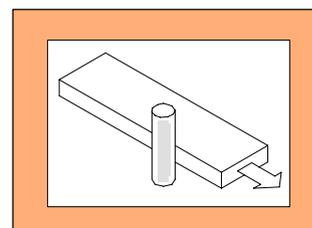
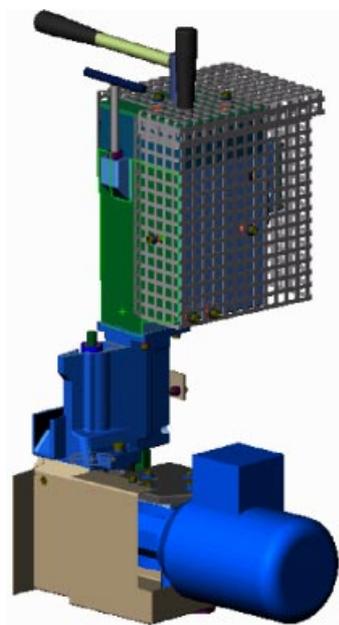


# ISTRUZIONI PER L'USO

## BORDATRICE

## GRUPPO INCOLLAGGIO

## RULLO 1910



## CAPITOLO

<b>Dati tecnici</b> .....	1
<b>Sicurezza</b> .....	2
<b>Costruzione e modo di funzionamento</b> .....	3
<b>Messa in funzione</b> .....	4
<b>Regolazione del gruppo incollaggio</b> .....	5
<b>Manutenzione</b> .....	6
<b>Identificare e riparare anomalie di funzionamento</b> .....	7
<b>Note</b> .....	8

## 1.1 Dati caratteristici

Denominazione	Gruppo incollaggio, rullo
Tipo	1910
No. e anno di costruzione	cf. targhetta o conferma d'ordine

## 1.2 Peso

Peso	35 kg
------	-------

## 1.3 Modo di funzionamento, campo d'applicazione ed uso conforme alle norme

### 1.3.1 Modo di funzionamento

La colla fusibile viene applicata sul bordo del particolare con un rullo d'incollaggio rotante con superficie sagomata. Indicazione sulla colla a sinistra.

### 1.3.2 Campo d'applicazione ed Uso conforme alle norme

Nel gruppo incollaggio viene applicata la colla fusibile sui lati dei pannelli portanti, durante il passaggio attraverso una bordatrice, per incollare poi i bordi sulle singole superfici.

Ogni altro uso é ritenuto di non essere conforme alle norme.

Il produttore non é responsabile dei guasti risultanti in seguito; l'utente ci agisce a proprio rischio.

## 1.4 Dimensioni di lavoro

Spessore pannello	60 mm su senso orario o antiorario con una velocità d'avanzamento di 8 - 24 m/min
-------------------	--

Lunghezza pezzo	"illimitato"
-----------------	--------------

Materiale bordo

I valori sono validi per bordi in legno massiccio, p.es. quercia, abete rosso, faggio. Serie SPRINT, TRIATHLON, ACCORD

Altezza bordo	Spessore bordo
fino a 23 mm	mass. 13 mm
fino a 49 mm	mass. 10 mm
fino a 66 mm	mass. 8 mm

## 1.5 Applicazione di colla

Applicazione di colla	tramite rullo d'incollaggio
Tipo di colla	granulato
Quantità di riempimento di prefusione	circa 2 kg
Tempo di riscaldamento	circa 7 minuti
Temperatura di lavorazione secondo il tipo di colla	190 - 240° C
Regolazione della temperatura	con regolatori di temperatura
Inclinazione di entrata materiale bordo	12 gradi

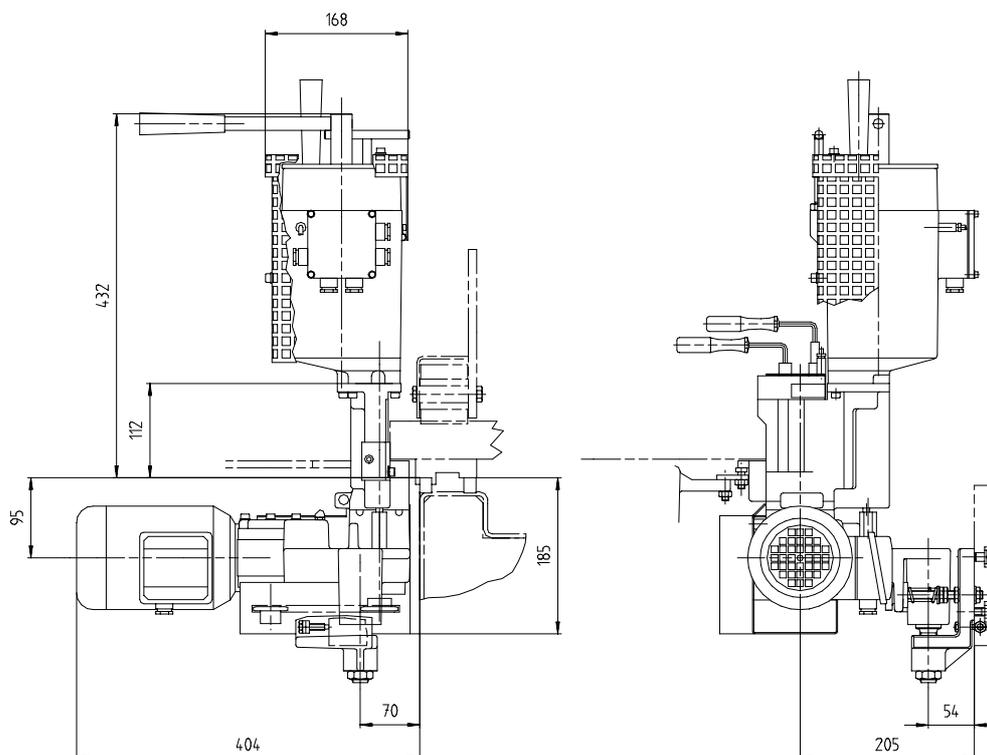
## 1.6 Collegamento elettrico

	Motoriduttore		Riscaldamento			Totale	
	Serie Primus	Serie Express Perfect Accord	1L1	1L2	1L3	Serie Primus	Serie Express Perfect Accord
<b>Potenza (KW)</b>	0,18	0,2 / 0,3	1,6	2,04	1,6	<b>5,42</b>	<b>5,55</b>
<b>Assorbimento di corrente (A)</b>							
<b>Tensione</b>		<b>4 / 2 - pol.</b>					
<b>200V 50Hz</b>	1,26	1,50 / 1,60	13,9	17,7	13,9	<b>19,0</b>	<b>19,3</b>
<b>230V 50Hz</b>	1,04	1,40 / 1,50	12,1	15,4	12,1	<b>16,5</b>	<b>16,9</b>
<b>400V 50Hz</b>	0,63	0,75 / 0,85	7,0	8,9	7,0	<b>9,6</b>	<b>9,8</b>
<b>230V 60Hz</b>	1,07	1,40 / 1,50	12,1	15,4	12,1	<b>16,5</b>	<b>16,9</b>

## 1.7 Accessori normale

Cacciavite esagonale	SW 6	DIN 911
Cacciavite esagonale	SW 8	DIN 6911
Chiave semplice	SW 17 - 30	DIN 894
Raschietto		
Spazzola di acciaio		

## 1.8 Dimensioni del gruppo



145.4552 Ind. b

1910

Vedi anche manuale d'istruzioni della macchina base, capitolo sicurezza.

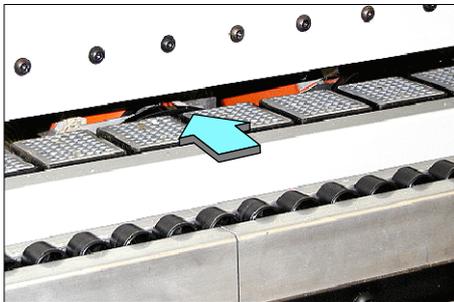
## 2.1 Pericoli rimanenti

- Nonostante la loro costruzione e produzione coscienzosa, l'uso delle nostre macchine involge pericoli rimanenti inevitabili.

### PERICOLO

Pericoli rimanenti sono:

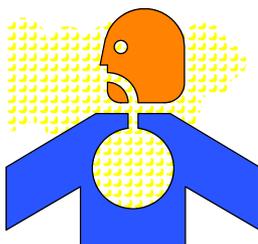
- La zona non coperta fra la catena di trasporto e il ponte pressore alla macchina base rende possibile il contatto con il rullo del gruppo incollaggio.  
Pericolo di bruciarsi!



