



MAK03026 - PLAQUEUSE DE CHANTS

MANUEL D'INSTRUCTIONS



ATTENTION: LISEZ CE MANUEL AVANT D'UTILISER VOTRE MACHINE.

MANUEL D'INSTRUCTIONS

Informations importantes que vous devez connaître:

• Les images de ce manuel sont illustratives et sont destinées à démontrer le bon fonctionnement de votre produit, il peut y avoir de petits changements par rapport aux images.

Support en ligne : Sur notre chaîne YouTube, vous trouverez plusieurs vidéos qui vous aideront avec les machines MAKSIWA. Utilisez le QR CODE.



LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS

ATTENTION :

LORS DE L'ENTRETIEN/RÉPARATION, REMPLACEZ UNIQUEMENT PAR DES PIÈCES IDENTIQUES/OEM. Réparez ou remplacez tout les câbles endommagé.

INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE

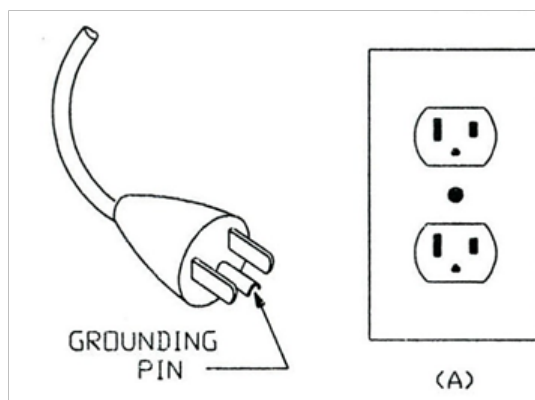
• CE BANDEAU DE BORD DOIT ÊTRE CONNECTÉ À UN FIL MIS À LA TERRE ou à un système avec un conducteur de mise à la terre de l'équipement. En cas de dysfonctionnement, un sol fournit un chemin de moindre résistance pour le courant électrique afin de réduire le risque de choc électrique. Plaqueuse de chants est équipé d'un cordon électrique avec conducteur de mise à la terre et d'une prise de mise à la terre. La fiche doit être connectée à une prise correspondante fournie - si elle ne s'adapte pas à la prise; faire installer la prise appropriée par un électricien qualifié. Une mauvaise connexion du conducteur de mise à la terre de l'équipement peut entraîner un risque de choc électrique et / ou de dysfonctionnement. Si la réparation ou le remplacement du cordon électrique ou de la fiche est nécessaire, débranchez votre machine. Vérifiez auprès d'un électricien qualifié ou d'un personnel de service si les instructions de mise à la terre ne sont pas complètement comprises ou si vous avez des doutes quant à savoir si la bande de bord est correctement mise à la terre. N'utilisez que des rallonges à 3 fils qui ont une mise à la terre et des récipients à 3 pôles qui acceptent le bouchon de bord.

• **RRÉPARER OU REMPLACER IMMÉDIATEMENT UN CORDON ENDOMMAGÉ OU USÉ.** Lors de l'entretien, utilisez uniquement des pièces de rechange identiques / OEM.

• **UTILISEZ UNE RALLONGE APPROPRIÉE.** Assurez-vous que votre rallonge est en bon état. Lorsque vous utilisez une rallonge, assurez-vous que la jauge appropriée qui peut transporter le courant que votre plaqueuse de chants tirera.

Un cordon sous-dimensionné provoquera une baisse de tension de ligne entraînant une perte de puissance et une surchauffe. Pour une longueur de cordon allant jusqu'à 50 pieds, utilisez une rallonge de calibre 14. Une rallonge de plus de 50 pieds n'est pas recommandée.

• Ce bandeau de bord est destiné à être utilisé sur un circuit qui a une prise similaire à celle illustrée dans le croquis (A). Le plaqueuse de chants a un bouchon de mise à la terre similaire à la fiche illustrée dans sketch (A). Assurez-vous que le plaqueuse de chants est connecté à une prise ayant la même configuration que la fiche. Aucun adaptateur n'est disponible ou ne doit être utilisé avec ce plaqueuse de chants. Si la machine doit être recâblante pour être utilisée sur un autre type de circuit électrique, le recâblage doit être effectué par du personnel de service qualifié; et après la reconnexion, le plaqueuse de chants doit se conformer à tous les codes et ordonnances locaux.



INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ POUR TOUT L'ÉQUIPEMENT

WARNINGS

- Gardez une surface de travail propre. Les zones encombrées et les surfaces de travail peuvent causer des accidents.
- N'utilisez pas l'Edgebander dans des environnements dangereux. N'utilisez pas la machine dans des endroits humides ou humides. Gardez une zone de travail bien éclairée.
- Tenir les enfants à l'écart et le personnel non autorisé devrait être tenu à distance de sécurité de l'aire de travail.
- Rendre le lieu de travail sécuritaire en utilisant des cadenas, des clés maîtresses ou en retirant la clé de contact.
- Ne pas forcer l'outil. Il effectuera le travail mieux et plus sûr s'il est utilisé comme prévu.

- Utiliser l'équipement de sécurité approprié. Ne portez pas de vêtements amples, de gants, de chaînes, de bagues, de bracelets ou d'autres accessoires qui pourraient se coincer dans des pièces mobiles. La réglementation exige que les employeurs s'assurent que les travailleurs couvrent et protègent les cheveux longs pour éviter qu'ils ne soient pris dans les pièces de la machine telles que les courroies et les chaînes.

- Il est recommandé de porter des chaussures de sécurité avec des semelles antidérapantes, ce qui peut aider à prévenir les blessures en protégeant les travailleurs contre les dangers tels que les chutes ou les objets roulants, les objets tranchants, les surfaces mouillées et glissantes, les métaux fondus, les surfaces chaudes et les dangers électriques.

- Portez toujours des lunettes de sécurité. Utilisez également une protection auditive.

- N'exagérez pas sur l'équipement. Maintenez l'équilibre et les pieds dans une position confortable en tout temps.

- Gardez tous les outils en ordre. Gardez les outils nets et propres pour des performances meilleures et plus sûres. Suivez les instructions pour lubrifier et changer les accessoires.

- Débranchez la machine avant d'entretenir ou de changer des accessoires tels que des lames, des composants, etc.

- Réduire le risque de démarrage non intentionnel. Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation principal est en position « OFF » avant de brancher la machine.

- Utilisez les accessoires recommandés. Consultez le manuel d'instructions pour vérifier les accessoires recommandés. L'utilisation inappropriée d'accessoires peut entraîner un risque de blessures pour les personnes.

- Ne jamais marcher sur la machine. un accident grave peut survenir si la machine est larguée ou si les composants internes sont endommagés.

- Vérifiez les pièces endommagées, avant de continuer à utiliser l'Edgebander. Si un protecteur ou toute autre pièce est endommagé, il doit être examiné attentivement pour déterminer si son bon fonctionnement et son rendement ont été affectés. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, des pièces cassées, du montage et de toute autre condition pouvant affecter son fonctionnement. Toute pièce endommagée doit être réparée ou remplacée immédiatement. N'utilisez pas l'outil si l'interrupteur d'alimentation principal ne s'allume pas ou ne s'éteint pas.

- Ne laissez jamais un outil en cours d'exécution sans surveillance. Éteignez la machine à l'interrupteur d'alimentation principal.

- Le moteur de cette machine peut émettre des étincelles et enflammer des gaz inflammables.

- Assurez-vous que votre rallonge est en bon état. Lorsque vous utilisez une extension, assurez-vous qu'elle est capable de transporter le courant électrique requis par votre produit. Un cordon sous-dimensionné provoquera une chute de tension entraînant une perte de puissance et une surchauffe. Le tableau suivant montre la taille correcte à utiliser en fonction du diamètre du câble et du taux d'ampérisme. En cas de doute, utilisez un câble avec un niveau de capacité plus élevé. IMPORTANT: N'utilisez pas une rallonge d'une longueur supérieure à 50 pieds.

Cable 2 wires		Cable 3 wires	
Ø (mm ²)	Amperage	Ø (mm ²)	Amperage
0,5	9	0,5	8
1,0	13	1,0	12
1,5	16,5	1,5	15
2,5	23	2,5	20

Règles de sécurité supplémentaires pour l'Edgebander:

ATTENTION: LE NON-RESPECT DE CES AVERTISSEMENTS PEUT ENTRAÎNER DES BLESSURES CORPORELLES ET DES DOMMAGES GRAVES À LA MACHINE.



UTILISEZ TOUJOURS DES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION APPROPRIÉS POUR FAIRE FONCTIONNER CETTE MACHINE.

