

- ① **Manuale istruzioni - Istruzioni originali**
- GB **Operators manual - Translate of the original instruction**
- E **Manual de instrucciones - Traducido del instrucciones originales**
- F **Manuel d'utilisation - Traduit du mode original**

Af1 - Af1/m

Avvitatrice manuale per fissaggio rinforzi metallici
Manual screwing machine for fixing metal reinforcements
Atornilladora manual para fijación refuerzos metálicos
Visseuse manuelle pour fixation renforts metalliques



- ① Leggere attentamente le presenti istruzioni prima del primo impiego.
- GB Read this operator manual carefully before the first use.
- E Leer con cuidado estas instrucciones antes de la primera utilización.
- F Lire avec attention ces instructions avant la première utilisation



chap. 00

Af1 - Af1/m

Indice

Contents

Índice

Table des matieres

I	GB	E
Cap. 1 <i>Avvertenze</i>	Chap. 1 <i>Introduction</i>	Cap. 1 <i>Advertencias</i>
Cap. 2 <i>Informazioni generali</i>	Chap. 2 <i>General information</i>	Cap. 2 <i>Informaciones generales</i>
Cap. 3 <i>Sicurezza</i>	Chap. 3 <i>Safety</i>	Cap. 3 <i>Seguridad</i>
Cap. 4 <i>Installazione</i>	Chap. 4 <i>Installation</i>	Cap. 4 <i>Instalación</i>
Cap. 5 <i>Pannelli comandi</i>	Chap. 5 <i>Control panels</i>	Cap. 5 <i>Paneles mandos</i>
Cap. 6 <i>Regolazioni preliminari</i>	Chap. 6 <i>Preliminary adjustments</i>	Cap. 6 <i>Regulaciones preliminares</i>
Cap. 7 <i>Avvio macchina</i>	Chap. 7 <i>Machine start-up</i>	Cap. 7 <i>Puesta en marcha máquina</i>
Cap. 8 <i>Descrizione parti macchina</i>	Chap. 8 <i>Description of machine parts</i>	Cap. 8 <i>Descripción partes máquina</i>
Cap. 9 <i>Manutenzioni</i>	Chap. 9 <i>Maintenance</i>	Cap. 9 <i>Mantenimientos</i>
Cap. 10 <i>Inconvenienti - cause - rimedi</i>	Chap. 10 <i>Problems, causes & remedies</i>	Cap. 10 <i>Inconvenientes - causas - remedios</i>
Cap. 11 <i>Impianto pneumatico</i>	Chap. 11 <i>Pneumatic system</i>	Cap. 11 <i>Instalación neumática</i>
Cap. 12 <i>Smaltimento macchina</i>	Chap. 12 <i>Disposal of the unit</i>	Cap. 12 <i>Eliminación máquina</i>



F

Chap.1 Preconisations

Chap.2 Informations
generales

Chap.3 Securite

Chap.4 Installation

Chap.5 Tableau de
commande

Chap.6 Reglages
preliminaires

Chap.7 Demarrage de la
machine

Chap.8 Description des
pieces de la machine

Chap.9 Maintenances

Chap.10 Inconvenients-
causes-remedes

Chap.11 Installation
pneumatique

Chap.12 Demolition de la
machine

notes

profteQ



notes

pQ | profteQ



chap. 01

Af1 - Af1/m

Avvertenze
Introduction
Advertencias
Preconisations

I

Avvertenze

- 1.1 Premessa pag.4
- 1.2 Nota generale pag.6
- 1.3 Presentazione macchina pag.8
- 1.4 Principali gruppi macchina pag.8

GB

Introduction

- 1.1 Introduction page 4
- 1.2 General notes page 6
- 1.3 Introduction to machine page 8
- 1.4 Main machine units page 8

E

Advertencias

- 1.1 Premisa pág.4
- 1.2 Nota general pág.6
- 1.3 Presentación máquina pág.8
- 1.4 Principales grupos máquina pág.8



F

Preconisations

1.1 Introduction

p. 5

1.2 Note generale

p. 7

1.3 Presentation machine

p. 9

1.4 Principaux groupes machine

p. 9

notes

profteQ

I

1.1 PREMESSA

L'Avvitatrice Manuale "AF 1 e AF 1/M" sono state accuratamente progettate e costruite, tenendo conto delle norme di sicurezza vigenti a tutela del lavoratore.

In questo manuale sono descritte ed illustrate le varie operazioni di installazione, controlli ed interventi di manutenzione necessarie per mantenere in perfetta efficienza la Vostra Avvitatrice Manuale "AF 1 e AF 1/M".

Si tratta di interventi di normale manutenzione che qualunque operatore potrà eseguire con i mezzi di cui ordinariamente deve disporre una azienda.

In caso di lavori di particolare impegno o di revisione ai vari impianti, Vi preghiamo di informarci quanto prima, in modo che possiamo comunicarVi tutte quelle informazioni, indicazioni e chiarimenti non contenuti nella presente pubblicazione e che vi possono essere utili e necessari.

Vi preghiamo di leggere attentamente le istruzioni e le norme contenute in questo fascicolo. Tali norme le dovrete osservare ed applicare per assicurare la migliore condotta della Vostra Avvitatrice Manuale "AF 1 e AF 1/M".

GB

1.1 INTRODUCTION

The "AF 1 and AF 1/M" Manual Screwing Machine has been carefully designed and constructed, adhering strictly to the safety regulations in force and bearing in mind the safety of the worker.

The various operations of setting up, checking and maintenance necessary to keep your "AF 1 and AF 1/M" manual screwing machine working perfectly and efficiently are described and illustrated in this manual.

These are standard operations that any operator can carry out with equipment which a firm would normally have available.

In the event of especially skilled work or servicing of various plant, we would ask you to advise us as early as possible, so that we can give you all the information, instructions and clarification not contained in this book, and that could be useful or necessary.

We would ask you to carefully read the instructions and the regulations contained in this booklet. These regulations must be followed and applied to ensure the best operation of your "AF 1 and AF 1/M" manual screwing machine.

E

1.1 PREMISA

La Atornilladora Manual "AF 1 y AF 1/M" se ha proyectado y construido con esmero, teniendo en cuenta las normas de seguridad vigentes para la tutela del trabajador.

En este manual están descritas e ilustradas las diferentes operaciones de instalación, controles e intervenciones de mantenimiento necesarias para mantener en perfecta eficiencia su Atornilladora Manual "AF 1 y AF 1/M".

Se trata de intervenciones de normal mantenimiento que cualquier operador podrá realizar con los medios que generalmente una empresa tiene a disposición.

En caso de trabajos de dificultad particular o de revisión de las diferentes instalaciones, les rogamos nos informen lo antes posible, de modo que podamos comunicarles todas las informaciones, indicaciones y aclaraciones no contenidas en la presente publicación y que les puedan ayudar y ser necesarias.

Les rogamos leer atentamente las instrucciones y las normas contenidas en este fascículo. Dichas normas han de ser observadas y aplicadas para asegurar la mejor conducta de su Atornilladora Manual "AF 1 y AF 1/M".



F

1.1 INTRODUCTION

La visseuse manuelle "AF 1 et AF1/M" a été soigneusement conçue et construite, en tenant compte des normes de sécurité en vigueur afin de protéger le travailleur.

Nous décrivons et illustrons dans ce mode d'emploi les différentes opérations d'installation, de contrôles et d'interventions de maintenance nécessaires afin que votre visseuse manuelle "AF 1 et AF 1/M" reste parfaitement efficace.

Il s'agit d'interventions normales que n'importe quel opérateur peut exécuter à l'aide des moyens dont une entreprise dispose d'habitude.

Dans le cas de travaux particulièrement difficiles ou de révision des différentes installations, nous vous prions de bien vouloir nous informer le plus tôt possible, de telle manière que nous puissions vous communiquer toutes les informations, les indications et les éclaircissements qui ne sont pas contenus dans la présente publication et qui peuvent vous être utiles et nécessaires. Nous vous prions de lire attentivement les instructions et les normes contenues dans ce dossier. Vous devrez observer ces normes et les appliquer pour assurer la meilleure exploitation possible de votre visseuse manuelle "AF 1 et AF 1/M".

notes

profteQ

I

1.2 NOTA GENERALE

La PROFTEQ srl si riserva il diritto di sospendere in qualsiasi momento la produzione di alcuni modelli, di variarne le caratteristiche ed il disegno, senza impegnarsi a qualsiasi titolo nel darne notizia.

La PROFTEQ srl inoltre, eseguirà in qualsiasi momento tutte le modifiche che si renderanno necessarie per esigenze di carattere tecnico o commerciale senza impegnarsi ad aggiornare tempestivamente questa pubblicazione.

Gli accessori e i dispositivi descritti in questa pubblicazione sono, in genere, relativi a modelli di produzione standard e pertanto possono differire da quelli installati sulla Vostra macchina.

La dotazione degli accessori forniti a corredo della macchina può variare in relazione a particolari allestimenti o in seguito alle aggiunte disposizioni speciali prescritte dalle normative di sicurezza vigenti nelle diverse nazioni.

GB

1.2 GENERAL NOTES

PROFTEQ S.r.l. reserves the right to suspend production at any time of any models, to alter their specifications and design, without being obliged to give notice in any way.

PROFTEQ S.r.l. furthermore, will carry out, at any time, the modifications that it considers necessary for technical or marketing reasons without undertaking to up-date this publication at the time.

The accessories and the systems described in this handbook relate, generally speaking, to standard production models, and therefore could differ from those installed on your machine.

The accessories supplied with the machine can vary in relation to special equipment or following the addition of special systems laid down by the safety regulations in the various nations.

E

1.2 NOTA GENERAL

PROFTEQ srl se reserva el derecho de suspender en cualquier momento la producción de algunos modelos, variar las características y el diseño, sin comprometerse bajo ningún concepto a comunicarlo.

Además, PROFTEQ srl realizará en cualquier momento todas las modificaciones que sean necesarias por exigencias de carácter técnico o comercial sin comprometerse a actualizar tempestivamente esta publicación.

Los accesorios y los dispositivos descritos en esta publicación son, en general, relativos a modelos de producción estándar y por lo tanto pueden ser diferentes de los instalados en su máquina.

Los accesorios suministrados como dotación de la máquina puede variar según las particulares instalación o a consecuencia de las disposiciones especiales añadidas prescritas por las normativas de seguridad vigentes en las diferentes naciones.

F

1.2 NOTE GENERALE

PROFTEQ Srl se réserve le droit de suspendre à tout moment la production de certains modèles, de faire varier leurs caractéristiques et leur plan, sanss'engager pour autant et en aucune façon à le communiquer.

De plus, PROFTEQ Srl effectuera à tout moment toutes les modifications nécessaires pour des exigences de caractère technique ou commercial sans s'engager pour autant à mettre cette publication à jour en temps utile.

Les accessoires et les dispositifs décrits dans cette publication se réfèrent en général à des modèles de production standard et ils peuvent par conséquent différer de ceux qui sont installés sur votre machine.

Les accessoires fournis en dotation avec la machine peuvent varier en fonction d'aménagements spéciaux ou suite aux dispositions spéciales ajoutées et prescrites par les réglementations de sécurité en vigueur dans les différents pays.

[illegible]

I

1.3 PRESENTAZIONE MACCHINA

Le Avvitatrici Manuali AF 1 e AF 1/M sono macchine che consentono il fissaggio tramite viti di profili metallici di rinforzo all'interno dei profilati in PVC.

La macchina è completamente manuale.

L'operatore deve posizionare nel piano di lavoro il profilo in PVC con il rinforzo metallico già inserito.

Premendo il comando a pedale il profilo verrà bloccato e automaticamente l'unità di avvitatura eseguirà il fissaggio del rinforzo sul profilo in PVC.

GB

1.3 INTRODUCTION TO THE MACHINE

The AF 1 and AF 1/M manual screwing machines allow you to fix metal reinforcing pieces inside PVC frames, using screws.

The machine is completely manually operated.

The operator must place the PVC frame onto the work table with the metal reinforcement already inserted.

On pressing the pedal, the frame will be held and automatically the screwing unit will carry out the process of fixing the reinforcement to the PVC frame.

E

1.3 PRESENTACIÓN MÁQUINA

Las Atornilladoras Manuales AF 1 y AF 1/M son máquinas que permiten la fijación a través de tornillos de perfiles metálicos de refuerzo al interior de los perfiles en PVC. La máquina es completamente manual.

El operador tiene que colocar en el plano de trabajo el perfil en PVC con el refuerzo metálico ya introducido.

Presionando el mando de pedal el perfil se bloqueará y la unidad de atornillamiento efectuará automáticamente la fijación del refuerzo en el perfil en PVC.

1.4 PRINCIPALI GRUPPI MACCHINA

- AVVITATRICE AF 1

1. TELAIO MACCHINA
2. PEDALIERA COMANDO CILINDRO BLOCCA PEZZO ED AVVIO AVVITATURA
3. TARGHETTA DI IDENTIFICAZIONE
4. CILINDRO BLOCCA PEZZO
5. TARGHETTE DI SEGNALAZIONE PERICOLI
6. PIANO DI APPOGGIO PROFILI
7. PROTEZIONE DELLA ZONA DI AVVITATURA

1.4 MAIN MACHINE UNITS

- AF 1 SCREWING MACHINE -

1. MACHINE CHASSIS
2. PEDAL TO COMMAND PIECE-HOLDING CYLINDER AND START SCREWING
3. IDENTIFICATION PLATE
4. PIECE-HOLDING CYLINDER
5. DANGER NOTICES
6. FRAME-SUPPORT SURFACE
7. PROTECTION FOR THE SCREWING ZONE

1.4 PRINCIPALES GRUPOS MÁQUINA

- ATORNILLADORA AF 1

1. BASTIDOR MÁQUINA
2. JUEGO DE PEDALES MANDO CILINDRO BLOQUEADOR PIEZA E INICIO ATORNILLAMIENTO
3. PLACA DE CARACTERÍSTICAS
4. CILINDRO BLOQUEADOR PIEZA
5. PLACAS DE AVISO PELIGROS
6. PLANO DE APOYO PERFILES
7. PROTECCIÓN DE LA ZONA DE ATORNILLAMIENTO



F

1.3 PRESENTATION DE LA MACHINE

Les visseuses manuelles AF 1 et AF 1/M sont des machines qui permettent de fixer des profils métalliques pour renforcer la partie interne des profilés en PVC, à l'aide de vis.

Cette machine est complètement manuelle.

L'opérateur doit positionner le profilé en PVC sur le plan de travail, avec le renfort métallique déjà inséré.

Quand on appuie sur la commande à pédale, cela immobilise le profil et l'unité de vissage fixe automatiquement le renfort sur le profilé en PVC.

1.4 PRINCIPAUX GROUPES DE LA MACHINE

- VISUESSE MANUELLE AF.1

1. CHASSIS MACHINE
2. PÉDALIER COMMANDE CYLINDRE IMMOBILISATION PIECE ET DÉMARRAGE VISSAGE.
3. PLAQUE SIGNALÉTIQUE
4. CYLINDRE IMMOBILISATION PIECE
5. PLAQUES DE SIGNALISATION DANGERS
6. PLAN D'APPUI DES PROFILÉS
7. PROTECTEUR DE LA ZONE DE VISSAGE EN

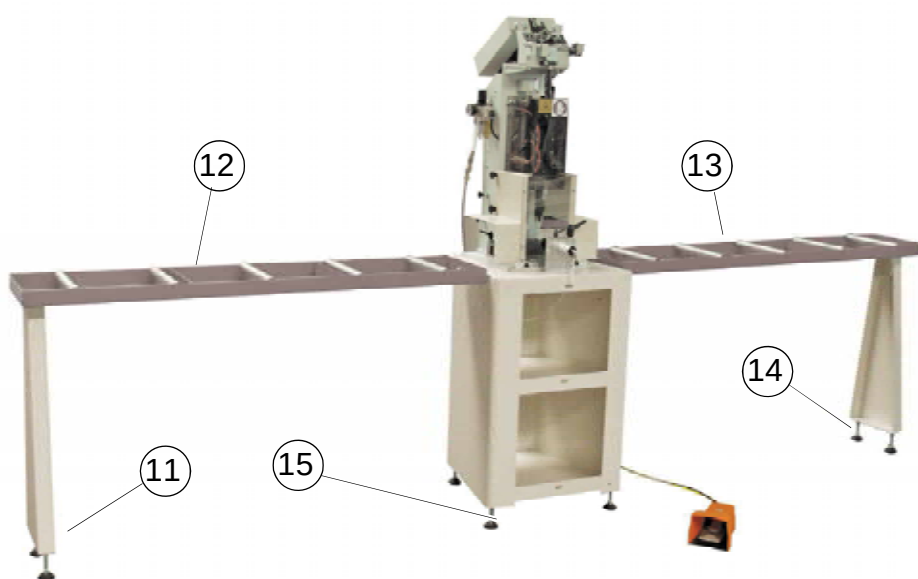
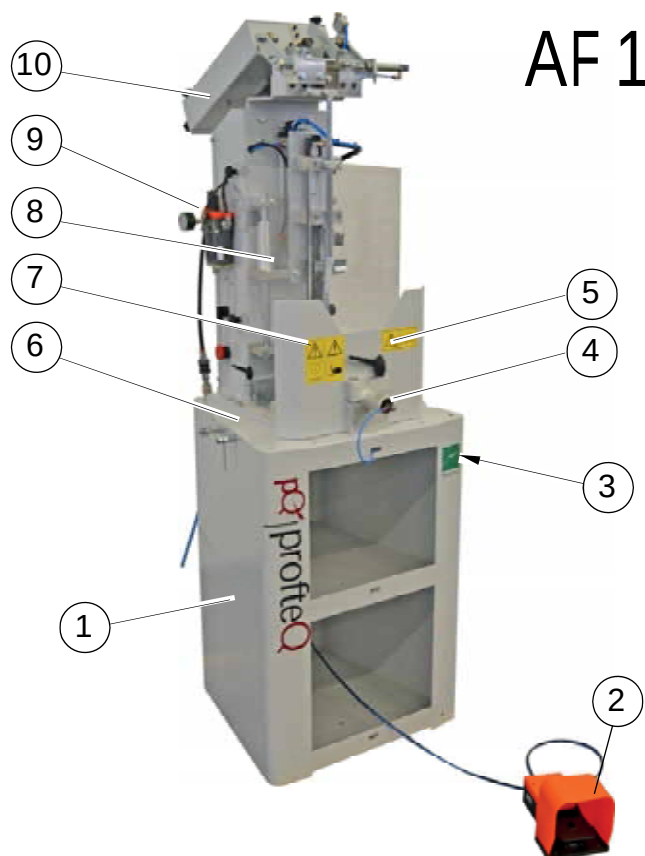


Fig. 01

I	GB	E
8. PROTEZIONE IN PLEXIGLAS DELL'AVVITATORE	8. PLEXIGLAS PROTECTION FOR THE SCREWING UNIT	8. PROTECCIÓN EN PLEXIGLÁS DEL ATORNILLADOR
9. REGOLATORE DI PRESSIONE	9. PRESSURE REGULATOR	9. REGULADOR DE PRESIÓN
10. DISPOSITIVO AUTOMATICO DI CARICAMENTO DELLE VITI SULL'AVVITATORE	10. AUTOMATIC SYSTEM FOR FEEDING THE SCREWING UNIT WITH SCREWS	10. DISPOSITIVO AUTOMÁTICO DE CARGA DE LOS TORNILLOS EN EL ATORNILLADOR
11. GAMBA REGOLABILE DI SOSTEGNO RULLIERA SINISTRA	11. LEFT-HAND ROLLER CONVEYOR ADJUSTABLE SUPPORT LEG	11. PATA REGULABLE DE SOPORTE TRANSPORTADOR DE RODILLOS IZQUIERDO
12. RULLIERA SINISTRA DI SOSTEGNO PROFILO	12. LEFT-HAND FRAME SUPPORT ROLLER CONVEYOR	12. TRANSPORTADOR DE RODILLOS IZQUIERDO DE SOPORTE PERFIL
13. RULLIERA DESTRA DI SOSTEGNO PROFILO	13. RIGHT-HAND FRAME SUPPORT ROLLER CONVEYOR	13. TRANSPORTADOR DE RODILLOS DERECHO DE SOPORTE PERFIL
14. GAMBA REGOLABILE DI SOSTEGNO RULLIERA DESTRA	14. RIGHT-HAND ROLLER CONVEYOR ADJUSTABLE SUPPORT LEG	14. PATA REGULABLE DE SOPORTE TRANSPORTADOR DE RODILLOS DERECHO
15. PIEDINO REGOLABILE	15. ADJUSTABLE LEG	15. PIE REGULABLE



F

8. PROTECTEUR DU VISSEUR EN PLEXIGLAS
9. DÉTENDEUR DE PRESSION
10. DISPOSITIF AUTOMATIQUE DE CHARGEMENT DES VIS SUR LE VISSEUR
11. PIED D'APPUI RÉGLABLE TRANSPORTEUR À ROULEAUX GAUCHE
12. TRANSPORTEUR À ROULEAUX GAUCHE SUPPORT PROFILÉ
13. TRANSPORTEUR À ROULEAUX DROIT SUPPORT PROFILÉ
14. PIED D'APPUI RÉGLABLE TRANSPORTEUR À ROULEAUX DROIT
15. PATIN RÉGLABLE.

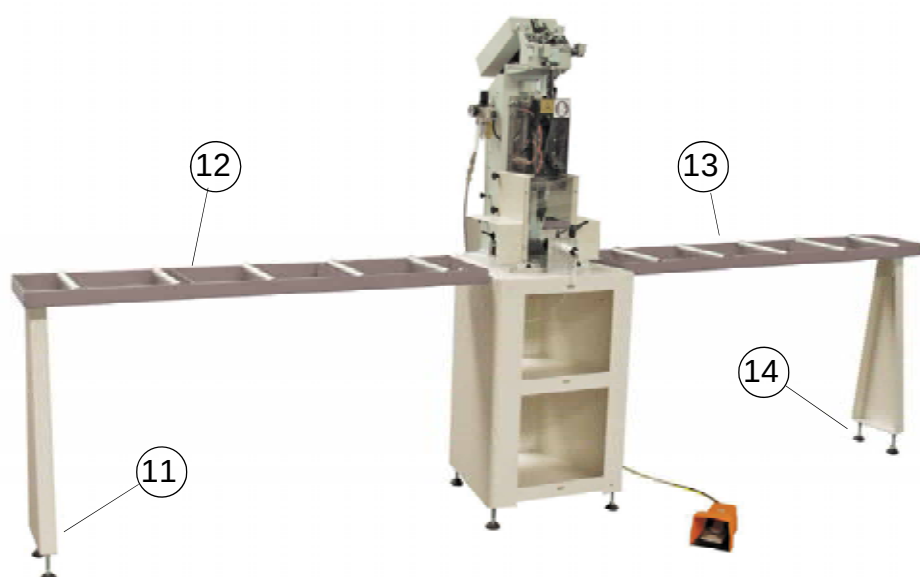
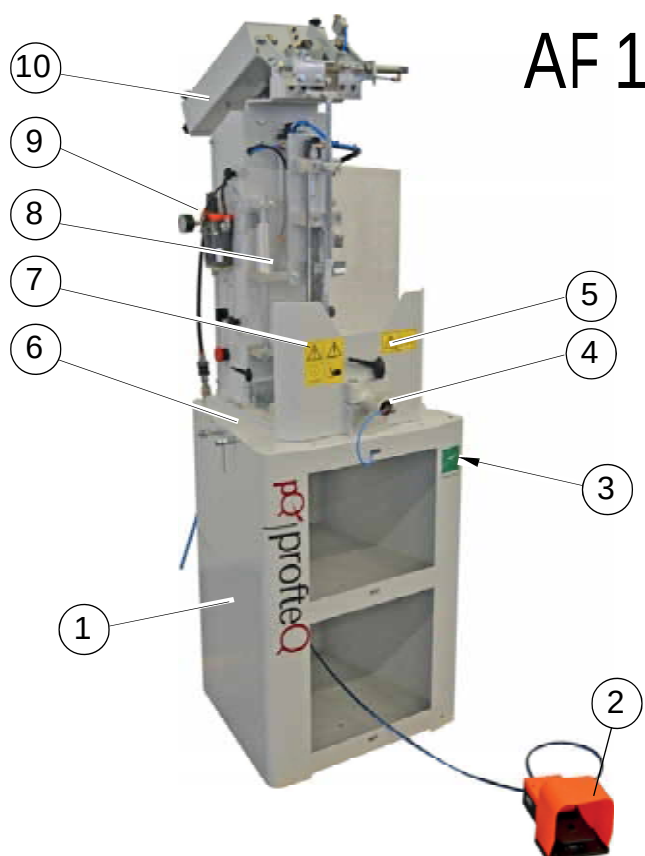


Fig. 01

I	GB	E
- AVVITATRICE AF 1/M	- AF 1/M SCREWING MACHINE	- ATORNILLADORA AF 1/M
1. TELAIO MACCHINA	1. MACHINE CHASSIS	1. BASTIDOR MÁQUINA
2. PEDALIERA COMANDO CILINDRO BLOCCA PEZZO ED AVVIO AVVITATURA	2. PEDAL TO COMMAND PIECE-HOLDING CYLINDER AND START SCREWING	2. JUEGO DE PEDALES MANDO CILINDRO BLOQUEADOR PIEZA E INICIO ATORNILLAMIENTO
3. TARGHETTA DI IDENTIFICAZIONE	3. IDENTIFICATION PLATE	3. PLACA DE CARACTERÍSTICAS
4. CILINDRO BLOCCA PEZZO	4. PIECE-HOLDING CYLINDER	4. CILINDRO BLOQUEADOR PIEZA
5. TARGHETTE DI SEGNALAZIONE PERICOLI	5. DANGER NOTICES	5. PLACAS DE AVISO PELIGROS
6. PIANO DI APPOGGIO PROFILI	6. FRAME-SUPPORT SURFACE	6. PLANO DE APOYO PERFILES
7. AVVITATORE AUTOMATICO PNEUMATICO	7. AUTOMATIC SCREWING UNIT	7. ATORNILLADOR AUTOMÁTICO NEUMÁTICO
8. INSERIMENTO VITE MANUALMENTE	8. MANUAL SCREW FEEDER	8. INTRODUCCION MANUAL DEL TORNILLO
9. REGOLATORE DI PRESSIONE	9. PRESSURE REGULATOR	9. REGULADOR DE PRESIÓN
10. GAMBA REGOLABILE DI SOSTEGNO RULLIERA SINISTRA	10. LEFT-HAND ROLLER CONVEYOR ADJUSTABLE SUPPORT LEG	10. PATA REGOLABLE DE SOPORTE TRANSPORTADOR DE RODILLOS IZQUIERDO
11. RULLIERA SINISTRA DI SOSTEGNO PROFILO	11. LEFT-HAND FRAME SUPPORT ROLLER CONVEYOR	11. TRANSPORTADOR DE RODILLOS IZQUIERDO DE SOPORTE PERFIL
12. RULLIERA DESTRA DI SOSTEGNO PROFILO	12. RIGHT-HAND FRAME SUPPORT ROLLER CONVEYOR	12. TRANSPORTADOR DE RODILLOS DERECHO DE SOPORTE PERFIL
13. GAMBA REGOLABILE DI SOSTEGNO RULLIERA DESTRA	13. RIGHT-HAND ROLLER CONVEYOR ADJUSTABLE SUPPORT LEG	13. PATA REGOLABLE DE SOPORTE TRANSPORTADOR DE RODILLOS DERECHO
14. PIEDINO REGOLABILE	14. ADJUSTABLE LEG	14. PIE REGULABLE



