

BERNARDO®

www.bernardo.at



PEB 300 / PEB 500 V





BERNARDO[®]
www.bernardo.at

PWA Handelsges.m.b.H.
4020 Linz | Nebingerstraße 7a | Austria
phone: +43.732.66 40 15 | fax: +43.732.66 40 15-9
e-mail: bernardo@pwa.at | www.bernardo.at

Edition 04/2024

© COPYRIGHT 2024 Bernardo PWA Ltd.
Changes and copies (and extracts) only permitted by written consent from PWA Ltd.
Any infringement to these provisions will be prosecuted without exception.

Table des matières

1. Consignes générales de sécurité	4
1.1 environnement de travail sÀr	4
1.2 Traitement s°curis° / Risque r°siduel / Équipement de protection individuelle	4
1.3 Consignes de s°curit° sp°cifiques pour les plaqueuses de chants	6
2. Général	7
2.1 Informations pour ce manuel	7
2.2 Documents applicables	7
3. Utilisation pr°vue	7
3.1 Conditions environnantes	8
4. Donn°es techniques	8
4.1 Sp°cifications	8
4.2 Accessoires standards	8
4.3 Accessoires optionnels PEB 300 / PEB 500 V (recommand°s)	9
5. Transport de machine	10
5.1 Symboles sur l'emballage	10
5.2 Dommages survenus pendant le transport	11
5.3 Manipulation incorrecte	11
5.4 Dispositifs et accessoires de levage	11
6. Assemblage de la machine	12
6.1 Retrait du revêtement protecteur	12
7. Assemblage de la machine	12
7.1 Installation et démarrage initial incorrects	12
8. Connexion électrique	13
9. Initial start-up	14
9.1 Éléments de pièces et de contrôle	14
9.2 Panneau de contrôle	14
10. Réglage avant démarrage	15
10.1 Hauteur du bord	15
10.2 Plaque de support	15
10.3 Épaisseur du bord	15
10.4 Fournitures de colle	15
11. Opération	16
11.1 Usinage d'une pièce.	16
12. Entretien et maintenance	17
12.1 Protection de l'environnement	17
12.2 Nettoyage	17
12.3 Élimination	18
13. Schéma de câblage	19
13.1 PEB 300	19
13.2 PEB 500 V	20
14. Liste des pièces détachées	21
14.1 PEB 300	21
14.2 PEB 500 V	25
15. Déclaration de conformité	29
15.1 PEB 300	29
15.2 PEB 500 V	30

1. Consignes générales de sécurité



Lisez attentivement ce manuel et respectez scrupuleusement les consignes de sécurité. Le non-respect de ces consignes peut entraîner des blessures graves. Conservez ce manuel à portée de main de l'opérateur et remettez-le-lui en cas de changement d'opérateur. Les consignes de sécurité et les panneaux d'avertissement de danger affichés sur la machine doivent être respectés. En cas de dommages causés à la machine pendant le transport, ne la mettez pas en marche ! Contactez immédiatement votre revendeur ! Déposez les emballages dans les points de collecte des déchets recyclables.

1.1 Environnement de travail sûr

- Assurez-vous que la machine est utilisée uniquement par du personnel connaissant les risques encourus et en bonne santé physique et mentale ! Vérifiez que les consignes de sécurité sont claires et parfaitement comprises. Les enfants et les adolescents ne sont pas autorisés à utiliser la machine (sauf les adolescents de plus de 16 ans sous la supervision d'une personne qualifiée pour l'utilisation de la machine – voir les qualifications requises pour l'utilisation de la machine).
- Tenez les enfants et le personnel non autorisé éloignés de la machine ! Si la machine n'est pas utilisée, débranchez-la de la source d'alimentation et désactivez l'interrupteur afin d'empêcher toute utilisation par des personnes non autorisées.
- Ne laissez jamais la machine sans surveillance lorsqu'elle est en marche ! Cela augmente considérablement le risque de blessures et de dommages matériels. Éteignez la machine avant de vous en éloigner et attendez que toutes les pièces rotatives soient complètement arrêtées !
- Maintenez votre zone de travail propre et rangée ! Assurez-vous d'un éclairage adéquat et non éblouissant, conformément aux normes nationales. Un espace de travail encombré et un éclairage insuffisant peuvent provoquer des accidents. Ne laissez pas d'outils, d'objets ou de câbles à proximité immédiate de la machine.

1.2 Traitement sécurisé / Risque résiduel / Équipement de protection individuelle

Les symboles de sécurité servent à vous avertir des dangers potentiels. Ce manuel original utilise un ensemble de symboles et de mots d'avertissement.



ATTENTION!

Utilisez la machine uniquement conformément à sa destination et dans les limites de ses capacités techniques ! (voir les spécifications de la machine)



Portez des lunettes de protection ou une visière adaptées ! Protégez vos yeux des éclats et des projections ! Le non-respect de ces consignes peut entraîner de graves lésions oculaires !



Portez toujours des vêtements appropriés ! Ne portez jamais de vêtements amples, de gants, de cravates, d'écharpes, de cheveux détachés ni de bijoux ! Ces éléments pourraient être aspirés par les pièces rotatives des machines. Portez toujours un filet à cheveux ou un couvre-chef si vous avez les cheveux longs.



Portez toujours des chaussures antidérapantes appropriées / des bottes de sécurité lorsque vous manipulez des pièces lourdes !



Le port de gants de protection est obligatoire uniquement lors du changement d'outils et de l'utilisation de produits de nettoyage. Le port de gants est interdit lors de toute intervention sur des pièces rotatives.



Soyez vigilant ! Faites attention à ce que vous faites et utilisez votre bon sens. L'utilisation de la machine sous l'influence de l'alcool, de drogues ou de médicaments est strictement interdite. N'utilisez pas la machine si vous êtes fatigué ou si vous avez des difficultés de concentration.



Débranchez la machine de la source d'alimentation avant toute opération de maintenance, de réparation ou de réglage. Assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt est en position « arrêt » avant de rebrancher la machine. Lorsque l'appareil n'est plus utilisé, débranchez la prise.

- Ne nettoyez pas la machine avec de l'air comprimé ! Vous risqueriez d'inhaler la poussière projetée. La poussière et les copeaux peuvent également provoquer une irritation ou une blessure aux yeux.
- Utilisez la machine avec précaution. Pour une performance optimale et une sécurité maximale, maintenez l'outil affûté et propre. Suivez les instructions d'entretien et de changement d'accessoires.
- Avant la mise en marche, vérifiez tous les dispositifs de sécurité de la machine et assurez-vous de leur bon fonctionnement ! Utilisez toujours les dispositifs de sécurité prescrits !
- Avant de commencer à travailler, vérifiez l'état de la machine. Son bon fonctionnement doit toujours être contrôlé avant utilisation. Les pièces mobiles ne doivent pas être bloquées et doivent fonctionner correctement. N'utilisez jamais une machine défectueuse. Les dispositifs de protection et les pièces endommagés doivent être immédiatement réparés ou remplacés par un atelier spécialisé agréé ou par le service après-vente.
- Avant la mise en marche, assurez-vous que les clés, les outils de réglage et les outils inutiles sont retirés.
- Ne surchargez pas la machine. La machine et l'outil ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles pour lesquelles ils ont été conçus (voir Utilisation prévue).

- Faites attention à votre posture. Malgré la conception ergonomique de la machine, les opérations de maintenance et de réglage peuvent engendrer des efforts considérables. Assurez-vous de connaître vos limites lors de la manipulation de charges lourdes (outils, pièces) et utilisez les aides techniques.
- Veillez au bon assemblage de la machine ! Toutes les pièces et les consignes de sécurité doivent être correctement installées pour un fonctionnement optimal. (Voir la notice de montage)



Attention ! Pièces en rotation. Ne mettez jamais les mains à l'intérieur des pièces ou des mécanismes en rotation et veillez à ce que vos bijoux et vêtements ne soient pas aspirés. Risque de blessure élevé !

- Avant toute utilisation, installez la machine conformément aux instructions de montage. Les supports ou établis utilisés doivent être conçus pour supporter le poids de la machine (poids machine-outil-pièce) et toujours être correctement fixés à celle-ci.
- Lors de la prise de mesures sur des pièces fixées, la machine doit être complètement arrêtée.
- N'utilisez jamais d'outils déchirés, déformés ou réparés ; jetez-les immédiatement !
- N'utilisez jamais de pièces trop petites ou trop grandes pour la machine.
- N'utilisez jamais une machine dont les dispositifs de sécurité sont défectueux. Cela est extrêmement dangereux et les dommages doivent être réparés immédiatement.
- En cas de problème pendant l'usinage, arrêtez immédiatement la machine.

