



Instrucciones de servicio para la máquina encoladora modelo COLONEL

Limpieza y mantenimiento

1. Después de haber terminado el trabajo se debe limpiar la máquina profundamente.
2. Es muy importante para el purificado llenar la caja de la cola con agua caliente y dejar la máquina en funcionamiento, por lo cual los rodillos de encolar se lavan hasta un cierto punto ellos solos.
3. La cola que se encuentra pegada sobre de los rodillos tiene que ser limpiado con agua caliente, y de no ser factible por causa de la clase del pegamento hay que realizarlo con gasolina, benzol, acetona u otros detergentes.
4. Nunca se debe rayar ni raspar los rodillos con un cuchillo u otro material.
5. Después de lavar bien secar y pilimentar con trapo bien seco.
6. Todas las partes giratorias, tales como cojinetes, ruedas de engranaje etc. poner al concluir un poco de aceite.
7. Hay que fijarse muy expecialmente en que los descargadores queden en una misma y exacta linea. Para poder conseguirlo se debe poner en el rodillo superior con un lápiz una linea y los descargadores alinearlos sobre ella.



Puest en marcha

1. La cola que se use debe estar libre de suciedades, polvo, arena, papel y cualquier otro cuerpo extraño, solamente de tal forma son evitables los defectos y averías de la máquina, pérdida de material y tiempo.
2. La caja colmada de cola debe ser puesta en posición para que el rodillo inferior pueda cogerla y llevársela.
3. El rodillo superior de extender se tiene que graduar por medio de los tornillos ajustadores según el grueso de cola que se desee.
4. La varilla de presión sujeta excéntricamente no se debe colocar demasiado cerca al rodillo superior con el fin de evitar que por tal causa toque enseguida la cola, y se pueda transferir al rodillo de introducción. Un ajuste fijo y definitivo no se debe hacer antes que el rodillo superior sea exactamente ajustado.

Nota

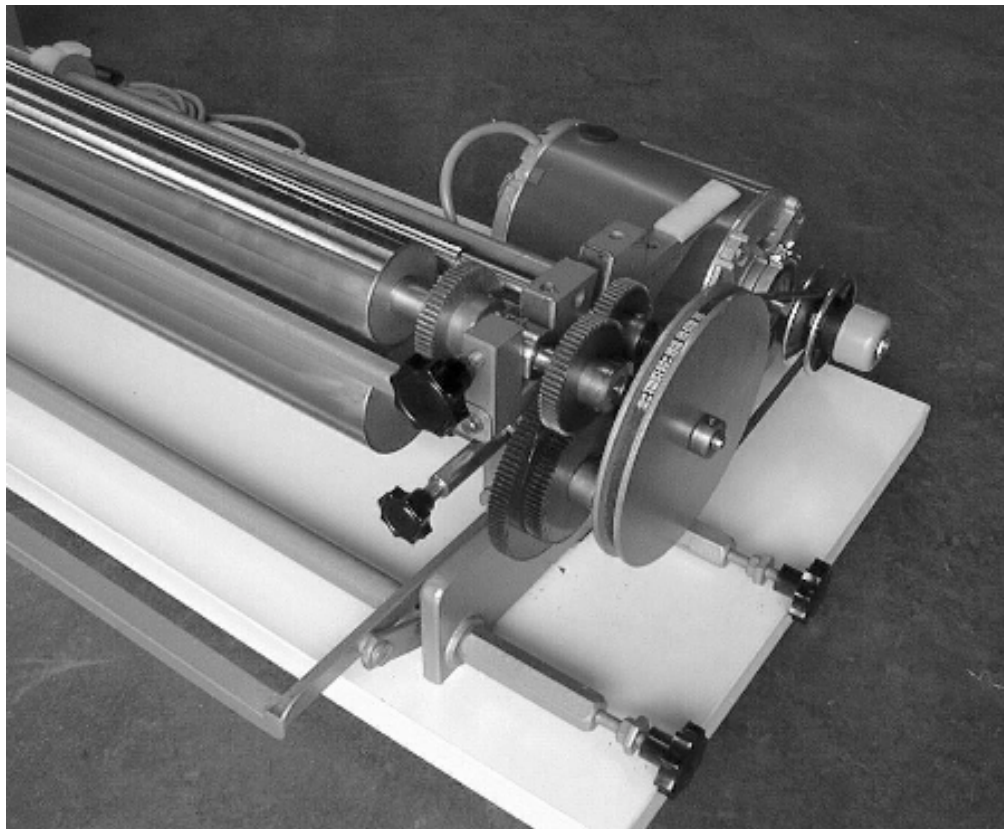
La graduación del rodillo de extender permite por medio de los tornillos de ajuste que, por ejemplo dos partidas que necesitan un extendido diferente de cola puedan llegar al mismo tiempo. Un lado se colgará solamente un poquitin más alto que el otro, tanto que ello la cola será extendida con un poco más de espesor, sin que por tal causa la máquina reciba dano alguno. Se tiene que evitar el uso de colas muy espumosas o por el contrario neutralizarlas con una parte suplementaria de glicerina etc., pero se tiene que tener mucho cuidado en que la fuerza de la cola no disminuya por tal causa.