Af1 - Af1/m

F

- VISSEUSE AF 1/M

1. CHASSIS MACHINE
2. PÉDALIER COMMANDE
CYLINDRE IMMOBILISATION
PIECE ET DÉMARRAGE
VISSAGE
3. PLAQUE SIGNALÉTIQUE
4. CYLINDRE IMMOBILISATION
PIECE
5. PLAQUES DE
SIGNALISATION DANGERS
6. PLAN D'APPUI DES
PROFILÉS
7. VISSEUR AUTOMATIQUE
PNEUMATIQUE
8. INTRODUCTEUR VIS à LA
MAIN
9. DÉTENDEUR DE PRESSION
10. PIED D'APPUI RÉGLABLE
TRANSPORTEUR à
ROULEAUX GAUCHE
11. TRANSPORTEUR à
ROULEAUX GAUCHE
SUPPORT PROFILÉ
12. TRANSPORTEUR à
ROULEAUX DROIT SUPPORT
PROFILÉ
13. PIED D'APPUI RÉGLABLE
TRANSPORTEUR à
ROULEAUX DROIT
14. PATIN RÉGLABLE

AF 1/M

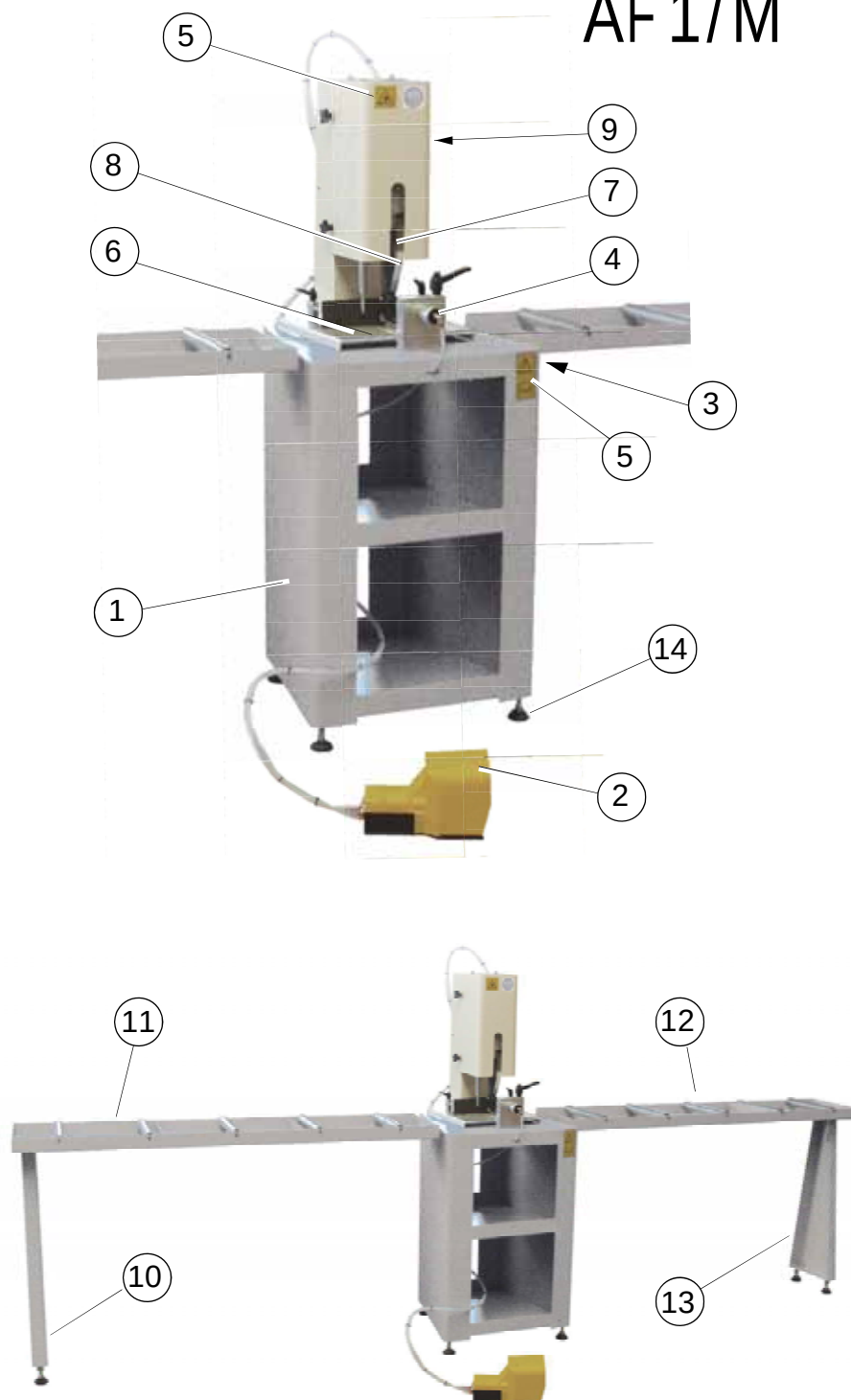


Fig. 02





chap. 02

Af1 - Af1/m

Informazioni generali

General information

Informaciones generales

Informations generales

I	GB	E
Informazioni generali	General information	Informaciones generales
2.1 Premessa pag.4	2.1 Introduction page 4	2.1 Premisa pág.4
2.2 Numero di matricola pag.4	2.2 Serial number page 4	2.2 Número de matrícula pág.4
2.3 Dimensioni di ingombro pag.6	2.3 Overall sizes page 6	2.3 Dimensiones totales pág. 6
2.4 Dati tecnici pag.6	2.4 Technical data page 6	2.4 Datos técnicos pág.6
2.5 Uso previsto della macchina pag.8	2.5 Use for which machine is designed page 8	2.5 Uso previsto de la máquina pág.8
2.6 Garanzia pag.8	2.6 Guarantee page 8	2.6 Garantía pág.8
2.7 Identificazione costruttore pag.12	2.7 Details of manufacturer page 13	2.7 Identificación constructor pág.14
CERTIFICATO DI ORIGINE Pag.16	CERTIFICATE OF ORIGIN Page 16	CERTIFICADO DE ORIGEN pág.16

F

2.1	Introduction	p. 5
2.2	Numero de matricule	p. 5
2.3	Cotes d'encombrement	p. 7
2.4	Donnees techniques	p. 7
2.5	Utilisation prevue de la machine	p. 9
2.6	Garantie	p. 9
2.7	Identification du constructeur	p. 15
CERTIFICAT D'ORIGINE		p. 17

[illegible]

I

2.1 PREMESSA

Questo capitolo riassume le caratteristiche tecniche della Vostra Avvitatrice Manuale per fissaggio rinforzi metallici su profili in PVC, AF 1 e AF 1/M.

2.2 NUMERO DI MATRICOLA

Per identificare la vostra Avvitatrice dovete saper riconoscere esattamente la sigla stampigliata sulla targhetta. (vedi fig.1)

DESCRIZIONE NUMERAZIONE MATRICOLA (vedi fig. 2)

Mod.
Tipologia macchina

Serial nr.
Numero di matricola

V
Tensione/Voltaggio alimentazione elettrica

A
Amper assorbiti dalla macchina e necessari per farla funzionare

kW
Kilowatt necessari alla macchina per funzionare

Hz
Frequenza corrente elettrica per il funzionamento

bar
Pressione pneumatica della linea di alimentazione della macchina

Anno
Anno di costruzione della macchina

Massa kg
Peso o massa della macchina

GB

2.1 INTRODUCTION

This chapter summarises the technical specifications of your manual screwing machine for fixing metal reinforcements onto PVC frames, the AF 1 and AF 1/M.

2.2 SERIAL NUMBER

To identify your screwing machine, you need to know how to precisely identify the codes stamped on the nameplate (see Fig. 1)

DESCRIPTION OF SERIAL NUMBER: (Fig. 2)

Mod.
Type of machine

Serial nr.
Serial number

V
Power supply voltage

A
Amperes drawn by the machine and required for its operation

kW
Kilowatt required to operate the machine

Hz
Power supply frequency for machine operation

bar
Machine air supply pressure

Year
Machine year of manufacture

Weight in kg
Machine weight

E

2.1 PREMISA

Este capítulo reasume las características técnicas de su Atornilladora Manual para fijación refuerzos metálicos sobre perfiles en PVC, AF 1 y AF 1/M.

2.2 NÚMERO DE MATRÍCULA

Para identificar su soldadora tienen que saber reconocer exactamente la sigla impresa en la placa. (ver fig.1)

DESCRIPCIÓN NUMERACIÓN MATRÍCULA (ver fig. 2)

Mod.
Tipo de máquina

N.º de serie
Número de matrícula

V
Tensión/Voltaje de alimentación eléctrica

A
Amperios que absorbe la máquina y necesarios para hacerla funcionar

kW
Kilovatios que necesita la máquina para funcionar

Hz
Frecuencia de la corriente eléctrica para el funcionamiento

bar
Presión neumática de la línea de alimentación de la máquina

Año
Año de fabricación de la máquina

Masa kg.
Peso o masa de la máquina



Af1 - Af1/m

F

2.1 INTRODUCTION

Dans ce chapitre nous résumons les caractéristiques techniques de votre visseuse manuelle AF 1 et AF 1/M, qui sert à fixer des renforts métalliques sur profilés en PVC.

2.2 NUMERO DE MATRICULE

Pour identifier votre visseuse vous devez savoir reconnaître exactement le sigle poinçonné sur la plaquette (voir fig.1).

DESCRIPTION NUMERATION MATRICULE (fig.2)

Mod.
Type de machine

Serial nr.
Numéro de série

V
Tension/Voltage
alimentation électrique

A
Ampères absorbés par la
machine et nécessaires à
son fonctionnement

kW
Kilowatts nécessaires au
fonctionnement de la machine

Hz
Fréquence du courant
électrique pour le
fonctionnement

bar
Pression pneumatique de la
ligne d'alimentation de la
machine

Année
Année de fabrication de la
machine

Masse kg
Poids ou masse de la
machine

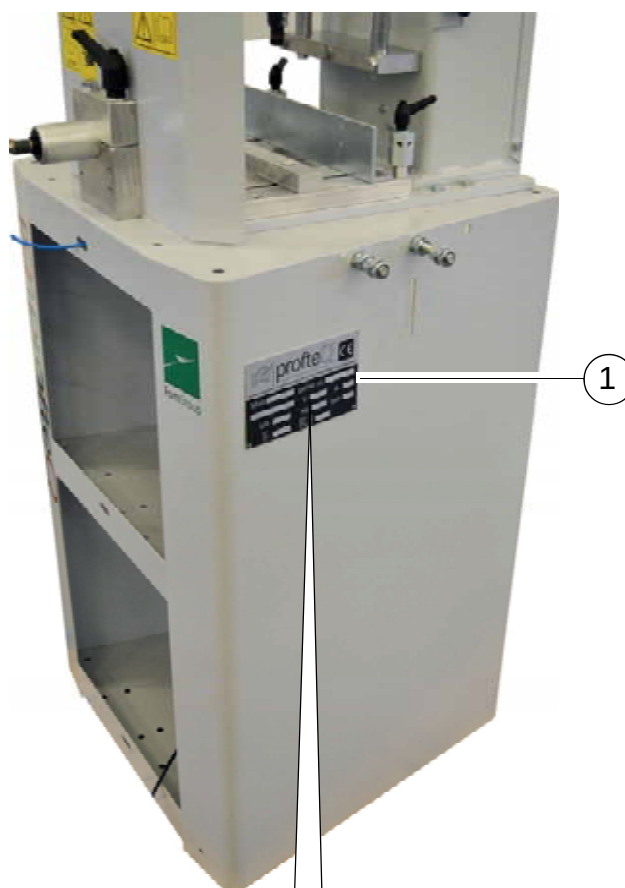


Fig. 01



Fig. 02

I	GB	E
2.4 DIMENSIONI DI INGOMBRO	2.4 OVERALL SIZES	2.4 DIMENSIONES TOTALES
(Vedi fig 3)	(see fig 3)	(Ver fig 3)
2.5 DATI TECNICI	2.5 TECHNICAL DATA	2.5 DATOS TÉCNICOS
Pressione di esercizio da 6 a 8 bar	Working Pressure from 6 to 8 bars	Presión de funcionamiento 6 a 8 bar
Consumo aria per ciclo 6 l a 8 bar	Air Consumption per Cycle 6 l at 8 bars	Consumo aire para ciclo 6 l a 8 bar
Tempo esecuzione 1 avvitatura	Time to carry out 1 screwing cycle	Tiempo ejecución 1 atornillamiento
Peso macchina mod. AF 1 kg 130 circa	Weight of Model AF1 machine 130 kg approx.	Peso máquina mod. AF1 kg 130 aproximadamente
Peso macchina mod. AF1/M kg 100 circa	Weight of Model AF1/M machine 100 kg approx.	Peso máquina mod. AF1/M kg 100 aproximadamente

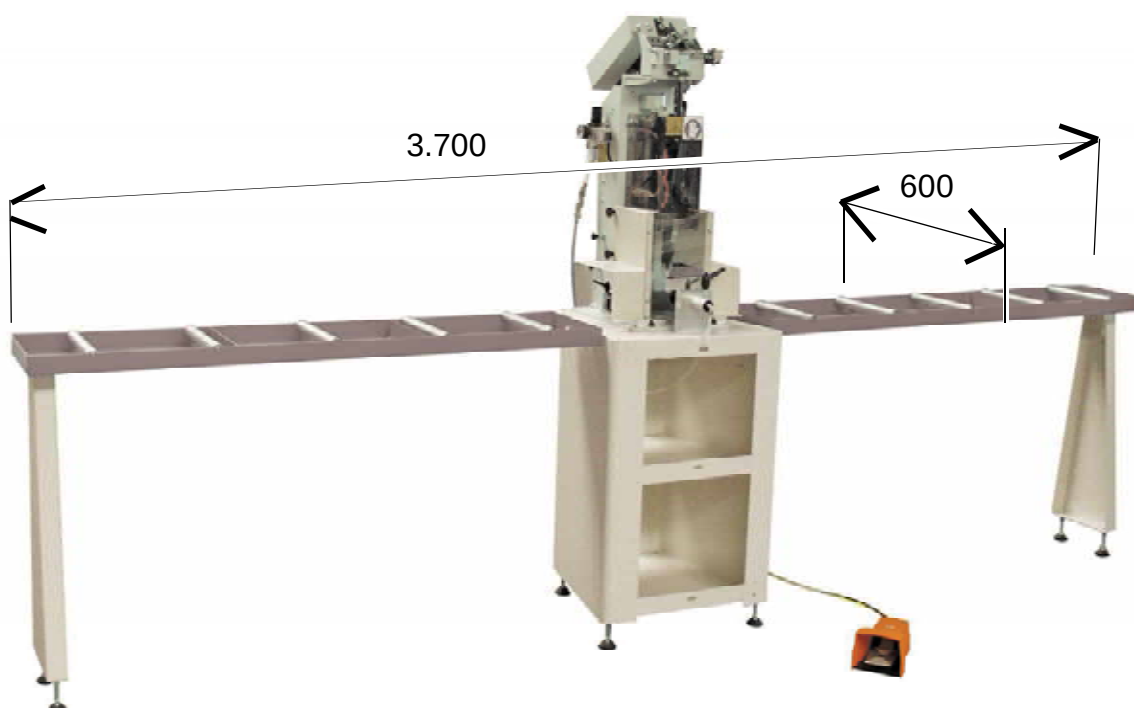


Fig. 03



Af1 - Af1/m

F

2.4 COTES D'ENCOMBREMENT

(Voir fig.3)

2.5 DONNEES TECHNIQUES

Pression de service
de 6 à 8 bars

Consommation d'air par cycle
6 litres à 8 bars

Temps exécution
1 vissage
.....

Poids machine mod. AF 1
environ 130 kg

Poids machine mod. AF 1/M
environ 100 kg

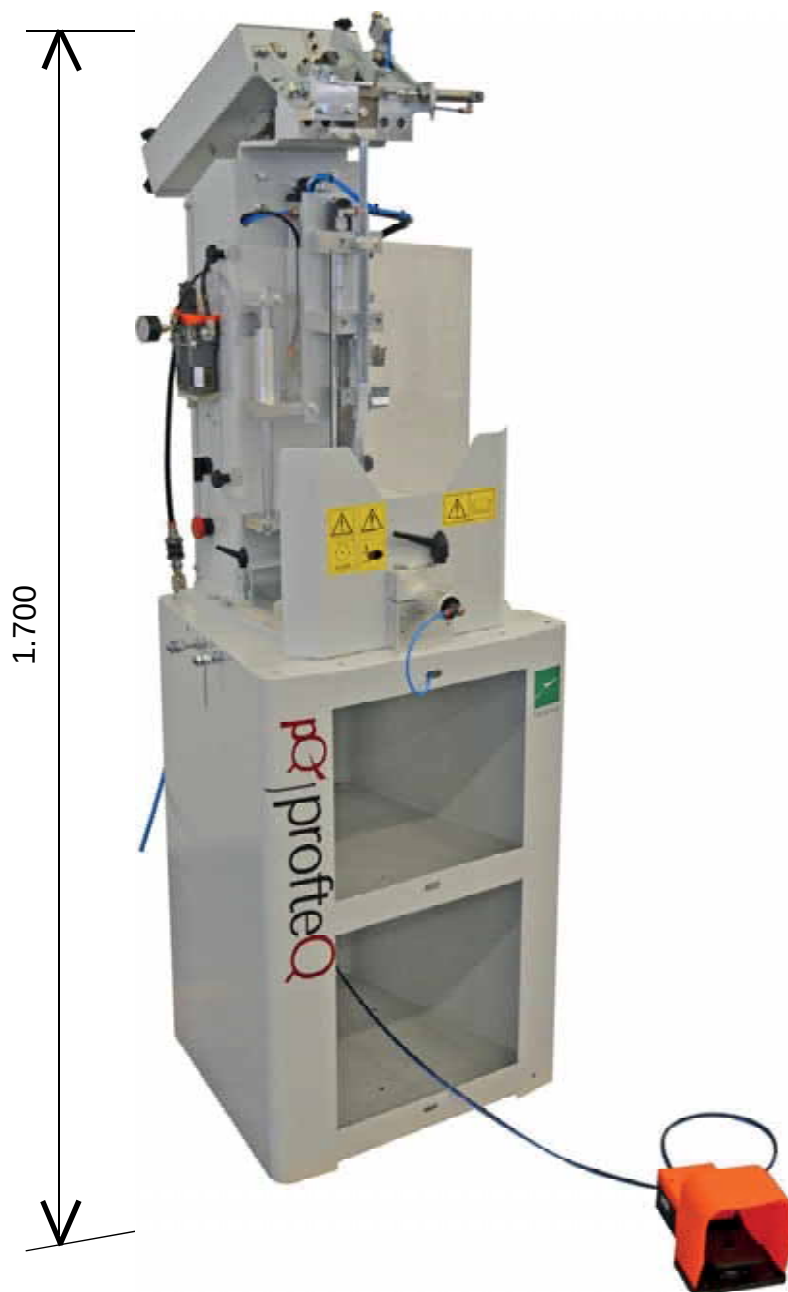
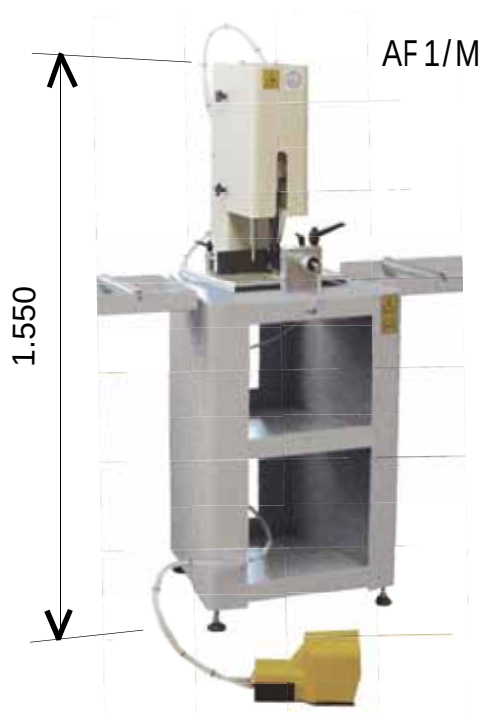


Fig. 03

I

2.6 USO PREVISTO DELLA MACCHINA

L'uso dell'"AVVITATRICE MANUALE AF 1 e AF 1/M viene prevista esclusivamente per l'avvitatura dei rinforzi metallici nei profili in PVC.

GB

2.6 USE FOR WHICH MACHINE IS DESIGNED

The AF1 and AF 1/M MANUAL SCREWING MACHINE is designed only to be used in screwing metal reinforcements to PVC frames and no other use.

E

2.6 USO PREVISTO DE LA MÁQUINA

El uso previsto de la "ATORNILLADORA MANUAL AF 1 y AF 1/M" es exclusivamente el atornillamiento de los refuerzos metálicos en los perfiles en PVC.



N.B. Ogni altro materiale non può essere lavorato.

ATTENZIONE !!! La macchina è progettata per 1 posto di lavoro. L'intromissione di terze persone potrebbe causare situazioni di pericolo per l'operatore e gli altri.



No other material can be worked with this machine.

WARTUNG!!! The machine has been designed with one workplace. Intervention by third persons could lead to conditions of danger to the operator and other people.



N.B. No se puede elaborar ningún otro material.

¡ATENCIÓN!!! La máquina está proyectada para 1 puesto de trabajo. La intromisión de terceras personas podría causar situaciones de peligro para el operador y los demás.

2.7 GARANZIA

La macchina è garantita 1 anno in tutte le componenti meccaniche e pneumatiche e 6 mesi per le componenti elettriche, qualora tutte queste componenti risultassero difettose all'origine e/o purchè il prodotto sia trattato in modo appropriato secondo le istruzioni d'uso.

La garanzia copre la sostituzione gratuita dei pezzi di ricambio.

2.7 GUARANTEE

The machine is guaranteed for one year for all the mechanical and pneumatic components, and for six months for the electrical components, or if any of these components should be faulty from the start and/or provided that the product has been treated properly, according to the instructions for use.

The guarantee covers the free replacement of the spare parts.

2.7 GARANTÍA

La máquina tiene una garantía de 1 año para todos los componentes mecánicos y neumáticos y 6 meses para los componentes eléctricos, en caso de que todos estos componentes resultaran defectuosos al origen y/o con tanto de que el producto se trate de modo apropiado según las instrucciones de uso.

La garantía cubre la sustitución gratuita de las piezas de recambio.



F

2.6 UTILISATION PREVUE DE LA MACHINE

La VISSEUSE MANUELLEAF 1 et AF 1/M est prévue exclusivement pour visser des renforts métalliques sur les profilés en PVC.



On ne peut employer d'autres types de matériau pour fraiseuse

ATTENTION !!! Cette machine a été conçue pour 1 poste de travail, par conséquent.

L'intervention de tiers pourrait engendrer des situations de danger au détriment de l'opérateur et des autres personnes.

2.7 GARANTIE

Tous les composants mécaniques et pneumatiques de cette machine sont garantis pendant un an, tandis que les composants électriques sont garantis pendant 6 mois, au cas où ils présenteraient des vices de fabrication et/ou pourvu que le produit soit traité d'une manière conforme au mode d'emploi.

La garantie couvre le remplacement gratuit des pièces de rechange.

notes

profteQ

I

La garanzia non è valida nei seguenti casi:

- la macchina è stata modificata senza aver consultato il personale della PROFTEQ srl:

- errata installazione:
- danni da trasporto o circostanze che comunque non possono farsi risalire a difetti di fabbricazione della macchina:
- la riparazione è effettuata da personale non autorizzato:
- il materiale o i pezzi di ricambio usati per la sostituzione di parti avariate, non sono corrispondenti a quelli forniti con la macchina dalla PROFTEQ srl:
- la macchina non sia stata impiegata nel modo e nell'uso specifico per cui è stata progettata e costruita.

GB

The guarantee is not valid in the following cases:

- the machine has been modified without consulting the personnel from PROFTEQ S.r.l.,

- incorrect installation,
- damage by transportation or due to circumstances that anyway cannot be blamed on faulty manufacturing of the machine.
- a repair has been carried out by unauthorised personnel,
- the material or the spare parts used for the replacement of faulty parts do not correspond to that supplied with the machine by PROFTEQ S.r.l.
- the machine has not been used in the way and for the specific use for which it has been designed and constructed.

E

La garantía no es válida en los siguientes casos:

- la máquina ha sido modificada sin haber consultado el personal de PROFTEQ srl:

- instalación equivocada:
- daños debidos al transporte o a circunstancias que, de todos modos, no pueden remontarse a defectos de fabricación de la máquina:
- reparación realizada por personal no autorizado:
- el material o las piezas de recambio utilizados para la sustitución de partes averiadas, no corresponden a los que PROFTEQ srl ha suministrado con la máquina:
- la máquina no se ha empleado de modo y según el uso específico para el que se ha proyectado y construido.