1.3 Consignes de sécurité spécifiques pour les plaqueuses de chants

- Tenez vos mains éloignées des bobines en rotation.
- Ne touchez jamais les pièces chauffantes.
- Manipulez toujours la machine à deux mains lors de la mise en service.
- Ne vous appuyez pas sur la machine lorsqu'elle est chaude.
- Assurez-vous qu'aucune rallonge électrique ne puisse atteindre les pièces chauffantes.
- N'effectuez aucune modification ni opération de maintenance lorsque la machine est chaude.
- Le chauffage des adhésifs dégageant des vapeurs, il est recommandé de travailler dans des pièces bien ventilées et/ou de porter un masque.
- Respectez les consignes de sécurité et les réglementations du fabricant de l'adhésif utilisé.

2. Général

2.1 Informations pour ce manuel

Ce manuel permet une utilisation sûre et efficace de ce produit. Il fait partie intégrante de la machine et doit être conservé à proximité immédiate de celle-ci, à portée de main du personnel.

Tout le personnel doit avoir lu et compris attentivement le contenu de ce manuel avant d'utiliser la machine. La sécurité d'utilisation ne peut être garantie que si les consignes et instructions de sécurité de ce manuel sont scrupuleusement respectées.

De plus, la réglementation locale en matière de santé et de sécurité ainsi que les consignes générales de sécurité s'appliquent lors de l'utilisation de ce produit.

2.2 Documents applicables

- Manuel d'utilisation

3. Usage prévu

Les plaqueuses de chants mobiles PEB 300 / PEB 500 V sont utilisées pour le traitement des chants en ABS, mélaminé et plaqué.

N'utilisez pas cette machine pour les matériaux suivants :

- Plastiques élastiques (ex. : caoutchouc)
- Matériaux inflammables (ex. : magnésium)

Usage : professionnel

Les plaqueuses de chants mobiles PEB 300 / PEB 500 V sont conçues pour une utilisation moyenne de 3 heures par jour, soit 90 % du temps de fonctionnement. Cela correspond à un maximum de 600 heures par an.

L'utilisation de cette machine implique le respect des instructions de ce manuel ainsi que des consignes de sécurité.

Toute utilisation non conforme à la destination de cette machine est considérée comme une utilisation inappropriée.



3.1 Conditions physiques environnantes

Les conditions physiques d'utilisation de cette machine déterminent la sécurité de son fonctionnement et la durée de vie de ses composants.

Voici les recommandations relatives à ces conditions :

- Environnement : exempt de vibrations, de forces soudaines et de chocs
- Température : +5 °C, maximum 35 °C
- Humidité ambiante : 30 % - 70 % d'humidité relative (sans condensation)

4. Données techniques

4.1 Spécifications

	PEB 300	PEB 500 V
Épaisseur du bord (PVC)	0,4 - 3,0 mm	0,4 - 3,0 mm
Hauteur du bord min./max.	10 - 65 mm	10 - 65 mm
Temps de préchauffage	4 min (120°)	4 min (120°)
Température de fonctionnement	120° - 200°	120° - 200°
Réservoir de colle	400 ml	400 ml
vitesse d'avance	4 m/min	2 - 6 m/min
puissance moteur	855 W	855 W
tension	230 V	230 V
Dimensions de la machine (L x P x H)	340 x 300 x 350 mm	340 x 300 x 350 mm
Poids env.	8,0 kg	8,1 kg
Numéro de la machine	voir la plaque d'immatriculation	voir la plaque d'immatriculation
Année de fabrication	voir la plaque d'immatriculation	voir la plaque d'immatriculation

4.2 Accessoires standard

Boîte de transport mobile

Granulés adhésifs 0,8 kg



4.3 Accessoires optionnels PEB 300 / PEB 500 V (recommandés)

Distributeur mobile BC 25  Art. Nr. 14-2017	Découpeuse de chants KF 80  Art. Nr. 14-2018	Coupe-fils double KG 60 DUO  Art. Nr. 14-2019	Kit d'aspirateur VH 03  Art. Nr. 14-2021
Kit aspirateur électrique VP 03  Art. Nr. 14-2022	Poignées pour aspirateur (4 pièces) VH 11  Art. Nr. 14-2023	Ensemble de table de travail statique ST 95A avec disque de support et unité de coupe  Art. Nr. 14-2024	Kit de composants de guidage ST 97  Art. Nr. 14-2025
Granulés de colle GL 2 (2 kg) Art. Nr. 14-2046	Granulés de colle GL 12 (6 x GL 2) Art. Nr. 14-2047	 www.bernardo.at	



5. Transport

L'utilisation d'appareils de levage pour le transport, tels qu'un chariot élévateur (ainsi que pour le montage ou le démontage de machines), à l'intérieur ou à l'extérieur des locaux, est autorisée uniquement par un personnel de transport agréé et expérimenté.

5.1 Symboles sur l'emballage

Des symboles, tels que les suivants, figurent sur l'emballage :



Ce côté vers le haut.

Les flèches pointent vers le haut de l'emballage. Les flèches doivent toujours être orientées vers le haut afin d'éviter d'endommager le contenu de l'emballage.



Fragile

Indique un emballage contenant des marchandises fragiles et/ou cassables.

Manipulez le colis avec précaution. Ne pas laisser tomber. Protégez-le des chocs.

Manipulez le colis avec précaution. Ne pas laisser tomber. Protégez-le des chocs.



Conserver au sec

Protéger l'emballage de l'humidité



Attacher ici

Fixez les dispositifs de levage (chaîne, corde de levage, etc.) uniquement à l'endroit où ce symbole est indiqué.



Centre de gravité

Indique le centre de gravité sur l'emballage. Soyez vigilant lors du levage et du transport.

Ce symbole n'apparaît pas sur l'emballage lorsque le centre de gravité est bien au centre. En cas de doute, contactez le fabricant.



5.2 Dommages survenus pendant le transport

Inspection à la livraison

Vérifiez immédiatement la marchandise à la livraison afin de déceler tout dommage ou pièce manquante.

En cas de dommage visible avant le déballage, procédez comme suit :

1. Refusez la livraison ou acceptez la marchandise sous réserve.
2. Signalez le dommage sur le bon de livraison du transporteur.
3. Déposez une réclamation (voir la section 12 du livret de sécurité pour les délais de réclamation).

Retour de la marchandise

! NOTE



Marchandises endommagées lors du retour !

PWA Ltd décline toute responsabilité pour les marchandises endommagées lors de leur retour à l'expéditeur. Il incombe au client de retourner les marchandises dans un emballage approprié et d'assurer un transport sécurisé.

5.3 Manipulation incorrecte



DANGER

Dommages matériels causés par une manutention incorrecte !

Une manutention incorrecte pendant le transport peut entraîner la chute ou la casse des marchandises, causant ainsi d'importants dommages matériels.

- Déchargez et déplacez les marchandises avec précaution dans vos locaux. Faites attention aux symboles figurant sur l'emballage.
- Utilisez uniquement les points de levage prévus à cet effet.
- Retirez l'emballage juste avant le montage.

5.4 Dispositifs et accessoires de levage

Utilisez les dispositifs et accessoires de levage appropriés.

6. Déballage de la machine

1. Retirez l'emballage et assurez-vous de son élimination conformément aux exigences légales et aux directives locales.
2. Vérifiez que le contenu est complet.

6.1 Retrait du revêtement protecteur

Les pièces de machines non vernies sont recouvertes d'un revêtement protecteur qui doit être retiré.

 **DANGER**



Les produits de nettoyage peuvent être dangereux s'ils ne sont pas utilisés correctement !

Les produits de nettoyage présentent un risque pour la santé et peuvent être extrêmement nocifs en raison de leur composition chimique et de leur température. Ils peuvent entraîner des blessures graves, voire mortelles.

- Toujours prêter attention aux consignes de sécurité des produits de nettoyage et de leurs composants.
- Porter l'équipement de protection individuelle décrit dans la notice d'utilisation.
- Nettoyer dans des zones bien ventilées (Voir également les recommandations du fabricant concernant le produit de nettoyage.)

Utilisation :

- Chiffon de nettoyage
- Détergents, produits de nettoyage à froid, etc. (voir les instructions du fabricant)
- Vêtements de protection (voir les précautions d'emploi des produits de nettoyage)

Retrait du revêtement protecteur :

1. Porter des vêtements de protection
2. Utiliser les détergents de nettoyage recommandés par le fabricant
3. Appliquer un protecteur de métaux ou de l'huile moteur 20W sur les surfaces nettoyées

7. Assemblage

7.1 Assemblage et démarrage initial incorrects

Un assemblage et une mise en service incorrects peuvent entraîner des blessures graves et d'importants dégâts matériels.