- Quando si lavora nell'area del gruppo incollaggio riscaldato ci si potrebbe scottare.



- Nonostante l'osservanza della temperatura di lavorazione prescritta, la colla fusibile emette vapori. Ciò potrebbe causare odori sgradevoli ed irritare gli organi della respirazione e gli organi sensoriali. Se le temperature di lavorazione prescritte vengono oltrepassate notevolmente e per molto tempo, c'è il rischio della formazione di prodotti velenosi di decomposizione. Perciò, si deve prendere misure contro i vapori, p.es. un'aspirazione adatta. Far fuoriuscire l'aria di scarico all'aperto.





## Sicurezza

- Pagina vuota -

### 3.1 Rappresentazione generale

- La realizzazione di questa macchina/questo gruppo è basata su esperienze pratiche di molti anni includendo i risultati d'estesi studi della ricerca.

### 3.2 Modo di funzionamento

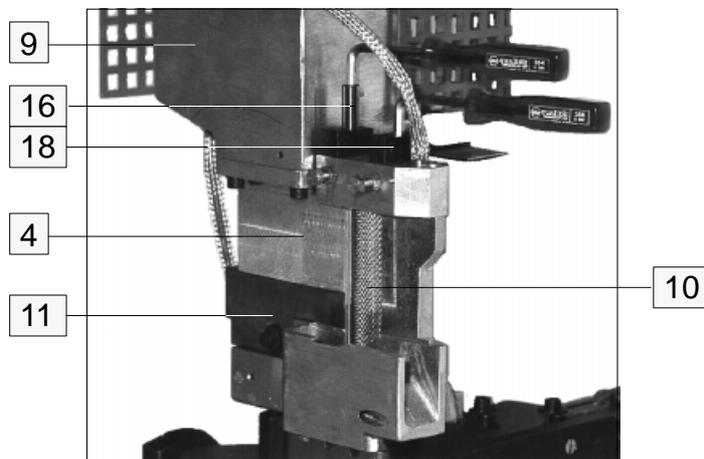
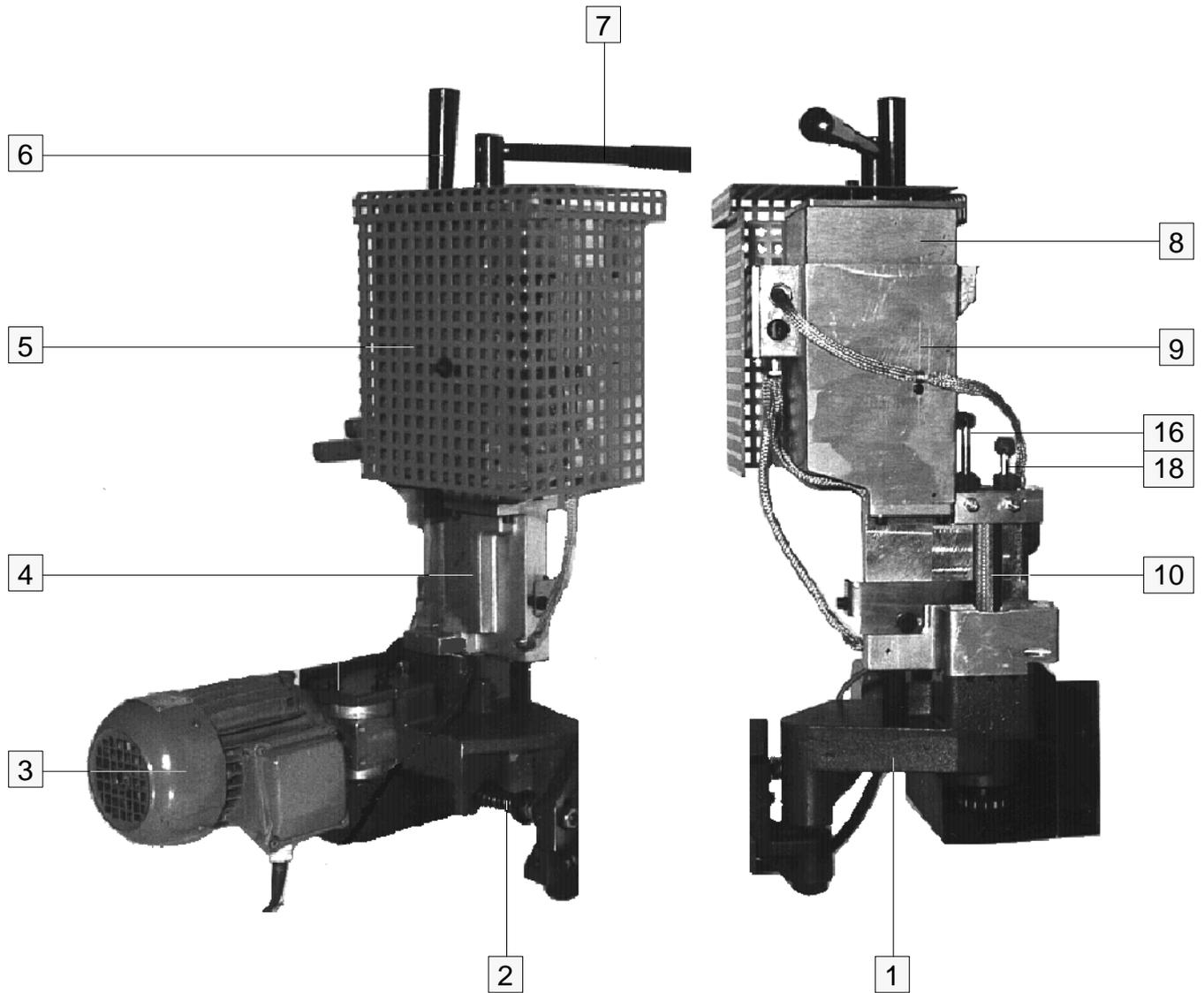
- Il pezzo viene appoggiato su una catena di trasporto azionata continuamente con maglie in materiale plastico rivestite e condotte esattamente; viene premuto sopra con rulli pressori gommati non azionati oppure mediante una leva a rulli a molla con una cinghia composita chiusa rotante, in modo tale che non si sposti passando così davanti al rullo del gruppo incollaggio.

La colla fusibile viene applicata in senso orario o antiorario sul bordo del particolare con un rullo d'incollaggio rotante con superficie sagomata.

La velocità periferica del rullo d'incollaggio e l'avanzamento della catena di trasporto del particolare sono sincronizzati.

**3.2 Costruzione**

- 1 Mensola
- 2 Regolazione - Posizione di lavoro si/no
- 3 Motoriduttore
- 4 Carcassa
- 5 Copertura
- 6 Maniglia con coperchio
- 7 Leva
- 8 Connettore
- 9 Imbuto
- 10 Rullo d'incollaggio
- 11 Angolo d'entrata
- 16 Barra di regolazione
- 18 Barra di regolazione



## 4.1 Messa in funzione del gruppo incollaggio

### 4.1.1 Inserzione

- Regolare il regolatore di temperatura **(41)** sulla temperatura di lavoro prescritta dal produttore della colla.
- Regolare il regolatore di temperatura **(42)** sulla temperatura del regolatore **(41)** meno 40° C.
- Il gruppo si compone di due sistemi di riscaldamento:  
Nell'imbuto **(9)** la temperatura della colla è di 40° C meno della temperatura di lavoro nella carcassa **(4)**.
- Scegliere il senso di rotazione del rullo incollaggio **(10)** al campo di comando **(44)**.  
L'interruttore selettore non deve essere regolato su "0".  
Controllare la posizione della barra di regolazione **(16+18)**. Regolabile a partire di ca. 100° C (cf. 5.3).
- Accendere il riscaldamento con il tasto **(I)** al campo di comando **(43)**. Lampada accesa.
- Il rullo d'incollaggio **(10)** gira quando la temperatura di colla è di ca. 110° C  
[regolatore di temperatura **(41)**]
- Temperatura di lavoro raggiunta; lampada verde **(40)** accesa.

### 4.1.2 Disinserzione

- Disinserire il gruppo al campo di comando **(43)** con il tasto stop **(O)**. Lampada spenta.
- Interruttore principale **(13)**: su posizione "I".
- Il motore **(3)** si disinserisce quando la temperatura di colla è sotto 110° C.  
[regolatore di temperatura **(41)**]  
Il rullo d'incollaggio **(10)** non gira più.  
L'alimentazione di colla smette.
- Disinserire l'interruttore principale **(13)** solo dopo la disinserzione del motore **(3)**.

