do corte: As lâminas I1- I2 (Fig. 5) situar-se-ão de maneira a que se encontrem tan-

gentes entre si, com a ajuda do pomo J (Fig. 5). Deverá comprovar-se que os rolos separadores M (Fig. 5) se encontram na sua posição inferior (Fig. 5). Após fechar a blindagem de protecção A (Fig. 1), pôr-se-á a cortadora em funcionamento accionando o interruptor K (Fig. 1), e proceder-se-á à alimentação do estratificado a cortar, na posição e no sentido indicados na (Fig. 2).

Os rolos de separação M (Fig. 1 e 5), situados depois das lâminas I1-I2 (Fig. 1 e 5), dobrarão a folha pela zona em que se efectuou o corte. Posteriormente, a rampa de saída N (Fig. 1) separará a tira cortada do resto da folha.

Ajuste final do corte: Para o corte de laminados estratificados, é necessário ajustar novamente as lâminas I1-I2 (Fig. 6), separando-as ligeiramente por meio do pomo J (Fig. 6).

Para cortar este tipo de material, a pressão das lâminas sobre a folha deve ser apenas a necessária para cortar a capa decorativa do laminado, e não toda a sua espessura, para obter um corte limpo e sem farpas.

ATENÇÃO! 

No caso de bloqueio da folha durante o corte, accionar o inversor de marcha L (Fig. 1), para que a folha retroceda. Em seguida, parar a máquina accionando o interruptor K (Fig. 1); levantar a blindagem A (Fig. 1), retirar a guia D (Fig. 1), e limpar as possíveis farpas ou pequenos fragmentos que possam causar o bloqueio da folha.

Ajuste da Pressão dos rolos alimentadores

Os rolos O (Fig. 8) efectuem o arrasto da folha através da máquina. A pressão destes rolos encontra-se ajustada de fábrica, para o corte de materiais brandos e estratificados de até 1 mm de espessura. Para cortar estratificados de espessura superior a 1 mm, pode ser necessário aumentar a pressão dos rolos de arrasto O (Fig. 8). Para tal, levantar a blindagem A (Fig. 1), e regular as molas P (Fig. 8), afrouxando as porcas Q (Fig. 8) e girando as cavilhas R (Fig. 8).

3.3 Ajustes para o corte de folhas de madeira e materiais brandos

Com a máquina parada, levantar a blindagem de protecção A (Fig. 1).

Ajuste do corte: As lâminas I1- I2 (Fig. 7) situar-se-ão com a ajuda do pomo J (Fig. 7), ligeiramente sobrepostas, de maneira a que, ao passar através delas, a folha seja cortada em toda a sua espessura.

Os rolos de separação M (Fig. 7), colocar-se-ão fora de serviço, girando a alavanca S (Fig. 7), até

à posição indicada.

Ajuste da pressão dos rolos de alimentação: A pressão dos rolos de alimentação encontra-se ajustada de fábrica para o corte destes materiais, pelo que não será necessário nenhum tipo de ajuste, excepto se se variou a pressão original, para cortar estratificados grossos, em cujo caso se deverão reajustar os rolos à sua pressão original.

4. POSTA EM FUNCIONAMENTO

Uma vez efectuados os ajustes acima explicados, a cortadora estará pronta para iniciar o trabalho, accionando o interruptor K (Fig. 1) para por a máquina em funcionamento e entrando a folha a cortar desde a posição e o sentido indicados na (Fig. 2).

5. GARANTIA

Todas as máquinas VIRUTEX possuem uma garantia válida por 12 meses contados a partir do dia de fornecimento, ficando dela excluídas todas as manipulações ou danos ocasionados por utilizações não adequadas, ou pelo desgaste natural da máquina. Para qualquer reparação, há que se dirigir ao Serviço Oficial de Assistência Técnica VIRUTEX.

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

Русский

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЗАК СО49К

(см.рисунки на стр.14)



ВНИМАНИЕ! Прежде чем работать с механизмом внимательно прочитайте ПАМЯТКУ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, прилагаемую к руководству.