- Prévoyez un espace suffisant avant de commencer l'assemblage.
Soyez extrêmement prudent lorsque vous manipulez des pièces pointues et exposées.
- Maintenez votre environnement de travail propre et rangé ! Des pièces non fixées, empilées ou disposées de manière aléatoire peuvent provoquer des accidents.
- Assemblez les pièces conformément aux instructions.
Fixez les pièces pour éviter qu'elles ne tombent.
Avant la première mise en marche, vérifiez que :
 - o L'assemblage a été effectué conformément aux instructions de ce manuel.
 - o Aucune personne ne se trouve à proximité immédiate.

8. Raccordement électrique

DANGER



Connexion réseau

- Ne faites raccorder la machine que par un électricien.
- Vérifiez le sens de rotation en allumant brièvement la machine.
- Si le sens de rotation est incorrect, faites-la rebrancher par un électricien.
- Les conducteurs de protection et de neutre doivent être présents.
- Une fois la machine montée, connectez-la au réseau électrique.
- La machine est monophasée. Vérifiez la tension, la phase et la fréquence avant le raccordement.
- Le câble de raccordement doit être de type H07RN-F-3G 1,5 mm².
- Le câblage de la prise est le suivant: vert et jaune = terre, bleu = neutre, marron/noir/gris = phase.
- Pour votre sécurité, l'utilisation d'un dispositif différentiel résiduel (DDR) est recommandée.

DANGER



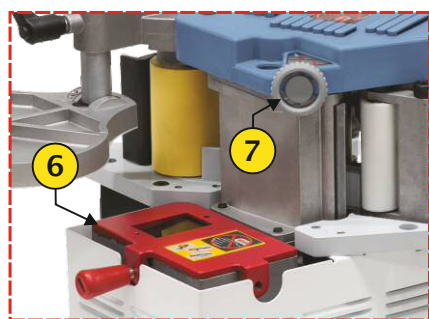
Consignes de sécurité

- Les défauts du système électrique doivent être réparés uniquement par un électricien.
- Ne modifiez en aucun cas l'équipement électrique de la machine, car cela pourrait causer des dommages graves.



9. Description de la machine

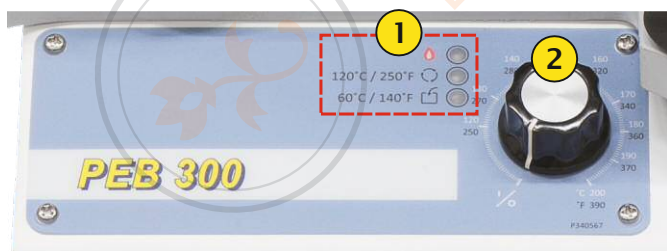
9.1 Pièces de machines et éléments de commande



- 1 Panneau de commande
- 2 Aide à l'insertion de la bande
- 3 Mécanisme de réglage - hauteur du bord
- 4 Guide - bord de collage
- 4 Molette de réglage - épaisseur du bord
- 5 Couvercles - récipients de colle/adhésif
- 6 Molette de réglage - quantité de colle/adhésif
- 7 adhésif
- 8 Poignée de commande avec molette de réglage - vitesse d'avance
- 9 Levier de fixation - plaque porte-colle
- 10 Poignée de commande
- 11 Plaque de support
- 12 Interrupteurs marche/arrêt
- 13 Fusible

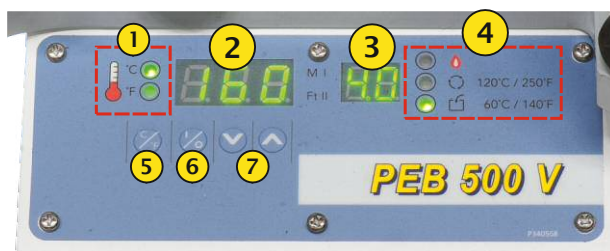
9.2 Panneau de contrôle

PEB 300



- 1 Affichage de la température - préchauffage / température de fonctionnement / récipient de colle
- 2 Réglages de la température

PEB 500 V

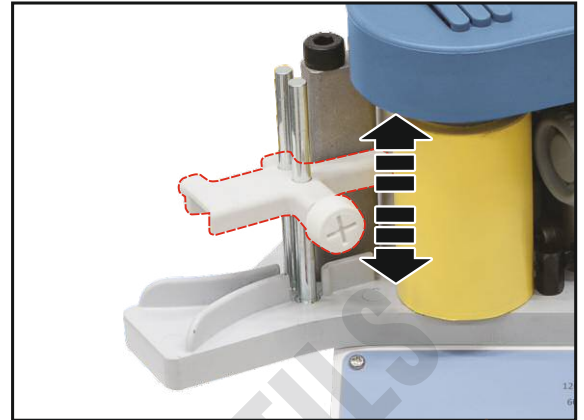


- 1 Affichage - Celsius/Fahrenheit
- 2 Affichage - Température
- 3 Affichage - Vitesse d'avance
- 4 Affichage de la température - Température de chauffage/de fonctionnement/du récipient de colle
- 5 Sélecteur - Celsius/Fahrenheit
- 6 Bouton Marche/Arrêt
- 7 Boutons de sélection - Augmenter/Diminuer la température

10. Réglages avant le démarrage

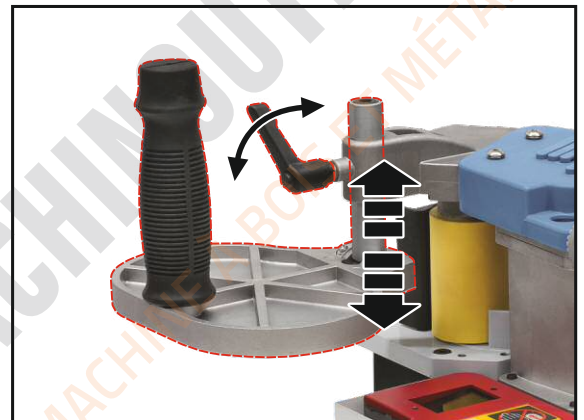
10.1 Hauteur du bord

La hauteur du bord à coller peut être réglée à l'aide du mécanisme prévu à cet effet. Pour ce faire, mesurez au préalable le bord à coller et fixez le guide de bord à la hauteur appropriée.



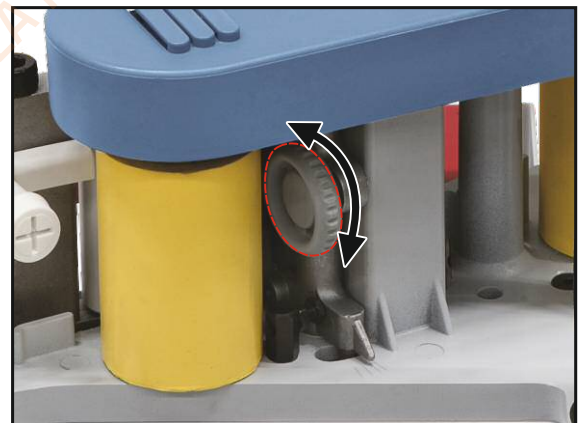
10.2 Plaque de support

La hauteur du support se règle grâce au mécanisme prévu à cet effet. Le support se fixe à la hauteur souhaitée à l'aide d'un levier de verrouillage.



10.3 Épaisseur du bord

En fonction de l'épaisseur du bord à traiter, la molette de réglage doit être ajustée.



10.4 Fournitures de colle

La vis de réglage permet d'ajuster le débit de colle. Une fois la machine chaude et la colle liquide, tournez la vis de réglage dans le sens horaire jusqu'à la position « 0 ».

Vérifiez la quantité de colle sur une pièce test d'environ 1 m de long. Mettez l'avance en marche et poussez le bord (sans pièce à usiner) jusqu'à ce que les rouleaux d'entraînement le guident automatiquement. Ouvrez ensuite la vis de réglage jusqu'à ce que le bord soit uniformément recouvert de colle. Lors du réglage du débit, tenez compte du temps nécessaire (environ 2 à 3 secondes) pour que la colle atteigne le bord depuis le récipient. Ne coupez jamais l'alimentation en colle lorsque la machine a refroidi. Un seul réglage suffit généralement.



11. Opération

11.1 Usinage d'une pièce

Mettez la machine en marche à l'aide de l'interrupteur principal. Le voyant s'allume dès que l'adhésif a atteint sa température de fonctionnement. Le temps de préchauffage est d'environ 4 à 8 minutes, selon l'adhésif.