### 4.1.3 Stop d'emergenza

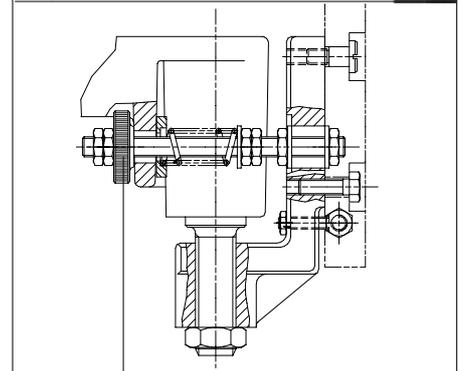
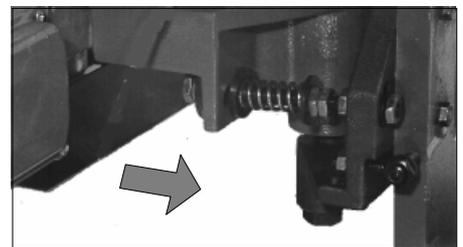
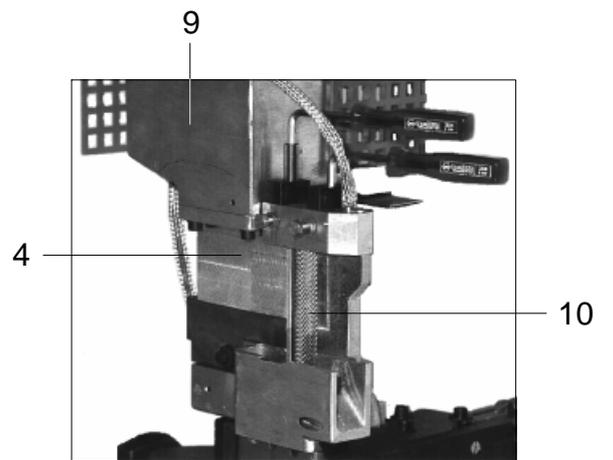
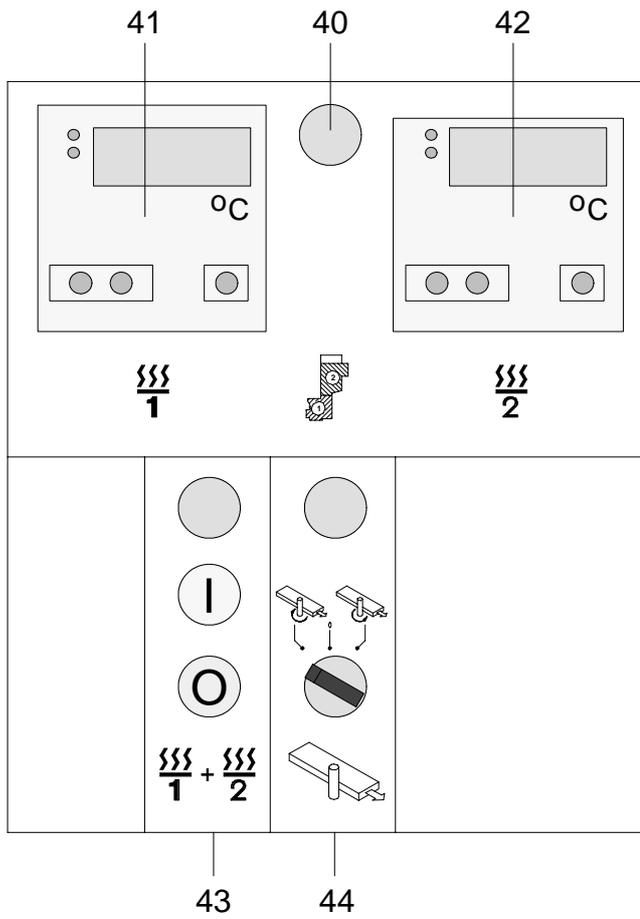
- Il motore **(3)** si disinserisce quando la temperatura di colla è sotto 110° C.  
[regolatore di temperatura **(41)**]  
Il rullo d'incollaggio **(10)** non gira più.  
L'alimentazione di colla smette.

### 4.1.4 Mancanza di corrente o interruttore principale in posizione "0"

- Evitare l'uscita della colla; regolare l'indice **(15+17)** con le barre di regolazione **(16+18)** su "0".

## 4.2 Lavorare senza il gruppo incollaggio

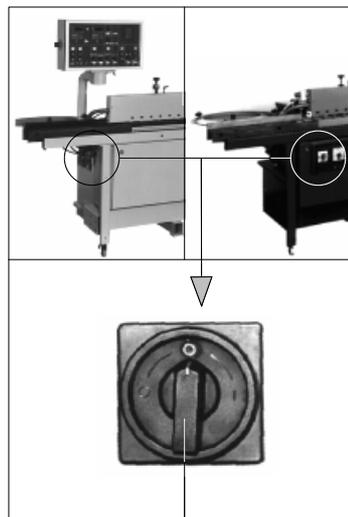
- Non inserire il gruppo incollaggio o disinserirlo al campo di comando **(43)** con il tasto stop **(O)**.
- Premere il gruppo incollaggio all'indietro contro la reazione elastica e mettere il dado zigrinato **(24)** alla parete della mensola.



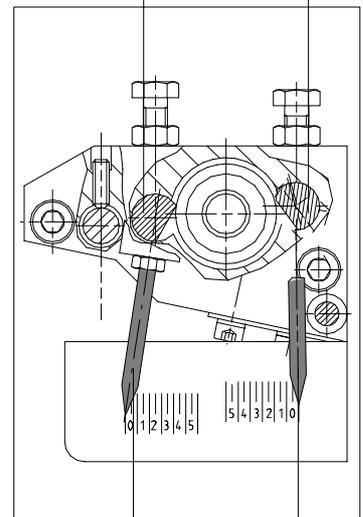
24 18 16



3



13



17

15



**Non togliere coperchi di protezione o interruttori di sicurezza!**  
Durante i lavori di preparazione e regolazione disinserire l'interruttore principale (13) - posizione 0 - ed assicurarlo con chiave (51).



Durante i lavori al recipiente di colla si deve fare attenzione di non bruciarsi!

### 5.1 Mettere la colla in granulato

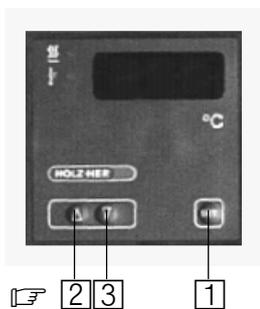
**ATTENZIONE!** Osservare le prescrizioni del produttore di colla! La ditta REICH macchine speciali non è responsabile dell'incollaggio ottimale della colla consegnata con la macchina nuova. Il cliente deve trovare la colla adeguata facendo delle prove.

- Aprire il coperchio (6) e riempire l'imbuto (9) con la colla in granulato.

**ATTENZIONE!** Durante il riempimento non introdurre delle impurità nell'imbuto di colla.

### 5.2 Regolazione della temperatura di colla

- Regolazione al regolatore di temperatura (41+42)



Azionare simultaneamente:

Tasto 1  ca. 3 secondi

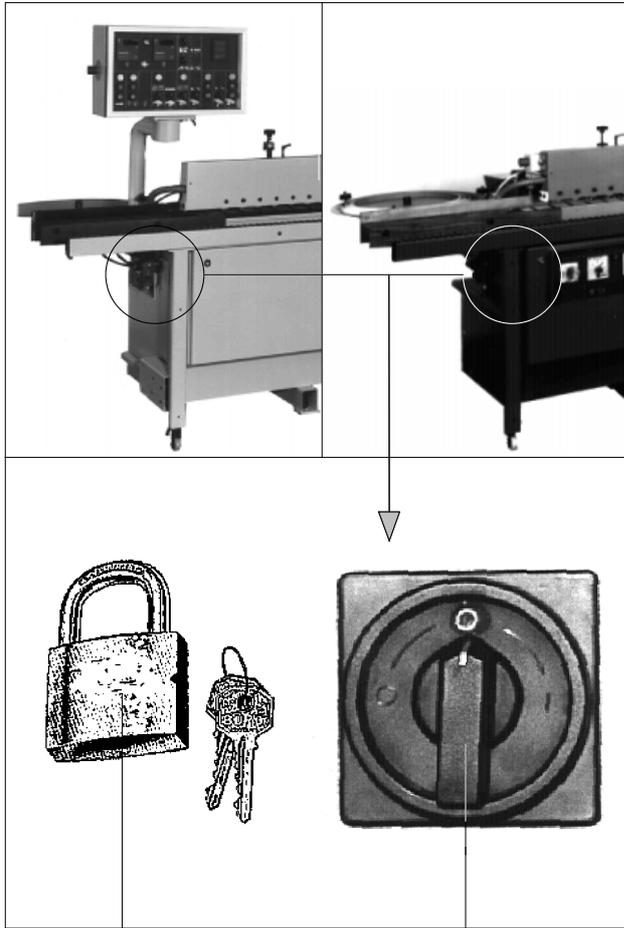
Tasto 2  Aumentazione del valore di regolazione

o  
Tasto 3  Diminuzione del valore di regolazione

- Regolare il regolatore di temperatura (41) sulla temperatura di lavorazione prescritta dal produttore della colla.
- Regolare il regolatore di temperatura (42) sulla temperatura del regolatore (41) meno ca. 40° C