- Utilisez toujours des lunettes de sécurité. Les lunettes de tous les jours n'ont que des lentilles résistantes aux chocs, ce ne sont PAS des lunettes de sécurité.
- Garder les gardes en place et en bon état de fonctionnement.
- Protégez la ligne d'alimentation électrique avec au moins un fusible de 20 ampères ou un interrupteur de disjoncteur.
- Assurez-vous que le moteur tourne dans la bonne direction.
- Assurez-vous que tous les boutons et les vis sont correctement serrés avant de commencer toute opération.
- Gardez les lames tranchantes.
- Gardez les événements exempts de poussière.
- Gardez les mains à l'écart des pièces en mouvement ou pointues.
- Éteignez la machine et débranchez le cordon d'alimentation avant d'effectuer la maintenance ou les ajustements de l'outil.
- Soutenir les longues pièces avec un dispositif de serrage pour les extensions de bois ou de table.
- N'essayez pas de faire fonctionner la machine dans une autre tension au-delà de laquelle elle a été conçu.

- N'utilisez pas d'outils plus ou moins grands que ceux recommandés.
- N'appliquez pas de lubrifiant sur les outils pendant l'utilisation.
- Ne pas fonctionner s'il manque des gardes de sécurité.
- L'arbre de colle est chaud et peut causer des brûlures. Gardez les mains à une distance de sécurité.
- Ne mettez pas vos mains dans la zone fermée de la machine à moins qu'elle ne soit éteinte et débranchée.
- N'utilisez pas de lubrifiants ou de nettoyants (sprays et aérosols) à proximité du protecteur en plastique. Le matériau en polycarbonate utilisé dans le garde-corps est sensible à certains produits chimiques.

AVERTISSEMENT: Certaines poussières créées par le ponçage, la coupe, le meulage, le forage et d'autres activités liées à la construction contiennent des produits chimiques qui peuvent causer le cancer, des anomalies congénitales ou d'autres dommages à la reproduction. Voici quelques exemples de ces produits : Peinture à base de plomb; briques de silice cristalline, béton et autres produits de maçonnerie; et l'arsenic et le chrome provenant de produits chimiques bois traité.

ATTENTION: Ne branchez pas l'unité à la prise de courant tant que toutes les instructions n'ont pas été lues et comprises. Serrez toujours les languettes de réglage avant d'utiliser la machine. Pensez : « Je peux prévenir les accidents ». Ne faites pas fonctionner la machine à moins que les gardes ne soient à leur place. Utilisez toujours des lunettes de protection.

Connexion électrique

The MAKSIWA plaqueuse de chants nécessite une alimentation 110V 10A. Pour éviter un risque de brûlure, vérifiez la tension de votre prise avant de démarrer la machine. Si nécessaire, apportez le changement à votre alimentation avec l'aide d'un électricien. Assurez-vous que votre alimentation est conforme aux exigences de la machine. Une diminution de 10% de la tension ou plus entraînera une perte de puissance et une surchauffe. Tous les équipements MAKSIWA sont testés à l'usine. Si cette machine ne fonctionne pas, vérifiez l'alimentation électrique. Vérifiez la compatibilité de votre prise et de la fiche de la machine. Ne faites pas de correctif ou n'apportez pas d'adaptations à la fiche. Pour éviter les chocs électriques et les dommages à l'équipement toujours à la terre de la machine.

Familiarization

Placez la machine sur une surface lisse et plane. Vérifiez les images et lisez les descriptions pour vous familiariser avec ses composants. La section suivante traitera des ajustements nécessaires au bon fonctionnement de la machine. Vous devez connaître ces parties et leurs emplacements.

Spécifications

Type de colle: Thermofusible granulé à basse température

Puissance: 1.300 W

Épaisseur de la bande: 0.3 - 2 mm

Largeur maximale de la bande: 80 mm (3")

Min. Longueur de la pièce: 120 mm (4 3/4")

Vitesse d'alimentation: 5.5 m/min (18 pi/min)

Température de la colle : 130 °C à 180 °C (266 °F à 356 °F)

Tension: 110V 10A

Poids net: 52 Kg (115 livres)

Transport et installation

Son équipement doit être porté par au moins deux personnes, tenant par les poignées situées sur les côtés de la boîte. À des fins d'emballage, la machine n'est pas entièrement assemblée. Si vous remarquez des dommages causés par le transport, pendant que vous ouvrez le colis, informez immédiatement votre fournisseur. Ne faites pas fonctionner la machine.



Jetez l'emballage d'une manière respectueuse de l'environnement.

L'Edgebander est conçu pour fonctionner à l'intérieur et doit être placé sur une surface ferme, stable et de niveau.

ATTENTION: Pour empêcher la machine de se déplacer et de basculer, assurez-vous que la base place dans un endroit stable.

DÉBALLAGE ET ASSEMBLAGE

En raison des techniques modernes de production de masse,

il est peu probable que le MAK03026 plaqueuse de chants est défectueux ou manque une pièce. Si vous trouvez quelque chose de mal, n'utilisez pas la machine jusqu'à ce que les pièces soient remplacées ou que le défaut soit corrigé. En faisant cela, vous évitez les blessures graves.

Step 01: Ouvrez la boîte et basculez sur son dos.

Step 02: Faites glisser la machine à l'aide d'une pellicule de plastique et retirez la pellicule de plastique intérieure.

Step 03: Retournez les jambes vers le bas et installez des barres transversales - Notez les extrémités effilées des barres transversales.

Step 04: Ajoutez des pieds de nivellement.

Step 05: Soulevez la machine sur les pieds, installez le bras d'extension de la plaque dans le coin arrière.

Step 06: Branchez la machine pour tester l'alimentation.





AVERTISSEMENT: Branchez la machine sur une prise 110V 20A. Si une rallonge est nécessaire, utilisez un cordon 12-Guage à 3 fils.

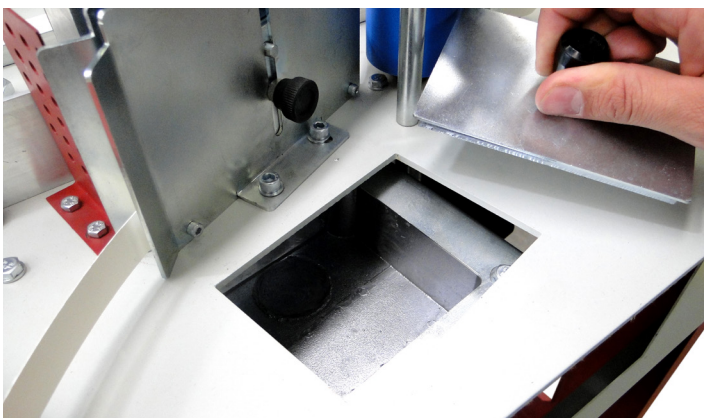
AJUSTEMENTS

AJUSTEMENTS

La section suivante montre les ajustements qui doivent être apportés avant d'utiliser votre plaqueuse de chants pour la première fois ou lors du changement est le ruban épaississant ou la hauteur du panneau de bois. **ATTENTION: TOUT AJUSTEMENT DOIT ÊTRE FAIT AVEC LA MACHINE ÉTEINTE ET MISE HORS TENSION (DÉBRANCHÉE).**

1. COLLE

La colle qui devrait être utilisée dans votre MAK03026 est une colle Thermofusible granulée à basse température. Vérifiez toujours la quantité de colle sur votre machine avant chaque travail. En raison du test effectué à l'usine, votre MAK03026 expédie avec de la colle dans le pot.



Si nécessaire, ajoutez de la colle pour correspondre à la couleur du panneau de bois et du ruban adhésif de bord que vous utilisez.

Ne mettez pas trop de colle en même temps, car la colle fond dans le pot, elle peut déborder. Gardez à l'esprit que si le niveau de colle baisse trop, vous avez un problème avec les adhérences à votre panneau. Vérifiez le niveau avant chaque nouvel emploi.

REMARQUE: La marque et la qualité de la colle sont fondamentales. MAKSIWA recommande des colles qui fonctionnent dans la plage de 130 ° C à 180 ° C. N'utilisez pas de colles à haute température car celles-ci peuvent endommager la machine.

CHANGER DE COLLE: Si vous changez la couleur de votre ruban ou la couleur du panneau de bois, vous voudrez peut-être changer la colle dans votre plaqueuse de chants. Pour changer la colle, suivez ces étapes, mais lisez d'abord le reste de ce manuel pour vous familiariser avec toutes les opérations:

- Allumez la machine et réglez le régulateur de température à 70 ° C (158 ° F) (voir ce manuel pour programmer le contrôleur).
- À cette température, la colle n'est pas trop chaude (douce) ou trop froide (dure). Cela vous permettra d'enlever les morceaux de colle sans trop de difficulté.
- Utilisez une truelle ou un morceau de bois pour gratter la colle, en évitant d'utiliser un outil tranchant qui peut rayer la paroi du pot de colle.
- Après avoir retiré toute la colle dans le pot, remplissez avec la colle de couleur souhaitée.
- Régler le régulateur de température selon les spécifications de la colle Manufacture.

