



Handleiding kantenverlijmers 6-series



**Serie KM675
Document Rev. 1**

TABEL REVISIES			
REVISIE	AANPASSINGEN	VERANTW.	DATUM

CE Declaration of Conformity



We ROBLAND NV, KOLVESTRAAT 44, 8000 BRUGGE - BELGIUM

Declare, under our only responsibility, that the product

conformidad de

EDGEBANDER MACHINE KM675
Serial N°:

Considered a machine according to the Machine Regulation 2006/42/CE.

And to which this declaration refers, fulfils the following regulations or regulatory documents.

EN 14121:2007;
EN 60204-1:1999;
EN 13849-1:2008;
EN 953: 1998;
EN 1088: 1996;
EN 13850:2007

The product described herein fulfils the following European Regulation:

2006/95/CE Low Tension Regulation
2004/108/CE CEM Regulation
2006/42/CE Machine Regulation

(Place and Date)

01/10/2015

Brugge

(Name and Signature)



Gert Muijs

1. Inleiding:	5
1.1 Doel van de handleiding:	5
1.2 Voorstelling:	5
1.3 Referentiestandaarden:	5
1.4 Algemene waarschuwingen en aanbevelingen:	5
2. Technische details	7
2.1 Stroomverbruik	7
2.2 Technische specificaties	7
3. Exploded view:	9
4. Installatie machine:	11
4.1 Algemene veiligheidsvoorschriften:	11
4.2 Gebruiksbeperkingen:	11
4.3 Persoonlijkebeschermingsmiddelen	12
4.4 Machine transport en plaatsing:	12
4.5 Veiligheidszones:	13
4.6 Electriche installatie:	13
4.7 Pneumatische installatie:	15
4.8 Opstarten en stoppen machine:	15
4.9 Regelen hoogte drukker:	15
4.10 Laden en regelen van de rolhouder:	16
4.11 Regeling surplus strip:	16
5 Onderhoud:	17
5.1 Preventief onderhoud:	17
5.2 Bijzonder onderhoud:	17
6 Veiligheid:	19
7 Probleemoplossing:	20
7.1 Machine start niet:	20
7.2 Onregelmatige voeding:	20
7.3 De zaageenheid verschuift het paneel:	20
7.4 Onregelmatig frezen:	20
7.5 Het paneel beweegt:	21
7.6 Ongelijk lijmen:	21

1 Inleiding:

1.1 Doel van de handleiding:

Deze handleiding is bedoeld voor de machinebediener om de machine op een juiste en veilige manier te gebruiken.

Lees daarom de handleiding aandachtig vooraleer de machine te gebruiken, met bijzondere aandacht voor de hoofdstukken over waarschuwingen, voorzorgsmaatregelen en wijze van gebruik. Houd deze handleiding dicht bij de hand voor toekomstig gebruik, bij voorkeur naast de machine zelf.

Dit is een vertaling van de originele handleiding die verkregen kan worden via: spares@robland.com.

1.2 Voorstelling:

De KM 6 - reeks kantenverlijmers is een reeks van kantenverlijmers met lijmpot, drukrollen, voor en achter zagen, boven en onder frezen, lijmschraper en polijsteenheid van de kantenband.

1.3 Referentie standaarden:

KM -reeks is ontworpen en gebouwd volgens volgende normen:

- Communautaire richtlijnen: 2006/95/CE, 2004/108/CE, 2006/42/CE
- Geharmoniseerde normen: EN 14121:2007, EN 60204-1:1999, EN 13849-1:2008, EN 953:1998, EN 1088:1996, EN 13850:2007

1.4 Algemene waarschuwingen en aanbevelingen:

Het juiste gebruik van deze machine vergt een grondige kennis van deze gebruiksvoorschriften en van de risico's die verbonden aan onjuist gebruik. De machine mag daarom enkel worden gebruikt door bevoegd personeel.

De machineveiligheid is enkel gegarandeerd voor functies en materialen zoals in deze handleiding beschreven staan. ROBLAND aanvaard geen verantwoordelijkheid wanneer de machine gebruikt wordt voor andere doeleinden dan beschreven in deze handleiding.

ROBLAND aanvaardt geen verantwoordelijkheid in verband met de machine veiligheid en de betrouwbaarheid van prestaties wanneer de waarschuwingen en aanbevelingen in deze handleiding niet werden gerespecteerd, met name wat betreft de de installatie en de montage, het gebruik, gebruikelijk en speciaal onderhoud en reparaties.

De elektrische installatie moet gebeuren volgens CEI 64.8 (CENELEC HD 384-IEC 408) standaarden. ROBLAND aanvaard geen enkele klacht indien de machine niet correct is geïnstalleerd en op de juiste manier elektrisch is aangesloten.

Hierbij wordt uitdrukkelijk verwezen naar de volledige inhoud van het hoofdstuk betreffende de kenmerken van de elektrische installatie.

Bij vervangen van onderdelen mogen alleen originele onderdelen gebruikt worden (bestellen kan via: spares@robland.com). Robland aanvaard geen verantwoordelijkheid voor fouten ontstaan door onoordeelkundige herstellingen of gebruik van niet originele onderdelen.

2. Technische details

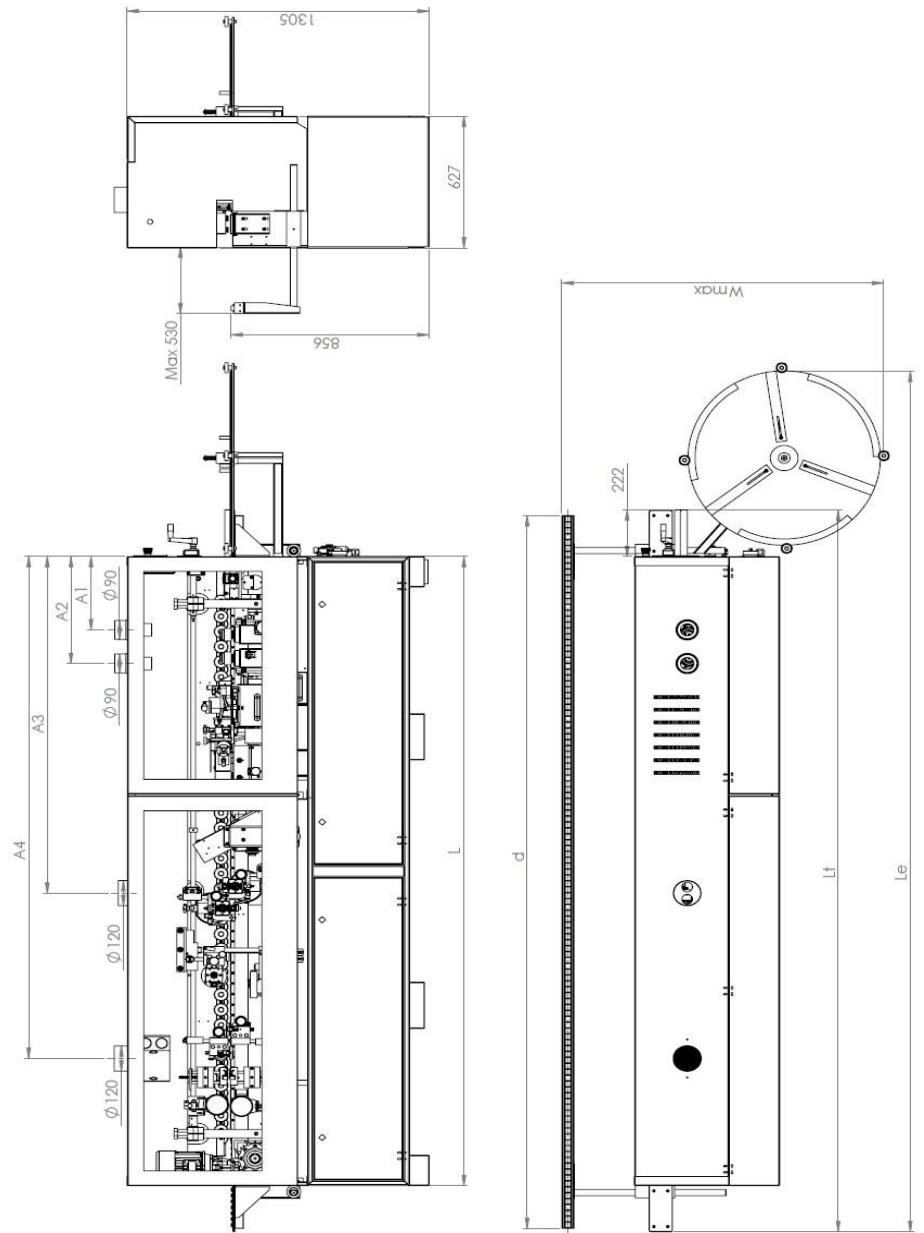
2.1 Stroomverbruik

	VOLTAGE	Electric Power	Totaal	Totaal	Totaal
			CV	KW	AMP.
KM675	230	monophase	9,24	6,80	34,8
	230	triphas	9,24	6,80	20,1
	400	triphas	9,24	6,80	11,6
	415	triphas	9,24	6,80	11,1
	440	triphas	9,24	6,80	10,5

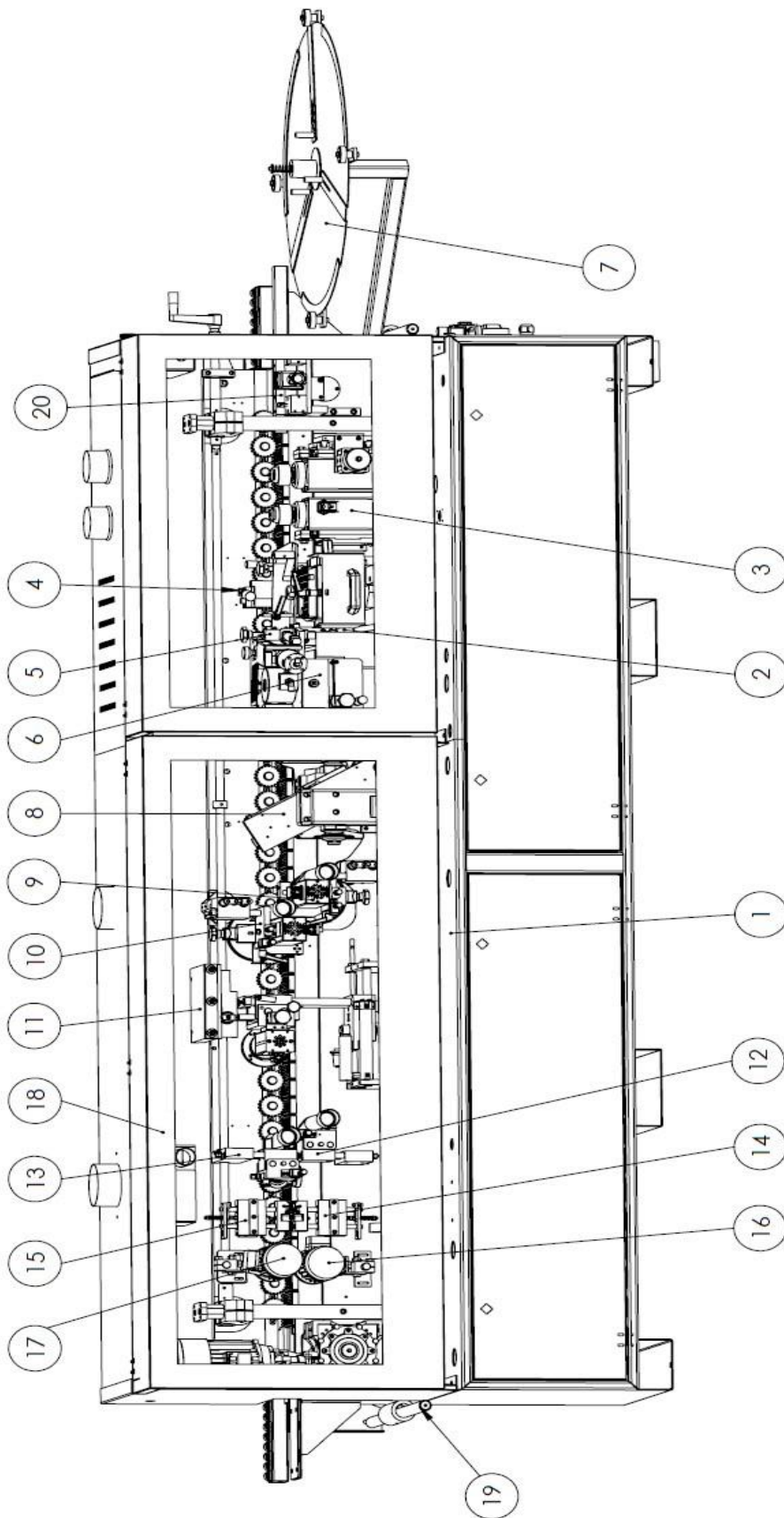
2.2 Technische specificaties

DIKTE PANEEL (mm)	8-50mm	
MINIMUM PANEEL BREEDTE (mm)	75mm	
MINIMUM PANEEL LENGTE(mm)	120mm	
DIKTE STRIP (mm)	0,4-3mm	
	5mm (hardhout)	
SNELHEID KETTING (m/min)	8m/min	
BENODIGDE LUCHTDRUK	6-7 bar	
ZUIGEND VERBRUIK (m ³ /h)	810 + 810 (RB3) + 430 +43	
LUCHT GEBRUIK	4 L/min	
NETTO GEWICHT	710kg	

Instruction Manual KM675 Series



3 EXPLODED VIEW



NUM	UNIT	VERSION UNIT	REFERENCE	REVIEW
1	Bench	-		
		KM675	0100076	
		-		
2	GearBox	GearBox Compact	0300112	
3	Premilling	PF-2 (30)	0400024	
		PF-2 (45)	0400025	
		PF-2 (55)	0400026	
4	GluePot	Duo melt M2	0600043	
		Eva M2	0600044	
5	Feeding	Compact Feeding	0500077	
6	Pessure roller	Standard	0700104	
		Pneumatic	0700105	
7	Roller Support	D830	1800005	
8	End trim	V3	0800103	
9	Bottom Trimming	JC-3 Bearing	0900059	
		JC-3 Friction	0900060	
		JC-3 Bearing Nest.	0900061	
		JC-3 Friction Nest	0900062	
		JC-3 Friction Pneum	0900064	
		JC-3 Friction Pneum	0900065	
		JC-3 Pneu Nest Friction	0900066	
JC-3 Pneu Nest Bearing	0900067			
10	Top Trimming	JC-3 Friction	0900070	
		JC-3 Bearing	0900071	
		JC-3 Friction Pneum	0900072	
		JC-3 Friction Pneum	0900073	
11	Corner Rounding	CR-2	1000203	
12	Bottom radius scraper	RB3 standard	1100029	
		RB Pneumatic retreat	1100072	
13	Top radius scraper	RB3 standard	1100028	
		RB3 Pneumatic retreat	1100073	
14	Bottom glue scraper	RR8 Standard	1200011	
		RR8 Pneumatic retreat	1200014	
15	Top glue scraper	RR8 Standard	1200012	
		RR8 Pneumatic retreat	1200015	
16	Bottom Buffing	PC2	1300002	
17	Top buffing	PC2	1300001	
18	Cabines	Grupo protections -	1900036	
		Grupo protections -	1900031	
		Grupo protections KM675	1900028	
		Grupo protections -	1900037	
19	Apron	-		
		KM675	2000004	
		-		
20	Infeed fence	Standard v2	0200027	
		With premilling	0200015	

4 INSTALLATIE MACHINE:

4.1 Algemene veiligheidsvoorschriften:

- De machine bediener moet opgeleid zijn om de machine op de juiste manier te gebruiken en moet de veiligheidsvoorschriften en bedieningsorganen van de machine en de gereedschappen kennen.
- De accessoires van de machine moeten correct worden geïnstalleerd.
- De machine moet op de juiste manier onderhouden worden.
- Controleer voor de aanvang van elke opdracht en voor het inschakelen van de machine of de werkplek en bedieningsorganen vrij zijn van materiaalresten zoals stof en spanen.
- De machinebediener moet altijd geschikte veiligheidskledij dragen rekening houdend met de aard van de uitgevoerde activiteit, zoals beschermende handschoenen, veiligheidsschoenen, veiligheidsbril, gehoorbescherming en stofmasker. Loshangende kledij, sierraden en dergelijke die door de machine gevat kunnen worden of eraan kunnen blijven haperen zijn niet toegestaan tijdens het werken met de machine.
- Controleer of er zich geen personen of andere obstakels die een risico kunnen vormen in de omgeving van de machine bevinden.
- Zorg dat de machine correct is aangesloten waarbij de voedingskabel volledig is afgewikkeld en nergens lussen vertoont.
- Voorkom brand of explosie door een toevallige vonk door geen brandbare stoffen in de buurt van de machine te plaatsen.
- De bediener dient ekening te houden met de mogelijke gevolgen wanneer hij zijn handen in gevaarlijke zones brengt.
- Verwijder nooit de gele beschermingen van de lijmsset, omdat ze het risico op brandwonden voorkomen.
- De bediener moet voorzichtig zijn wanneer hij de machine in werking zet.
- Schakel de machine steeds uit wanneer u ze niet gebruikt.
- Ga niet in, raak aan of handel in de zones waar er bewegingen plaats vinden voordat u de machine uitschakelt.

4.2 Gebruiksbeperkingen:

De machine is ontwikkeld om te werken met de volgende materialen:

- Massief hout.
- Gelamineerde of niet gelamineerde spaanderplaat - M.D.F.
- Verschillende composietmaterialen op basis van hout.

De machine is ontwikkeld en gebouwd gebruik in een gesloten industriële omgeving.

De machine plaatsen en gebruiken op een ongeschikte locatie moet worden beschouwd als ongeoorloofd gebruik. De machines zijn niet geschikt om andere materialen te verwerken dan deze hier beschreven worden. Andere worden ongeschikt beschouwd.

Kantenbanden kunnen uitsluitend uit volgende materialen bestaan:

- Gelamineerde plastics
- ABS, PVC
- Melamine producten
- Houten banden op rol
- Strips tot 3 mm dik, *5 mm (handvoeding)

Het bedieningsscherm van de machine is gemakkelijk bereikbaar voor de bedieners, en bevindt zich buiten de gevarenzone. Vanop deze plaats kunnen al de functies bediend worden en heeft de bediener een goed overzicht van de machine.

Maximum 2 bedieners zijn nodig voor het werken met de machine. De ene om panelen in te voeren en de andere om de afgewerkte panelen weg te nemen. De benodigde bewegingsruimte voor hen wordt beschreven in paragraaf 2.4.

De elektrische aansluiting moet gebeuren door een bevoegde elektricien. Controleer of de netspanning van de machine overeenstemt met die van de werkplaats. Er moet altijd zowel een aardgeleider als een nulgeleider worden aangesloten. De installatie moet gebeuren conform de IEC 408 standaard.

Om de veiligheid en de goede werking van de machine te verzekeren moet de handleiding zorgvuldig worden gelezen door de bedieners.

4.3 Persoonlijke beschermingsmiddelen:

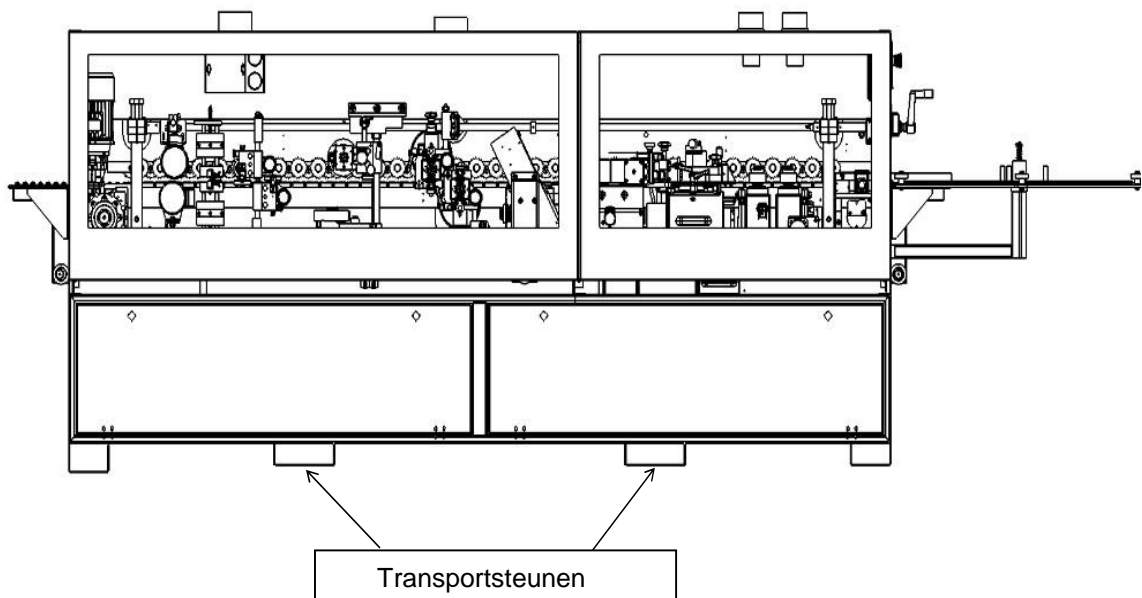
De bediener moet gepaste persoonlijke beschermingsmiddelen gebruiken:

- Gehoorbescherming.
- Oogbescherming.
- Veiligheidsschoenen tijdens het gebruik van de machine.
- Stofmasker: tijdens werken zonder stofafzuiging (wat niet is aangeraden).
- Handschoenen: bij het hanteren van warme of scherpe werkstukken.

4.4 Machine transport en plaatsing:

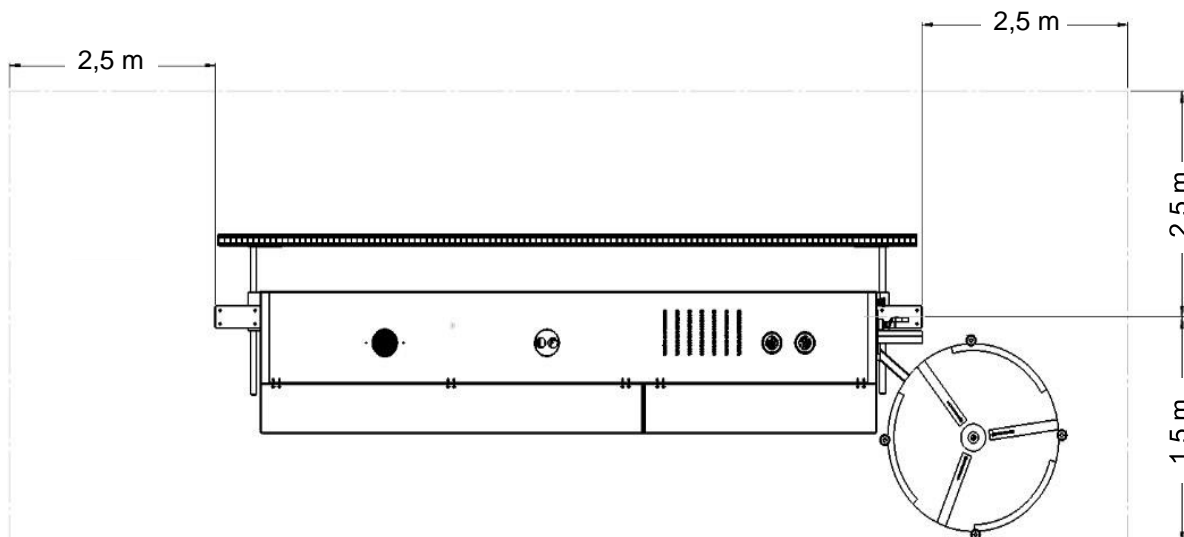
Bij het optillen en transporteren moet de machine zo dicht mogelijk bij de steunpunten vastgenomen worden. Neem alle mogelijke voorzorgsmaatregelen in acht wat betreft machine heffen, hijsen en verplaatsen om verwondingen of beschadigingen te voorkomen.

De machine moet op een effen en stabiele ondergrond geplaatst worden die het gewicht van de machine kan dragen. Plaats de machine in een geschikte positie voor de bediening, met toegang tot de elektrische aansluiting en voldoende verlichting zodat alle delen van de machine zichtbaar zijn. Wanneer het nodig is moeten de voorziene steunbouten worden bijgesteld tot de machine is stabiel en vlak staat.



4.5 Veiligheidszones.

Er mogen zich geen obstakels bevinden in de hieronder afgebeelde veiligheidszones.



4.6 Elektrische installatie:

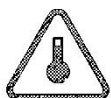
De aansluitkast aan de onderkant rechts moet geopend worden voor de elektrische installatie. Er wordt aangeraden de machine niet aan te sluiten op de elektrische voeding voordat de machine op zijn definitieve positie staat, en bevestigd is dat de netspanning overeenkomt met de waarden aangegeven op het identificatieplaatje bovenaan de aansluitkast voor de netvoeding.

Controleer of de hoofdvoeding voldoet aan de volgende veiligheidseisen:

De installatie dient uitgevoerd worden conform de IEC 408 standaard.

Er moet zowel een aardgeleider al een nulgeleider worden aangesloten.

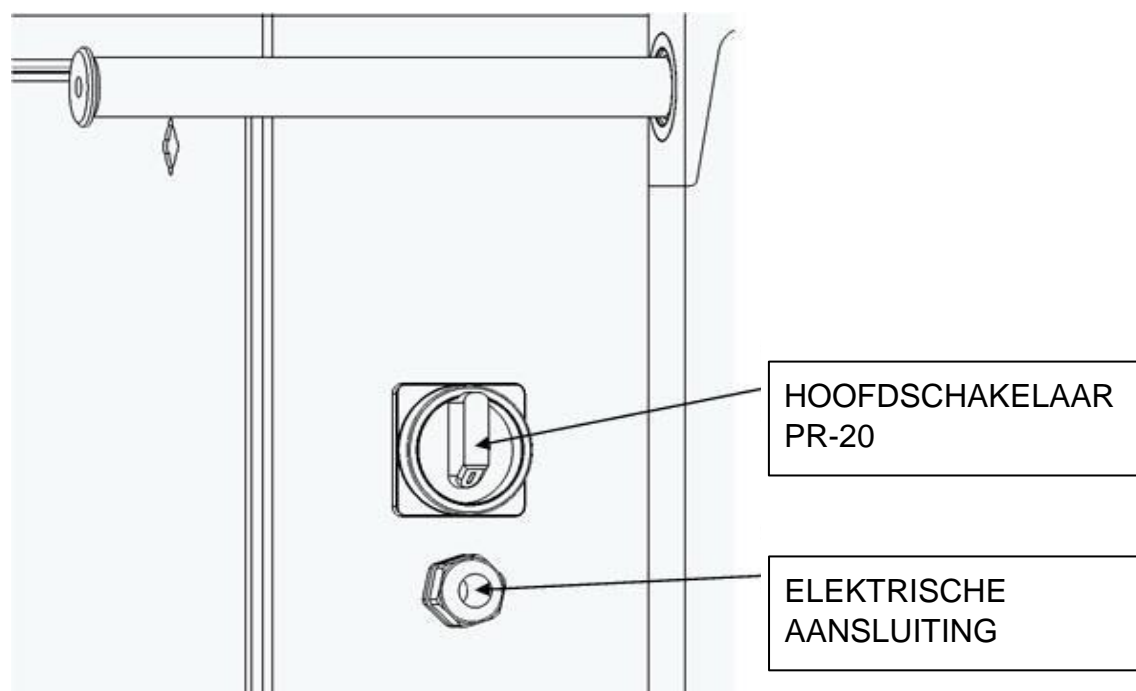
Alle onder spanning komende geleiders moeten tegen kortsluiting beveiligd zijn met een zekering en of een automatische schakelaar.