Pour le traitement de grandes pièces, un temps de préchauffage d'environ 20 minutes est recommandé. Ouvrez le couvercle du récipient de colle et assurez-vous que toute la colle est liquide.

Positionnez le guide-pièce sur la pièce et le rouleau de pression à proximité de celle-ci, sans la toucher.

Tenez la machine de la main droite et appuyez sur l'interrupteur de la poignée. L'avance est activée. De la main gauche, insérez le bord de la pièce entre les guides, sous le rouleau d'avance. Le bord est guidé automatiquement.

Attendez environ 2 secondes que le bord atteigne le rouleau de pression, puis appuyez ce dernier contre la pièce. Le mouvement du rouleau de pression entraîne automatiquement une avance de 4 m/min. Une avance manuelle donnerait des résultats irréguliers.

Positionnez la plaque de support et ajustez la hauteur à l'aide du mécanisme de réglage (1).

Lors de l'application du chant, assurez-vous toujours que la plaque de support est correctement positionnée. Pour un résultat optimal, la plaque de support doit former un angle droit avec la pièce à usiner.



Mesurez le bord et ajustez la hauteur appropriée du guide de bord (2a). L'épaisseur du bord à appliquer peut être ajustée à l'aide de la molette de réglage comme indiqué sur la figure 2b.

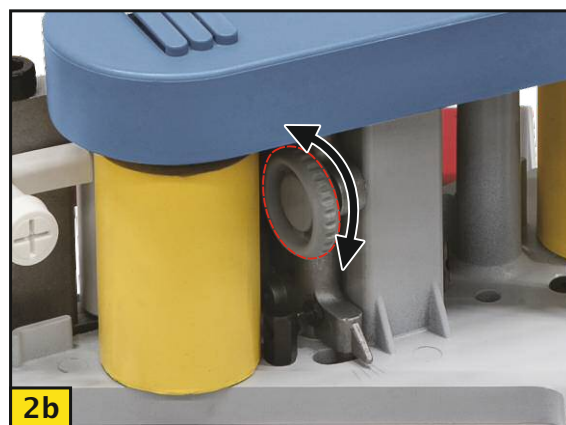
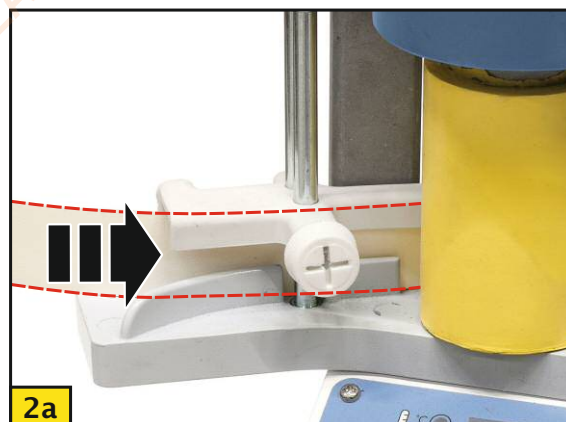
! NOTE

Le bord doit toujours être environ 2 à 3 mm plus large que la pièce à usiner.

Mesurez la longueur de bord requise, ajoutez 6 cm et coupez à cet endroit.

Il est recommandé de tester la machine sur des pièces plus petites afin de vous familiariser avec son utilisation.

Utilisez uniquement des adhésifs dont le point de fusion est inférieur à 200 °C.



Le bord doit toujours être environ 2 à 3 mm plus large que la pièce à usiner.

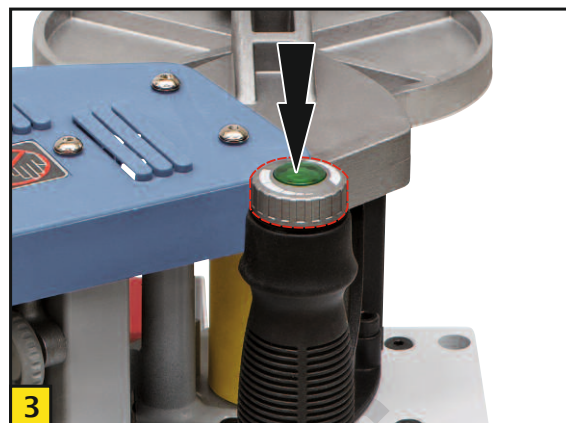
Mesurez la longueur de bord requise, ajoutez 6 cm et coupez à cet endroit.

Il est recommandé de tester la machine sur des pièces plus petites afin de vous familiariser avec son utilisation.

Utilisez uniquement des adhésifs dont le point de fusion est inférieur à 200 °C.

Vérifiez le résultat préliminaire pendant l'application et ajustez le débit de colle si nécessaire (4).

La vis de réglage de la colle et le couvercle du réservoir se bloqueront après refroidissement de la machine. Ne tentez pas de les régler ni de retirer le couvercle tant que la machine n'a pas redémarré.



DANGER

Si un bord se déforme, tirez-le toujours dans le sens d'avance. Ne tirez jamais dans le sens inverse, car de la colle pourrait se déposer sur les rouleaux d'entraînement et de tension.

12. Maintenance

Un entretien régulier et approprié est une condition préalable importante à un fonctionnement sans problème et sûr, ainsi qu'à une longue durée de vie de la machine et à une haute qualité des produits fabriqués.

12.1 Protection environnementale

Il est important d'éviter toute infiltration d'huiles ou de liquides dans le sol.

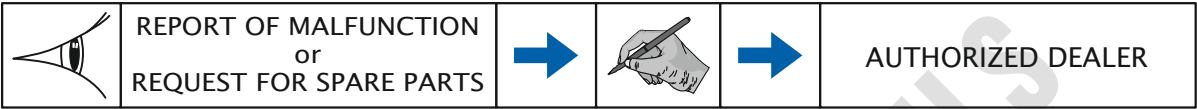
En cas de déversement de liquide ou d'huile, absorbez-le immédiatement avec un absorbant adapté et veillez à son élimination conformément à la réglementation nationale en matière de protection de l'environnement.

12.2 Nettoyage

Ne jamais nettoyer la machine à l'air comprimé. Nettoyer soigneusement toutes les pièces avec un chiffon sec. Nettoyer les surfaces protégées avec un solvant doux, du kérosène ou du gazole. Ne pas utiliser de diluant à peinture ni d'essence : cela endommagerait la peinture. Appliquer une fine couche d'huile moteur 20W sur les surfaces nettoyées.