F

La garantie n'est pas valable dans les cas suivants:

- la machine a été modifiée sans avoir consulté le personnel de PROFTEQ Srl;

- installation incorrecte;

- dommages dus au transport ou circonstances qui n'ont rien à voir avec des défauts de fabrication de la machine;

- la réparation a été exécutée par du personnel non autorisé;

- le matériel ou les pièces de rechange utilisés afin de remplacer des pièces endommagées ne correspondent pas à ceux fournis par PROFTEQ Srl avec la machine;

- la machine n'a pas été utilisée de la manière et dans le but spécifique pour lequel elle a été conçue et construite.

notes

profteQ

ITALIANO

2.7 IDENTIFICAZIONE COSTRUTTORE

PROFTEQ srl

Sede : Via dell' Artigianato II°, 28 Villa del Conte (PD)

Amministratore

Tel.: + 39 049 9325691 / +39 049 9235619

Fax: : + 39 049 9235232

IDENTIFICAZIONE CLIENTE

CLIENTE

INDIRIZZO

RESPONSABILE

SEDE LEGALE

SEDE OPER.

TEL.

FAX.

IDENTIFICAZIONE MACCHINA

MODELLO MACCHINA	V.	BAR
N° DI MATRICOLA	KW	KG
DATA DI FABBRICAZIONE	HZ	
DATA DI COLLAUDO	NL	



ENGLISH

2.7 DETAILS OF MANUFACTURER

PROFTEQ srl

Address: Via dell' Artigianato II°, 28 Villa del Conte (PD)

Administrator

Tel.: + 39 049 9325691 / +39 049 9235619

Fax: + 39 049 9235232

DETAILS OF CLIENT

CLIENT

ADDRESS

MANAGER RESPONSIBLE

REGISTERED ADDRESS

OPERATIONS ADDRESS

TEL.

FAX.

MACHINE SPECIFICATIONS

MODEL OF MACHINE		V.		BAR	
SERIAL NUMBER		KW		KG	
DATE OF MANUFACTURE		HZ			
DATE OF TEST RUN		NL			

ESPAÑOL

2.7 IDENTIFICACIÓN CONSTRUCTOR

PROFTEQ srl

Sede Via dell' Artigianato II°, 28 Villa del Conte (PD)

Administrador

Tel.: +39 049 9325691 / +39 049 9235619

Fax: +39 049 9235232

IDENTIFICACIÓN CLIENTE

CLIENTE

DIRECCIÓN
RESPONSABLE

SEDE LEGAL
SEDE OPER.

TEL.
FAX.

IDENTIFICACIÓN MÁQUINA

MODELO MÁQUINA	V.	BAR
N° DE MATRÍCULA	KW	KG
FECHA DE FABRICACIÓN	HZ	
FECHA DE PRUEBA	NL	



FRANÇAIS

2.7 IDENTIFICATION DU CONSTRUCTEUR

PROFTEQ srl

Siège Via dell' Artigianato II°, 28 Villa del Conte (PD)

Administrateur

Tél.: +39 049 9325691 / +39 049 9235619
Télécopie: +39 049 9235232

IDENTIFICATION DU CLIENT

CLIENT

ADRESSE

RESPONSABLE

SIEGE LEGAL

SIEGE DE TRAVAIL

TEL.

TELECOPIE

IDENTIFICATION DE LA MACHINE

MODELE DE MACHINE	V.	BAR
N. MATRICULE	KW	KG
DATE DE FABRICATION	HZ	
DATE D'ESSAI	NL	

I

CERTIFICATO DI ORIGINE

Si dichiara che

l'Avvitatrice Manuale per
fissaggio rinforzi metallici su
profili in PVC mod. AF 1 e
AF 1/M
con matricola n°
costituita da:

- # un telaio macchina.
- # un pressore di
bloccaggio profilo
- # un piano di appoggio e
avvitatura profilo
- # un gruppo di avvitatura
automatico
- # una rulliera destra di
sostegno profilo
- # una rulliera sinistra di
sostegno profilo
- # un impianto pneumatico
di asservimento e
comando macchina

è stata costruita interamente
in Italia dalla ditta PROFTEQ srl
con sede in
Via dell' Artigianato II° 28, VIL-
LA DEL CONTE (PD).

GB

CERTIFICATE OF ORIGIN

This is to certify that

the AF1 and AF 1/M Manual
Screwing Machine for fixing
metal reinforcements onto
PVC frames with Serial No.
..... consisting of:

- # a machine chassis
- # a frame-holding presser
- # a surface for supporting
and screwing frame
- # an automatic screwing
unit
- # right-hand frame
support roller conveyor
- # left-hand frame support
roller conveyor
- # a pneumatic system for
machine control and
command

has been constructed entirely
in Italy by PROFTEQ s.r.l. with
premises at
Via dell' Artigianato II° 28, VIL-
LA DEL CONTE (PD).

E

CERTIFICADO DE ORIGEN

Se declara que

la Atornilladora Manual
para perfiles en PVC mod.
AF 1 y AF 1/M con matrícula
n° está fabricada
por:

- # un bastidor máquina.
- # un prensador de bloqueo
perfil
- # un plano de apoyo y
atornillamiento perfil.
- # un grupo de
atornillamiento
automático
- # un transportador de
rodillos derecho de
soporte perfil.
- # un transportador de
rodillos izquierdo de
soporte perfil
- # una instalación
neumática de
esclavizamiento y
mando máquina.

ha sido fabricada
enteramente en Italia por la
empresa PROFTEQ srl con
sede en
Via dell' Artigianato II° 28, VIL-
LA DEL CONTE (PD).



F

CERTIFICAT D'ORIGIN

Nous déclarons que

la Visseuse Manuelle pour
fixation de renforts métalliques
sur profilés en PVC mod. AF 1
et AF 1/M portant le matricule
n° constituée des
composants suivants:

- # un châssis machine.
- # un presseur
d'immobilisation du
profilé.
- # un plan d'appui et de
vissage du profilé.
- # un groupe de vissage
automatique.
- # un transporteur à
rouleaux droit support
profilé.
- # un transporteur à
rouleaux gauche support
profilé.
- # une installation
pneumatique
d'asservissement et de
commande de la
machine.

est construite entièrement en
Italie par la maison
PROFTEQ srl ayant son siège à
Via dell' Artigianato II° 28, VIL-
LA DEL CONTE (PD).

notes

profteQ



notes

pQ | profteQ



chap. 03

Af1 - Af1/m

Sicurezza

Safety

Seguridad

Securite

I

Sicurezza

- 3.1 Premessa pag.4
- 3.2 Segnaletica di sicurezza pag.4
- 3.3 Norme di sicurezza generali pag.6
- 3.4 Allacciamenti pag.12
- 3.5 Impianto di messa a terra pag.12
- 3.6 Dispositivi di sicurezza macchina pag.12
- 3.7 Identificazione zone a rischio e a rischio residuo pag.14

GB

Safety

- 3.1 Introduction page 4
- 3.2 Safety signs page 4
- 3.3 General safety regulations page 6
- 3.4 Connections page 12
- 3.5 Earth connection page 12
- 3.6 Safety devices on machine page 12
- 3.7 Identifying hazard & residual hazard zones page 14

E

Seguridad

- 3.1 Premisa pág.4
- 3.2 Señales de seguridad pág.4
- 3.3 Normas de seguridad generales pág.6
- 3.4 Conexiones pág.12
- 3.5 Instalación de puesta a tierra pág.12
- 3.6 Dispositivos de seguridad máquina pág.12
- 3.7 Identificación zonas de riesgo y de riesgo residual pág.14



F

Securite

- 3.1 Introduction p. 5
- 3.2 Signalisation de securite p. 5
- 3.3 Normes de securite generales p. 7
- 3.4 Branchements p. 13
- 3.5 Installation de mise a la terre p. 13
- 3.6 Dispositifs de securite de la machine p. 13
- 3.7 Identification zones a risque et a risque residuel p. 15

notes

profteQ

I

3.1 PREMESSA

Il rispetto delle norme di sicurezza mette l'operatore in condizioni di lavorare produttivamente, senza pericolo di arrecare danni a se stesso ed agli altri.

E' vietato l'utilizzo della macchina per motivi diversi da quello precedentemente descritto e a personale non debitamente addestrato.

GB

3.1 INTRODUCTION

By respecting the safety regulations, the operator can work productively, without danger of injuring himself or others.

It is forbidden to use the machine for reasons other than that previously described and by personnel who are not suitably trained.

E

3.1 PREMISA

El respeto de las normas de seguridad pone al operador en condiciones de trabajar productivamente, sin peligro de causar daños a sí mismo y a los demás.

Está prohibido el uso de la máquina por motivos diferentes del precedentemente descrito y a personal no debidamente instruido.



Prima di iniziare ad operare l'addetto deve essere perfettamente a conoscenza della funzione e posizione di tutti i comandi macchina, delle caratteristiche tecnico-funzionali della stessa, acquisite da un'accurata e completa visione del testo contenuto nel presente manuale.



Before starting to work, the operator must have perfect knowledge of the function and position of all the machine controls, of the operational specifications of the machine, acquired by carefully and thoroughly reading the contents of this manual.



Antes de iniciar a operar el encargado tiene que conocer perfectamente la función y posición de todos los mandos máquina, las características técnico-funcionales de la misma, adquiridas a través de una esmerada y completa visión del texto contenido en el presente manual.

3.2 SEGNALETICA DI SICUREZZA

Le etichette a lato riportate sono applicate alle macchine di produzione della PROFTEQ srl.

Leggerle attentamente e memorizzarne il contenuto. Sostituirle se deteriorate o smarrite.

3.2 SAFETY SIGNS

The labels shown below are fixed to the machines produced by PROFTEQ S.r.l.

Read them carefully and memorise their contents. Replace them if they deteriorate or become lost.

3.2 SEÑALIZACIONES DE SEGURIDAD

Las etiquetas indicadas allado se aplican a las máquinas producidas por PROFTEQ srl.

Leerlas atentamente y memorizar el contenido. Sustituirlas si están deterioradas o extraviadas.



F

3.1 INTRODUCTION

Le respect des normes de sécurité met l'opérateur dans des conditions de travail productif, à l'abri du danger en ce qui le concerne, ainsi que les autres opérateurs.

Il est interdit d'utiliser la machine pour des raisons différentes de celles qui ont été décrites précédemment, et son utilisation est interdite au personnel qui n'a pas été correctement formé à ce sujet.



Avant de commencer à opérer, le personnel chargé de l'exploitation devra connaître parfaitement la fonction et la position de toutes les commandes de la machine, les caractéristiques techniques et de fonctionnement de celle-ci, et il devra avoir lu en entier le présent mode d'emploi.

3.2 SIGNALISATION DE SECURITE

Les étiquettes indiquées ci-dessous sont appliquées sur les machines produites par PROFTEQ Srl.

Lire attentivement et mémoriser leur signification. Les remplacer si elles sont détériorées ou ont été perdues.



**Pericolo generico
Danger
Peligro genérico
Danger general**



**Pericolo di schiacciamento
Danger risk of crushing
Peligro de aplastamiento
Danger d'ecrasement**



**Pericolo di ustioni
Danger risk of burns
Peligro de quemaduras
Danger de brûlure**



**Manuale di consultazione per le procedure di servizio idonee
Instruction manual to be consulted for the correct service procedures
Manual de consulta para los procedimientos de servicio idóneos
Manuel de consultation pour procédures de service appropriées**



**Leggere il libretto di istruzioni prima di utilizzare la macchina
Read the instruction book carefully before using the machine
Leer el manual de instrucciones antes de utilizar la máquina
Lire le mode d'emploi avant d'utiliser la machine**



**Staccare l'alimentazione prima di eseguire la manutenzione
Cut off electrical supply before carrying out maintenance
Desconectar la alimentación antes de efectuar el mantenimiento
Debrancher l'alimentation avant de procéder aux maintenances**

I

3.3 NORME DI SICUREZZA GENERALI



Importante: Per il corretto impiego di questa macchina, ed al fine di salvaguardare l'incolumità del personale addetto attenersi scrupolosamente alle seguenti norme.



- 1) Mantenere in ordine e pulito il posto di lavoro.

Il disordine sul posto di lavoro comporta pericolo. Il pavimento deve essere asciutto e privo di macchie d'olio o di grasso.



- 2) Non lasciare utensili o chiavi sopra la macchina, o in prossimità di essa.

Dopo ogni intervento di manutenzione, o di sostituzione di accessori, controllare accuratamente, prima di accendere la macchina:

di non lasciare chiavi o attrezzature tra le tavole mobili, sotto i pressori, dentro al quadro elettrico, o nella vicinanza di parti mobili in genere.



- 3) Vestire in modo adeguato.

L'abbigliamento dell'operatore deve essere il più idoneo possibile, vale a dire non troppo ampio e privo di parti svolazzanti ed appigli. Le maniche devono avere l'elastico. Non bisogna portare cinture, anelli e catenine. Possibilmente

GB

3.3 GENERAL SAFETY REGULATIONS



CAUTION: In order to correctly use this machine, and for the safety of the personnel using it, adhere strictly to the following instructions.



- 1) Keep the workplace clean and tidy.

Untidiness at the workplace is hazardous. The floor must be dry and free of oil and grease patches.



- 2) Do not leave tools or keys on the machine or near to it.

After each maintenance operation, or after replacing the accessories, carefully check, before starting the machine, that no keys or tools have been left on the work table, under the pressers, in the electrical power cabinet, or near any moving parts.



- 3) Wear suitable clothing

The operator's clothing must be as suitable as possible, that is to say not too large, and with no loose flapping parts that could get caught. The sleeves must be elasticated. Do not wear belts, rings or chains. If possible, wear

E

3.3 NORMAS DE SEGURIDAD GENERALES



Importante: para el correcto empleo de esta máquina, y a fin de salvaguardar la incolumidad del personal encargado atenerse escrupulosamente a las siguientes normas.



- 1) Mantener en orden y limpio el puesto de trabajo.

El desorden en el puesto de trabajo conlleva peligros. El pavimento tiene que estar seco y sin manchas de aceite y grasa.



- 2) No dejar utensilios o llaves encima de la máquina, o cerca de la misma.

Tras cada intervención de mantenimiento, o de sustitución de accesorios, controlar esmeradamente, antes de poner en marcha la máquina:

no dejar llaves o herramientas entre las tablas móviles, debajo de los dispositivos de presión, dentro el cuadro eléctrico, o cerca de partes móviles en general.



- 3) Vestir de modo adecuado.

El vestuario del operador tiene que ser lo más adecuado posible, es decir no demasiado amplio y sin partes volantes y que puedan engancharse. Las mangas tienen que tener el elástico. No se tienen que llevar



F

3.3 NORMES DE SECURITE GENERALES



Important: Afin d'utiliser correctement cette machine, et de garantir la sécurité du personnel chargé de son exploitation, se **c o n f o r - m e r** scrupuleusement aux normes suivantes:



1) Le poste de travail doit toujours être en ordre et propre.

Le désordre au niveau du poste de travail comporte des risques. Le sol doit être sec, exempt de taches d'huile ou de graisse.



2) Ne pas laisser d'outils ou de clés sur la machine, ou à proximité de celle-ci.

Après chaque intervention de maintenance ou de remplacement des accessoires, contrôler soigneusement, avant d'allumer la machine, que vous n'avez pas laissé de clés ou d'outillages entre les plateaux mobiles, sous les cylindres presseurs, dans le tableau électrique, ou à proximité de pièces mobiles en général.



3) S'habiller d'une manière adéquate.

L'habillement de l'opérateur doit être approprié le plus possible, c'est-à-dire qu'il ne doit pas être trop large ni flottant, et exempt de parties qui pourraient s'accrocher. Les manches doivent se terminer par un élastique. Ne porter ni

notes

I

te usare scarpe antinfortunistiche. I capelli lunghi devono essere legati da un elastico od opportunamente contenuti.



4) Evitare posizioni instabili.

Assicurarsi costantemente di essere in posizione sicura rispetto alla macchina in lavoro ed in giusto equilibrio.



5) Far eseguire le riparazioni da personale qualificato.

Questa macchina e la sua apparecchiatura elettrica sono realizzate secondo le vigenti norme antinfortunistiche.

Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato con l'utilizzo di parti di ricambio originali, altrimenti ne potrebbero derivare danni per l'utilizzatore.



6) Scaricare la pressione.

Qualsiasi intervento di manutenzione all'impianto pneumatico, deve essere eseguito solo ad impianto scarico di pressione.

GB

protective shoes. Long hair must be tied up with an elastic band or suitably held up.



4) Avoid unstable positions.

Make sure that you are always in a safe position with respect to the machine when working, and correctly balanced.



5) Only allow qualified personnel to make repairs.

This machine and its electrical apparatus have been produced according to the accident prevention regulations in force.

Repairs must be carried out only by qualified personnel, using original spare parts, otherwise they could be the cause of damage for the user.



6) Release the pressure

Any maintenance work on the pneumatic equipment must only be done after the air has been released from the plant.

E

cinturones, anillos y cadenas. Posiblemente utilizar zapatos antideslizantes. Los cabellos largos tiene que ser atados por un elástico y oportunamente contenidos.



4) Evitare posizioni instabili.

Assicurarsi costantemente di essere in posizione sicura rispetto alla macchina in lavoro ed in giusto equilibrio.



5) Hacer realizar las reparaciones por personal cualificado.

Esta máquina y su equipo eléctrico están realizados según las vigentes normas para la prevención de accidentes.

Las reparaciones tiene que ser llevadas a cabo exclusivamente por personal cualificado con el uso de partes de recambio originales, de lo contrario podrían derivar daños al usuario.



6) Descargar la presión.

Cualquier intervención de mantenimiento en la instalación neumática, se tiene que efectuar sólo cuando se ha descargado la presión de la instalación.



F

ceintures, ni bagues, ni chaînes. Mettre si possible des chaussures de sécurité. Les cheveux longs doivent être attachés par un élastique ou bien rassemblés sous une coiffe de protection.



4) Eviter les positions instables

S'assurer constamment que l'on est dans une position sûre par rapport à la machine qui est en train de travailler, et parfaitement en équilibre.



5) Faire exécuter les réparations par du personnel qualifié

Cette machine et son appareillage électrique sont réalisés conformément aux normes pour la prévention des accidents qui sont en vigueur. Les réparations ne doivent être exécutées que par du personnel qualifié et en utilisant des pièces de rechange originales, autrement l'opérateur courrait le risque de subir des dommages.



6) Faire évacuer la pression

Toute intervention de maintenance sur l'installation pneumatique ne doit être exécutée que lorsque la pression a été évacuée de l'installation.

notes

profteQ

I



7) Vietato scavalcare la macchina.

E' vietato in alcun modo eseguire passerelle o strutture precarie atte a scavalcare la macchina. E' inoltre vietato salire sopra il telaio della macchina.

GB



7) Do not climb over or on the machine

It is forbidden to make precarious gangways or structures in order to climb onto the machine. It is also forbidden to climb on or over the machine.

E



7) Prohibido salvar la máquina.

Está prohibido en absoluto, realizar pasarelas o estructuras precarias para salvar la máquina. Además, está prohibido subir sobre el bastidor de la máquina.



8) Corretta illuminazione.

Per facilitare le operazioni di controllo e di conduzione, il locale che accoglie la macchina deve essere adeguatamente illuminato.



8) Correct illumination

To facilitate checking and running the machine, the premises that house the machine must be sufficiently illuminated.



8) Correct iluminación.

Para facilitar las operaciones de control y de conducción, el local que acoge la máquina tiene que ser adecuadamente iluminado.



9) Prima di ogni inizio turno assicurarsi del funzionamento dei dispositivi di sicurezza.



9) Before each shift, ensure that the safety devices operate correctly.



9) Antes de cada inicio de turno asegurarse del funcionamiento de los dispositivos de seguridad.

Eseguire delle prove a vuoto di simulazione del ciclo di lavoro, verificando il corretto funzionamento di tutti i dispositivi di sicurezza presenti sulla macchina.

Carry out dummy or trial runs of the work cycle, checking that all the safety systems present on the machine operate correctly.

Efectuar unas pruebas en vacío de simulación del ciclo de trabajo, verificando el correcto funcionamiento de todos los dispositivos de seguridad presentes en la máquina.



10) Corpi estranei.

Non introdurre corpi estranei nei coperchi dei motori elettrici e nelle parti in movimento della macchina.



10) Foreign objects

Do not put foreign objects under the covers of the electric motors or in the moving parts of the machine.



10) Cuerpos extraños.

No introducir cuerpos extraños en las tapas de los motores eléctricos y en las partes en movimiento de la máquina.



11) Conservare con cura il presente manuale di istruzioni.



11) Keep this manual carefully.



11) Conservar con cuidado el presente manual de instrucciones.



F



7) Il est interdit d'enjamber la machine

Il est absolument interdit d'enjamber la machine à l'aide de passerelles ou de structures précaires. Il est également interdit de monter sur le châssis de la machine.



8) Eclairage correct

La pièce où la machine sera installée doit être éclairée correctement, afin de faciliter les opérations de contrôle et d'exploitation.



9) Avant le début de chaque journée de travail, s'assurer que les dispositifs de sécurité fonctionnent correctement.

Effectuer des essais à vide de simulation du cycle de travail, en vérifiant que tous les dispositifs de sécurité présents sur la machine fonctionnent.



10) Corps étrangers

Ne pas introduire de corps étrangers dans les capots des moteurs électriques et dans les pièces de la machine en mouvement.



11) Conserver soigneusement ce mode d'emploi.

notes

profteQ

I

3.4 ALLACCIAMENTI

È a cura del cliente predisporre la rete di alimentazione (pneumatica), adatta a sopportare i picchi di massimo assorbimento dell'impianto. (vedi tabella dati tecnici macchina Cap.02 - 2.5)

GB

3.4 CONNECTIONS

It is the responsibility of the client to prepare the mains supply (pneumatic), suitable to withstand the maximum input peaks of the plant. (See the table of technical data for the machine, Chapter 2, Section 2.5)

E

3.4 CONEXIÓN

El cliente tiene que ocuparse de predisponer la red de alimentación (neumática), adecuada a soportar piques de máxima absorción de la instalación. (ver tabla datos técnicos máquina Cap.02- 2.5)



*Gli impianti elettrici o pneumatici di collegamento all'impianto devono essere eseguiti da personale qualificato, che rispetti le norme generali di installazione di impianti elettrici. Vedi Norma **CEI EN 60-204/1***



*The electric and pneumatic plant connections to the machinery must only be carried out by qualified personnel, respecting the general regulations for installation of electrical equipment. See **CEI EN 60-204/1**.*



*Las instalaciones eléctricas o neumáticas de conexión a la instalación tiene que ser efectuadas por personal cualificado, que respete las normas generales de emplazamiento de las instalaciones eléctricos. Ver Norma **CEI EN 60-204/1**.*

3.5 IMPIANTO DI MESSA A TERRA

La macchina non essendo dotata di impianto elettrico, non necessita dell'impianto di messa a terra.

3.5 EARTH CONNECTION

The machine does not require earthing as it does not have electrical equipment.

3.5 INSTALACIÓN DE PUESTA A TIERRA

La máquina, al no tener instalación eléctrica, no necesita instalación de puesta a tierra.

3.6 DISPOSITIVI DI SICUREZZA MACCHINA

La macchina "AF 1 e AF 1/M" è una macchina costruita per garantire la sicurezza dell'operatore e delle persone che gravitano all'interno di una azienda. Per questo è dotata di diversi tipi di sicurezze.

3.6 SAFETY DEVICES ON MACHINES

The "AF 1 e AF 1/M" machine has been constructed to ensure the safety of the operator and the people who work in a factory. For this reason, it is equipped with various types of safety devices.

3.6 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD MÁQUINA

La máquina "AF 1 e AF 1/M" es una máquina construida para garantizar la seguridad del operador y de las personas que están al interior de una empresa. Por eso está dotada de diferentes tipos de seguridades.



F

3.4 BRANCHEMENTS

La préparation du réseau d'alimentation (pneumatique) est à la charge du client. Elle devra être en mesure de supporter les pics d'absorption maximum de l'installation (voir table des données techniques de la machine Chap.02 - 2.5).



Les installations électriques ou pneumatiques de raccordement à l'installation doivent être exécutées par du personnel qualifié, et respecter les normes générales d'installation des équipements électriques (voir Norme CEI EN 60-204/1).

3.5 INSTALLATION DE MISE A LA TERRE

Cette machine, n'étant pas équipée d'une installation électrique, n'a pas besoin d'installation de mise à la terre.

3.6 DISPOSITIFS DE SECURITE DE LA MACHINE

La machine "AF 1 e AF 1/M" a été construite de manière à garantir la sécurité de l'opérateur et des personnes qui gravitent à l'intérieur d'une entreprise. C'est pour cela qu'elle est équipée de différents types de dispositifs de sécurité:

notes

profteQ

I

DI TIPO MECCANICO:

protezioni in plexiglas, atte a coprire la macchina nei punti di movimento e pericolo: (part.1 fig.1 solo per il modello AF 1);
Cilindro bloccapezzo per evitare che il profilo scivoli o ruoti durante l'avvitatura della vite (part.2 fig.1)

3.7 IDENTIFICAZIONE ZONE A RISCHIO ED A RISCHIO RESIDUO

Sono le zone di pericolo che nonostante le varie sicurezze, possono essere identificate sulla macchina e nei pressi di questa. (fig. 2)

GB

MECHANICAL DEVICES:

Plexiglas protection guards, suitable for covering the machine at the moving parts and dangerous points: (Part1, Fig. 1 only for Model AF 1);
Piece-holding cylinder to prevent the frame from sliding or breaking during the process of screwing the screw (Part 2, Fig. 1)

3.7 IDENTIFYING HAZARD AND RESIDUAL HAZARD ZONES

These are the hazardous zones that, despite the various safety devices and electronic safety systems, can be identified on the machine and in the area around it (Fig. 3).

E

DE TIPO MECÁNICO:

protecciones en plexiglás, adecuadas para cubrir la máquina en los puntos de movimiento y peligro: (part. 1 fig. 1 sólo para el modelo AF 1);
Cilindro bloqueador pieza para evitar que el perfil se deslice o gire durante el atornillamiento del tornillo (part. 2 fig. 1).