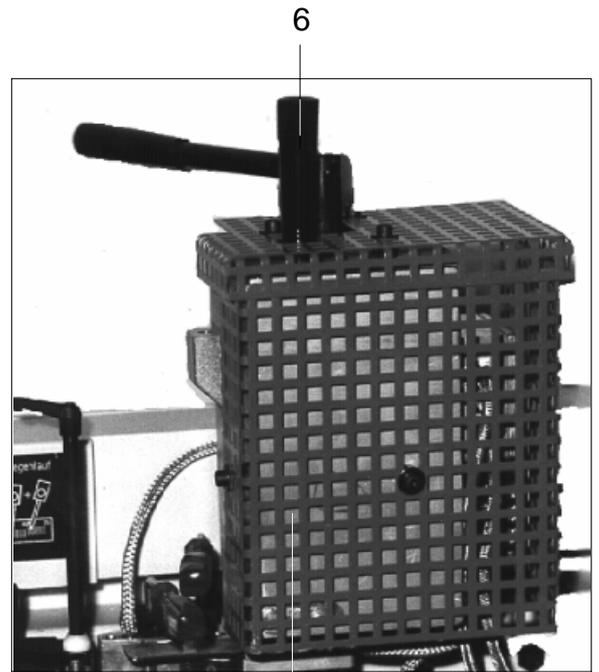
#### Esempio:

	Regolatore di temperatura (41)	Regolatore di temperatura (42)
Indicazione sul display	200° C	160° C

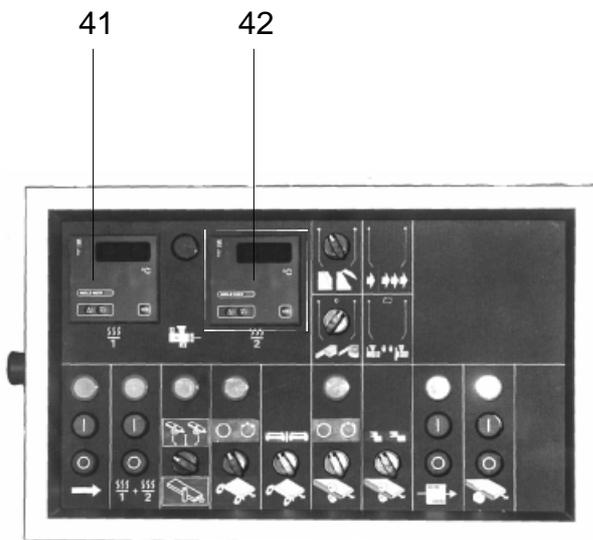


51

13



9



41

42

### 5.3 Senso di rotazione del rullo incollaggio

**ATTENZIONE!** Prima d'accendere il gruppo incollaggio l'interruttore di selezione al campo di comando (44) non deve essere regolato su "0".

#### 5.3.1 Indicazioni generali

- Senso di rotazione del rullo incollaggio **orario** alla direzione d'avanzamento del pezzo da lavorare: preferibile per lavorare dei bordi sottili.
- Senso di rotazione del rullo incollaggio **antiorario** alla direzione d'avanzamento del pezzo da lavorare: preferibile per lavorare dei bordi spessi.

#### 5.3.2 Senso orario

- Regolare l'interruttore di selezione al campo di comando (44) su "orario"
- Posizione della barra di regolazione:

**ATTENZIONE!** L'aggiustamento delle barre di regolazione (16 + 18) è possibile solamente a partire di una temperatura di 100° C [regolatore di temperatura (41)].

- La barra di regolazione (16) con indice (15) regola la quantità di colla. Valore della scala: circa "1".
- Barra di regolazione (18) con indice (17): valore di scala "5".

#### 5.3.3 Senso antiorario

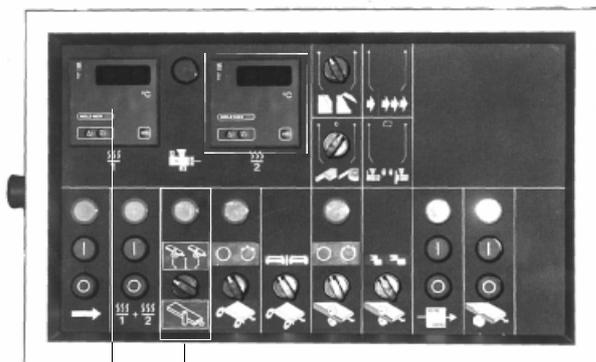
- Regolare l'interruttore di selezione al campo di comando (44) su "antiorario".
- Posizione della barra di regolazione:

**ATTENZIONE!** L'aggiustamento delle barre di regolazione (16 + 18) è possibile solamente a partire di una temperatura di 100° C [regolatore di temperatura (41)].

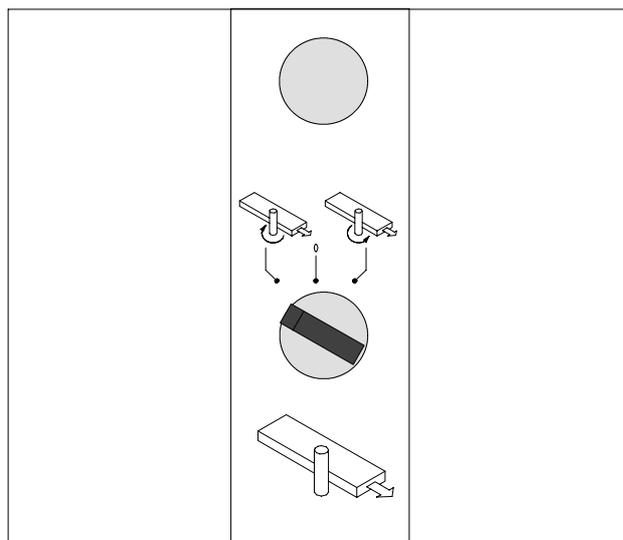
- La barra di regolazione (18) con indice (17) regola la quantità di colla. Valore della scala: circa "1".
- Barra di regolazione (16) con indice (15): valore di scala "5".

#### 5.3.4 Cambio: senso parallelo / senso contrario

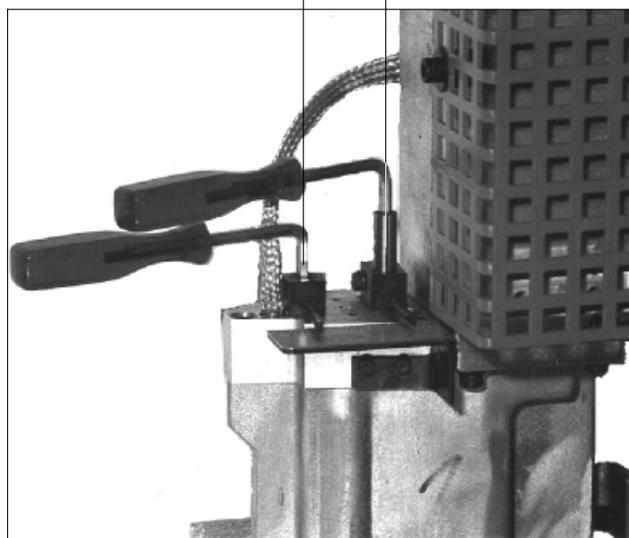
- Regolare l'interruttore di selezione al campo di comando (44) su "0".
- Cambio possibile a partire di una temperatura di 100° C [regolatore di temperatura (41)].
- Eseguire l'aggiustamento delle barre di regolazione solo dopo aver disinserito il motore (3).



