

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

**Virutex**



**PEB200/PEB250**



Aplacadora de cantos manual de cola caliente

Hot melt manual edgebander

Plaqueuse de chants manuelle à bac à colle

Kantenanleimgerät

Bordatrice manuale a colla calda

Orladora manual de cola quente

Станок ручной кромкооблицовочный

Ręczna oklejarka na klej termoplastyczny



[www.virutex.es](http://www.virutex.es)

**РЕВ200/РЕВ250 МАШИНА РУЧНАЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНАЯ С КЛЕЕВОЙ ВАННОЙ**



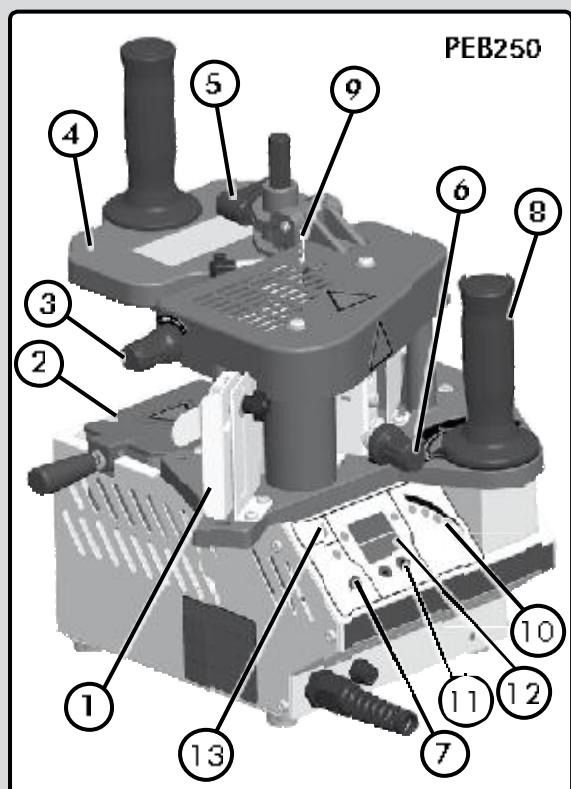
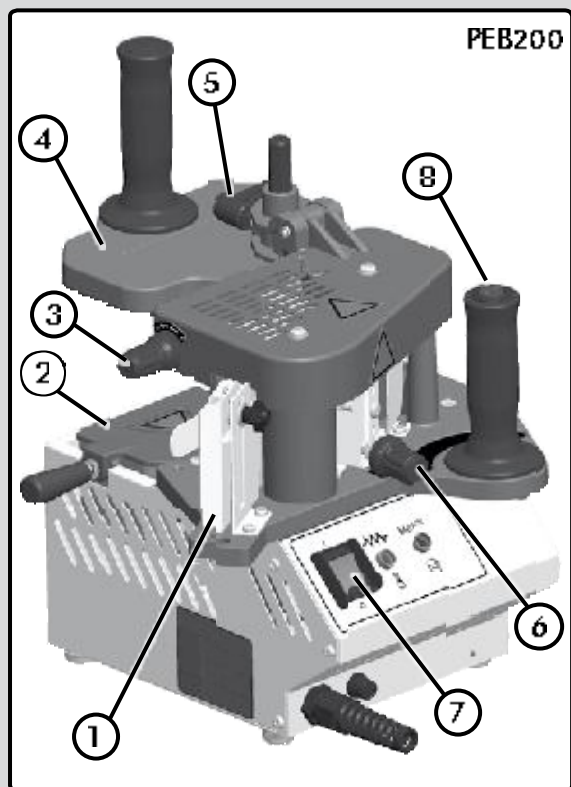
**Внимательно прочитайте данную ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ и прилагаемую ОБЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ перед началом эксплуатации машины. Убедитесь в том, что все изложенное в них вам понятно. Сохраните комплект документации для обращения к ней в случае необходимости.**

**1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ДАННОЙ МАШИНЫ**



**Нарушение требований техники безопасности может послужить причиной серьезных производственных травм.**

- Не прикасайтесь к подвижным элементам машины.
- Обратите внимание на то, что элементы машины могут быть очень горячими.
- Не прикасайтесь к горячим элементам машины.
- В процессе эксплуатации всегда удерживайте машину двумя руками.
- Не наклоняйте и, тем более, не переворачивайте машину в разогретом состоянии.
- Перед началом работы убедитесь в достаточности длины кабеля для совершения требуемых перемещений, а также в том, что кабель находится в свободном состоянии, не запутан и не зацепляется при перемещении инструмента в процессе обработки.
- Всегда отключайте электроинструмент от электропитания перед выполнением настроечных работ и/или техническим обслуживанием, а также при хранении электроинструмента.
- Перед подключением машины к электросети проверьте состояние кабеля, убедитесь в его исправности.
- Запрещается производить обслуживание машины, когда она находится в разогретом состоянии.
- Запрещается использование машины вблизи легковоспламеняющихся или взрывчатых материалов.
- Не используйте машину при повышенной влажности в помещении или под дождем.
- В процессе работы происходит испарение клея.
- Всегда работайте в хорошо проветриваемом помещении. Используйте средства защиты органов дыхания, если производитель клея указывает на это.
- Внимательно ознакомьтесь и соблюдайте все меры по обеспечению безопасности, заявленные изготовителем клея, который вы собираетесь использовать.



## 2. ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

### 2.1 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

Данная машина была разработана и производится для нанесения клея-расплава и последующей приклейки кромочных материалов на прямые и криволинейные детали (на основе древесины) с торцом, перпендикулярным плоскости детали. Конструкция машины позволяет наклеивать кромочный материал на торцы детали с отклонением от перпендикулярности в диапазоне от 1° до 10°. Основные узлы и агрегаты:

#### PEV200

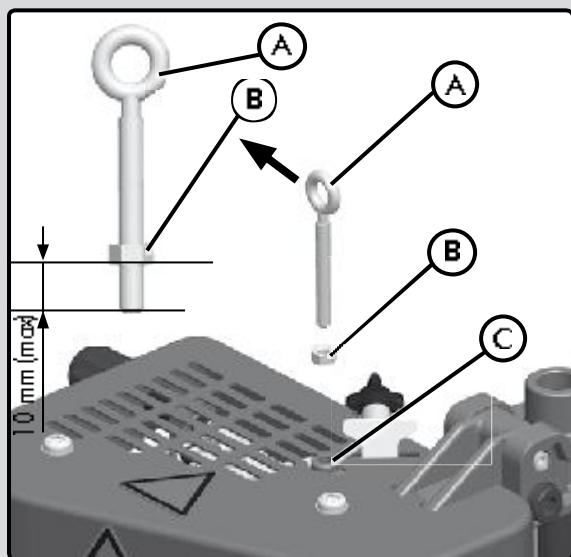
1. Регулируемая входная направляющая кромочного материала
2. Крышка клеевой ванны
3. Настраиваемый винт точной регулировки толщины клеевого слоя
4. Опорная площадка
5. Фиксатор опорной площадки
6. Регулировочный винт системы прижима кромочного материала при нанесении клея
7. Основной выключатель
8. Выключатель двигателя

#### PEV250

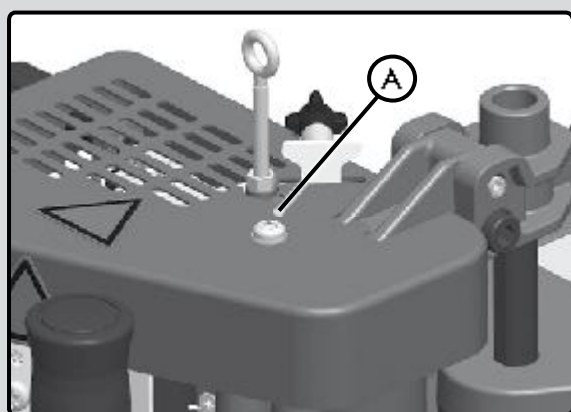
1. Регулируемая входная направляющая кромочного материала
2. Крышка клеевой ванны
3. Настраиваемый винт точной регулировки толщины клеевого слоя
4. Опорная площадка
5. Фиксатор опорной площадки
6. Регулировочный винт системы прижима кромочного материала при нанесении клея
7. Основной выключатель
8. Рукоятка управления скоростью подачи
9. Ограничитель положения кромочного материала на прикатываемом валу
10. Светодиодный (LED) индикатор скорости приклеивания
11. Сенсоры регулировки температуры
12. Дисплей
13. Индикатор состояния предохранителя

### 2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

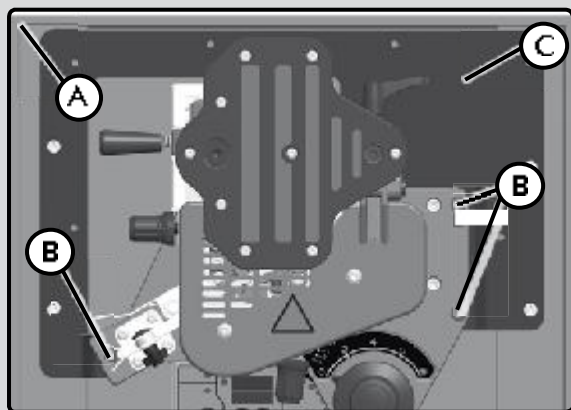
Напряжение питания.....	230 В 50/60 Гц
Мощность суммарная.....	830 Вт
Мощность двигателя.....	20 Вт
Потребляемый ток.....	230В 4А– 110В 8А
Выходная мощность нагревательных элементов.....	450Вт + 180Вт x 2=810Вт
Толщина панели.....	10-62 мм
Минимальный внутренний диаметр.....	50 мм
Толщина кромочного материала.....	0.4 - 3 мм
Отклонение от перпендикулярности торца.....	max. 10 °
Скорость подачи (PEV200).....	3.6 м/мин
Скорость подачи регулируемая (PEV250).....	2-4-5 и 6 м/мин
Рабочая температура (PEV200).....	170°C (338°F)
Рабочая температура регулируемая (PEV250).....	120°C-200°C/(248-392°F)
Температура отсечки.....	220°C (428°F)
Время разогрева.....	5-10 мин
Электронная регулировка температуры и скорости под управлением микропроцессора (только PEV250)	



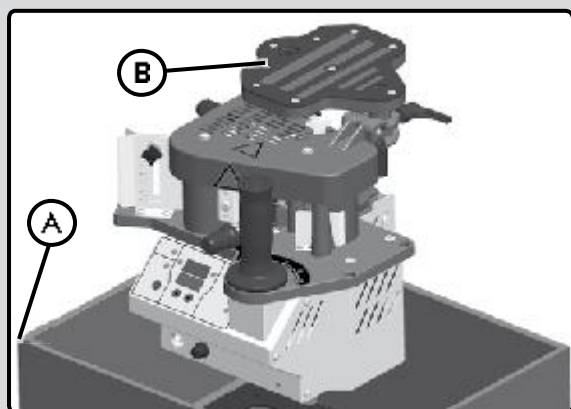
(Рис. 22)



(Рис. 23)



(Рис. 1)



(Рис. 2)

Объем клеевой ванны.....	230 см <sup>3</sup>
Силовой кабель.....	5 м
Вес.....	9,2 кг

Взвешенный эквивалентный продолжительный уровень акустического давления А.....	<80 dBA
Погрешность.....	K = 3 dBА

Используйте защиту органов слуха!

