

- 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

CORNERLAB_20

Pulitrice a controllo numerico per serramenti in pvc
Nc corner cleaning machine for pvc doors and windows
Limpiadora de CNC para puertas y ventanas de pvc
Ébavureuse a control numerique pour châssis en pvc



- 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

CORNERLAB_20

Indice

Contents

Índice

Table des matieres

I

Cap. 1 avvertenze

Cap. 2 informazioni
generali

Cap. 3 sicurezza

Cap. 4 installazione

Cap. 5 pannelli comandi

Cap. 6 regolazioni
preliminari

Cap. 7 manutenzioni

Cap. 8 inconvenienti -
cause - rimedi

Cap. 9 smaltimento
macchina

Cap. 10 impianto
pneumatico

Cap. 11 impianto elettrico

Cap. 12 Pezzi di ricambio

GB

Chap. 1 introduction

Chap. 2 general
information

Chap. 3 safety

Chap. 4 installation

Chap. 5 control panels

Chap. 6 preliminary
adjustments

Chap. 7 maintenance

Chap. 8 problems, causes &
remedies

Chap. 9 disposal of the unit

Chap. 10 pneumatic system

Chap. 11 electrical system

Chap. 12 spare parts

E

Cap. 1 advertencias

Cap. 2 informaciones
general

Cap. 3 seguridad

Cap. 4 instalación

Cap. 5 paneles mandos

Cap. 6 ajustes
preliminares

Cap. 7 mantenimientos

Cap. 8 inconvenientes -
causas - remedios

Cap. 9 eliminación
máquina

Cap. 10 instalacipn
peumática

Cap. 11 instalación
eléctrica

Cap. 12 piezas de
repuesto

**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** maintenances**Chap.8** inconvenients-
causes-remedes**Chap.9** demolition de la
machine**Chap.10** installation
pneumatique**Chap.11** installation
electrique**Chap.12** pieces de
rechange

notes

profteQ



notes

pQ | profteQ



CORNERLAB_20

chap. 01

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

La pulitrice "**CORNERLAB_20**" è stata accuratamente progettata e costruita, 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 pulitrice **CORNERLAB_20**.

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 pulitrice "**CORNERLAB_20**".

GB

1.1 INTRODUCTION

The **CORNERLAB_20** cleaning 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 **CORNERLAB_20** cleaning 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 **CORNERLAB_20** cleaning machine.

E

1.1 PREMISA

La limpiadora **CORNERLAB_20** se ha proyectado y construido esmeradamente, teniendo en cuenta las normas de seguridad vigentes en defensa del trabajador.

En este manual se describen e ilustran las diferentes operaciones de instalación, controles e intervenciones de mantenimiento necesarias para mantener en perfecta eficiencia su limpiadora **CORNERLAB_20**.

Se trata de intervenciones de normal mantenimiento que cualquier operador podrá efectuar con los medios que normalmente están a disposición de una empresa.

En caso de trabajos de particular dificultad o de revisión de las diferentes instalaciones, les rogamos nos informen lo antes posible, de modo que podamos comunicarles toda la información, indicaciones y aclaraciones no contenidas en la presente publicación y que pueden ser útiles y necesarias para ustedes.

Rogamos lean atentamente las instrucciones y normas contenidas en este fascículo. Dichas normas han de observarse y aplicarse para asegurar la mejor conducta de su limpiadora **CORNERLAB_20**.

**F**

1.1 INTRODUCTION

La **ebavureuse "CORNERLAB_20"** 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 **ebavureuse "CORNERLAB_20"** 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 **ebavureuse "CORNERLAB_20"**.

notes

pQ | 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, de variar las características y el diseño, sin comprometerse bajo ningún título a dar información al respecto.

Además, **PROFTEQ srl** efectuará 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 pueden variar en función de montajes particulares o como consecuencia de las disposiciones especiales añadidas prescritas por las normativas de seguridad vigentes en las diferentes naciones.

F

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.

profiteQ

I

1.3 PRESENTAZIONE MACCHINA

La macchina è completamente automatica, e può essere utilizzata inserendo l'angolo da pulire manualmente sul piano di lavoro.

L'operatore deve inserire l'angolo saldato nel piano di lavoro. La macchina esegue in automatico le operazioni di pulitura dell'angolo esterno, pulitura del cordolo di saldatura, pulitura del canalino per l'inserimento della guarnizione e pulitura della parte interna dell'angolo tramite due scalpelli superiore ed inferiore.

GB

1.3 INTRODUCTION TO THE MACHINE

The machine is fully automatic, and can be used by manually inserting the corner to be cleaned on the worktop.

The operator has to insert the welded corner onto the work table. The machine automatically carries out the operation of cleaning the outside corner, cleaning the welding bead, cleaning the channel for inserting the seal, and cleaning inside the corner with two upper and lower chisels.

E

1.3 PRESENTACIÓN MÁQUINA

La máquina es completamente automática, y se puede utilizar colocando el ángulo por pulir manualmente sobre el plano de trabajo.

El operador tiene que colocar el ángulo soldado sobre el plano de trabajo, La máquina ejecuta en automático las operaciones de pulido del ángulo externo, el pulido del cordón de soldadura, el pulido de la muesca para la introducción de la guarnición y el pulido de la parte interna del ángulo a través de dos cinceles superior e inferior.