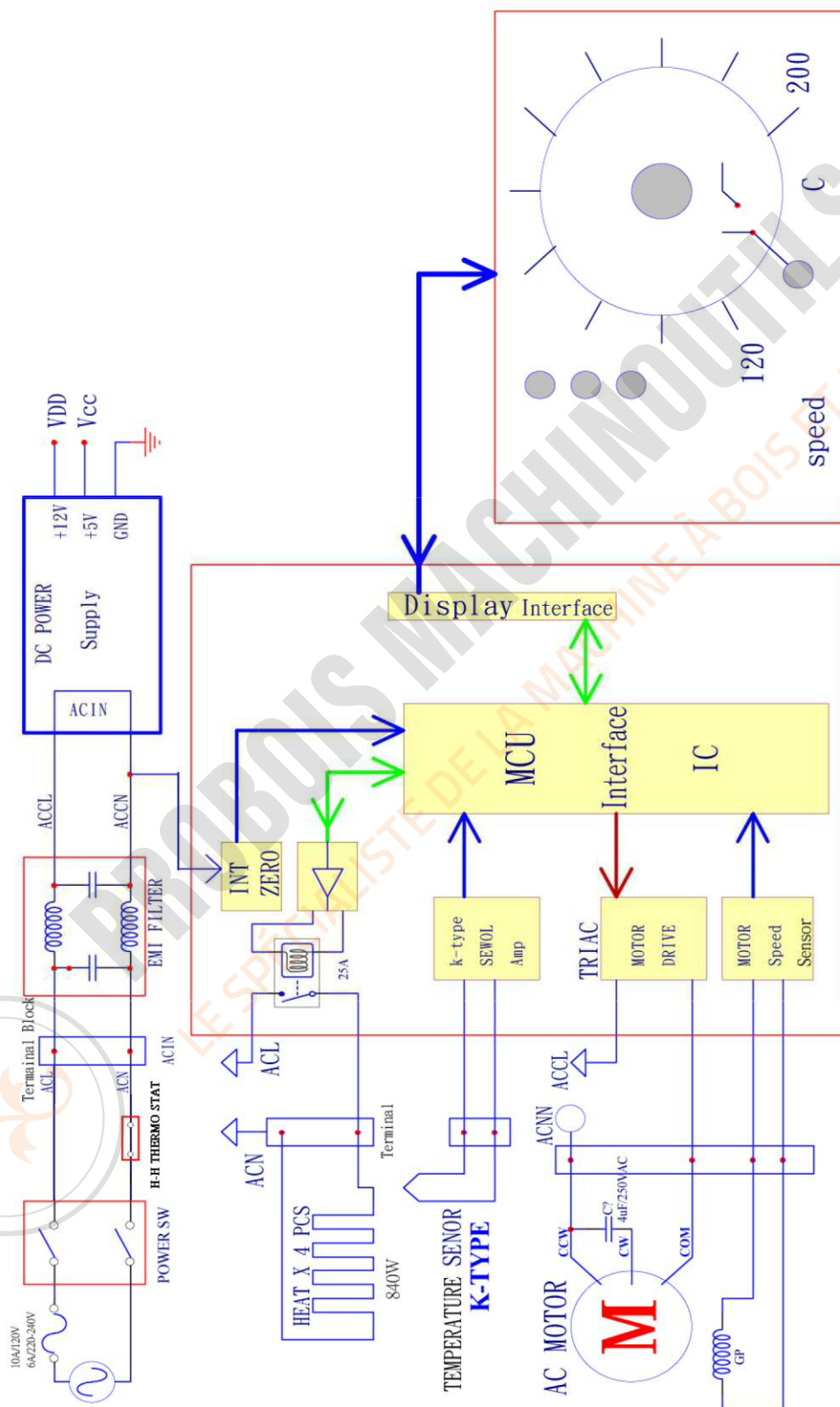
12.3 Élimination

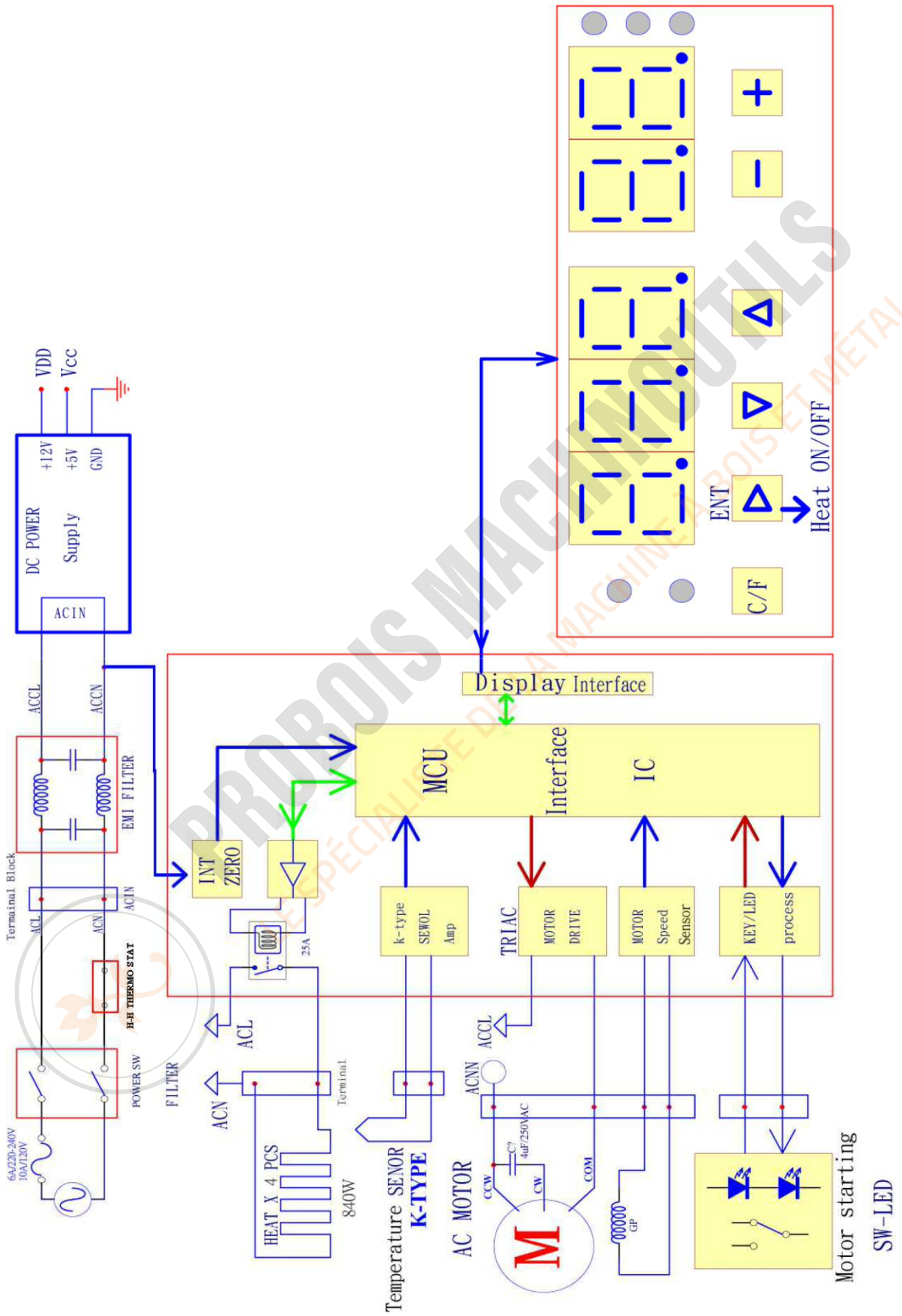
- Les lubrifiants et les substances problématiques (voir les instructions d'entretien) doivent être éliminés.
- La machine et les matériaux problématiques correspondants doivent être mis au rebut conformément à la réglementation nationale.
- L'équipement électrique de la machine doit être éliminé comme déchet électronique et toutes les pièces métalliques de la machine doivent être recyclées.