Общий уровень вибрации.....	a <sub>v</sub> : <2,5 м/с <sup>2</sup>
Погрешность.....	K: 1,5 м/с <sup>2</sup>

### 3. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Упаковка содержит следующие вложения:

- Машина ручная кромкооблицовочная
- Клей-расплав 0,25 кг.
- Ключи сервисные.
- Подвесное кольцо и гайка, для использования инструмента с применением подвеса (Рис. 22-23)
- Деревянный бокс многоцелевого использования, с металлическими фиксирующими элементами, обеспечивающий надежное закрепление машины.
- Инструкция и другая сопроводительная документация.

### 4. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 5046525 МЕВ-250 основание для стационарной установки
- 5046266 Резак + Держатель кромочного материала RC50T для МЕВ-250
- "Cantspray" аэрозоль, антиадгезионный состав без силикона
- FR156N Фрезер кромочный
- CA56U Насадка для обработки криволинейных деталей
- 5046400 Система фиксации пневматическая наклонно-поворотная SVN460
- 5045753 SFV50 основание с двумя вакуумными присосками
- 5045833 SFV150 основание с одной вакуумной присоской
- AU93 подрезатель свесов продольный (max. 0,6 мм)
- RC21E подрезатель свесов торцевой (max. 0,6 мм)
- RC221R подрезатель свесов торцевой (max. 2 мм)
- RC321S подрезатель свесов торцевой (max. 3x25 мм)

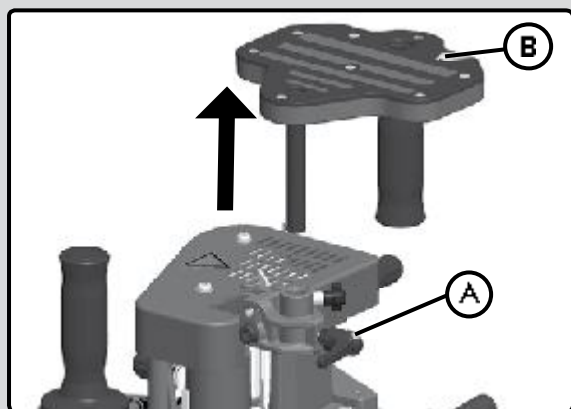
### 5. УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

Машина поставляется в деревянном боксе, обеспечивающем сохранность машины при ее последующей транспортировке.

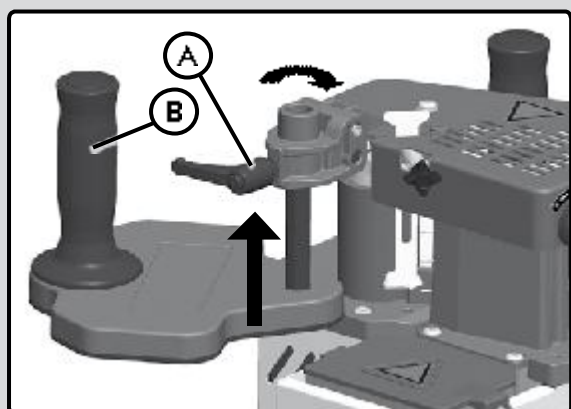
#### 5.1 РАСПАКОВЫВАНИЕ

Для извлечения машины из транспортировочного бокса выполните следующие действия:

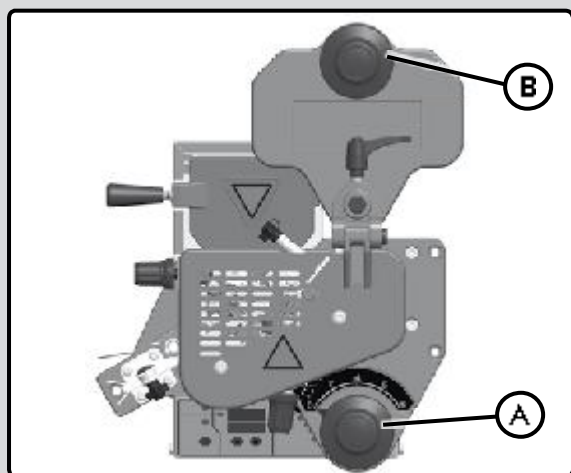
- Удалите верхнюю крышку и сохраните ее для последующего использования.
- Отверните 3 винта В (Рис. 1) при помощи шестигранного ключа 5 мм, сохранив их для дальнейшего использования.
- Извлеките машину В (Рис. 2) из транспортировочного бокса А (Рис. 2), при этом шаблон для стационарной установки С (Рис. 1) останется внутри для его последующего использования.



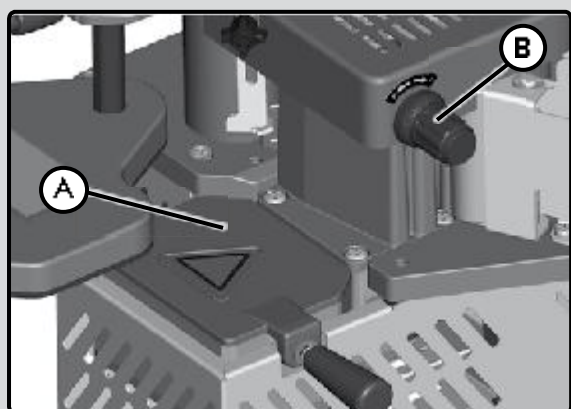
(Рис. 3)



(Рис. 4)



(Рис. 5)

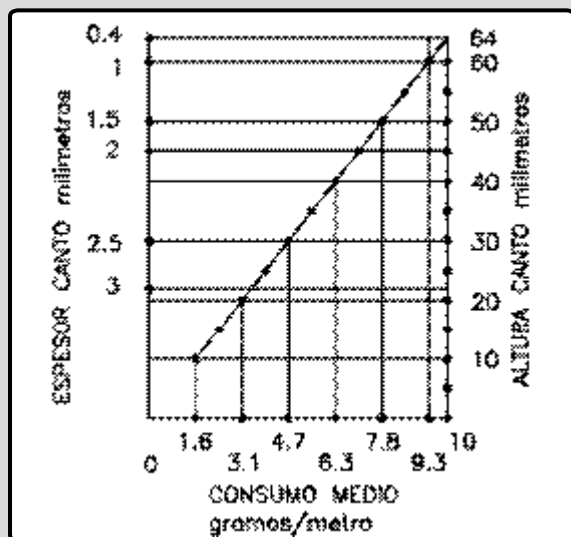


(Рис. 6)

- Ослабьте фиксатор А (Рис. 3), извлеките опорное основание В (Рис. 3) и установите его в рабочее положение, следуя инструкциям (Рис. 4).
- Убедитесь в том, что рукоятки А и В (Рис. 5) расположены на одной линии, как показано на рисунке.
- Сохраните деревянный бокс и крышку для обеспечения условий хранения и безопасной транспортировки машины.

## 6. РЕКОМЕНДАЦИИ ПЕРЕД ПЕРВЫМ ПРИМЕНЕНИЕМ МАШИНЫ РЕВ250

- Обрабатываемая торцевая поверхность должна быть перпендикулярна относительно плоскости детали и очищена от пыли. Для обработки деталей с отклонением от перпендикулярности не более  $10^\circ$  обратитесь к разделу 8.4 «Настройка для обработки клинообразных деталей».
- Обрабатываемый торец детали должен иметь подготовленную поверхность для обеспечения качественного приклеивания, особенно при использовании тонких кромочных материалов.
- Обрабатываемая деталь и приклеиваемый кромочный материал должны иметь температуру не менее  $18^\circ\text{C}$  ( $64^\circ\text{F}$ ).
- Для достижения наилучших результатов приклеивания необходимо обеспечить достаточное прижимное усилие на кромочный материал.
- Убедитесь в достаточности толщины клеевого слоя нанесенного на кромочный материал, путем пробного нанесения.
- Выполните пробный проход перед приклеиванием кромочного материала на выпуклые или выгнутые поверхности.
- Клеевая ванна должна быть закрытой и содержать в чистоте.
- При достижении рабочей температуры клей выделяет испарения. Обеспечьте хорошую вентиляцию рабочего помещения для устранения вредного влияния испарений.
- Содержите машину в чистоте. Загрязнение машины может послужить причиной низкого качества приклеивания кромочного материала.
- Убедитесь в том, что клеевая ванна содержит достаточное для выполнения рабочей операции количество полностью расплавленного клея. При необходимости добавления клея-расплава в клеевую ванну заранее, приблизительно за 5 минут до начала приклеивания, включите систему подачи кромочного материала и нанесения клея (см. раздел 9.2 «Управление скоростью приклеивания»).
- В процессе приклеивания кромочных материалов используйте специально разработанный для этих машин клей Virutex (арт. 2599266).
- Вы также можете использовать один из приведенных далее клеев, одобренных Virutex для использования в машинах РЕВ200/РЕВ250:
  - Rayt тип MA-6244
  - Kleiberit 743.7
  - Kleiberit VP9296/57
  - Jowat 280.3
  - Dorus KS224/2
- Компания Virutex гарантирует выполнение кромкооблицовочных работ машинами РЕВ200/РЕВ250 с надлежащим уровнем качества только в случае использования одного из рекомендованных клеев.
- Удерживайте машину в горизонтальном положении в процессе применения и после него.
- Регулятор толщины клеевого слоя В и крышка клеевой ванны А (Рис. 6) блокируются клеем-расплавом при выключении и остывании машины. Не пытайтесь выполнить настройку толщины клеевого слоя или поднять крышку клеевой ванны до тех пор, пока машина не разогреется и клей не будет расплавлен.