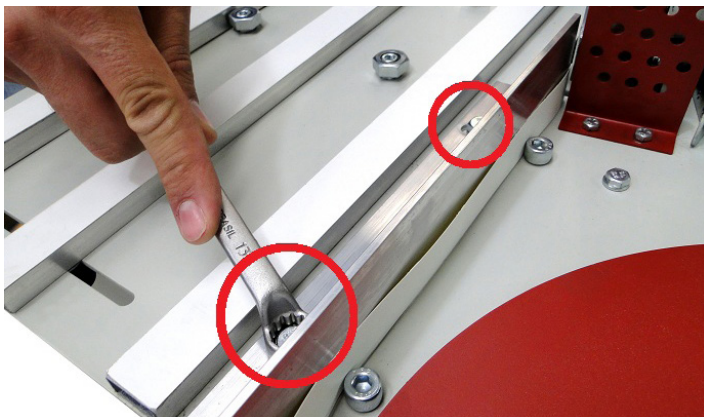
RECOMMANDATION DE COLLE: Avec cette machine, nous vous recommandons d'utiliser de la colle Thermofusible granulée à basse température Lesmarques de colle suivantes sont suggérées mais ne sont pas obligées d'utiliser. Assurez-vous d'utiliser des colles dans le travail Plage de température de 130 ° C à 180 ° C :

- Jowat Couleur blanche (réf. 282.21)
- Jowat Couleur naturelle (réf. 282.20)
- Kleiberit Couleur ivoire (réf. 788.3/20)
- Kleiberit Couleur blanche (réf. 788.3/10)

2. Bande de bande de bord

MAK03026 plaqueuse de chants est conçu pour fonctionner avec du ruban de PVC, de l'ABS, du papier et du bois qui ne sont pas pré-collés, seulement des panneaux droits. Utilisez des rubans d'environ 4 mm plus larges que le panneau de bois. Il est nécessaire d'ajuster la SRC. EC infeed fence en fonction de l'épaisseur de la bande. Autrement dit, lorsque vous modifiez l'épaisseur du ruban, vous devez ajuster à nouveau lors de la modification de l'épaisseur du ruban. Pour ajuster, procédez comme suit :

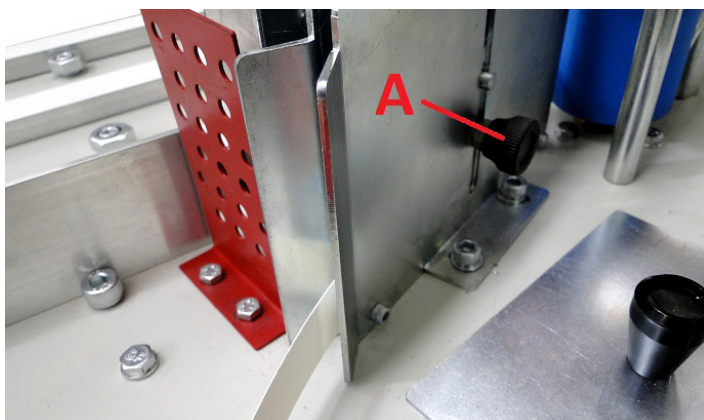
- Couper un morceau de ruban adhésif
- Desserrer (sans enlever) les deux vis hexagonales représentées sur la figure suivante, à l'aide d'une clé de 13 mm
- Insérez un morceau de ruban adhésif derrière la clôture d'alimentation en aluminium, entre la clôture et les vis Allen, comme le montre la figure ci-dessus.
- Épinglez le ruban entre la clôture et les boulons Allen, sans plier le ruban.



- Laissez le ruban en place et serrez les vis hexagonales. La distance de la clôture sera ajustée en fonction de l'épaisseur du ruban adhésif.
- Avec un morceau de bois, assurez-vous que la clôture est alignée avec l'axe de la colle. Pour vérifier cela, poussez le panneau contre la clôture en aluminium et glissez pour entrer en contact avec le rouleau de colle. Le rouleau de colle doit se déplacer légèrement vers l'arrière d'environ 0,5 à 1 mm.
- Pendant le fonctionnement, le panneau doit toucher légèrement sur le rouleau, en passant la colle sur le panneau.

PLACEMENT DE LA BANDE: Pour placer votre bande correctement, procédez comme suit :

- Place le rouleau de bande d'arête sur la plaque de support de bande précédemment installée.
- Insérez la bande dans le guide de bande comme indiqué dans la figure ci-dessous. Ajustez le bouton (A) de sorte que le guide supérieur n'empêche la bande de monter que lorsqu'elle sort du guide de bande, sans l'épingler. Assurez-vous que les diapositives de bande jettent librement le guide de bande.



- Faites glisser la bande au point où le panneau touche la bande devant le rouleau bleu.
- Votre bande est maintenant en position de démarrage

OPÉRATIONS

Fonctionnement normal de votre plaqueuse, ainsi que toute autre machine, peut présenter des risques pour l'opérateur si les instructions de cette section ne sont pas prises en compte.

Ces instructions sont rédigées en sachant que l'opérateur possède les connaissances et les compétences nécessaires pour faire fonctionner cette machine. Si, à tout moment, vous avez de la difficulté à effectuer une opération, arrêtez d'utiliser la machine. Si vous êtes un opérateur inexpérimenté, nous vous recommandons de lire des livres, des documents techniques ou de demander une formation à un opérateur expérimenté avant d'effectuer une tâche inconnue. La machine doit fonctionner avec toutes les protections et les systèmes de sécurité qui sont livrés en standard.

Par-dessus tout, votre sécurité doit passer en premier.

1. DÉMARRAGE ET CONTRÔLE

Pour activer votre MAK03026 procédez comme suit :

- Connectez la prise précédemment installée à l'alimentation 110V.
- Sur le panneau de contrôle, vous trouverez différentes commandes. Apprendre à connaître chacun d'eux et leurs fonctions:



Commutateur power principal (1): Ce commutateur met sous tension le panneau de commande de la machine, sans allumer la fonction.

Bouton d'urgence (2): Lorsqu'il est déclenché, arrête instantanément toutes les commandes de la machine. Pour le libérer, il suffit de faire pivoter dans le sens des aiguilles d'une montre.

Sur le bouton (3): Lorsqu'on appuie, la machine active d'autres commandes et commence le processus de chauffage de la colle. Si la machine ne s'allume pas et que le régulateur de température ne s'allume pas, assurez-vous que l'interrupteur principal a été allumé et que le bouton d'urgence n'est pas déclenché.

Bouton d'éteignez (4): Ce bouton éteint la machine en éteignant toutes les fonctions, y compris le chauffage de la colle.

Interrupteur d'alimentation (5): Ce bouton active le système d'alimentation (axe caoutchouc et colle). Mais ce bouton ne sera actif qu'après que la colle aura atteint la température de réglage.

Régulateur de température (6): Il a deux ensembles de nombres - le supérieur indique la température réelle de la colle (nombres rouges) et le plus bas montre la température de réglage (vert en chiffres) - et les touches suivantes: SET - FLÈCHE GAUCHE - FLÈCHE VERS LE BAS - FLÈCHE VERS LE HAUT.

Suivez les instructions ci-dessous pour modifier la température de réglage sur le contrôleur.

Allumez le bouton d'alimentation (3).

Sélectionnez la température en fonction des spécifications de la colle. Pour modifier la température de travail, appuyez sur la touche flèche gauche, jusqu'à ce que le chiffre souhaité clignote. Appuyez ensuite sur la touche flèche vers le bas ou la flèche vers le haut pour changer la température. À la fin, appuyez sur le bouton SET, qui enregistrera la modification.

REMARQUE: Le processus d'alimentation n'est activé que lorsque la température est inférieure à 10 °C ou 10 °C au-dessus de la température de réglage. En dehors de cette plage, le processus est désactivé.

REMARQUE: La SRC. Le régulateur de température EC est programmable à une température maximale de 220 °C (428 °F), mais MAKSIWA ne recommande pas de travailler avec des colles à haute température car elles peuvent faire fondre le ruban et endommager le composant interne de la machine.

- Une fois connecté et vous avez réglé la température souhaitée, CBC. EC prendra environ 20 à 30 minutes pour atteindre la température de fonctionnement, à partir de la température ambiante.

- Lorsqu'il atteint la température de réglage, l'interrupteur d'alimentation (5) est prêt à être allumé, activant le rouleau. Votre plaqueuse de chants est prêt à démarrer la première pièce de test. À ce stade, il est important d'utiliser des éprouvettes pour les tests, jusqu'à ce que vous soyez familier avec toutes les fonctions de la machine.