1.4 PRINCIPALI GRUPPI MACCHINA

- PULITRICE CORNERLAB_20

1. TELAIO MACCHINA
2. INTERRUOTTORE GENERALE MACCHINA
3. PULSANTE EMERGENZA
4. PULSANTIERA E PEDALE DI AVVIO CICLO DI PULITURA ANGOLO
5. CARTER FRONTALE PONTE SUPERIORE
6. PIEDINI
7. CARTER FRONTALE PONTE INFERIORE
8. PPIANO DI APPOGGIO ANGOLO DA LAVORARE

1.4 MAIN MACHINE UNITS

- CLEANING CORNERLAB_20

1. MACHINE FRAME
2. MACHINE MASTER SWITCH
3. EMERGENCY BUTTON
4. CORNER CLEANING CYCLE START-UP PUSH-BUTTON PANEL AND PEDAL
5. TOP DECK FRONT GUARD
6. FEET
7. FRONT GUARD BOTTOM DECK
8. CORNER TO BE CLEANED SUPPORT BASE

1.4. PRINCIPALES GRUPOS MÁQUINA

- LIMPIADORA CORNERLAB_20

1. BASTIDOR DE LA MÁQUINA
2. INTERRUPTOR GENERAL DE LA MÁQUINA
3. PULSADOR DE EMERGENCIA
4. BOTONERA Y PEDAL DE ARRANQUE DEL CICLO DE LIMPIEZA
5. CÁRTER FRONTAL DEL PUENTE SUPERIOR
6. PIES
7. CÁRTER FRONTAL PUENTE INFERIOR
8. SUPERFICIE DE APOYO DEL ÁNGULO POR TRABAJAR



F

1.3 PRESENTATION DE LA MACHINE

La machine est complètement automatique, et peut être utilisée en insérant l'angle à ébavurer manuellement sur le plan de travail.

L'opérateur doit introduire l'angle soudé dans le plan de travail. La machine exécute en automatique les opérations d'ébavurage de l'angle extérieur, l'ébavurage du cordon de soudure, l'ébavurage de la rainure où la garniture est insérée, et l'ébavurage de la partie interne du coin au moyen de deux burins (supérieur et inférieur).

1.4 PRINCIPAUX GROUPES DE LA MACHINE

- EBAVUREUSE CORNERLAB_20

1. BÂTI DE LA MACHINE
2. INTERRUPTEUR GÉNÉRAL DE LA MACHINE
3. BOUTON-POUSOIR D'ARRÊT D'URGENCE
4. PUPITRE DE COMMANDE ET PÉDALE DE DÉMARRAGE DU CYCLE D'ÉBAVURAGE DE L'ANGLE.
5. CARTER FRONTAL PONT SUPÉRIEUR
6. PIEDS
7. CARTER FRONTAL PONT INFÉRIEUR
8. PLAN D'APPUI ANGLE À USINER