## 7. РАСХОД КЛЕЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА

• Обратите внимание на диаграмму, приведенную слева. Диаграмма отображает необходимое количество клея в зависимости от ширины кромочного материала и не зависит от его толщины.

Например: При ширине кромочного материала 20 мм требуемое количество клея – расплава приблизительно составляет 3.1 г/м.

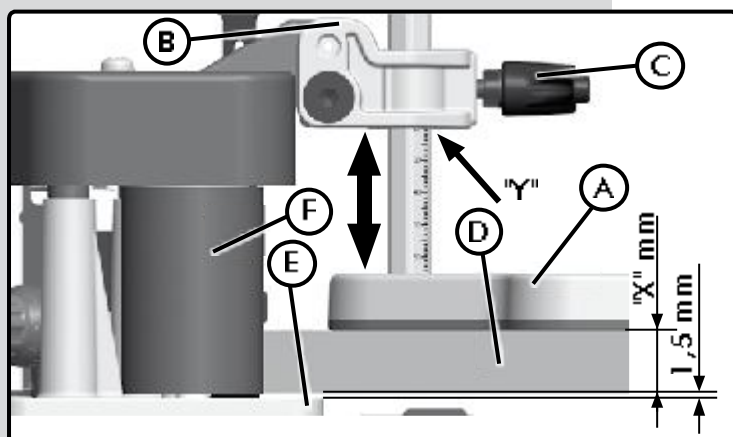
• Диаграмма также используется для определения максимально допустимой ширины кромочного материала в зависимости от его толщины.

Например: максимальная ширина используемого кромочного материала толщиной 3 мм не должна превышать 22 мм, аналогично при ширине используемого кромочного материала 64 мм, его толщина не может превышать 0.4 мм.

## 8. НАСТРОЙКИ, ВЫПОЛНЯЕМЫЕ НА ХОЛОДНОЙ МАШИНЕ

### 8.1 Настройка опорной площадки.

Если опорная площадка не была установлена при распаковывании, установите опорную площадку А (Рис. 7) в кронштейн В и закрепите при помощи фиксатора С. Необходимо выполнить настройку опорной площадки А в зависимости от толщины обрабатываемой детали D. Для выполнения настройки ослабьте фиксатор С и настройте положение опорной площадки А по шкале Y в соответствии с толщиной панели X. При нанесении кромочного материала на деталь нижний свес будет составлять ~ 1.5 мм.



(Рис. 7)

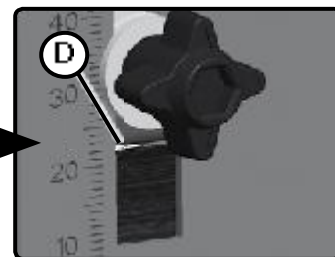
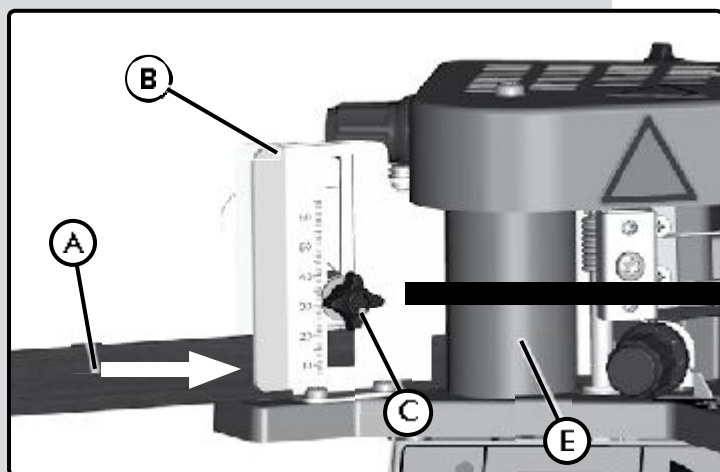
### 8.2 Настройка на ширину кромочного материала

Кромочный материал должен быть на 2 - 3 мм шире обрабатываемой поверхности детали.

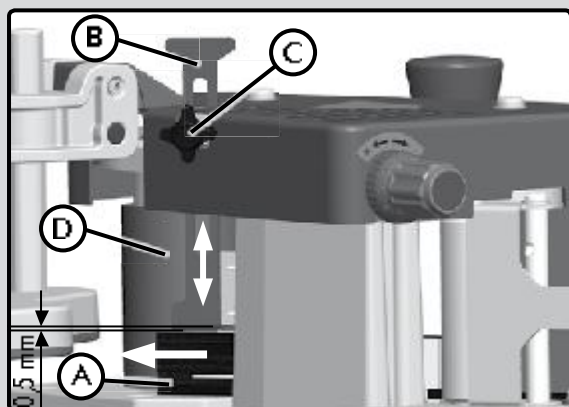
Отрежьте кромочный материал в соответствии с длиной детали, оставив при этом припуск 5 - 6 см.

### 1. Входная направляющая кромочного материала

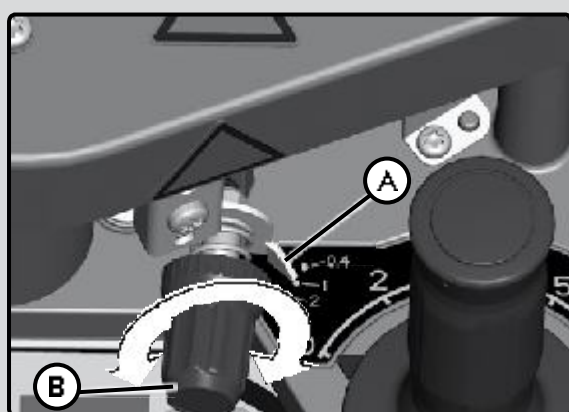
Для правильного позиционирования кромочного материала А (Рис. 8) на входе в машину вы должны выполнить настройку направляющей В. Вставьте кромочный материал между направляющими В. Освободите фиксатор С и переместите опорную пластину D на высоту, соответствующую ширине кромочного материала, указанную на соответствующей шкале.



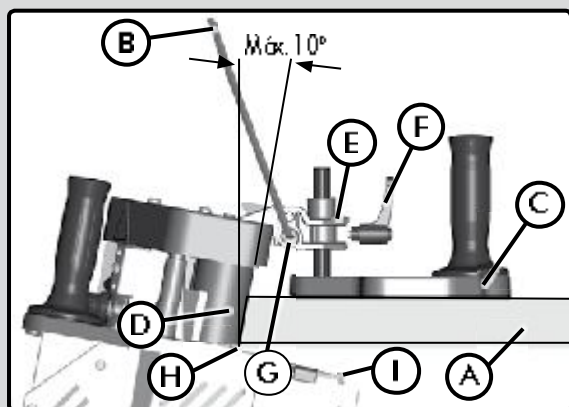
(Рис. 8)



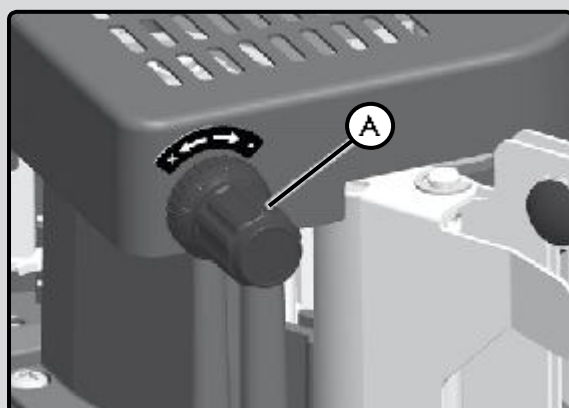
(Рис. 9)



(Рис. 10)



(Рис. 11)



(Рис. 15)

## 2. Ограничитель положения на прикатывающем ролике (ТОЛЬКО ДЛЯ РЕВ250)

Для правильного положения кромочного материала А (Рис. 9) на выходе, необходимо выполнить настройку ограничителя В (Рис. 9) в соответствии с шириной кромочного материала с припуском +0.5 мм. Зафиксируйте ограничитель при помощи фиксатора С.

## 8.3 Настройка на толщину кромочного материала.

Для правильного нанесения клея-расплава на кромочный материал необходимо выполнить настройку А (Рис. 10) положения прижимной пластины, в зависимости от толщины используемого кромочного материала, используя регулятор В. При использовании жестких кромочных материалов, например, ПВХ 3 мм, может потребоваться большее прижимное усилие. В этом случае индикатор может быть установлен в положение 2 или 2.5. Никогда не устанавливайте значение больше чем толщина кромочного материала, так как, весьма вероятно, что нанесение клея в этом случае будет происходить не правильно и, как результат, приведет к низкому качеству приклейки.

## 8.4 Настройка для обработки деталей с торцом, не перпендикулярным плоскости детали.

Установите опорную площадку С (Рис. 11) в кронштейн Е и закрепите фиксатором F.

Выполните настройки положения опорной площадки С в соответствии с толщиной детали А и углом наклона обрабатываемой поверхности. Для этого освободите фиксатор F и винт G при помощи шестигранного ключа В и выполните настройку высоты и угла (max. отклонение от перпендикулярности 10°) опорной площадки С, таким образом, чтобы между панелью и основанием инструмента Н был зазор 1,5 – 2 мм. При выполнении настройки не используйте шкалу, т.к. она применяется только для деталей с перпендикулярным обрабатываемым торцом.