PREMIERS TESTS

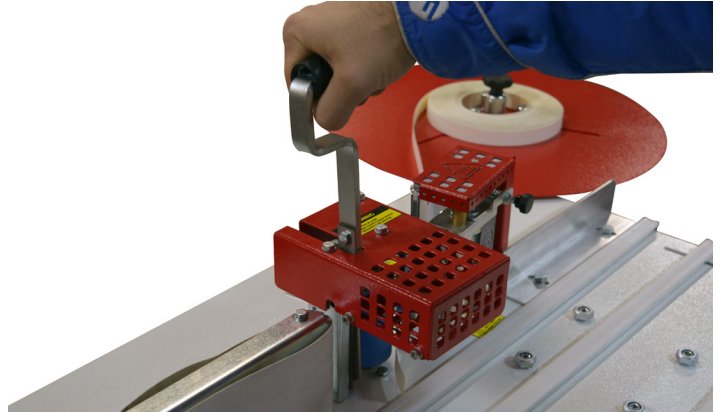
Procédez à ce point si vous lisez l'ensemble du manuel et peut en toute sécurité faire fonctionner l'équipement, si nécessaire, contactez le fabricant. Avec tous les ajustements effectués, la température correcte est réglée et la machine a atteint la température de travail, vous pouvez commencer les premiers tests de travail. Pour ce faire, utilisez des panneaux de rebut qui ne seront pas utilisés, pour assurer la pleine confiance de l'opérateur dans la machine.

- Pour commencer, tenez le panneau de bois poussant contre la clôture en aluminium et faites-le glisser vers le rouleau en caoutchouc. Voir la figure ci-dessous :



ATTENTION: Risque d'écrasement et de coupe. Évitez d'amener vos mains à moins de 10cm (4") cutter manuel. Ne portez pas de vêtements ou de gants amples lorsque vous utilisez cet équipement. Dans le cas où le panneau est trop long, ce qui signifie qu'il est suspendu passer la SRC. EC, Assurez-vous de le soutenir dans les deux sens.

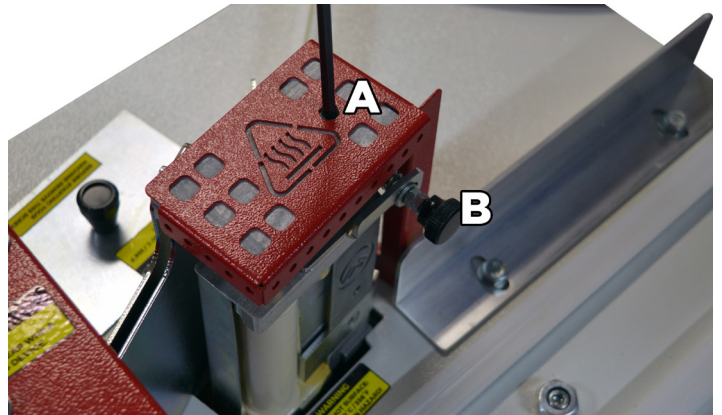
REMARQUE: Vous remarquerez que la SRC. EC peut couper le ruban adhésif près du panneau de bois, permettant un meilleur bord de finition.



ÉPAISSEUR DE LA COLLE

Selon les premiers tests de couple, vous trouverez une quantité idéale de colle qui doit passer sur le panneau. Si vous remarquez que le ruban est facilement décollé du panneau, essayez d'augmenter la quantité de colle ou il peut y avoir un excès de colle, vous remarquerez un excès sur les côtés de la bande. Pour ajuster l'épaisseur de la colle, procédez comme suit:

- Sur l'axe de la colle, localisez et desserrez la vis (A) sur l'axe de la colle, comme la figure suivante:



- Si vous souhaitez diminuer l'épaisseur de la colle, faites pivoter légèrement le bouton (B) dans le sens antihoraire. Si vous souhaitez augmenter l'épaisseur de la colle, tournez le bouton (B) dans le sens des aiguilles d'une montre. Notez que de petits changements (environ 1/4 de tour) ont déjà causé un changement considérable de l'épaisseur de la colle. Trouvez la quantité optimale, qui peut varier en fonction du type et du ruban de marque, du matériau du panneau, de la colle et de la température. Il est normal qu'après la fin du processus, de petites quantités de colle soient laissées autour de la bande. Si cela se produit, retirez cet excès de colle avec un chiffon avec un diluant à peinture, du kérosène ou même avec une lame, en prenant soin de ne pas gratter le panneau ou le ruban adhésif.

ENTRETIEN

IMPORTANT: Tout l'entretien ou le nettoyage de la machine doit être effectué avec le MAK03026 OFF et débranché de la sortie pour éviter un choc accidentel.

GÉNÉRALITÉS

Maintenance périodique sur votre MAKSIWA plaqueuse de chants assurera des performances optimales. Prenez l'habitude d'inspecter votre plaqueuse de chants chaque fois que vous l'utilisez.

Cette section couvre les ajustements de service ou les procédures courantes qui peuvent devoir être effectuées pendant la durée de vie de votre machine. Vérifiez si les conditions suivantes ci-dessous pour la réparation ou le remplacement peuvent être nécessaires:

- Loose screws.
- Damaged/Loose Switches or buttons.
- Worn or damaged Cables, plugs or sockets.
- Damaged or Dirty chain.
- Dirty/Burn Glue roller or glue pot. The dust coming from saw machines can lock the Roller. Keep your MAK03026 at a distantly from saw machines.
- Any other condition that could adversely affect the safe operation of the equipment.

NETTOYAGE

Nettoyez votre plaqueuse de chants est relativement facile. Utilisez un aspirateur, Air ou un chiffon sec, pour enlever les restes de ruban adhésif, et la poussière de scie. S'il y a des résidus de colle, utilisez un dissolvant de résine et un chiffon propre pour l'enlever. Gardez la table propre après chaque utilisation. Périodiquement (et toujours avec la machine éteinte), il est important de faire tout le nettoyage de la machine, en éliminant les résidus de colle qui pourraient affecter le bon fonctionnement de l'équipement. Nettoyez soigneusement les guides, les rouleaux et la fraise principale.

Pour maintenir la qualité de la fraise, il est très important de garder les lames exemptes de résidus de colle ou de ruban adhésif. Pour le nettoyer, utilisez un chiffon avec un diluant ou du kérosène, essuyez doucement la fraise, en enlevant tous les résidus de colle.

LUBRIFICATION

Les roulements en LL sont scellé et ont une lubrification permanente, ne les lubrifiez pas. Pour les autres articles de cette machine, une application occasionnelle d'huile de machine micro-électrique est nécessaire dans la charnière qui déplace le pot de colle et la fraise manuelle.

Avant de lubrifier, essayez de nettoyer les zones à lubrifier, en éliminant ainsi l'accumulation de saleté.

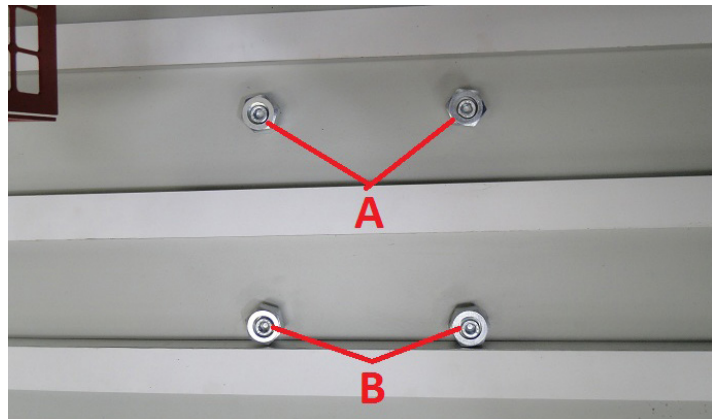
CROCHET

Pendant le transport et même pendant l'utilisation, il est possible que le rouleau de colle sorte de l'alignement.

Lorsque le rouleau de colle est hors alignement, il provoquera une mauvaise application de la colle sur la vitre en boisl, l'application de colle inégale ou l'application de la colle surle panneau.

Si le rouleau à colle de votre plaqueuse de chants est hors de l'alignement, vous pouvez le réajuster facilement en suivant ces étapes:

- Nettoyez l'axe de la colle, en enlevant l'excès de colle. Pour cela, chauffez la machine jusqu'au point de fusion de la colle, facilitant le nettoyage du rouleau de colle . Une fois la colle fondue, éteignez la machine en arrêtant le rouleau afin de le nettoyer.
- Soutenir le côté d'un support sur les onglets de la table, appuyé contre l'axe de la colle.
- Si un point de la face du support ne touche pas l'axe de la colle, vous devez effectuer le réglage suivant:
- Si le haut de l'axe est incliné à l'arrière de la machine, desserrer les vis Allen de 5 mm au point B (voir figure ci-dessous) et appuyer (environ 1/4 de tour) sur les boulons hexagonaux également à partir du point B. Vérifiez à nouveau le support. S'il est corrigé, serrez les vis Allen.
- Si le haut de l'axe est incliné vers l'avant de la machine, desserrez les vis Allen au point A et serrez (environ 1/4 de tour) les vis hexagonaux. Découvrez à nouveau le support. S'il est corrigé, serrez les vis Allen; sinon, répétez la procédure.



CALENDRIER D'ENTRETIEN

Tous les jours :

Pulvériser de l'air pour nettoyer toute la poussière sur le dessus et autour de la machine.

- Nettoyez les guides, le rouleau caoutchouté et le coupeur manuel, enlevez tous les résidus de colle.
- Vérifiez le niveau de colle dans le pot de colle.