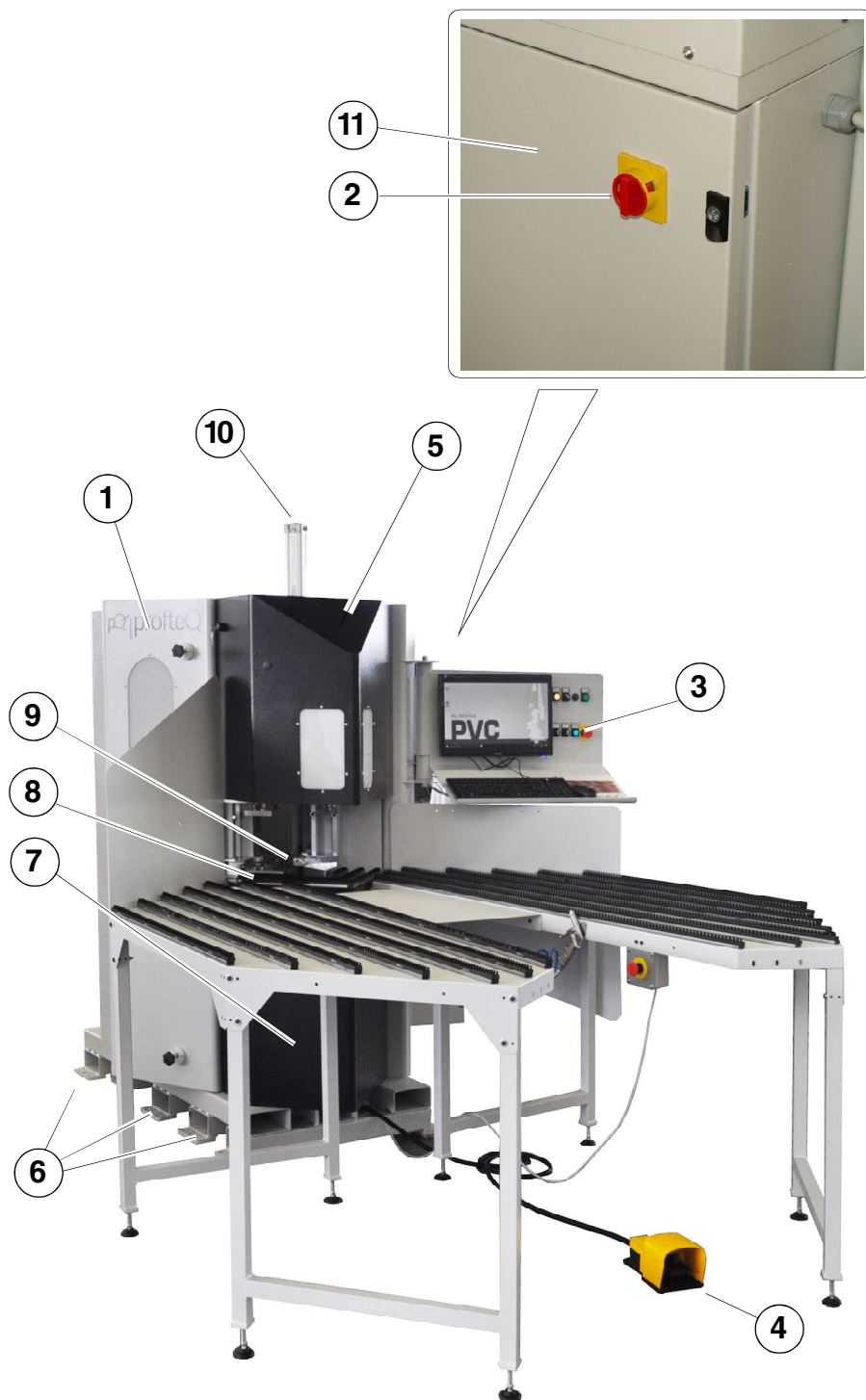


Fig. 01

I

9. ZONA OPERATIVA DI LAVORAZIONE E PULIZIA PROFILO
10. CILINDRO PNEUMATICO SOLLEVAMENTO PONTE PORTA UTENSILI
11. QUADRO ELETTRICO

GB

9. PROFILE PROCESSING AND CLEANING OPERATING AREA
10. TOOL HOLDER DECK LIFTING PNEUMATIC CYLINDER
11. ELECTRICAL CONTROL PANEL

E

9. ZONA OPERATIVA DE TRABAJO Y LIMPIEZA DEL PERFIL
10. CILINDRO NEUMÁTICO ELEVADOR DEL PUENTE PORTA HERRAMIENTAS
11. CUADRO ELÉCTRICO

- Fig. 2

12. BATTERIA UTENSILI SUPERIORI
13. BATTERIA UTENSILI INFERIORE
14. FRESA ORIZZONTALE A DISCO
15. MOTORE FRESA ORIZZONTALE A DISCO
16. CILINDRO PNEUMATICO SOLLEVAMENTO PONTE PORTA UTENSILI
17. MOTORE MOVIMENTO SALITA/DISCESA PONTE PORTA UTENSILI
18. VITONE SALITA/DISCESA PONTE PORTA UTENSILI
19. MOTORE MOVIMENTO AVANTI/INDIETRO PONTE PORTA UTENSILI
20. PONTE PORTA UTENSILI

- Fig. 2

12. MORE TOOLS BATTERY
13. BATTERY TOOL LESS
14. HORIZONTAL MILLING DISC
15. MOTOR HORIZONTAL DISC CUTTER
16. PNEUMATIC CYLINDER LIFT BRIDGE TOOL
17. MOTOR MOVE UP / DOWN BRIDGE TOOL
18. VITONE UP / DOWN BRIDGE TOOL
19. ENGINE MOVING FORWARD / BACK DOOR BRIDGE TOOLS
20. BRIDGE TOOL

- Fig. 2

12. MÁS HERRAMIENTAS DE BATERÍA
13. BATERÍA DE HERRAMIENTAS MENOS
14. HORIZONTALES FRESA DE DISCO
15. MOTOR DE DISCO DE CORTE HORIZONTAL
16. ELEVADOR NEUMÁTICO CILINDRO DE HERRAMIENTAS DEL PUENTE
17. MOTOR DE MOVER ARRIBA / ABAJO LA HERRAMIENTA DEL PUENTE
18. VITONE ARRIBA / ABAJO LA HERRAMIENTA DEL PUENTE
19. MOTOR AVANZAR / BACK HERRAMIENTAS PUERTA DEL PUENTE
20. PUENTE DE HERRAMIENTAS



F

- 9. ZONE OPÉRATIONNELLE D'USINAGE ET D'ÉBAVURAGE DU PROFILÉ
- 10. CYLINDRE PNEUMATIQUE LEVAGE PONT PORTE-OUTILS
- 11. ARMOIRE ÉLECTRIQUE

- Fig. 2

- 12. PLUS DE BATTERIE OUTILS
- 13. OUTIL batterie moins
- 14. DISQUE FRAISAGE HORIZONTAL
- 15. COUPE DE MOTEUR DE DISQUE HORIZONTAL
- 16. OUTIL PNEUMATIQUE CYLINDRE PONT LEVANT
- 17. MOTEUR MOVE UP OUTIL BRIDGE / DOWN
- 18. VITONE UP / DOWN OUTIL DE PONT
- 19. MOTEUR ALLER DE L'AVANT / ARRIERE PORTE OUTILS DE PONT
- 20. PONT OUTIL