Opgelet !
Hoge temperatuur



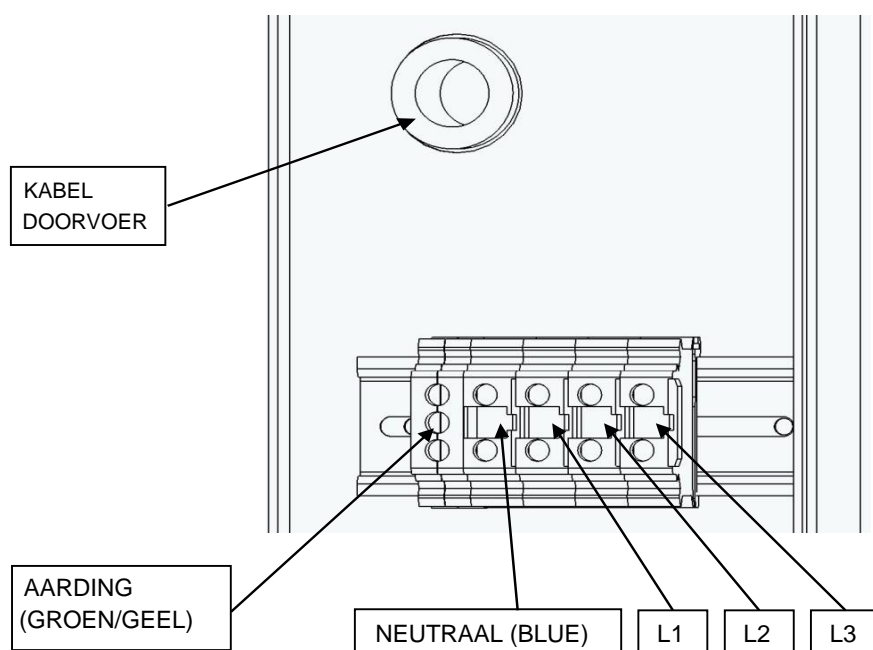
Opgelet !
Gevaar voor elektrische schok



De kabel door de opening in de elektrische kast brengen en de 5 kabels (L1, L2, L3, N en aarding) aansluiten.

De aansluiting gebeurt via een klemmenblok. De doorsnede van de kabels moet minstens 6 mm bedragen.

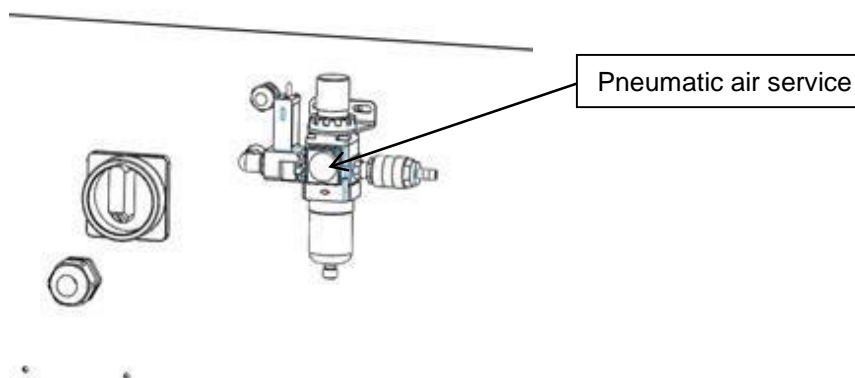
Wanneer de ketting in de verkeerde richting draait, moeten er 2 fasen van plaats verwisseld worden.



4.7 Pneumatische installatie.

De leiding moet een minimum binnen diameter hebben van 6 mm, 10 of 12 mm is ideaal. De persluchtdruk moet minimum 6 bar bedragen, maximaal 7 bar.

Op de machine zit een filter om de perslucht te reinigen van stof en vocht om de kleppen en dichtingen te beschermen. Hij bevat ook een manometer om de juiste druk in te stellen.



4.8 Opstarten en stoppen van de machine

De machine starten door de hoofdschakelaar op "ON" te zetten. Het waarschuwingslichtje op het controlepaneel gaat branden.

(Zie ook "Display Handleiding".)

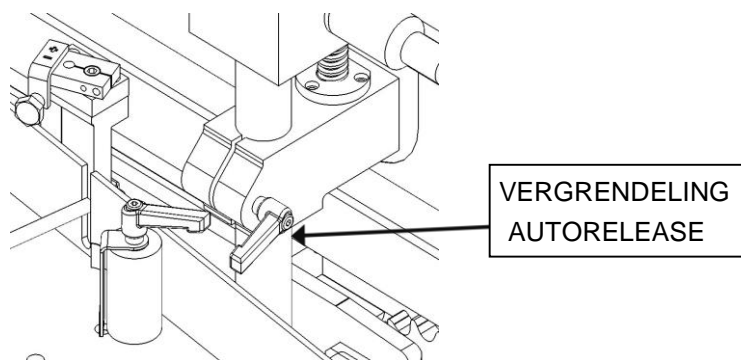


Tijdens het uitvoeren van de controles mag de machine niet opstarten. Duw daarom een noodstop in.

- Zorg dat er voldoende lijm in de liymbak is.
- Selecteer de juiste temperatuur.
- Selecteer de benodigde stations.
- Voer de werkstukken in tot de eerste drukrol.
- Pas de hoogte van de drukbalk aan volgens de dikte van het paneel.
- Eens de gewenste temperatuur is bereikt, de noodstop ontgrendelen. De machine kan nu gestart worden door op de start/stop knop te duwen.
- De machine valt volledig stil door: de cabine te openen, een noodstop in te duwen, of door de hoofdschakelaar op OFF te zetten.

4.9 Instellen hoogte drukker:

De hoogte moet aangepast worden als er met een andere dikte van paneel gewerkt wordt. Zet hiervoor eerst de 2 vergrendelingen los en verzet nu de hoogte volgens de waarde op de indicator.



4.10 Kantenband invoeren en afregelen:

De band invoeren tot voorbij het midden van de drukrol. De hoogteregeling aanpassen tot net boven de band, zodat hij gemakkelijk kan bewegen. De voedingsdruk regelen met de pressostaat onder de lijmbak naar $\pm 2,5$ bar. Vervolgens de druk voor het kapmes regelen volgens de dikte van de band tussen 2 - 5 bar.

4.11 Regeling lengte van de band:

Aan de voorkant: De toegift wordt geregeld via de feed time regulator timer in het controle paneel in het display: "**FEEDING**".

- Meer tijd: meer toegift aan de voorkant.
- Minder tijd: minder toegift aan de voorkant.

Aan de achterkant: De toegift wordt geregeld via de feed time regulator timer in het controle paneel in het display: "**CUTTING**". Dit gebeurt met de microswitch S-13.

- De schakelaar naar links bewegen verlengt de toegift aan de achterkant.
- De schakelaar naar rechts bewegen verkort de toegift aan de achterkant.

5 ONDERHOUD:



- Zorg er voor dat de machine niet onder elektrische spanning staat. Koppel de luchtleiding en zorg dat deze niet onder druk staat. De machine moet volledig zowel elektrisch als pneumatisch volledig afgesloten worden voor het begin van het onderhoud.



- Onderhoud mag enkel gebeuren door gekwalificeerd personeel.

5.1 Preventief onderhoud:

Het onderhoud hieronder moet (dagelijks) te worden uitgevoerd voordat u de machine opstart:

- Maak de omgeving vrij van obstakels. Zorg er voor dat niets de beweging van motoren of stations hindert.
- Controleer persluchtdruk.
- Zijn alle switchen en schakelaars goed geplaatst en staan de schakelpinnen nog recht?

Dagelijks op het eind van de werkdag:

- De werkzone reinigen.
- Controleer of de elektrische kabels in goede staat zijn.
- Controleer of alle voelers en messen in goede staat zijn.
- Controleer olieniveau van de luchtfilter.

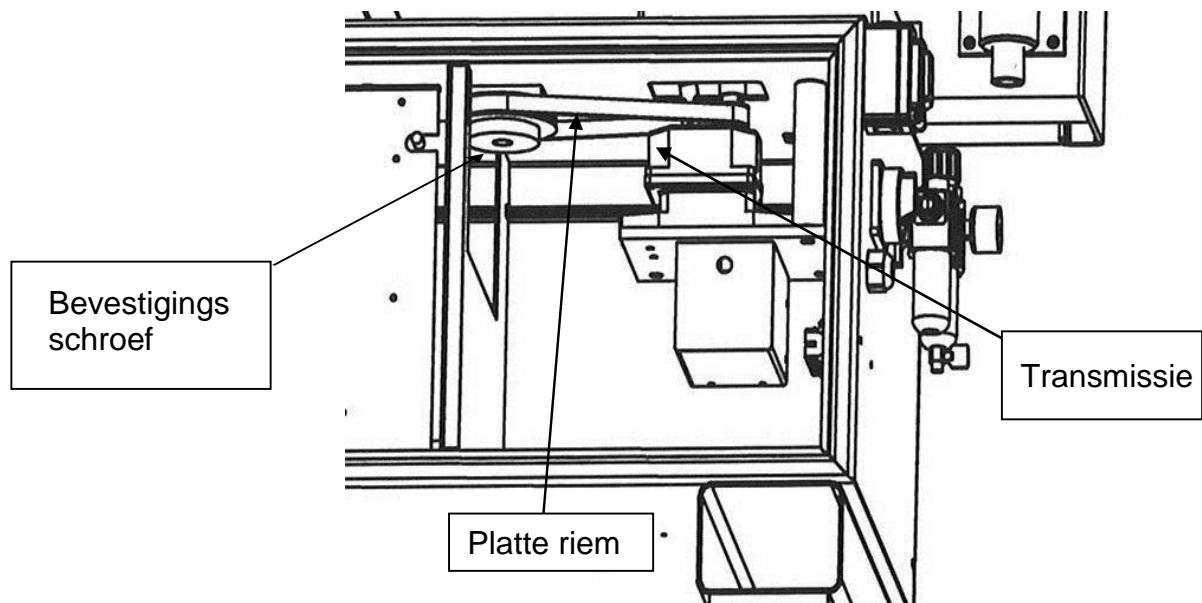
5.2 Bijzonder onderhoud:

Wekelijks onderhoud:

- Alle dagelijks onderhoudswerkzaamheden.
- Controleer of de elektrische componenten in goede staat zijn. Controleer kabel isolatie, de werking van de apparaten en de continuïteit van aardingskabel.
- Controleer of de mechanische componenten in goede staat zijn.
- Controleer de werking van veiligheidsschakelaars en noodstop.
- Slijtage van de messen nazien.
- Reinigen van drukrollen en aandrijfketting met een neutraal oplosmiddel (een solvent dat noch rubber noch siliconen aantast).
- Smeren van alle geleiders met machineolie (SAE-10). Droog daarna lichtjes af om te voorkomen dat stof en resten eraan blijven kleven.
- Verwijder de kap van de transportketting en smeer de rollenketting.
- Controleer van de aandrijfeenheid.
- Reinigen van lijmbak. Oude en aangebrachte lijmresten verwijderen. (Enkel bevoegd personeel.)
- Controle van de platte aandrijfriem (zie hieronder)

Controleer regelmatig de staat en de opspanning van de platte aandrijfriemen:

De platte riem wordt opgespannen door de bevestigingsschroeven los te zetten en de hoek aan te passen voor de juiste spanning.



6 VEILIGHEID

7. PROBLEEMOPLOSSING

7.1 Machine start niet:

- Is er voldoende persluchtdruk? Deze moet tussen 6 en 7 bar zijn! Als de machine (zelfs heel kort) onder 4 bar gaat, valt ze stil.
- Controleer de noodstops. (De 2 op de drukker uiteinden.)
- De cabine moet volledig gesloten zijn.
- Controleer de zekeringen en de voeding.
- Controleer of er waarschuwing staat op het bedieningsscherm.
- Controleer de thermische zekeringen. Druk op de RESET knoppen en luister naar het geluid. Deze die een afwijkend geluid maakt was al geactiveerd. Noteer het nummer (bijv. F-14) en ga na op het elektrisch schema welke motor er door beveligd wordt. Zoek uit waarom deze motor overbelast werd en de beveiliging geactiveerd om schade aan de motor te voorkomen.

7.2 Onregelmatige voeding kantenband:

- Is er voldoende persluchtdruk? Moet tussen 6 en 7 bar zijn.
- Voer een paneel door. De druk op manometer MR-3 moet ongeveer 0,9 bar zijn. Deze is normaal 0, de druk is er slechts kort als deze bekrachtigd wordt (voor $\pm 1,5$ seconden). Wanneer de luchtdruk te groot is, wordt de rand zo samen gedrukt dat het paneel niet meer vooruit kan bewegen. Onvoldoende luchtdruk betekent dat de strip onvoldoende door schuift.
- Check de spanning van de V-riem op de transmissiebox. (Zie instructies uit het hoofdstuk ivm. het onderhoud.)
- Voedingsrollen in slechte conditie of positie. (Controleer of ze op hun juiste plaats zitten.)
- Controleer of de aanvoer niet gehinderd wordt. (Bijvoorbeeld door stukjes kleefband aan de onderzijde van de rol.)

7.3 De zaageenheid vershuift het paneel:

- Lees eerst het gedeelte over de zaageenheid volledig en regel de persluchtdruk.
- Sluit de perslucht af en beweeg de unit manueel. Dit moet vlot bewegen.
- Reinig en smeer de geleiders met machine grade olie. Droog daarna lichtjes af om te voorkomen dat er stof en resten blijven aan kleven.
- Zorg voor de juist druk van de drukrollen en zorg dat ze proper en gesmeerd zijn.
- Rollen, wielen en ketting dienen regelmatig gereinigd te worden om verlies van adhesie te voorkomen.

7.4 Onregelmatig frezen:

- Opdat de voelers goed zouden werken moet de machine vrij zijn van stof en resten. Wanneer drukrollen, ketting en wielen bedekt raken met een laag stof, verliezen ze hun aandrukking, en aangezien alle stations druk uitoefenen op de plaat verliest het volgstation onderweg het contact.
- Bij vuil op de ketting en wielen of door een slechte instelling van het bijsnijdstation beweegt de plaat. De aanzet van de frezen zal correct gebeuren, maar van zodra wanneer de plaat verschuift zal de tracer contact verliezen. Uiteindelijk zal het mes zo ver weglopen dat een juiste afwerking niet meer mogelijk is.
- Verifieer de juiste afstelling van de freesunit.

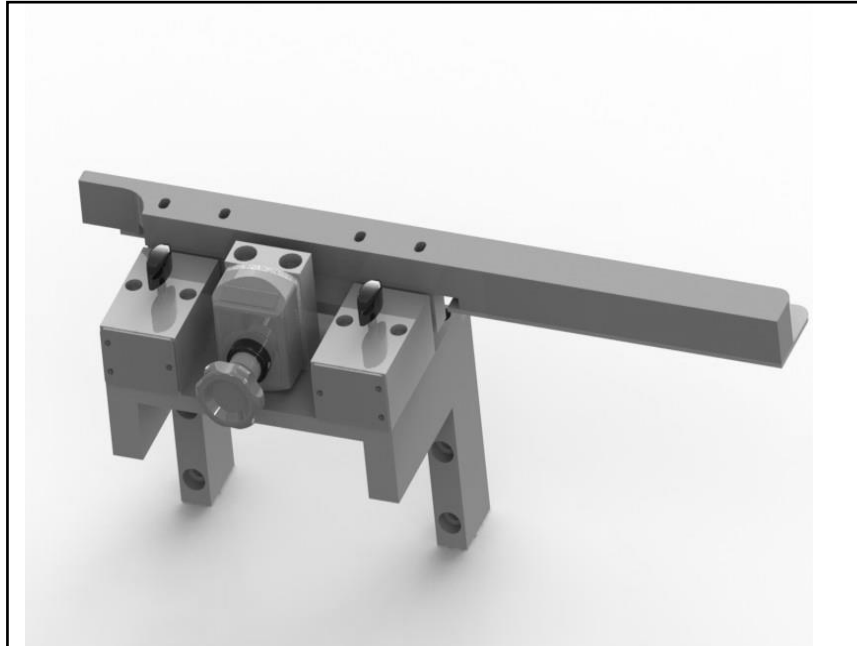
7.5 Het paneel beweegt:

- De machine moet proper zijn, (vooral rollen, wielen en ketting) anders kan de juiste werking niet gegarandeerd worden.
- Zijn de klemmen op de drukregeling voldoende aangespannen? (Maar niet te veel !) Zoals de bovenstaande punten aantonen is het proper houden van de ketting en wielen zeer belangrijk voor het in lijn houden van het werkstuk. In bepaalde gevallen, wanneer het werkstuk beweegt, kan het contact weg vallen. Het is mogelijk om beter te laten aansluiten, vooral voor kleine stukken, maar meer bijregelen betekent een overbelasting en een mogelijke oververhitting van de aandrijfmotor. De drukwielen en rubbers ondervinden hierdoor ook veel slijtage, terwijl schoon houden de juiste oplossing is.
- Zorg dus voor de juiste druk van de drukrollen. Zie “Aandrukrollen” voor meer details.

7.6 Ongelijkmatig lijmen:

- Herlees de sectie over de lijmpot volledig.
- Controleer de toestand van de lijm.
- Controleer de druk van de lijmrol.
- Reinig de lijmpot.
- Wanneer er meer geleiding nodig is, zorg dan dat geen van de drukkers het paneel wegdrukt voordat het vastgezet wordt. Zie ook vorige paragraaf “Het paneel beweegt, want bewegen van het paneel leidt tot een ongelijke verlijming.

02 GELEIDING INVOER



**ASSEMBLY N° : 0200015
0200027**

REVISIE NUM. 01

1 BESCHRIJVING

De invoer geleiding bestaat uit twee klembeugels, de invoer-geleiding en invoer-blad. Deze unit zorgt voor de paralleliteit van het hout met andere werkstations. Tijdens het passeren van de rand moet worden gesteund op de invoer geleiding, zodat de rand volledig parallel met andere stations kan geregeld worden.

Wanneer de machine uitgerust is met een voorfrezen-controller zorgt deze groep voor de controle van de diepte regeling. (Uitleg in een volgende paragraaf)

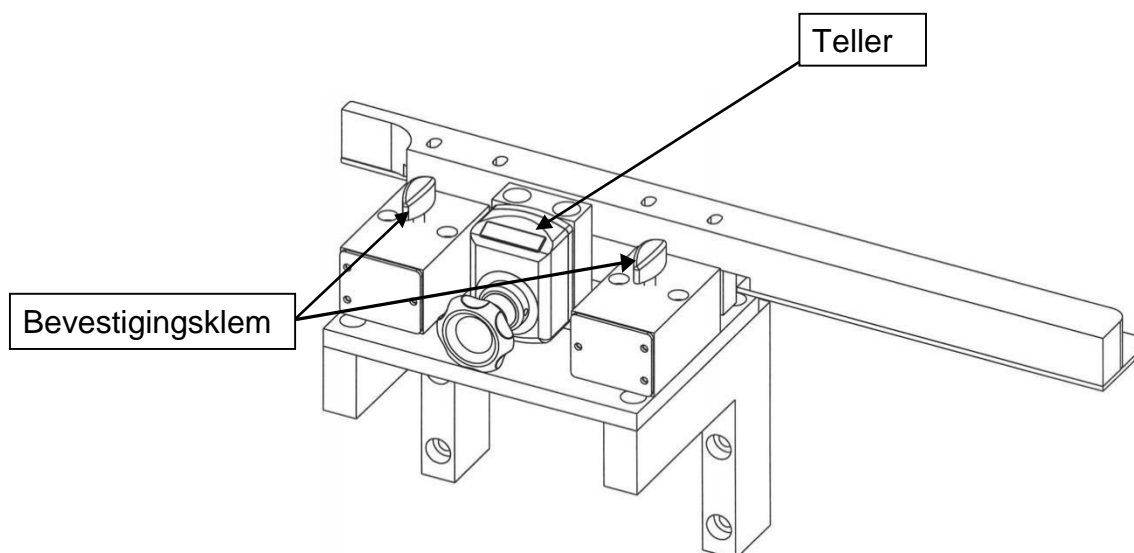


Fig 1.1

1 WERKING

Regeling voorfrezen motor:

De sturing voor de ene motor bepaalt de afstelling andere. In dit geval is de tweede (die vast staat) de referentiemaat en zal met de vooste moet de frezing gebeuren, dus is het belangrijk de afregeling van de eerste te controleren.

2 VEILIGHEID

Regel het werkstation niet af terwijl de machine werkt.

03 GEARBOX S Compact - FLEXY



**ASSEMBLY N° : 0300105
0300112**

REVISION NUM. 01

1 BESCHRIJVING

Betreft alle elementen die zich onder de ketel / verhitter bevinden en heeft uit 3 drijf-assen, een voor de lijmpot, een voor de bandaanvoer en de andere voor de drukrol.

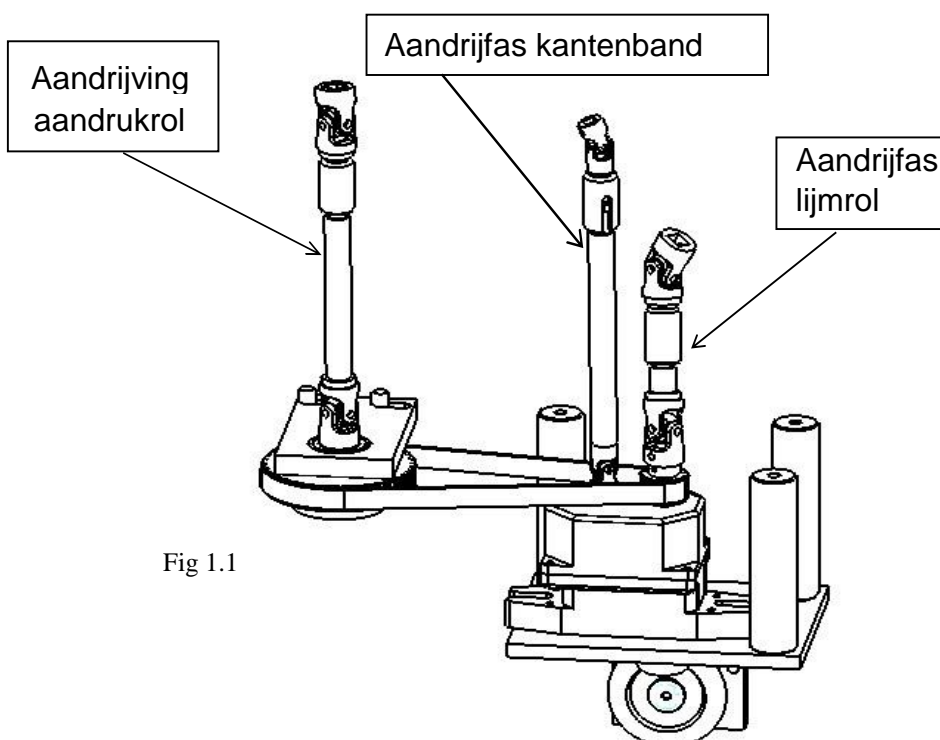


Fig 1.1

2 WERKING

Het doel is de beweging van de transportketting op een synchrone manier door te geven naar de lijmroller, naar het voedingssysteem van de strip en naar de eerste drukrol.

3 ONDERHOUD

3.1 Aanspannen riem en ketting

Het is nodig om regelmatig de staat en de spanning van de riem te controleren. Om de ketting van de versnellingsbak op te spannen moet eerst het beschermingsdeksel van de ketting worden weggenomen na het los zetten van 2 schroeven **Fig1.2 (1)**. Na het opspannen de schroeven terug vast zetten en het deksel terug plaatsen.

Schroeven zoals getoond op **Fig1.3 (2)** los zetten om de riem op te spannen. Daarna terug vastzetten.

3.2 Veiligheid



Regel het werkstation niet af terwijl de machine werkt.

4 VERVANGEN VAN DE RIEM

Wanneer de riem slijtage vertoont of om een andere reden niet meer geschikt is moet ze vervangen worden. Volg dan de volgende stappen:

- Verwijder de afscherming van de ketting .
- Draai de schroeven los en verwijder de kettingspanner **Fig 1.2 (1)**.
- Draai de schroeven los en verwijder de riemspanner **Fig 1.3 (2)**
- Verwijder de cilinderschroeven en verlaag de transmissiebox tot de lagers verwijderd kunnen worden **Fig 1.3 (3)**.
- Verwijder de oude riem.
- Leg de nieuwe riem op.
- Voer de hoger vermelde stappen weer uit in omgekeerde richting.