13. Schéma de câblage

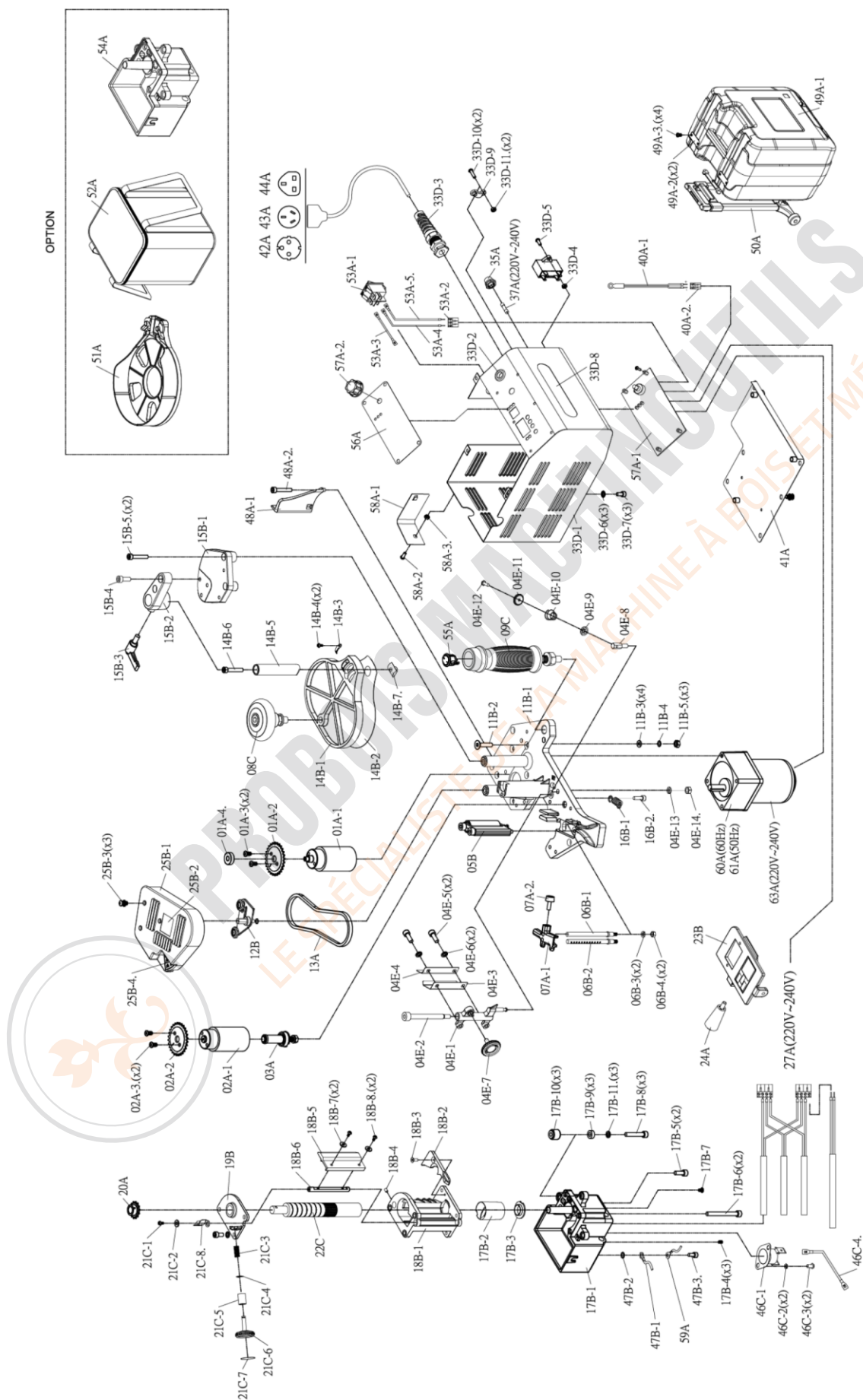
13.1 PEB 300





14. Liste des pièces détachées

14.1 PEB 300



Part No.	Code No.	Description	Q'ty	Part No.	Code No.	Description	Q'ty	Part No.	Code No.	Description	Q'ty
01A	01A	Press Roller Assb.	1	05B	05B	Roller Support Assb.	1	14B-6	G000058	Screw	1
01A-1	C020071	Press Roller	1	06B	06B	Front Adjustment Shaft Assb.	1	14B-7.	A600007	Slide	1
01A-2	A500003	Sprocket	1	06B-1	G320217	Front Adjustment Support	1	15B	15B	Sliding Plate Support Assb	1
01A-3	S300610	Cap Screw	2	06B-2	G320292	Front Adjustment Support	1	15B-1	C020135	Sliding Plate Cover	1
01A-4.	B08608-ZZ	Bearing	1	06B-3	N030005	Spring Washer	2	15B-2	C020134	Sliding Plate Support	1
02A	02A	Feed Roller Assb.	1	06B-4.	N11005C	Nut	2	15B-3	T060008	Pull Handle	1
02A-1	C020072	Feed Roller	1	07A	07A	Front Adjustment Support Assb.	1	15B-4	S900620	Cap Screw	2
02A-2	A500003	Sprocket	1	07A-1	U010112	Front Adjustment Support	1	15B-5.	S900625	Cap Screw	2
02A-3.	S300610	Cap Screw	2	07A-2.	U010039	Screw	1	16B	16B	Spring Assb.	1
03A	03A	Feed Roller Shaft Assb.	1	08C	08C	Hand Grip Assb.	1	16B-1	N910005	Spring	1
04E	04E	Pressing Plate Assembly	1	09C	09C	Joystick Assb.	1	16B-2.	S900516	Cap Screw	1
04E-1	C020077	Thickness adjusting base	1	11B	11B	Main Frame Assb.	1	17B	17B	Glue Pot Assb.	1
04E-2	G000057	Thickness adjusting shaft	1	11B-1	C020070	Main Frame	1	17B-1	C020073	Glue Pot	1
04E-3	G150036	Rear pressing plate	1	11B-2	S200525-001	Cap Screw	1	17B-2	C020083	Spiral Tube	1
04E-4	G150038	Pressing plate	1	11B-3	N010510	Lock Washer	4	17B-3	A510002	Bottom Sintered Bushing	1
04E-5	S900612	Cap Screw M 6 X 12 L	2	11B-4	N050005	Zinc Lock Washer	1	17B-4	S100406	Screw	3
04E-6	N030006	Spring Washer 6mm	2	11B-5.	N11005C	N11005C	3	17B-5	S900616	Cap Screw	2
04E-7	U010288	KNOB M6x14L	1	12B	12B	Chain Adjusting Chip Assb.	1	17B-6	S900680	Cap Screw	2
04E-8	G080017	Positioning screw M6x12L	1	13A	K320072	Chain	1	17B-7	S300405	Cap Screw	1
04E-9	N070005	Washer	1	14B	14B	Sliding Plate Assb.	1	17B-8	S900632	Cap Screw	3
04E-10	N940003	Spring	1	14B-1	C020140	Sliding Plate	1	17B-9	U010094	Bakelite Washer	3
04E-11	G020129	Adjusting screw	1	14B-2	U010165	PVC Plate	1	17B-10	U010292	Insulation Spacer	3
04E-12	G000031	Adjusting screw -M4x12L	1	14B-3	P200070	Scale Chip	1	17B-11.	N030006	Spring Washer	3
04E-13	N030006	Spring Washer M6	1	14B-4	S500304	Cap Screw	2	18B	18B	Gluing Base Assb.	1
04E-14.	N11006R	Nut M6	1	14B-5	G320219	Elevating Rod	1	18B-1	C020111	Gluing Base	1

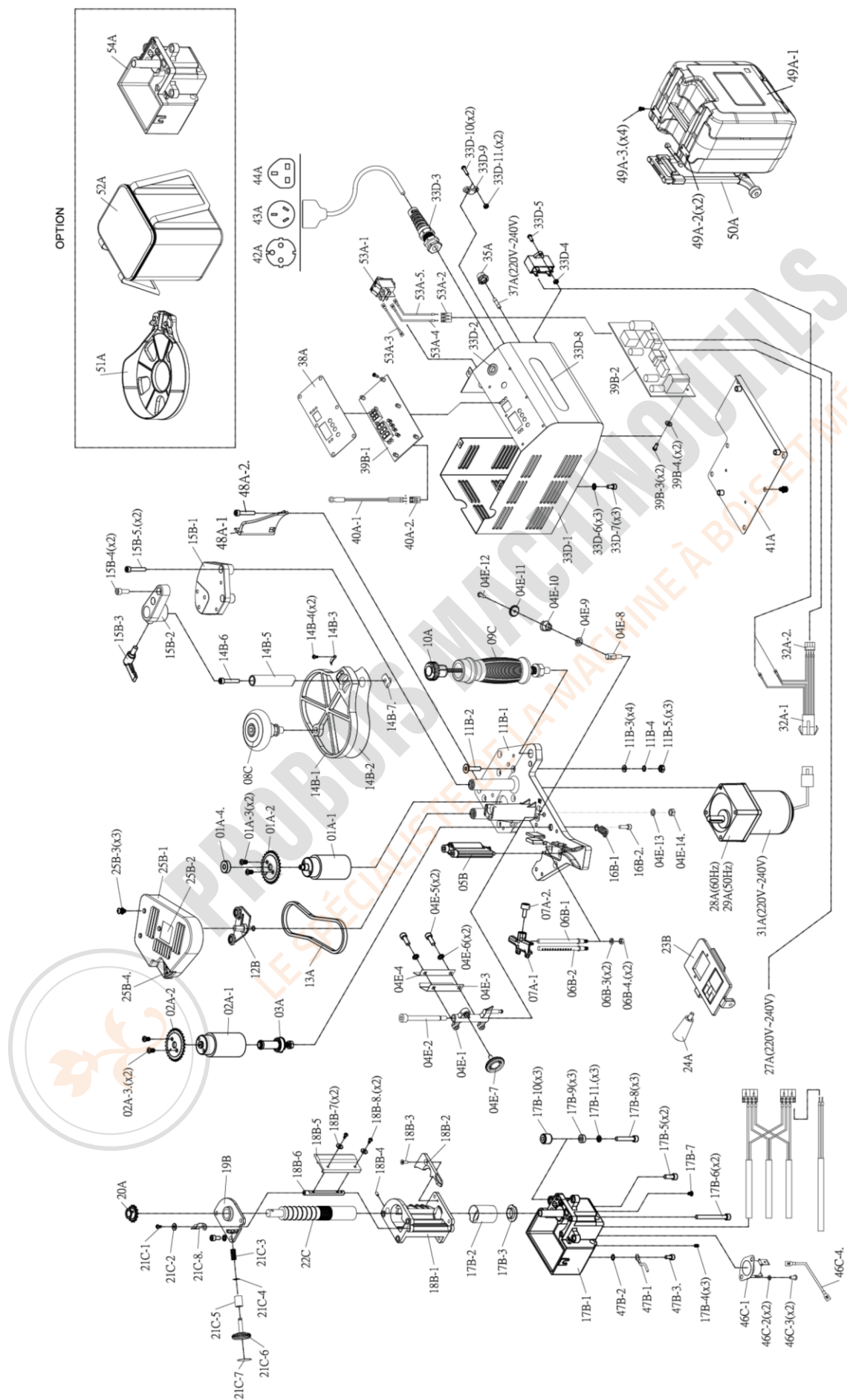
Part No.	Code No.	Description	Q'ty	Part No.	Code No.	Description	Q'ty	Part No.	Code No.	Description	Q'ty
18B-2	C020112	Metal Plate	1	25B-4.	P200111	Warning Plate	1	46C-2	N030004	Washer	2
18B-3	S200408	Cap Screw	1	27A	27A	Heating Unit-230V	1	46C-3	S300405	Cap Screw	2
18B-4	S100406	Screw	1	33D	33D	Housing Assb.	1	46C-4.	J910096	Heat Resistant Wire	1
18B-5	C020081	Main Scraper Plate	1	33D-1	G110273	Housing	1	47B	47B	Grounding Wire	1
18B-6	G320218	Scraper Support Pin	1	33D-2	J510003	Power Cord Holder	1	47B-1	J910009	Grounding Wire	1
18B-7	N010412	Zinc Flat Washer	2	33D-3	J530004	Clamp	1	47B-2	N050005	Zinc Lock Washer	1
18B-8.	S300408	Cap Screw	2	33D-4	N11004R	Nut	1	47B-3.	S900510	Cap Screw	1
19B	19B	Metal Cover Assb	1	33D-5	S800412	Cap Screw	1	48A	48A	Corner Guiding plate set	1
20A	20A	Sprocket Assb.	1	33D-6	N050005	Zinc Sprocket Washer	3	48A-1	U010282	Corner Guiding plate	1
21C	21C	Scraper Adjustment Assb .	1	33D-7	S900510	Cap Screw	3	48A-2.	S900620	Cap Screw	1
21C-1	S300506	Cap Screw	1	33D-8	P200122	Name Plate	1	49A	49A	Cruiser Case Assb	1
21C-2	N040005	Lock Washer	1	33D-9	U010278	Wire Holder	1	49A-1	U010193	Cruiser Case	1
21C-3	N930016	Spring	1	33D-10	S800412	Cap Screw	2	49A-2	G110176	Fixer plate	2
21C-4	N080611	Wave Washer	1	33D-11.	N11004R	Nut	2	49A-3.	G000060	Screw	4
21C-5	U010241	Washer	1	35A	J550010	Fuse Bracket (red/10A)	1	50A	50A	Trolley	1
21C-6	U010266	Knob	1	37A	J340006	Fuse-6A(200-240V)	1	51A	51A	Mobile Dispenser	1
21C-7	P200171	Scale Label	1	40A	40A	Thermocouple Assb.	1	52A	52A	Mobile Tote Case	1
21C-8.	G810004	Scraper Support Pin	1	40A-1	J910090	Thermocouple	1	53A	53A	Power Switch Assb.	1
22C	G640011	Gluing Shaft	1	40A-2.	J530204	Euro Terminal block P3.5x2H	1	53A-1	J110014	Power Switch	1
23B	23B	Glue Pot Cover Assb.	1	41A	41A	Base Cover	1	53A-2	J530202	Euro Terminal block	1
24A	U010164	Lock Handle	1	42A	42A	Power Cord	1	53A-3	J910044	Heat Resistant Wire.-white	1
25B	25B	Top Ventilated Cover Assb.	1	43A	43A	Power Cord	1	53A-4	J910088	Heat Resistant Wire	1
25B-1	U010168	Top Ventilated Cover	1	44A	44A	Power Cord	1	53A-5.	J910097	Heat Resistant Wire	1
25B-2	P200046	Warning Plate	1	46C	46C	Temperature Control Switch Assb.	1	54A	54A	Glue Pot Assb.	1
25B-3	S330512	Cover Screw	3	46C-1	J380006	Temperature Control Switch	1	55A	J910093A	Joystick Switch	1