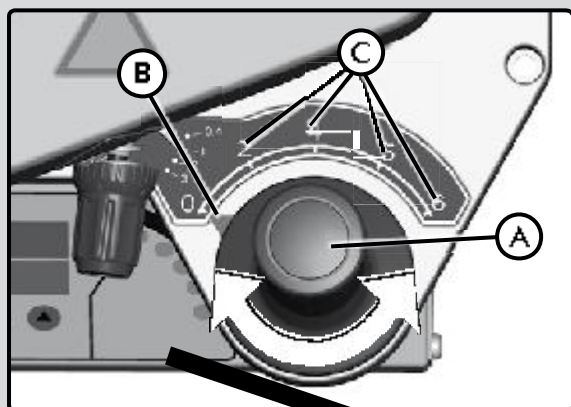


Для выполнения данного вида работ важно не заполнять клеевую ванну полностью (рекомендуется заполнение на половину), т.к. это может привести к выливаю клея и нанесению непоправимого ущерба.

## 9. НАСТРОЙКИ, ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ПРИ РАСПЛАВЛЕННОМ КЛЕЕ

### 9.1 Управление толщиной наносимого клеевого слоя

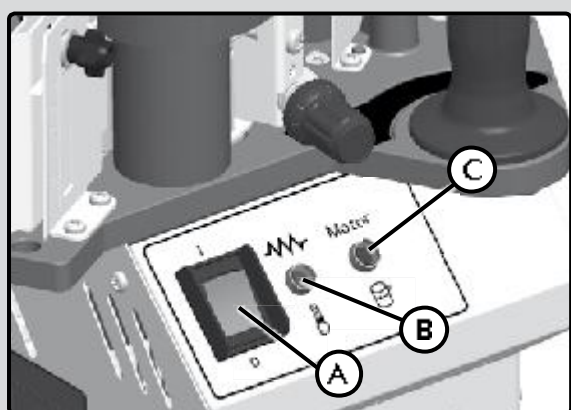
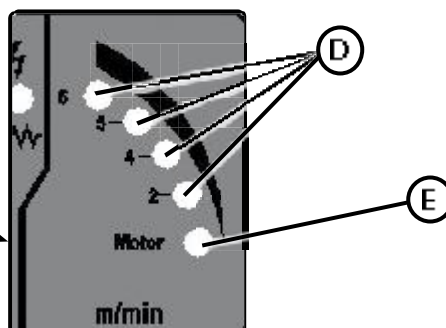
Толщина наносимого клеевого слоя регулируется при помощи рукоятки А (Рис. 15). Регулировка осуществляется следующим образом:



(Рис. 14)

Для модели РЕВ250:

При разогреве машины до заданной температуры и расплавлении клея машина подает двойной звуковой сигнал. Затем, поверните рукоятку управления скоростью подачи А (Рис. 14) в положение «Б». При этом клеенаносящий вал будет вращаться с максимальной скоростью.

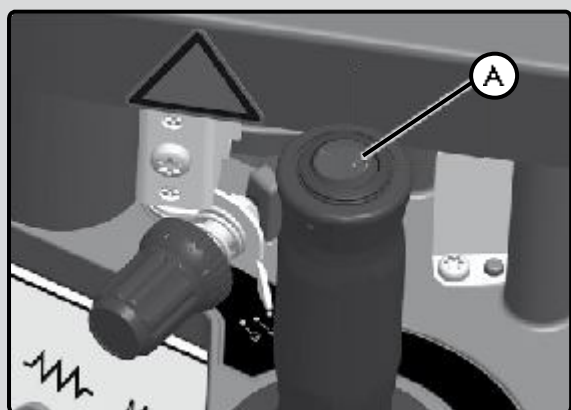


(Рис. 16-1)

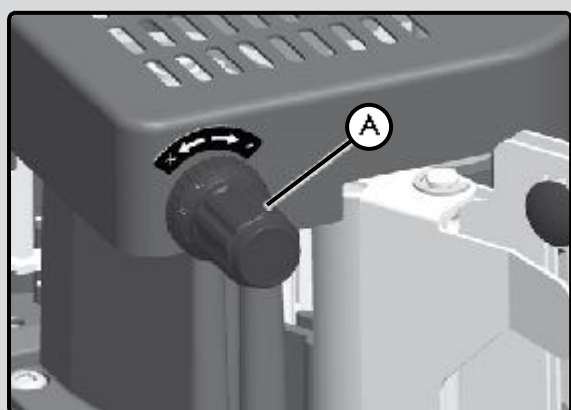
Для модели РЕВ200:

При разогреве машины до заданной температуры и расплавлении клея загорается светодиодный (LED) индикатор С (Рис. 16-1). Нажмите выключатель А (Рис. 16-2) для запуска клеенаносящего вала.

Для проверки качества нанесения клея-расплава на кромочный материал приготовьте образец используемого кромочного материала длиной приблизительно 1 м. Поверните ручку регулятора толщины клеевого слоя А (Рис. 15) по часовой стрелке до упора в положении "-" (минимальная толщина клеевого слоя).

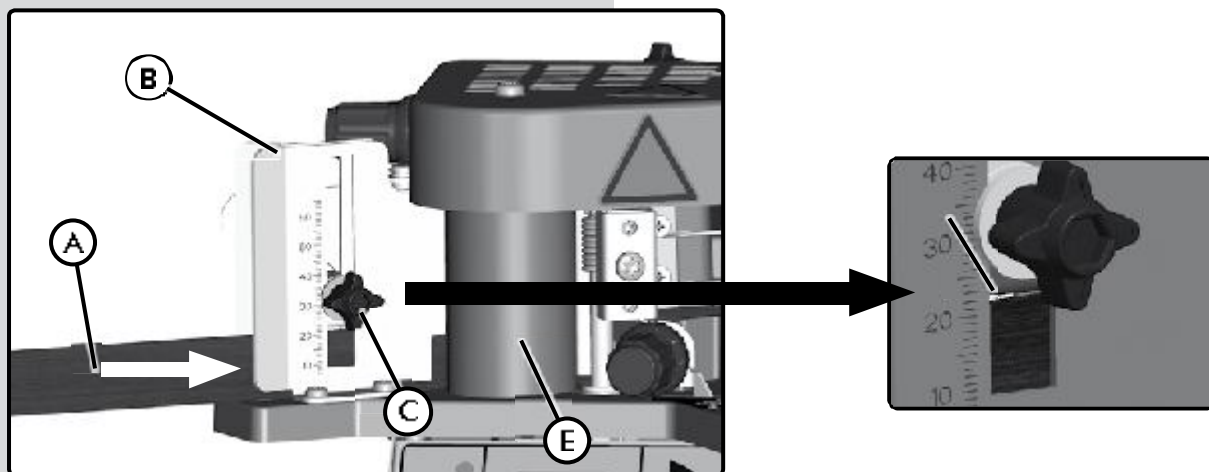


(Рис. 16-2)

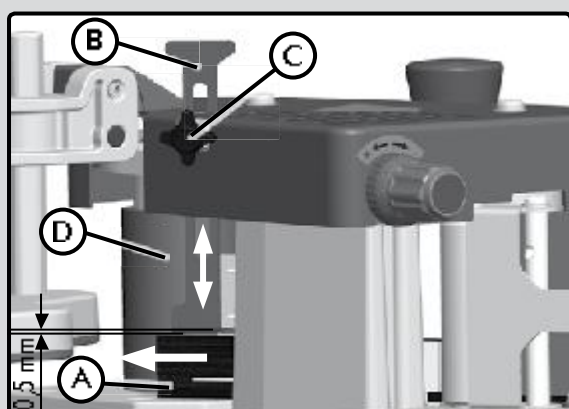


(Рис. 15)

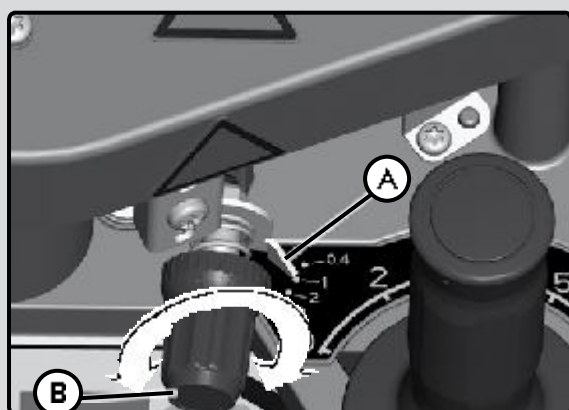




(Рис. 8)



(Рис. 9)



(Рис. 10)

Вставьте предварительно подготовленный тестовый образец кромочного материала во входную направляющую В (Рис. 8). Выполните настройку направляющей на ширину кромочного материала при помощи фиксатора С (Рис. 8). Настройте машину на толщину используемого кромочного материала, поворачивая регулятор В (Рис. 10) и, наконец, настройте положение ограничителя В (Рис. 9) при помощи фиксатора С (Рис. 9).

Для увеличения подачи клея медленно поверните регулятор толщины клеевого слоя А (Рис. 15) против часовой стрелки, приблизительно на пол оборота в направлении, обозначенном знаком "+". Подайте тестовый кромочный материал до его захвата подающим роликом Е (Рис. 8) и проверьте нанесение клея на выходе. Клей должен наноситься равномерным слоем по всей ширине кромочного материала. Если это не так, увеличьте подачу клея при помощи регулятора А (Рис. 15). При условии использования одной марки клея данная настройка выполняется один раз и не требует повторения.

**!** Запрещается вращать регулятор подачи клея А (Рис. 15) при остывшей клеевой ванне. Приступить к проведению настройки можно: РЕВ250 - После двукратного звукового сигнала, и для РЕВ200- после того, как загорится LED индикатор С (Рис. 16-1).

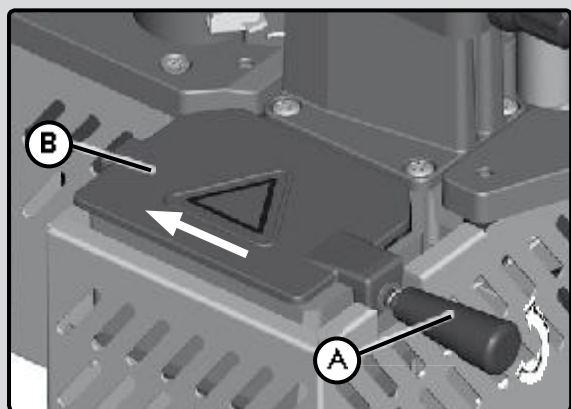
Полной клеевой ванны хватает для приклеивания кромочного материала длиной 35 м при ширине 25 мм, или 15 м при ширине 62 мм.