3.7 IDENTIFICACIÓN ZONAS DE RIESGO Y DE RIESGO RESIDUAL

Son las zonas de peligro que no obstante las diferentes seguridades, pueden ser identificadas en la máquina y a su alrededor (fig. 2).



Particolare attenzione è da tenersi nell'utilizzo della macchina versione AF 1/M, in quanto il caricamento manuale della vite sul cono di inserimento del mandrino, impedisce al costruttore di schermare la zona di avvitatura con delle protezioni del tipo fisse.

Un comportamento corretto da parte dell'operatore nell'uso della macchina abbatte il rischio di incidenti da lavoro.



Pay special attention when using the version AF 1/M of the machine, since the manual loading of the screw onto the spindle prevents the manufacturer from protecting the user from the screwing zone with fixed safety guards.

If the operator behaves and works in the correct way, the risk of accidents at work is reduced.



Haj que poner particular atención al usar la máquina versión AF 1/M, ja que la carga manual del tornillo en el cono de introducción del mandril impide al constructor blindar la zona de enroscado con protecciones de tipo fijo.

Un comportamiento correcto por parte del operador en el uso de la máquina elimina casi totalmente el riesgo de accidentes de trabajo.



Af1 - Af1/m

F

DE TYPE MECANIQUE:

protecteurs en plexiglas, qui couvrent la machine aux points de mouvement et de danger: (Fig.1 détail 1 pour le modèle AF 1 seulement);
Cylindre d'immobilisation de la pièce pour éviter que le profilé ne glisse ou pivote pendant le vissage de la vis (Fig.1 détail 2).

3.7 IDENTIFICATION DES ZONES A RISQUE ET A RISQUE RESIDUEL

Ce sont les zones de danger qui malgré les différents dispositifs de sécurité et dispositifs électroniques de sécurité peuvent être identifiées sur la machine et à proximité de celle-ci (fig.3).



Quand vous utilisez la version AF 1/M de cette machine, faites très attention, car étant donné le chargement manuel de la vis sur le cône d'introduction du mandrin, le constructeur n'a pas pu protéger la zone de vissage par des protecteurs inamovibles.

Un comportement correct de la part de l'opérateur lorsqu'il utilise la machine fait diminuer le risque d'accidents du travail.

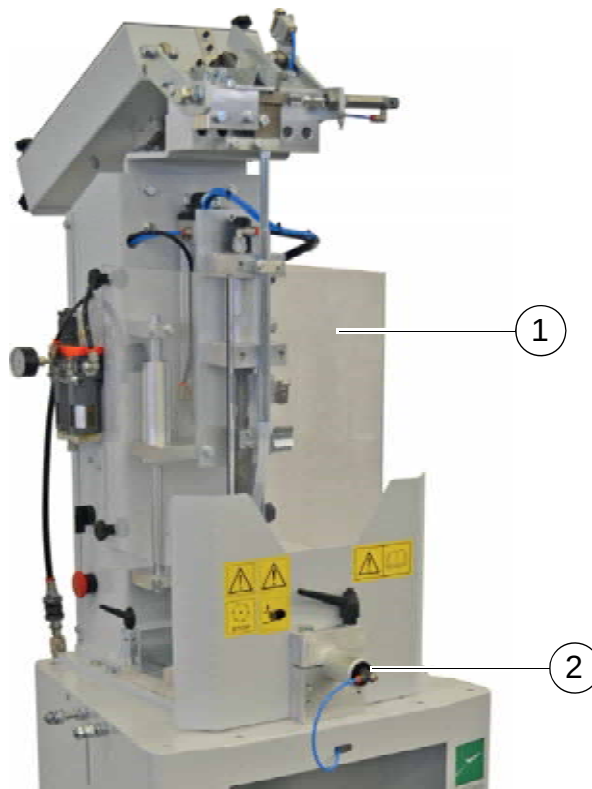


Fig. 01

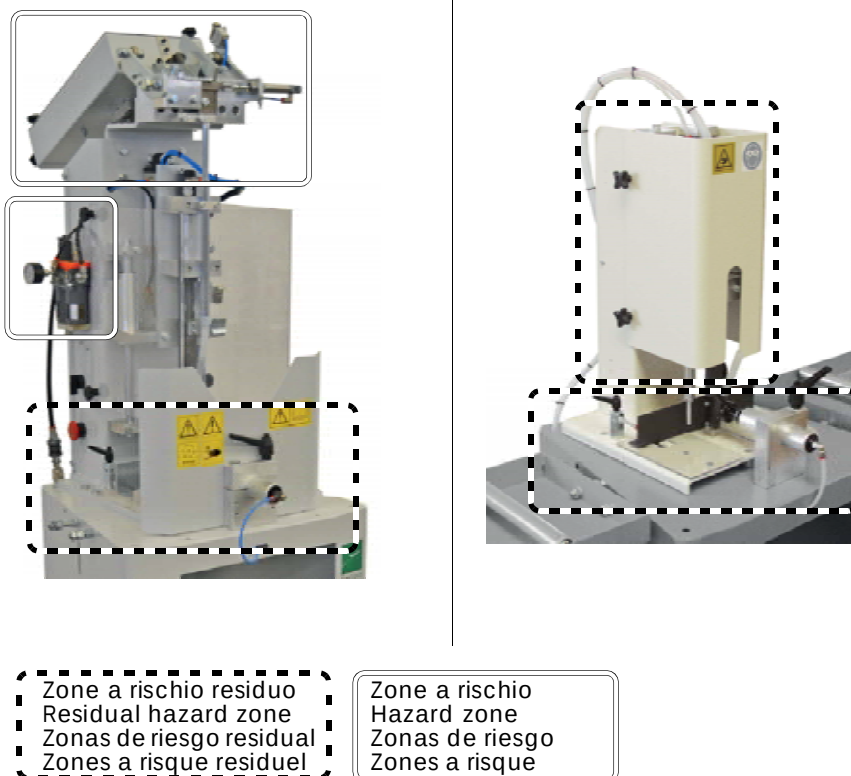


Fig. 02



notes

pQ | profteQ



chap. 04

Af1 - Af1/m

Installazione

Installation

Instalación

Installation

I

Installazione

- 4.1 Trasporto pag.4
- 4.2 Fondazioni pag.4
- 4.3 Attrezzature per il sollevamento pag.6
- 4.4 Posizionamento macchina pag.8
- 4.5 Fissaggio macchina alla fondazione pag.10
- 4.6 Allacciamento elettrico pag.14
- 4.7 Allacciamento pneumatico pag. 14

GB

Installation

- 4.1 Transport page 4
- 4.2 Foundations page 4
- 4.3 Lifting equipment page 6
- 4.4 Positioning the machine page 8
- 4.5 fixing the machine to the foundation page 10
- 4.6 Electrical connections page 14
- 4.7 Pneumatic connections page 14

E

Instalación

- 4.1 Transporte pág.4
- 4.2 Cimientos pág.4
- 4.3 Equipo para la elevación pág.6
- 4.4 Posicionamiento máquina pág.8
- 4.5 fijación máquina a la cimentación pág.10
- 4.6 Conexión eléctrica pág.14
- 4.7 Conexión neumática pág.14



F

Installation

- 4.1 Transport p. 5
- 4.2 Fondations p. 5
- 4.3 Equipements de levage p. 7
- 4.4 Positionnement de la machine p. 9
- 4.5 fixation de la machine aux fondations p. 10
- 4.6 Branchement électrique p. 15
- 4.7 Raccordement pneumatique p. 15

notes

profteQ

I

4.1 TRASPORTO

L'Avvitatrice Manuale AF 1 e AF 1/M, è spedita al cliente, montata nella sua parte centrale e staccata dalle due rulliere laterali e predisposta per essere sollevata dal mezzo di trasporto, usando: carroponte, autogrù o carrello elevatore.

Il trasporto avviene generalmente con autocarro.

- I punti sul basamento idonei al sollevamento con carrello elevatore sono raffigurati in fig. 1.

4.2 FONDAZIONI



La macchina deve appoggiare su pavimento solido e ben livellato. (fig. 2)

La PROFTEQ, assieme all'offerta della macchina, fornisce al cliente i dati tecnici riguardanti il peso della macchina, le misure di ingombro.

Il cliente deve verificare la portata del pavimento (specialmente se ai piani rialzati), la buona qualità del materiale di costruzione del massello in cui si devono fissare i tasselli di bloccaggio.

ATTENZIONE: Rispettare le misure minime di distanza dai muri perimetrali o da corpi ingombranti, per permettere un'agevole intervento attorno alla macchina (fig. 3).

GB

4.1 TRANSPORT

The AF1 and AF 1/M Manual Screwing Machine is despatched to the client with the central part assembled and separate from the two lateral roller conveyors, and ready to be lifted by a vehicle such as a bridge crane, crane truck or fork lift truck.

The delivery is usually made by lorry.

- Fig. 1 shows the locations on the base suitable for lifting the machine using a lift truck.

4.2 FOUNDATIONS



The machine must be placed on a solid and well-levelled floor (Fig. 2).

PROFTEQ S.r.l., together with the quotation for the machine, supplies the client with technical data concerning the weight of the machine and the overall dimensions.

The client must check the loading capacity of the floor (especially raised floors) and the good quality of the construction material of the block into which the locking plugs are to be fixed.

IMPORTANT: keep a minimum distance from the surrounding walls or obstructions, in order to allow easy operations around the machine (Fig. 3).

E

4.1 TRANSPORTE

La Atornilladora Manual AF 1 y AF 1/M, se envía al cliente con la parte central montada, los dos transporta-dores de rodillos laterales desenganchados y predis-puesta para ser levantada por el medio de transporte, utilizando: puente-grúa, autogrúa o carretilla elevadora.

El transporte se efectúa generalmente con camión.

- Los puntos en la base idóneos para la elevación con carretilla elevadora están indicados en la fig. 1.

4.2 CIMIENTACIONES



La máquina tiene que apoyarse en un pavimento sólido y bien nivelado. (fig. 2)

PROFTEQ, junto a la oferta de la máquina, suministra al cliente los datos técnicos relativos al peso de la máquina y las medidas de las dimensiones totales.

El cliente tiene que verificar la capacidad del pavimento (especialmente si es un piso sobrealzado), la buena calidad del material de construcción del sillar adonde se van a fijar las espigas de boqueo.

ATENCIÓN: Respetar las medidas mínimas de distancia de las paredes perimétricas o de cuerpos de grandes dimensiones, para permitir una fácil intervención alrededor de la máquina (1 m Fig. 3).



Af1 - Af1/m

F

4.1 TRANSPORT

La visseuse manuelle AF 1 et AF 1/M est envoyée au client en différents groupes séparés: la partie centrale est assemblée, mais détachée des deux transporteurs à rouleaux latéraux, et la machine est prête à être déchargée du moyen de transport à l'aide d'un pont roulant, d'un camion-grue ou d'un chariot élévateur.

Le transport se fait généralement par camion.

- Les points de la semelle appropriés au levage par chariot élévateur sont représentés sur la fig.1.



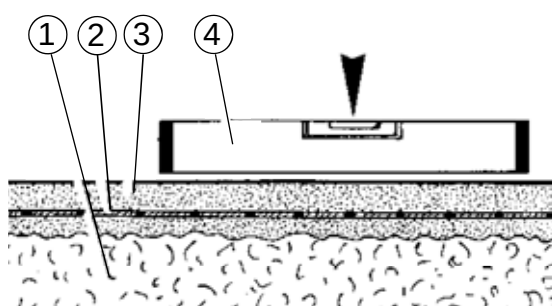
Fig. 01

4.2 FONDATIONS



La machine doit être appuyée sur un sol bien solide et bien nivelé (fig.2).

Avec la machine, PROFTEQ Srl offre à ses clients les données techniques concernant le poids et les cotes d'encombrement de celle-ci.



- 1) Fondo di ghiaia / Base of cast iron / Fondo de grava / Lit de caillibotis
- 2) Rete metallica / Metal mesh / Red metálica / Grillage
- 3) Calcestruzzo / Concrete / Hormigón / Béton
- 4) Livella ad acqua / Water-level / Nivel de agua / Niveau d'eau

Fig. 02

Le client doit vérifier la force du sol, (surtout aux entresols) et la bonne qualité du matériau de construction du bloc où les chevilles de blocage seront fixés.

ATTENTION: Respecter les distances minimums par rapport aux murs périmétraux ou aux corps encombrants, afin de faciliter les interventions autour de la machine. (fig.3).

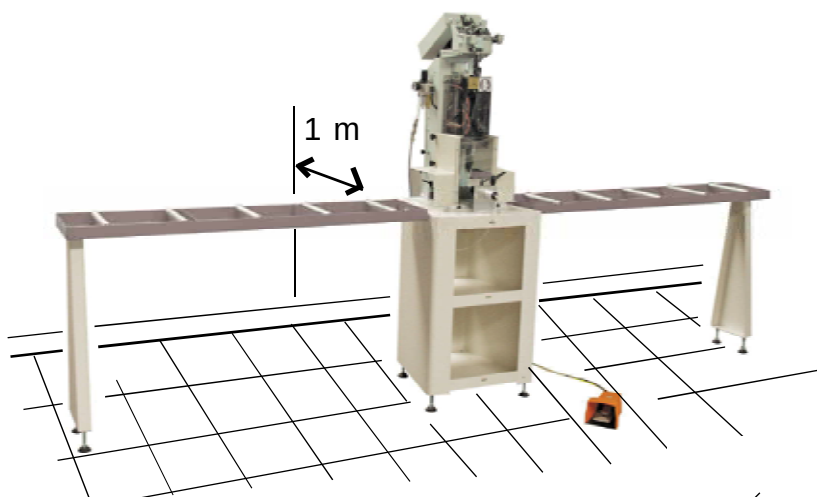


Fig. 03

I

4.3 ATTREZZATURE PER IL SOLLEVAMENTO



È cura del Cliente, premunirsi delle attrezzature atte al sollevamento della macchina.

IMPORTANTE: *Prima di procedere al sollevamento della macchina fare attenzione che non sostino persone nel raggio di manovra.*

GB

4.3 LIFTING EQUIPMENT



It is the responsibility of the client to provide themselves with equipment suitable for lifting the machine.

CAUTION: *Before starting to lift the machine, make sure that nobody is within the area of manoeuvres.*

E

4.3 EQUIPO PARA LA ELEVACIÓN



El Cliente tiene que dotarse de los equipos para realizar la elevación de la máquina.

IMPORTANTE: *Antes de proceder a la elevación de la máquina poner atención que no hayan personas paradas en el radio de maniobra.*

SOLLEVAMENTO E TRASPORTO CON CARRELLO ELEVATORE

- Verificare che il carrello elevatore abbia una portata proporzionale al peso della macchina da trasportare.

TRASPORTO CON PATTINI CINGOLATI

- Quando il luogo di installazione della macchina non è raggiungibile con autogrù carro ponte o carrello elevatore, si può eseguire il trasporto della macchina con l'ausilio di pattini cingolati opportunamente fissati sulle basi di appoggio della macchina stessa. Quindi assicurarsi che la superficie su cui essi dovranno scorrere sia solida e piana (eventualmente disporre sul pavimento delle lamiere in acciaio lungo il percorso).

LIFTING & TRANSPORTING WITH LIFT TRUCK

- Check that the lift truck has a sufficient lifting capacity to handle the machine to be moved.

TRANSPORT WITH SKIDS

-When the installation location for the machine cannot be reached with crane truck, bridge crane or lift truck, you can move the machine by using skids suitably fixed on the support bases of the machine itself. In this case, ensure that the surface on which it must slide is solid and flat. (If necessary, lay steel sheets on the floor along the route).

ELEVACIÓN Y TRANSPORTE CON CARRETILLA ELEVADORA

- Verificar que la carretilla elevadora tenga una capacidad proporcional al peso de la máquina por transportar.

TRANSPORTE CON PATINES DE ORUGAS

- Cuando el lugar de instalación de la máquina no es alcanzable con autogrúa, puente-grúa o carretilla elevadora, el transporte de la máquina se puede efectuar con la ayuda de patines de orugas oportunamente fijados en las bases de apoyo de la máquina misma. Luego asegurarse de que la superficie sobre la que tendrán que deslizarse sea sólida y plana (eventualmente disponer en el pavimento unas chapas en acero a lo largo del recorrido).



F

4.3 EQUIPEMENTS DE LEVAGE



Il appartient au client de se procurer les équipements de levage de la machine.

IMPORTANT: Avant de procéder au levage de la machine, faire attention à ce que personne ne stationne dans le rayon de manoeuvre.

LEVAGE ET TRANSPORT PAR CHARIOT ELEVATEUR

- S'assurer que le chariot élévateur a une force proportionnelle au poids de la machine à transporter.

TRANSPORT SUR PATINS ROULEURS SUR CHENILLE

Lorsque le lieu où la machine sera installée ne peut pas être rejoint par le camion-grue ou le chariot élévateur, on peut la transporter à l'aide de patins rouleurs sur chenille, fixés convenablement sur la semelle de la machine. S'assurer par conséquent que la surface sur laquelle ils devront rouler est solide et plane (disposer éventuellement des tôles en acier sur le sol, le long du parcours).

notes

profteQ

I

4.4 POSIZIONAMENTO MACCHINA

Appoggiare lentamente la macchina a terra, facendo attenzione a non deformare la struttura di base.

Posizionare e fissare le rulliere laterali (fig. 4 part. 1), tramite le viti di fissaggio (fig. 4 part.2).

CONTROLLO ALL'ARRIVO

- Prima di procedere al posizionamento della macchina ed al suo livellamento, controllare che la macchina sia conforme a quella richiesta dal contratto.

Controllare:

- La targhetta del numero di matricola, che deve corrispondere alla sigla della macchina da voi richiesta (Cap.2 - 2.2 NUMERO DI MATRICOLA) (fig. 5)

- Che lo stato di conservazione di tutta la macchina si presenti ottimo.

- Che le zone verniciate del telaio macchina e delle attrezzature non presentino ammaccature.

- Che le parti cromate e le colonne di scorrimento dei carrelli non presentino ossidazioni.

- Che gli imballisiano completi di tutte le attrezzature richieste dal contratto.

GB

4.4 POSITIONING THE MACHINE

Place the machine slowly onto the ground, taking care not to deform the basic structure.

Position and fix the lateral roller conveyors (Fig. 4, Part 1) with the fixing bolts (Fig.4, Part 2).

CHECKING ON ARRIVAL

- Before starting the positioning procedure for the machine and its levelling, check that the machine conforms to that requested in the contract.

Check:

- That the code of the model, stamped on the name plate for the serial number, corresponds to that of the machine that you requested (Chapter 2, Part 2.2: "SERIAL NUMBER") (Fig. 5);

- that the state of preservation of the machine is optimum;

- that the painted areas of the frame and the equipment do not have any marks;

- that the chromed parts and the sliding columns for the trolleys have not oxidised;

- that the packs are complete with all the equipment required by the contract.

E

4.4 POSICIONAMIENTO MÁQUINA

Apoyar lentamente la máquina al suelo, poniendo atención a no deformar la estructura de base.

Posicionar y fijar los transportadores de rodillos laterales (fig. 4 part. 1), a través de los tornillos de fijación (fig. 4 part. 2).

CONTROL A LA LLEGADA

- Antes de proceder al posicionamiento de la máquina y a su nivelación, controlar que la máquina sea conforme a la requerida por el contrato.

Controlar:

- La placa del número de matrícula, tiene que corresponder a la sigla de la máquina pedidas por ustedes (Cap.2 - 2.2 NÚMERO DE MATRÍCULA) (fig. 5)

- Que el estado de conservación de toda la máquina sea óptimo.

- Que las zonas pintadas del bastidor máquina y de los equipos no presenten abolladuras.

- Que las partes cromadas y las columnas de deslizamiento de los carros no presenten oxidaciones.

- Que los embalajes contengan todos los equipos requeridos por el contrato.



F

4.4 POSITIONNEMENT DE LA MACHINE

Appuyer la machine par terre lentement, en faisant attention à ne pas déformer la structure de base.

Positionnez puis fixez les transporteurs à rouleaux latéraux (Fig.4 détail 1) au moyen des vis de fixation (Fig.4 détail 2).

CONTROLE A L'ARRIVEE

- Avant de procéder au positionnement de la machine et à son nivellement, s'assurer qu'elle est conforme à celle qui est spécifiée dans le contrat.

S'assurer:

- que la plaquette portant le numéro de matricule, correspond au sigle de la machine que vous avez demandée (Chap.2 - 2.2 NUMERO DE MATRICULE - fig.5)

- que l'état de conservation de la machine est optimal dans l'ensemble;

- que les zones peintes du châssis de la machine et des outillages ne sont pas cabossées;

- que les parties chromées et les colonnes de glissement des chariots ne présentent aucune oxydation;

- que les emballages contiennent tous les outillages spécifiés dans le contrat.

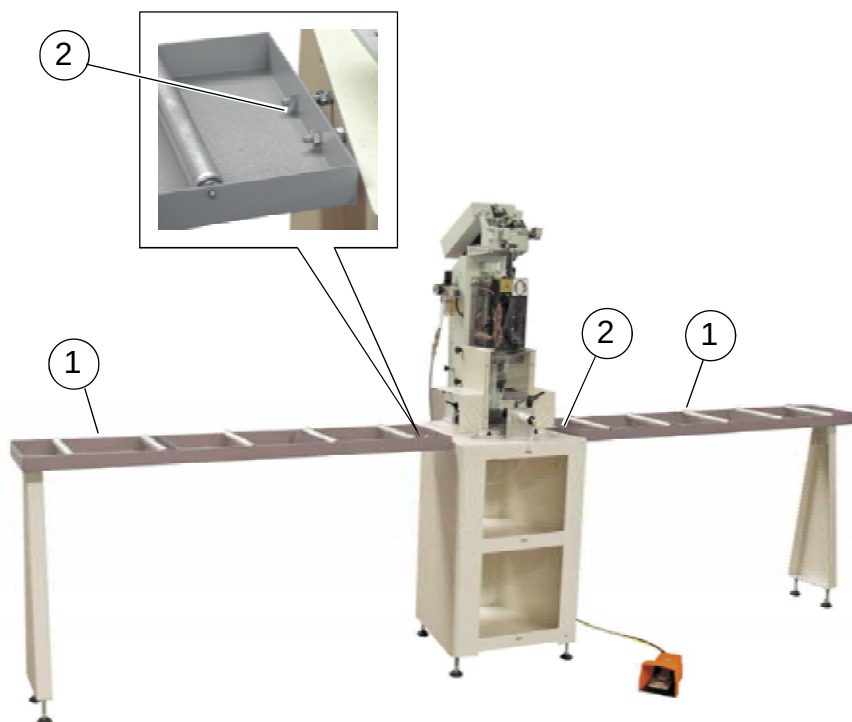


Fig. 04



Fig. 05

I

- Per ogni problema riscontrato all'arrivo, contattare immediatamente la ditta PROFTEQ srl.

Dopo aver verificato l'ottimo stato della macchina e delle sue attrezzature, procedere al posizionamento e livellamento della macchina.

GB

- Should there be any problem on arrival, contact PROFTEQ S.r.l. immediately.

After having checked the optimum state of the machine and the equipment, start to position and level the machine.

E

- Por cualquier problema hallado a la llegada, contactar inmediatamente a la empresa PROFTEQ srl.

Tras averiguar el óptimo estado de la máquina y de sus equipos, proceder al posicionamiento y nivelación de la máquina.



IMPORTANTE: *Nel posizionare la macchina, si preveda lo spazio minimo attorno alla macchina (1 m) per consentire tutte le operazioni di lavoro e gli interventi di manutenzione e di pulizia della macchina.*



IMPORTANT: *In positioning the machine, allow a minimum area around the machine (1 m), for cleaning operations and to allow maintenance and cleaning work to be carried out on the machine.*



IMPORTANTE: *Al posicionar la máquina, hay que prever el espacio mínimo alrededor de la máquina (1 m) para consentir todas las operaciones de trabajo y las intervenciones de mantenimiento y de limpieza de la máquina.*

4.5 REGOLAZIONE LIVELLO MACCHINA

Stabilito il punto esatto per l'installazione, procedere al livellamento a terra nel seguente modo.

allentare i dadi di bloccaggio delle viti di regolazione del livellamento della macchina (fig.6 part.1)

regolare l'altezza dei vari piedini (fig.6 part.2) in modo da livellare correttamente la macchina.

controllare mediante una livella ad acqua posta sopra il piano di lavoro della macchina il corretto livellamento (fig.7 part.1).

4.5 MAKING THE MACHINE LEVEL

Having established the exact point for the installation, start levelling and fixing the machine to the floor, in the following way.

Slacken the lock nuts on the bolts for levelling up the machine (Fig. 6, Part 1).

Adjust the height of the various feet (Fig.6 Part 2) so that the in machine is correctly level.

By using a water-level placed on the work surface of the machine, check that the machine is precisely level (Fig.7 Part 1).

4.5 FIJACIÓN MÁQUINA A LA CIMENTACIÓN

Establecido el punto exacto para la instalación, proceder a la nivelación a tierra del siguiente modo.

aflojar las tuercas de bloqueo de los tornillos de regulación de la nivelación de la máquina (fig. 6 part. 1).

regular la altura de los diferentes pies (fig. 6 part. 2) a fin de nivelar correctamente la máquina.

Controlar, a través de un nivel de agua situado sobre el plano de trabajo de la máquina, la correcta nivelación (fig. 7 part.1).



F

- Pour tout problème constaté à l'arrivée, contacter immédiatement l'entreprise PROFTEQ Srl.
Après avoir vérifié que la machine et ses outillages sont dans un état excellent, procéder à son positionnement et à son nivellement.



IMPORTANT: Lorsque vous positionnez la machine, prévoyez un espace minimum autour (1 m) afin de favoriser toutes les opérations d'usinage et faciliter les interventions de maintenance et de nettoyage de la machine.