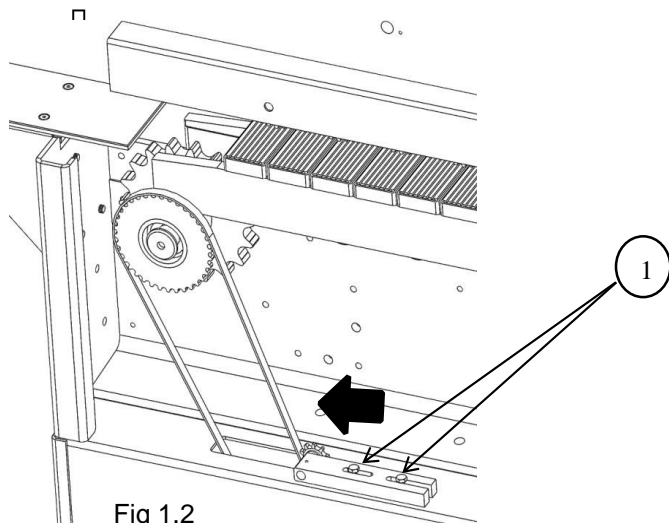


Fig 1.2

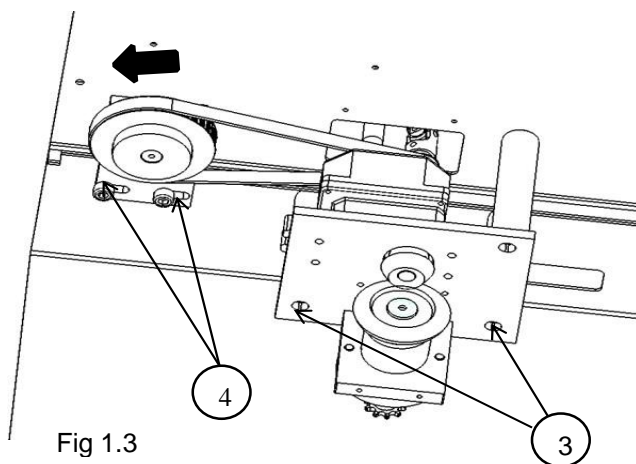


Fig 1.3

5 VEILIGHEID

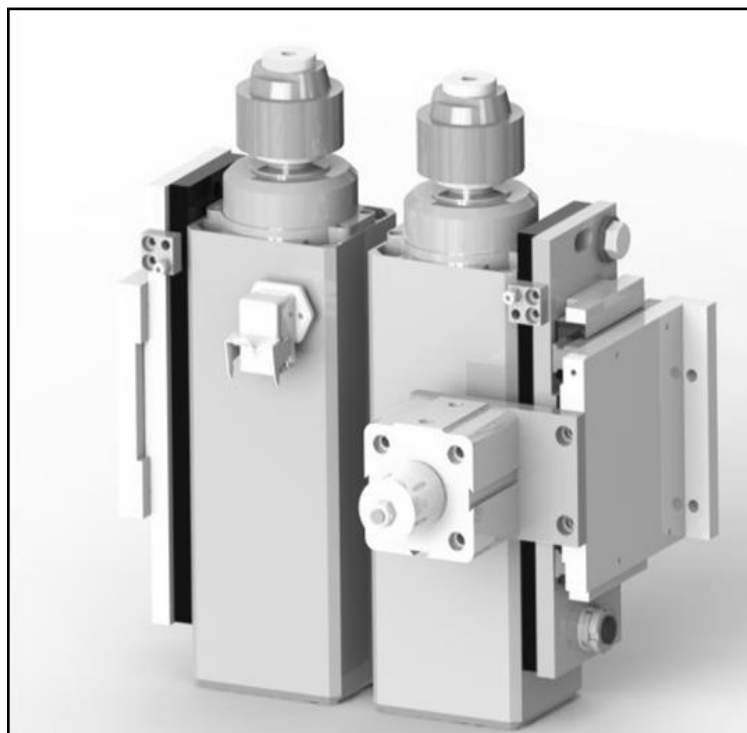


Regel het werkstation nooit af terwijl de machine in werking is!

Draag handschoenen om snijwonden en andere letsels te voorkomen.

04 VOORFREZEN PF-2

(enkel KM575)



**ASSEMBLY N° : 0400024
0400025
0400026**

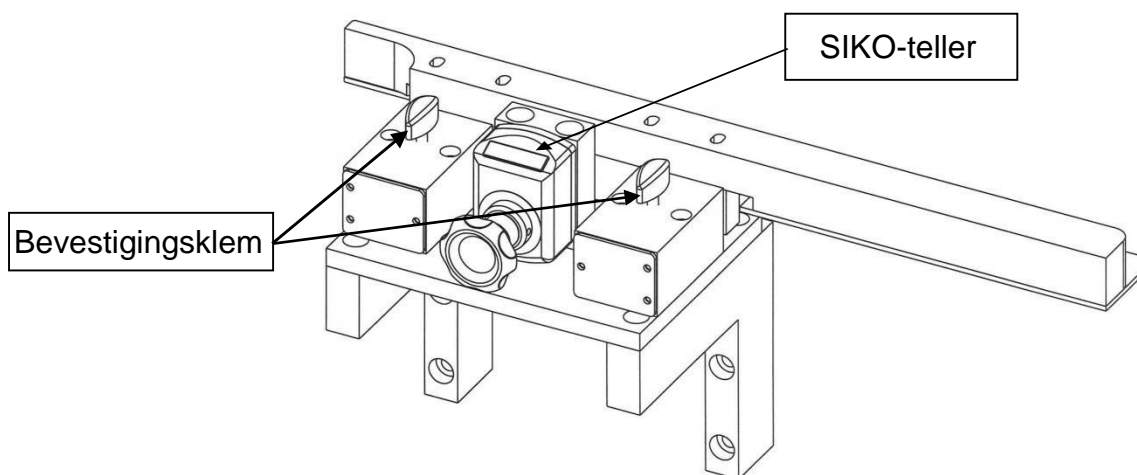
1 BESCHRIJVING

Dit werkstation is uitgerust met 2 motoren (200 Hz, 12.000 Rpm). De eerste van 1,1 Kw en de tweede 0.8 kw. De frezen kunnen max. 3 mm afnemen van het paneel over een hoogte van 50 mm, voor het lijmen. Om een kap in het hout te voorkomen draait de eerste motor in wijzerrichting en de tweede in tegenwijzerrichting.

2 WERKING

2.1 Diepteregeling van het voorfrezen:

De diepteregeling gebeurt, na het loszetten van de bevestigingsklemmen van de invoergeleiding, met een handwiel met een teller. Regel de uitlezing zorgvuldig volgens de invoergeleiding.



2.2 Regeling voorfreesmotoren:

De sturing voor de ene motor bepaalt de afstelling andere. In dit geval is de tweede (die vast staat) de referentiemaat en zal de voorste volgen. Het is dus belangrijk de afregeling van de eerste te controleren.

2.3 Afstelling van de tweede motor (vast):

Laad een paneel tot aan van het voorfrezen met een tellerstand " 0 ". Verzet de freeseenheid tot de freeskop contact maakt met het paneel. Dit is de "nul-diepte". Regel de freesdiepte nu bvb. op 0,5 mm en verifieer of er wel degelijk 0,5mm is weggefreest.

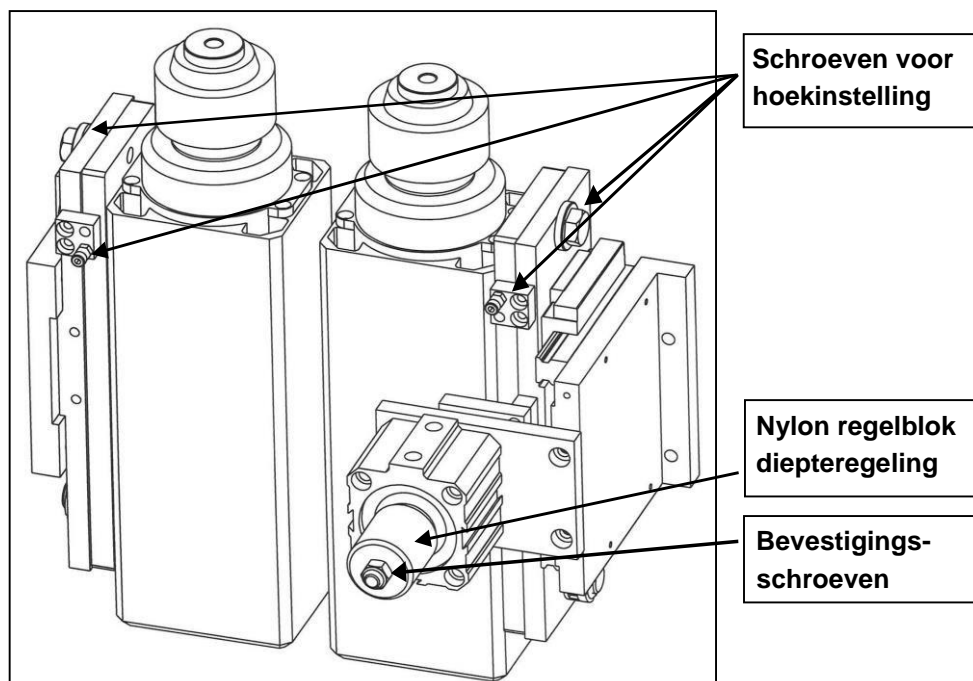


Deze eenheid werd afgesteld in de fabriek en we raden af deze instelling aan te passen.

2.4 Regeling van de eerste motor (pneumatisch):

Zoals aangegeven refereert deze eerste motor naar de tweede. De positie van ervan kan aangepast met het nylon regelblok. Regel bij tot de eerste een gelijklopende afsnijding vertoont.

Regel (indien nodig) de loodrechte stand tussen transportketting en afsnijdunit met de schroeven voor hoekinstelling. (Zie fig.)



3 BEDIENING SCHERM

Ga naar het hoofdscherm om de groep aan te zetten en druk op " main " in het hoofdmenu ("main menu") en daarna op het icoontje van het voorfrezen (Fig1. 1)

i Main menu → Main



Fig 1.1

Ga voor de toegang tot de parameters van deze groep naar het hoofdmenu ("main menu") en selecteer "parameters groups", kies daarna "premilling group". Na invoering van het wachtwoord kunnen de parameters worden aangepast. (Fig1. 2)

i Main menu → Groups parameters → Premilling



Fig 1.2

Parameters voorfrezen

Deze afregeling is vastgelegd in de fabriek en we raden af deze instelling aan te passen.

4 ONDERHOUD

4.1 Vervanging van het snijgereedschap.

Volg de volgende stappen om het snijgereedschap te vervangen:

1. Blokkeer de frees met een inbusleutel onderaan de motor. **(Fig 1.1)**.
2. Los de schroef aan de bovenkant van de frees met een andere inbusleutel **(Fig 1.2)**.
3. Verwijder daarna het snijgereedschap en vervang het.
4. Zet het nieuwe snijgereedschap vast met een inbusleutel. De verdraaiing van het gereedschap wordt geblokkeerd door een andere inbusleutel onderaan de motor.



Fig 1.1

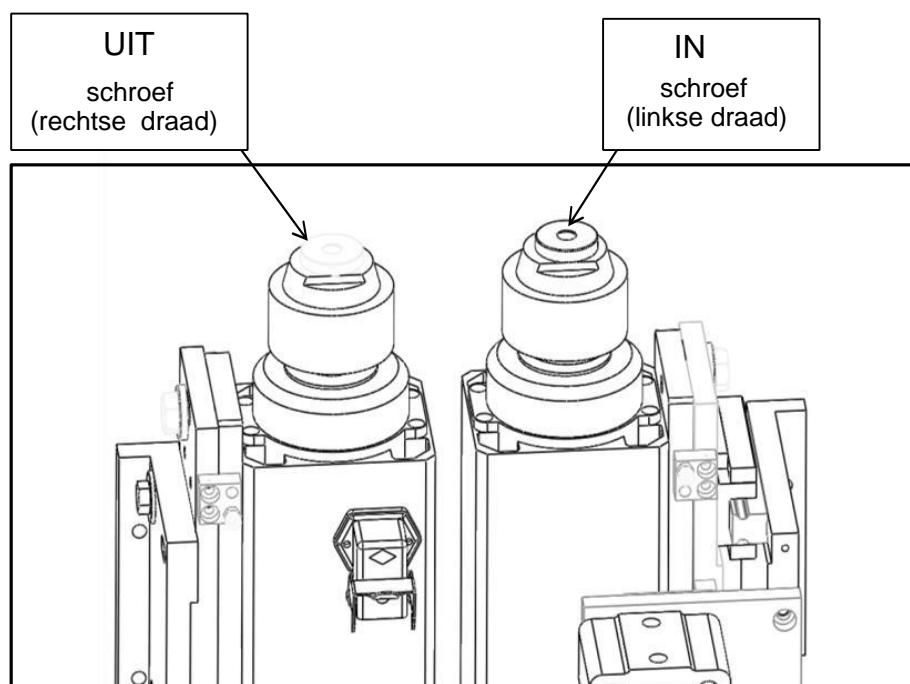


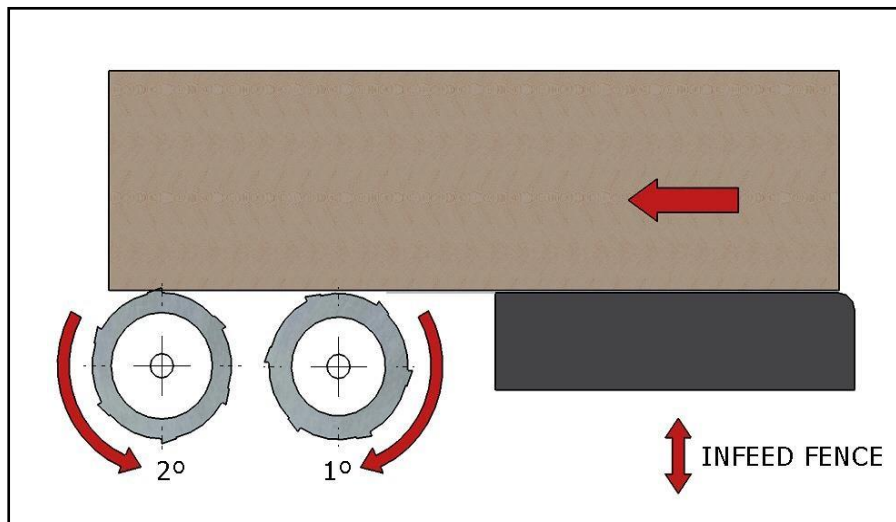
Fig 1.2



Wees voorzichtig bij de vervanging van het snijgereedschap. De messen kunnen letsels veroorzaken! De bediener moet gepaste persoonlijke beschermingsmiddelen te dragen.



De richting van de schroefdraad is steeds tegengesteld aan de draairichting.



De beide motoren moeten nauwkeurig uitgelijnd zijn met elkaar en met de invoer-geleiding. Deze groep werd in de fabriek afgeregeld. Voor verdere afstelling raadt ROBLAND aan beroep te doen op de steun van een erkende techniker.

5 VEILIGHEID



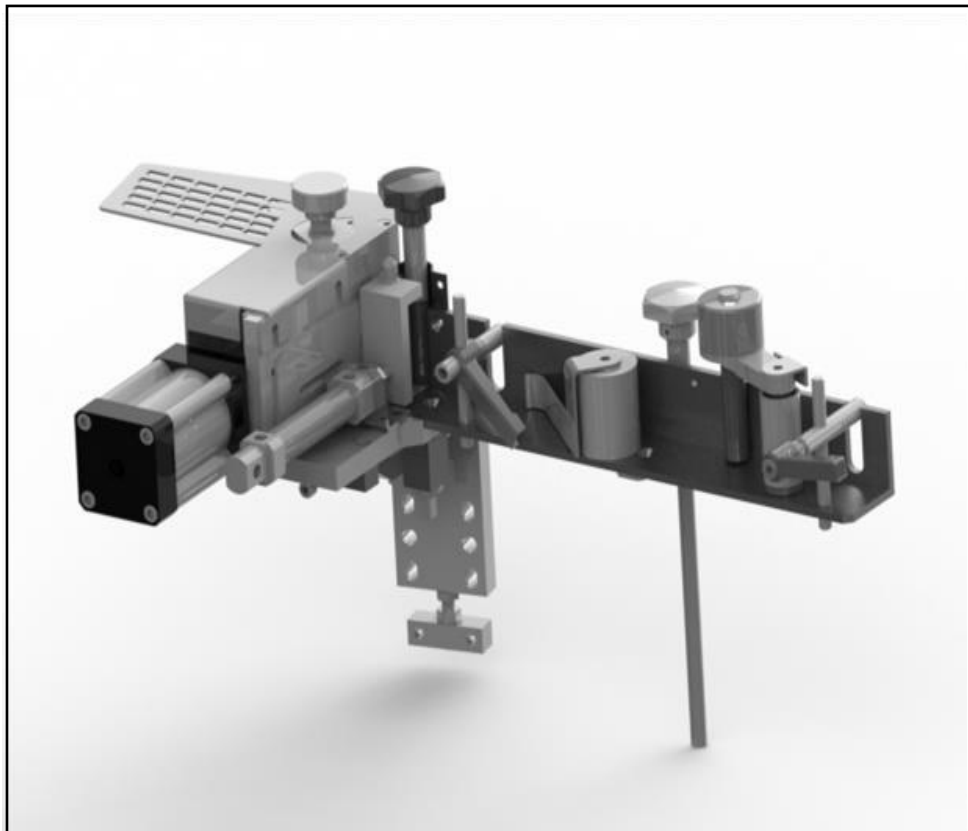
Verwijder de bescherming van de gereedschappen niet, behalve bij de vervanging van gereedschappen. Gebruik altijd de beschermset. Zet daarbij nooit de freesunit in werking.



Regel in geen geval het gereedschap af terwijl de machine in werking is.

Wees voorzichtig bij het verwijderen en terug plaatsen van het gereedschap. Dit zijn scherpe messen die snijwonden kunnen veroorzaken. Gebruik daarom steeds een aangepaste bescherming (veiligheidshandschoenen) om letsels te voorkomen.

05 Aanvoer kantenband



ASSEMBLY N° : 0500077

0500078

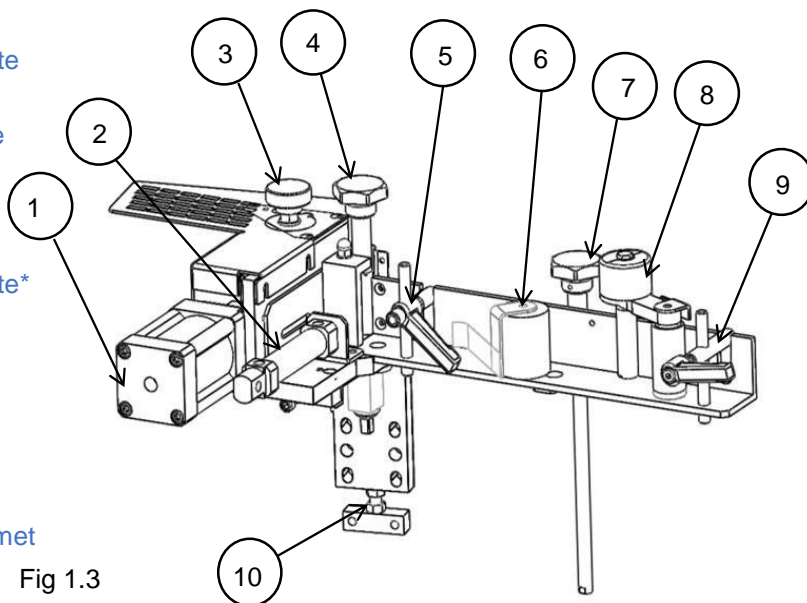
REVISION NUM. 01

1 OMSCHRIJVING

Dit werkstation voert de kantenband aan en snijdt ze af. Deze groep heeft 2 cilinders, één voor de aanvoer en één voor het afsnijden. Ook als optie met encoder te bestellen voor het meten van de strook die het station af snijdt.

1.1 Componenten aanvoerunit

1. Cilinder snijder
2. Aanvoer cilinder
3. Vergrendeling bandhoogte
4. Roller vervanging knop
5. Vergrendelig bandhoogte
6. Aandruk rol
7. Snelwissel knop
8. Encoder*
9. Vergrendeling bandhoogte*
10. Regeling hoogte station



* Deze componenten zijn slechts aanwezig bij een op bij de optie met de encoder.

Fig 1.3

2 WERKING

2.1 Afstelling

Plats de rol in de winder met de klok mee, invoeren tot voorbij de aandrukrollen. (["zie handleiding winder"](#)). De hoogteregeling aanpassen tot net boven de band, zodat hij makkelijk kan bewegen. De voedingsdruk regelen met drukregelaar onder de lijmbak naar ± 2.5 Bar (**Fig 1.2**).

Zorg er voor dat de kraan van de zuiger die de strip aanvoert en die voor de snijder open staan. Daarna de druk van rollen bevestigd onder het snijmes regelen volgens de dikte van de band (**Fig 1.1**)

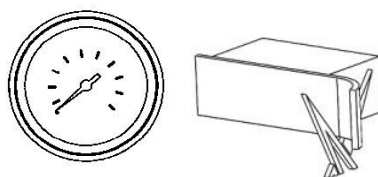
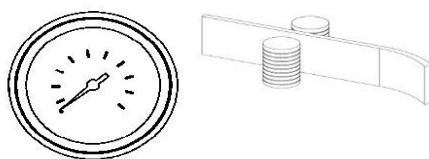


Fig 1.1

MR4	
EDGE	BAR
0.4mm	2
2-3mm	4-5



Cutter MR3 : 2,5 Bar

Fig 1.2

2.1 Bediening scherm

Schakel het aggregaat in.

In het hoofdmenu druk je op "main".



Druk op het "aanvoer" icoon om de aanvoer te activeren. (Fig 1.1)

Druk op het "snijden" icoon om de kapmessen te activeren. (Fig 1.2)

Main menu → Main



Fig 1.1

Om de parameters van deze groep aan te passen selecteer je in het hoofdmenu "main menu" eerst "parameters groups", en daarna de icoon van de doorvoerrol "feeding" of van de messen "cutter". Om deze gegevens te wijzigen heb je het wachtwoord nodig.



Fig 1.2



Main menu → Parameters group → Feeding



Fig 1.3

Main menu → Parameters group → Cutter



Fig 1.4

Parameters Doorvoer: “Feeding” (Fig1.3)

Bewerk de doorvoersnelheid van de kantenband voor lage en hoge snelheid.

Parameters Kapmes: “Cutter” (Fig1.4)

Bewerk de werktijd van het blad en de vertraging bij lage en hoge snelheid in functie van de positie van het paneel.

3 ONDERHOUD

3.1 Vervangen van een mes

Gebruik de volgende stappen om een mes te vervangen:

- Schroef de cilinderschroeven los en verwijder ze om de persluchtcilinder weg te nemen **Fig 1.4 (11)**
- Het snijmes komt mee met de persluchtcilinder, kan uit de houder gehaald worden en gewisseld.
- Plaats alles terug in omgekeerde volgorde.



Zorg er voor dat de machine niet onder elektrische spanning staat. Maak de buis van de luchtleiding los van de perslucht-cilinder en zorg dat deze niet onder druk staat.



Gebruik handschoenen om snijwonden te vermijden !

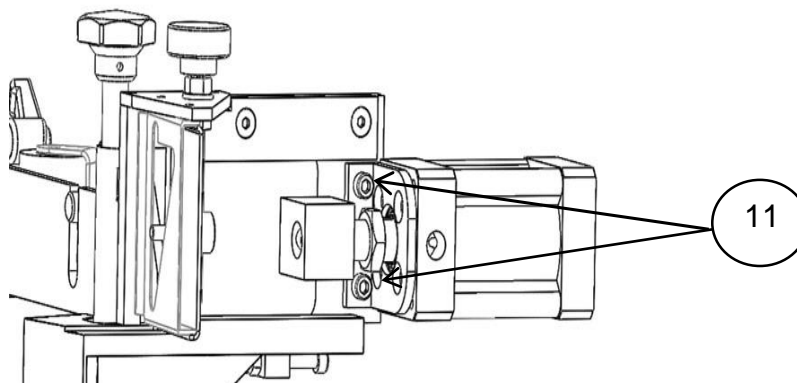


Fig 1.4

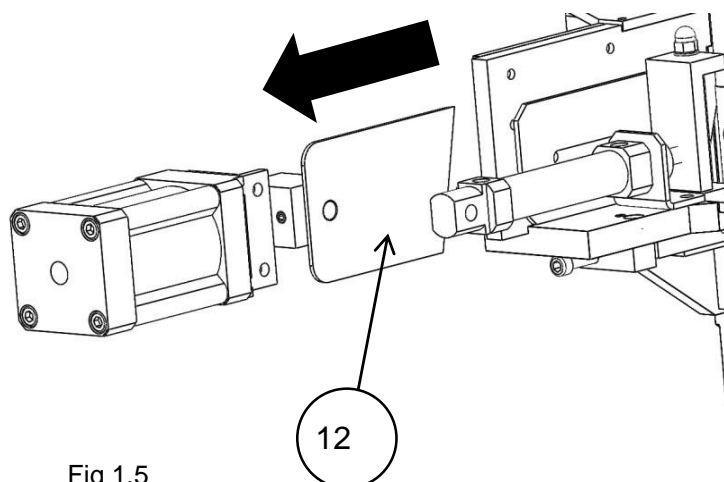


Fig 1.5

3.3 Vervangen van doorvoerrol

Om de doorvoerrol te vervangen: enkel de vervangknop **Fig 1.3 (4)** los draaien en de as te verwijderen. Eens de as verwijderd kan ook de rol verwijderd worden.

3.4 Snel vervangen van lijmbak

Om de lijmbak te vervangen: draai eerst snelle vervangknop **Fig 1.3 (7)** en verwijder de as, eens de as verwijderd is kan je de lijmpot verwijderen.

Dit workstation werd in de fabriek geregeld naar de wensen van de klant. ROBLAND adviseert deze regeling enkel te laten aanpassen door een erkende technicus.

4 VEILIGHEID



Regel het workstation nooit af terwijl de machine in werking is!

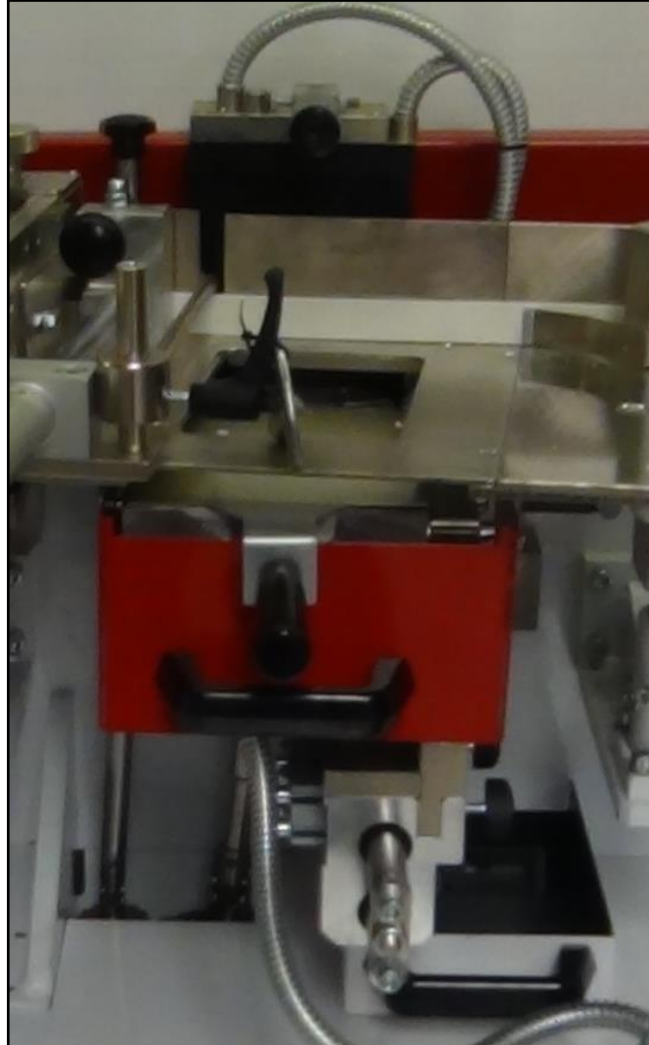


Draag veiligheidshandschoenen om snijwonden en andere letsels te voorkomen.



Koppel de slang van de snijunit-cilinder los en zorg ervoor dat er geen luchtdruk is aangesloten.