ВНИМАНИЕ! эта машина имеет защитный кожух А (рис. 1), который защищает режущую поверхность и подающие ролики. Если кожух будет открыт во время работы машины, машина будет остановлена автоматически.



ВНИМАНИЕ! Не пытайтесь переносить инструмент, подключенный к сети. Прежде необходимо отсоединить кабель в разъеме В (рис. 1).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Этот режущий инструмент позволяет пользователю резать слоистые и пластиковые листы, шпон и легковесные неметаллические материалы.

Максимальная толщина листа.....1.6 мм (1/16")
Минимальная ширина листа.....185 мм (75/16")
Ширина среза может
регулироваться от.....13-635 мм (1/2"-25")
Эквивалентный уровень
акустического давления.....66 дБ (А)
Вес.....44 кг

Модель 4900500

Напряжение.....220-230V 50-60Hz
Мощность.....0.18 кВт
Холодная скорость.....13.6 м/мин

Модель 4900599

Напряжение.....110V 60Hz
Мощность.....0.25 Hp
Холодная скорость.....16.4 м/мин

2. УСТАНОВКА И ОПРОБЫВАНИЕ МЕХАНИЗМА

Выберите удобное место на скамье или рабочем столе. Убедитесь в том, что помещение достаточное для того, чтобы разместить резанные материалы беспрепятственно.

ВНИМАНИЕ!



Убедитесь, что номинальное напряжение сети соответствует указанному на паспортной табличке механизма.

Подключите выход (В) к сети и выполните необходимые регулировки, описанные в следующих пунктах.

3. РЕГУЛИРОВКИ РЕЗАКА

3.1. Регулировка ширины полосы

Толщина полосы регулируется ослаблением зажима С (рис. 1), который позволяет передвигать направляющую D (рис. 1) для резания полос от 13 мм до 635 мм. Указатель E (рис. 3) показывает ширину полосы, которая будет отрезана, на линейке F (рис. 3). При резании лист располагается одним из двух способов:

- При ширине полосы до 100 мм, в нижнем канале G (рис. 4) направляющей D. Ширина полосы в этом случае будет считана с левой стороны G (рис. 3) указателя E.

- При ширине полосы свыше 100 мм, в верхнем крыле H (рис. 4) направляющей D. Ширина полосы в этом случае будет считана с правой стороны H (рис. 3) указателя E.

3.2. Настройка ножа для слоистых ламинатов



При выключенной машине поднять защитный кожух A (рис. 1).

Предварительная настройка: расположите лезвия 11-12 так, чтобы они касались друг друга (рис. 5), используя регулировочный винт J (рис. 5). Убедитесь, что разделительные колеса M (рис. 5) находятся в нижнем положении (рис. 5). Закройте кожух A (рис. 1) и включите резак нажатием переключателя K (рис. 1). Затем подайте лист для резания как показано на рис. 2. Разделительные колеса M (рис. 1 и 5), расположенные за лезвиями 11-12 (рис. 1 и 5) будут разделять лист в месте разреза. Затем выходной желоб N (рис. 1) будет разделять отрезанную полосу от остального листа.

Окончательная настройка: для резания слоистого ламината повторите регулировку ножей 11-12 (рис. 6), слегка разведя их, используя регулировочный винт J (рис. 6). Для резания такого типа материала прижим лезвий на лист должен быть достаточным для резки верхнего слоя ламината, не на всю толщину. Это позволит обеспечить чистый рез без сколов.

ВНИМАНИЕ!



Если в процессе резания лист начал заминаться, необходимо включить обратную подачу L (рис. 1) и лист будет подан назад. Затем остановить машину нажатием переключателя K (рис. 1). Поднимите защитный кожух A (рис. 1) переместите направляющую D (рис. 1) и очистите от всех частиц, которые могут послужить причиной замина листа.

Регулировка усилия прижима подающих роликов:

Ролики O (рис. 8) подают лист через механизм. Заводские настройки усилия прижима указанных роликов рассчитаны для резания мягких материалов и слоистых ламинатов толщиной до 1 мм. Для резания слоистых пластиков свыше 1 мм необходимо увеличивать усилие прижима роликов O (рис. 8). Для этого поднимите защитный кожух A

(рис. 1), затем отрегулируйте пружины Р (рис. 8), ослабив гайки Q (рис. 8) и поворачивая болты R (рис. 8).