Fig. 06

4.5 NIVELLEMENT DE LA MACHINE

Une fois que l'on a établi le point exact de l'installation, procéder au nivellement et à la fixation au sol de la manière suivante:

dévissez les écrous de serrage des vis de réglage du nivellement de la machine (fig.6 détail 1);

réglez la hauteur des différents patins (fig.6 détail 2) de manière à mettre correctement la machine de niveau;

vérifiez à l'aide d'un niveau d'eau posé sur le plan de travail de la machine que le nivellement est correct (fig.7 détail 1);

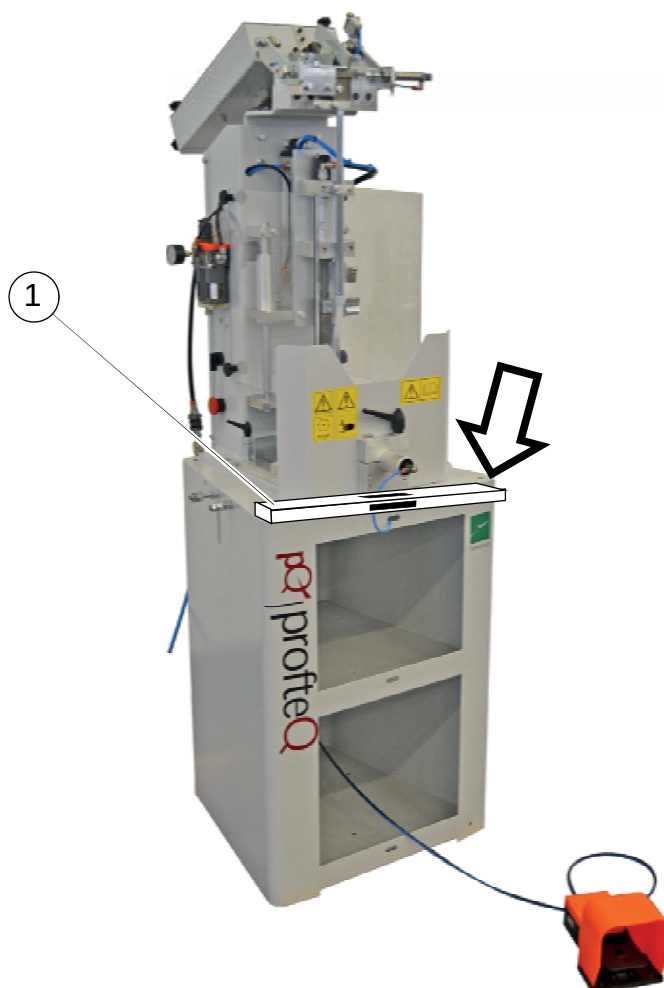


Fig. 07

I

serrare i dadi di bloccaggio delle viti di regolazione del livellamento della macchina (fig.6 part.1)

allentare i dadi di bloccaggio delle viti dei piedini di regolazione del livellamento delle rulliere (fig.8 part.1)

regolare l'altezza dei piedini (fig.8 part.2) in modo da livellare correttamente le rulliere con la macchina.

controllare mediante una livella ad acqua posta sopra le rulliere il corretto livellamento con la macchina (fig.9 part.1).

serrare i dadi di bloccaggio delle viti di regolazione del livellamento della macchina (fig.8 part.1)

GB

Tighten up the lock nuts on the adjustment bolts for levelling the machine (Fig.6 Part 1).

Slacken the lock nuts on the bolts of the levelling adjustment feet on the roller conveyors (Fig. 8, Part 1).

Adjust the height of the feet (Fig. 8, Part 2) so as to level up the roller conveyors correctly with the machine.

Check, with a spirit level on the roller conveyors, that they are correctly levelled with the machine (Fig. 9, Part 1).

Tighten up the lock nuts on the bolts for levelling adjustment of the machine (Fig. 8, Part 1).

E

Apretar las tuercas de bloqueo de los tornillos de regulación de la nivelación de la máquina (fig. 6 part.1).

aflojar las tuercas de bloqueo de los tornillos de los pies de regulación de la nivelación de los transportadores de rodillos (fig. 8 part. 1)

regular la altura de los pies (fig.8 part.2) a fin de nivelar correctamente los transportadores de rodillos con la máquina.

controlar, a través de un nivel de agua situado sobre los transportadores de rodillos, la correcta nivelación con la máquina (fig.9 part.1).

apretar las tuercas de bloqueo de los tornillos de regulación de la nivelación de la máquina (fig. 8 part. 1)



F

Vissez les écrous de serrage des vis de réglage du nivellement de la machine (fig.6 détail 1).

Desserrez les écrous de serrage des vis des patins d'ajustement de l'aplomb des transporteurs à rouleaux (Fig.8 détail 1).

Réglez la hauteur des patins (Fig.8 détail 2) de manière à niveler correctement les transporteurs à rouleaux par rapport à la machine.

Vérifiez à l'aide d'un niveau à bulle positionné sur les transporteurs à rouleaux que le tout est bien d'aplomb (Fig.9 détail 1).

vissez les écrous de serrage des vis d'ajustement de l'aplomb de la machine (Fig.8 détail 1).

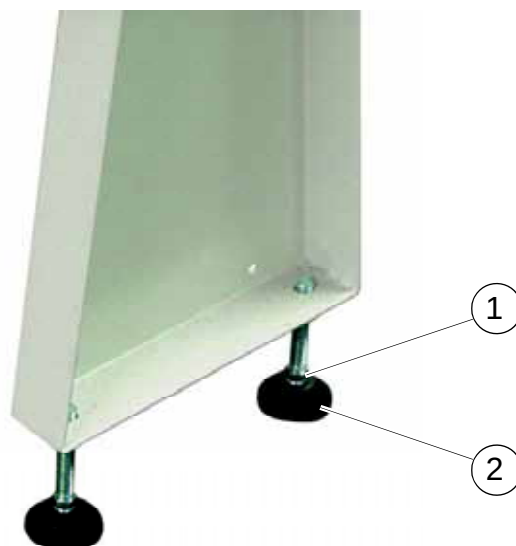


Fig. 08

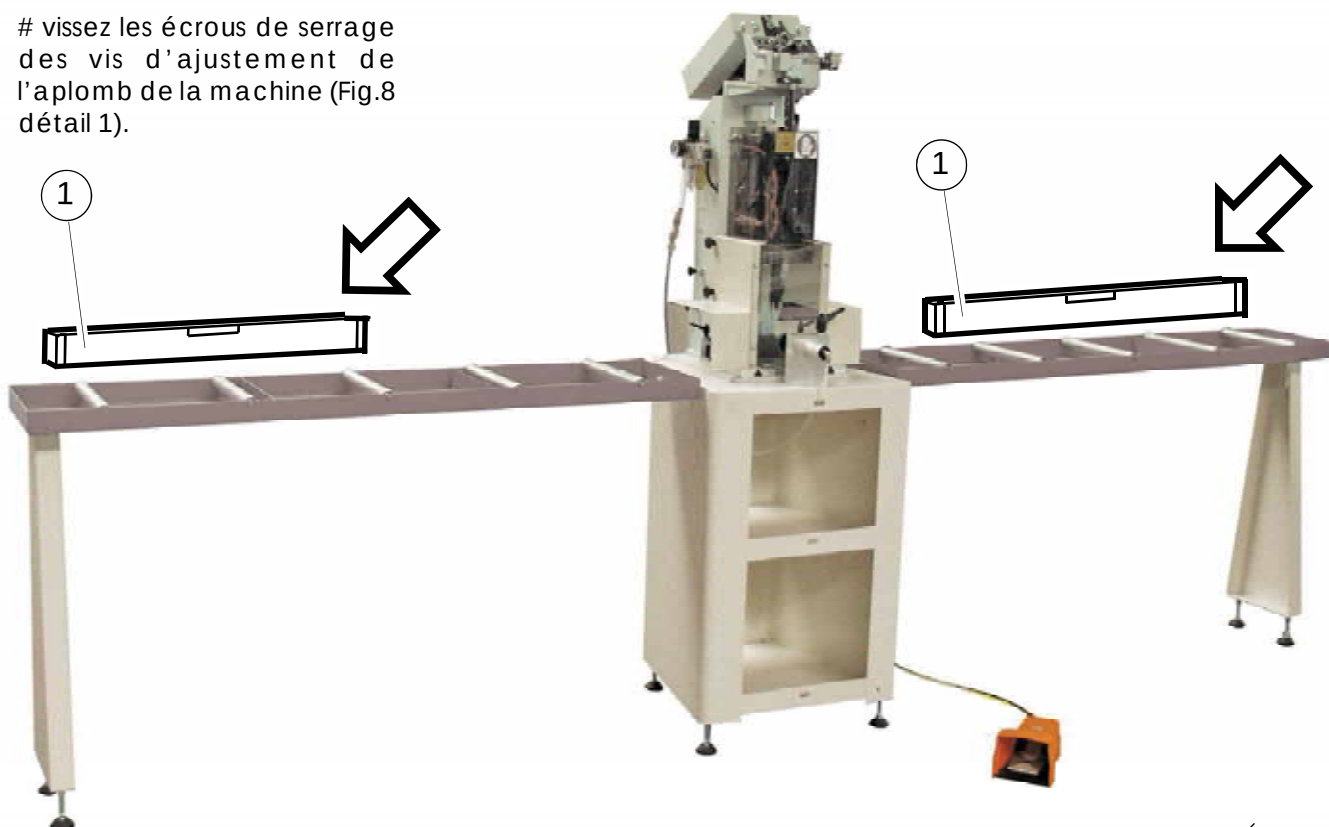


Fig. 09

I

4.6 ALLACCIAMENTO ELETTRICO



La macchina non essendo dotata di impianto elettrico, non necessita del collegamento alla linea elettrica.

GB

4.6 ELECTRICAL CONNECTIONS



The machine does not require connection to the electrical mains supply, since it does not have any electrical equipment.

E

4.6 CONEXIÓN ELÉCTRICA



La máquina, al no tener instalación eléctrica, no necesita la conexión a la línea eléctrica.

4.7 ALLACCIAMENTO PNEUMATICO

Collegare la manichetta dell'aria compressa di rete all'attacco rapido posto sul riduttore di pressione sul lato del gruppo di avvitatura (fig.10 part.1).

Regolare la pressione del riduttore sul valore di 8 Bar, ruotando la manopola (part.1 fig. 11) in senso destrogiro.

Controllare la lancetta del manometro fino al raggiungimento della pressione desiderata. (part.2 fig.11)

4.7 PNEUMATIC CONNECTIONS

Connect the coupling for the compressed air supply to the quick connector located on the pressure reducer of the screwing unit (Fig. 10, Part 1).

Adjust the pressure of the pressure reducer to a value of 8 bars, by turning the knob to the right (Part 1, Fig. 11).

Adjust the hands of the manometer so as to reach the pressure required (Part 2, Fig. 11).

4.7 CONEXIÓN NEUMÁTICA

Conectar la manga del aire comprimido de red al empalme rápido situado en el reductor de presión en el lado del grupo de atornillamiento (fig.10 part.1).

Regular la presión del reductor sobre el valor de 6-8 Bar, girando el pomo (part.1 fig.11) en el sentido de las agujas del reloj.

Controlar la aguja del manómetro hasta el alcance de la presión deseada. (part.2 fig.11)



F

4.6 BRANCHEMENT ELECTRIQUE



Dans la mesure où la machine n'est pas équipée d'une installation électrique, elle n'a pas besoin d'être branchée sur le réseau électrique.

4.7 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

Raccordez le raccord pour tuyau de l'air comprimé du réseau à l'emboîtement rapide placé sur le détendeur de pression au côté du groupe de vissage (Fig.10 détail 1).

Régler la pression du réducteur sur une valeur de 8 bars, en tournant le bouton (détail 1 fig. 11) vers la droite.

Contrôler l'aiguille du manomètre jusqu'à ce qu'elle atteigne la pression désirée (détail 2 fig.11).

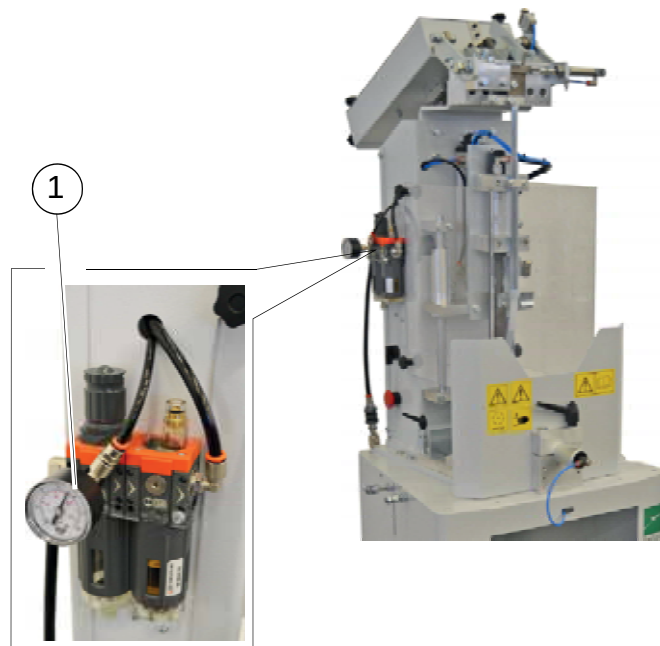


Fig. 10



Fig. 11



notes

pQ | profteQ



chap. 05

Af1 - Af1/m

Pannelli comandi

Control panels

Paneles mandos

Tableau de commande

I

Pannelli comandi

5.1 Comandi
macchina

pag.4

GB

Control panels

5.1 Machine controls

page 4

E

Paneles mandos

5.1 Mandos máquina

pág.4

F

page 5

profiteQ

I

5.1 COMANDI MACCHINA



Prima di avviare la macchina è necessario conoscere bene i comandi.

È utile a questo proposito leggere attentamente le descrizioni di seguito riportate.

DESCRIZIONE COMANDI
(fig. 1)

1) Pedale di bloccaggio profilo e avvio ciclo di avvitatura.

Premendo il pedale si aziona contemporaneamente il movimento del cilindro di bloccaggio del profilo, il cilindro di discesa del gruppo di avvitatura ed il motore pneumatico di rotazione del mandrino di avvitatura.

Rilasciando il pedale si sblocca il profilo, si arresta la rotazione del motore pneumatico e il cilindro di discesa del gruppo di avvitatura si riporta nella posizione di partenza.

È un pulsante a pedale di "PRESENZA UOMO".



ATTENZIONE !! Per il funzionamento le regolazioni e la manutenzione del gruppo di avvitatura, si rimanda l'utente al manuale di uso e manutenzione allegato, specifico del gruppo montato.

GB

5.1 MACHINE CONTROLS



Before starting the machine, it is necessary to have a good knowledge of all the controls. For this purpose it is best to read carefully the instructions below.

DESCRIPTION OF CONTROLS
(Fig. 1)

1) Pedal switch for holding frame and starting screwing cycle.

By pressing the pedal, you activate simultaneously the movement of the cylinder holding the frame, the cylinder for lowering the screwing unit and the pneumatic motor for rotating the screwing spindle.

By releasing the pedal, the frame is released, the pneumatic motor stops rotating and the cylinder for lowering the screwing unit goes back to the start point. This is a HOLD-TO-RUN pedal switch, requiring the constant presence of an operator.



ATTENTION: For the operation, adjustment and maintenance of the screwing unit, refer to the manual of use and maintenance enclosed, specifically for the unit fitted.

E

5.1 MANDOS MÁQUINA



Antes de poner en marcha la máquina es necesario conocer bien los mandos.

Por eso es útil leer atentamente las descripciones indicadas a continuación.

DESCRIPCIÓN MANDOS (fig. 1)

1) Pedal de bloqueo perfil e inicio ciclo de atornillamiento.

Presionando el pedal se acciona contemporáneamente el movimiento del cilindro de bloqueo del perfil, el cilindro de bajada del grupo de atornillamiento y el motor neumático de rotación del mandril de atornillamiento.

Soltando el pedal se desbloquea el perfil, se para la rotación del motor neumático y el cilindro de bajada del grupo de atornillamiento vuelve en la posición de salida.

Es el pulsador de pedal de «PRESENCIA HOMBRE».



¡ATENCIÓN !! Para el funcionamiento, las regulaciones y el mantenimiento del grupo de atornillamiento, el usuario tiene que hacer referencia al manual de uso y mantenimiento adjunto, específico del grupo montado.



F

5.1 COMMANDES DE LA MACHINE



Avant de faire démarrer la machine, il faut absolument bien connaître ses commandes.

Il est utile de lire attentivement à ce sujet les descriptions indiquées ci-dessous.

DESCRIPTION DES COMMANDES (fig.1)

1) Pédale d'immobilisation profilé et démarrage cycle de vissage.

Quand vous appuyez sur la pédale, vous actionnez simultanément le mouvement du cylindre d'immobilisation du profilé, le cylindre de descente du groupe de vissage, et le moteur pneumatique de rotation du mandrin de vissage.

Quand vous relâchez la pédale, le profilé se dégage, la rotation du moteur pneumatique s'arrête et le cylindre de descente du groupe de vissage revient en position de départ.

C'est un interrupteur à pédale du type «OPÉRATEUR PRÉSENT».



ATTENTION !! pour le fonctionnement, les réglages et la maintenance du groupe de vissage, veuillez consulter le mode d'emploi et de maintenance joint, qui est spécifique du groupe monté.



Fig. 01



notes

pQ | profteQ



chap. 06

Af1 - Af1/m

Regolazioni preliminari
Preliminary adjustments
Regulaciones preliminares
Reglages preliminaires

I

Regolazioni preliminari

- 6.1 Regolazioni pneu-
matiche
pag.4
- 6.2 Regolazione appoggio profilo
pag.4
- 6.3 Regolazione velo-
cità discesa gruppo
di avvitatura
pag. 6

GB

Preliminary adjustments

- 6.1 Pneumatic
adjustments
page 4
- 6.2 Adjusting the
frame support
page 4
- 6.3 adjusting the
screwing unit
descent speed
page 6

E

Regulaciones preliminares

- 6.1 Regulaciones
neumáticas
pág.4
- 6.2 Regulación apoyo perfil
pág.4
- 6.3 regulación velocidad
bajada grupo de
atornillamiento
pág.6



F

Reglages preliminaires

6.1 Reglages pneumatiques

page 5

6.2 Reglage du support profile

page 5

6.3 Reglage vitesse descente groupe de vissage

page 7

notes

profteQ

I

6.1 REGOLAZIONI PNEUMATICHE



ATTENZIONE: Assicurarsi, prima di effettuare qualsiasi intervento a bordo macchina che l'interruttore generale del pannello comandi sia in posizione "0".

Regolare la pressione dell'aria agendo sul filtro-riduttore (fig.1).

Girare la manopola fino a portare la lancetta del manometro posto sul riduttore stesso, sul valore di 6 - 8 Bar.

GB

6.1 PNEUMATIC ADJUSTMENTS



IMPORTANT: before doing any adjustment work to the machine, ensure that the main switch on the control panel is at the "0" position.

Adjust the air pressure using the reduction gear-filter (Fig.1).

Turn the knob to bring the hand of the manometer on the pressure reducer to a value of 6 - 8 bars.

E

6.1 REGULACIONES NEUMÁTICAS



ATENCIÓN: Asegurarse, antes de efectuar cualquier intervención a bordo máquina que la interruptor general del panel mandos esté en posición "0".

Regular la presión del aire actuando en el filtro-reductor (fig. 1).

Girar el pomo hasta llevar la aguja del manómetro situado en el reductor mismo, sobre el valor de 6-8 Bar.

6.2 REGOLAZIONE APPOGGIO PROFILO



ATTENZIONE: Assicurarsi, prima di effettuare qualsiasi intervento a bordo macchina che l'interruttore generale del pannello comandi sia in posizione "0".

Allentare le **volantino** di bloccaggio dell'appoggio posteriore dei profili (fig. 2 part.1).

Spostare l'appoggio posteriore mediante le sue asole di scorrimento (fig. 2 part.2) una volta allentate le viti, a seconda della larghezza del profilo di inserire.

6.2 ADJUSTING THE FRAME SUPPORT



CAUTION: Before carrying out any adjustment or similar work on the machine, ensure that the main switch on the control panel is at the "0" position.

Slacken off the locking handwheel the rear frame support (Fig. 2, part 1).

Move the rear support along its sliding slots (Fig. 2, Part 2), having slackened off the relevant screws, according to the width of the frame to be inserted.

6.2 REGULACIÓN APOYO PERFIL



ATENCIÓN: Antes efectuar cualquier intervención a bordo máquina, asegurarse de que el interruptor general del panel mandos esté sobre la posición "0".

Aflojar el volante de bloqueo del apoyo posterior de los perfiles (fig. 2 part. 1).

Tras aflojar los tornillos, desplazar el apoyo posterior a través de sus ojales de deslizamiento (fig. 2 part. 2), según la anchura del perfil que se va a introducir.



F

6.1 REGLAGES PNEUMATIQUES

ATTENTION: S'assurer avant d'effectuer toute intervention embarquée que l'interrupteur général du tableau de commande est en position "0".

Réglez la pression de l'air en agissant sur le filtre du réducteur (fig.1).

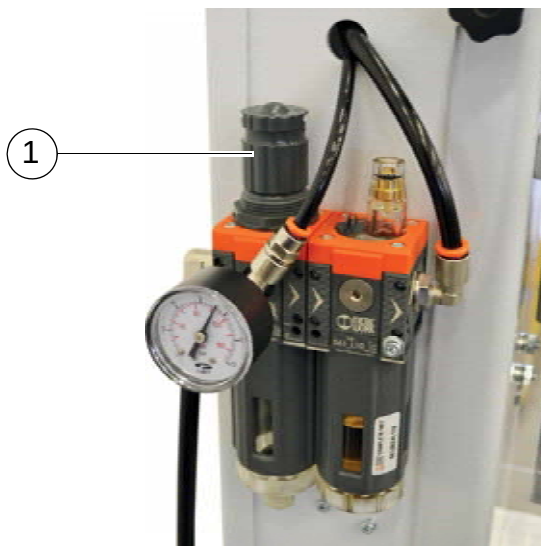


Fig. 01

Tourner le bouton jusqu'à ce que l'aiguille du manomètre placé sur réducteur même atteigne la valeur de 6-8 bars.

6.2 RÉGLAGE DU SUPPORT PROFILÉ

ATTENTION: S'assurer avant d'effectuer toute intervention embarquée que l'interrupteur général du tableau de commande est en position "0".

Desserrez les volants de verrouillage du support arrière des profilés (Fig.2 détail 1).

Déplacez le support arrière au moyen de ses trous de roulement oblongs (Fig.2 détail 2), une fois que vous avez desserré les vis, en fonction de la largeur du profilé à introduire.

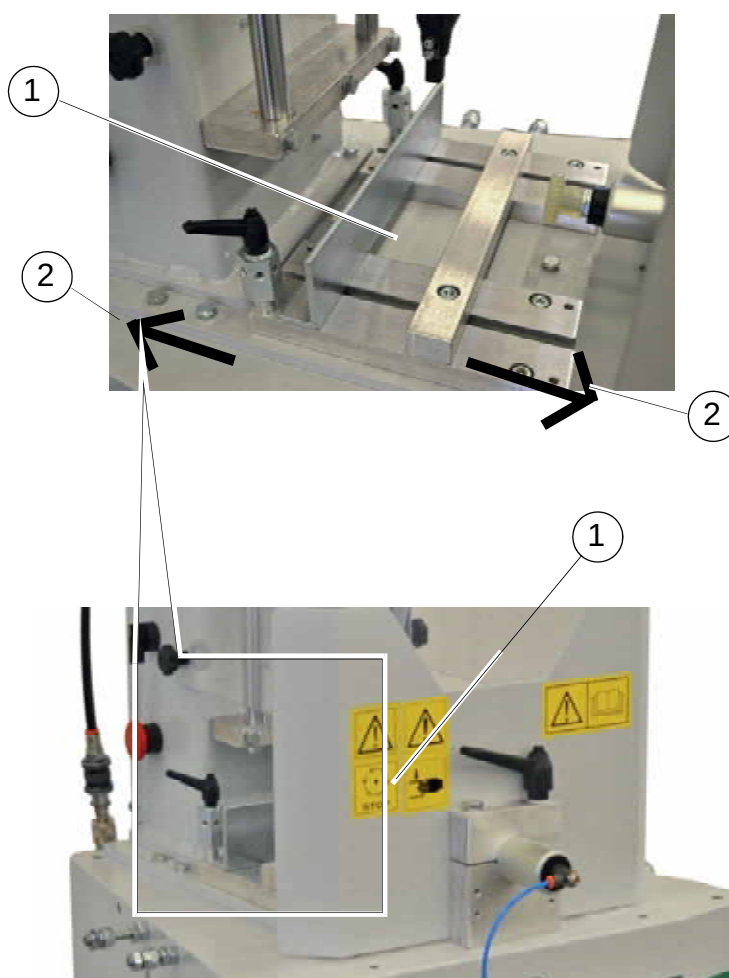


Fig. 02

I

Chiudere le viti di bloccaggio dell'appoggio posteriore dei profili una volta regolata la posizione (fig. 2 part.1).

6.3 REGOLAZIONE VELOCITÀ DISCESA GRUPPO DI AVVITATURA



ATTENZIONE: Assicurarsi, prima di effettuare qualsiasi intervento a bordo macchina che l'interruttore generale del pannello comandi sia in posizione "0"

Regolare la velocità di discesa del cilindro di movimentazione del gruppo di avvitatura, mediante il regolatore di flusso posto sotto il piano di lavoro (fig.3 part.1).



Regolare la velocità di discesa in base al tipo di vite e alla velocità di avvitatura dovuta al filetto della vite, ed in base alla durezza del materiale da avvitare.

GB

Tighten up the screws holding the rear support for the frames once the position has been adjusted (Fig. 2, Part 1).

6.3 ADJUSTING THE SCREWING UNIT DESCENT SPEED



CAUTION: Before carrying out any adjustment or similar work on the machine, ensure that the main switch on the control panel is at the "0" position.

Adjust the descent speed of the movement cylinder of the screwing unit, through the flow regulator located below the work table (Fig. 3, Part 1).



Adjust the ascent speed based on the type of screw and the screwing speed suitable for the screw thread, and based on the hardness of the material to be screwed into.

E

Tras regular la posición, cerrar los tornillos de bloqueo del apoyo posterior de los perfiles (fig. 2 part. 1).

6.3 REGULACIÓN VELOCIDAD BAJADA GRUPO DE ATORNILLAMIENTO



ATENCIÓN: Antes efectuar cualquier intervención a bordo máquina, asegurarse de que el interruptor general del panel mandos esté sobre la posición "0".

Regular la velocidad de bajada del cilindro de desplazamiento del grupo de atornillamiento, a través del regulador de flujo situado debajo del plano de trabajo (fig. 3 part. 1).