## 9.2 Управление скоростью приклеивания. (ТОЛЬКО ДЛЯ МОДЕЛИ РЕВ250)

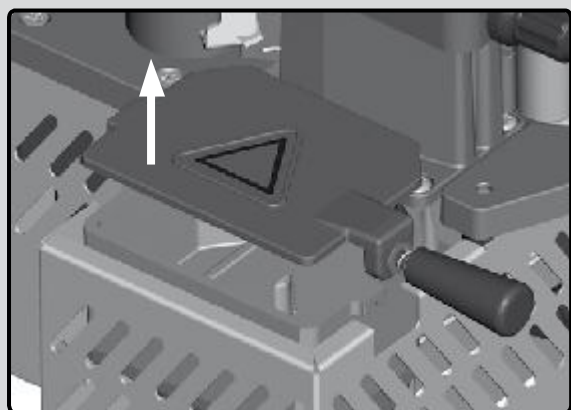
Скорость приклейки изменяется простым поворотом регулятора в процессе работы. Для изменения скорости приклеивания не требуется останавливать машину.

Для изменения скорости необходимо повернуть рукоятку А (Рис. 14) до совмещения указателя С (Рис. 14) с числовым значением требуемой скорости приклеивания. Скорость указана в м/мин, (2-4-5-6).

Максимальная скорость рекомендуется для обработки прямых деталей с применением кромочного материала малой ширины. Минимальная скорость рекомендуется для приклейки кромочного материала на криволинейные детали с малыми радиусами кривизны и при работе с широкими кромочными материалами.



(Рис. 12)



(Рис. 13)

Снятие крышки клеевой ванны.  
Отверните ручку А (Рис. 12) на три оборота, подайте крышку вперед до ее разблокирования и поднимите крышку для ее удаления (Рис. 13).



Данная операция может выполняться только на разогретой машине с расплавленным клеем расплавом.

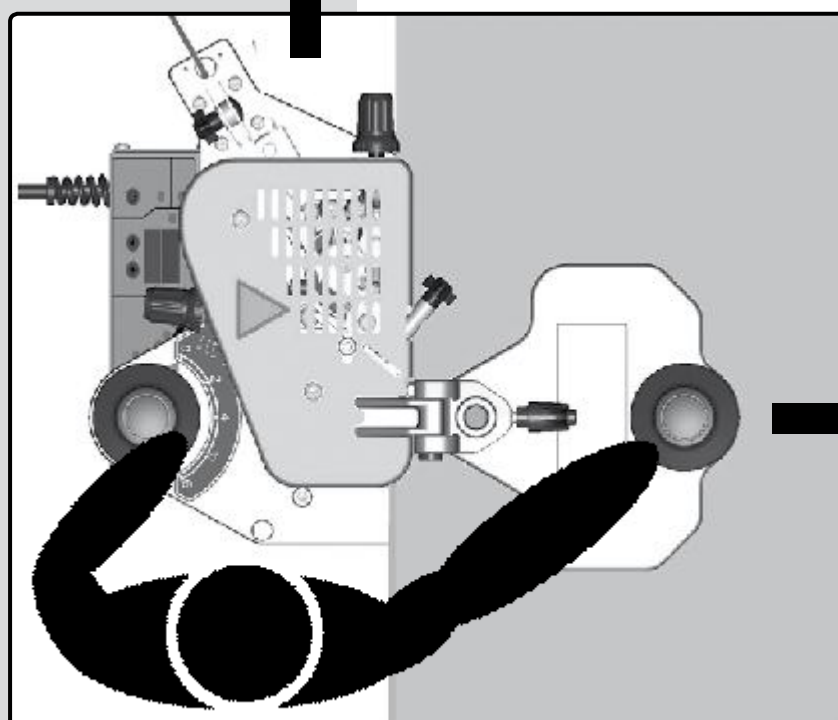
## 10. ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ

### 10.1 РЕВ200

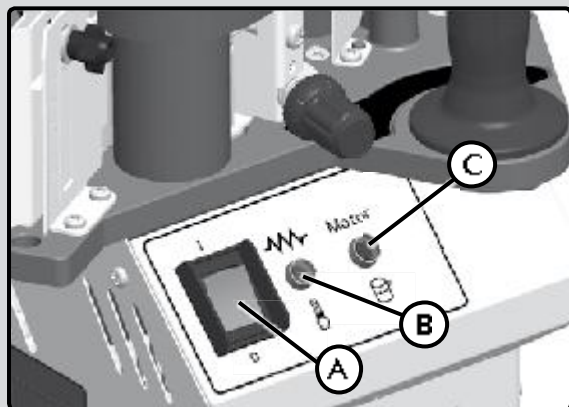
#### 10.1.1 Нанесение кромочного материала при помощи РЕВ200

Обратите внимание на соблюдение правил техники безопасности.

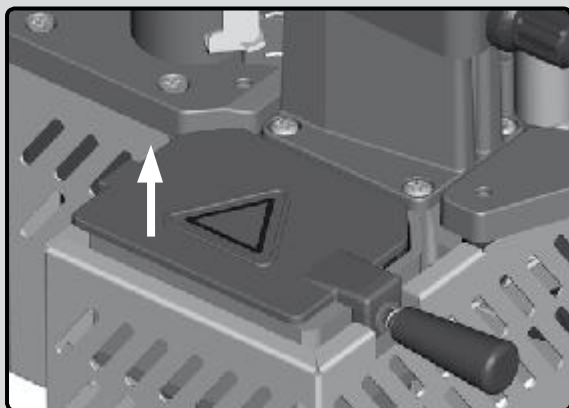
Нанесение кромочного материала должно осуществляться по часовой стрелке (Рис. 26).



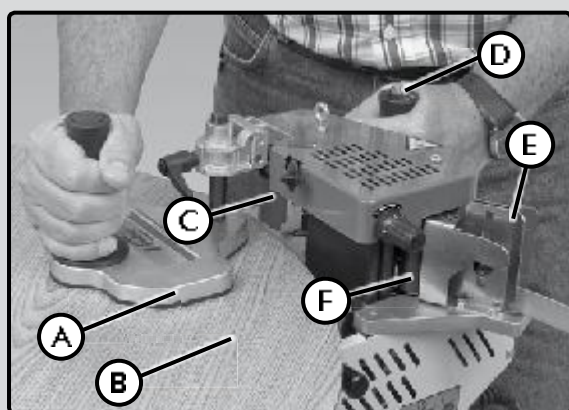
(Рис. 26)



(Рис. 16-1)



(Рис. 12)



(Рис. 27)

Включите основной выключатель А (Fig 16-1).

При достижении клеем-расплавом температуры 150°C (302°F), загорится светодиодный (LED) индикатор С (Рис. 16-1). Время разогрева составляет от 5 до 8 минут, в зависимости от окружающих условий и количества клея-расплава. По истечению указанного времени вы сможете обрабатывать только короткие детали.

Для обработки больших деталей или серии деталей необходимо дождаться полного расплавления всего клея в клеевой ванне, примерно 20 минут. (Проверку готовности клея к работе проводят визуально, открыв крышку клеевой ванны (Рис. 12)).



Пред началом работы убедитесь в том, что все настроечные операции, описанные в п.п. 8 и 9 были выполнены.

Затем, установите опорную площадку А (Рис. 27) на обрабатываемую деталь В (Рис. 27) и надвиньте машину на деталь таким образом, чтобы прикатывающий ролик С (Рис. 27) был рядом с деталью, но не касался ее.

Удерживая машину на детали правой рукой, запустите систему подачи при помощи выключателя D (Рис. 27), расположенного на рукоятке для левой руки. Через 2-3 секунды левой рукой подайте кромочный материал через направляющие E (Рис. 27) до его захвата роликом F (Рис. 27). Кромочный материал будет подаваться автоматически к прикатывающему ролику С (Рис. 27).

Когда край кромочного материала появится между деталью и прикатывающим роликом С (Рис. 27) создайте припуск, приблизительно 2 см, относительно края детали и прижмите прикатывающий ролик С к детали (Рис. 26); кромочный материал будет приклеен и вращательное движение прикатывающего ролика осуществит последовательную и равномерную подачу машины вперед (Рис. 26), со скоростью 3,6 - 4 метра в минуту до конца обрабатываемой детали.

Не пытайтесь двигаться быстрее, обеспечивайте равномерный прижим ролика к детали и позвольте машине двигаться с конструктивно заданной скоростью.



При застревании кромочного материала он должен быть удален в направлении его подачи в машине. Никогда не пытайтесь продвинуть кромочный материал в обратном направлении, т.к это может привести к загрязнению прижимного и подающего роликов клеем. (В случае если это произошло, обратитесь к разделу 12 «Очистка и обслуживание»).

Перед началом работы мы рекомендуем выполнить несколько тестовых приклеиваний для получения необходимых навыков использования РЕВ200. Регулярно проверяйте количество клея и пополняйте клеевую ванну.

## 10.2 РЕВ250

### 10.2.1 Нанесение кромочного материала при помощи РЕВ250

Обратите внимание на соблюдение правил техники безопасности.

Нанесение кромочного материала должно осуществляться по часовой стрелке (Рис. 26).

При подключении машины к питающей электросети на экране F (Рис. 16-3) высветится надпись «OFF», а на нижнем экране E (Рис. 16-3) высветится «F100», что означает запуск программы. По истечению нескольких секунд экраны отключатся.

Включите основной выключатель A (Рис. 16-3), при этом на экране F отобразится реальная температура клея в клеевой ванне, на экране E отобразится заданная (рабочая) температура. Индикатор B загорится белым цветом, указывая на то, что машина включена (ON), а индикатор H – зеленым что означает включение нагревательных элементов.