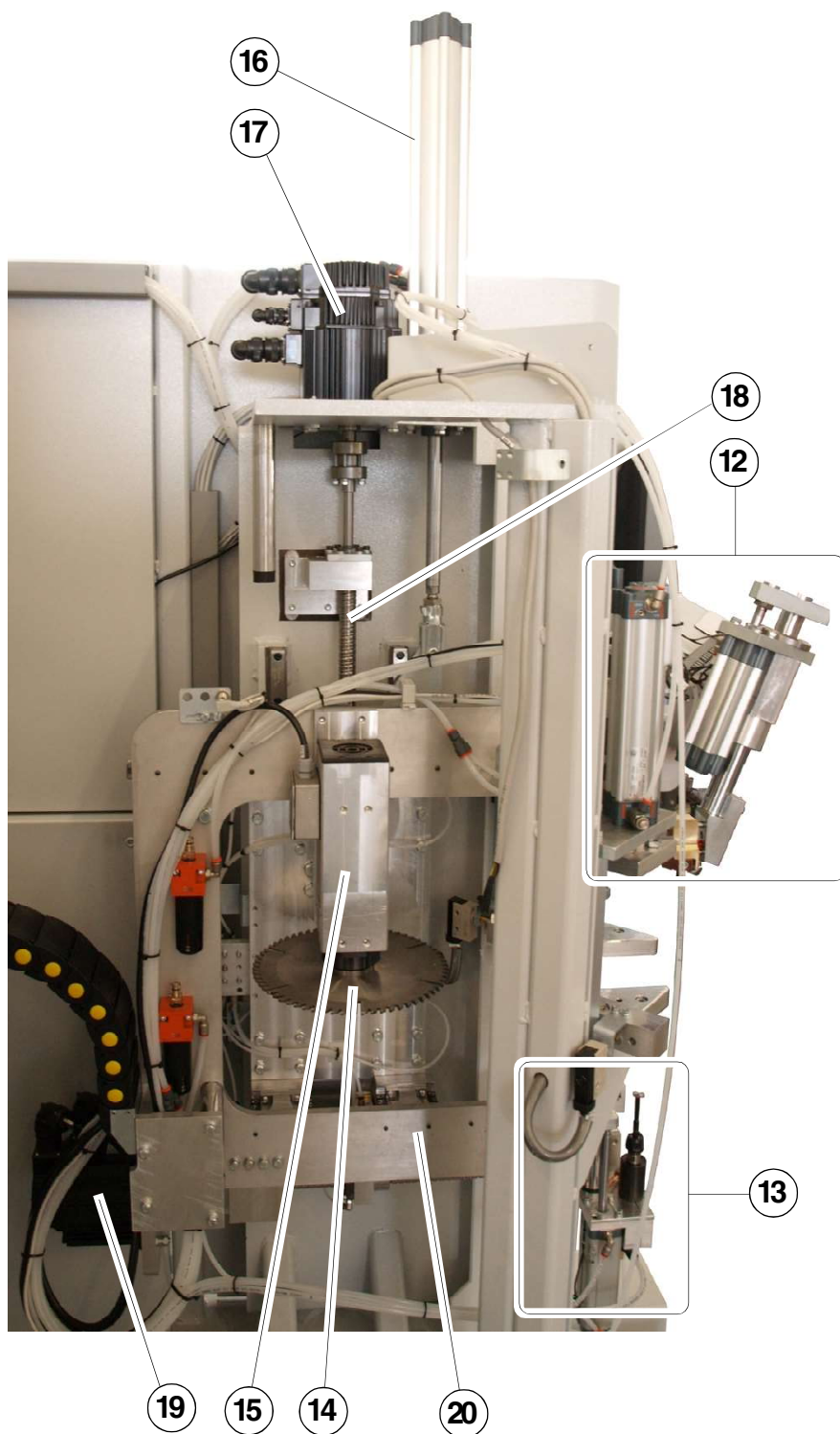


Fig. 02

I

- Fig. 3

- 21. CILINDRO PRESSORE DX
- 22. CILINDRO UTENSILE UNGHIAIORE
- 23. COLONNA PORTA UTENSILE UNGHIAIORE
- 24. UTENSILE UNGHIAIORE SUPERIORE
- 25. PIANO APPOGGIO
- 26. CILINDRO PRESSORE DX
- 27. CILINDRO FRESA SUPERIORE
- 28. FRESA SUPERIORE
- 29. PRESSORE SX TELAIO

- Fig. 4

- 30. UTENSILE UNGHIAIORE INFERIORE
- 31. FRESA INFERIORE
- 32. MOTORE A D ARIA FRESA INFERIORE
- 33. CILINDRO SALITA/DISCESA FRESA INFERIORE
- 34. VITONE AVANTI/INDIETRO PONTE PORTA UTENSILI

GB

- Fig. 3

- 21. RIGHT CYLINDER PRESSURE
- 22. CYLINDER TOOL OF CUTTING
- 23. COLUMN HOLDER TOOL OF CUTTING
- 24. TOOL OF CUTTING UPERIORE
- 25. SUPPORT PLAN
- 26. LEFT CYLINDER PRESSURE
- 27. CYLINDER UPPER MILL
- 28. UPPER MILL
- 29. CHASSIS PLATEN LEFT