COLONEL ELECTRIC LABEL GLUER

Photo #1



Photo #2



COLONEL ELECTRIC LABEL GLUER

Photo #3

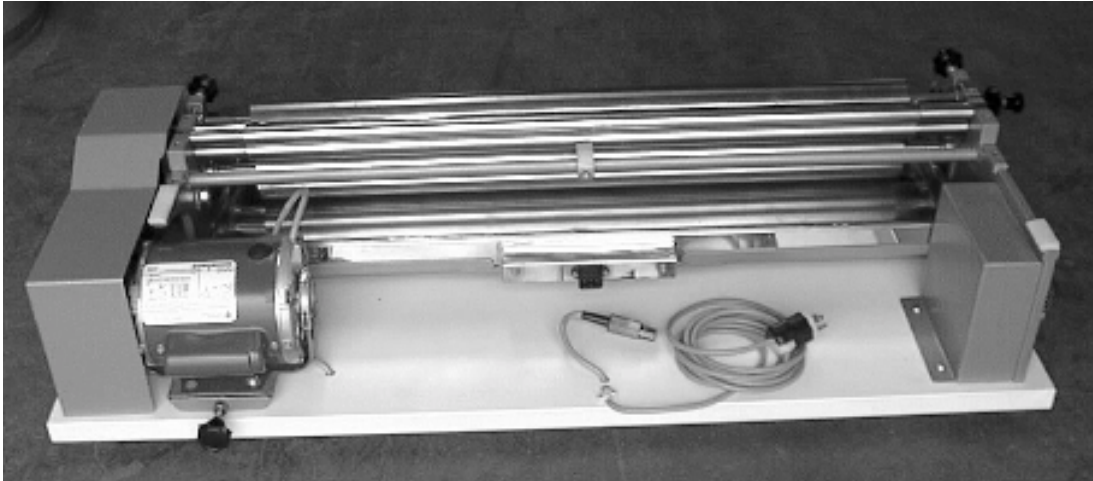
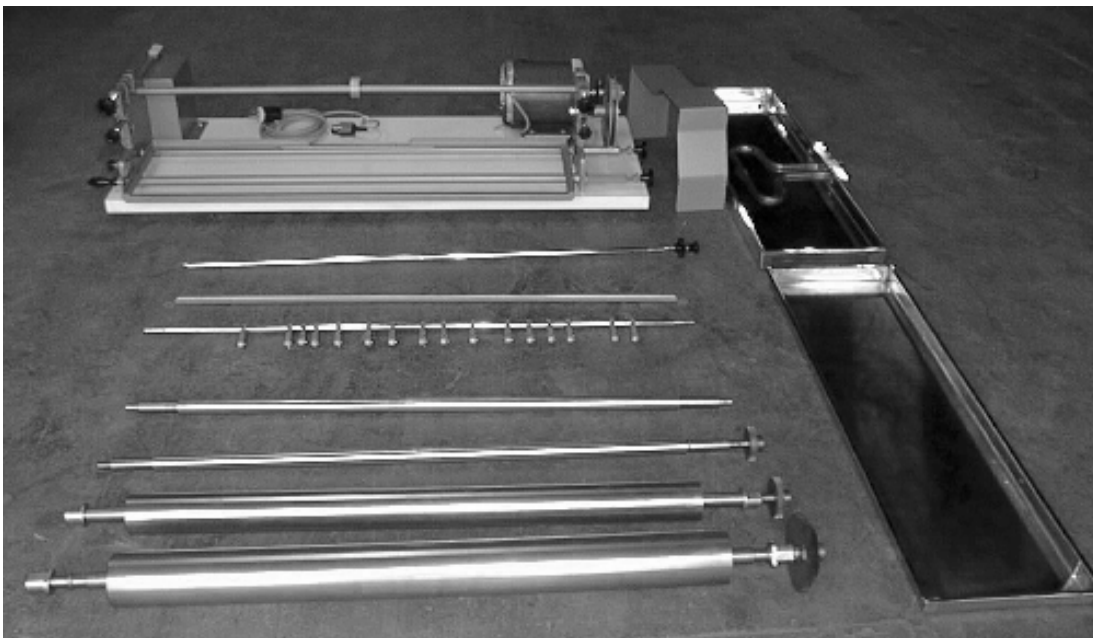