41 44 18 16



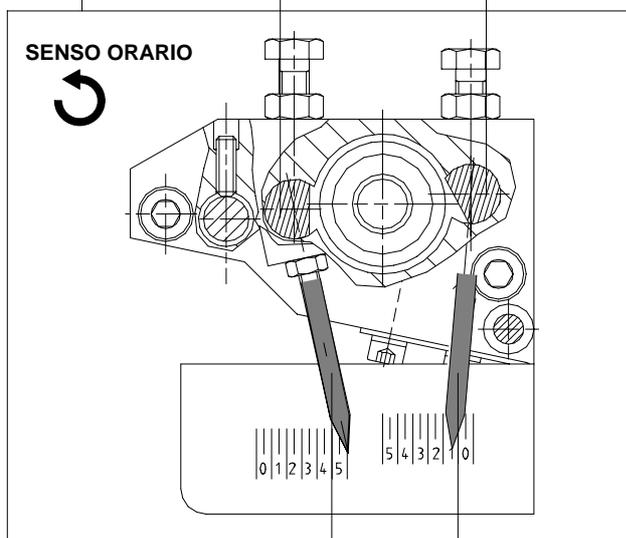
44



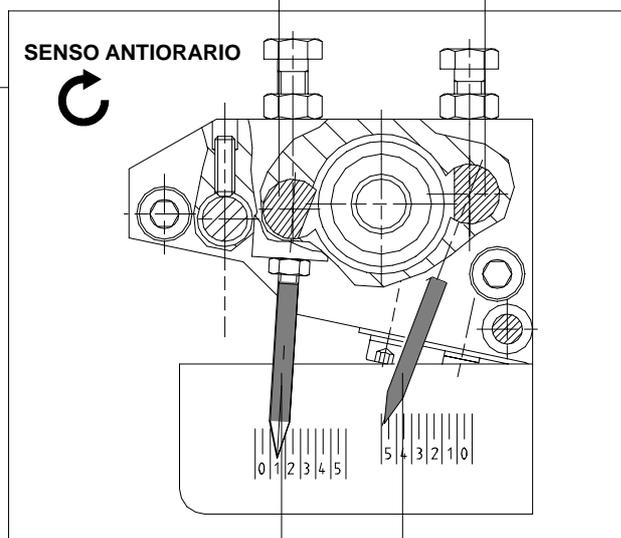
18 16



3 18 16



17 15



17 15

#### 5.4 Regolazione della posizione del gruppo incollaggio sul listello d'entrata del pezzo da lavorare

- Al passaggio del pezzo da lavorare: ritorno elastico del gruppo incollaggio di circa 2 mm.
- Spostamento:
  - Allentare i dadi **(21)**
  - Tornire la mensola **(1)** (circa 2 mm)

#### 5.5 Forza di compressione dell'angolo d'entrata (11) sul pezzo da lavorare

- Forza di compressione sul pezzo da lavorare circa 40 N
- Spostamento:
  - Allentare i dadi **(22)**
  - Girare i dadi **(22)** sulla barra filettata

#### 5.6 Regolazione fine della distanza entro il rullo incollaggio e l'angolo d'entrata

- Distanza entro il rullo incollaggio **(10)** e l'angolo d'entrata **(11)**:  $0,1^{+0,1}$  mm
- Separatamente dall'aggiustamento della barra di regolazione l'applicazione della colla può essere regolata con la vite **(23)** in casi eccezionali:



Rotazione in senso orario

=

Applicazione di colla **più**

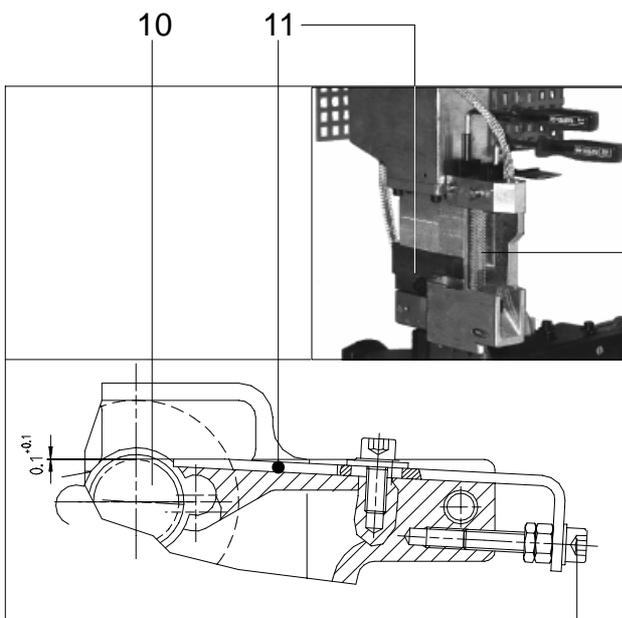
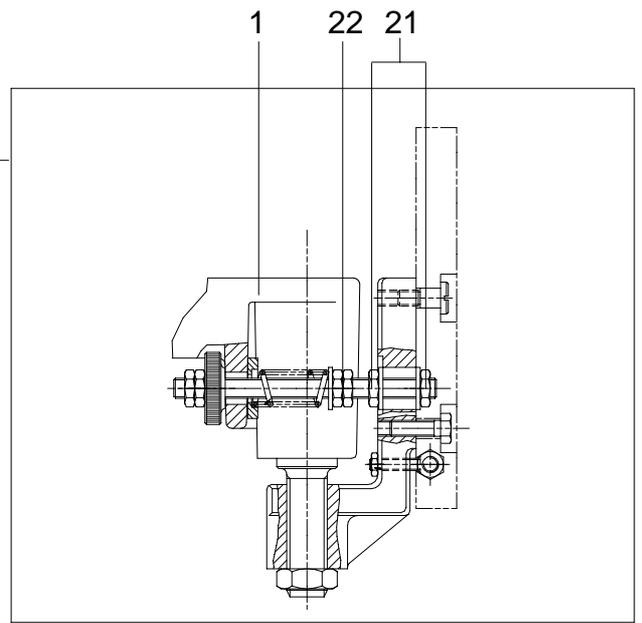
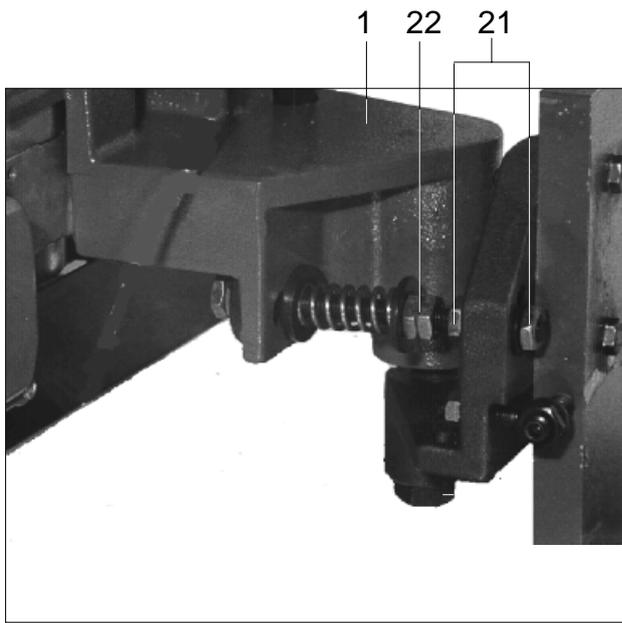


Rotazione in senso antiorario

=

Applicazione di colla **meno**

1 giro della vite **(23)** corrisponde a circa 0,05 mm.



## 6.1 Indicazioni generali



Per i lavori di manutenzione/ispezione osservare il capitolo "Sicurezza".  
Mettere dei guanti protettivi per eseguire i lavori!  
Osservare le indicazioni di sicurezza del produttore del detersivo!

### 6.1.1 Misure in caso d'emergenza

- Raffreddare le ustioni con acqua pulita.
- Non togliere con forza la colla dalla pelle.
- Il trattamento medico conviene subito.

## 6.2 Vuotare il grupo incollaggio



Mettere dei guanti antitermici per evitare di bruciarsi toccando il coperchio caldo o l'imbuto!  
Quando il coperchio viene tolto è possibile l'uscita di vapori di colla.  
La lavorazione del materiale fuso deve essere eseguita con la cautela dovuta. Il materiale che è già diventato duro può essere ancora molto caldo.  
Per questo si deve mettere indumenti protettivi che coprono tutte le parte del corpo messe in pericolo.