Regular la velocidad de bajada en base al tipo de tornillo y la velocidad de atornillamiento debida a la rosca del tornillo, y en base a la durezza del material por atornillar.



F

Serrez les vis de verrouillage du support arrière des profilés une fois que vous avez réglé la position (Fig.2 détail 1).

6.3 RÉGLAGE VITESSE DESCENTE GROUPE DE VISSAGE



ATTENTION: S'assurer avant d'effectuer toute intervention embarquée que l'interrupteur général du tableau de commande est en position "0".

Réglez la vitesse de descente du cylindre de mouvement du groupe de vissage, au moyen du régulateur de débit placé sous le plan de travail (Fig.3 détail 1).



Réglez la vitesse de descente en fonction du type de vis, de la vitesse de vissage due au filet de la vis, et selon la dureté du matériau à visser.

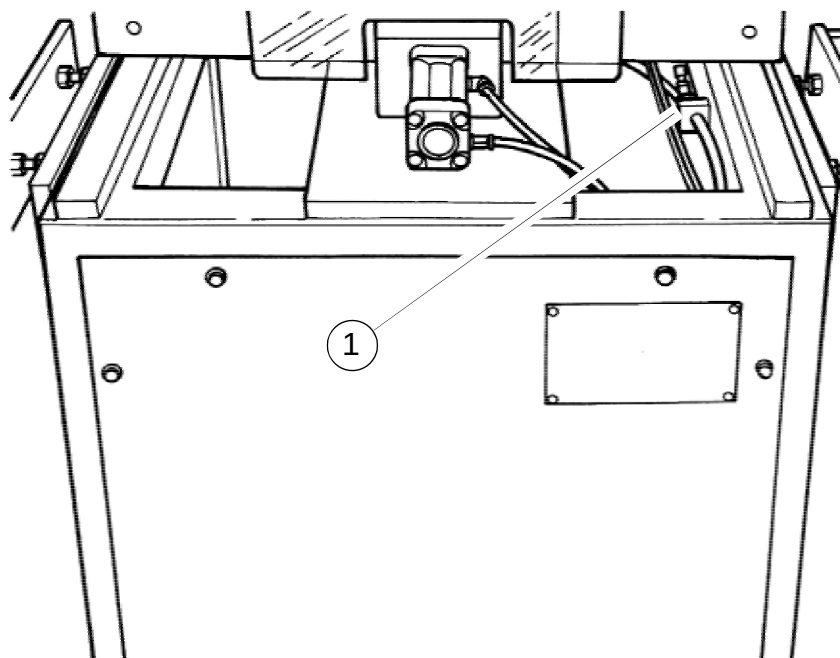


Fig. 03





chap. 07

Af1 - Af1/m

Avvio macchina

Machine start-up

Puesta en marcha máquina

Demarrage de la machine

I

Avvio macchina

7.1 Avvio macchina
pag.4

GB

Machine start-up

7.1 Machine start-up
page 4

E

Puesta en marcha máquina

7.1 Puesta en marcha
máquina
pág.4

F

page 5

[illegible]

proteQ

I

7.1 AVVIO MACCHINA



IMPORTANTE: Prima di avviare la macchina è necessario conoscere bene i comandi.



É utile a questo proposito leggere attentamente le descrizioni del **CAP.05 PANNELLI DI COMANDO**.

Controllare i valori di pressione, che devono corrispondere a quelli indicati nel CAP.06 REGOLAZIONE PRESSIONI.

Posizionare il profilo da lavorare sul piano di lavoro nella posizione esatta di avvitatura.

ATTENZIONE! Per l'avvitatrice AF 1:

Assicurarsi che l'avvitatore automatico sia stato caricato delle necessarie viti per il funzionamento, nell'apposito caricatore automatico (vedi fig.1 part.1 - e vedi manuale di istruzioni allegato specifico dell'avvitatore).

GB

7.1 MACHINE START-UP



IMPORTANT: before starting the machine, you must have a thorough knowledge of the controls.



For this reason, read carefully the descriptions under Chapter 5: "CONTROL PANELS".

Check the pressure values, which should correspond to those shown under "Chapter 6: ADJUSTING PRESSURES".

Position the frame to be worked on the work table in the exact position for screwing.

ATTENTION! for the AF 1 screwing machine:

Check that the automatic screwing machine has been loaded with the necessary screws for the operation, in the relevant automatic feeder (see Fig. 1, Part 1 - and see the enclosed instruction manual specifically for the screwing machine).

E

7.1 PUESTA EN MARCHA MÁQUINA



IMPORTANTE: Antes de poner en marcha la máquina es necesario conocer bien los mandos.



A este fin, es útil leer atentamente las descripciones del **CAP.05 PANELES DE MANDO**.

Controlar los valores de presión, que tienen que corresponder a los indicados en el CAP.06 REGULACIÓN PRESIONES.

Posicionar el perfil por elaborar en el plano de trabajo en la posición exacta de atornillamiento.

¡ATENCIÓN! Para la atornilladora AF 1:

Asegurarse de que el atornillador automático esté cargado con los tornillos necesarios para el funcionamiento, en el cargador automático dispuesto al efecto (ver fig. 1 part. 1 - y ver manual de instrucciones en el anexo específico del atornillador).

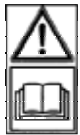


F

7.1 DEMARRAGE DE LA MACHINE



IMPORTANT: Avant de faire démarrer la machine, il faut absolument bien connaître ses commandes.



Il est utile de lire à ce sujet les descriptions du CHAP. 05 TABLEAUX DE COMMANDE.

Contrôler les valeurs de la pression, qui doivent correspondre à celles qui sont indiquées dans le CHAP.06 REGLAGE DES PRESSIONS.



Fig. 01

Positionnez le profil à usiner sur le plan de travail dans la position exacte de vissage.

ATTENTION! Pour la visseuse AF 1:

Assurez-vous que les vis nécessaires ont été chargées dans le chargeur automatique ad hoc du visseur automatique (voir Fig.1 détail 1 et voir la notice d'instructions jointe, qui est spécifique du visseur).

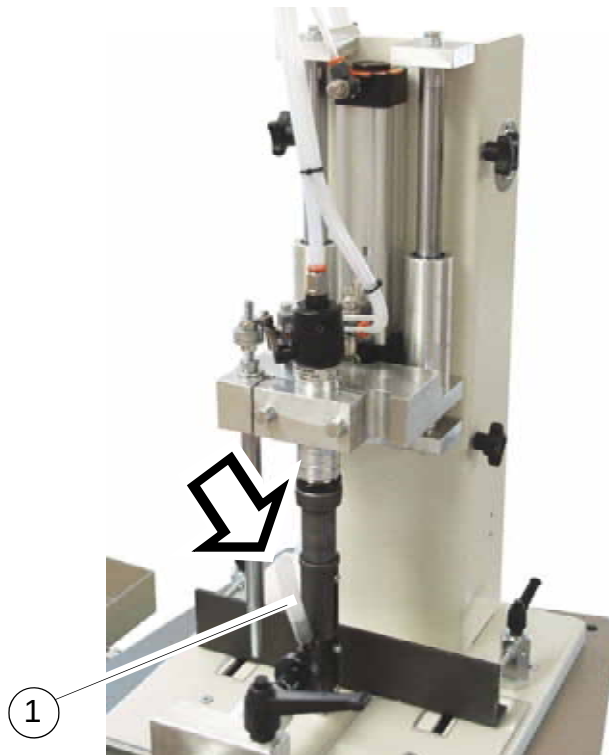


Fig. 02

I

ATTENZIONE! Per l'avvitatrice AF 1/M:

Assicurarsi che l'avvitatore automatico sia stato caricato manualmente della vite per il funzionamento, nell'apposito cono di caricamento (vedi fig. 2 part. 1 - e vedi manuale di istruzioni allegato specifico dell'avvitatore).

Una volta caricata la vite:

Premere il pedale (fig. 3 part. 1) in modo da bloccare il profilo con il pressore, e avviare il ciclo di avvitatura.

GB

ATTENTION! for the AF 1/M screwing machine:

Check that the automatic screwing machine has been manually loaded with the screw for the operation, in the relevant feeding cone (see Fig. 2, Part 1, and see the enclosed instruction manual specifically for the screwing machine).

Once the screw has been loaded:

Press the pedal (Fig. 3, Part. 1) so as to hold the frame with the presser, and start the screwing cycle.

E

¡ATENCIÓN! Para la atornilladora AF 1/M:

Asegurarse de que el atornillador automático se haya cargado manualmente con el tornillo para el funcionamiento, en el cono de carga dispuesto al efecto (ver fig. 2 part. 1 - y ver manual de instrucciones en el anexo específico del atornillador).

Una vez cargado el tornillo:

Presionar el pedal (fig. 3 part. 1) a fin de bloquear el perfil con el prensador, e iniciar el ciclo de atornillamiento.



ATTENZIONE!! Appena l'operatore rilascia il pulsante a pedale la macchina si arresta.

Il cilindro bloccapezzo rilascia il profilo, il motore pneumatico di avvitatura si arresta, ed il cilindro di movimento di salita/discendenza dell'avvitatore si riporta in posizione di partenza.



ATTENTION As soon as the operator releases the pedal, the machine will stop.

The piece-holding cylinder will release the frame, the pneumatic screwing motor will stop, and the movement cylinder for the screwing unit ascent/descent will go back to the starting position.



¡ATENCIÓN!! En cuanto el operador suelte el pulsador de pedal la máquina se para.

El cilindro bloqueador pieza suelta el perfil, el motor neumático de atornillamiento se para, y el cilindro de movimiento de subida/bajada del atornillador vuelve en la posición de salida.



FARE ATTENZIONE ALLE MANI, DURANTE LE FASI DI BLOCCAGGIO DEI PROFILI. USARE SEMPRE I GUANTI DI PROTEZIONE

NON MANOMETTERE PER NESSUN MOTIVO I SISTEMI DI SICUREZZA DELLA MACCHINA.



CAUTION: MIND YOUR HANDS DURING THE PHASES WHEN THE MACHINE IS HOLDING THE FRAMES. ALWAYS USE PROTECTIVE GLOVES

NEVER TAMPER WITH THE SAFETY SYSTEMS OF THE MACHINE FOR ANY REASON.



PONER ATENCIÓN A LAS MANOS, DURANTE LAS FASES DE BLOQUEO DE LOS PERFILES. UTILIZAR SIEMPRE LOS GUANTES DE PROTECCIÓN

NO MODIFICAR BAJO NINGÚN CONCEPTO LOS SISTEMAS DE SEGURIDAD DE LA MÁQUINA.



F

ATTENTION! Pour la visseuse AF 1/M:

Assurez-vous que la vis nécessaire a été chargée à la main dans le chargeur automatique ad hoc du visseur automatique (voir Fig.2 détail 1 et voir la notice d'instructions jointe, qui est spécifique du visseur).

Une fois que la vis est chargée:

Appuyez sur la pédale (Fig.3 détail 1) de manière à immobiliser le profil à l'aide du presseur, et faites démarrer le cycle de vissage.

ATTENTION!! dès que l'opérateur relâche l'interrupteur à pédale, la machine s'arrête. Le cylindre d'immobilisation relâche le profil, le moteur pneumatique de vissage s'arrête, et le cylindre du mouvement de levée/descente du visseur revient en position de départ.



Fig. 03

FAITES ATTENTION AUX MAINS, PENDANT LES PHASES D'IMMOBILISATION DES PROFILÉS. UTILISEZ TOUJOURS DES GANTS DE PROTECTION.

NE MODIFIEZ SOUS AUCUN PRÉTEXTE LES SYSTÈMES DE SÉCURITÉ DE LA MACHINE.





chap. 08

Af1 - Af1/m

Descrizione parti macchina

Description of machine parts

Descripción partes máquina

Description des pieces de la machine

I

Descrizione parti macchina

8.1 particolari
macchina

pag. 4

tav.1 generale macchina
Af 1

tav.2 generale macchina
Af 1/m

tav.3 riduttore di pressione

tav.4 regolatore di flusso

GB

Description of machine parts

8.1 machine parts

page 4

tab.1 general table for
Af 1 machine

tab.2 general table for
Af 1/m machine

tab. 3 pressure reducer

tab. 4 flow regulator

E

Descripción partes máquina

8.1 detalles máquina

pág.4

tab.1 general máquina Af 1

tab.2 general máquina
Af 1/m

tab.3 reductor de presión

tab.4 regulador de flujo



F

Description pièces machine

8.1 pièces machine

page 5

tab.1 commandes
generales machine
Af 1

tab.2 commandes
generales machine
Af 1/m

tab.3 detendeur de
pression

tab.4 regulateur du debit

notes

profteQ



8.1 PARTICOLARI MACCHINA

TAV.1
GENERALE MACCHINA
AF 1

1. TELAIO MACCHINA
2. PEDALIERA COMANDO
CILINDRO BLOCCA PEZZO
ED AVVIO AVVITATURA
3. TARGHETTA DI
IDENTIFICAZIONE
4. CILINDRO BLOCCA PEZZO
5. TARGHETTE DI
SEGNALAZIONE PERICOLI
6. PIANO DI APPOGGIO
PROFILI
7. PROTEZIONE IN PLEXIGLAS
DELLA ZONA DI
AVVITATURA
8. PROTEZIONE IN PLEXIGLAS
DELL'AVVITATORE
9. REGOLATORE DI
PRESSIONE
10. DISPOSITIVO AUTOMATICO
DI CARICAMENTO DELLE
VITI SULL'AVVITATORE
11. GAMBA REGOLABILE DI
SOSTEGNO RULLIERA
SINISTRA
12. RULLIERA SINISTRA DI
SOSTEGNO PROFILO
13. RULLIERA DESTRA DI
SOSTEGNO PROFILO
14. GAMBA REGOLABILE DI
SOSTEGNO RULLIERA
DESTRA
15. PIEDINO REGOLABILE



8.1 MACHINE PARTS

TAB.1
GENERAL TABLE FOR
AF 1 MACHINE

1. MACHINE BODY
2. PEDAL TO COMMAND
PIÈCE-HOLDING
CYLINDER AND START
SCREWING
3. IDENTIFICATION PLATE
4. PIÈCE-HOLDING
CYLINDER
5. DANGER NOTICES
6. FRAME-SUPPORT SURFACE
7. PLEXIGLAS PROTECTION
FOR THE SCREWING ZONE
8. PLEXIGLAS PROTECTION
FOR THE SCREWING UNIT
9. PRESSURE REGULATOR
10. AUTOMATIC SYSTEM FOR
FEEDING THE SCREWING
UNIT WITH SCREWS
11. LEFT-HAND ROLLER
CONVEYOR ADJUSTABLE
SUPPORT LEG
12. LEFT-HAND FRAME
SUPPORT ROLLER
CONVEYOR
13. RIGHT-HAND FRAME
SUPPORT ROLLER
CONVEYOR
14. RIGHT-HAND ROLLER
CONVEYOR ADJUSTABLE
SUPPORT LEG
15. ADJUSTABLE LEG



8.1 DETALLES MÁQUINA

TAB.1
GENERAL MÁQUINA
AF 1

1. ARMAZÓN MÁQUINA
2. JUEGO DE PEDALES
MANDO CILINDRO
BLOQUEADOR PIEZA E
INICIO ATORNILLAMIENTO
3. PLACA DE
CARACTERÍSTICAS
4. CILINDRO BLOQUEADOR
PIEZA
5. PLACAS DE AVISO
PELIGROS
6. PLANO DE APOYO
PERFILES
7. PROTECCIÓN EN
PLEXIGLÁS DE LA ZONA DE
ATORNILLAMIENTO
8. PROTECCIÓN EN
PLEXIGLÁS DEL
ATORNILLADOR
9. REGULADOR DE PRESIÓN
10. DISPOSITIVO AUTOMÁTICO
DE CARGA DE LOS
TORNILLOS EN EL
ATORNILLADOR
11. PATA REGULABLE DE
SOPORTE
TRANSPORTADOR DE
RODILLOS IZQUIERDO
12. TRANSPORTADOR DE
RODILLOS IZQUIERDO DE
SOPORTE PERFIL
13. TRANSPORTADOR DE
RODILLOS DERECHO DE
SOPORTE PERFIL
14. PATA REGULABLE DE
SOPORTE
TRANSPORTADOR DE
RODILLOS DERECHO
15. PIE REGULABLE



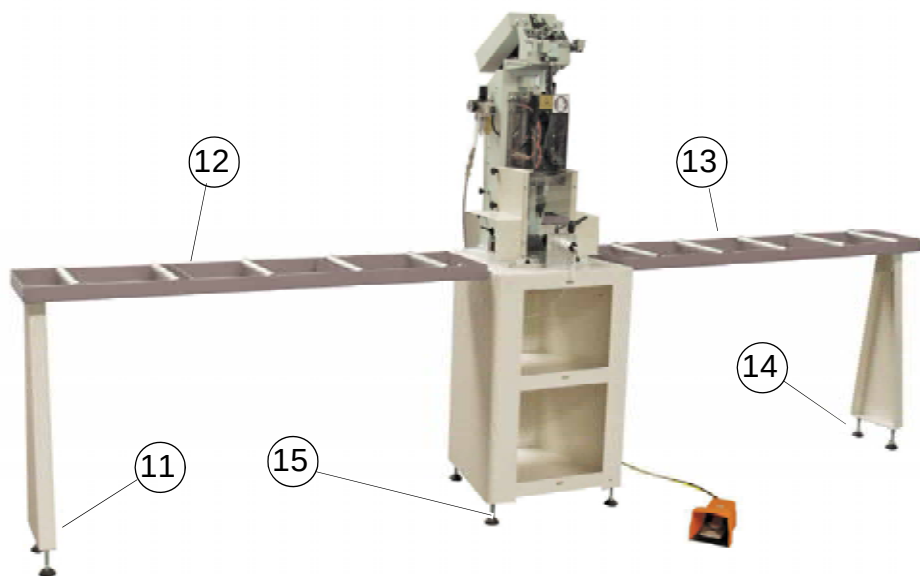
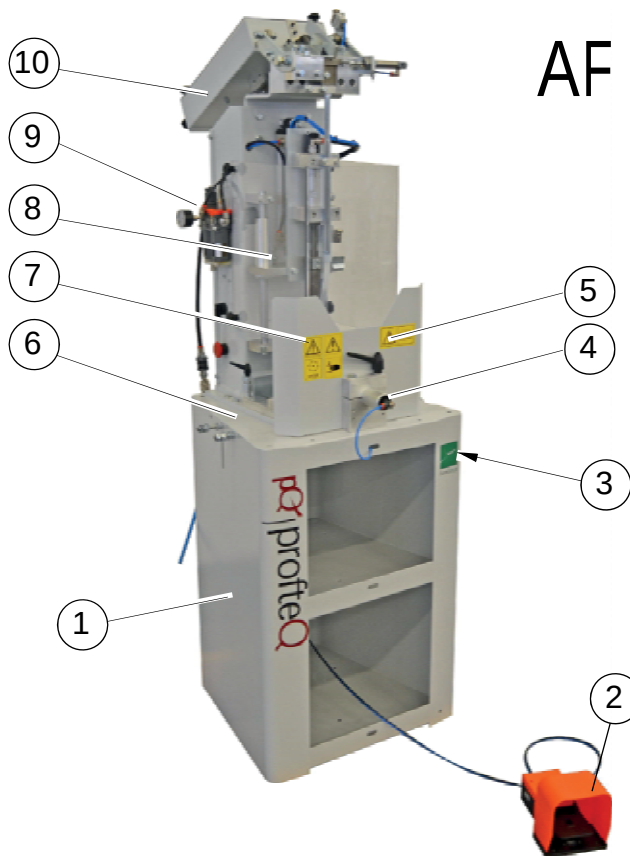
F

8.1 PIÈCES MACHINE

TAB.1
COMMANDES GÉNÉRALES
MACHINE AF 1

1. CHÂSSIS MACHINE
2. PÉDALIER COMMANDE
CYLINDRE
IMMOBILISATION PIÈCE ET
DÉMARRAGE VISSAGE.
3. PLAQUE SIGNALÉTIQUE
4. CYLINDRE
IMMOBILISATION PIÈCE
5. PLAQUES DE
SIGNALISATION DANGERS
6. PLAN D'APPUI DES
PROFILÉS
7. PROTECTEUR DE LA ZONE
DE VISSAGE EN PLEXIGLAS
8. PROTECTEUR DU VISEUR
EN PLEXIGLAS
9. DÉTENDEUR DE PRESSION
10. DISPOSITIF AUTOMATIQUE
DE CHARGEMENT DES
VIS SUR LE VISEUR
11. PIED D'APPUI RÉGLABLE
TRANSPORTEUR À
ROULEAUX GAUCHE
12. TRANSPORTEUR À
ROULEAUX GAUCHE
SUPPORT PROFILÉ
13. TRANSPORTEUR À
ROULEAUX DROIT SUPPORT
PROFILÉ
14. PIED D'APPUI RÉGLABLE
TRANSPORTEUR À
ROULEAUX DROIT
15. PATIN RÉGLABLE.

AF 1



I

TAV.2
GENERALE MACCHINA
AF 1/M

- AVVITATRICE AF 1/M

16. TELAIO MACCHINA
17. PEDALIERA COMANDO
CILINDRO BLOCCA PEZZO
ED AVVIO AVVITATURA
18. TARGHETTA DI
IDENTIFICAZIONE
19. CILINDRO BLOCCA PEZZO
20. TARGHETTE DI
SEGNALAZIONE PERICOLI
21. PIANO DI APPOGGIO
PROFILI
22. AVVITATORE AUTOMATICO
PNEUMATICO
23. INSERIMENTO VITE
MANUALMENTE
24. REGOLATORE DI
PRESSIONE
25. GAMBA REGOLABILE DI
SOSTEGNO RULLIERA
SINISTRA
26. RULLIERA SINISTRA DI
SOSTEGNO PROFILO
27. RULLIERA DESTRA DI
SOSTEGNO PROFILO
28. GAMBA REGOLABILE DI
SOSTEGNO RULLIERA
DESTRA
29. PIEDINO REGOLABILE

GB

TAB.2
GENERAL TABLE FOR
AF 1/M MACHINE

- AF 1/M SCREWING MACHINE

16. MACHINE BODY
17. PEDAL TO COMMAND
PIÈCE-HOLDING
CYLINDER AND START
SCREWING
18. IDENTIFICATION PLATE
19. PIÈCE-HOLDING
CYLINDER
20. DANGER NOTICES
21. FRAME-SUPPORT SURFACE
22. AUTOMATIC SCREWING
UNIT
23. MANUAL SCREW FEEDER
24. PRESSURE REGULATOR
25. LEFT-HAND ROLLER
CONVEYOR ADJUSTABLE
SUPPORT LEG
26. LEFT-HAND FRAME
SUPPORT ROLLER
CONVEYOR
27. RIGHT-HAND FRAME
SUPPORT ROLLER
CONVEYOR
28. RIGHT-HAND ROLLER
CONVEYOR ADJUSTABLE
SUPPORT LEG
29. ADJUSTABLE LEG

E

TAB.2
GENERAL MÁQUINA
AF 1/M

- ATORNILLADORA AF 1/M

16. ARMAZÓN MÁQUINA
17. JUEGO DE PEDALES
MANDO CILINDRO
BLOQUEADOR PIEZA E
INICIO ATORNILLAMIENTO
18. PLACA DE
CARACTERÍSTICAS
19. CILINDRO BLOQUEADOR
PIEZA
20. PLACAS DE AVISO
PELIGROS
21. PLANO DE APOYO
PERFILES
22. ATORNILLADOR
AUTOMÁTICO NEUMÁTICO
23. INTRODUCCIÓN MANUAL
TORNILLO
24. REGULADOR DE PRESIÓN
25. PATA REGULABLE DE
SOPORTE
TRANSPORTADOR DE
RODILLOS IZQUIERDO
26. TRANSPORTADOR DE
RODILLOS IZQUIERDO DE
SOPORTE PERFIL
27. TRANSPORTADOR DE
RODILLOS DERECHO DE
SOPORTE PERFIL
28. PATA REGULABLE DE
SOPORTE
TRANSPORTADOR DE
RODILLOS DERECHO
29. PIE REGULABLE