Photo #4





COLONEL ELECTRIC GLUER PARTS LIST

Page 1 of 2

PART NO.	DESCRIPTION
1-20	Top Feed Roller - 20" Gluer (Gearless)
1-32	Top Feed Roller - 32" Gluer (Gearless)
2-20	Bottom Feed Roller - 20" Gluer
2-32	Bottom Feed Roller - 32" Gluer
3	Bottom Feed Roller Gear (Approx. 2")
4	Gear Set Screw
5-20	Pressure Feed Rod - 20" Gluer
5-32	Pressure Feed Rod - 32" Gluer
6	Pressure Feed Rod Lock Knob
7	Stop Nut
8	Pressure Feed Adjustment Knob
9	Bushing (Double Faced)
10-20	Glue Application Roller - 20" Gluer
10-32	Glue Application Roller - 32" Gluer
11	Glue Control Roller Gear (Approx. 2.25")
12R	Right Bushing (Single Faced)
12L	Left Bushing (Single Faced)
13-20	Glue Pickup Roller - 20" Gluer
13-32	Glue Pickup Roller - 32" Gluer
14	Double Drive Gear (Single Unit)
15-20	Finger (Only) - 20" Gluer
15-32	Finger (Only) - 32" Gluer
15&16-20	Finger & Point Assembly with Screw - 20" Gluer
15&16-32	Finger & Point Assembly with Screw - 32" Gluer
16	Pick Off Point
17	Screw for Finger
18-20	Brass Finger Rod - 20" Gluer
18-32	Brass Finger Rod - 32" Gluer
19	Calrod Heater Ceramic Plug
19A	Calrod Heater White Plastic Plug (Gluer w/serial # starting "590" & up)
20	Power Plug
21	Motor - 1/3 HP 115 volts AC
22	Variable Speed Pulley
22A	Fixed Pulley - 3"
22B	Fixed Pulley - 3.5"
23	Allen Screw
24	Motor Speed Control Mounting Plate with Knob
25&26	Motor Mounting Bolt & Washer
27	Drive Belt (3L270)
28	Flywheel Collar (Only)
28 & 29	Flywheel with Pinion Gear & Collar
30	Eccentric Shaft & Adjusting Nut