06 LIJMSTATION DUOMELT



ASSEMBLY N° 0600044

0600043

REVISION NUM. 01

1 LIJMPOT DUOMELT / EVA

1.1 Beschrijving:

DUO MELT / EVA lijmpot is een lijmstation voor ROBLAND kantverlijmers die werken met EVA lijm en PUR lijm. **(Enkel DUOMELT)**.

1.2 Werking:

Technische specificaties

Capaciteit	1.4 Kg
Vermogen	3KW

Het lijmstation bestaat uit:

- een reservoir waarin de lijm smelt;
- verhittingselementen om de lijm te doen smelten;
- componenten om de lijm aan te brengen;
- een mechanism om de oude lijm te verwijderen;
- een software systeem dat voor begeleiding en informatie zorgt bij de vervanging van de lijm;
- verschillende mechanische en elektrische beveiligingselementen.

Het heeft een kantlijm-roller; die zonder een extra regeling de juiste hoeveelheid lijm aanbrengt op panelen van verschillende afmetingen, zowel in lengte als in hoogte. Gebruik HOTMELT- lijm voor industrieel gebruik;

Werktemperatuur:

- EVA glue 180–200°C.
- PUR glue 140°C. **(Only Duo Melt)**

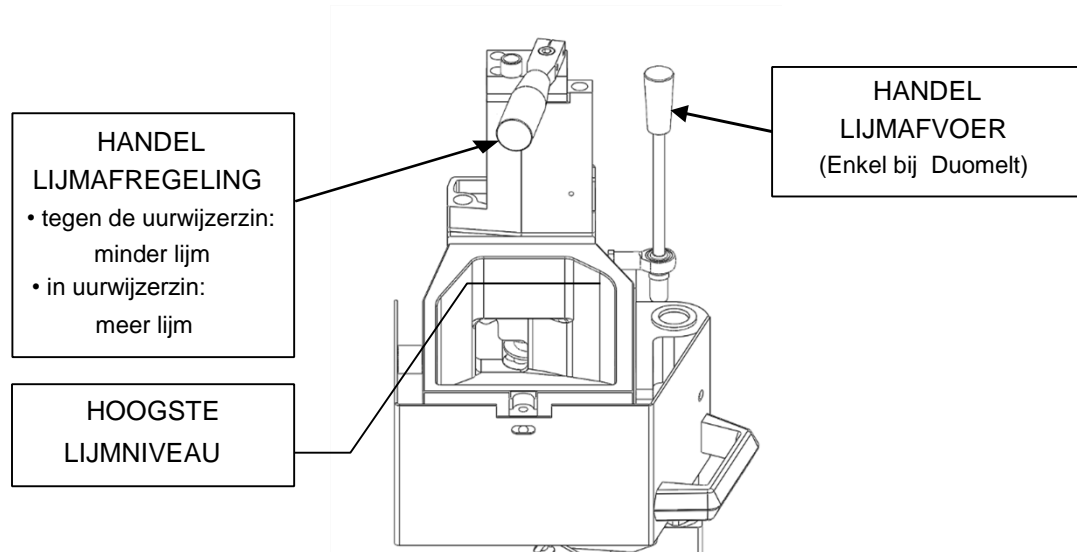
1.3 Lijm dosering :

Normaal word een lijmdikte van 2 mm aangebracht. De lijmdikte van de dosering-roller kan geregeld worden met de lijmpoort-hendel.

- **IN UURWIJZERZIN:** verhoogt de hoeveelheid lijm.
- **TEGEN DE KLOK IN:** vermindert de lijmaanvoer.

1.4 Niveau lijmtank :

Voor een goede werking moet het niveau ongeveer 2 cm onder het tankdeksel blijven. Te weinig lijm zorgt er voor dat deze aanbrandt en zijn klevende eigenschappen verliest. Het vormt zelfs een isolerende laag tussen de verhittingselementen en de resterende lijm en de opwarmtijd langer wordt.



1.5 Regeling van een correcte lijmprocedure :

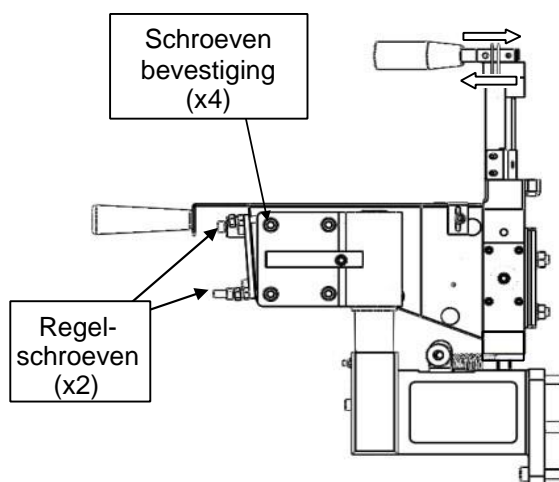
Nadat de bovenstaande regelingen zijn uitgevoerd kan het systeem afgeregeld worden voor een gelijkmatige verlijming.

Wanneer de lijm niet gelijkmatig verdeeld wordt, controleer dan de haaksheid van de rand van het gezaagde paneel. Controleer of de zaagsnede haaks is en de voorritser en het zaagblad correct uitgelijnd zijn.

Wanneer de haaksheid van het paneel niet de oorzaak is, controleer dan de bevestiging van de lijmpot. De helling van de lijmpot moet bijgesteld worden tot tot lijmrol evenwijdig staat met het paneel. Kantel daarvoor de groep lichtjes voorover wanneer er bovenaan lijm te kort is of achterwaarts wanneer er onderaan lijm te kort is.

Los daarvoor de bevestigingsschroeven lichtjes en pas de helling aan met de afregelschroeven. Daarna de groep weer vastzetten met de bevestigingsschroeven.

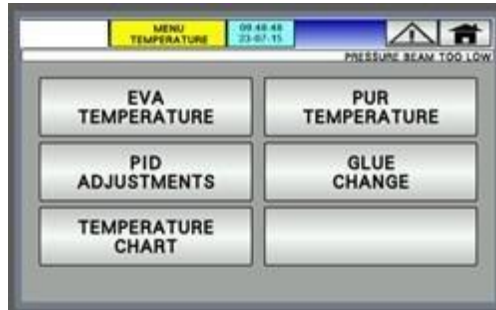
Controleer het resultaat na de afstelling en herhaal het process wanneer het beoogde resultaat niet bekomen werd.



1.6 Schermbediening:

De lijmgroep kan ingesteld worden met de parameters op de volgende schermen:

- **Temperatuur Menu.**



- **Parameters temperatuur EVA lijm.**



- **Parameters temperatuur PUR lijm.**



Enkel aanpassen bij een “duo melt groep”, anders kan de machine zwaar beschadigd worden !



- **Verander van lijmtypen.**

Enkel aanpassen bij een “duo melt groep”, anders kan de machine beschadigd worden !



- **Temperatuurgrafiek.**



- **Pid settings.**



Deze parameters worden in de fabriek afgesteld. Wijzigen ervan wordt ten stelligste afgeraden.



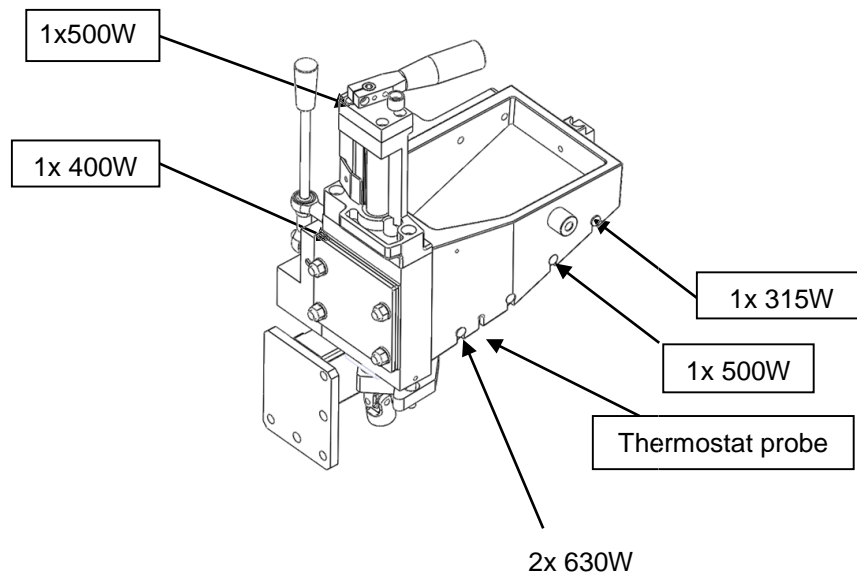
2 ONDERHOUD:



2.1 Vervangen verwarmingselement

Ga als volgt te werk:

1. Koppel de machine los van elektrische en pneumatische voedingsbronnen.
2. Verwijder deksel.
3. Ontkoppel zowel de "6 pins quick connector" van het verwarmingselement als de "4 pins quick connector" van de thermostaat.
4. Verwijder de lijmtank.
5. Plaats de lijmpot op een werkbank.
6. Haal de verwarmingselementen van de "quick connector" en neem de weerstanden weg.
7. Vervang de weerstanden en en volg de bovenstaande stappen in omgekeerde volgorde.



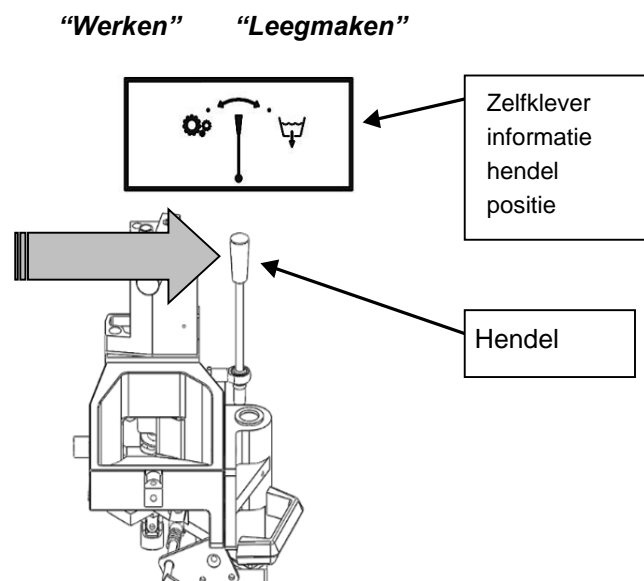
2.2 Afvoer of vervanging van de lijm (enkel Duo Melt)

Lijm vervangen of het leegmaken van de lijmpot vereist zowel mechanische handelingen als aanpassingen op het bedieningsscherm.

Geef aan op het scherm dat de lijm vervangen wordt: **“GLUE CHANGE”** in het **temperatuur menu**.

Wacht tot op het scherm aft e lezen is dat de mechanische interventie uitgevoerd kan worden: **“Mechanical change”** en **“Turn the lever to emptying mode”**.

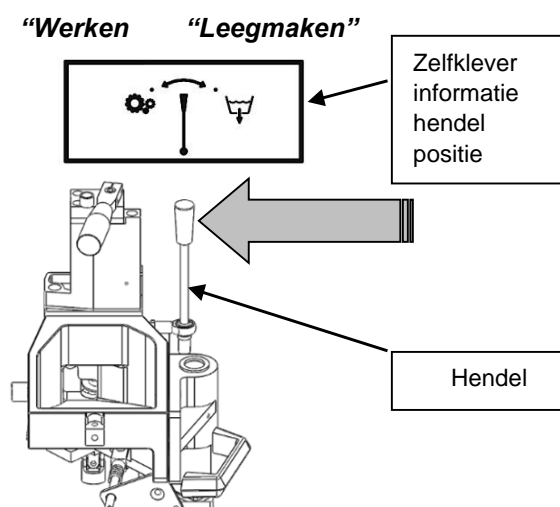
De hendel van de lijmafvoer moet in 1 vlotte beweging naar rechts worden gedraaid tot de eindpositie.



Wanneer op het scherm **“Mechanical change”** en **“Turn the lever to working mode”** te lezen is draai dan in 1 vlotte beweging de hendel naar links in zijn eindpositie.



OPGELET: Duw de hendel helemaal tot zijn eindpositie of er bestaat kans op lekken.



3 VEILIGHEID:



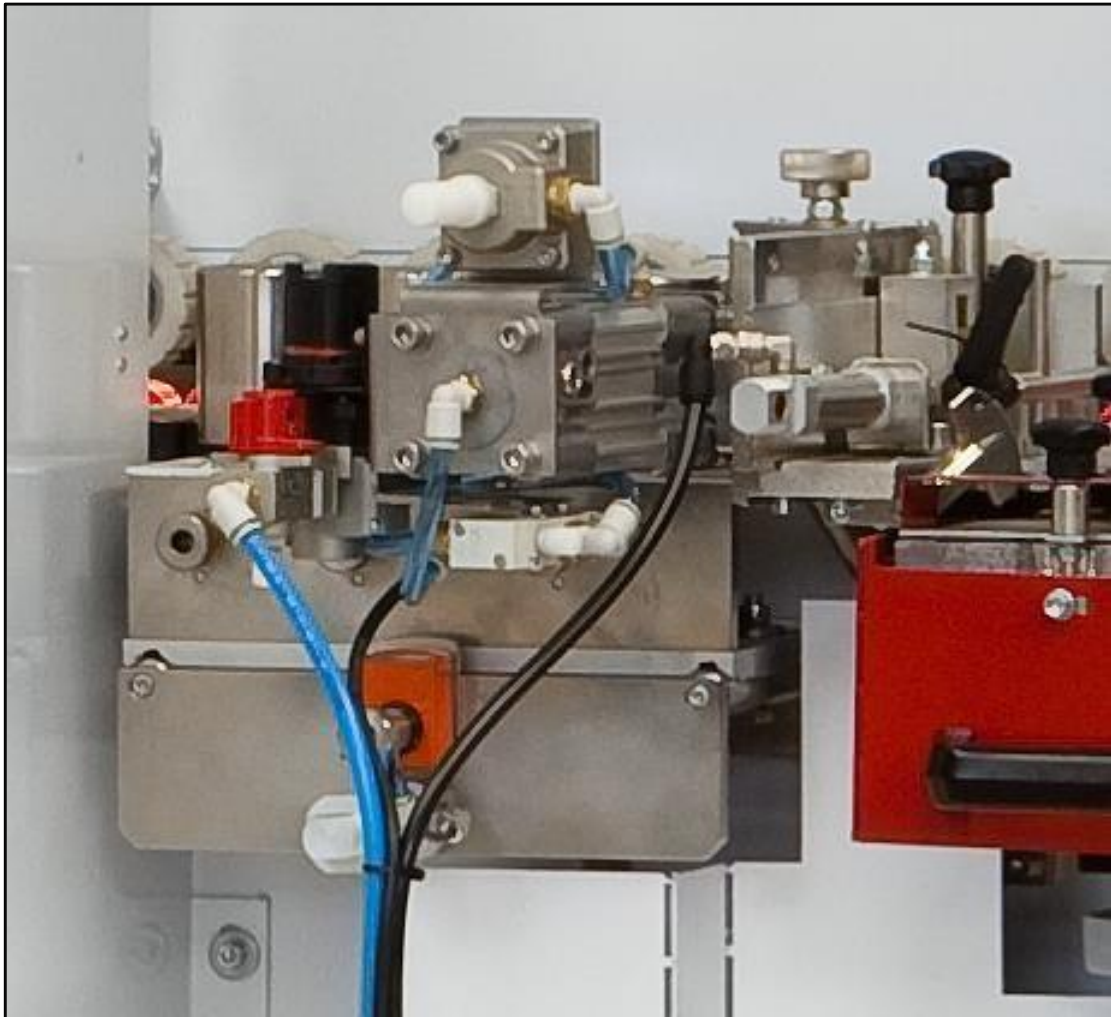
Tijdens het werken van de kantverlijmer bereikt de lijmpot een zeer hoge temperatuur (± 200 °C voor EVA-lijm) en kunnen door **onjuist gebruik** ernstige brandwonden veroorzaakt worden. Deze kunnen afkomstig zijn van direct contact met de lijmpot of het morsen van lijm. Gebruik daarom steeds gepaste persoonlijke beschermingsmiddelen en zeker veiligheidshandschoenen



Enkel geautoriseerd personeel mag deze machine gebruiken. De lijmtank heeft verschillende veiligheidsvoorzieningen om onvrijwillig contact te vermijden. Deze zijn geel gemarkeerd op de machine.

Het verwijderen van veiligheidselementen van de machine ontslaat de fabrikant van elke aansprakelijkheid bij eventueel letsel of schade.

07 AANDRUKROL



ASSEMBLY N° 050 00 86

REVISION NUM.

REVISION BOX

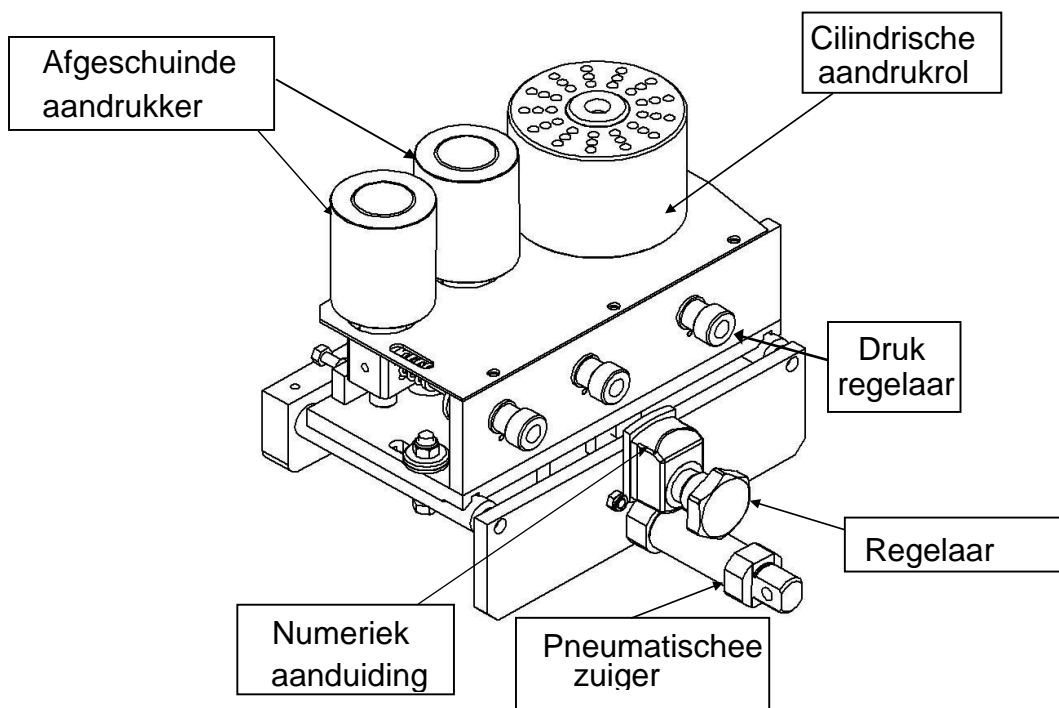
REVISIETABEL			
REVISIE	AANPASSING	VERANTW.	DATUM

1 OMSCHRIJVING :

Deze groep heeft 3 rollen: een vlakke roller met een grotere diameter, en twee kleinere, de ene met een positieve en de andere met een negatieve afschuining.

Tracering op het paneel met de rand op mag niet groter zijn dan zijn dan 1,5 of 2 mm al naargelang het model. Er zijn 3 regelknoppen om de druk te regelen, een per rol. In wijzerzin draaien vermindert de druk, in tegenwijzerzin verhoogt de zin. Zoals hierboven vermeld, mag de druk niet te hoog zijn, overdreven druk doet het paneel bewegen en zorgt voor een kleine kap aan het begin en het einde van het afgewerkte paneel. Een overschot aan kantenband kan hetzelfde probleem veroorzaken; beperk dit surplus zoveel mogelijk. (voor de regeling, zie “laden regelen van de opgerolde kantenband”). Wanneer een andere dikte van de gelijkde band wordt ingevoerd, zet de klemminghendel wat losser en voer de nieuwe maat in de numerieke regelaar. In wijzerzin draaien schuift het station achteruit, in tegenwijzerzin vooruit.

De rollen moeten regelmatig gereinigd worden. Om mogelijke schade te voorkomen, gebruik geen harde voorwerpen (messen, beitels en dergelijke) om de rollen te reinigen. Alle vuil dat zich vormt moet verwijderd worden met een doek gedrenkt in een onschadelijk oplosmiddel of schoonmaakproduct.

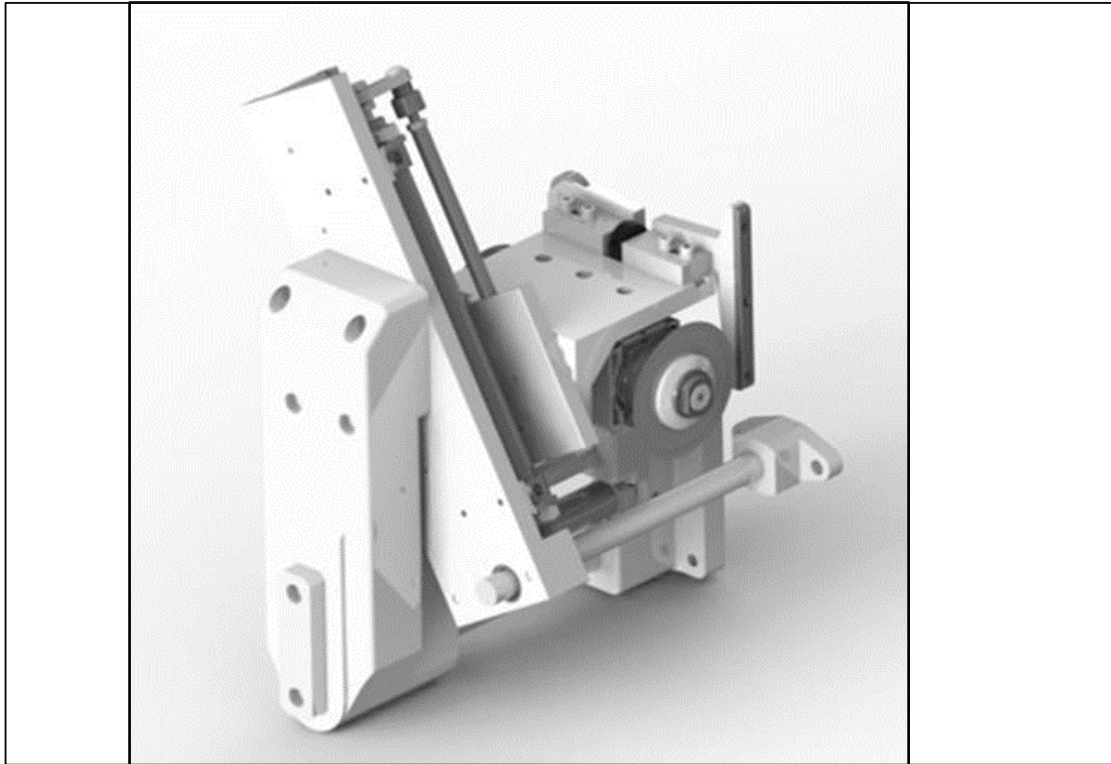


2 VEILIGHEID :

Voor een goed resultaat moeten de rollen regelmatig gereinigd worden. Bij het behandelen en reinigen van aandrukrollen-unit is het loskoppeling nodig van de aanvoerketting, via de selector. Anders kan de ketting gevaarlijk zijn voor het vastgrijpen van vingers. De aandrukrollen zijn afgeschermd om schade door onbedoeld contact te voorkomen.

De basis van de aandrukrollen bevindt zich dicht bij de lijmpot en de lasereenheid, zodat het gebruik van thermisch handschoenen aanbevolen wordt om eventuele brandwonden en andere gerelateerde kwetsuren te vermijden.

08 Zaagunit V2-V3



ASSEMBLY N° : 0800102
0800103

REVISION NUM. 01

1 OMSCHRIJVING

De zaagbladen worden aangedreven door een hoge frequentie motor (200Hz, 12000 r.p.m.) 0,2 Kw (V2) or 0,27 Kw (V3), en zorgen voor het afsnijden van het overschot aan kantenband zowel vooraan als achteraan.

2 WERKING

2.1 Begrenzing:

Tussen de panelen moet een minimale tussenafstand behouden worden, zoals aangegeven op de zelfklever op de zijkant van de machine. Wanneer de achterzijde van het ene paneel dit punt bereikt, kan het volgende worden ingevoerd.

2.2 Pneumatische regeling:

Er zijn twee drukregelaars (in het rechtse paneel). MR1, bovenaan, geregeld op 0,9 bar die de zaag naar beneden beweegt, en MR2, onderaan, geregeld op 2.2 bar, voor de opwaartse beweging. Het is belangrijk dat er een relatief drukverschil aanwezig is van 1,3 bar ter compensatie van het gewicht van de motor. Wanneer het drukverschil groter is, moet het paneel meer druk uitoefenen op de voeler met het risico op beschadiging van de kantenband of verplaatsing van het paneel. Is het drukverschil kleiner zal de afwerking minder nauwkeurig zijn.

2.3 Verloop van de werking:

Wanneer het panel microswitch S-14 activeert duwt een druk van $\pm 2,2$ bar MR2 van beneden naar boven. Dit is even groot als de druk door MR1 van $\pm 0,9$ bar van boven naar beneden, plus het gewicht van de motor, waardoor het station lichtjes klimt terwijl het wacht op het contact met het paneel.

De druk van het panel op het panel is minimaal, het moet er enkel voor zorgen dat de voeler en het paneel in contact blijven.

Het station gaat omhoog en de afsnijding gebeurt tot de detector in microswitch (S-30) geactiveerd wordt om aan te duiden dat het afsnijden klaar is. Op dit punt verdwijnt de druk van 0.9 bar (MR1) van bovenaf, waardoor de motor sneller stijgt en de voeler van het paneel weg gaat. Daardoor drukt deze niet langer en heft de motor, en voorkomt zo dat voelerde rand van het paneel beschadigt.

Het station trekt zich terug en beweegt naar beneden, wachtend op microswitch S-15 om het signaal te verbreken (aan het einde van het bord) zodat het kan vooruit schuiven en opwaartse druk beginnen uit oefenen om de achterzijde van het paneel te zoeken en te trimmen.

Het workstation gaat terug naar zijn startpositie.

Uit het verloop van de werking kan er afgeleid worden dat de drukverhouding relatief is, met andere woorden: er moet een drukverschil van $\pm 1,3$ bar zijn tussen het naar beneden drukken van MR1 bovenaan, en het naar boven drukken van MR2 onderaan. Wanneer dit drukverschil hoger is, oefent het paneel meer druk uit op de voeler, met het risico van een kap in de rand van het paneel of een verschuiven van het paneel. Wanneer het drukverschil lager is en het paneel activeert microswitch S-14, zal het station omhoog gaan zonder dat het paneel druk uitoefent en de eindafwerking niet goed wordt uitgevoerd.