- Fig. 4

- 30. TOOL BOTTOM OF CUTTING
- 31. LOWER MILL
- 32. MOTOR MILL LOWER AIR D
- 33. CYLINDER UP / DOWN LOWER MILL
- 34. VITONE / BACK DOOR BRIDGE TOOLS

E

- Fig. 3

- 21. PRESIÓN DE DERECHO DEL CILINDRO
- 22. CILINDRO DE LA HERRAMIENTA DE CORTE
- 23. TITULAR DE LA COLUMNA DE HERRAMIENTAS DE CORTE
- 24. HERRAMIENTA de corte UPERIORE
- 25. PLAN DE APOYO
- 26. IZQUIERDA DEL CILINDRO DE PRESIÓN
- 27. CILINDRO DE ALTO MOLINO
- 28. MOLINO DE ALTA
- 29. CHASIS PLATINAS IZQUIERDA

- Fig. 4

- 30. HERRAMIENTA INFERIOR DE CORTE
- 31. BAJAS MOLINO
- 32. MOTOR DE MOLINO DE BAJAS DE AIRE D
- 33. CILINDRO DE ARRIBA / ABAJO MOLINO DE BAJAS
- 34. VITONE / HERRAMIENTAS DE ATRÁS DEL PUENTE PUERTA



F

- Fig. 3

- 21. PRESSION CYLINDRE DROIT
- 22. CYLINDRE DE LA COUPE
- 23. COLONNE PORTE-OUTIL DE DÉCOUPE
- 24. OUTIL DE COUPE SUPERIORE
- 25. PLAN DE SOUTIEN
- 26. GAUCHE DE PRESSION CYLINDRE
- 27. CYLINDRE UPPER MILL
- 28. UPPER MILL
- 29. CHASSIS PLATINE GAUCHE

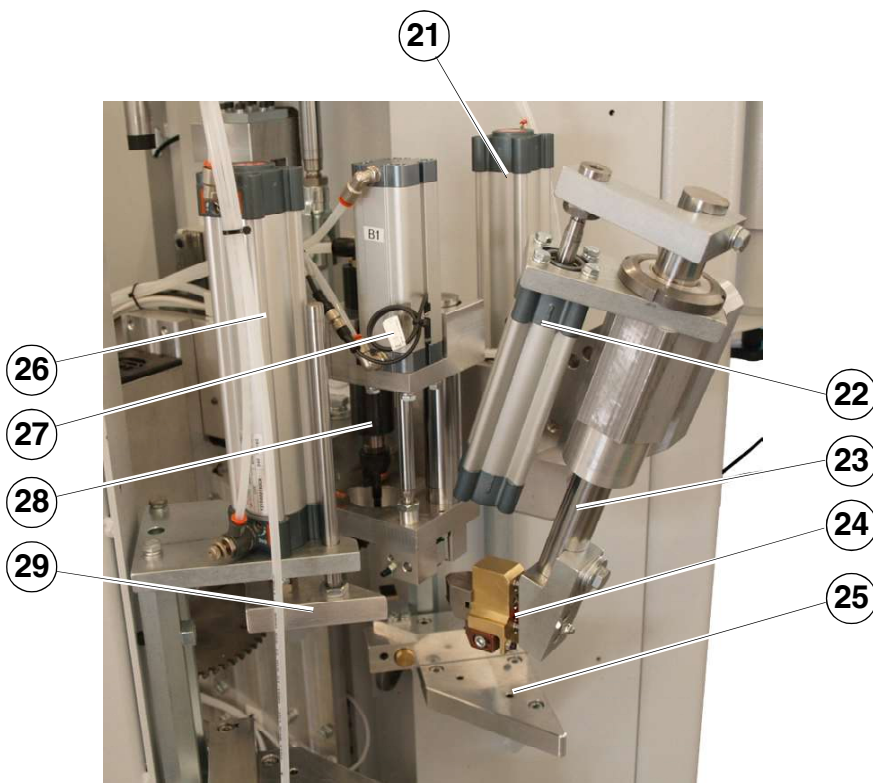


Fig. 03

- 28. UPPER MILL
 - 29. CHASSIS PLATINE GAUCHE
- Fig. 4
- 30. OUTIL DE FOND DE LA COUPE
 - 31. LOWER MILL
 - 32. MILL MOTEURS INFÉRIEURS AIR D
 - 33. CYLINDRE UP / DOWN MOULIN BAS
 - 34. VITONE / BACK OUTILS DU PONT DE PORTE