Toutes les semaines :

- Nettoyer l'accumulation de poussière à l'intérieur du couvercle arrière, autour du rouleau de colle et du pot de colle de la machine.
- Vérifiez s'il n'y a pas d'usure ou d'endommagement des boutons et du cordon.

- Vérifiez l'usure de la fraise manuelle.

PANNEAU ÉLECTRIQUE

NE BOUGEZ JAMAIS ET NE FAITES JAMAIS D'ENTRETIEN SUR LE PANNEAU ÉLECTRIQUE AVEC LA MACHINE ALLUMÉE OU CONNECTÉE À L'ALIMENTATION. POUR LE SERVICE PARLER AUTORISÉ MAKSIWA TECHNIAN LORSQUE VOUS AVEZ BESOIN DE MANIPULER LE PANNEAU ÉLECTRIQUE.

Ci-joint suit le schéma de câblage de plaqueuse de chants pour l'entretien éventuel.

ASSISTANCE TECHNIQUE

MAKSIWA assure au propriétaire que son équipement, identifié par le numéro de série émis sur les conditions de garantie.

L'équipement sous garantie, pour deux (2) ans, est le suivant :

1. La période de garantie commence à la date des conditions de garantie ci-dessous.

2. Pendant la période de garantie, le travail manuel et les composants remplacés par un défaut de fabrication seront Fourni gratuitement s'il est dûment prouvé par Maksiwa Service.

3. Équipements de fabrication tiers qui composent l'équipement MAKSIWA (tels que les moteurs, l'électricité équipement, ceintures, etc.) sont soumis aux termes et conditions de garantie de leurs fabricants respectifs.

4. Dans le cas où un échange de machine est nécessaire, veuillez retourner la pièce ou la machine défectueuse à MAKSIWA.

5. Toutes les adaptations au lieu de travail de l'équipement sont sous la responsabilité du propriétaire de la machine.

6. Si vous remarquez un défaut ou un dysfonctionnement lors de la réception de l'équipement, contactez immédiatement le Fabricant ou concessionnaire. Ne l'allumez pas.

7. Toute visite technique visant le nettoyage ou les ajustements causés par l'usure n'est pas incluse dans cette garantie, Résultant de l'utilisation normale de l'équipement.

8. La garantie ne couvre pas les problèmes causés par des mauvais traitements, de l'insouciance, une mauvaise utilisation ou inappropriés L'utilisation des fonctions conçues pour cet équipement dans ce manuel, ainsi que des opérations mal exécutées par Des opérateurs non formés pour l'exploiter.

9. MAKSIWA n'est pas responsable de la perte de productivité, des dommages directs ou indirects causés au propriétaire du L'équipement ou à des tiers, ou toute autre dépense, y compris la perte de profits.

10. Cet équipement nécessite l'utilisation d'un système de dépoussiérage d'un minimum de 2 cv.

11. Même sous garantie, vous pouvez perdre sa validité comme suit:

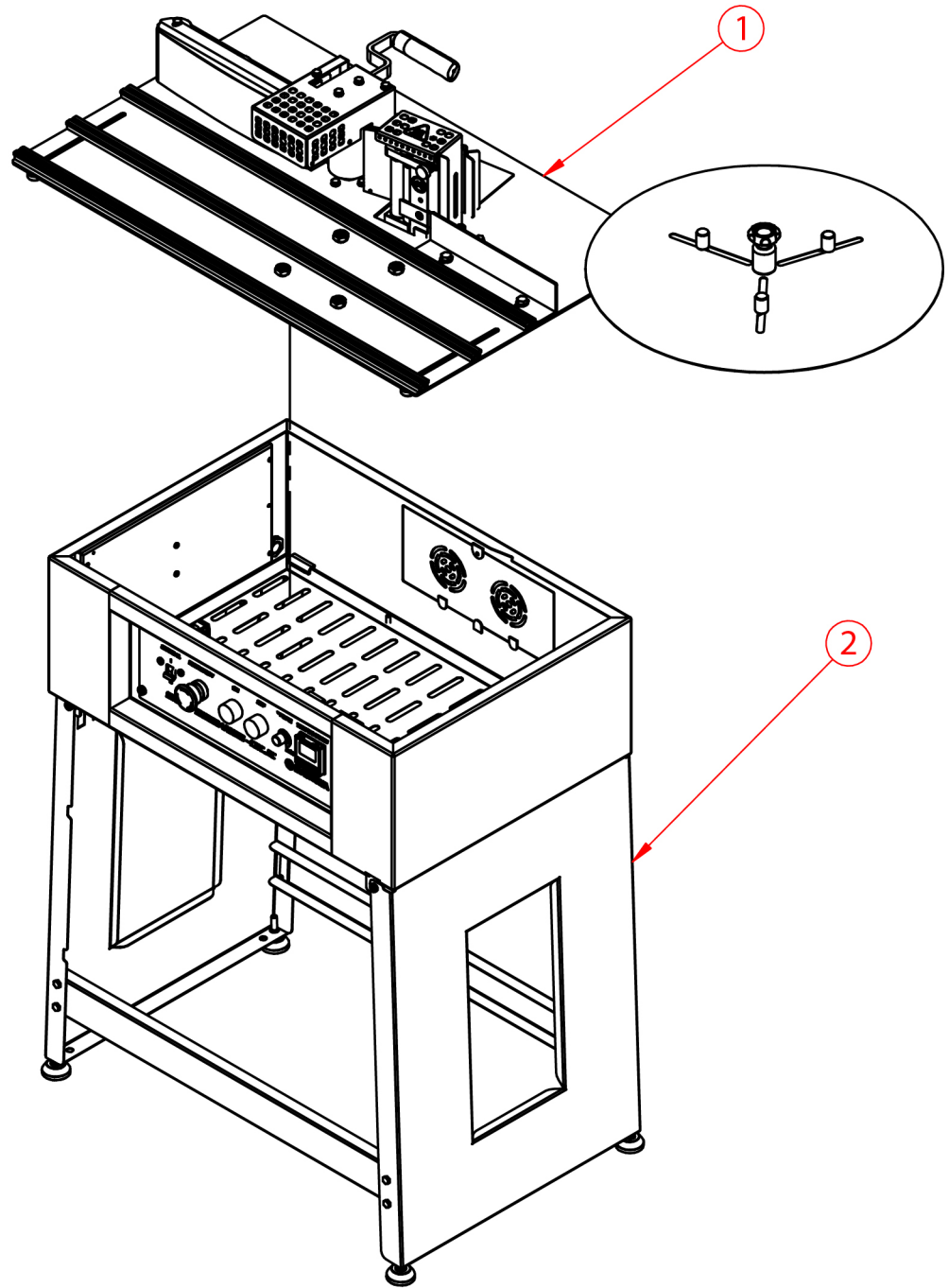
- a) Application de composants non d'origine;
 - b) Modification de ses caractéristiques d'origine;
 - c) Manque d'entretien adéquat;
 - d) Mauvaise utilisation de l'équipement;
 - e) Changement d'équipement ou de connexions électroniques;
 - f) Dommages causés par un choc mécanique ou une exposition à des conditions inappropriées (humidité, brouillard salin, corrosif agents, etc.);
 - g) Dommages causés par le mauvais temps (inondations, inondations, foudre, pannes de courant, etc.);
 - h) Maksiwa n'est pas responsable des dommages aux composants électriques causés par la variation de puissance dans votre région.
- Pour votre sécurité, faites confiance aux réparations, à l'entretien et aux ajustements (y compris l'inspection et le remplacement) pour assistance technique recommandée par MAKSIWA, toujours utiliser des pièces de rechange et des accessoires d'origine, le réassemblage à sa machine d'origine de la même manière.

Maksiwa International Inc.
4100 N Powerline Rd, Suite D3
Pompano Beach, Florida
ZIP Code: 33073
Telephone: +1 (754) 205-6717
Call us free: +1 (844) 319-6594
E-mail: tech@maksiwa.com
www.maksiwa.com

SOLUTION GUIDE

PROBLEM	CAUSE	SOLUTION
La machine n'est pas allumée	Branchez déconnecté ou mal connecté .	Vérifiez la connexion et la tension de votre alimentation.
	Arrêt principal	Allumez l'interrupteur principal.
	ON s'éteint	Allumez l'interrupteur ON (vert).
	Interrupteur d'urgence activé	Faites pivoter dans le sens des aiguilles d'une montre pour libérer.
	Disjoncteur éteint.	Vérifiez la tension de votre alimentation (110V) et allumez le disjoncteur à l'intérieur du panneau.
The glue is not heating	Temperature Controller not adjusted properly.	Ajustez les réglages de température.
	Tige de chaleur brûlée.	Contactez le service Maksiwa pour changer la résistance.
The tape is not gluing	La colle n'est pas à la bonne température.	Vérifiez la température de la colle Spécification.
	Colle manquante à l'axe de la colle.	Vérifiez le niveau dans le pot de colle.
	La colle n'est pas compatible avec cet équipement.	Vérifiez les instructions du fabricant de la colle et comparez avec le manuel.
	L'épaisseur de la colle est incorrecte.	Ajuster l'épaisseur de la colle (vérifier le manuel).
	Le rouleau de colle est hors alignement (carré).	Ajustez le support de l'axe de la colle (Consultez ce manuel).
	Le bord du panneau est hors carré.	Vérifiez le carré de votre panneau et de votre scie.