### 6.2.1 Uscita di colla

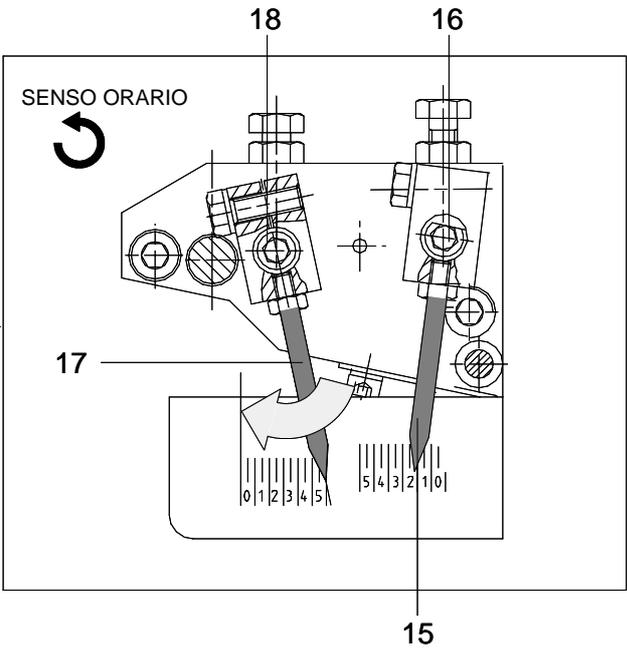
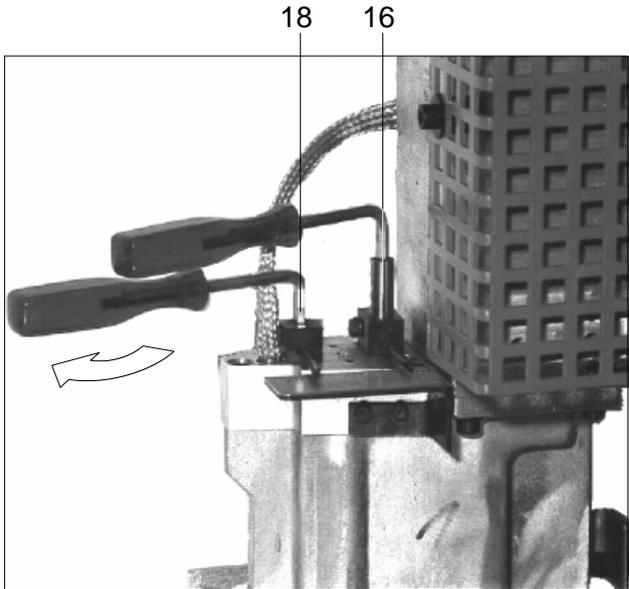
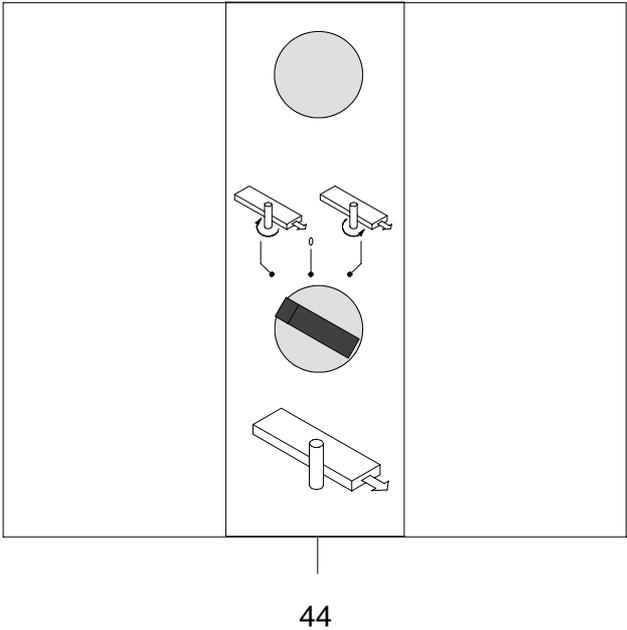
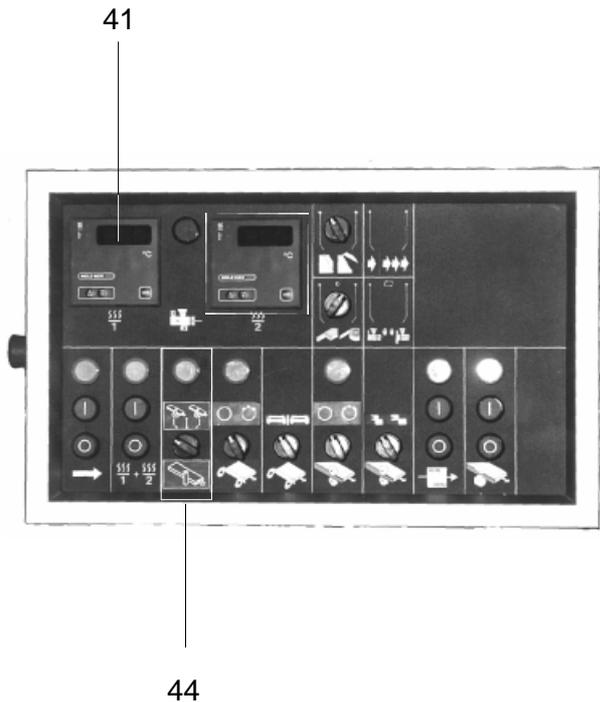
- Mettere un recipiente sotto l'uscita di colla.
- Regolare l'interruttore di selezione al campo di comando (44) su "0".
- Aggiustare la barra di regolazione su "senso orario"

**ATTENZIONE!** L'aggiustamento delle barre di regolazione è solamente possibile a partire di una temperatura di 100° C [regolatore di temperatura (41)].

- Regolare l'interruttore di selezione al campo di comando (44) su "senso orario".
- Barra di regolazione (16) con indice (15): su valore di scala "2-3".
- Girare la barra di regolazione (18) con indice (17) lentamente verso il valore di scala "0" finchè la colla scorre regolarmente attraverso l'uscita.

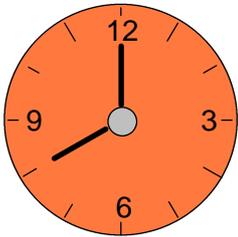
### 6.2.2 Cambio di colla

- Modo di procedere come indicato in 6.2.1
- Togliere dei resti di colla dal sistema è molto difficile.