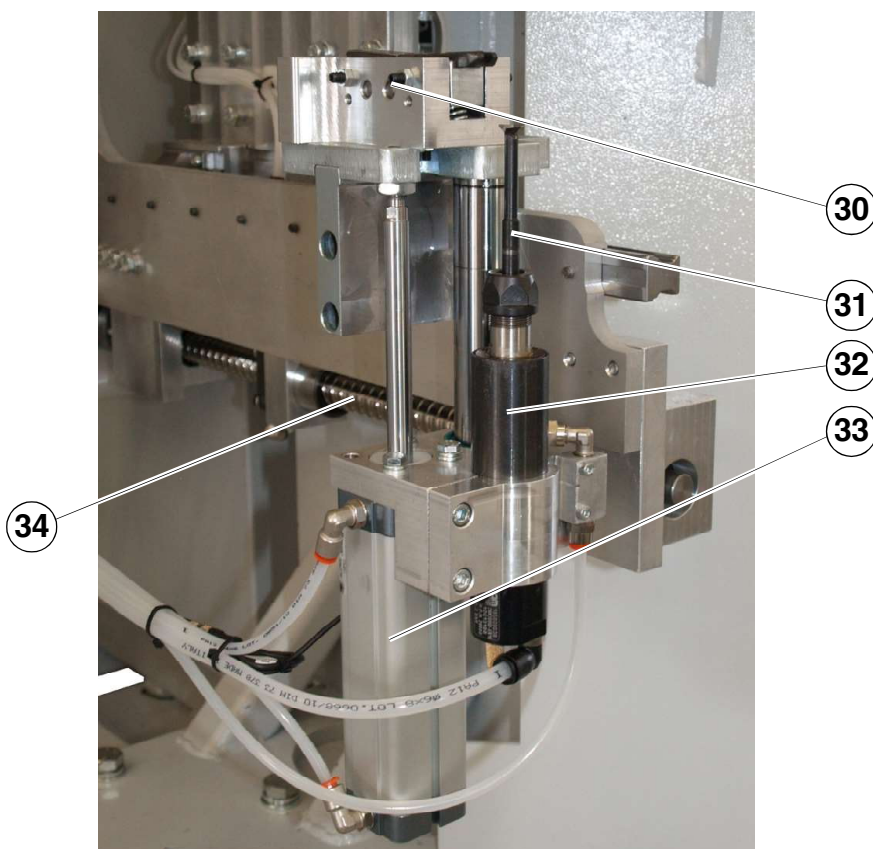


Fig. 04

I

- Fig. 5

35. MONITOR CNC

36. TASTIERA CNC

37. PULSANTI COMANDO
MACCHINA

38. MOUSE GESTIONE
PROGRAMMI CNC

GB

- Fig. 5

35. CNC MONITOR

36. CNC KEYBOARD

37. MACHINE CONTROL
BUTTONS

38. MOUSE CNC MANAGE
MENT PROGRAMS

E

- Fig. 5

35. CNC MONITOR

36. CNC TECLADO

37. BOTONES DE CONTROL
DE LA MÁQUINA

38. RATÓN DE GESTIÓN DE
PROGRAMAS CNC

- Fig. 6

39. ARMADIO DI
CONTENIMENTO COM-
PUTER CNC.

40. IMPIANTO PNEUMATI-
CO.

41. BANCO DI SUPPORTO
TELAI

42. IMPIANTO ELETTRICO

43. INTERRUTTORE GENERA-
LE BLOCCAPORTA

- Fig. 6

39. CONTAINMENT
CABINET COMPUTER
CNC.

40. PNEUMATIC SYSTEM.

41. BENCH SUPPORT
FRAMES

42. ELECTRIC SYSTEM

43. DOOR LOCK SWITCH

- Fig. 6

39. CONTENCIÓN DEL
MUEBLE ORDENADOR
CNC.

40. Sistemas neumáticos.

41. BANCO DE MARCOS DE
APOYO

42. SISTEMA ELÉCTRICO

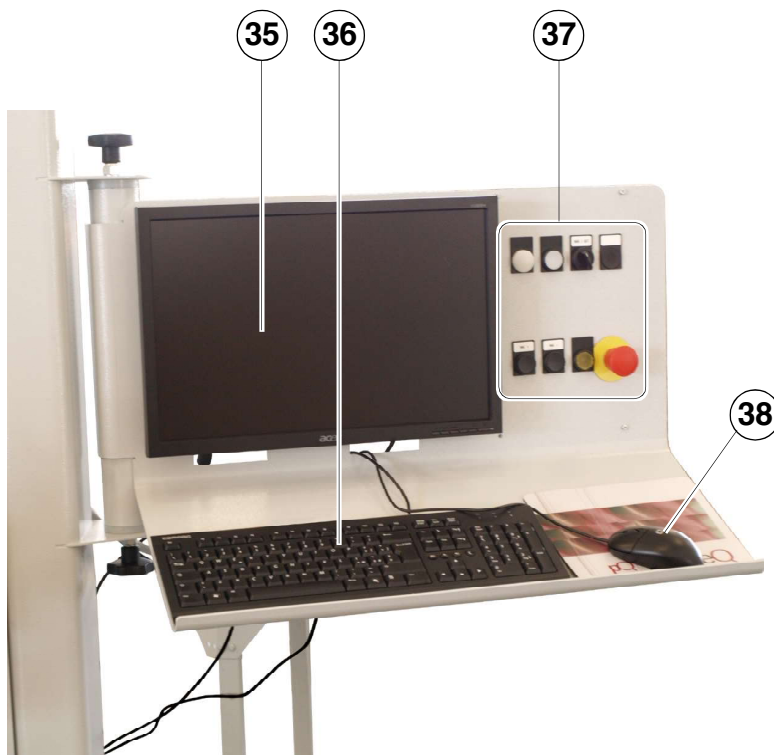
43. PUERTA DEL BOTON



F

- Fig. 5

- 35. CNC MONITOR
- 36. CNC CLAVIER
- 37. BOUTONS DE COMMANDE MACHINE
- 38. PROGRAMMES DE GESTION DE SOURIS CNC



- Fig. 6

- 39. CABINET DE CONFINEMENT CNC INFORMATIQUE.
- 40. SYSTÈMES PNEUMATIQUES.
- 41. CADRES DE SOUTIEN BANC
- 42. SYSTEME ELECTRIQUE
- 43. VERROUILLAGE PORTE