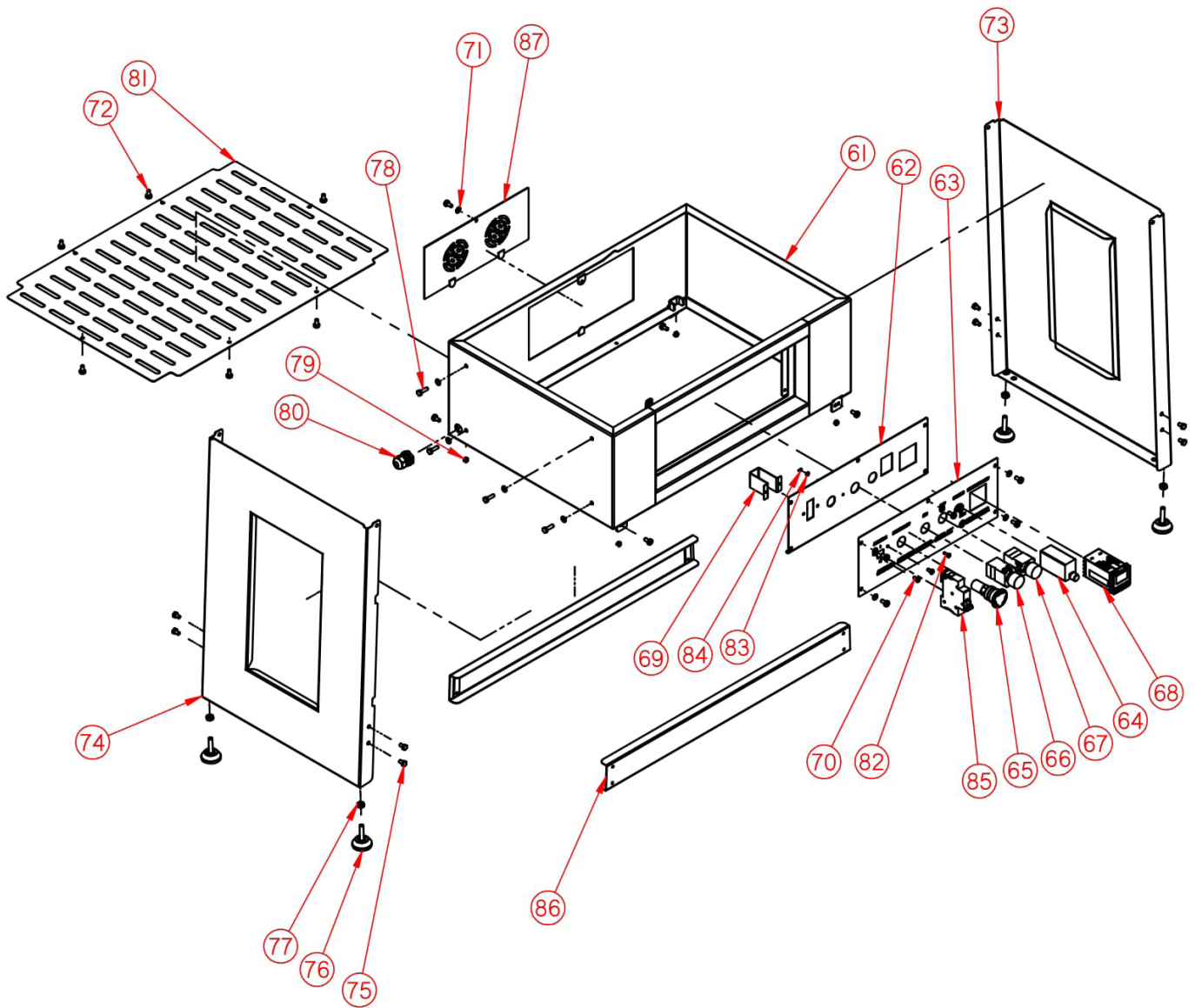
EDGE BANDER EXPLODED VIEW MAK03026



EDGEBANDER PART LIST CBC.EC

NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	EDGEBANDER TABLE	1
2	EDGEBANDER BODY	1

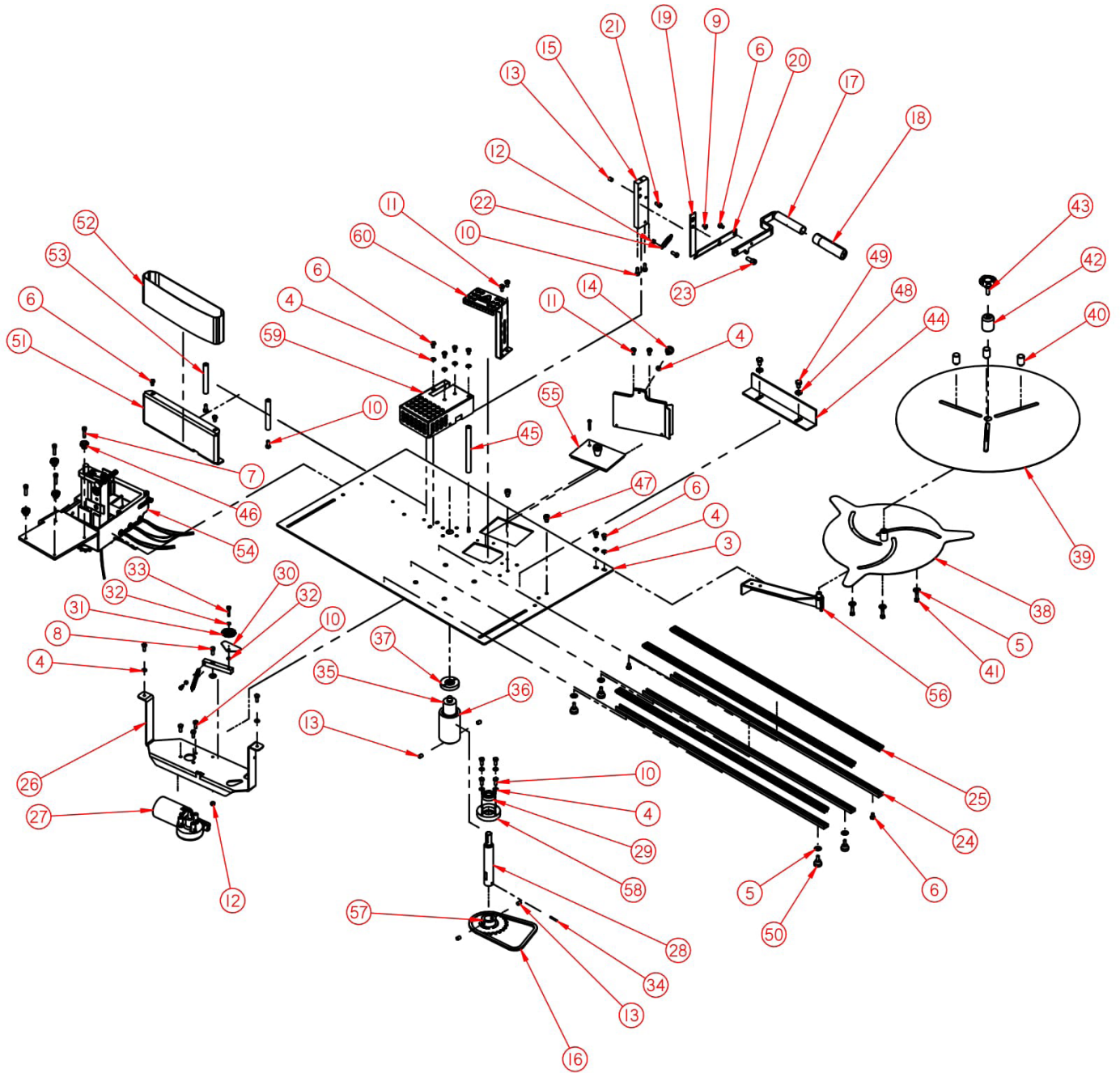
EDGE BANDER BODY CBC.EC EXPLODED VIEW



EDGE BANDER BODY PART LIST CBC.EC

NO.	DESCRIPTION	QTY.
61	TABLE BASE	1
62	CONTROL PANEL PLATE	1
63	PANEL CONTROL BOARD	1
64	POTENTIOMETER	1
65	EMERGENCY PUSH BUTTON	1
66	SWITCH PUSH BUTTON (NO) ON	1
67	SWITCH PUSH BUTTON (NC) OFF	1
68	DIGITAL TEMPERATURE CONTROLLER	1
69	FIXER KEY	1
70	PHILLIPS HEAD PAN SCREW M5X10 ZINC PLATED PICTH 1,0	2
71	FLAT WASHER M6 ZINC PLATED STEEL	10
72	PHILLIPS HEAD PAN SCREW M6X12 ZINC PLATED PITCH 1,0	16
73	RIGHT FOOT RETRACTABLE	1
74	LEFT FEET RETRACTABLE	1
75	TAP BOLT M6X10 ZINC PLATED STEEL PITCH 1,0	8
76	FOOT LEVEL 4013 M8X30	4
77	HEX NUT M8 ZINC PLATED STEEL PITCH 1,25	4
78	TAP BOLT M6X20 ZINC PLATED STEEL PITCH 1,0	4
79	HEX NUT M6 PARLOCK	4
80	CABLE GLANDS PVC 1/2 INCH	1
81	UNDER CABINET COVER	1
82	PHILLIPS HEAD PAN SCREW M4X12 PICTH 0,7	1
83	FLAT WASHER M4 STEEL	1
84	HEX NUT M4 ZINC PLATED STEEL PITCH 0,5	1
85	CIRCUIT BRAKER	1
86	CROSSPIECE	2
87	CLOSING REAR	1