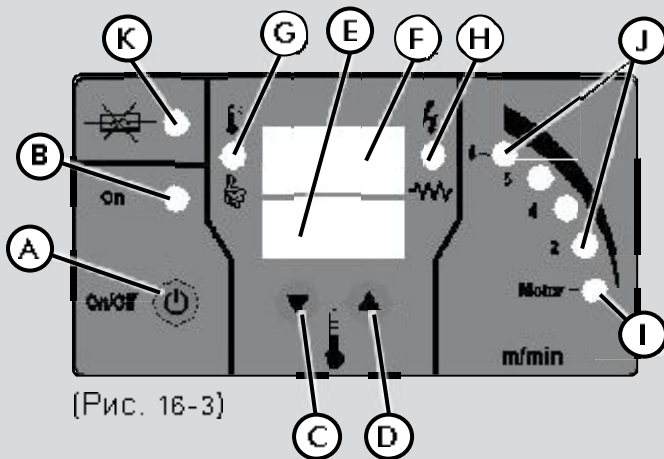
Установите значение рабочей температуры, используя кнопки C и D (Рис. 16-3). Указанная температура должна находиться в диапазоне от 120°C (248°F) до 200°C (392°F), в зависимости от характеристик используемого клея-расплава. (См. технические характеристики и рекомендации производителя клея-расплава).

При достижении на дисплее F температуры 110°C (230°F), загорится зеленый LED индикатор I (Рис. 16-3), что означает готовность к запуску двигателя системы подачи кромочного материала и системы нанесения клея-расплава, используя рукоятку A (Рис. 14). Поверните рукоятку по часовой стрелке, увеличение числового значения соответствует увеличению скорости подачи. Числовое значение соответствует скорости приклейки в м/мин.

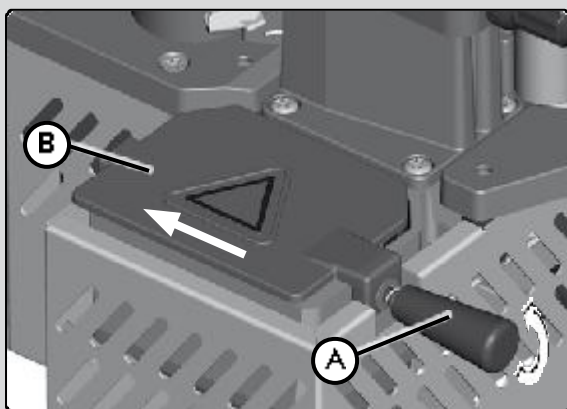
При достижении температуры, на 5°C (41°F) меньше заданной вы услышите двойной звуковой сигнал, и загорится зеленый LED индикатор G (Рис. 16-3), обозначающий готовность машины к работе. Фаза разогрева займет не менее 5 - 8 минут, в зависимости от установленной температуры, температуры окружающей среды, состояния и количества клея-расплава.

По окончании указанного периода вы можете обрабатывать только короткие детали.

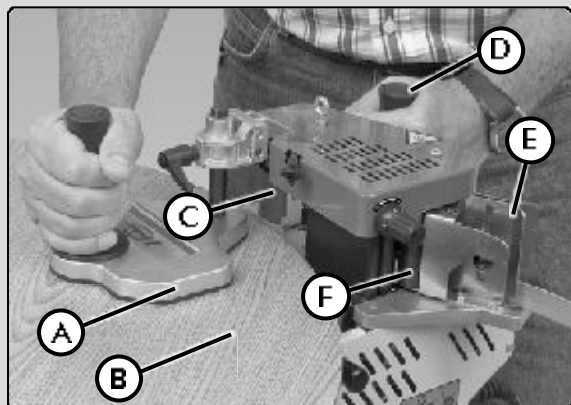
Для обработки больших деталей или серии деталей необходимо дождаться полного расплавления всего клея в клеевой ванне, примерно 20 минут. (Проверку готовности клея к работе проводят визуально, открыв крышку клеевой ванны (Рис. 12)).



(Рис. 16-3)



(Рис. 12)



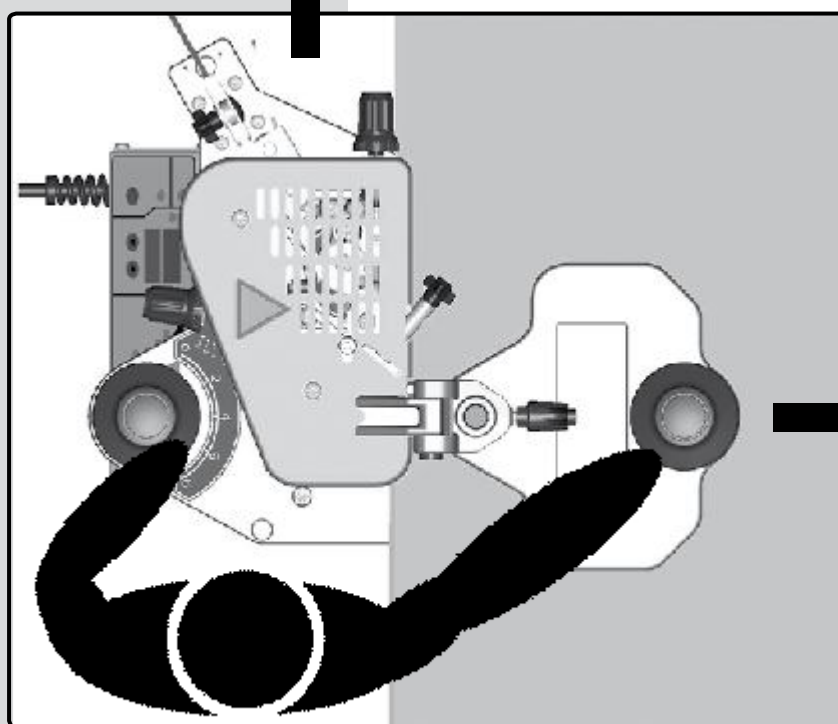
(Рис. 27)

**!** Пред началом работы убедитесь в том, что все настроечные операции, описанные в п.п. 8 и 9 были выполнены.

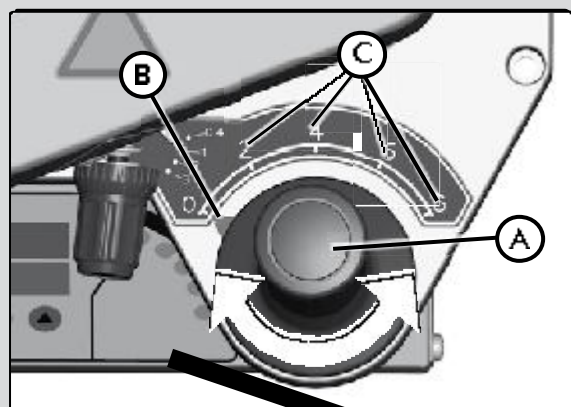
Затем, установите опорную площадку А (Рис. 27) на обрабатываемую деталь В (Рис. 27) и надвиньте машину на деталь таким образом, чтобы прикатывающий ролик С (Рис. 27) был рядом с деталью, но не касался ее.

Удерживая машину на детали правой рукой, подайте кромочный материал через направляющие Е (Рис. 27) до его захвата роликом F (Рис. 27). Кромочный материал будет подаваться автоматически к прикатывающему ролику С (Рис. 27).

Когда край кромочного материала появится между деталью и прикатывающим роликом С (Рис. 27) создайте припуск, приблизительно 2 см, относительно края детали и прижмите

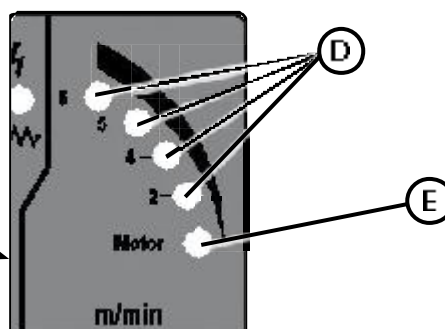


(Рис. 26)



(Рис. 14)

прикатывающий ролик С к детали (Рис. 26); кромочный материал будет приклеен и вращательное движение прикатывающего ролика осуществит последовательную и равномерную подачу машины вперед (Рис. 26), со скоростью от 2 до 6 метров в минуту. Скорость подачи выбирается при помощи рукоятки А (Рис. 14) в зависимости от сложности геометрии обрабатываемой детали. Выбранная скорость приклейки отображается желтым цветом соответствующим LED индикатором D (Рис. 14).

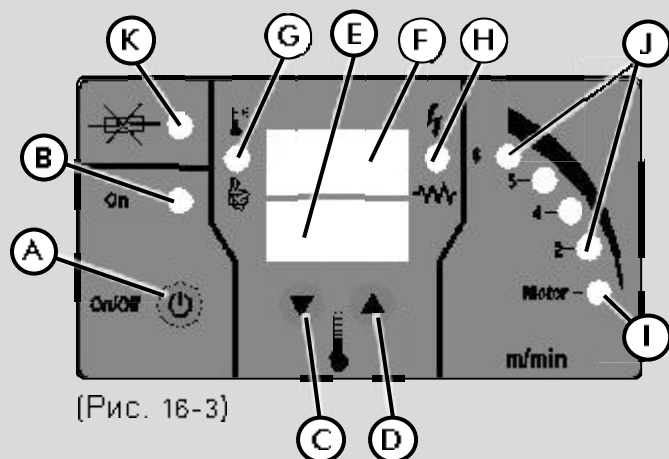


Не пытайтесь двигаться быстрее, обеспечьте равномерный прижим ролика к детали и позвольте машине двигаться с заданной скоростью.

**!** При застревании кромочного материала он должен быть удален в направлении его подачи в машине. Никогда не пытайтесь продвинуть кромочный материал в обратном направлении, т.к. это может привести к загрязнению прижимного и подающего роликов клеем. (В случае если это произошло, обратитесь к разделу 12 «Очистка и обслуживание»).

Перед началом работы мы рекомендуем выполнить несколько тестовых приклеиваний для получения необходимых навыков использования PEB250.

Регулярно проверяйте количество клея и пополняйте клеевую ванну.



(Рис. 16-3)

### 10.2.2 Элементы управления и индикаторы на панели управления (Рис. 16-3)

**A** - Основной выключатель.

Внешняя электросеть подключена, когда выключатель находится в положении ON и отключена в положении OFF. Кроме того, кратковременное нажатие приводит к отображению предупреждений и ошибок. Продолжительное нажатие (более 2х секунд) приведет к отключению машины, при этом на экране F отобразится сообщение OFF.

**B** - LED индикатор белый. Индикатор загорается при включении машины - основной выключатель в положении ON.

**C** - Кнопка уменьшения устанавливаемой температуры. Нажатие на кнопку приводит к снижению устанавливаемой температуры.