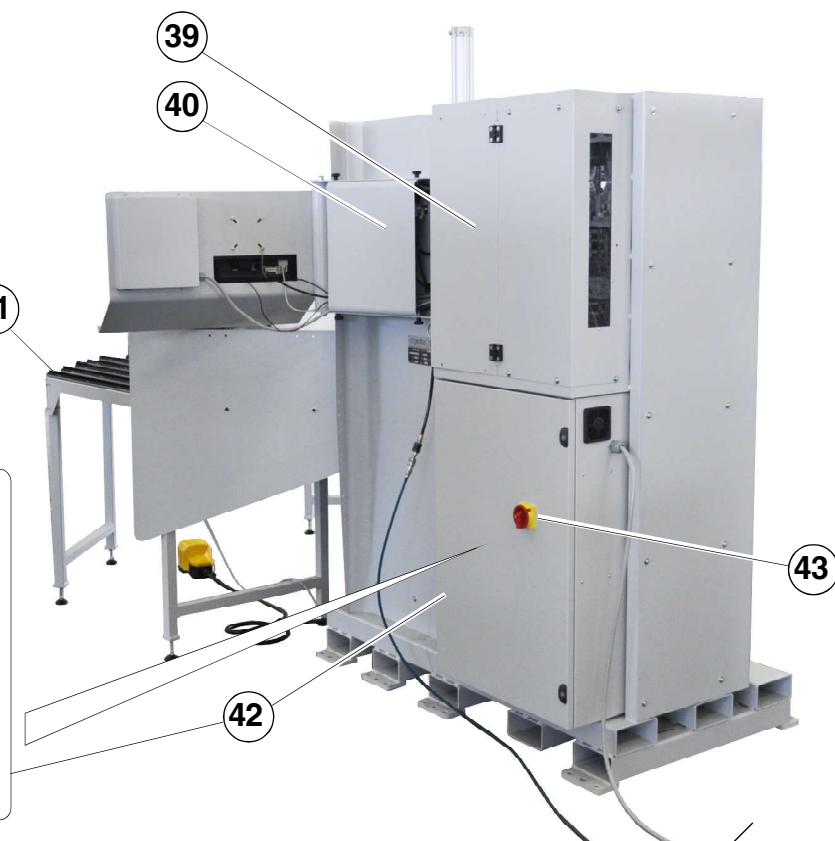


Fig. 05

Fig. 06



notes

pQ | profteQ



chap. 02

CORNERLAB_20

Informazioni generali

General information

Informaciones generales

Informations generales

I

Informazioni generali

2.1 Premessa

pag.4

2.2 Numero di matricola

pag.4

2.3 Dimensioni di ingombro

pag.6

2.4 Dati tecnici

pag.6

2.5 Uso previsto della macchina

pag.8

2.6 Garanzia

pag.10

2.7 Identificazione costruttore

pag.12

CERTIFICATO DI ORIGINE

Pag.16

GB

General information

2.1 Introduction

page 4

2.2 Serial number

page 4

2.3 Overall sizes

page 6

2.4 Technical data

page 6

2.5 Use for which machine is designed

page 8

2.6 Guarantee

page 10

2.7 Details of manufacturer

page 12

CERTIFICATE OF ORIGIN

page 16

E

Informaciones generales

2.1 Premisa

pág.4

2.2 Número de matrícula

pág.4

2.3 Dimensiones totales

pág.6

2.4 Datos técnicos

pág.6

2.5 Uso previsto de la máquina

pág.8

2.6 Garantía

pág.10

2.7 Identificación constructor

pág.12

CERTIFICADO DE ORIGEN

pág.16



F

Informations generales

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. 11

2.7 Identification du
constructeur
p. 15

CERTIFICAT D'ORIGINE
p. 17

notes

profteQ

I

2.1 PREMESSA

Questo capitolo riassume le caratteristiche tecniche della Vostra Pulitrice per profili in **PVC, CORNERLAB_20**

GB

2.1 INTRODUCTION

This chapter sums up the technical specifications of your **CORNERLAB_20** Cleaning machine.

E

2.1 PREMISA

Este capítulo resume las características técnicas de su Pulidora para perfiles de **PVC, CORNERLAB_20**.

2.2 NUMERO DI MATRICOLA

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

2.2 SERIAL NUMBER

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

2.2 NÚMERO DE MATRÍCULA

Para identificar su soldadora hay que saber reconocer exactamente la sigla estampada en la placa. (ver 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

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

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



F

2.1 INTRODUCTION

Ce chapitre résume les caractéristiques techniques de votre Ebavureuse **CORNERLAB_20**.