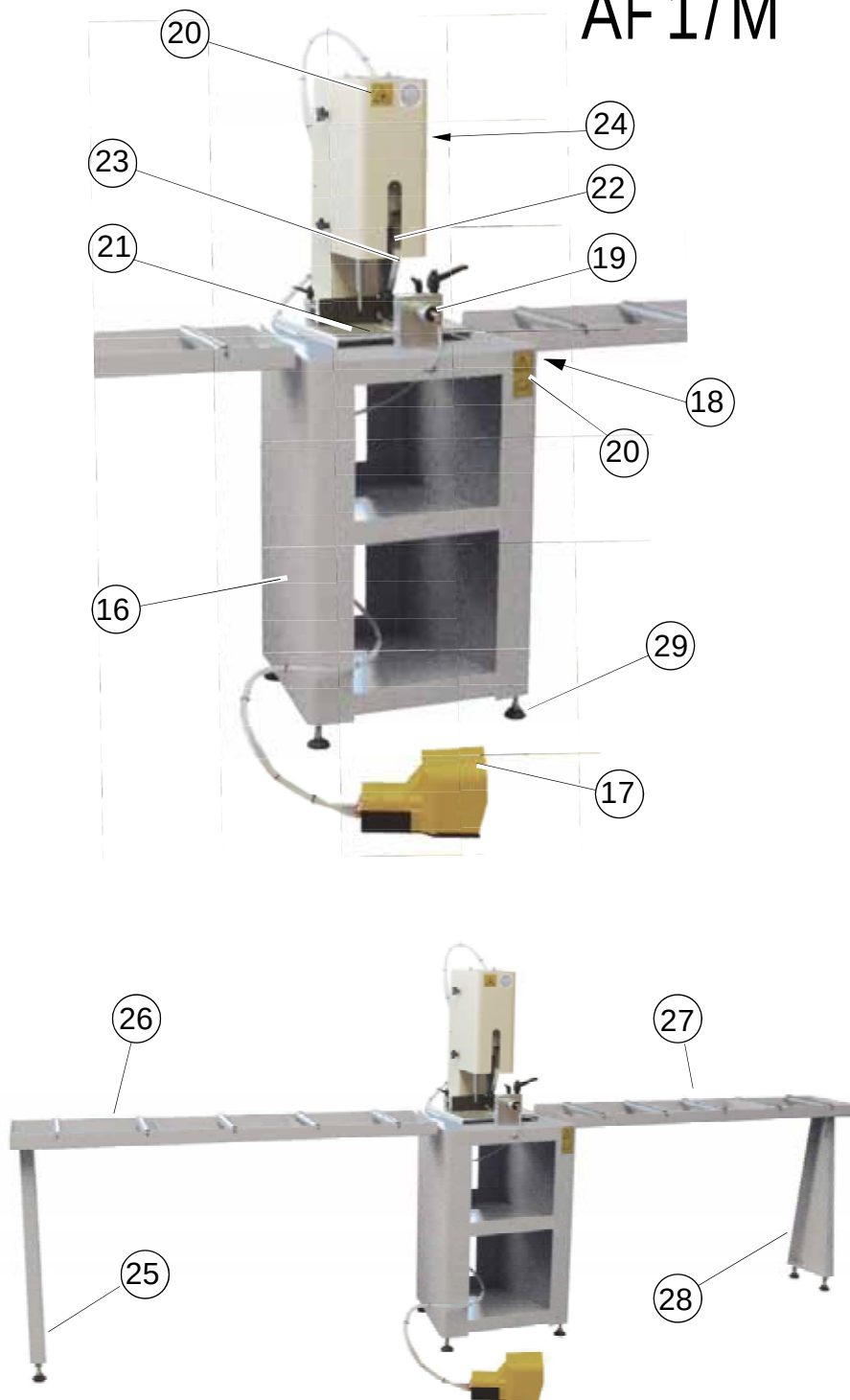
F

TAB.2
COMMANDES GÉNÉRALES
MACHINE AF 1/M

- VISSEUSE AF 1/M

- 16. CHÂSSIS MACHINE
- 17. PÉDALIER COMMANDE
- 18. CYLINDRE IMMOBILISATION
PIÈCE ET DÉMARRAGE
VISSAGE
- 19. PLAQUE SIGNALÉTIQUE
- 20. CYLINDRE IMMOBILISATION
PIÈCE
- 21. PLAQUES DE
SIGNALISATION DANGERS
- 22. PLAN D'APPUI DES
PROFILÉS
- 23. VISSEUR AUTOMATIQUE
PNEUMATIQUE
- 24. INTRODUCTEUR VIS À LA
MAIN
- 25. DÉTENDEUR DE PRESSION
- 26. PIED D'APPUI RÉGLABLE
TRANSPORTEUR À
ROULEAUX GAUCHE
- 27. TRANSPORTEUR À
ROULEAUX GAUCHE
SUPPORT PROFILÉ
- 28. TRANSPORTEUR À
ROULEAUX DROIT SUPPORT
PROFILÉ
- 29. PIED D'APPUI RÉ-
GLABLE TRANSPORTEUR À
ROULEAUX DROIT
- 30. PATIN RÉGLABLE

AF 1/M



I

TAV. 3
RIDUTTORE DI PRESSIONE

- 30. APPOGGIO POSTERIORE
PROFILO
- 31. TESTA AVVITATRICE
- 32. CILINDRO MOVIMENTO
SALITA DISCESA
AVVITATORE
- 33. SCARICO CONDENZA
- 34. SERBATOIO OLIO
- 35. SERBATOIO CONDENZA
- 36. MANOMETRO
CONTROLLO PRESSIONE
- 37. MANOPOLA
REGOLAZIONE PRESSIONE
ARIA
- 38. TAPPO INSERIMENTO OLIO
- 39. SERBATOIO
CARICAMENTO VITI
- 40. CILINDRO BLOCCAGGIO
PEZZI Ø
- 41. ADESIVE DI SICUREZZA
- 42. PROTEZIONI IN PLEXIGLAS

GB

TAB. 3
PRESSURE REDUCER

- 30. REAR FRAME SUPPORT
- 31. SCREWING HEAD
- 32. CYLINDER FOR SCREWING
UNIT ASCENT/DESCENT
- 33. CONDENSATION OUTLET
- 34. OIL RESERVOIR
- 35. CONDENSATION
RESERVOIR
- 36. PRESSURE CONTROL
MANOMETER
- 37. AIR PRESSURE REGULATION
MANOMETER
- 38. OIL FILLING PLUG
- 39. SCREW LOADING
RESERVOIR
- 40. PIÈCE-HOLDING
CYLINDER Ø
- 41. SAFETY STICKER
- 42. PLEXIGLAS PROTECTION
GUARDS

E

TAB.3
REDUCTOR DE PRESIÓN

- 30. APOYO POSTERIOR PERFIL.
- 31. CABEZA ATORNILLADORA
- 32. CILINDRO MOVIMIENTO
SUBIDA BAJADA
ATORNILLADOR
- 33. DESCARGA
CONDENSADO
- 34. DEPÓSITO ACEITE
- 35. DEPÓSITO CONDENSADO
- 36. MANÓMETRO CONTROL
PRESIÓN
- 37. EMPUÑADURA
REGULACIÓN PRESIÓN
AIRE
- 38. TAPÓN INTRODUCCIÓN
ACEITE
- 39. DEPÓSITO CARGA
TORNILLOS
- 40. CILINDRO BLOQUEA-
PIEZAS Ø
- 41. ETIQUETAS ADHESIVAS DE
SEGURIDAD
- 42. PROTECCIONES EN
PLEXIGLÁS

TAV. 4
REGOLATORE DI FLUSSO

- 43. REGOLATORE DI FLUSSO
CILINDRO SALITA/DISCESA
GRUPPO DI AVVITATURA

TAB. 4
FLOW REGULATOR

- 43. FLOW REGULATOR FOR
CYLINDER OF SCREWING
UNIT ASCENT/DESCENT

TAB.4
REGULADOR DE FLUJO

- 43. REGULADOR DE FLUJO CI
LINDRO SUBIDA/BAJADA
GRUPO DE
ATORNILLAMIENTO

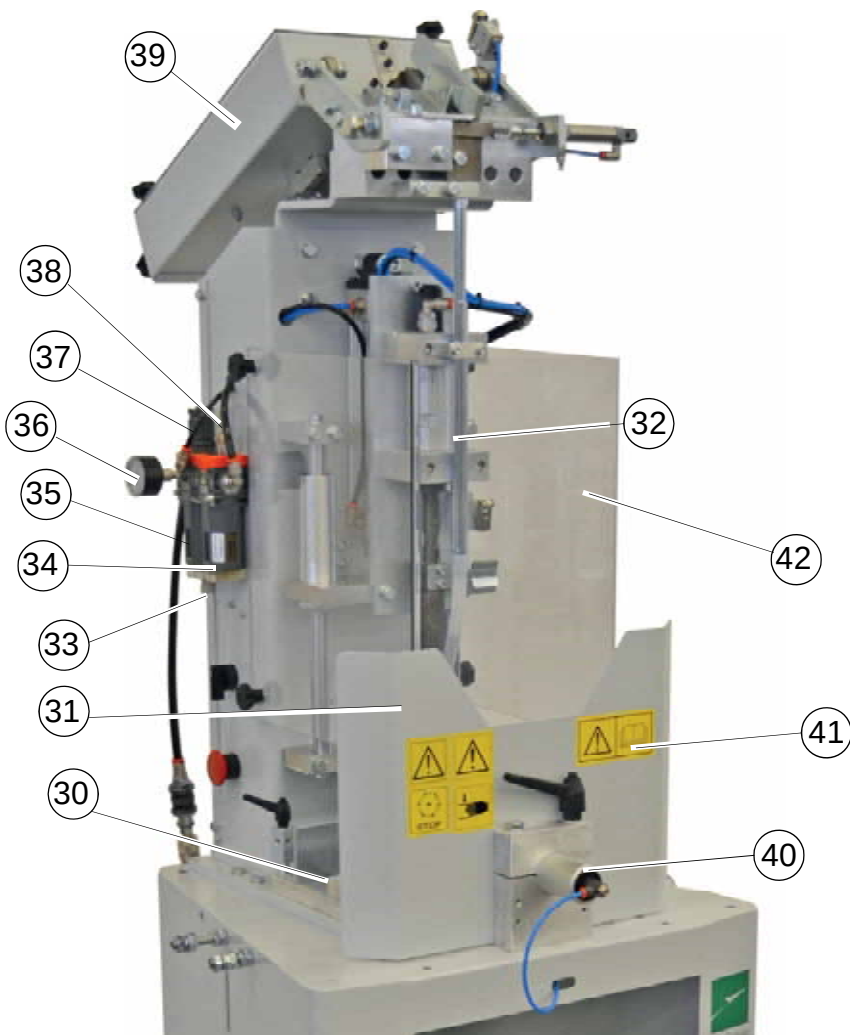


Af1 - Af1/m

F

TAB.3
DÉTENDEUR DE PRESSION

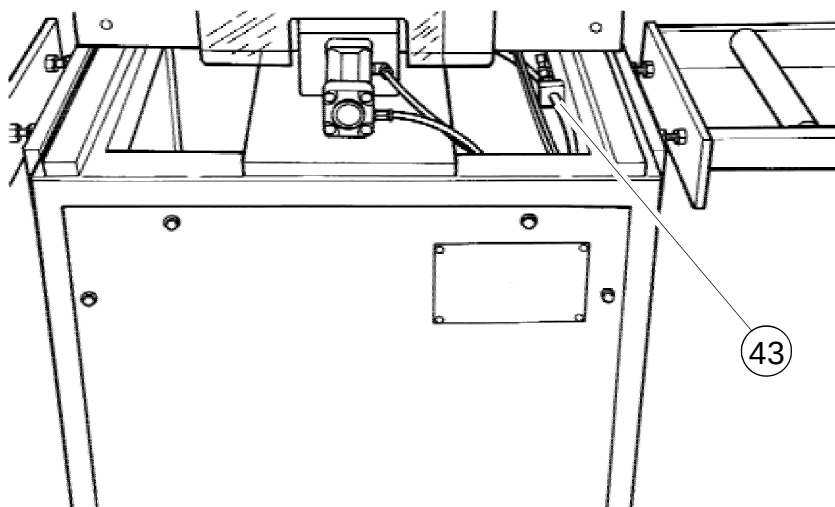
- 30. SUPPORT ARRIÈRE PROFILÉ
- 31. TÊTE VISSEUSE
- 32. CYLINDRE MOUVEMENT LEVE/DESCENTE VISSEUSE
- 33. PURGE CONDENSATS
- 34. RÉSERVOIR HUILE
- 35. RÉSERVOIR CONDENSATS
- 36. MANOMÈTRE CONTRÔLE PRESSION
- 37. BOUTON RÉGLAGE PRESSION AIR
- 38. BOUCHON INTRODUCTION HUILE
- 39. RÉSERVOIR CHARGEMENT VIS
- 40. CYLINDRE IMMOBILISATION PIÈCES Ø
- 41. ÉTIQUETTES AUTOCOLLANTES DE SÉCURITÉ
- 42. PROTECTEURS EN PLEXIGLAS



Tav. 03

TAB.4
RÉGULATEUR DU DÉBIT

- 43. RÉGULATEUR DU DÉBIT CYLINDRE LEVÉE/ DESCENTE GROUPE DE VISSAGE



Tav. 04





chap. 09

Af1 - Af1/m

Manutenzioni
Maintenance
Mantenimientos
Maintenances

I

Manutenzioni

- 9.1 Operatore responsabile pag.4
- 9.2 Raccomandazioni generali per la manutenzione pag.6
- 9.3 Manutenzione meccanica pag.8
- Pulizia della macchina
 - Manutenzione periodica

GB

Maintenance

- 9.1 Operator in charge page 4
- 9.2 General instructions for maintenance page 6
- 9.3 Mechanical maintenance page 8
- Cleaning the machine
 - Periodic maintenance

E

Mantenimientos

- 9.1 Operador responsable pág.4
- 9.2 Recomendaciones generales para el mantenimiento pág.6
- 9.3 Mantenimiento mecánico pág.8
- Limpieza de la máquina
 - Mantenimiento periódico



F

Maintenances

9.1 Operateur
responsable

p.5

9.2 preconisations
generales pour la
maintenance

p.7

9.3 maintenance
mecanique

p.9

- nettoyage de la
machine

- maintenance
periodique

notes

profteQ

I

9.1 OPERATORE RESPONSABILE

L'operatore responsabile della conduzione dell'AVVITATRICE AF1 e AF 1/M, deve:

- lavorare nel rispetto delle norme di sicurezza.
- assicurarsi che i dispositivi di sicurezza non siano stati rimossi.
- assicurarsi che i dispositivi di sicurezza siano in buon stato e funzionino correttamente.
- controllare l'integrità generale della macchina.
- controllare lo stato di conservazione delle attrezzature o accessori che possono essere depositate a magazzino.
- controllare che la produttività della macchina sia secondo le aspettative fornite con il collaudo.

Per il buon funzionamento della macchina è necessario eseguire, periodicamente le manutenzioni ed i controlli di primaria importanza.

L'operatore responsabile della conduzione della macchina, deve eseguire queste operazioni.

GB

9.1 OPERATOR IN CHARGE

The operator responsible for running the AF 1 and AF/M SCREWING MACHINE must:

- work respecting the safety regulations;
- ensure that the safety systems have not been removed;
- ensure that the safety systems are in good condition and operating correctly;
- check on the overall condition of the machine.
- check on the state of preservation of the equipment or accessories of the machine whenever they are deposited in the stores;
- check that the productivity of the machine conforms to the forecast supplied with the test run.

In order to ensure the good operation of the machine, it is necessary to carry out regular maintenance and the most important checks.

The operator responsible for running the machine must carry out these operations.

E

9.1 OPERADOR RESPONSABLE

El operador responsable de la conducción de la ATORNILLADORA AF1 y AF 1/M, tiene que:

- trabajar en el respeto de las normas de seguridad.
- asegurarse de que los dispositivos de seguridad no se hayan quitado.
- asegurarse de que los dispositivos de seguridad estén en buen estado y funcionen correctamente.
- controlar la integridad general de la máquina.
- controlar el estado de conservación de los equipos o accesorios que se pueden depositar en el almacén.
- controlar que la productividad de la máquina corresponda a las expectativas previstas con la prueba.

Para el buen funcionamiento de la máquina es necesario efectuar, periódicamente los mantenimientos y los controles de importancia fundamental.

El operador responsable de la conducción de la máquina, tiene que realizar estas operaciones.



F

9.1 OPERATEUR RESPONSABLE

L'opérateur responsable de l'exploitation de la VISSEUSE AF 1 et AF 1/M doit:

- Travailler en respectant les normes de sécurité.

- S'assurer que les dispositifs de sécurité n'ont pas été enlevés.

- S'assurer que les dispositifs de sécurité sont en bon état et qu'ils fonctionnent correctement.

- Contrôler l'intégrité générale de la machine.

- Contrôler l'état de conservation des équipements ou des accessoires qui peuvent être déposés en entrepôt.

- S'assurer que la productivité de la machine correspond à ce que l'on est en droit d'attendre d'après l'essai de réception.

Pour que la machine fonctionne bien, il faut procéder périodiquement à des maintenances et exécuter des contrôles très importants.

L'opérateur responsable de l'exploitation de la machine doit exécuter ces opérations.

notes

profteQ

I

9.2 RACCOMANDAZIONI GENERALI PER LA MANUTENZIONE

ATTENZIONE: *assicurarsi, prima di effettuare qualsiasi intervento a bordo macchina che l'interruttore generale del pannello comandi sia in posizione "0".*

Affidare la manutenzione esclusivamente a personale specializzato e competente.

La PROFTEQ srl garantisce un perfetto funzionamento della macchina solo se le eventuali sostituzioni di parti difettose, vengano eseguite esclusivamente con ricambi originali PROFTEQ srl.

Dopo aver eseguito le operazioni di sostituzione, assicurarsi che:

- tutti i pezzi sostituiti della macchina, e gli attrezzi impiegati, siano stati rimossi dalla macchina.
- che tutti i dispositivi di sicurezza siano efficienti.

GB

9.2 GENERAL INSTRUCTIONS FOR MAINTENANCE

CAUTION: *Ensure that the main switch of the control panel is in the "0" position before starting any work on the machine.*

Only allow specialist and competent personnel to carry out maintenance.

PROFTEQ S.r.l. guarantees that the machine will operate perfectly only if any replacement of faulty parts is made exclusively with original spare parts from PROFTEQ S.r.l.

After having carried out replacement operations, ensure that:

- all the pieces that have been replaced on the machine, and all the tools used, have been removed from the machine;
- all the safety systems are working correctly.

E

9.2 RECOMENDACIONES GENERALES PARA EL MANTENIMIENTO

ATENCIÓN: *Antes efectuar cualquier intervención a bordo máquina, asegurarse de que el interruptor general del panel mandos esté sobre la posición "0".*

Encargar el mantenimiento exclusivamente a personal especializado y competente.

PROFTEQ srl garantiza un perfecto funcionamiento de la máquina sólo si las eventuales sustituciones de partes defectuosas son efectuadas exclusivamente con recambios originales PROFTEQ srl.

Tras efectuar las operaciones de sustitución, asegurarse de que:

- todas las piezas sustituidas de la máquina, y las herramientas empleadas, han sido quitadas de la máquina.
- que todos los dispositivos de seguridad sean eficientes.



F

9.2 PRECONISATIONS GENERALES CONCERNANT LA MAINTENANCE



**Attention: s'assurer
avant d'effectuer toute
intervention embarquée
que l'interrupteur
général du tableau de
commande est sur la
position "0".**

**Ne confier la
maintenance qu'à du
personnel spécialisé et
compétent.**

PROFTEQ Srl ne garantit
un fonctionnement parfait de
la machine que si les
remplacements éventuels de
pièces défectueuses sont
effectués uniquement avec
des pièces de rechange
originales PROFTEQ Srl.

Après avoir effectué les
opérations de remplacement,
s'assurer que:

- toutes les pièces remplacées
et tous les outils ont été
enlevés de la machine;

- que tous les dispositifs de
sécurité sont efficaces.

notes

profteq

I

9.3 MANUTENZIONE MECCANICA

- PULIZIA DELLA MACCHINA

Al termine di ogni turno di lavoro, dopo aver tolto la tensione dal quadro elettrico, è consigliato compiere la pulizia della macchina.



ATTENZIONE: Assicurarsi che la macchina sia priva di alimentazione pneumatica e che la pressione dell'aria sia stata scaricata.

Pulire con un soffio di aria compressa tutte le attrezzature.

Pulire da eventuali incrostazioni di plastica, il piano di lavoro.

- MANUTENZIONE PERIODICA

Dopo le prime 40 ore:

- controllare il serraggio dei piedini di regolazione della macchina al suolo.

- controllare il serraggio di tutti i dadi di bloccaggio dei fermi di regolazione.

- controllare il serraggio di tutte le viti che sono sottoposte a movimenti o vibrazioni particolari.

- controllare il livello della macchina con una bolla ad acqua.

GB

9.3 MECHANICAL MAINTENANCE

- CLEANING THE MACHINE

At the end of each work shift, after having switched off the electric power from the electrical panel, it is advisable to clean the machine.



CAUTION: First ensure that the pneumatic supply has been cut off and that the pressure has been released.

With a jet of air, clean all the equipment.

Clean any plastic encrustation from the work surface.

- PERIODICAL MAINTENANCE

After the first 40 hours:

- check the adjustment feet are correctly standing on the ground.

- check that all nuts locking the adjustment stops are correctly tightened.

- Check that all the nuts and screws that are subject to particular movement or vibration are tightened.

- Check the level of the machine with a water level.

E

9.3 MANTENIMIENTO MECÁNICO

- LIMPIEZA DE LA MÁQUINA

Al término de cada turno de trabajo, tras desconectar la tensión del cuadro eléctrico, se aconseja realizar la limpieza de la máquina.



ATENCIÓN: Asegurarse de que la máquina no tenga alimentación neumática y que la presión del aire se haya descargado.

Limpiar con un soplo de aire comprimido todos los equipos.

Quitar del plano de trabajo, eventuales incrustaciones de plástica.

- MANTENIMIENTO PERIÓDICO

Después de las primeras 40 horas:

- controlar el apretamiento de los pies de regulación de la máquina en el suelo.

- controlar el apretamiento de todas las tuercas de bloqueo de los topes de regulación.

- controlar el apretamiento de todos los tornillos que están sometidos a movimientos o vibraciones particulares.

- controlar el nivel de la máquina con un nivel de agua.



F

9.3 MAINTENANCE MECANIQUE

- NETTOYAGE DE LA MACHINE

A la fin de chaque journée de travail, après avoir coupé la tension au niveau du tableau électrique, il est conseillé de nettoyer la machine.



ATTENTION: s'assurer que l'alimentation pneumatique est coupée au niveau de la machine, et que l'air sous pression a été évacué.

Nettoyez tous les équipements par soufflage d'air comprimé.

Enlevez toute incrustation de plastique du plan de travail.

- MAINTENANCE PERIODIQUE

Après les premières 40 heures:

- vérifiez que les patins de réglage de la machine au sol sont bien serrés;

- vérifiez que tous les écrous de serrage des arrêts de réglage sont bien vissés;

- S'assurer que toutes les vis qui sont soumises à des mouvements ou des vibrations particulières sont bien serrées.

- S'assurer que la machine est bien nivelée à l'aide d'un niveau à bulle.

notes

profteQ

I

- Controllare la condensa sul riduttore di pressione (fig. 1).

Provvedere allo sfiato della condensa mediante l'apertura dell'apposita valvola di sfiato posta sotto al contenitore di vetro del riduttore di pressione (fig.1 part.1).

Ogni 40 ore:

- eseguire una pulizia generale e approfondita della macchina.

- pulire tutte le attrezzature.

- controllare lo stato di usura del mandrino di avvitatura (eventualmente sostituire la punta avvitatrice).

Ogni 1000 ore:

- controllare ed eventualmente registrare le viti di regolazione della macchina al suolo.

GB

- Check the condensate on the pressure reducer (Fig. 1).

Release the condensate through the opening of the relevant breather valve located below the glass container of the pressure reducer (Fig. 1, Part 1).

Every 40 hours:

- Overall thorough cleaning of the machine.

- Clean all the equipment.

- check the state of wear of the screwing spindle (and if necessary replace the screwing head).

Every 1000 hours:

- Check, and if necessary, adjust the screws for levelling the machine to the ground.

E

- Controlar el líquido de condensación en el reductor de presión (fig. 2).

Proceder al desfogue del líquido de condensación mediante la apertura de la válvula de desfogue al efecto situada debajo del contenedor de vidrio del reductor de presión (fig.2 part.1).

Cada 40 horas:

- efectuar una limpieza general y profunda de la máquina.

- limpiar todos los equipos.

- controlar el estado de desgaste del mandril de atornillamiento (eventualmente sustituir la punta atornilladora).

Cada 1000 horas:

- controlar y eventualmente ajustar los tornillos de regulación de la máquina en el suelo.



F

- De plus contrôler la condensation sur le réducteur de pression (fig.1).

Faire évacuer la condensation par l'ouverture du clapet d'évent prévu à cet effet et placé sous le récipient en verre du réducteur de pression (fig.1 détail 1).

Toutes les 40 heures:

- Procéder à un nettoyage général et approfondi de la machine.

- Nettoyer tous les outillages.

- vérifiez à quel point le mandrin de vissage est usé (si besoin est, remplacez la tête visseuse).

Toutes les 1000 heures:

- vérifiez, puis réglez si besoin est, les vis de réglage de la machine au sol.



Fig. 01





chap. 10

Af1 - Af1/m

Inconvenienti cause e rimedi

Problems, causes & remedies

Inconvenientes, causas - remedios

Inconvenientes, causes - remedies

I

Inconvenienti -
cause - rimedi

- 10.1 Premessa
pag.4
- 10.2 Inconvenienti
cause - rimedi
pag.4

GB

Problems,
causes & remedies

- 10.1 Introduction
page 4
- 10.2 Problems, causes &
remedies
page 4

E

Inconvenientes -
causas - remedios

- 10.1 Premisa
pág.4
- 10.2 Inconvenientes - causas
- remedios
pág.4



F

Inconvenientes- causes - remedes

10.1 Introduction
page 5

10.2 Inconvenientes-
causes - remedess
page 5

notes

profteQ

I

10.1 PREMESSA

- In questo capitolo sono riportati alcuni dei più probabili inconvenienti che possono compromettere il buon funzionamento della macchina, a cui si è cercato di dare una risposta su eventuali cause e possibili rimedi.

Se dopo aver eseguito le indicazioni riportate, in questo capitolo, gli inconvenienti dovessero persistere o ripetersi con frequenza, Vi invitiamo a interpellare il nostro Servizio Assistenza.

10.2 INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI

I = Inconveniente
C = Causa
R = Rimedio



I. Premendo il pulsante a pedale non avviene nessun movimento.

C. La macchina non è stata collegata alla rete pneumatica.

R. Collegare la macchina all'impianto pneumatico come descritto in precedenza.

C. Manca la pressione pneumatica necessaria per far funzionare la macchina.

R. Controllare la pressione a monte della macchina.

GB

10.1 INTRODUCTION

- Some of the most probable problems are shown in this chapter which can jeopardise the proper operation of the machine. To such problems we have attempted to give an answer, and describe any causes and possible remedies.

If, after having followed the instructions shown in this chapter, the problem should persist or repeat itself frequently, we suggest you ask our Service staff for assistance.

10.2 FAULTS, CAUSES & REMEDIES

P = Problem
C = Cause
R = Remedy



P. On pressing the pedal, no movement takes place.

C. The machine has not been connected to the pneumatic supply.

R. Connect the machine to the pneumatic supply, as described previously.

C. There is not sufficient pressure to make the machine work.

R. Check the pressure "upstream" of the machine.

E

10.1 PREMISA

- En este capítulo están indicados algunos de los inconvenientes más probables que pueden comprometer el buen funcionamiento de la máquina, a los que se ha intentado dar una respuesta sobre eventuales causas y posibles remedios.

Si tras seguir las indicaciones presentes en este capítulo, los inconvenientes persistieran u ocurrieran con frecuencia, les invitamos a llamar a nuestro Servicio Asistencia.