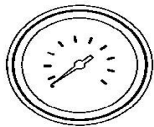
Wanneer het drukverschil tussen MR1 en MR2 groter dan 1,3 BAR wordt moet het paneel deze druk weerstaan.

Wanneer het verschil in druk tussen MR1 en MR2 kleiner dan 1.3 BAR wordt gaat het station naar omhoog zonder tracing.

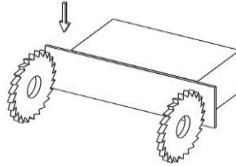
Het is belangrijk dat de drukwaarden gerespecteerd worden. Elke afwijking zonder oorzaak en zonder kennis van de gevolgen verstoort het evenwicht van elke beweging en verhindert daarmee de goede werking.

De druk wordt in de fabriek afgesteld en hoeft niet gewijzigd te worden.

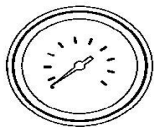
***i* Indien toch nodig zou zijn, dan zijn de drukregelaars terug te vinden onderin de machine naast de elektrische aansluitkast.**



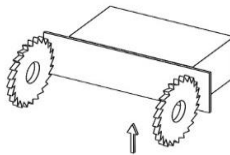
MR1 0,9 – 1,2 bar



Neerwaartse druk



MR2 2,2 -1,2 bar



Opwaartse druk

2.4 Mechanische regeling

Na de pneumatische regeling volgt de afstelling van de voelers omdat de motor in een vaste positie staat. Om de afwerking vooraan te regelen moet voeler nr 1 worden verplaatst; schroef daarom de bevestigingsschroeven los en draai dan de regelknop in de richting "A", de zaag zal nu meer afnemen, of in richting "B" om minder af te nemen. Voor de achterste voeler geldt het omgekeerde; los zetten van de bevestigingsschroeven en draaien richting "B" zorgt ervoor dat de voeler vooruit schuift en er meer wordt afgenomen of in richting "A" waardoor er minder wordt afgenomen.

De bevestigingsschroeven moeten telkens stevig vastgeschroefd worden na het verplaatsen van de voeler. Draai nooit de bevestigingsschroeven van beide voelers los. Regel eerst de ene voeler af en dan de andere.

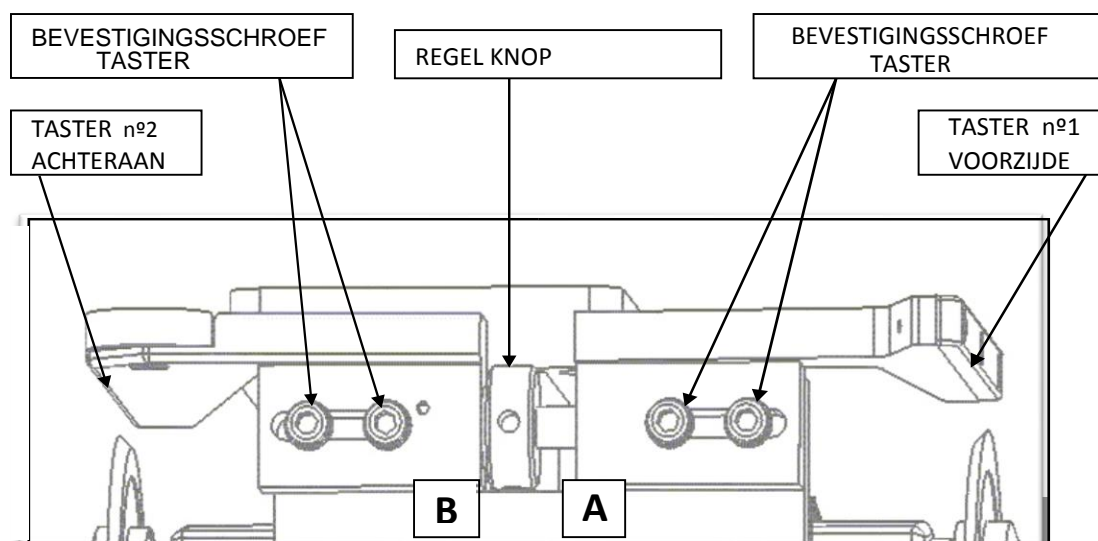


Fig 1.1

3 BEDIENING SCHERM

Om de groep te activeren druk op **“main”** in het hoofdscherm. Selecteer daarna het icon voor de zaagunit (Fig1.1)

Main →

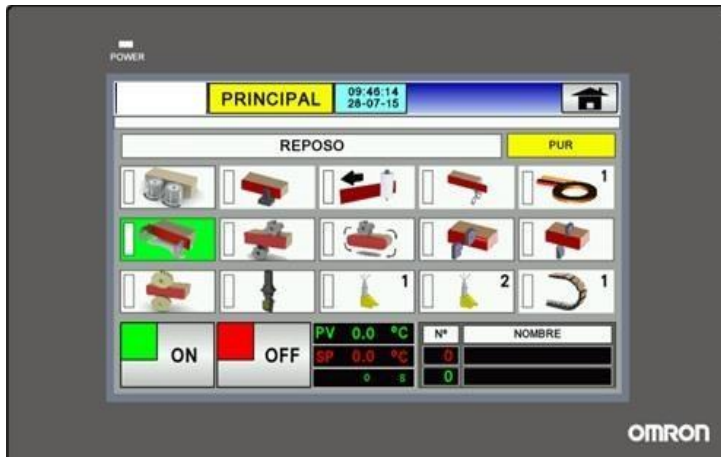


Fig 1.1

Selecteer in het hoofdmenu **“parameters groups”** om toegang te krijgen tot de parameters van de zaaggroep en kies **“end cutting”**. OM parameters aan te passen dient een paswoord ingegeven te worden ! (Fig1.2)

Main menu → Groups parameters → End trim



Fig 1.2

End trim parameters

Bewerk de starttijden van de verschillende bewegingen van de groep voor de langzame en snelle snelheden gebaseerd op de positie van het paneel.

- **“Time delay OFF”**: Bepaalt de aanvangstijd en eindtijd van de groep
- **“ON S14 V1 Time”**: Bepaalt de timing voor microswitch S14 V1
- **“ON S15 V1 Time”**: Bepaalt de timing voor microswitch S15 V1
- **“ON S14 V2 Time”**: Bepaalt de timing voor microswitch S14 V2
- **“ON S15 V2 Time”**: B micro S15 V2

Deze instelling werd in de fabriek bepaald. Aanpassen wordt afgeraden.

4 ONDERHOUD

4.1 Vervangen van zaagbladen

Afhankelijk van het type van afwerking (V2 or V3) zullen de procedure en gereedschappen verschillen. Volg het stappenplan hieronder bij het vervangen van de zaagbladen, maar zorg ook dat de machine uitgeschakeld is en de hoofdschakelaar op "0" staat.

V2 (Fig 1.2)

1. Voorzie een inbussleutel van 6mm en een platte sleutel van 24mm
2. Blokkeer de motor met de platte sleutel en draai de bout los in tegenwijzerzin.
3. Vervang het gebruikte zaagblad door een nieuw.
4. Herhaal deze stappen in omgekeerde volgorde.

V3 (Fig 1.3)

1. Voorzie een inbussleutel van 6mm en een platte sleutel van 24mm
2. Blokkeer de motor met de platte sleutel en draai de bout los in tegenwijzerzin.
3. Vervang het gebruikte zaagblad door een nieuw.
4. Herhaal deze stappen in omgekeerde volgorde.



Fig 1.2



Fig 1.3

5 VEILIGHEID



De afsnijder/zaageenheid heeft 2 zaagbladen die voorzichtig moeten behandeld worden om ernstige verwondingen en/of schade te voorkomen.

Daarom is het belangrijk om de machine uit te schakelen en na te zien of de hoofdschakelaar op “**OFF**” staat.

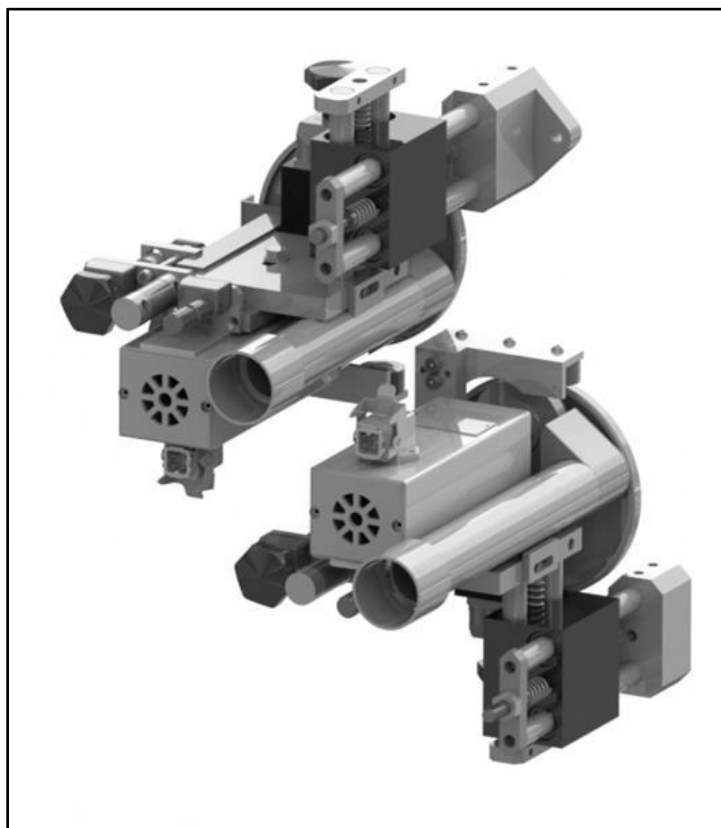


De zaaggroep heeft een aantal beveiligingssystemen, die ervoor zorgen dat in het geval van slechte omstandigheden het geprogrammeerde werk annuleert om schade te voorkomen.

Het verwijderen van veiligheidselementen van de machine ontslaat de fabrikant van elke aansprakelijkheid bij eventueel letsel of schade.



09 Frees unit JC2 – JC3



ASSEMBLY N° :

SUP	INF
0900068	0900055
0900069	0900056
0900070	0900057
0900071	0900058
0900072	0900059
0900073	0900060
	0900061
	0900062
	0900064
	0900065
	0900066

REVISION NUM. 01

1. Omschrijving

Deze groep is aangedreven door twee hoge frequentie motoren (200Hz, 12000 r.p.m.) met elk een vermogen van 0'27 kW of 0.55 Kw. (Fig 1.1)

Dit station wordt gebruikt om de overbodige strip zowel boven als onder precies bij te snijden en voor een afgeronde of platte afwerking te zorgen via een eenvoudige afregeling.

STATION	POTENCY
TRIMMER JC-2	2X0,27Kw
	REF5800550521
TRIMMER JC-3	2X0,55 Kw
	REF5800550791

Fig 1.1

* De JC3 Trimmer geeft de keuze tussen twee pneumatisch geschakelde standen via het aanraakscherm.

1. Regelknop verticale voeler
2. Regelknop horizontale voeler
3. Verticale voeler
4. Horizontale voeler
5. Bevestigingshendel motor (schroef bij JC2)
6. Hendel voeler (schroef bij JC2)
7. Snijden / frezen
8. Cilinder met 2 posities (enkel bij JC3)
9. Instelling radius (Siko-teller enkel bij JC3)
10. Motor
11. Band schraper
12. Drukregeling

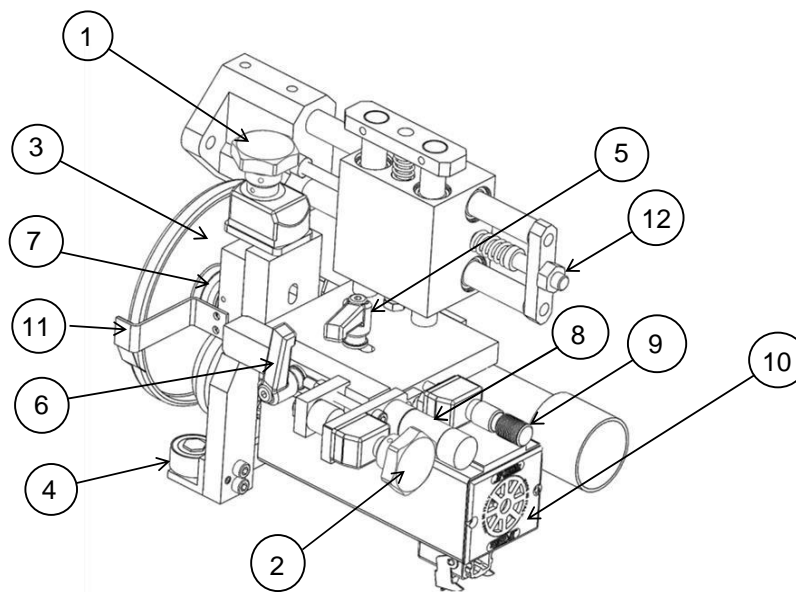


Fig 1.4

2 Werking

2.1 Aanpassing met vlakke snijmessen:

Houd er rekening mee dat de motorgroep altijd in horizontale positie (0°) moet blijven.

Voor de afstelling moet er voor gezorgd worden dat zowel de verticale als de horizontale voeler contact moeten houden met het doorgevoerde paneel. Bij de bovenste groep wordt de vertical voeler bediend met de regelknop van zijn verticaler voeler. Draaien in wijzerzin brengt de voeler omhoog en zorgt dat er meer materiaal weggefreest wordt. Door draaien in tegenwijzerzin zakt de voeler en wordt er mindeer weggefreest.

Houd er rekening mee dat er voor de afwerking onderaan precies het omgekeerde gebeurt. Door volgens de klok te draaien aan de verticale regelknop stijgt de voeler en wordt er minder weggefreest. Bij draaien in tegenwijzerzin zakt de vertical voeler en wordt er onderaan meer weggefreest

Draaien in wijzerzin aan de regelknop voor de horizontale voeler brengt de voeler naar achter waardoor de frees meer contact maakt en er meer weggefreest wordt. Moet er minder weggefreest dan moet de horizontale regelknop in tegenwijzerzin gedraaid te worden waardoor de voeler naar voor komt.

Gezien de positie van de motor wordt de regeling van de afronding afgesteld met de verstellingshendel van de motor (5) en de hendel van de voeler (6) tot de gewenste radius bereikt is.

Bij een band van 2 mm dik wordt een voelerinstelling van 2 mm aangeraden. Bij een band van 0,4 mm moet de voeler op 0 gezet worden.

Bij de versie JC3 met 2 posities geeft de SIKO-teller de voelerpositie aan voor 1 type band (2 mm bij een band van 2 mm). De andere positie wordt via het scherm geactiveerd waarbij de cilinder de positie van de voeler aanpast voor een band van 0,4 mm. (Het blokkeermechanisme (5) is al afgeregeld voor het gebruik van een band van 0,4 mm.)

De de standaardversie gebeurt de afregeling uitsluitend met de "SIKO-teller".

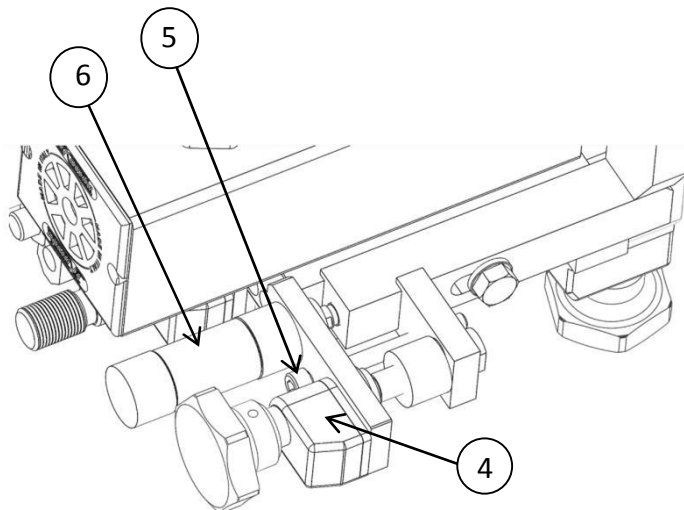


Fig 1.3 *Versie met twee posities (enkel voor JC3)

Wanneer de voeler niet volledig evenwijdig is met de rand, kan de freesgroep geen uniforme afwerking garanderen.

Volg daarom de volgende stappen om de evenwijdigheid van de voeler met het hout te verzekeren:

- Los lichtjes de steunschroef van de voeler, Fig 1.2 (3).
- Regel met het hoekregelingsmechanisme (1) and (2), de hoek tot deze volledig evenwijdig is (180°).
- Draai na het regelen alle schroeven terug vast (3).

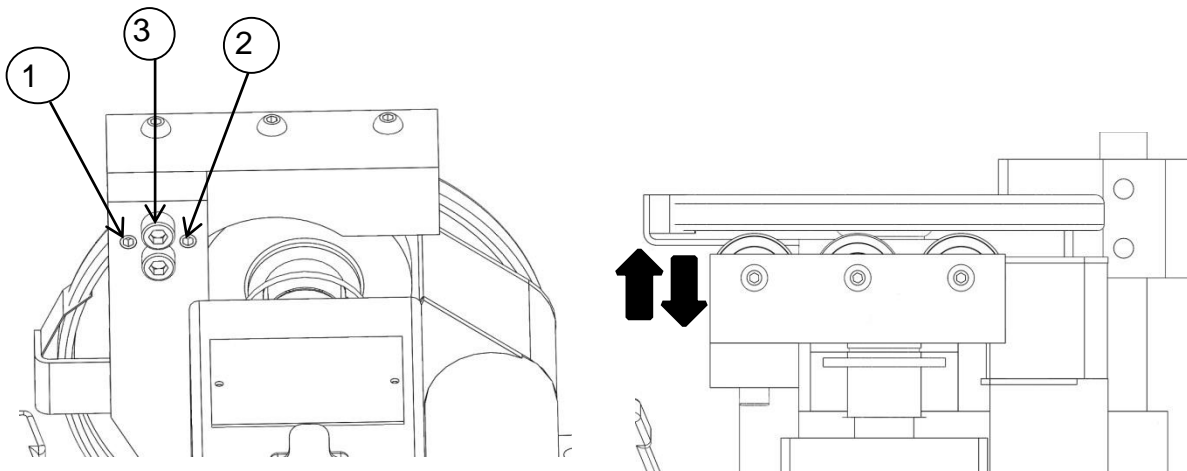



Fig 1.2

3 SCHERMBEDIENING

Om de groep om te draaien gaan we naar het hoofdscherm, en drukken op "principal " in het menu groups en we werken met het symbool Trimmer (Fig1.1)

 Main menu → Main

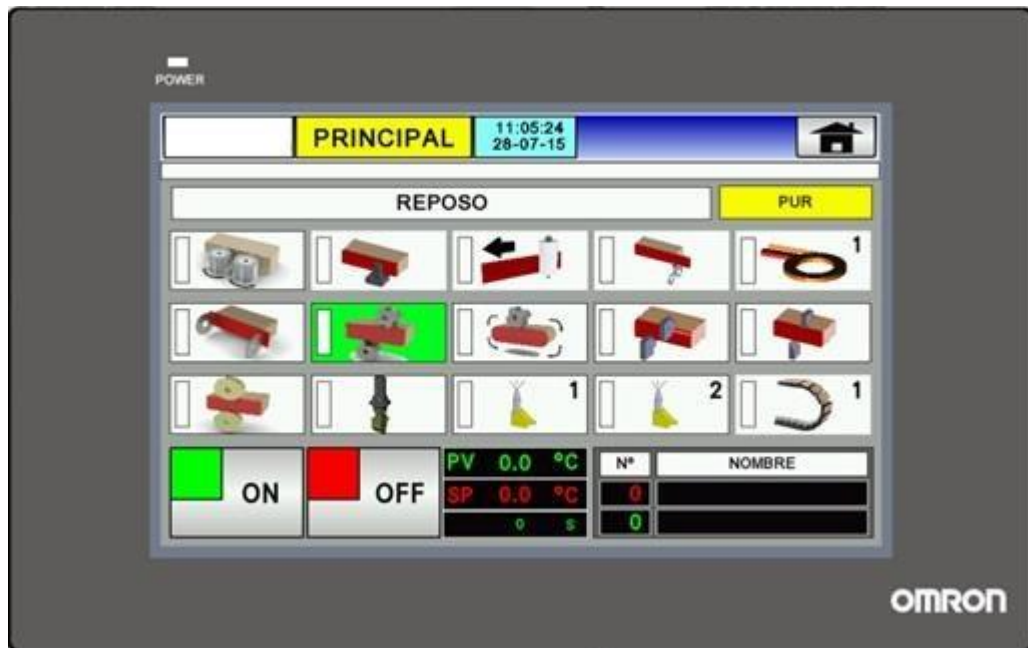


Fig 1.1

4 ONDERHOUD

4.1 Vervanging van de frezen:

Schakel eerst de machine volledig uit staat en de hoofdschakelaar op “**OFF**” voor u frezen vervangt. Verwijder de elektrische stekkers en ga als volgt te werk:

Houd de motor met een hand stevig vast en schroef met de andere de motor-bevestigingsschroef van de motorplaat volledig los.

Zonder de motor los te laten, de regelhendel van de motor volledig lossen en verwijderen in de richting van de geleidingsplaat terwijl contact met de voeler vermeden wordt.

Eens de motor weggenomen is kunnen de frezen gemakkelijk worden weggenomen met het bijgeleverde gereedschap.

Bij het opnieuw monteren van de motor moeten de geleidingsplaten correct afgelijnd worden om een eventuele breuk van het gereedschap door het contact met de voeler te vermijden.

5 VEILIGHEID

Het freesstation heeft twee snijgereedschappen die bij een verkeerd gebruik ervan ernstige schade ernstige verwondingen en/of schade kunnen toebrengen.



Het is daarom belangrijk de freesgroep uit te schakelen vooraleer een aanpassing aan het freesstation uit te voeren. In het werkingsprogramma zijn een enkele beveiligingen ingebouwd die er bij ongeschikte werkomstandigheden voor zorgen dat de machine wordt uitgeschakeld om beschadigingen te voorkomen.



Het verwijderen van een geïnstalleerde beveiliging van de machine ontslaat de fabrikant van de aansprakelijkheid voor eventuele schade.



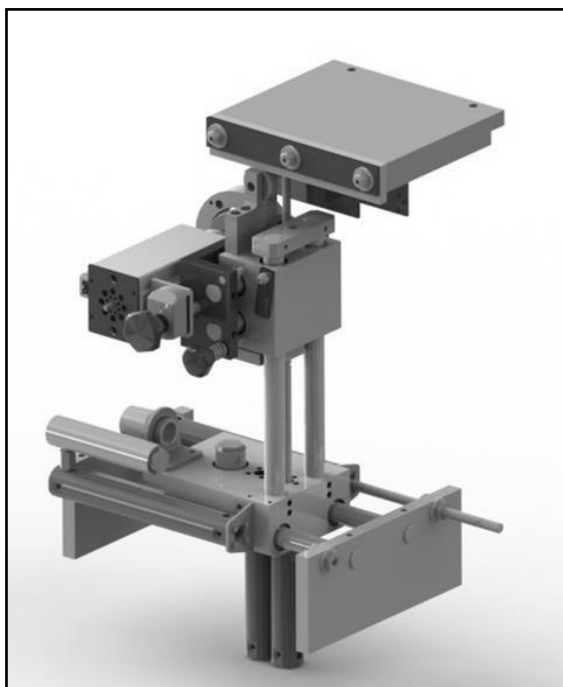
Dit station is afgeregeld in the fabriek volgens de wensen van de klant. ROBLAND raadt af aanpassingen te maken zonder het toezicht van een erkende technicus.



Voer nooit aanpassingen door op een machine terwijl ze in werking is en vermijd klemming met de aanvoerketting.



7 Hoeken afronden CR-2



7

ASSEMBLY N° : 1000203

REVISION NUM. 1

1 BESCHRIJVING

Deze groep is uitgerust met een hoge frequentie motor van 0.27 kW (12.000 rpm). De motor met gereedschapshouders voor frezen, bewerkt de randen van de plaat waarbij het snijmes bevestigd is op de motor-as. De voeler-unit raakt de voorkant van het paneel en scant de contouren ervan aan de bovenzijde, de onderzijde en verticaal.

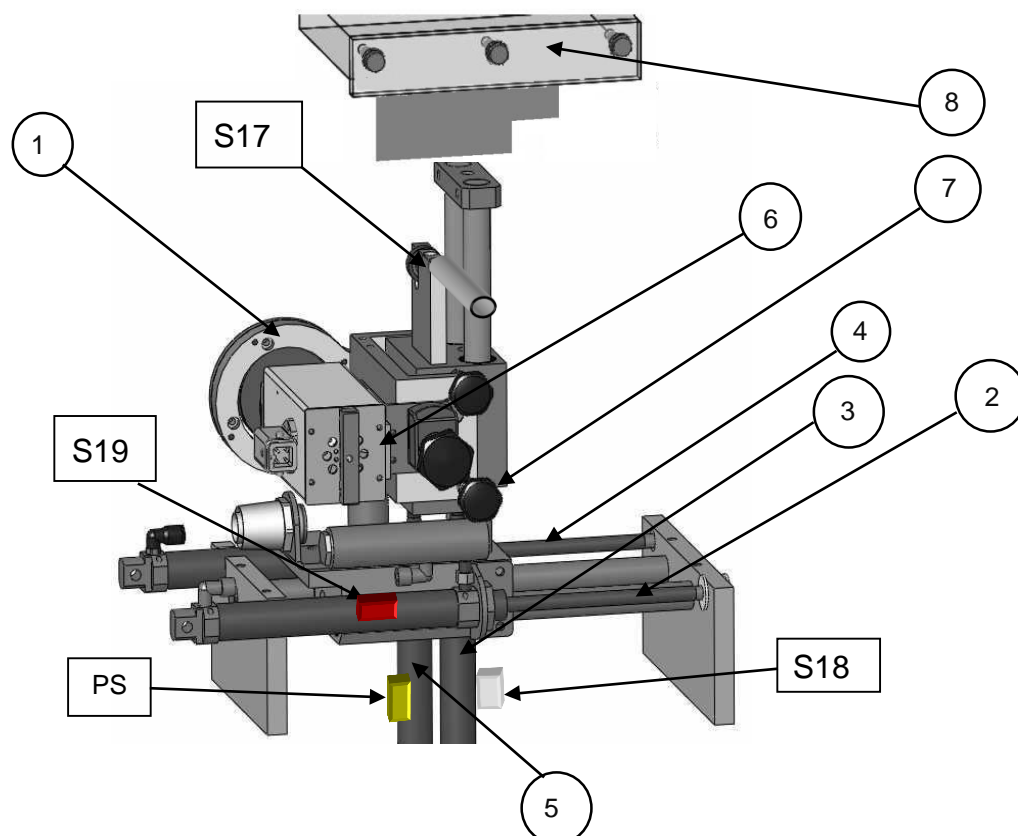
De motor is bevestigd op een blok dat verticaal beweegt via 2 assen en verder horizontaal beweegt over 2 geleidingen, waarmee je elke beweging kunt beschrijven.