EDGEBANDER TABLE EXPLODED VIEW CBC.EC



EDGE BANDER TABLE PART LIST CBC.EC

NO.	DESCRIPTION	QTY.
3	EDGE BANDER TABLE	1
4	FLAT WASHER M6 ZINC PLATED STEEL	13
5	FLAT WASHER 1/4 ZINC PLATED STEEL	8
6	TAP BOLT M6X10 ZINC PLATED PITCH 1,0	11
7	SOCKET HEAD CAP SCREW M6X25 ZINC PLATED STEEL PITCH 1,0	4
8	SOCKET HEAD CAP SCREW M6X16 ZINC PLATED STEEL PITCH 1,0	1
9	SOCKET HEAD FLAT SCREW M6X10 ZINC PLATED STEEL PITCH 1,0	1
10	TAP BOLT M6X16 ZINC PLATED STEEL PITCH 1,0	15
11	PHILLIPS HEAD PAN SCREW M6X12 ZINC PLATED STEEL PITCH 1,0	4
12	HEX NUT M6 ZINC PLATED STEEL PITCH 1,0	2
13	SET SCREW KNURLED CUP M8X10 PITCH 1,25	5
14	HANDLE BUTTON M6X8 PITCH 1,0	1
15	BLADE FIXED SUPPORT	1
15	TRANSMISSION CHAIN 1/2 410-1RX5M	1
16	ARTICULABLE ARM OF THE KNIFE	1
17	HANDLE OF KNIFE	1
18	STRAIGHT KNIFE	1
19	SHARP KNIFE	1
20	SOCKET HEAD CAP SCREW M6X12 ZINC PLATED STEEL PITCH 1,0	1
21	TRACTION SPRING . E-1 DE-10 DI-8 C-30 29 TURNS GALV	1
22	SOCKET HEAD CAP SCREW M8X20 ZINC PLATED STEEL PITCH 1,25	1
23	SLID SUPPORT	3
24	HOPE SECTION GUIDE PLS 800MM	3
25	MOTOR SUPPORT	1
26	MOTO REDUCER COMPACT 24V DC	1
27	ROLL DRIVE SHAFT PROTRACTOR	1
28	BEARING 6202 2RS/LLU/DDU/NSE WITHOUT CLEARANCE	1
29	CHAIN STRETCHER GUIDE OF THE GLUEING DEVICE	1
30	PULLEY RED MOD SX-50 SIDE 38X24X16	1
31	FLAT WASHER M5 ZINC PLATED	2
32	TAP BOLT M5X25 ZINC PLATED STEEL PITCH 0,8	1
33	ELASTIC SHAFT 3MMX25MM	1
34	DRIVING ROLL	1
35	RUBBER ROLL	1
36	TOP BEARING HOUSING OF THE ROLL DRIVING	1
37	TAP BASE SET	1
38	ASSIST. BASE TAPE	1
39	STOPPER BASE TAPE	3
40	TAP BOLT M6X20 ZINC PLATED PITCH 1,0	3
41	LOCKER TAPE SUPPORT	1
42	HANDLE D35 M8 X 25 SCREW 1,25	1
43	INNER GUIDE	1
44	ROD TAP CUT PROTECTION	1
46	TAP BOLT ADJUSTMENT GLUEING DEVICE	4
47	SOCKET HEAD CAP SCREW M8X10 ZINC PLATED STEEL PITCH 1,25	2
48	FLAT WASHER M8 ZINC PLATED STEEL	2
49	TAP BOLT M8X12 ZINC PLATED STEEL PITCH 1,25	2
50	HANDLE BUTTON M6X14 PITCH 1,0	4
51	OUTTER BASE	1
52	OUTTER BASE BELT	1
53	OUTPUT SHAFT ROLL	2
54	GLUE APPLICATION SYSTEM SET	1
55	COVER SET OF THE GLUE POT	1
56	SUPPORT ARM OF TAPE SUPPORT	1
57	PINION Z4 TEETH WITH FIT FOR BICYCLE	1
58	BEARING HOUSING OF DRIVING ROLL	1
59	TAP CUT PROTECTION	1
60	GLUE AXIS COVER	1

**ELECTRIC DIAGRAM
EDGE BANDER
MAK03026**

CODE ON PROJECT	DESCRIPTION	APPLICATION	BRAND	MODEL	CERTIFICATIONS
					UL/ CUL CSA
FT1	POWER SUPPLIE SWITCHED	POWER 24 VDC	SCHNEIDER	MABLIREM24025	E164867
Q1	BREAKER SINGLE PHASE CURVE B - 16 A	OVER CURRENT PROTECTION	SCHNEIDER	MULTI 9 - B60 - 16A	E 90509
K1	CONTACTOR 24 VCA	ENABLE CONTROL	SCHNEIDER	LPIK06-10BD	E164862
K2	CONTACTOR 24 VCA	ENABLE MOTOR	SCHNEIDER	LPIK06-10BD	E164863
SSR1	STATE SOLID RELAY 25 AMPS	TEMPERATURE CONTROL	SCHNEIDER	SSP1A125BDT	E359576
B0	EMERGENCY BUTTON	EMERGENCY STOP	SCHNEIDER	XB7E5542P	E164353
B0.1	PUSH BUTTON NC	TURN OFF	SCHNEIDER	XB7NA42	E39281
B1 + L1	PUSH BUTTON NO + SIGNAL LED 24VCC	TURN ON + INDICATION MOTOR ON	SCHNEIDER	XB7NW33B1	E39282
PWM1	SWITCH ON - OFF MOTOR + PWM	FEEDER MOTOR ROLL GLUE	MAKSIWA	MAK-08	-
CT1	TEMPERATURE CONTROLLER	TEMPERATURE CONTROL	NOVIUS	N1040-PR	E300526
TP1	THERMOCOUPLE TYPE J - 4,2 X 50mm	TEMPERATURE CONTROL	LEOPAR	4,2 X 50 mm	-
M1	MOTO REDUCER CC	APPLICATOR ROLL OF GLUE	BOSCH	F006WM0310	-
R1 - R4	CARTRIDGE RESISTANCE 360 W X 140 V	HEATING TANK OF GLUE	DONGGUAN DETAI	360 W X 140 V	E336037
XC1	CONNECTOR BAR	CONNECTION MAIN POWER	CONNECTWELL	CT52.5UN (8X) EP2.5/4UN (1X)	E220513
XC2	CONNECTOR BAR	CONNECTION RESISTANCES AND THERMOCOUPLE	CONNECTWELL	CMB4 (10X) CMBEP (2X)	E220514
-			YUYAO FANGHUA	3X14 AWG	ELBZ.E351351
			NIGBO XUANHUA	3X14 AWG	ELBZ.E257089
CB2	GLUE TANK CABLE	CONNECTION RESISTANCES AND THERMOCOUPLE	LAPP GROUP	5 X 1,5 MM²	E63634
L1 / L2 / L4 / N	FLEXIBLE CABLE 1,5 MM² - WHITE	WIRING 110 VCA	FORT-FIO	1 x 1,5 mm²	E243582
L3	FLEXIBLE CABLE 0,5 MM² - WHITE	WIRING 110 VCA - FONT 24VDC	FORT-FIO	1 x 0,5 mm²	E243583
24+ / 24+A / 24+B	FLEXIBLE CABLE 0,5 MM² - RED	WIRING 24 VDC	FORT-FIO	1 x 0,5 mm²	E243584
24- / 24-A / 24-B	FLEXIBLE CABLE 0,5 MM² - BLUE	WIRING 24 VDC	FORT-FIO	2 x 0,5 mm²	E243585
1, 2, 3, 4, 5	FLEXIBLE CABLE 0,5 MM² - GRAY	WIRING 24 VDC	FORT-FIO	1 x 0,5 mm²	E243586
	CABLE DUCT	ORGANIZATION OF WIRING	PHOENIX CONTACT	CD-HF 25X40	E328576
	PRESS CABLES	PROTECTION CABLES	LAPP GROUP	SKINTOP 5-TM	E79903