## 6.3 Manutenzione

## 6.3.1 Sommario della manutenzione

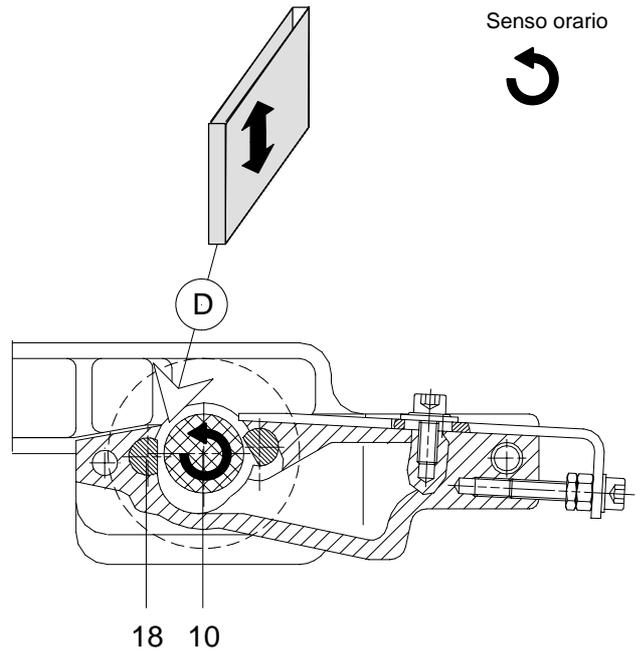
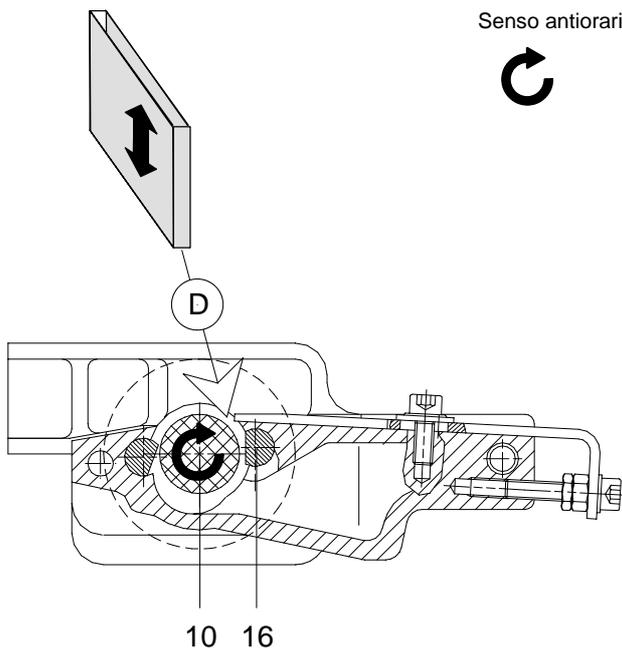
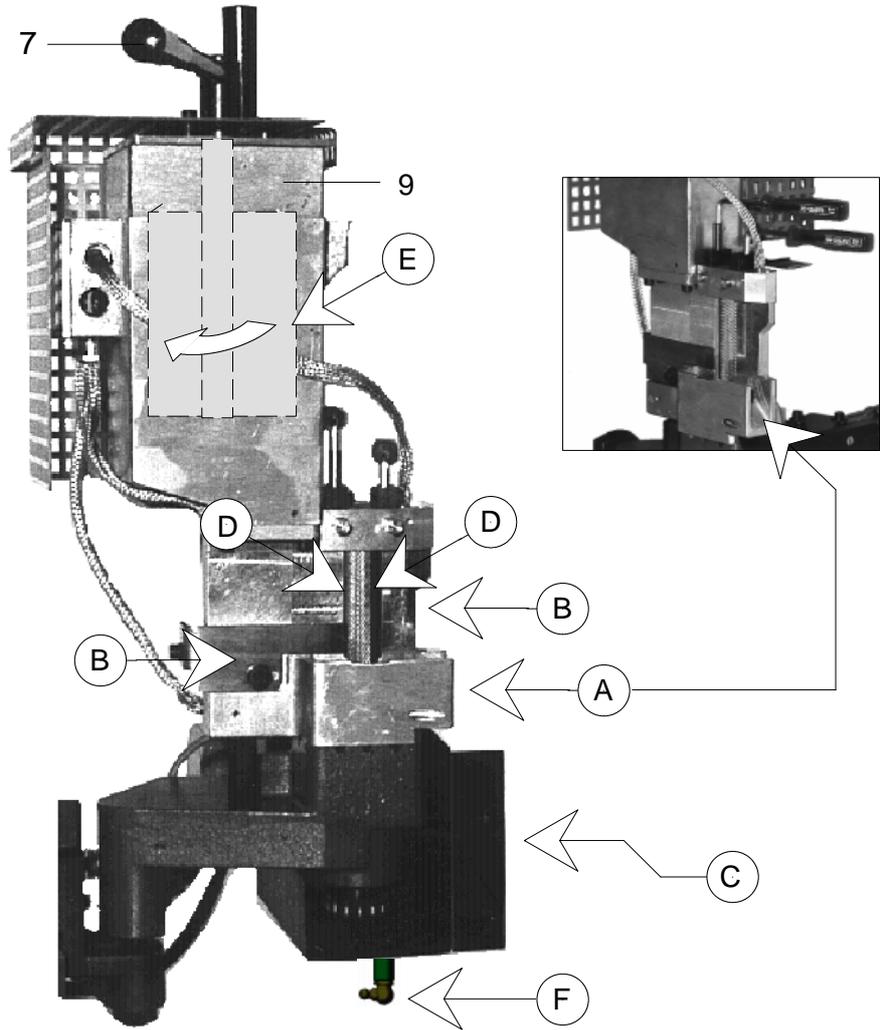


Ritmo di lubrificazione riferito al funzionamento ad 1 turno di lavoro secondo le ore di lavoro

2000 ore	-----	1	-	annuale
1000 ore	-----	1/2	-	annuale
160 ore	-----			mensile
40 ore	-----			settimanale
8 ore	-----			giornaliero

- Si consiglia di eseguire la pulizia quando il gruppo è riscaldato.

Pos.	Luogo di manutenzione	Utensile	Intervallo	Note
A	Uscita colla	Listello di legno	giornalmente	
B	Superficie d'entrata ed uscita	Listello di legno	giornalmente	
C	Lamiera di rivestimento per l'avanzamento	Raschietto	settimanale	
D	Barre di regolazione e spigoli d'entrata	Listello di legno	settimanale	Sequenza: - Temperatura di colla al meno 110° C; il rullo d'incollaggio (10) gira - Gruppo: su "senso antiorario" - Pulire con cautela la barra di regolazione (16) e lo spigolo d'entrata. - Gruppo: su "senso orario" - Pulire con cautela la barra di regolazione (18) e lo spigolo d'entrata. - Far uscire fuori i resti di colla (circa 100-200 ml)
E	Parete interna dell'imbuto	Raschietto	mensilmente	Sequenza: - Imbuto (9) vuoto, nervatura visibile - Utilizzare la leva (7) per girare l'inserimento e tirarlo fuori
F	Supporto del rullo d'incollaggio	Ingrassatore	settimanale	Applicare il lubrificatore sul nipplo di lubrificazione attraverso l'ingrassatore con leva a mano.  Lubrificante: URETHYN E2 - creme No. d'art. 1457810 = cartuccia 400 g  Quantità: 1 cm <sup>3</sup>