Voor de goede werking van de groep is belangrijk om de volgende stappen te volgen.

Voorste voeler

1. Voorste voeler
2. Horizontale hydraulische compensator
3. Verticale verplaatsingscilinder
4. Verticale hydraulische compensator
5. Horizontale verplaatsingscilinder
6. Motor
7. Hard copy knop
8. Bovenste sluiting

- S17. Hoekafronding omhoog
 S18. Omkering hoekafronding
 S19. Beveiliging afronder hoeken
 PS. Olie regelaar



7

2 WERKING

2.1. Regeling van de voorste voeler:

Voor een goede kandafwerking is het essentieel dat gereedschap en kopieerapparaten zich op de juiste positie bevinden. Om de optimale positie van de frees en de voeler te bereiken ga je als volgt te werk:

* *Om de voorste voeler te verplaatsen, die geregeld wordt via de voorste rand van het paneel, moeten we eerst de schroef (A) los te maken en vervolgens regelen met stelknop (B) (Fig1. 1).*

Dit kan eenvoudig worden bijgesteld

Het is belangrijk om de schroef los te zetten voordat u ze afregelt, en dat u ze na de procedure terug vastschroeft.

2.2. Regelen van de werkdruk:

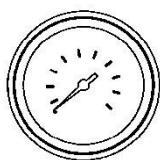
Het is zeer belangrijk om de druk in de druktabelen te respecteren.



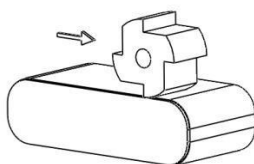
De druk wordt in de fabriek afgesteld en hoeft niet bijgesteld te worden.



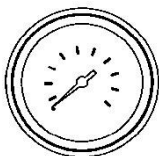
Wanneer de druk moet worden bijgesteld dan bevinden de benodigde manometers zich onderin de machine bij het elektrisch paneel.



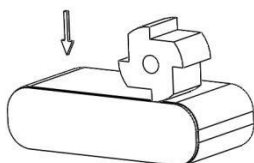
MR5 4,5 Bar



Horizontal cylinder movement



MR6 2 Bar



Vertical cylinder movement

Ga om de groep te starten naar het hoofdscherm, en druk " **MAIN** " in het menu groepen en daarna op het icon voor " **hoeken afronden** " (Fig1.1)



Main menu → Main



Fig 1.1

Ga om de parameters van de groep aan te passen naar het hoofdmenu " **Main menu** ". Selecteer " **groups parameters** ", kies daarna het icon voor " **hoeken afronden** ". Nadat de groep geselecteerd werd en het " **paswoord** " ingevuld kunnen de parameters aangepast worden.

Main Menu → Groups parameters → Corner rounding

Afrondingsparameters (Fig 1.2) (Fig1.3)

- **“UP Time”:** Bepaalt de aanvangstijd van de afrondingcyclus aan de voorzijde van het paneel, nadat door het paneel sensor S16 geactiveerd.
- **“Down Time”:** Bepaalt de timing voor cyclus aan de achterzijde van het paneel, nadat sensor S16 werd af gezet.
- **“Time OFF– Y11”:** Bepaalt de tijd van een **“Start Movement”** (start beweging) nadat de machine werd stil gezet voor de gekozen groep.
- **“Start Time movement”:** Bepaalt de tijd voor run a **“Start Movement”** (start beweging) nadat de machine werd stil gezet voor de gekozen groep.
- **“Initial Vertical Time OFF”:** Bepaalt de tijd voor een vertical beweging bij het terugkeren.
- **“Initial Horizontal Time OFF”:** Bepaalt de tijd van een horizontal beweging bij het terugkeren.

CORNER ROUNDING 1 SETTINGS		16:12:04 02-06-15			
UP MOVEMENT TIME	SP	0.00	s		
DOWN MOVEMENT TIME	SP	0.00	s		
Y11 TIME OFF	SP	0.00	s		
START MOVEMENT TIME	SP	0 min	PV	0 min	
INITIAL VERTICAL MOVEMENT TIME OFF	SP	0.00	s		
INITIAL HORIZONTAL MOVEMENT TIME OFF	SP	0.00	s		





Fig 1.2

- **“Number of Cycles Movement Start”** : Home Movement involves making a horizontal and vertical movement of the Group indicated here as often as parameter.
- **“Failure S18 UP Time Movement”** : Time detection sensor S18 Group on the rise ahead of panel. If this time is exceeded, the corresponding alarm is activated.
- **“Failure S18 DOWN time Movement”** : Time detection sensor S18 in the descent of the Group for behind the panel. If this time is exceeded, the corresponding alarm is activated.
- **“Front Top Cutting Time”** : While the tool is in contact with the upper front corner of the panel for correct rounding it.
- **“Delay Time S17”** : Wanneer het signaal van sensor S17 is verbroken, begint na deze tijd, het afronden van de bovenste rand aan de achterzijde van het paneel.
- **“End of Cycle Delay Time”** : Wanneer sensor S18 is bespeurd tijdens het dalen van de groep wordt na deze tijd, de groep gestopt.

CORNER ROUNDING 2 SETTINGS		16:12:46 02-06-15	
START MOVEMENT CYCLES	SP	3 u	PV 0 u
S18 SENSOR ERROR UP MOVEMENT TIME	SP	0.00 s	
S18 SENSOR ERROR DOWN MOVEMENT TIME	SP	0.00 s	
FRONT TOP CUTTING TIME	SP	0.00 s	
SENSOR S17 DELAY TIME	SP	0.00 s	
END OF CYCLE DELAY TIME	SP	0.00 s	






Fig 1.3

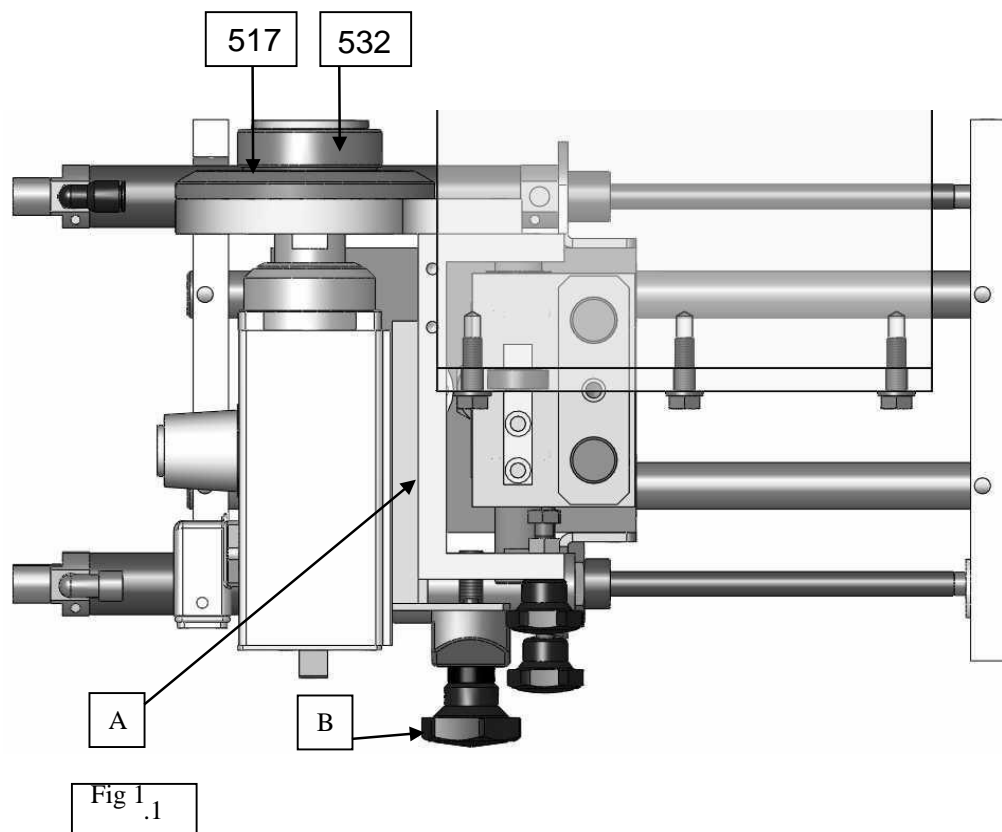


Deze afstelling werd in de fabriek geregeld, en moet niet bijgesteld worden.

37 ONDERHOUD

3.1. Wisselen messen:

Verwijder de motor door schroef A lost te draaien (Fig1.1) with the necessary caution to avoid damaging the strawberry with copying system, and with the engine off and act on the strawberries with the tools provided.



4 VEILIGHEID

Wees voorzichtig bij het vervangen van de frezen, de snijmesses ervan kunnen verwondingen veroorzaken.

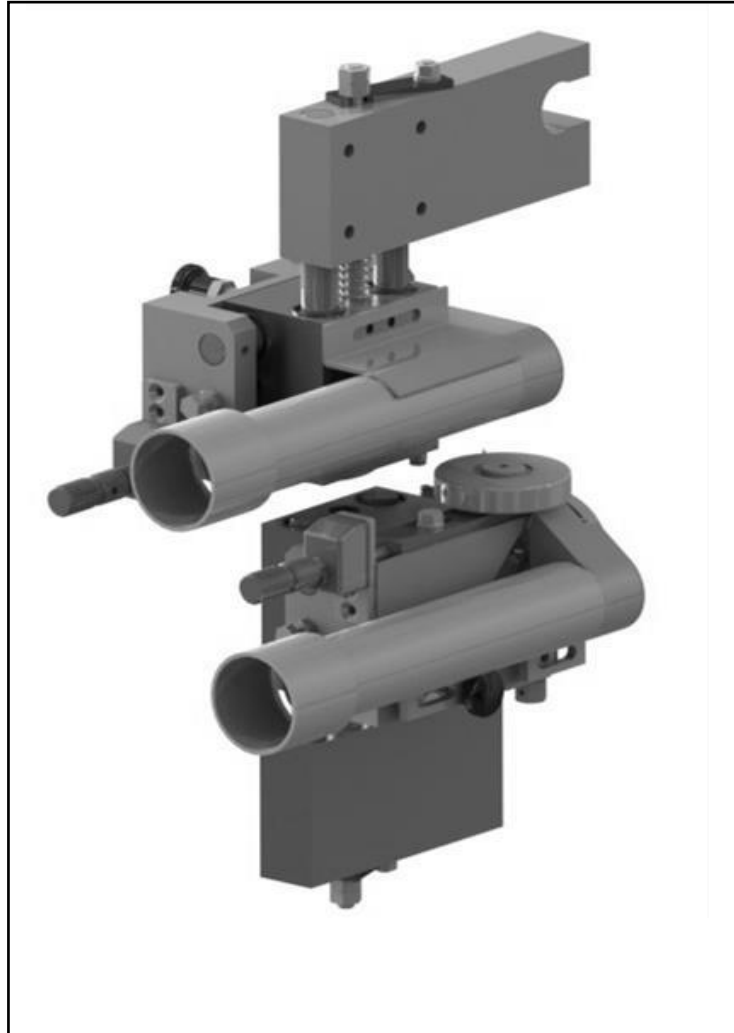


Deze handeling vereist een aangepaste veiligheidsuitrusting om gevaar voor de bediener te vermijden.



Deze groep werd geregeld in de fabriek volgens de wensen van de klant. Daarom raadt ROBLAND aan deze instellingen niet aan te passen zonder de raad van een gekwalificeerde techniek.

11 SCHRAPER AFRONDING RB-3



**ASSEMBLY N° : 1100028
1100029
1100072
1100073**

REVISION NUM. 01

1 BESCHRIJVING 7

De schrapper wordt gebruikt voor het verwijderen van de lichte golvingen die na het frezen achterblijven op de afgewerkte rand van de band en zorgen voor een effen afwerking. De werking kan vergeleken worden met frezen, maar het bewerkt de band met een lemmet in plaats met een frees.

1. Verticale voeler.
2. Horizontale voeler.
3. Cleaner strip.
4. Terugtrekken pneumatische zuiger. **(Enkel in de pneumatische versie)**
5. Terugtrekken bovenzijde.
6. Knop terugtrekken. **(Enkel in de pneumatische versie)**
7. Plaat terugtrekken. **(Enkel in de pneumatische versie)**
8. Regel-knop-vooruit horizontale copieerrollen.
9. Regel-knop-vooruit verticale copieerrollen.
10. Bevestiging horizontale copieerrollen.

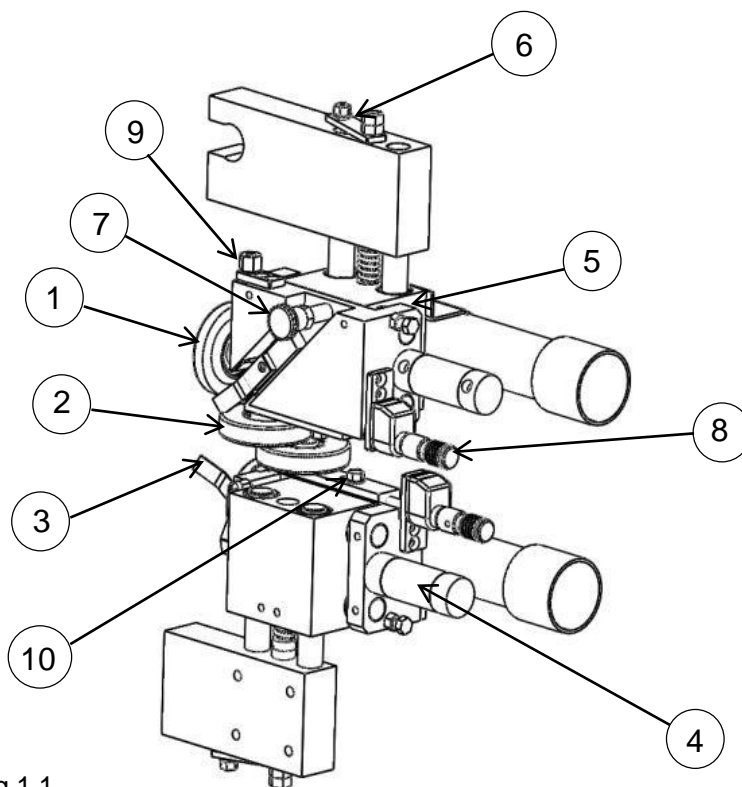


Fig 1.1

2 WERKING

2.1 Regeling

Selecteer het workstation en controleer of het niet vast gezet is met blokkeer-knop (1*) (Fig 1.1 n° 6-7). Probeer een paneel om na te gaan of het workstation de aftast-beweging verticaal en horizontaal uitvoert. Deze beweging mag maximaal 2 mm zijn.

Verschuif de horizontale voeler tot de gewenste radius verkregen wordt. Vooruit schuiven neemt minder materiaal weg, achteruit schuiven meer. Los de klemhendel op de horizontale voeler (Fig 1.1 n°10), en draai de regelknop in wijzerzin om de voeler achteruit te bewegen (Fig 1.1 n° 8), in tegenwijzerzin voor vooruit. Wanneer er het contact verloren wordt of de druk te groot wordt moet dit bijgesteld terwijl de voeler stil staat.

Na het instellen van de juiste afronding wordt de hoogte van de bovenkant van de afronding geregeld met de knop voor de verticale instelling van het mes, en de verticale voeler vast gezet (Fig 1.1 n° 9). Met de klok mee draaien verhoogt de bovenste schraper en er wordt minder materiaal weg genomen. Aan de andere zijde, draaien tegen de klok in verlaagt het blad zodat het meer schraapt. Onderaan geldt het omgekeerde, rechtsom draaien tilt het mes hoger en er wordt meer weggeschaapt, terwijl linksom draaien het verlaagt en er minder wordt afgeschaapt.

(1 *) If the RB3 pneumatic group has withdrawn, you must check whether this on or off from the screen.

3 BEDIENING SCHERM (ENKEL PNEUMATISCHE TERUGKEER)

Om de groep te activeren druk op “*main*” in het hoofdscherm. Selecteer daarna het icon voor afronding schraper “*Radius Scraper*” (Fig1.1)



Main menu → Main

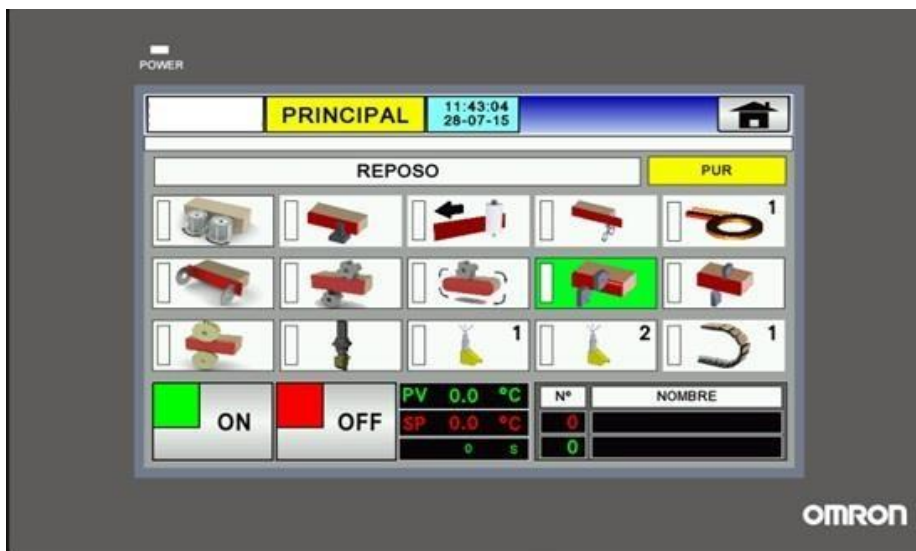


Fig 1.1

4 ONDERHOUD

4.1 Vervangen van de messen

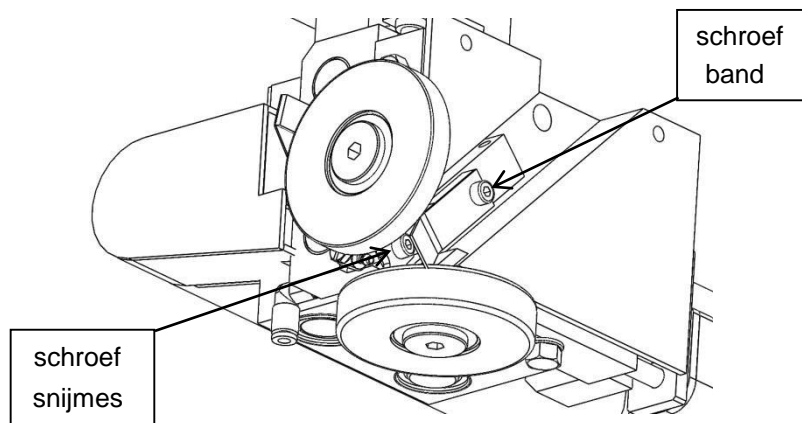
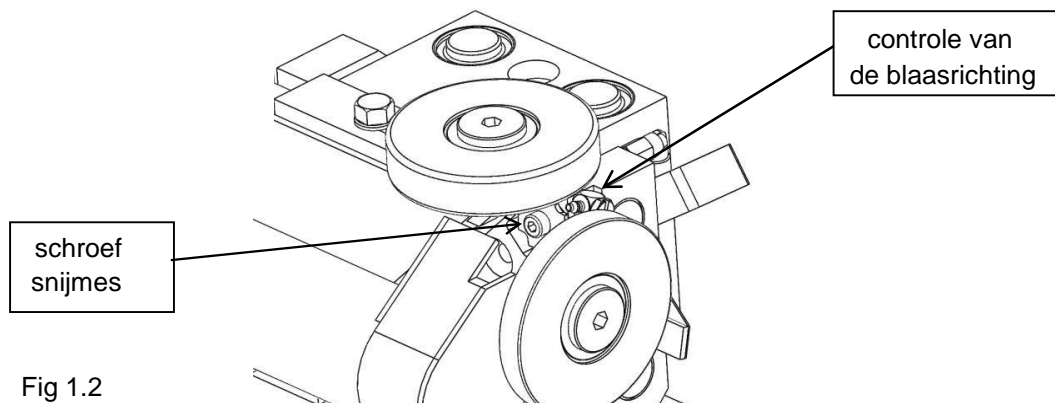
Om het onderste snijmes RB3 te vervangen is het nodig om de volledige groep te demonteren. Door het plaatsgebrek zijn hier enkele posities anders niet bereikbaar.

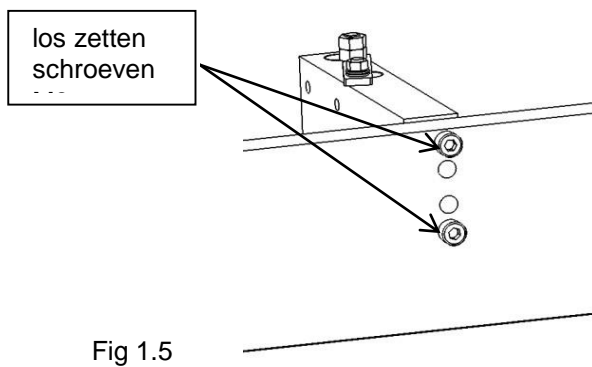
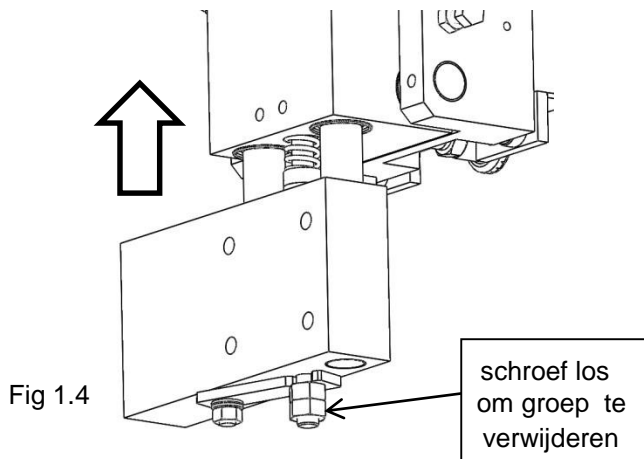
Verwijder na de bovenste RB3-groep (**Fig 1.5**) ook de onderste na het los zetten van de moer onderaan (**Fig 1.4**). Daarna de groep vast nemen en omhoog trekken langs de geleidingsassen.

Verwijder eerst de band (**Fig 1.3**) om het snijmes van de bovenste RB3 te vervangen.

In de onderste RB3 is het eenvoudig om het mes lost te zetten (**Fig 1.2**).

Nu kan ook de blaasrichting bijgesteld worden in de onderste en bovenste groep (**Fig 1.2**).





Wees voorzichtig bij het vervangen van de gereedschappen, de snijmesses kunnen verwondingen veroorzaken.

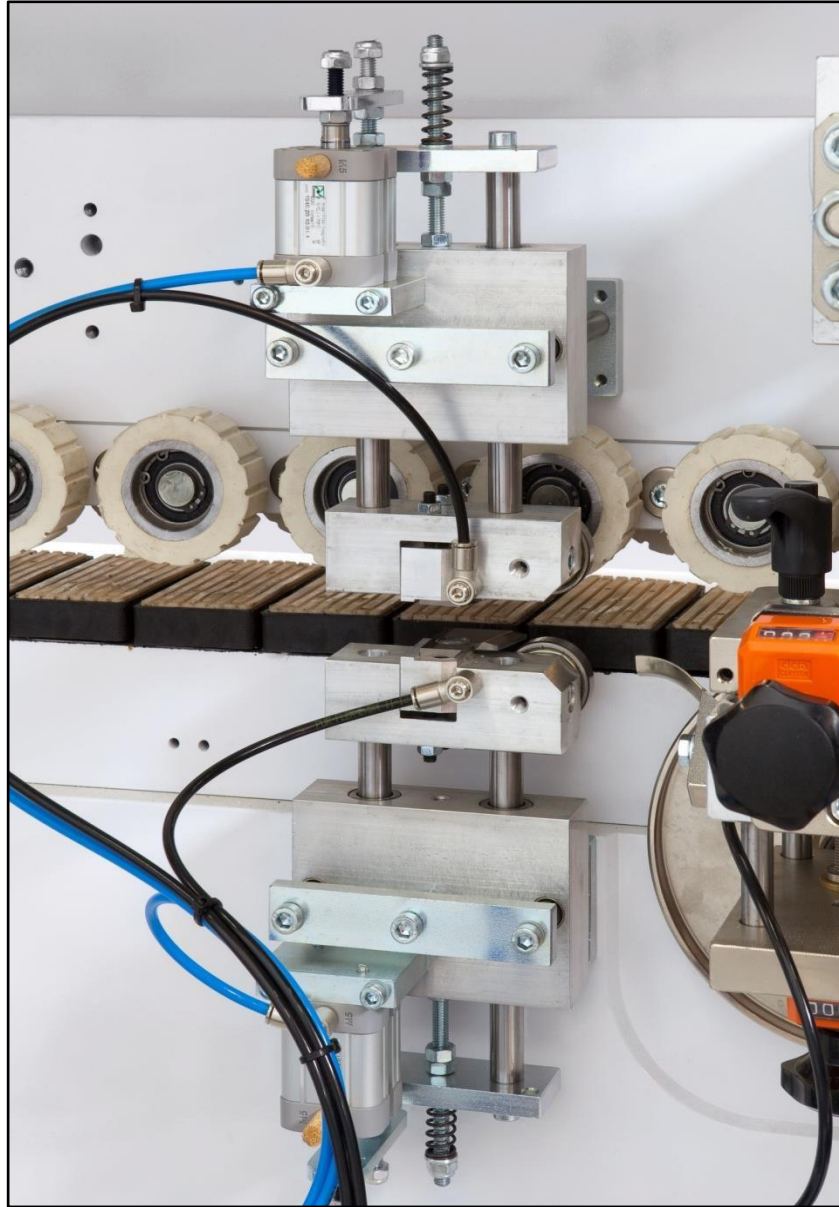


Deze handeling vereist een aangepaste veiligheidsuitrusting om gevaar voor de bediener te vermijden.



Deze groep werd geregeld in de fabriek volgens de wensen van de klant. Daarom raadt ROBLAND aan deze instellingen niet aan te passen zonder de raad van een gekwalificeerde techniker.

12 LIJM SCHRAPER RR-8



**ASSEMBLY N° 1200014/15
12000011/1
2 REVISION NUM.
01**

LIJM SCHRAPER RR-8

1 BESCHRIJVING:

Deze groep werd ontwikkeld om lijmresten te verwijderen die bij het lijmen van de kantenband gevormd worden.

1 WERKING:

2.1 Regeling lijm schraper

Controleer eerst of de groep niet werd uitgeschakeld met de mechanische blokkeerpin of de optioneel verkrijgbare pneumatische vergrendeling. Voer een paneel door de kantenlijmer tot aan het lijm- schrapen-station en controleer in het station de kopieer-beweging. Controleer of het station een bewegingsvrijheid heeft op zowel de X- als de Y-as. Deze echter niet meer dan 1,5 mm zijn.