Part No.	Code No.	Description	Q'ty
56A	P340389	Control Panel BR300	1
57A	57A	Panel Assb. 100V-240V	1
57A-1	J011223	Panel	1
57A-2.	U010264	knob	1
58A	58A	Housing Guard Assb.	1
58A-1	G110174	Housing Guard	1
58A-2	S800408	PH. Screw	1
58A-3.	N11004R	Nut	1
59A	J910077	Grounding Wire	1
60A	K016601A	Gear Reduction	1
61A	K016501A	Gear Reduction	1
63A	M022351A-103	Motor 15w 230V	1



PROBOIS MACHINETOOLS
 LE SPÉCIALISTE DE LA MACHINE À BOIS ET MÉTAL

14.2 PEB 500 V



Part No.	Code No.	Description	Q'ty	Part No.	Code No.	Description	Q'ty	Part No.	Code No.	Description	Q'ty
01A	01A	Press Roller Assb.	1	05B	05B	Roller Support Assb.	1	14B-5	G320219	Elevating Rod	1
01A-1	C020071	Press Roller	1	06B	06B	Front Adjustment Shaft Assb.	1	14B-6	G000058	Screw	1
01A-2	A500003	Sprocket	1	06B-1	G320217	Front Adjustment Support	1	14B-7	A600007	Slide	1
01A-3	S300610	Cap Screw	2	06B-2	G320292	Front Adjustment Support	1	15B	15B	Sliding Plate Support Assb	1
01A-4.	B08608-ZZ	Bearing	1	06B-3	N030005	Spring Washer	2	15B-1	C020135	Sliding Plate Cover	1
02A	02A	Feed Roller Assb.	1	06B-4.	N11005C	Nut	2	15B-2	C020134	Sliding Plate Support	1
02A-1	C020072	Feed Roller	1	07A	07A	Front Adjustment Support Assb.	1	15B-3	T060008	Pull Handle	1
02A-2	A500003	Sprocket	1	07A-1	U010112	Front Adjustment Support	1	15B-4	S900620	Cap Screw	2
02A-3.	S300610	Cap Screw	2	07A-2.	U010039	Screw	1	15B-5.	S900625	Cap Screw	2
03A	03A	Feed Roller Shaft Assb.	1	08C	08C	Hand Grip Assb.	1	16B	16B	Spring Assb.	1
04E	04E	Pressing Plate Assembly	1	09C	09C	Joystick Assb.	1	16B-1	N910005	Spring	1
04E-1	C020077	Thickness adjusting base	1	10A	10A	Joystick Switch	1	16B-2.	S900516	Cap Screw	1
04E-2	G000057	Thickness adjusting shaft	1	11B	11B	Main Frame Assb.	1	17B	17B	Glue Pot Assb.	1
04E-3	G150036	Rear pressing plate	1	11B-1	C020070	Main Frame	1	17B-1	C020073	Glue Pot	1
04E-4	G150038	Pressing plate	1	11B-2	S200525-001	Cap Screw	1	17B-2	C020083	Spiral Tube	1
04E-5	S900612	Cap Screw M 6 X 12 L	2	11B-3	N010510	Lock Washer	4	17B-3	A510002	Bottom Sintered Bushing	1
04E-6	N030006	Spring Washer 6mm	2	11B-4	N050005	Zinc Lock Washer	1	17B-4	S100406	Screw	3
04E-7	U010288	KNOB M6x14L	1	11B-5.	N11005C	N11005C	3	17B-5	S900616	Cap Screw	2
04E-8	G080017	Positioning screw M6x12L	1	12B	12B	Chain Adjusting Chip Assb.	1	17B-6	S900680	Cap Screw	2
04E-9	N070005	Washer	1	13A	K320072	Chain	1	17B-7	S300405	Cap Screw	1
04E-10	N940003	Spring	1	14B	14B	Sliding Plate Assb.	1	17B-8	S900632	Cap Screw	3
04E-11	G020129	Adjusting screw	1	14B-1	C020140	Sliding Plate	1	17B-9	U010094	Bakelite Washer	3
04E-12	G000031	Adjusting screw -M4x12L	1	14B-2	U010165	PVC Plate	1	17B-10	U010292	Insulation Spacer	3
04E-13	N030006	Spring Washer M6	1	14B-3	P200070	Scale Chip	1	17B-11.	N030006	Spring Washer	3
04E-14.	N11006R	Nut M6	1	14B-4	S500304	Cap Screw	2	18B	18B	Gluing Base Assb.	1