### 6.3.2 Pulire la carcassa (4) in un solvente



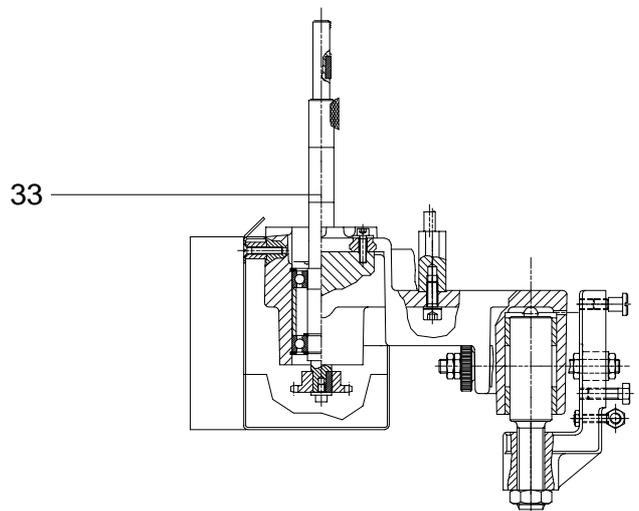
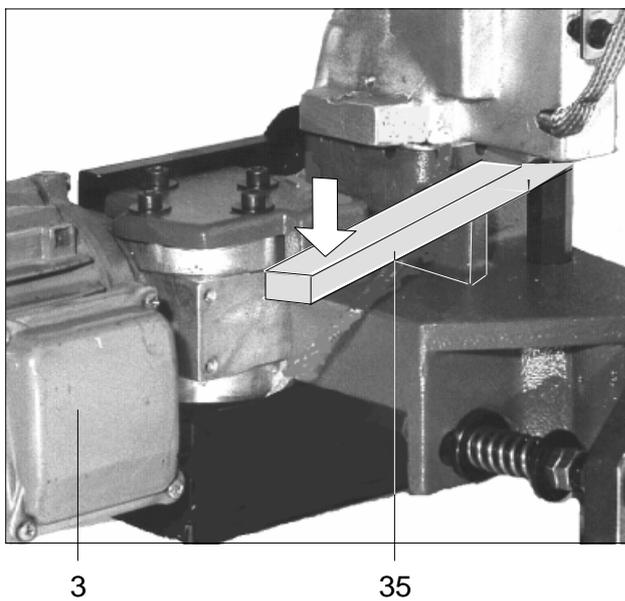
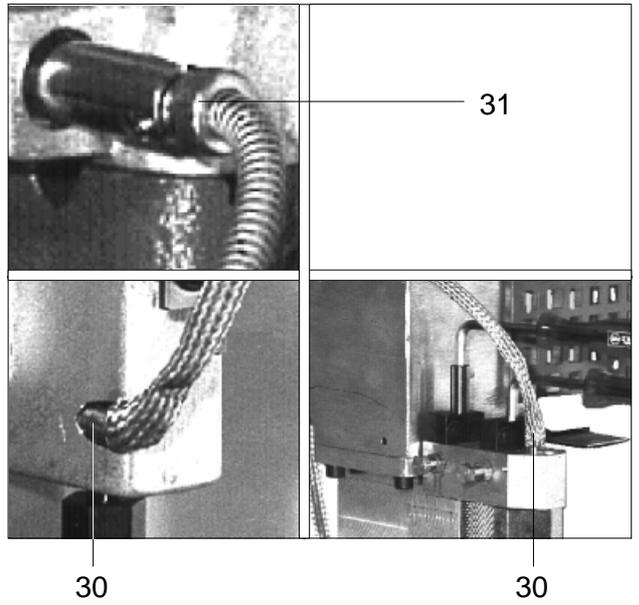
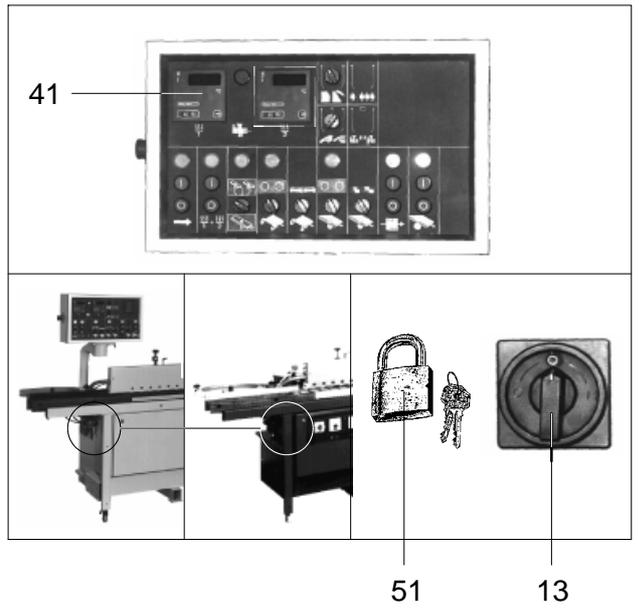
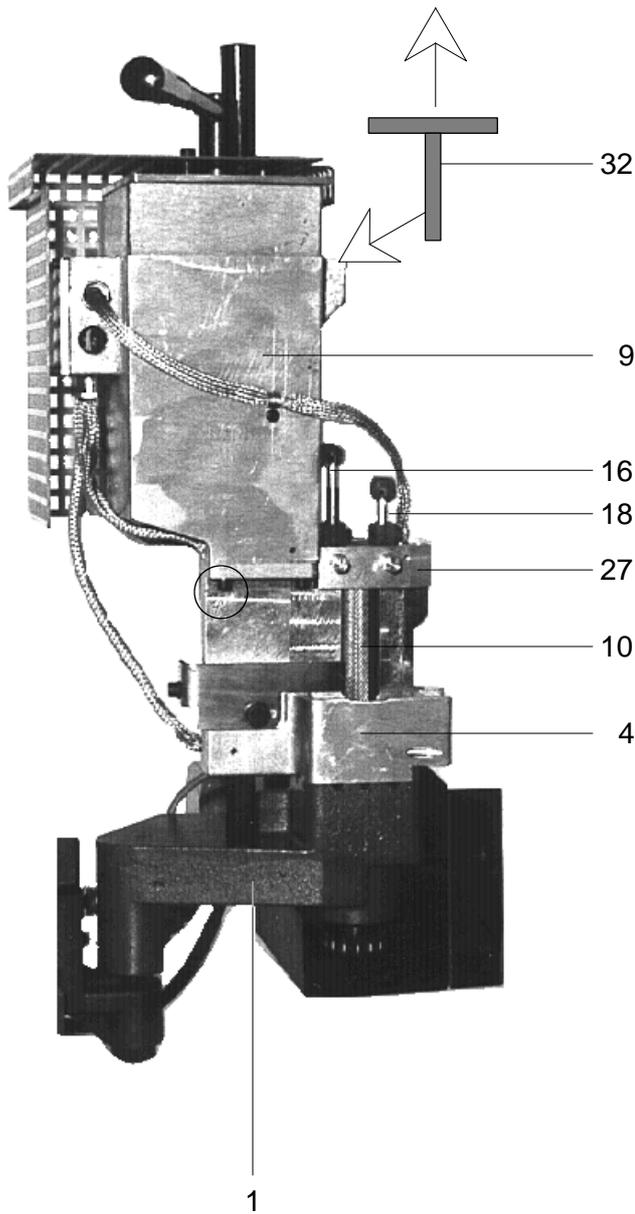
**Informarsi dal produttore della colla sul tipo di solvente da applicare. Il lavoro con detersivi esclude luce aperta, fuoco e fumare. Durante la pulitura areare bene l'officina o aspirare i vapori.**

**Osservare:**

**le informazioni di sicurezza del produttore del detersivo  
le prescrizioni antideflagrante  
il punto di infiammabilità del solvente utilizzato**

- Vuotare il gruppo incollaggio
- Per togliere resti di colla bruciati sollevare il gruppo incollaggio dalla mensola (1) come indicato in seguito:
  - Temperatura di colla [regolatore 41] al meno 110° C; il rullo incollaggio (10) gira.
  - Disinserire la macchina.
  - Regolare l'interruttore principale (13) su posizione "0" e assicurarlo con chiave (51).
  - Tirare via i 2 sensori di temperatura (31).
  - Attaccare la leva (32) all'imbuto (9). Premerlo con il listello di legno (35) contro la nervatura e togliere la parte superiore del gruppo.
  - Tirare le cartucce di riscaldamento (30) fuori dai fori. (Vite di fissaggio)
  - Allentare 4 viti per togliere l'imbuto.
  - Mettere la carcassa (4) nel solvente durante la notte.
  - Stendere la pasta di conduzione termica sulle cartucce di riscaldamento (30); inserirle.
  - Pulire l'albero motore (33) e ingrassarlo con grasso per alte temperature per cuscinetti.
  - Inserire i sensori di temperatura (31).
  - Riscaldare il gruppo incollaggio [al meno 110° C - regolatore 41].
  - Accendere il motore (3); disinserire l'interruttore principale (13).
  - Mettere il gruppo incollaggio sull'albero motore (33).
  - Inserire l'interruttore principale (13).
  - Premere verso il basso il gruppo incollaggio sull'albero motore ruotando (33) finchè il rullo incollaggio (10) scatta in posizione.
- Il ceppo (27) e le barre di regolazione (17+18) possono essere smontati se necessario.
- Numeri d'ordinazione:
 

- Pasta di conduzione termica	No. d'art. 145.6504
- Grasso per alte temperature per cuscinetti (recipiente 50 g)	No. d'art. 145.6474



## 7.1 Identificare anomalie di funzionamento



Sommario per la riparazione di guasti semplici.

Riparazioni agli impianti elettrici devono solamente essere effettuati da uno specialista qualificato d'elettricità o da persone istruite sotto la direzione/il controllo di uno specialista d'elettricità. Osservate le norme elettrotecniche!

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
1	Rumori durante l'applicazione di colla nel senso di rotazione contrario	Il pezzo da lavorare va contro il rullo incollaggio (10)	Controllare parallelità dello spigolo del pezzo con l'angolo d'entrata (11). Lunghezza di contatto 20 mm. Spostamento: - Tornire un poco il perno eccentrico (25) - Stringere la vite (26)
2	Quantità di colla irregolare sul rullo incollaggio (10)	Impurità o colla consumata	Aprire le barre di regolazione (16+18) e far uscire la colla finché il rullo incollaggio (10) è pulito. (cf. 6.3.1 pos D)
3	La colla non viene applicata	Imbuto (9) vuoto	Riempire colla in granulato
		Resti di colla fra gruppo e telaio	Pulire
		Barre di regolazione incrostate	Aprire / pulire (cf. 6.3.1)
		a) Il pezzo va contro il rullo incollaggio (10) b) Distanza troppo grande tra spigolo del pezzo e rullo incollaggio (10)	Controllare parallelità dello spigolo del pezzo con l'angolo d'entrata (11). Lunghezza di contatto 20 mm. Spostamento: - Tornire un poco il perno eccentrico (25) - Stringere la vite (26)
4	L'applicazione di colla è irregolare	Il pezzo non è rettangolare	Controllare rettangolarità
5	Le barre di regolazione (16+18) si spostano	Il bloccaggio si è sbloccato (34)	Stringere e bloccare la vite di serraggio (34)