2.2 Het in lijn brengen van het kopieerwiel

Het aftasten van het paneeloppervlak gebeurt met een kogellager die dienst doet als kopieerwiel. Het schraapblad wordt onder het wiel gemonteerd. Voor een juiste afstemming tussen tracer en paneel moet de excentrische as van het lager geregeld worden.

2.3 Regeling hoogte tracering

De hoogteverstelling van de groep wordt uitgevoerd door een verticale as met veer. Bij het uitschakelen van de bovenste vergrendeling, kan de hoogte worden ingesteld door het losdraaien van de moeren om de gewenste hoogte te bereiken.

2.4 Regeling van de traceerspanning

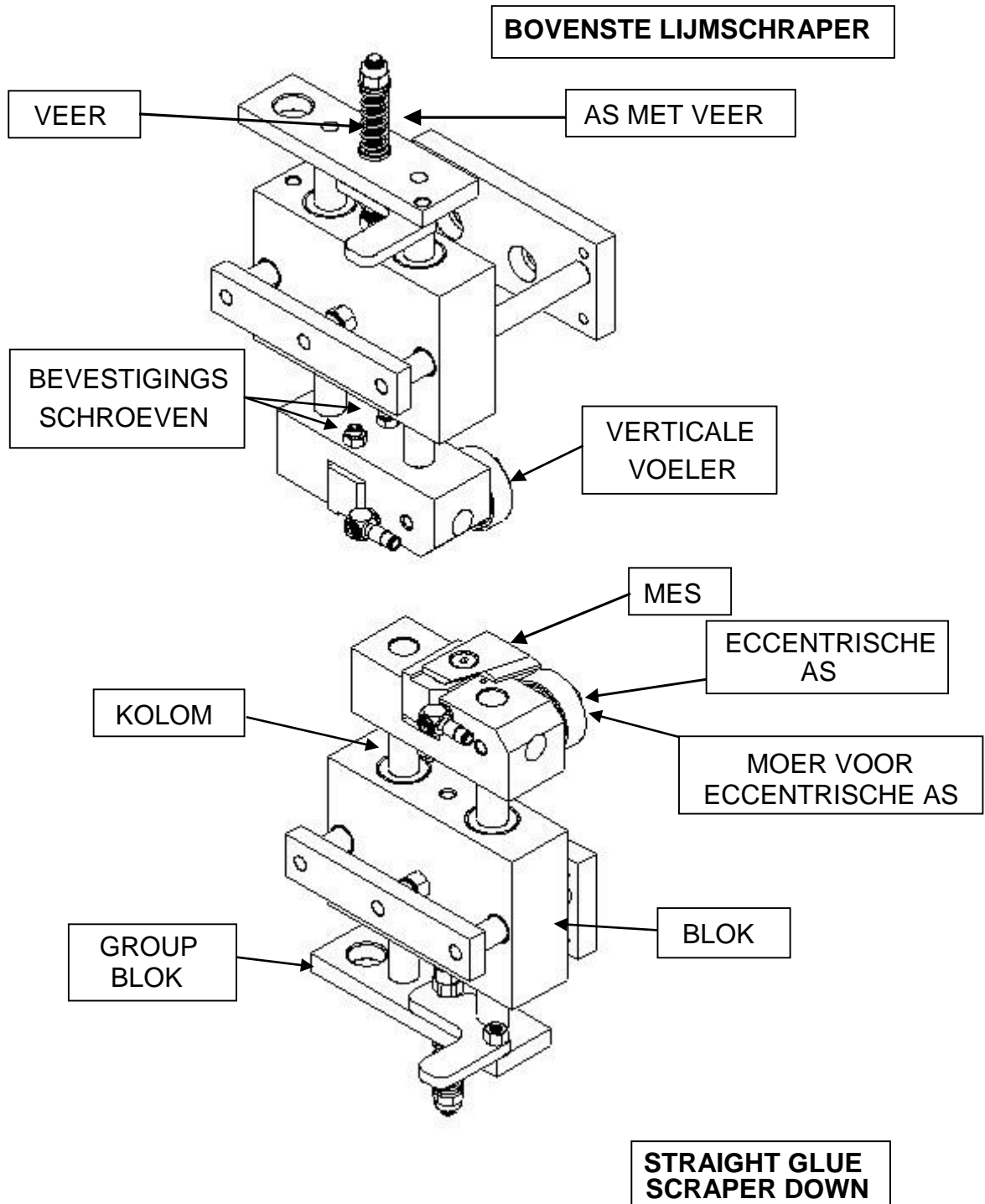
Met het los- of vastdraaien van de moer van de verticale as met veer kan de druk van de voeler verhoogd of verlaagd worden. Na het aanpassen de moer terug vast schroeven.

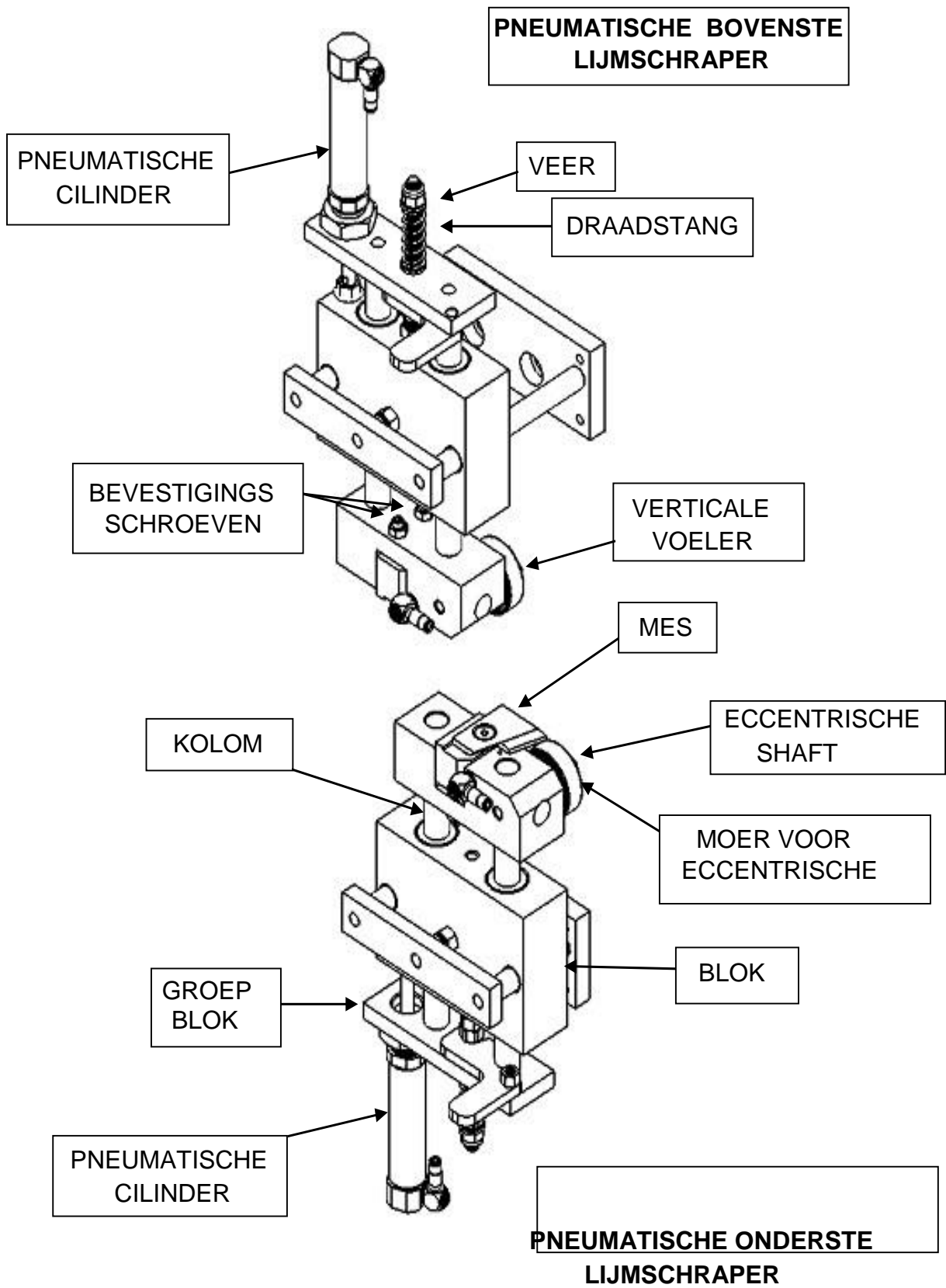
2.5 Regeling mes

Los de bevestigingsmoer van het mes lichtjes. Stel de werkhoogte in volgens de gewenste afwerking en schroef de bevestigingsschroef terug vast.

2.6 Loskoppelen van de lijm schraper eenheid

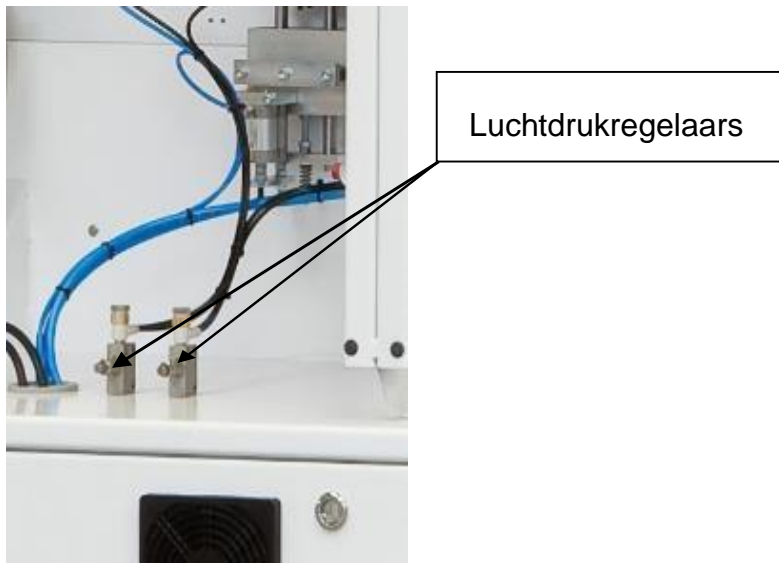
Verzet de hendel van de schraapgroep om de verticale schroefdraad van deze as te vergrendelen. Voor het terug inschakelen de procedure omkeren om de schroefas met veer te ontgrendelen.





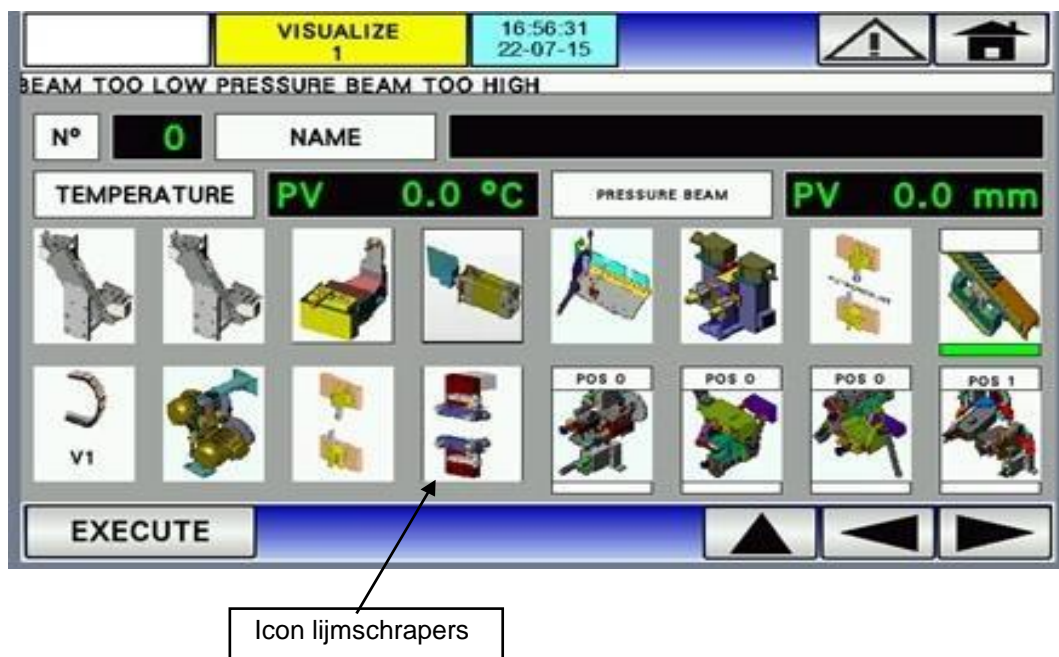
Afstelling blazers lijmschrapereenheid

Regel de blazers met de luchtdrukregelaars.



3 SCHERMBEDIENING:

De parameters zijn bereikbaar via de selectie van het icon voor de lijmschrapers in het menu:



4 ONDERHOUD:

Mes vervangen

Schroef de bevestigingsbout los om het mes uit zijn houder te halen. Nu kunt u het blad vervangen door een nieuw. Schroef terug vast en het apparaat is klaar zijn om verder te werken.



Wees voor zichtig bij het aanraken van het mes. Het is scherp en kan verwondingen veroorzaken.

5 VEILIGHEID:



De lijmschrapereenheid heeft 2 rechte messen die bij een verkeerd gebruik ernstige schade kunnen veroorzaken. Daarom is voor het juiste behandeling van de lijm schrapper-unit essentieel en moet de machine volledig uitgeschakeld worden om messen wisselen.



Het verwijderen van elk beveiligingscomponent van de machine ontslaat de fabricant van iedere verantwoordelijkheid bij mogelijk letsel en/of schade.



Deze eenheid werd in de fabriek geregeld volgens de wensen van de klant. Daarom raadt ROBLAND aan enkel aanpassingen uit te voeren onder toezicht van een bevoegde technicus.

18 ROL HOUDER SCHIJF



**ASSEMBLY N° 1800005
1800003
REVISION NUM. 01**

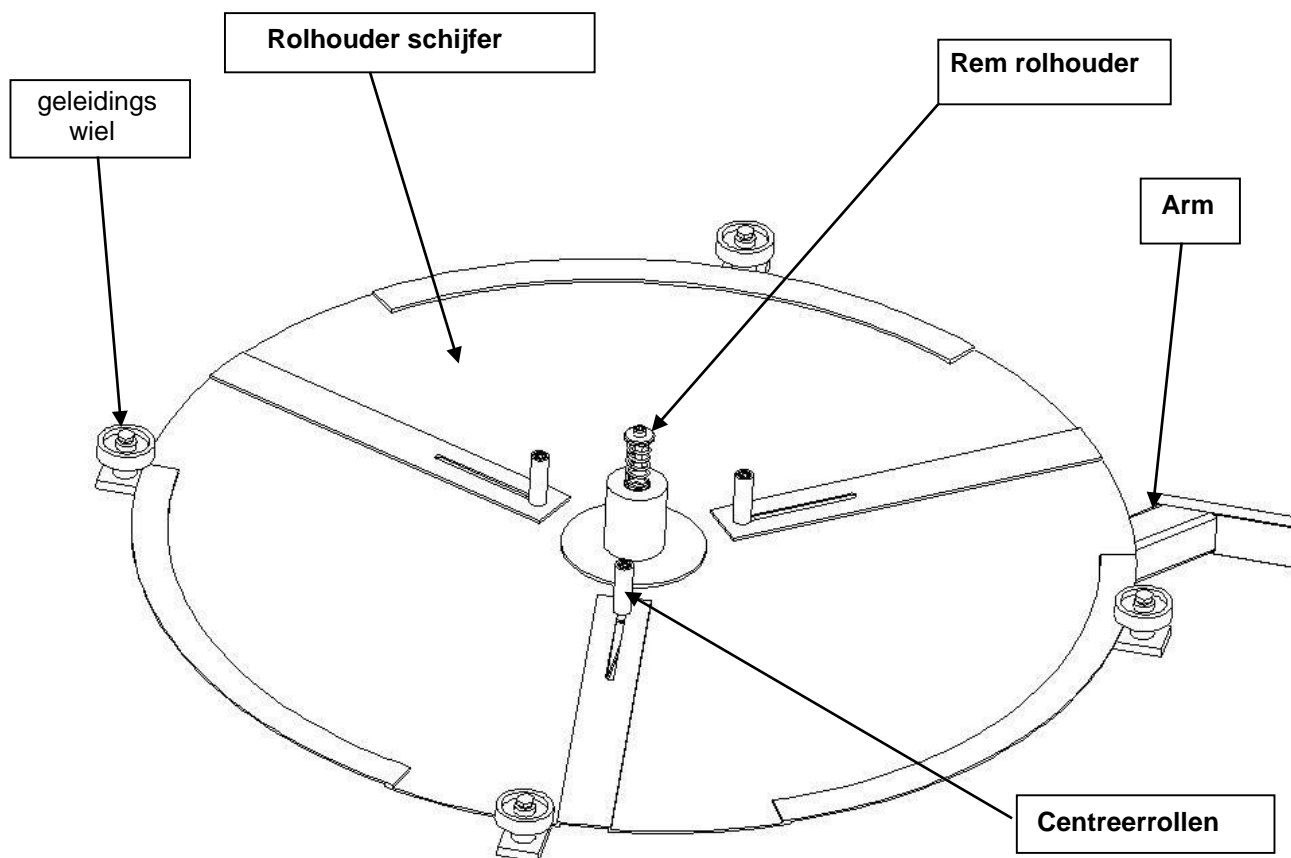
ROLL HOLDER TRAY

1 BESCHRIJVING:

Deze eenheid ondersteunt de rol kantenband.

2 WERKING:

Om te vervoeren wordt dit toestel gedemonteerd. Het monteren gebeurt door het plaatsen en vastmaken van de arm en de plaatsing van de rolhouderschijf volgens de onderstaande tekening.



3 ONDERHOUD:

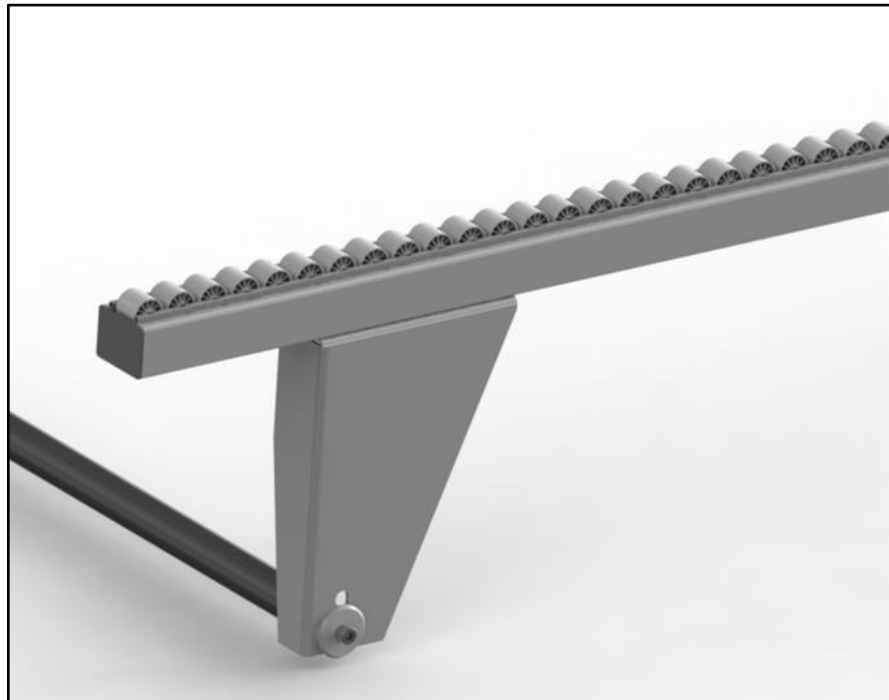
Controleer de slijtage van de geleidingswielen en centreerrollen.

4 VEILIGHEID:



Zorg dat de eenheid helemaal stil staat om aan te werken.

20 STEUNROLLEN



ASSEMBLY N° :

REVISION NUM. 01

2000004
2000007
2000008
2000009
2000074
2000073
2000072
2000076
2000002
2000077
2000001
2000071

1 BESCHRIJVING

Deze steunrollen dienen voor de ondersteuning van het aangevoerde paneel. Zorg voor een juiste niveauregeling ten opzichte van de doorvoerketting.

2 WERKING

2.1 Samenstelling van de verschillende steunrollen

Bevestig de 2 beugels/hoekstukken op de staaf **Fig 1.1 (1)**. Schroef deze hoekstukken daarna vast op de onderkant van de steunrolgeleider. **Fig 1.2 (3)**.

Demonteer de afdekplaat **Fig 1.1 (2)** om de wielen te vervangen.

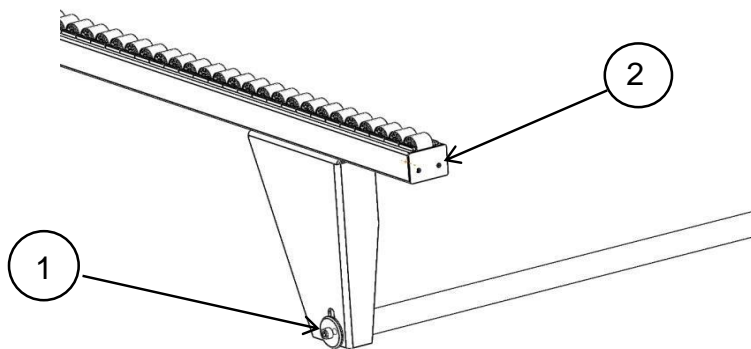


Fig 1.1

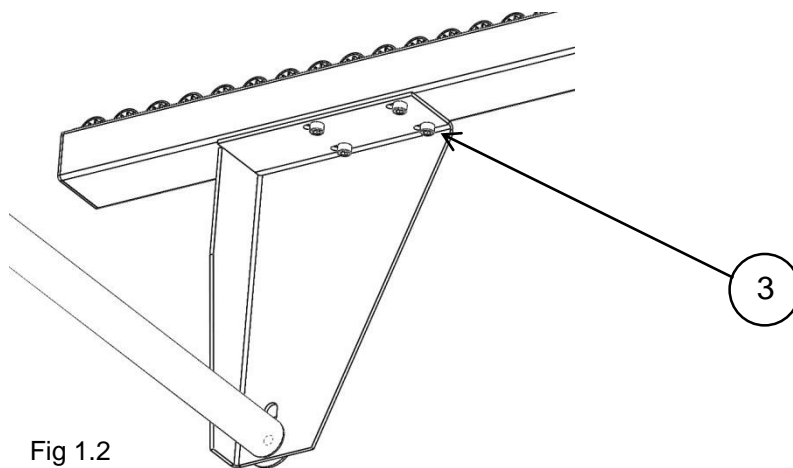


Fig 1.2

2.2 Regeling

De afstand van de steunrollen wordt bepaald met de verstelbare klemhendels **1.3 (4)**.

Om de hoogte te regelen: beide schroeven loszetten en verschuiven in de gleuven tot op de gewenste hoogte.

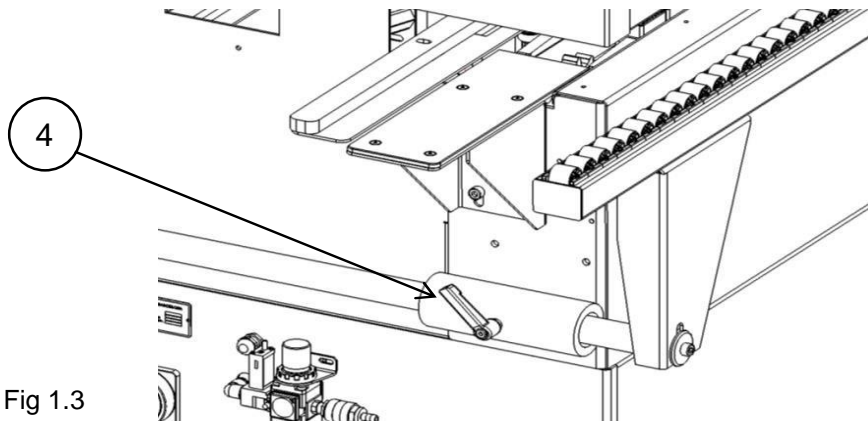


Fig 1.3

2.3 Montage vaste rollen

Monteer de steunbeugels aan beide zijden van de machine **Fig 1.4 (5)**, en schroef er vervolgens de steunrollen op **Fig 1.2 (3)**. Om de wielen te vervangen eerst het eindplaatje verwijderen (Zie **Fig 1.1 (2)**).

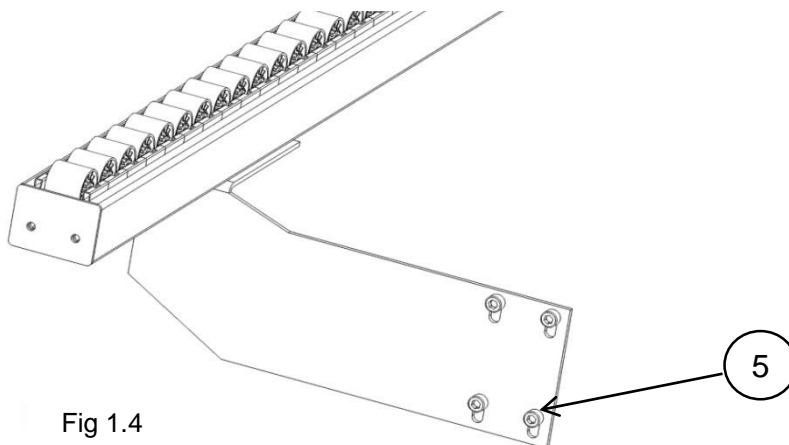


Fig 1.4

2.4 Regeling vaste steunrollen

Om de hoogte te regelen dienen de montageschroeven **Fig 1.4 (5)** iets gelost te worden en de steunen verschoven in de gleuven.

De afstand tot de vaste steunrollen kan niet geregeld worden.

3 VEILIGHEID

Zet de machine buiten werking om aan de steunrollen te werken.

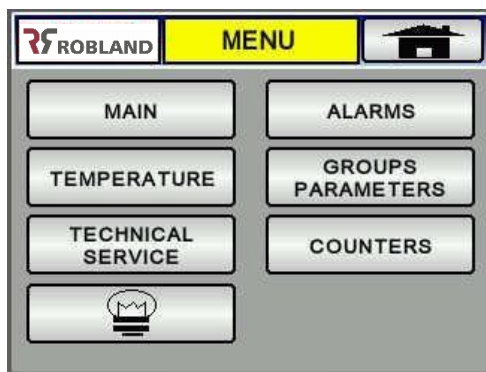


PRESENTATIE AANRAAKSCHERM / TOUCHSCREEN

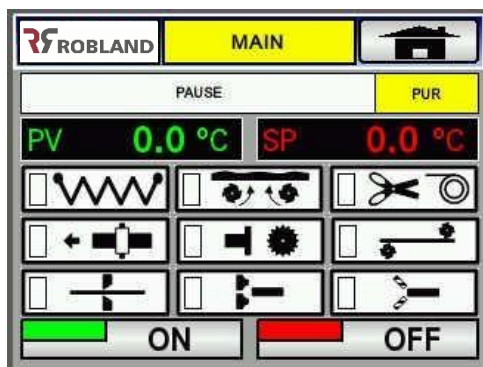


Klik op het touchscreen.