3.3. Настройка ножа для шпона и мягких материалов

Когда инструмент выключен, поднимите защитный кожух А (рис. 1).

Регулировка ножа: используя регулировочный винт J, расположите лезвия так, чтобы они слегка перекрывали друг друга, чтобы было возможно прохождение всей толщины разрезаемого листа между ними.

Переместите разделительные колеса М (рис. 7) из рабочей зоны, поворачивая рычаг S (рис. 7) как указано на рисунке.

Регулирование усилия прижима подающих роликов: усилие прижима подающих роликов для резания вышеуказанных материалов установлено заводом-изготовителем. Это означает, что если заводская настройка имеет несколько вариантов усилия прижима, то нет необходимости в дополнительной регулировке для резания тонких слоистых ламинатов. Однако, если регулировка имела место, то необходимо восстановить первоначальное усилие прижима.

4. ЗАПУСК РЕЗАКА

После того как вышеперечисленные регулировки были выполнены, резак готов к использованию. Активируйте переключатель К (рис. 1) в положение включения механизма и направьте на лист, который собираетесь разрезать, таким образом, как показано на (рис. 2).

5. ГАРАНТИЯ

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

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

Fig. 1

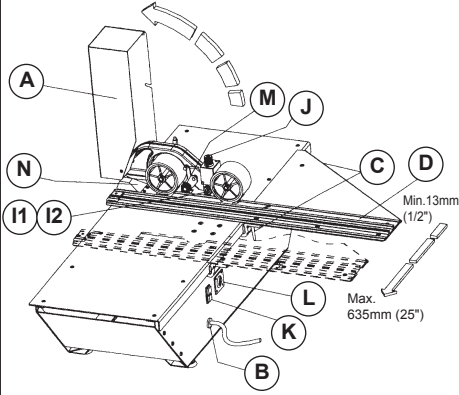


Fig. 2

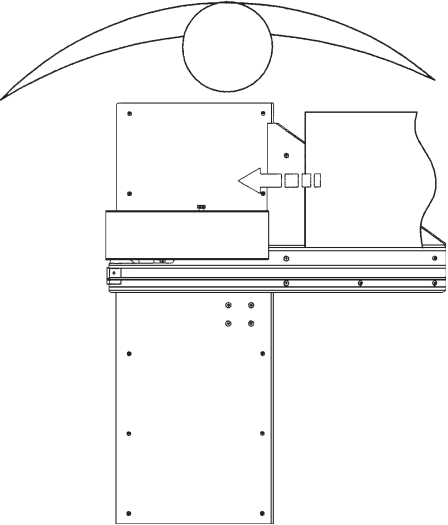


Fig. 3

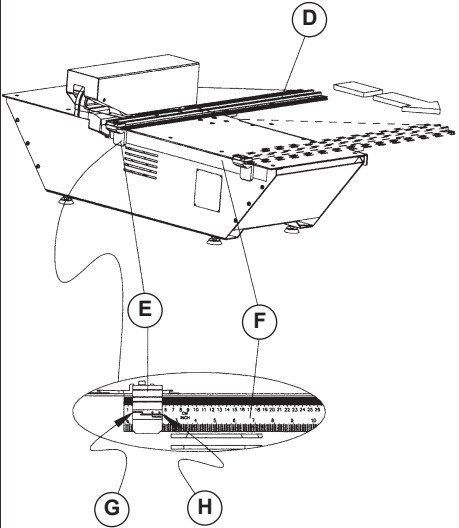


Fig. 4

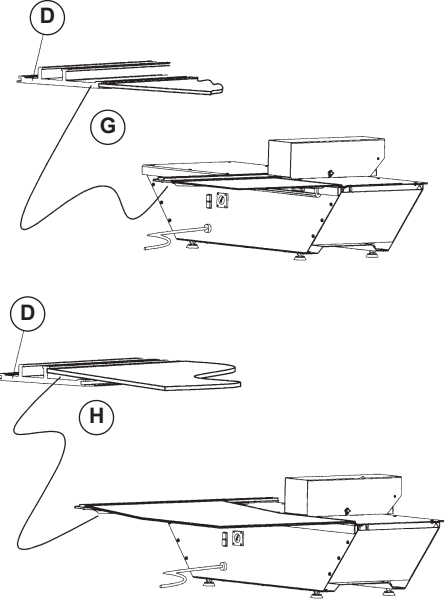


Fig. 5

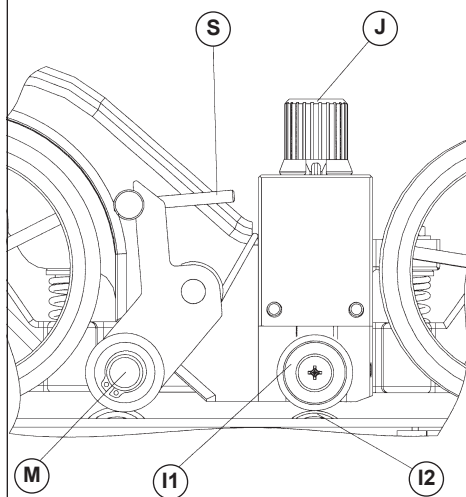


Fig. 6

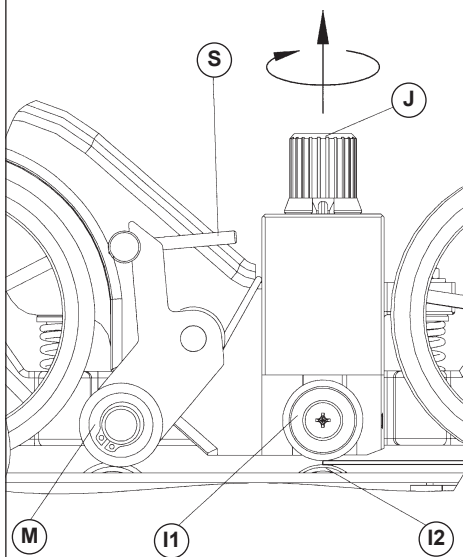


Fig. 7

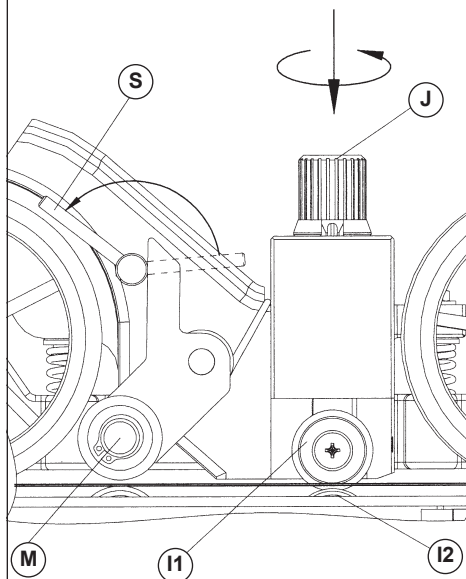
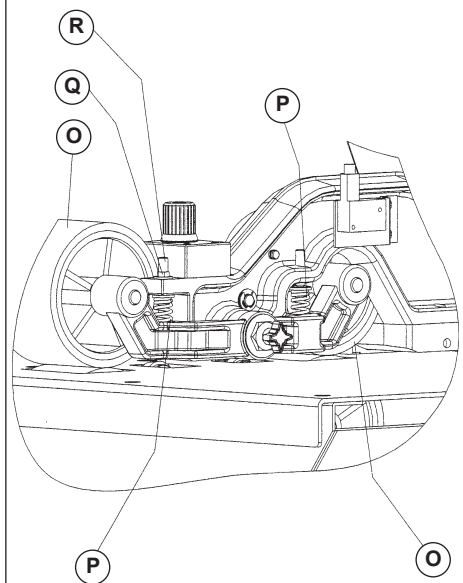


Fig. 8





MÁQUINAS Y HERRAMIENTAS PARA LA MADERA

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