Part No.	Code No.	Description	Q'ty	Part No.	Code No.	Description	Q'ty	Part No.	Code No.	Description	Q'ty
18B-1	C020111	Gluing Base	1	25B-3	S330512	Cover Screw	3	39B-1	J011254	Panel 100V-240V	1
18B-2	C020112	Metal Plate	1	25B-4.	P200111	Warning Plate	1	39B-2	J011224	Power Plate 100-240V	1
18B-3	S200408	Cap Screw	1	27A	27A	Heating Unit-230V	1	39B-3	S800412	Cap Screw	2
18B-4	S100406	Screw	1	28A	K016361A	Gear Reduction 3GN60K	1	39B-4.	N050004	Lock Washer	2
18B-5	C020081	Main Scraper Plate	1	29A	K016301A	Gear Reduction 3GN50K	1	40A	40A	Thermocouple Assb.	1
18B-6	G320218	Scraper Support Pin	1	31A	M022351A-101	Motor 15w 230V	1	40A-1	J910090	Thermocouple	
18B-7	N010412	Zinc Flat Washer	2	32A	32A	Motor Control Wire Assb.	1	40A-2.	J530204	Euro Terminal block P3.5x2H	
18B-8.	S300408	Cap Screw	2	32A-1	J910094	Motor Control Wire	1	41A	41A	Base Cover	
19B	19B	Metal Cover Assb	1	32A-2.	J530205	Euro Terminal block P3.5x4H	1	42A	42A	Power Cord	
20A	20A	Sprocket Assb.	1	33D	33D	Housing Assb.	1	43A	43A	Power Cord	
21C	21C	Scraper Adjustment Assb .	1	33D-1	G110273	Housing	1	44A	44A	Power Cord	
21C-1	S300506	Cap Screw	1	33D-2	J510003	Power Cord Holder	1	46C	46C	Temperature Control Switch Assb.	1
21C-2	N040005	Lock Washer	1	33D-3	J530004	Clamp	1	46C-1	J380006	Temperature Control Switch	1
21C-3	N930016	Spring	1	33D-4	N11004R	Nut	1	46C-2	N030004	Washer	2
21C-4	N080611	Wave Washer	1	33D-5	S800412	Cap Screw	1	46C-3	S300405	Cap Screw	2
21C-5	U010241	Washer	1	33D-6	N050005	Zinc Sprocket Washer	3	46C-4.	J910096	Heat Resistant Wire	1
21C-6	U010266	Knob	1	33D-7	S900510	Cap Screw	3	47B	47B	Grounding Wire Assb.	1
21C-7	P200171	Scale Label	1	33D-8	P200172	Name Plate	1	47B-1	J910009	Grounding Wire	1
21C-8.	G810004	Scraper Support Pin	1	33D-9	U010278	Wire Holder	1	47B-2	N050005	Zinc Sprocket Washer	1
22C	G640011	Gluing Shaft	1	33D-10	S800412	Cap Screw	2	47B-3.	S900510	Cap Screw	1
23B	23B	Glue Pot Cover Assb.	1	33D-11.	N11004R	Nut	2	48A	48A	Corner Guiding plate set	1
24A	U010164	Lock Handle	1	35A	J550010	Fuse Bracket (red/10A)	1	48A-1	U010282	Corner Guiding plate	1
25B	25B	Top Ventilated Cover Assb.	1	37A	J340006	Fuse-6A(200-240V)	1	48A-2.	S900620	Cap Screw	1
25B-1	U010168	Top Ventilated Cover	1	38A	P340391	Control Panel -BR500	1	49A	49A	Cruiser Case Assb	1
25B-2	P200046	Warning Plate	1	39B	39B	Panel Assb. 100V-240V	1	49A-1	U010193	Cruiser Case	1

Part No.	Code No.	Description	Q'ty
49A-2	G110176	Fixer plate	2
49A-3.	G000060	Screw	4
50A	50A	Trolley	1
51A	51A	Mobile Dispenser	1
52A	52A	Mobile Tote Case	1
53A	53A	Power Switch Assb.	1
53A-1	J110014	Power Switch	1
53A-2	J530202	Euro Terminal block P5.0x3H	1
53A-3	J910044	Heat Resistant Wire.-white	1
53A-4	J910088	Heat Resistant Wire	1
53A-5.	J910097	Heat Resistant Wire	1
54A	54A	Glue Pot Assb.	1



PROBOIS MACHINERY
 LE SPÉCIALISTE DE LA MACHINE À BOIS ET MÉTAL

15. Déclaration de conformité

15.1 PEB 300

PWA HandelsgmbH Nebingerstraße 7a A-4020 Linz - Austria Tel.: +43 732 66 40 15 - Fax: +43 732 66 40 15-9 bernardo@pwa.at www.bernardo.at	
EG - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG <i>Declaration of Conformity</i> nach EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II Teil 1A according to Directive 2006/42/EC, Annex II Part 1 A	
Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichneten Maschinen aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung sämtlichen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen folgender EG-Richtlinien entsprechen: 2006/42/EG, 2014/35/EU und 2014/30/EU. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. <i>Hereby we declare that the following machines meet all essential health and safety requirements of the following EC Directives: 2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU. Any by us unauthorized changes of the machine cause losing of the declaration validity.</i>	
Die Technische Dokumentation wird verwaltet von: <i>The technical documentation is managed by:</i>	PWA HandelsgmbH Nebingerstraße A-4020 Linz
Bezeichnung der Maschine: <i>Product:</i>	Kantenanleimmaschine <i>Edge bending machine</i>
Maschinentype/typen: <i>Type/Types:</i>	PEB 300
Baujahr: <i>Year of manufacture:</i>	ab August 2018
Angewandte harmonisierte Normen: <i>Applied harmonized European standards:</i>	EN 62841-1:2015
Ort / Datum:	Linz, 23.08.2018
Name und Funktion des zu Unterzeichnenden: <i>Name and Function of the Signatory:</i>	PWA HandelsgmbH Nebingerstraße 7a, A-4020 Linz Bernhard Pindeus, Geschäftsführer <i>Bernhard Pindeus, Manager</i>

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a A-4020 Linz - Austria
Tel.: +43 732 66 40 15 - Fax: +43 732 66 40 15-9
bernardo@pwa.at www.bernardo.at

EG - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Declaration of Conformity

nach

EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II Teil 1A

according to

Directive 2006/42/EC, Annex II Part 1 A

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichneten Maschinen aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung sämtlichen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen folgender EG-Richtlinien entsprechen: 2006/42/EG, 2014/35/EU und 2014/30/EU. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hereby we declare that the following machines meet all essential health and safety requirements of the following EC Directives: 2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU. Any by us unauthorized changes of the machine cause losing of the declaration validity.

Die Technische Dokumentation wird verwaltet von:

The technical documentation is managed by:

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße
A-4020 Linz

Bezeichnung der Maschine:

Product:

Kantenanleimmaschine
Edge bending machine

Maschinentype/typen:

Type/Types:

PEB 500 V

Baujahr:

Year of manufacture:

ab August 2018

Angewandte harmonisierte Normen:

Applied harmonized European standards:

EN 62841-1:2015

Ort / Datum:

Linz, 23.08.2018

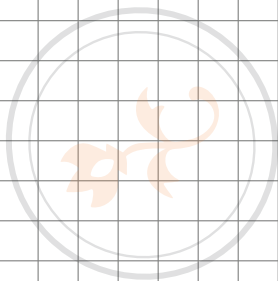
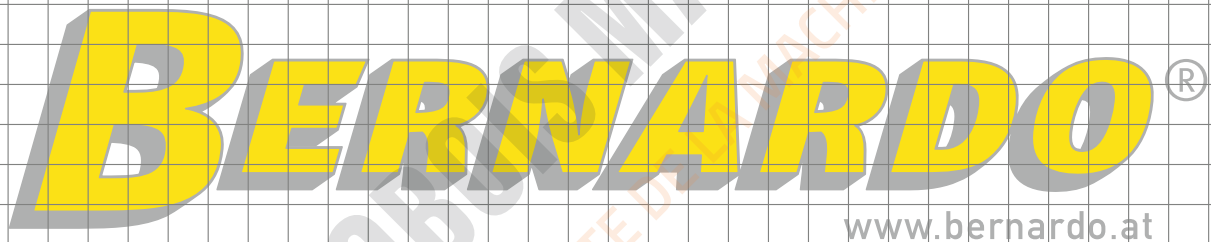
PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a, A-4020 Linz

Name und Funktion des zu Unterzeichnenden:

Name and Function of the Signatory:

Bernhard Pindeus, Geschäftsführer
Bernhard Pindeus, Manager

Notes



PROBOIS MACHINOUTILS

LE SPÉCIALISTE DE LA MACHINE À BOIS ET MÉTAL



BERNARDO®
www.bernardo.at

PWA Handelsges.m.b.H.
4020 Linz I Nebingerstr. 7a I Austria
phone: +43.732.66 40 15 I fax: +43.732.66 40 15-9
e-mail: bernardo@pwa.at I www.bernardo.at