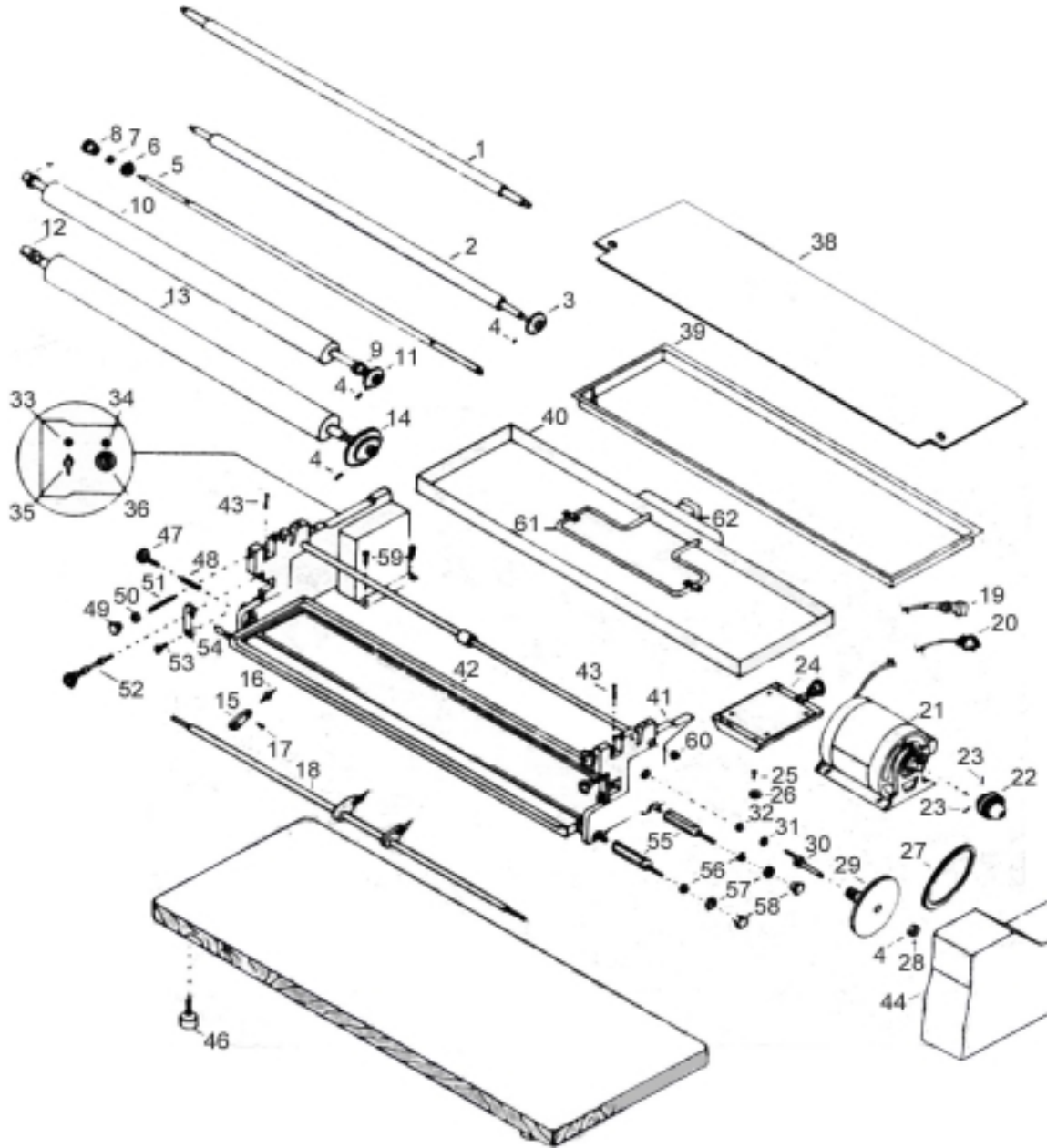


COLONEL ELECTRIC GLUER PARTS LIST

Page 2 of 2

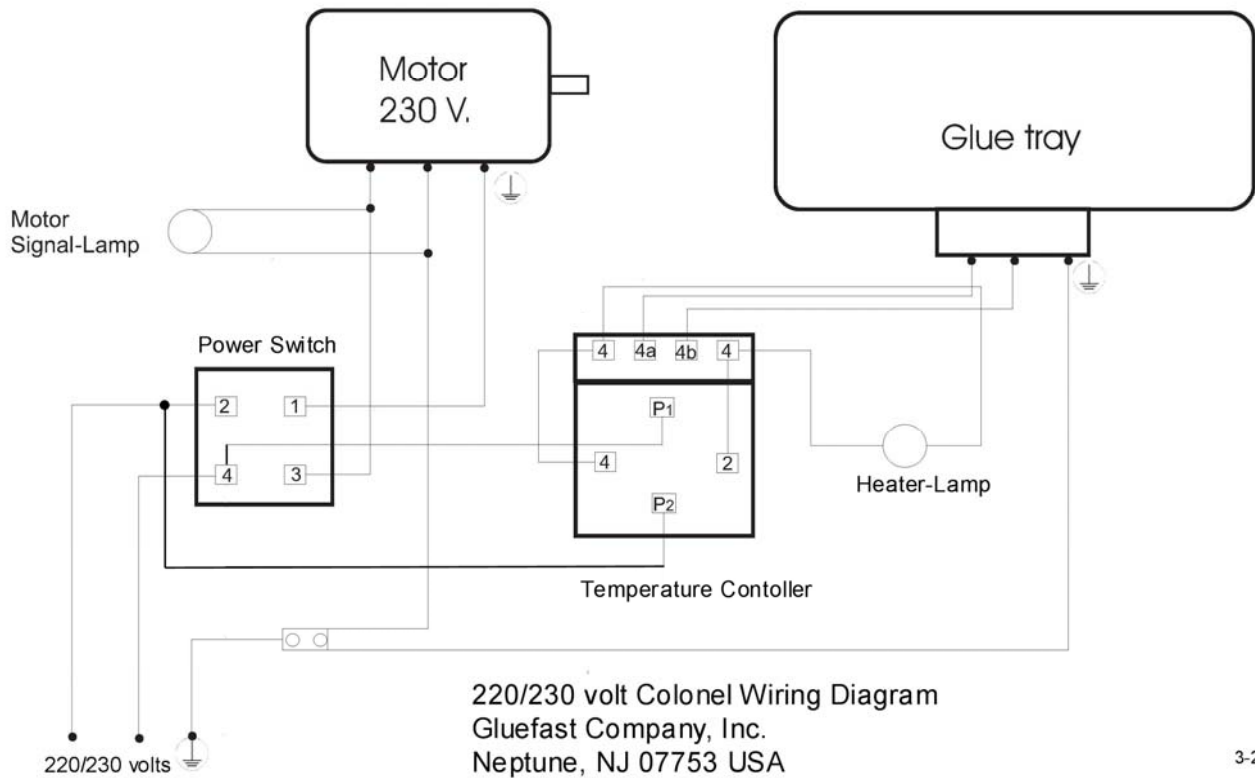
<u>PART NO.</u>	<u>DESCRIPTION</u>
31 & 32	Eccentric Shaft Washer & Locknut
33	Indicator Lamp for Motor
34	Indicator Lamp for Heater
35	On/Off Knob for Motor
36	Temperature Control Knob for Heater
Not Shown	Motor Switch
Not Shown	Temperature Control Switch
37	Cover Knob
38-20	Standard Cover Plate - 20" Gluer (10.25" Depth)
38-20L	Large Cover Plate - 20" Gluer (19.5" Depth)
38-32	Standard Cover Plate - 32" Gluer (10.25" Depth)
38-32L	Large Cover Plate - 32" Gluer (19.5" Depth)
39-20	Glue Tray for 20" Gluer
39-32	Glue Tray for 32" Gluer
40-20	Calrod Heater & Hot Water Tray - 20" Gluer
40-32	Calrod Heater & Hot Water Tray - 32" Gluer
41-20	Main Frame with Support Crossbar & Hub - 20" Gluer
41-32	Main Frame with Support Crossbar & Hub - 32" Gluer
42-20	Glue Tray Platform with handle - 20" Gluer
42-32	Glue Tray Platform with handle - 32" Gluer
43	Tension Spring for Glue Application Roller
44	Drive Guard Cover
45-20	Wood Platform Base for 20" Gluer
45-32	Wood Platform Base for 32" Gluer
46	Platform Foot Support
47	Glue Tray Positioning Knob
48	Pressure Spring & Ball Bearing
49,50, & 51	Glue Control Knob, Locknut & Tapered Shaft
52	Finger Rod Mounting Knob & Support