DRESCRIPTION ENABLE HEATING AND CONTROL

PROJECT NIVALDO DA MATA



DRAWING

ESCALE

NO ESCALE

PROJECTION

APPLICATION

EDGE BANDER CBC EC

DATE

05/05/17

HARD FILE

CBC EC

PROJECT

NIVALDO DA MATA

DATE

05/05/17

HARD FILE

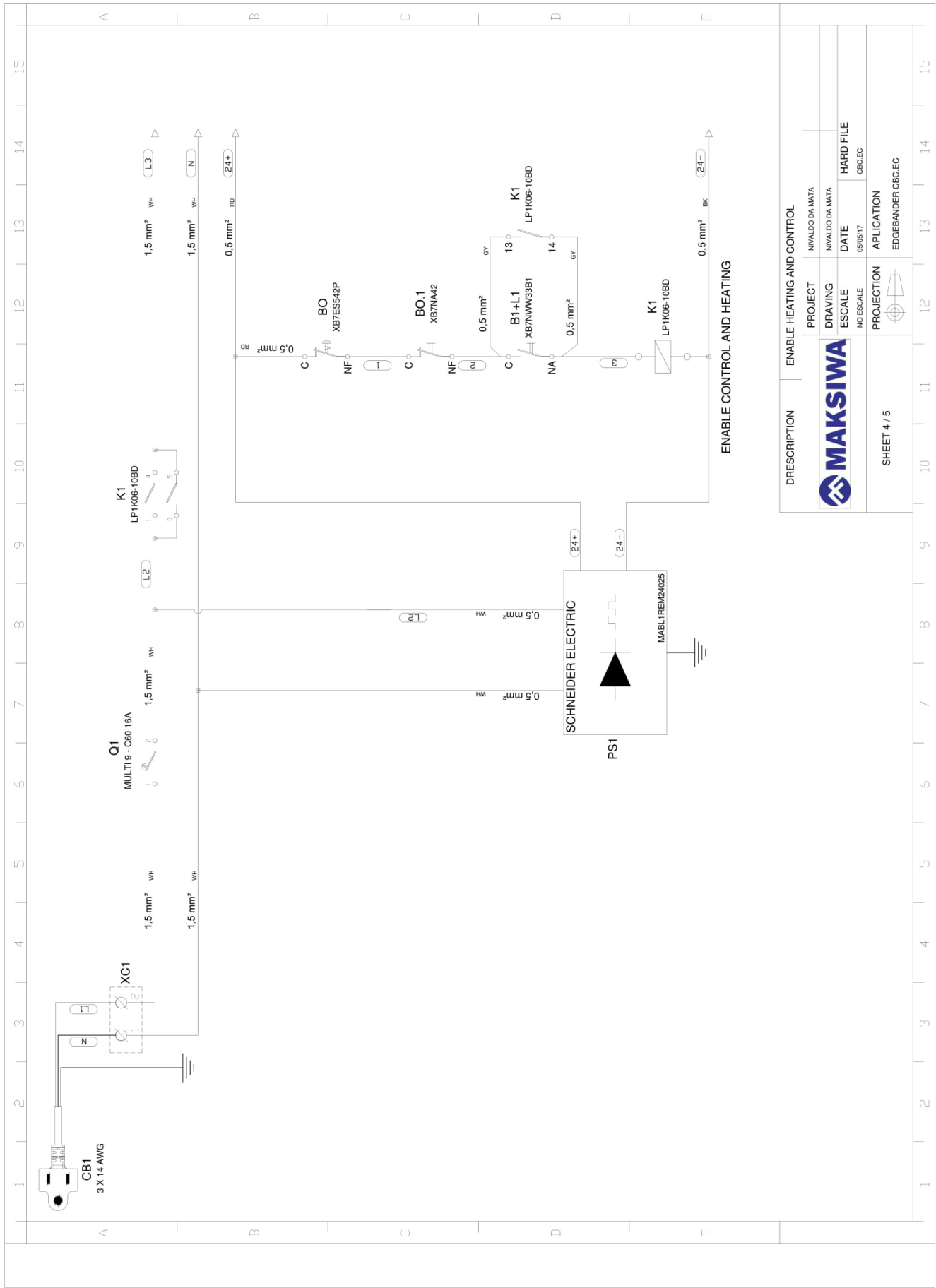
CBC EC



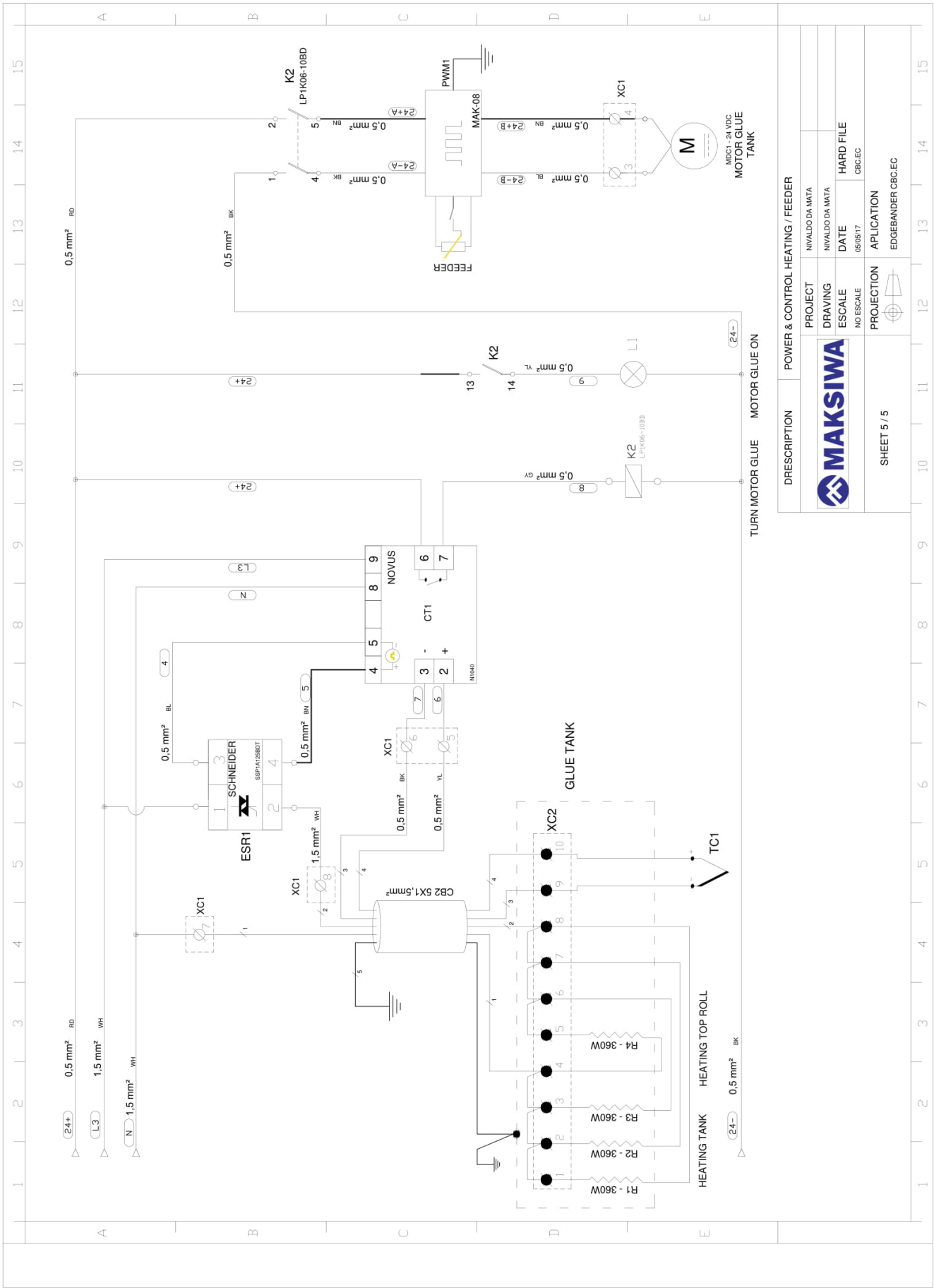
APPLICATION

EDGE BANDER CBC EC

SHEET 2 / 5



DESCRIPTION		ENABLE HEATING AND CONTROL	
PROJECT	INIVALDO DA MATA	DRAWING	INIVALDO DA MATA
ESCALE	NO ESCALE	DATE	05/05/17
PROJECTION	EDGE BANDER	APPLICATION	CBC/LEC
SHEET 4 / 5		EDGE BANDER CBC/LEC	



DESCRIPTION	POWER & CONTROL HEATING / FEEDER
	PROJECT
	DRAWING
	ESCALE
	NO ESCALE
SHEET 5 / 5	PROJECTION
	APPLICATION
	NIVALDO DA MATA NIVALDO DA MATA 05/05/17 HARD FILE CBC/EC EDGE BANDER CBC/EC