10.2 INCONVENIENTES - CAUSAS - REMEDIOS

I = Inconveniente
C = Causa
R = Remedio



I. Presionando el pulsador de pedal no ocurre ningún movimiento.

C. La máquina no se ha conectado a la red neumática.

R. Conectar la máquina a la instalación neumática como precedentemente descrito.

C. Falta la presión neumática necesaria para que la máquina funcione.

R. Controlar la presión antes de la máquina.



F

10.1 INTRODUCTION

Nous avons indiqué dans ce chapitre quelques-uns des inconvénients les plus probables qui peuvent compromettre le bon fonctionnement de la machine, et auxquels nous nous sommes efforcés de donner une réponse, en cherchant les causes éventuelles et les solutions possibles.

Si les inconvénients persistent ou se répètent fréquemment une fois que l'on s'est conformé aux indications fournies dans ce chapitre, veuillez contacter notre service après-vente.

10.2 INCONVENIENTES CAUSES - REMEDES

I = Inconvénient
C = Cause
R = Remède



1. Quand on appuie sur l'interrupteur à pédale, aucun mouvement ne se produit.

C. La machine n'a pas été raccordée au réseau pneumatique.

R. Raccordez la machine à l'installation pneumatique, comme d'après la description précédente.

C. La pression nécessaire pour faire fonctionner la machine fait défaut.

R. Vérifiez la pression en amont de la machine.

notes

profteQ

I

Eventualmente attendere che la pressione si riporti nei valori ottimali.

R. Controllare la regolazione della pressione sul manometro della macchina. Eventualmente regolare la pressione ai valori ottimali di 6-8 bar.

C. Il pulsante a pedale si è guastato.

R. Controllare il pulsante ed eventualmente sostituirlo.

C. Una tubazione dell'aria si è rotta.

R. Individuare la tubazione in questione e ripararla.

 **I. Il cilindro di discesa gruppo di avvitatura scende troppo lentamente.**

C. Il regolatore di flusso non è regolato correttamente.

R. Regolare in modo corretto il regolatore, in modo che l'avvitatore scenda con la giusta velocità a seconda della vite che deve inserire.

 **I. Nell'avvitatore con caricamento autom. della vite, la vite non si carica.**

C.e R. Vedi manuale specifico allegato.

 **I. La vite non viene avvita correttamente.**

C.e R. Vedi manuale specifico allegato.

GB

If necessary wait for the pressure to reach the optimum values.

R. Check the pressure setting on the manometer for the machine. If necessary, adjust the pressure to the optimum value of 6 - 8 bars.

C. The pedal switch has developed a fault.

R. Check the switch, and if necessary change it.

C. There is a break in the air piping.

R. Identify the pipe in question and repair it.

 **P. The descent cylinder for the screwing unit goes down too slowly.**

C. The flow regulator is not correctly set.

R. Adjust the regulator correctly, so that the screwing unit descends at the correct speed according to the screw that is to be inserted.

 **P. In the case of the screwing machine with automatic loading of the screw, the screw does not load.**

C. & R. See specific manual enclosed.

 **P. The screw does not screw in correctly.**

C. & R. See specific manual enclosed.

E

Eventualmente esperar que la presión vuelva a los valores ideales.

R. Controlar la regulación de la presión en el manómetro de la máquina. Eventualmente regular la presión sobre los valores ideales de 6-8 bar.

C. El pulsador de pedal está averiado.

R. Controlar el pulsador y eventualmente sustituirlo.

C. Una tubería del aire se ha roto.

R. Individuar la tubería rota y arreglarla.

 **I. El cilindro de bajada grupo de atornillamiento baja demasiado lentamente.**

C. El regulador de flujo no está correctamente regulado.

R. Regular de modo correcto el regulador, de modo que el atornillador baje a la velocidad correcta según el tornillo que tiene que introducir.

 **I. En el atornillador con carga autom. del tornillo, el tornillo no se carga.**

C. y R. Ver manual específico adjunto.

 **I. El tornillo no se atornilla correctamente.**

C. y R. Ver manual específico adjunto.



F

Si besoin est, attendez que la pression revienne à des valeurs optimales.

R. Vérifiez le réglage de la pression sur le manomètre de la machine. Si besoin est, réglez la pression sur des valeurs optimales de 6 à 8 bars.

C. L'interrupteur à pédale est en panne.

R. Contrôlez l'interrupteur, et si besoin est, remplacez-le.

C. Une canalisation d'air est percée.

R. Repérez la canalisation en question puis réparez-la.



I. Le cylindre de descente du groupe de vissage descend trop lentement.

C. Le régulateur du débit n'est pas réglé correctement.

R. Réglez correctement le régulateur, de telle manière que le visseur descende à la vitesse correcte suivant la vis qu'elle doit insérer.



I. En chargement automatique, la vis ne se charge pas dans le visseur.

C. et R. Voir notice spécifique jointe.



I. La vis n'est pas vissée correctement.

C. et R. Voir notice spécifique jointe.

notes

profteQ



notes

pQ | profteQ



chap. 11

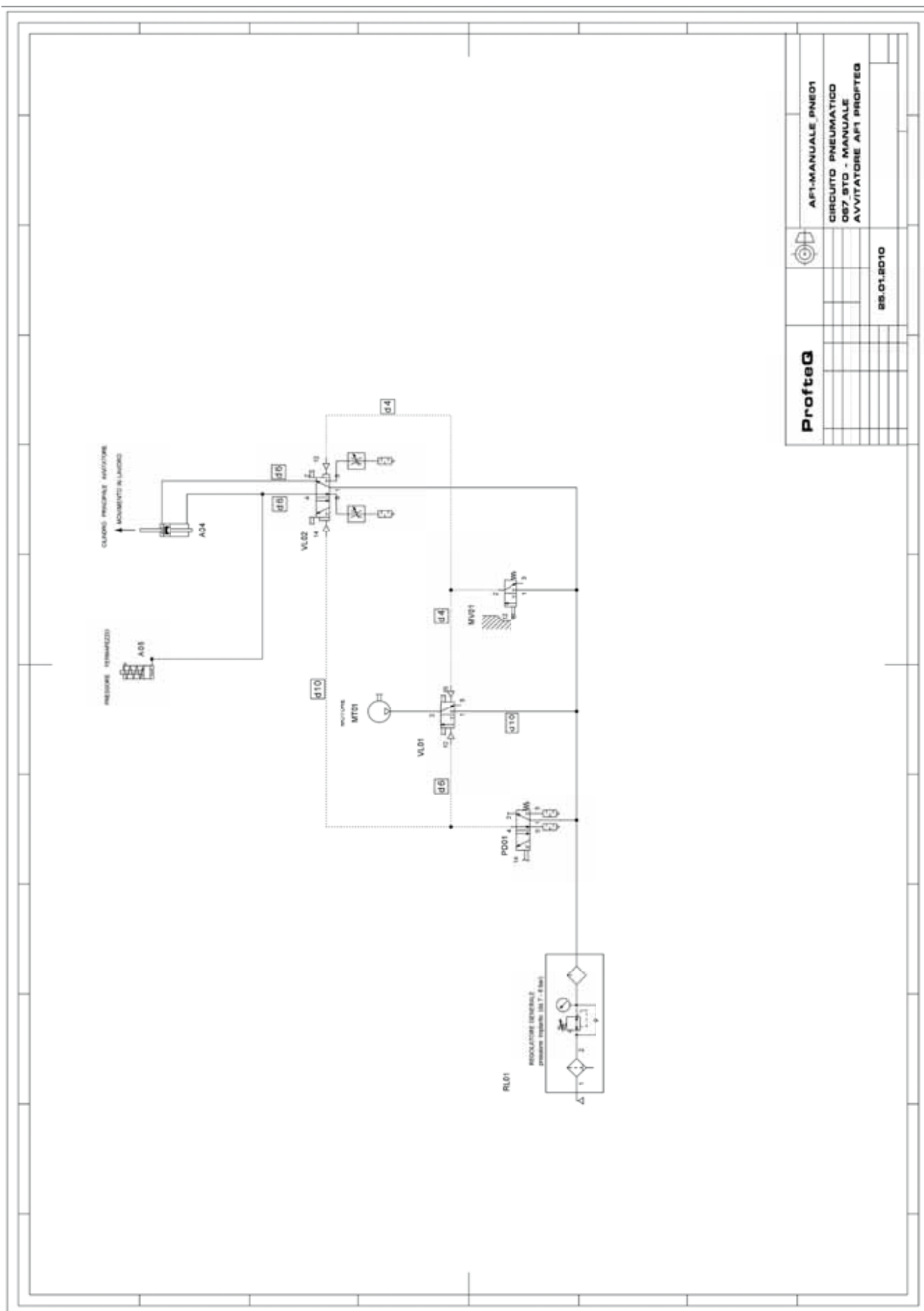
Af1 - Af1/m

Impianto pneumatico

Pneumatic system

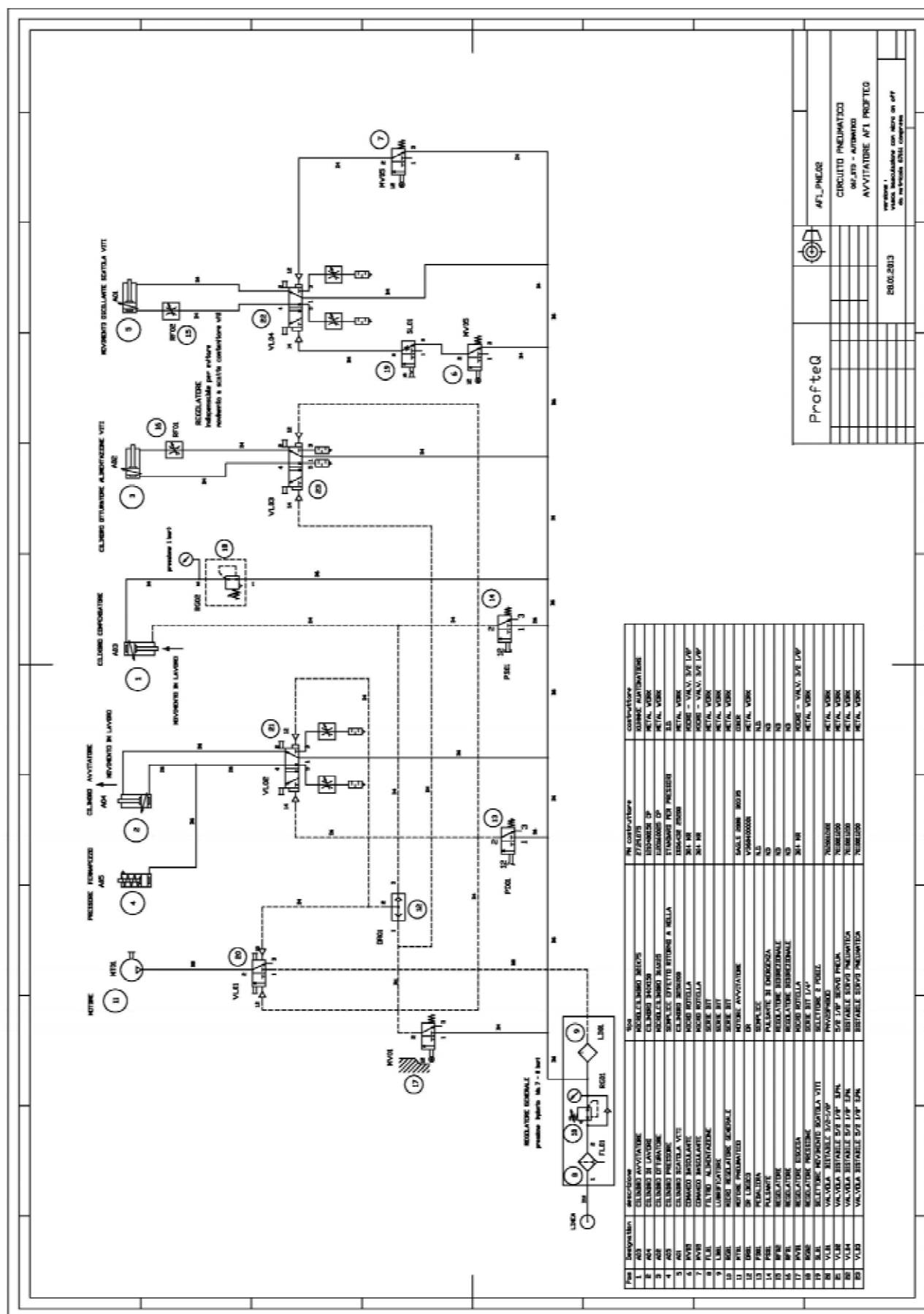
Instalación neumática

Installation pneumatique





Af1 - Af1/m



profteQ



chap. 12

Af1 - Af1/m

Smaltimento macchina
Disposal of the machine
Eliminación máquina
Demolition de la machine

I

Smaltimento macchina

12.1 Premessa
pag.4

12.2 Smaltimento dei
rifiuti
pag.6

12.3 Demolizione mac-
china
pag.8

GB

Disposal of machine

12.1 Introduction
page 4

12.2 Disposal of waste
page 6

12.3 Disposal of
machine
page 8

E

Eliminación máquina

12.1 Premisa
pág.4

12.2 Eliminación de los
desechos
pág.6

12.3 Desguace máquina
pág.8



F

Demolition de la machine

12.1 Introduction
page 5

12.2 Traitement des
dechets
page 7

121.3 Demolition de la
machine
page 9

notes

profteQ

I

12.1 PREMESSA

Ogni elemento, oggetto, o sostanza risultante da attività umane è destinato, seguendo il naturale ciclo biologico, a trasformarsi in "rifiuto".

I rifiuti si dividono in tre principali categorie:

Rifiuti di tipo solido-urbano: In questa categoria sono compresi tutti i rifiuti derivanti da attività umane quali carta, stracci, plastica, lattine, bottiglie, ecc...

Rifiuti di tipo speciale: In questa categoria sono compresi tutti quei rifiuti derivanti da lavorazioni dell'industria di trasformazione (industria chimica, raffinerie, concerie, ecc...), da attività artigianali (autofficine, laboratori artigianali, ecc...), attività agricole (allevamenti di animali, mangimifici, ecc..) che per quantità e qualità non si possono considerare assimilabili ai rifiuti urbani.

Rifiuti di tipo tossico-nocivo: In questa categoria sono compresi tutti quei rifiuti tossici o nocivi che sono contaminati o contengono in parte tutte le sostanze elencate nel DPR 915/82.

GB

12.1 INTRODUCTION

Every element, object or substance resulting from human activity is destined, according to the natural biological cycle, to become "refuse".

Refuse can be divided into three main types:

Solid municipal waste: This category includes any refuse derived from human activity, such as paper, rags, plastic, cans, bottles, etc.

Special waste: This category includes any refuse derived from working by the transformation industry (chemical industry, refineries, tanneries, etc.), from workshops (car work shops, crafts, etc.), agricultural activity (raising animals, fodder production, etc.) that, due to its quantity and quality, cannot be considered as assimilable into urban waste.

Toxic and harmful waste: This category includes any toxic and harmful refuse that can contaminate or partly contains all the substances listed in the Italian Presidential Decree DPR 915/82.

E

12.1 PREMISA

Cada elemento, objeto, o sustancia resultante de actividades humanas está destinado, siguiendo el natural ciclo biológico, a transformarse en «desecho».

Los desechos se dividen en tres principales categorías:

Desechos de tipo sólido-urbano: En esta categoría están incluidos todos los desechos derivados de actividades humanas como papel, trapos, plástico, botes, botellas, etc...

Desechos de tipo especial: En esta categoría están incluidos todos los desechos derivados de elaboraciones de la industria de transformación (industria química, refinerías, curtidurías, etc...), de actividades artesanales (talleres mecánicos, laboratorios artesanales, etc...), actividades agrícolas (criaderos de animales, fábricas de pienso, etc..) que por cantidad y calidad no se pueden considerar desechos urbanos.

Desechos de tipo tóxico-nocivo: En esta categoría están incluidos todos los desechos tóxicos o nocivos que están contaminados o contienen en parte todas las sustancias presentes en la lista del DPR 915/82.



F

12.1 INTRODUCTION

Tout élément, objet ou substance qui résulte d'activités humaines est destiné, suivant le cycle biologique naturel, à se transformer en "déchet".

Il y a trois catégories principales de déchets:

Les déchets de type solide et urbain: cette catégorie comprend tous les déchets dérivant d'activités humaines tels le papier, les chiffons, le plastique, les bidons, les bouteilles, etc.

Les déchets de type spécial: cette catégorie comprend tous les déchets dérivant d'usines des industries de transformation (industrie chimique, raffineries, tanneries, etc.), d'activités artisanales (garages, ateliers artisanaux, etc.), d'activités agricoles (élevage d'animaux, usines d'aliments pour animaux, etc.), et qui étant donné leur quantité et leur qualité ne peuvent pas être considérés comme assimilables à des déchets urbains.

Les déchets de type toxique et nocif: cette catégorie comprend tous les déchets toxiques ou nocifs qui sont contaminés ou qui contiennent en partie les substances énoncées dans le décr.présidentiel 915/82.

notes

profteQ

I

12.2 SMALTIMENTO DEI RIFIUTI

Particolare attenzione si deve avere per i rifiuti di tipo "Speciale" e "Tossico-nocivo".

Lo smaltimento di questi rifiuti deve essere eseguito secondo le direttive vigenti nel paese dell'utilizzatore in ambito di tutela dell'ambiente;

E' fatto obbligo, a chi produca rifiuti di tipo "Speciale" o "Tossico-nocivo" (secondo quanto previsto dal DPR del 23 agosto 1982 [*]), la compilazione dei registri di carico/scarico relativamente ai prodotti che possono per deterioramento, lavorazione, o trasformazione produrre tali sostanze;

E' consentito lo stoccaggio dei rifiuti di tipo "Speciale" e "Tossico-nocivo" in attesa del loro smaltimento definitivo, in contenitori fissi o mobili con adeguati requisiti di resistenza e impermeabilità con proprietà chimico fisiche adeguate alla pericolosità dei rifiuti contenuti. Inoltre è fatto obbligo dotare tali contenitori con opportuna segnaletica di pericolo (scritte, contrassegni ed indicazioni), previste secondo legge.

GB

12.2 DISPOSAL OF WASTE

Special attention must be paid to refuse rated "Special" and "Toxic-harmful".

This waste must be disposed of according to the directives in force in the country of the user in order to safeguard the environment.

It is actually obligatory for those producing "Special" or "Toxic-harmful" waste (according to the Italian Presidential Decree of 23 August 1983 [*]) to draw up registers of loading/unloading relating to products that can produce these substances due to deterioration, working or transformation.

Storage is allowed of waste rated "Special" or "Toxic-harmful" while awaiting their definitive disposal, in fixed or moveable containers with adequate requirements of strength and impermeability, with chemical and physical properties suited to the danger of the refuse contained in them. Furthermore, it is obligatory to label these containers with suitable danger signs (wording, pictogram and instructions) as laid down by the law.

E

12.2 ELIMINACIÓN DE LOS DESECHOS

Particular atención se tiene que tener para los desechos de tipo «Especial» y «Tóxico-nocivo».

La eliminación de estos desechos se tiene que efectuar según las directivas vigentes en el país del usuario en el ámbito de la tutela del ambiente;

Quienes producen desechos de tipo «Especial» o «Tóxico-nocivo» (según lo previsto por DPR del 23 agosto 1982 [*]), tienen la obligación de compilar los registros de entradas/salidas relativos a los productos que pueden por deterioro, elaboración, o transformación producir dichas sustancias;

Está consentido el almacenaje de los desechos de tipo «Especial» y «Tóxico-nocivo» a la espera de su eliminación definitiva, en contenedores fijos o móviles con adecuados requisitos de resistencia e impermeabilidad con propiedad químico-físicas adecuadas a la peligrosidad de los desechos contenidos. Además es obligatorio equipar dichos contenedores con oportuna señalización de peligro (inscripciones, marcas e indicaciones), previstas según la ley.



F

12.2 TRAITEMENT DES DECHETS

Il faut faire très attention aux déchets de type "spécial" et "toxique-nocif".

Le traitement de ces déchets doit être réalisée conformément aux dispositions des directives en matière de protection de l'environnement qui sont en vigueur dans le pays de l'usager;

Il est obligatoire que ceux qui produisent des déchets de type "spécial" ou "toxique-nocif" tiennent des registres d'entrée et de sortie (conformément aux dispositions du décr.présidentiel du 23 août 1982 [*]) concernant les produits qui peuvent donner naissance à ces substances par détérioration, usinage ou transformation.

Le stockage des déchets de type "spécial" et "toxique-nocif" est autorisé en attendant leur élimination définitive, dans des conteneurs fixes ou mobiles ayant les pré-requis appropriés de résistance et d'imperméabilité, ainsi que des propriétés chimiques et physiques proportionnelles au danger que représentent les déchets contenus.

Il est également obligatoire de mettre ces conteneurs en évidence à l'aide d'une signalisation de danger ad hoc (écriteaux, marquages et indications), conformément aux dispositions de la loi.

notes

profteQ

I

Lo smaltimento dei rifiuti di tipo "Speciale" e "Tossico-nocivo" devono obbligatoriamente essere affidati solo ed esclusivamente a ditte autorizzate e specializzate per il trattamento specifico della sostanza stessa.

[*] Normativa Italiana

12.3 DEMOLIZIONE MACCHINA

Per la demolizione e successiva rottamazione della macchina in Vostro possesso attenersi alla seguente procedura:

Provvedere a scollegare la macchina alla rete di alimentazione elettrica, pneumatica. Verificare, con macchina priva di alimentazione che il circuito pneumatico non risulti in pressione.

Consultare l'ente preposto alla verbalizzazione e certificazione di demolizione della macchina, secondo quanto previsto dalle leggi in vigore nel paese in cui la macchina è installata.

Effettuare lo scarico, lo stoccaggio e il conseguente smaltimento secondo legge delle sostanze di tipo "Speciale" e "Tossico-nocivo" (oli, grassi, liquido refrigerante e lubrificante, ecc.), presenti nei serbatoi di lubrificazione e refrigerazione meccanica (riduttori, variatori, scatole ad ingranaggi, ecc...).

GB

The disposal of "Special" or "Toxic-harmful" waste must be entrusted only to authorised companies who specialise in the specific treatment of the substance itself.

[*] Italian standard

12.3 DISPOSAL OF MACHINE

For the disposal and following scrapping of the machine, keep to the procedure below:

Disconnect the machine from the electrical mains and pneumatic supply. Check, with the machine cut off, that the pneumatic circuit is no longer under pressure.

Consult the body responsible for the recording and certification of demolition of the machine, as laid down by the laws in force in the country where the machine has been installed.

Unload, store and then dispose of refuse rated "Special" and "Toxic-harmful" (oil, greases, refrigerant and lubricant liquids, etc.) present in the lubrication reservoirs for mechanical lubrication and refrigeration (reduction gear, variable-speed drives, gearboxes, etc.).

E

La eliminación de los desechos de tipo «Especial» y «Tóxico-nocivo» tienen que ser obligatoriamente entregados exclusivamente a empresas autorizadas y especializadas para el tratamiento específico de dicha sustancia.

[*] Normativa Italiana

12.3 DESGUACE MÁQUINA

Para el desguace y sucesiva eliminación de la máquina en su posesión, atenerse al siguiente procedimiento:

Proveer a desconectar la máquina de la red de alimentación eléctrica, neumática. Verificar, con la máquina sin alimentación que el circuito neumático no resulte bajo presión.

Consultar el ente encargado de redactar el acta y la certificación de desguace de la máquina, según lo previsto por las leyes en vigor en el país en que la máquina está instalada.

Efectuar la descarga, el almacenaje y la consiguiente eliminación según la ley de las sustancias de tipo «Especial» y «Tóxico-nocivo» (aceites, grasas, líquido refrigerante y lubricante, etc.), presentes en los depósitos de lubricación y refrigeración mecánica (reductores, variadores, cajas de engranajes, etc...).



F

Le traitement des déchets de type "spécial" et "toxique-nocif" doit obligatoirement et exclusivement être confié à des entreprises autorisées et spécialisées dans le traitement spécifique de la substance elle-même.

[*] D'après les règlements en vigueur en Italie

12.3 DEMOLITION DE LA MACHINE

Pour démolir votre machine puis la mettre à la ferraille, procéder de la manière suivante:

Déconnecter la machine des réseaux d'alimentation électrique et pneumatique. Vérifier lorsque la machine n'est plus alimentée que le circuit pneumatique n'est plus sous pression.

Consulter l'organisme qui s'occupe de la verbalisation et de la certification de la démolition de la machine, conformément aux dispositions des lois en vigueur dans le pays où la machine est installée.

Effectuer le déchargement, le stockage et le traitement qui en découle conformément aux lois concernant les substances de type "spécial" et "toxique-nocif" (huiles, graisses, liquides réfrigérants et lubrifiants, etc.), présents dans le filtre du réducteur.

notes

profteQ

I

Effettuare lo smontaggio delle macchine facendo attenzione a suddividere i materiali che la compongono secondo la loro natura chimica (ferro, alluminio, bronzo, plastica, legno, ecc.).

Seguendo le disposizioni di legge in vigore nel paese di installazione della macchina procedere alla rottamazione dei vari materiali ed allo smaltimento dei vari componenti di tipo "Speciale" e "Tossico-nocivo".

GB

Disassemble the machine, taking care to divide it by the materials it consists of, according to their chemical nature (iron, aluminium, bronze, plastic, wood, etc.).

Following the regulations of the law in force in the country where the machine has been installed, scrap the various materials and dispose of the various components rated "Special" and "Toxic-harmful" refuse.

E

Efectuar el desmontaje de la máquina poniendo atención a subdividir los materiales que la componen según su naturaleza química (hierro, aluminio, bronce, plástico, madera, etc...).

Siguiendo las disposiciones de ley en vigor en el país de instalación de la máquina proceder a la eliminación de los diferentes materiales y a la eliminación de los diferentes componentes de tipo «Especial» y «Tóxico-nocivo».



F

Démonter la machine en faisant attention à subdiviser les matériaux qui la composent suivant leur nature chimique (fer, aluminium, bronze, plastique, bois, etc.).

Procéder à la mise à la ferraille des différents matériels et au traitement des différents composants de type "spécial" et "toxique-nocif" conformément aux dispositions de la loi en vigueur dans le pays où la machine était installée.

notes

profteQ



notes

pQ | profteQ