53	Bushing Cover Bolt
54	Bushing Retention Plate
55	Drive Guard Cover Support Posts
56 & 57	Guard Limit Locknut & Support Plate
58	Drive Guard Cover Knob
59	Switch Cover Mounting Screw
60	Cross Bar Mounting Nut
61	Calrod Heater Element (without Male Connector)
62	Male Connector for Calrod Heater Plug (Ceramic - Part #19)
62A	Male Connector for Calrod Heater Plug (White Plastic - Part #19A)
Not Shown	Roller Guard for 20" Gluer
Not Shown	Roller Guard for 32" Gluer

COLONEL GLUER SCHEMATIC DIAGRAM





COLONEL ELECTRICAL SCHEMATIC
Included Optional Heated Glue Tray 220/230 volts



3-2010

GE Motors
A-C MOTOR
THERMALLY PROTECTED

STK NO: C460

- WARNING -
TERMINAL COVER MUST BE IN PLACE FOR SAFE OPERATION.
GROUND IN ACCORDANCE WITH LOCAL & NATIONAL ELECTRICAL CODES.
KEEP FINGERS & OBJECTS AWAY FROM OPENINGS & ROTATING PARTS.
DISCONNECT POWER SOURCES BEFORE TOUCHING INTERNAL PARTS.

VOLTAGE CONNECTIONS		
LEAD	LOW VOLT	HIGH VOLT
BROWN	5	4
WHITE	2	5
RED	5	5
BLACK	A	A

CCW ROTATION AS SHOWN, TO REVERSE ROTATION INTERCHANGE BLACK & RED

CAT NO C460
RLJ290048

PACK: _

ACCESSORIES:

PERMANENTLY LUBRICATED BALL BEARINGS.
RELUBRICATION NOT REQUIRED

Assembled in MEXICO

The Gluefast Company, Inc.
3535 Route 66, Bldg. #1, Neptune, NJ 07753 USA
Phone 732-918-4600 / FAX 732-918-4646 / E-mail: gluers@gluefast.com