**D** - Кнопка увеличения устанавливаемой температуры. Нажатие на кнопку приводит к увеличению устанавливаемой температуры.

**E** - Выбранная температура. На данном дисплее отображается установленная (рабочая) температура. Также на этом дисплее отображаются сообщения системы безопасности и основные предупреждения.

**F** - Значение температуры в клеевой ванне. Отображает реальную температуру клея в каждый момент времени.

**G** - LED индикатор готовности к работе (Зеленый). Данный LED индикатор остается выключенным в процессе разогрева клея. Когда температура, указанная на табло F, будет меньше заданной температуры на 5°C (41°F), раздастся двукратный звуковой сигнал и загорится LED индикатор, показывая готовность к работе.

**H** - LED индикатор (зеленый). Указывает на периодическую работу нагревательных элементов для поддержания заданной температуры. LED индикатор загорается, когда нагревательные элементы под нагрузкой.

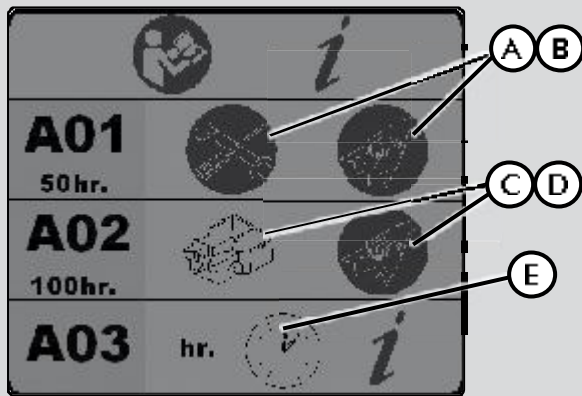
**I** - LED индикатор (зеленый). Указывает на готовность к пуску двигателя автоподачи и нанесения клея, т.е. клей начал проходить через клеенаносящий вал. LED индикатор загорается при достижении клеем температуры 110°C (230°F).

**J** - LED индикаторы (желтый) указывают выбранную скорость подачи. При изменении рабочей скорости ее значение отобразится соответствующим LED индикатором.

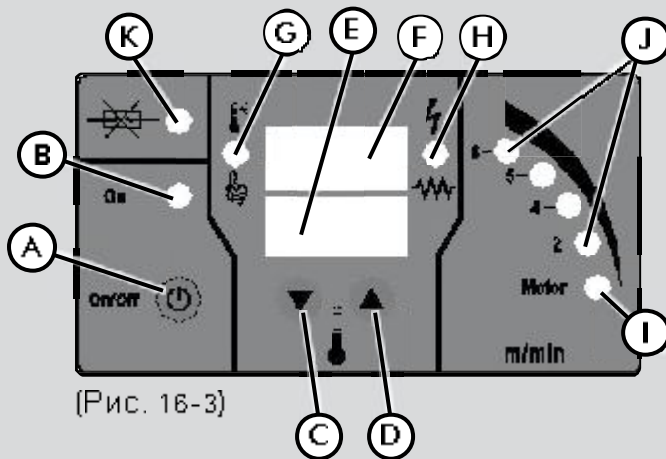
**K** - LED индикатор (красный) указывает на выход из строя предохранителя K (Рис. 16-3).

Изменение шкалы системы измерений °C – °F: Для изменения температурной шкалы с °C на °F или наоборот, при подключенной к сети машине удерживайте нажатыми

кнопки С и D (Рис. 16-3). Смена шкалы будет происходить каждый раз при выполнении указанной операции.



(Рис. 17)



(Рис. 16-3)

### 10.2.3 Сообщения системы самодиагностики

#### er1: Превышение лимита максимальной температуры:

Машина оснащена системой, предотвращающей превышение максимально допустимого значения температуры 220°C (428°F). Если это произошло, на экран выдается сообщение «er1». Если ошибка повторяется необходимо остановить работу и обратиться в технический центр для ремонта машины.

**er2: Медленный нагрев клея:** Причиной отображения данной ошибки служит отклонение время разогрева от расчетного, что может быть вызвано выходом из строя нагревательного элемента. Если ошибка повторяется необходимо остановить работу и обратиться в технический центр для ремонта машины.

**er3: Нет данных о температуре:** Данная ошибка отображается при невозможности получения информации о температуре клея. Возможной причиной может быть обрыв цепи датчика или его выход из строя. Если ошибка повторяется необходимо остановить работу и обратиться в технический центр для ремонта машины.

**A01:** Данное сообщение выдается по истечению 50 часов работы машины. Пиктограммы А и В (Рис. 17) указывают на необходимость общей очистки машины и технического обслуживания подвижных частей.

**A02:** Данное сообщение выдается по истечению 100 часов работы машины. Пиктограммы С и D (Рис. 17) указывают на необходимость общей очистки и очистки клеевой ванны машины.

**A03:** Указывает общее время работы машины в часах и минутах. Для отображения машинного времени в положении OFF нажмите одну из кнопок С или D (Рис. 16-3). Минуты отображаются на экране Е и часы на экране F (Рис. 16-3).

**Автоматическое отключение:** Машина автоматически отключится по истечению двух часов непрерывной работы. При необходимости продолжить работу просто включите машину снова.

**Сброс уведомлений:** Для сброса всех уведомлений системы самодиагностики кратковременно нажмите основной выключатель А (Рис. 16-3) один раз.

## 11. СТАЦИОНАРНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

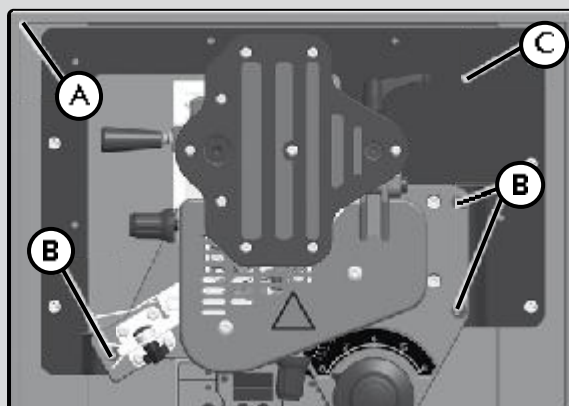
Ваша ручная кромко облицовочная машина РЕВ200/РЕВ250 может быть преобразована в настольный кромко облицовочный станок с клеевой ванной при использовании основания МЕВ250 (дополнительная комплектация).

Установите РЕВ200/РЕВ250 в столе, просто вставив машину в него, и зафиксируйте 3мя винтами, входящими в комплект поставки.

Стоп МЕВ250 оснащен прижимным роликом; выдвижным расширителем с возможностью выдвижения до 500 мм и съемный боковой прижим для облицовки прямолинейных деталей.

С данным дооснащением вы можете просто и удобно облицовывать прямолинейные детали, а также маленькие детали круглой формы или переменной кривизны на рабочем столе, т.е. перемещающая деталь относительно машины.

При помощи установочного шаблона С (Fig. 1), вы также можете преобразовать вашу ручную кромко облицовочную машину РЕВ200/РЕВ250 в стационарную используя ваш собственный стол.



(Рис. 1)

## 12. ОЧИСТКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ

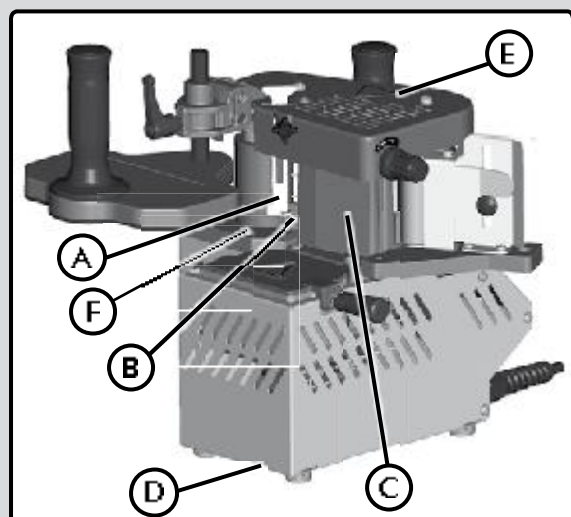
**Предохранитель:** Машина поставляется с предохранителем С (Рис. 24). В случае выхода его из строя, замените поврежденный предохранитель на новый, соответствующий следующим характеристикам: тип предохранителя F, 4А при 230В, или 8А при 110В.

Система клеенанесения, включая клеевую ванну и основание, по которому перемещается кромочный материал, имеет специальное тефлоновое покрытие, делающее очистку простой и быстрой. Никогда не используйте металлические или абразивные материалы при очистке машины, так как это повредит защитное покрытие.

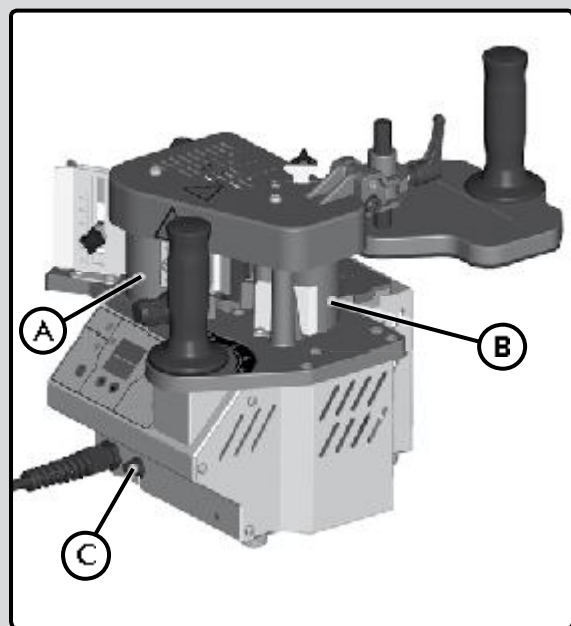


Излишки клея должны удаляться по мере необходимости.

Перед выполнением любых нижеописанных работ убедитесь в том, что машина отключена от электросети и полностью остыла.



(Рис. 25)



(Рис. 24)

**Ограничитель положения кромочного материала А и направляющие стержни В (Рис. 25):** Удалите остатки клея тряпкой с использованием растворителя.