HOOFDSCHERM



HOOFD MENU SCHERM



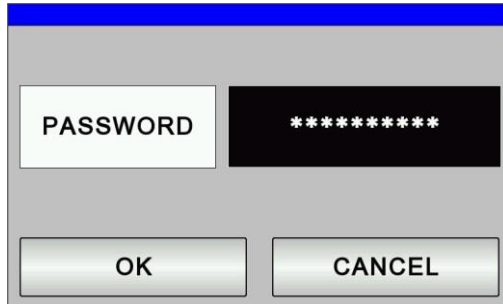
Het hoofdscherm toont:

- De machine status.
- Geselecteerde type lijm.
- Geactiveerde en niet-geactiveerde groepen.
- Actuele temperatuur (PV).
- Ingestelde temperatuur (SP).

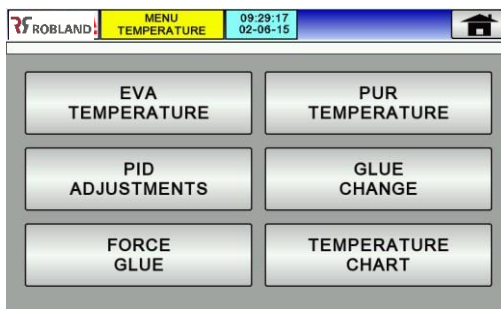
De mogelijkheid om te starten en te stoppen.

TEMPERATUUR

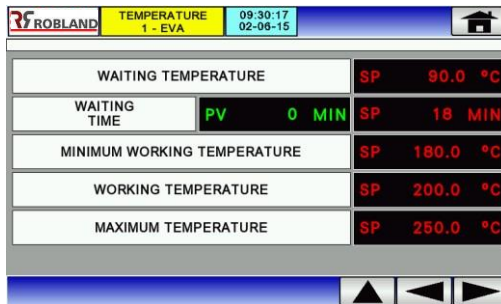
Temperatuur parameters worden met een paswoord beschermd.



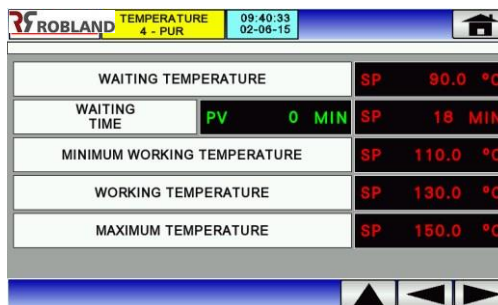
Temperatuur Menu.



Temperatuur Parameters EVA lijm.



Temperatuur Parameters PUR lijm.

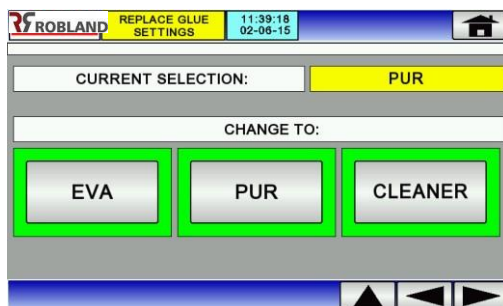


Lijmsoort forceren.



Verandert de huidige lijmsort in de machine controller zonder lijmtransitie.

Verander lijmtyp.

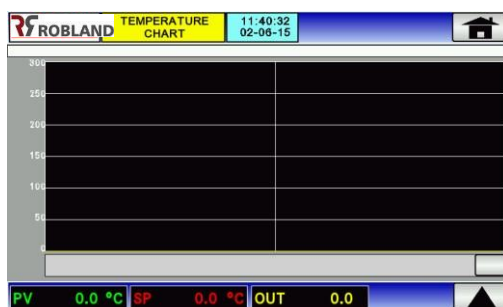


Verandert het lijmtyp met een transitieprocedure.

Onafhankelijk van de huidige lijm, kan de besturing kan een reeks overgangen toestaan.

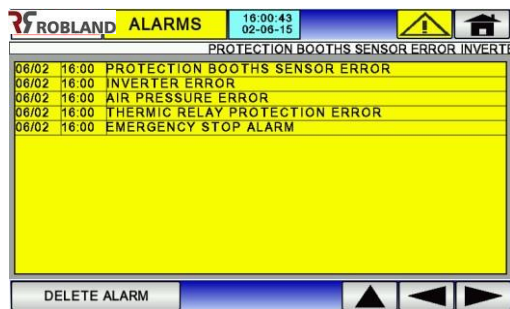
Een groene omkadering geeft aan welke de ondersteunde overgangen zijn.

Temperatuurgrafiek.



Toont de huidige temperatuur in verhouding met de ingestelde temperatuur (SP = setpoint).

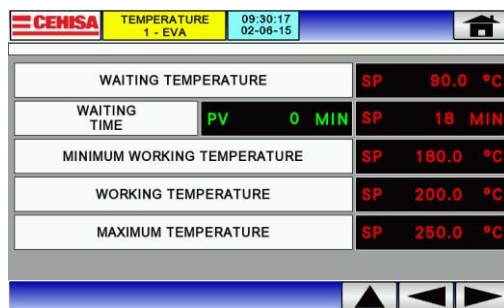
ALARMEN



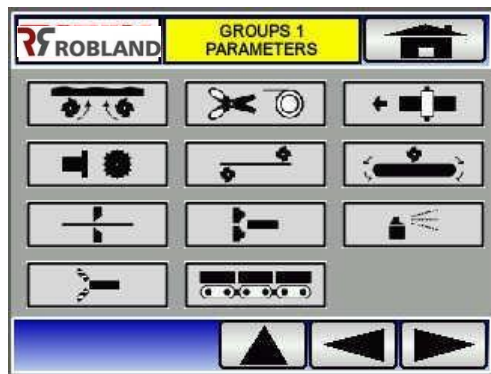
Toont de alarmen en biedt het mogelijkheid ze uit te schakelen.

GROEPSPARAMETERS

Paswoord-beschermde toegang.



Menu Groepsparameters



Dit menu laat toe parameters van machine groepen aan te passen.
 De machine worden afgeleverd met in de fabriek geregelde parameters.
 De getoonde waarden zoals ze in deze handleiding voorkomen zijn fictief.

Voorfreen.



Geef de tijd in van het terugtrekken van de voorlooppfrees-eenheid in functie van een lage en hoge snelheid gebaseerd op de positie van het paneel.

Aanvoer-eenheid.



Geef de invoertijd in voor een kantenband bij een lage of hoge snelheid.

Snij-eenheid



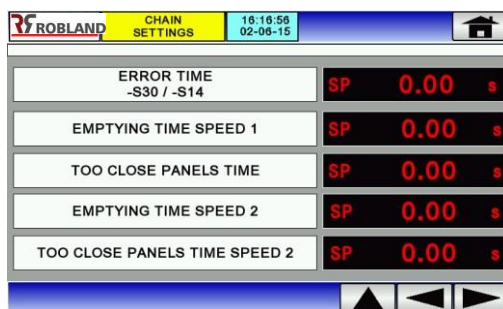
Geef de blootstellingstijd voor het mes samen met vertragingstijden voor het snijden van kantenband bij een lage of hoge snelheid volgens de positieve van het paneel.

Afzaag-eenheid.



Geef de starttijden in voor de verschillende bewegingen van deze unit voor lage of hoge snelheid volgens de positie van het paneel.

Doorvoer ketting.



Pas de tijd aan voor het weg nemen van de panelen op de doorvoerketting.

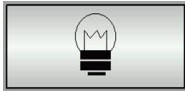
TELLERS.



Toont de volledige en gedeeltelijke werktijd van de machine met volledig of gedeeltelijk afgewerkte panelen.

Alleen de gedeeltelijke tijden en aantallen kunnen ge-reset worden.

CABINE VERLICHTING.



Past de verlichting van de cabine aan wanneer deze elektrisch klaar is.

SHORTCUTS.



Terug naar het hoofdenu.



Rechtstreekse toegang tot het alarmscherm bij een alarmmelding.

MACHINE STATUS

Waiting temperature:

Temperatuur van de lijm bij een machine in ruststand

Working Temperature:

De lijmtemperatuur loopt op naar de werktemperatuur.

Van zodra de minimale werktemperatuur bereikt is, kan er met de machine gewerkt worden.

Pause:

De machine is gestopt, maar klaar om te werken.

Production:

De machine is bezig met de door bediener gekozen groepen.

Emptying machine:

Wanneer er zich een alarm voordeed en het probleem opgelost en gevalideerd werd, wordt de aanvoerketting leeg gemaakt voor er terug gewerkt kan worden. Tijdens het leegmaken mogen geen nieuwe panelen worden ingevoerd. Op het einde van het leegmaken stopt de machine automatisch. Daarna kan het werk hernomen worden.

Initiating Groups:

Bij het opstarten worden groepen in werking gezet vooraleer doorvoerketting begint te werken. Er is dus een vertraging tussen het opstarten van de motoren en de gereedschappen en de start van de doorvoerketting.

Stopping Groups:

Wanneer de bediener de machine stopt hebben de gestopte motoren een korte tijd nodig (downtime) voor ze terug opgestart kunnen worden.

ALARMEN

EMERGENCY STOP :	noodstop
THERMIC RELAY :	thermische beveiliging
ALARM INVERTER :	inverter
CABIN MICRO :	microswitch cabine open
LOW PRESSURE :	te lage luchtdruk
TOO CLOSE PANELS :	tussenafstand panelen werd niet gerespecteerd
MAX. TEMPERATURE :	maximale temperatuur
END TRIM UNIT :	probleem zaageenheid
FAILURE S15 :	defect S1
FAILURE S30 :	defect S30
FAILURE S14 :	defect S14
CORNER ROUNDING UNIT :	afrondingseenheid
FAILURE S17:	defect S17
FAILURE S18 :	defect S18
FAILURE S19 :	defect S19

OPGELET!:

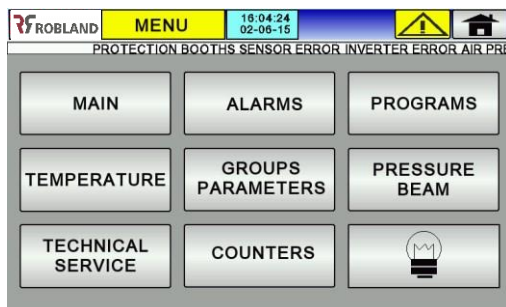
*Dit is een algemene handleiding die **alle opties** weergeeft die op deze machine kunnen voorkomen.*

PRESENTATIE AANRAAKSCHERM

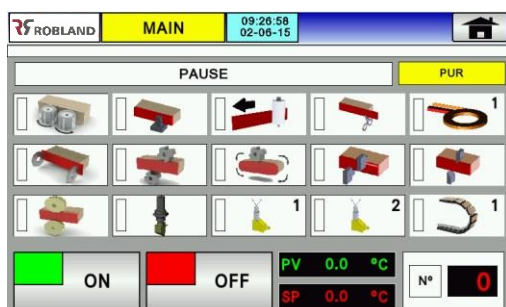


Klik op het aanraakscherm om het hoofdmenu te laten verschijnen.

HOOFDSCHERM



HOOFDMENU SCHERM



Het hoofdmenu toont:

Datum en tijd.

De machine status.

Geselecteerde lijm.

Actieve and niet actieve groepen.

Geselecteerd programma.

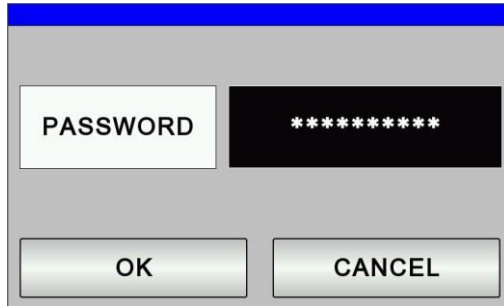
Huidige temperatuur (PV).

Ingestelde temperatuur (SP = setpoint)

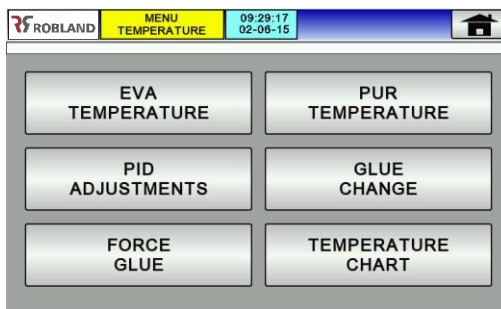
Het biedt de mogelijkheid de machine te starten en te stoppen.

TEMPERATUUR

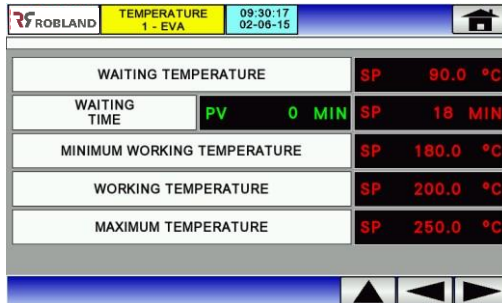
Temperatuur parameters worden beschermd met een paswoord.



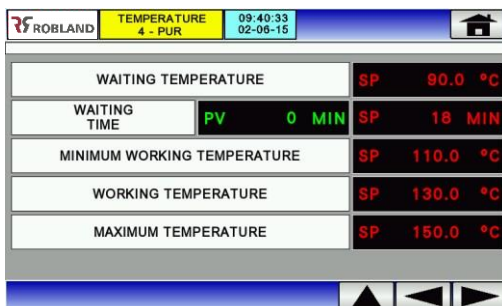
Temperatuur Menu.



Temperatuur Parameters lijst EVA.



Temperatuur Parameters lijst PUR.

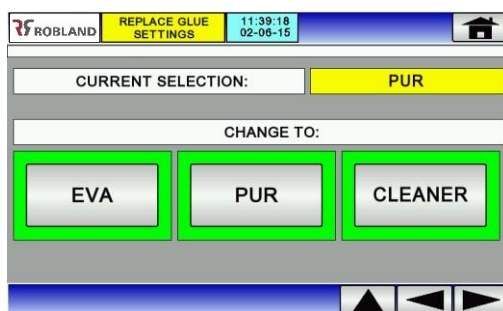


De lijmsort forceren.



Verander het huidige lijmsort in de machine controler zonder lijmsortovergang.

Verander het lijmsort.

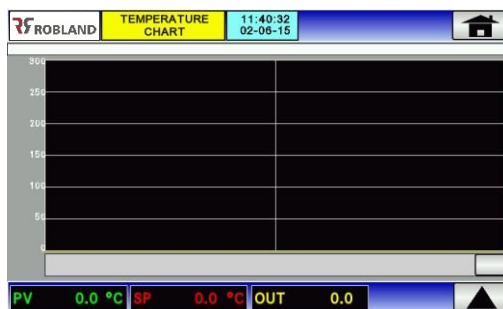


Verander het lijmsort via een transitieprocedure.

Onafhankelijk van het huidige lijmsort kan de besturing een aantal overgangen toestaan.

Een groene omkadering geeft aan welke de ondersteunden overgangen zijn.

Temperatuurgrafiek.



Toont de huidige temperatuur in verhouding tot de ingestelde temperatuur (SP = setpoint).

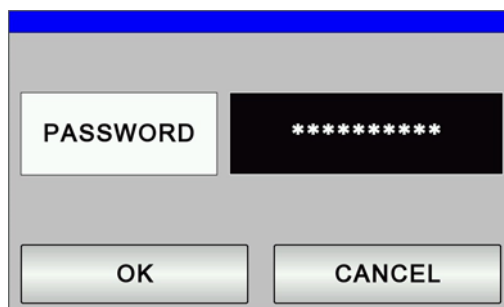
ALARMEN



Toont de alarmen en biedt de mogelijkheid ze uit te schakelen.

GROEPSPARAMETERS

Paswoord-beschermd toegang.

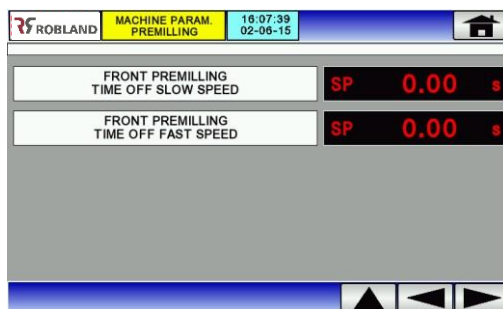


Menu Groepsparameters.



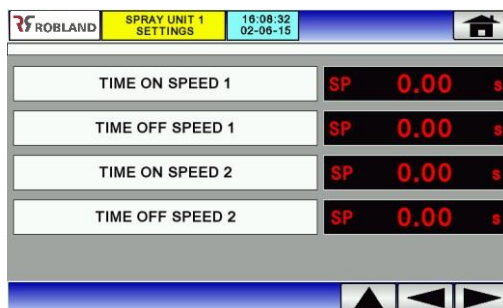
Dit menu laat toe parameters van machinegroepen aan te passen. De machine wordt afgeleverd met in de fabriek geregelde parameters. De getoonde waarden zoals ze voorkomen in de handleiding zijn fictief.

Voorfrezen.



Geef de tijd in van het terugtrekken van de voorloop-freeseenheid in functie van een lage en hoge snelheid gebaseerd op de positie van het paneel.

Anti-Stick Spray Unit (niet kleven spuit-eenheid).



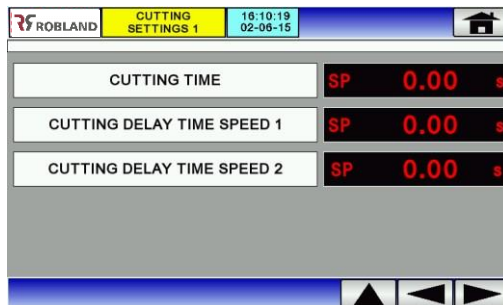
Om de tijd van het in- en uitschakelen van de spuit aan te passen in de snelle en langzame snelheid afhankelijk van de positie van het hout.

Aanvoer eenheid.



Bepaal de invoersnelheid van de band voor snelle en trage voeding.

Snij-eenheid.




Laat toe de werktijd van het snijmes te bepalen en van de vertraging van snijden bij hoge en lage snelheid volgens de positie van het paneel.


Einde afsnijden.



Bepaal de aanvangstijd van de verschillende acties van de groep bij een hoge en lage snelheid volgens de positie van het paneel.

Groep om hoeken af te ronden.

ROBLAND		CORNER ROUNDING 1 SETTINGS	16:12:04 02-06-15	
UP MOVEMENT TIME	SP	0.00	s	
DOWN MOVEMENT TIME	SP	0.00	s	
Y11 TIME OFF	SP	0.00	s	
START MOVEMENT TIME	SP	0 min	PV	0 min
INITIAL VERTICAL MOVEMENT TIME OFF	SP	0.00	s	
INITIAL HORIZONTAL MOVEMENT TIME OFF	SP	0.00	s	

ROBLAND		CORNER ROUNDING 2 SETTINGS	16:12:46 02-06-15	
START MOVEMENT CYCLES	SP	3 u	PV	0 u
S18 SENSOR ERROR UP MOVEMENT TIME	SP	0.00	s	
S18 SENSOR ERROR DOWN MOVEMENT TIME	SP	0.00	s	
FRONT TOP CUTTING TIME	SP	0.00	s	
SENSOR S17 DELAY TIME	SP	0.00	s	
END OF CYCLE DELAY TIME	SP	0.00	s	

Hiermee kunnen de volgende parameters bewerkt worden:

UP Time:

Wanneer het hout de sensor S16 activeert wordt na de verstreken stijgtijd start bewerking van de groep aan de voorzijde van het paneel.

Down Time:

Wanneer de sensor S16 wordt na deze tijd, de bewerking aan de achterzijde van het paneel opgestart.

Start Time movement:

De tijd voor een opstartactie van de gestopte machine voor de gekozen groep.

Initial Vertical Time OFF:

De tijd voor de verticale beweging tijdens het opstarten.

Initial Horizontal Time OFF:

De tijd voor de horizontale beweging tijdens het opstarten.

Number of Cycles Movement Start:

Het opstarten van de horizontale en verticale beweging aangeven als parameter.

Failure S18 UP Time Movement:

Tijdsdetectie sensor S18 van de stijgende beweging aan de voorkant van het paneel. Bij het overschrijden van deze tijd wordt een alarm geactiveerd.

Failure S18 DOWN time Movement:

Tijdsdetectie sensor S18 van de dalende beweging aan de achterkant van het paneel. Bij het overschrijden van deze tijd wordt een alarm geactiveerd.

Front Top Cutting Time:

Wanneer het gereedschap in contact is met de voorste hoek van het paneel tijdens het correcte afronden.

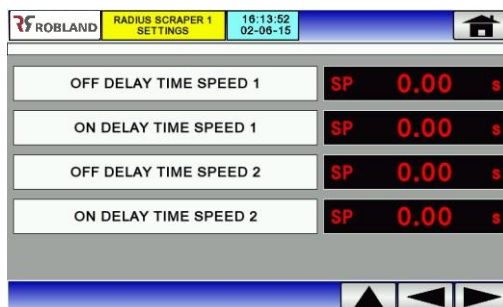
Delay Time S17:

Wanneer het signaal van sensor S17 verbroken wordt en deze tijd verloopt, begint het afronden van de achterste bovenste rand.

End of Cycle Delay Time:

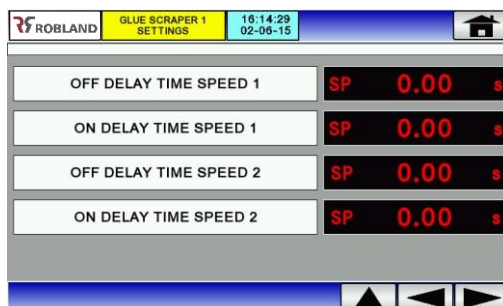
Wanneer sensor S18 gedetecteerd wordt tijdens de dalende beweging van de groep en de tijd overschreden is eindigt deze cyclus.

Radius Schrapper Blazer.







Bewerken van de activeringstijd en uitschakelen van de ventilator in hoge en lage snelheid overeenkomstig de positie van het hout.

Lijm Schrapper Blazer.







Bewerken van de activeringstijd en uitschakelen van de ventilator in hoge en lage snelheid overeenkomstig de positie van het paneel.

Schoonmaak Spuit.

ROBLAND		SPRAY UNIT 2 SETTINGS	18:15:18 02-08-15	
TIME ON SPEED 1	SP	0.00	s	
TIME OFF SPEED 1	SP	0.00	s	
TIME ON SPEED 2	SP	0.00	s	
TIME OFF SPEED 2	SP	0.00	s	
				  





Bewerken van de activeringstijd en deactivering van de spuit in snelle en langzame snelheid volgens van de positie van het paneel.

Leister.

ROBLAND		LEISTER 1 SETTINGS	18:18:02 02-08-15	
TIME ON SPEED 1	SP	0.00	s	
TIME OFF SPEED 1	SP	0.00	s	
TIME ON SPEED 2	SP	0.00	s	
TIME OFF SPEED 2	SP	0.00	s	
				  

Bewerken van de activeringstijd en deactivering van de Leister in snelle en langzame snelheid volgens van de positie van het paneel.

Drag Chain (doorvoerketting).

ROBLAND		CHAIN SETTINGS	18:18:58 02-08-15	
ERROR TIME -S30 / -S14	SP	0.00	s	
EMPTYING TIME SPEED 1	SP	0.00	s	
TOO CLOSE PANELS TIME	SP	0.00	s	
EMPTYING TIME SPEED 2	SP	0.00	s	
TOO CLOSE PANELS TIME SPEED 2	SP	0.00	s	
				  

Bepaalt de tijd om de panelen uit de doorvoerketting te halen.

TELLERS.



Hiermee kunt u het totaal en part-time werking van de machine en het aantal volledige en gedeeltelijk afgewerkte panelen kijken in de machine.

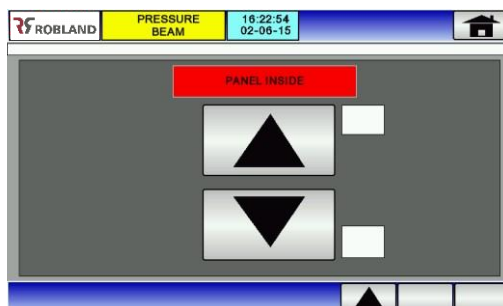
Het is mogelijk om de geaccumuleerde waarde bij deeltellers en tijd te wissen.

PROGRAMMAS.



Bewerk de programmas van de machine.

DRUKKER.



CABINE LICHT.



Past de verlichting van de cabine aan wanneer deze elektrisch gereed staat.

SNELTOETSEN.



Terug naar hoofdmenu.



Access to the Alarms Screen when an alarm.

MACHINE STATUS

Waiting temperature:

Temperatuur van de lijm bij een machine in ruststand

Working Temperature:

De lijmtemperatuur loopt op naar de werktemperatuur.

Van zodra de minimale werktemperatuur bereikt is, kan er met de machine gewerkt worden.

Pause:

De machine is gestopt, maar klaar om te werken.

Production:

De machine is bezig met de door bediener gekozen groepen.

Emptying machine:

Wanneer er zich een alarm voordeed en het probleem opgelost en gevalideerd werd, wordt de aanvoerketting leeg gemaakt voor er terug gewerkt kan worden. Tijdens het leegmaken mogen geen nieuwe panelen worden ingevoerd. Op het einde van het leegmaken stopt de machine automatisch. Daarna kan het werk hernomen worden.

Initiating Groups:

Bij het opstarten worden groepen in werking gezet vooraleer doorvoerketting begint te werken. Er is dus een vertraging tussen het opstarten van de motoren en de gereedschappen en de start van de doorvoerketting.

Stopping Groups:

Wanneer de bediener de machine stopt hebben de gestopte motoren een korte tijd nodig (downtime) voor ze terug opgestart kunnen worden.

ALARMEN

EMERGENCY STOP :	noodstop
THERMIC RELAY :	thermische beveiliging
ALARM INVERTER :	inverter
CABIN MICRO :	microswitch cabine open
LOW PRESSURE :	te lage luchtdruk
TOO CLOSE PANELS :	tussenafstand panelen werd niet gerespecteerd
MAX. TEMPERATURE :	maximale temperatuur
END TRIM UNIT :	probleem zaageenheid
FAILURE S15 :	defect S15
FAILURE S30 :	defect S30
FAILURE S14 :	defect S14
CORNER ROUNDING UNIT :	afrondingseenheid
FAILURE S17:	defect S17
FAILURE S18 :	defect S18
FAILURE S19 :	defect S19

OPGELET!:

*Dit is een algemene handleiding die **alle opties** weergeeft die op deze machine kunnen voorkomen.*