**Силиконовые ролики А и В (Рис. 24):** Очистите тряпкой с использованием растворителя.

**Направляющая С (Рис. 25):** Удалите остатки клея деревянным шпателем.

**Нижняя крышка D (Рис. 25):** Снимите крышку D (Рис. 25) и удалите налипший клей.

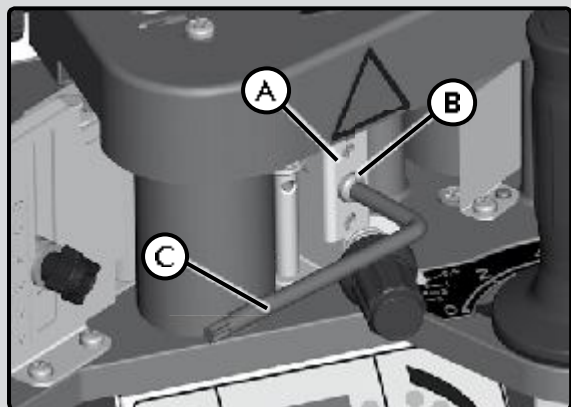
**Выходная площадка F (Рис. 25):** Удалите остатки клея деревянным шпателем.

Без особых причин нет необходимости удалять остатки клея из клеевой ванны.

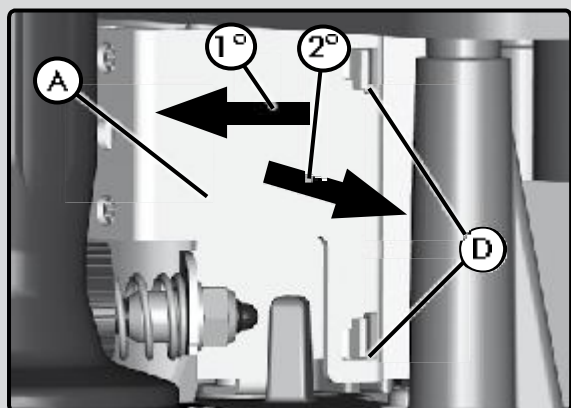
При возобновлении работы остатки клея повторно расплавятся. В случае необходимости очистки клеевой ванны используйте деревянный шпатель, запрещается использование металлических предметов.

Для поддержания машины в чистом состоянии и минимизации работ по очистке используйте антиадгезионную аэрозоль Virutex, не содержащую силикона - CANTSPRAY.

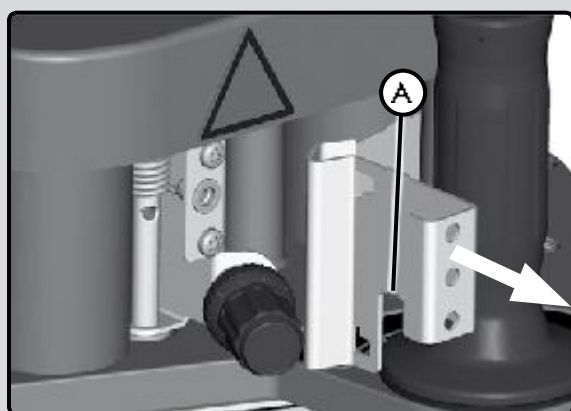




(Рис. 18-1)



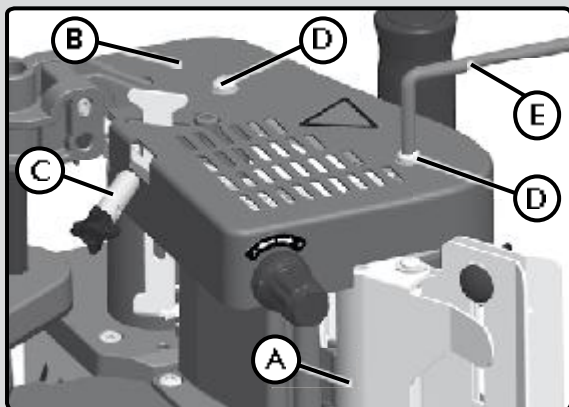
(Рис. 18-2)



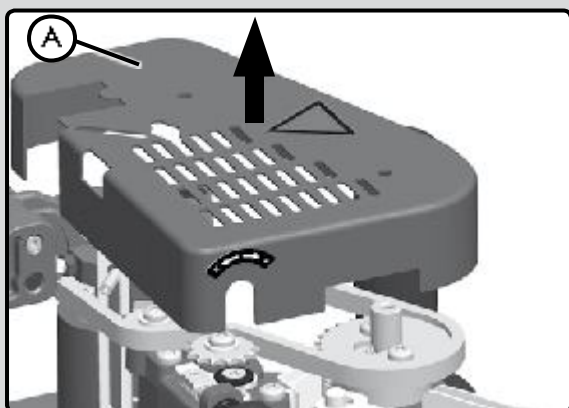
(Рис. 18-3)

### 12.1 Очистка прижима кромочного материала А (Рис. 18)

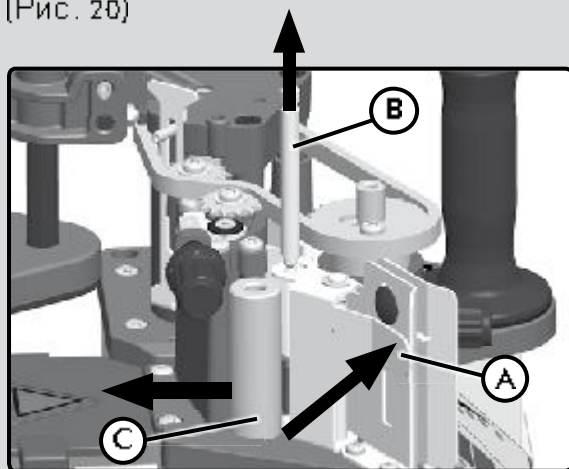
При необходимости очистки прижима А (Рис. 18-1), удалите винт В (Рис. 18-1) при помощи сервисного ключа С. Потяните прижим кромочного материала А (Рис. 18-2) до его выхода из стопоров D (Рис. 18-2). Сдвиньте прижим А вправо (Рис. 18-2) и извлеките его (Рис. 18-3). Произведите очистку прижимной пластины. Установите пластину на место, выполнив операции в обратной последовательности.



(Рис. 19)



(Рис. 20)

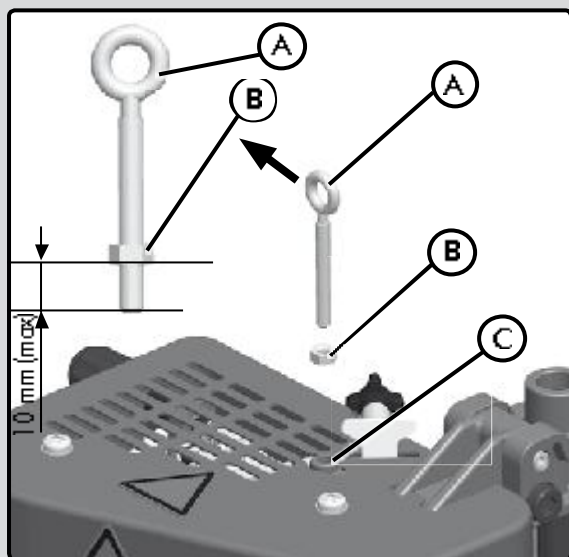


(Рис. 21)

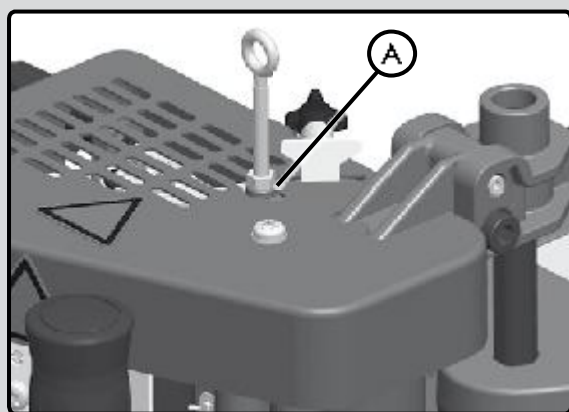
### 12.2 Очистка прижимного ролика А (Рис. 19)

Отверните винты D (Рис. 19) при помощи сервисного ключа E, отверните фиксатор C и удалите крышку B (Рис. 19) А (Рис. 20).

Правой рукой нажмите на хвостовик прижима А (Рис. 21), при этом левой рукой извлеките ось В (Рис. 21) и ролик С. Очистите ролик и установите его на место, выполнив вышеуказанные операции в обратном порядке.



(Рис. 22)



(Рис. 23)

### 13. ОСНАТКА ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МАШИНЫ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПОДВЕСА

Машина поставляется с приспособлением для закрепления ее на подвесе. Данный кронштейн закрепляется в центре тяжести А (Рис. 23) машины следующим образом:

Наверните гайку В (Рис. 22) на расстоянии ~ 10 мм с противоположного кольца А (Рис. 22) конца кронштейна. Заверните кронштейн с гайкой в посадочное место С (Рис. 22) до упора гайкой в основание А (Рис. 23), затем, затяните кронштейн, используя гаечный ключ 8 мм.

Теперь вы можете закрепить инструмент на подвесе, используя кольцо кронштейна.

### 14. УРОВЕНЬ ШУМА И ВИБРАЦИИ

Уровень шума и вибрации данной машины был измерен в соответствии с Европейским стандартом EN 60745-1 и служит основанием для сравнения с другими машинами аналогичного применения.

### 15. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

### 16. ПЕРЕРАБОТКА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

Никогда не утилизируйте электрооборудование бытовыми отходами. Оборудование, оснастка и упаковка должны подвергаться переработке, минимизирующей любое отрицательное воздействие на окружающую среду. Утилизацию необходимо производить в соответствии с правилами, действующими в вашей стране.

**Для стран, входящих в Европейский Союз и стран с системой селективного сбора отходов:**

Если нижеприведенный символ указан на продукте или в сопровождающей документации, в конце срока его использования запрещается утилизация данного изделия совместно с бытовыми отходами.



В соответствии с Европейской Директивой 2002/96/ЕС, пользователь может уточнить у продавца или соответствующих местных властей, где и как можно утилизировать данное изделие без вреда для окружающей среды с целью его безопасной переработки.

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