2.2 NUMERO DE MATRICULE

Pour identifier votre Ebavureuse vous devez savoir reconnaître exactement le sigle poinçonné sur la plaque (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

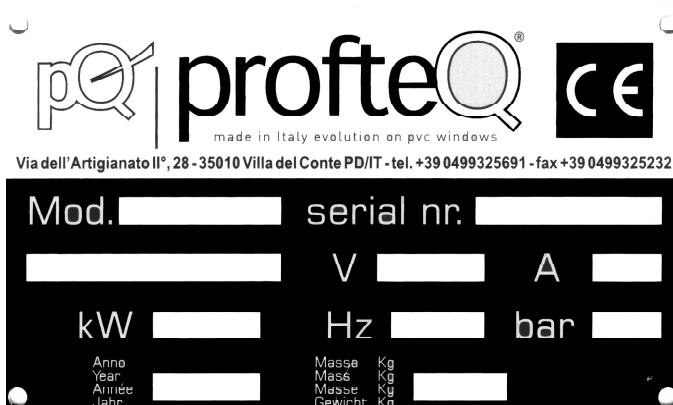


Fig. 02

I	GB	E
2.3 DIMENSIONI DI INGOMBRO	2.3 OVERALL SIZES	2.3 DIMENSIONES TOTALES
(Vedi fig. 3)	(see fig. 3)	(Ver fig. 3)
2.4 DATI TECNICI	2.4 TECHNICAL DATA	2.4 DATOS TÉCNICOS
MODELLO CON CORRENTE IN 380 V	MODEL WITH 380V CURRENT	MODELO CON CORRIENTE EN 380 V
Tensione <u>380 V, 50 Hz</u>	Voltage <u>380V, 50Hz</u>	Tensión <u>380 V, 50 Hz</u>
Tensione circuito ausiliario <u>24V</u>	Auxiliary circuit voltage <u>24V</u>	Tensión circuito auxiliar <u>24V</u>
Assorbimento <u>5 kW</u>	Power input <u>5kW</u>	Consumo <u>5 kW</u>
Pressione di esercizio <u>da 6 a 8 bar</u>	Operating pressure <u>from 6 to 8 bar</u>	Presión de ejercicio <u>de 6 a 8 bares</u>
Consumo aria per ciclo <u>60 l a 8 bar</u>	Air consumption per cycle <u>60 l at 8 bar</u>	Consumo aire por ciclo <u>60 l a 8 bares</u>
Motore frese <u>1,5 kW</u>	Cutter motor <u>1.5kW</u>	Motor fresas <u>1,5 kW</u>
Diametro lama <u>ø 250 mm</u>	Blade diameter <u>ø 250mm</u>	Diámetro cuchilla <u>ø 250mm</u>
Altezza massima profili da pulire <u>160 mm</u>	Maximum height of profiles to be cleaned <u>160 mm</u>	Altura máxima perfiles por limpiar <u>160 mm</u>
Altezza minima profili da pulire <u>35 mm</u>	Minimum height of profiles to be cleaned <u>35mm</u>	Altura mínima perfiles por limpiar <u>35 mm</u>
Larghezza massima profili da pulire <u>140 mm</u>	Maximum width of profiles to be cleaned <u>140mm</u>	Anchura máxima perfiles por limpiar <u>140 mm</u>
Tempo ciclo di pulitura completo di un angolo tipo <u>sec. circa</u>	Full cleaning cycle time for a corner type <u>approx. sec.</u>	Tiempo ciclo de limpieza completo de un ángulo tipo <u>segundos aprox.</u>
Produzione oraria ottimizzata con profilo in PVC <u>angoli/h circa</u>	Optimised hourly output with PVC profile <u>approx. corner/h</u>	Producción horaria optimizada con perfil de PVC <u>ángulos/h aprox.</u>
Peso macchina <u>kg 900</u>	Machine weight <u>kg 900</u>	Peso máquina <u>kg 900</u>
Fusibili montati <u>A</u>	Fused fitted <u>A</u>	Fusibles montados <u>A</u>



F

2.3 COTES D'ENCOMBREMENT

(Vedi fig 3)

2.4 DONNEES TECHNIQUES

MODÈLE AVEC COURANT EN 380 V

Tension 380 V, 50 Hz

Tension circuit auxiliaire
24V

Absorption
5 kW

Pression de service
de 6 à 8 bar

Consommation d'air par
cycle 60 l à 8 bar

Moteur fraises
1,5 kW

Diamètre lame
ø 250 mm

Hauteur maximale profils à
ébarber 160 mm

Hauteur minimale profils à
ébarber 35 mm

Largeur maximale profils à
ébarber 140 mm

Durée cycle d'ébarbage
complet d'un angle type
..... sec. environ

Production horaire optimisée
avec profil en PVC
..... angles/h environ

Poids machine kg 900

Fusibles montés
..... A



Fig. 03

I

2.5 USO PREVISTO DELLA MACCHINA

L'uso della "**CORNERLAB_20**" viene previsto esclusivamente per la pulitura di porte e finestre in **PVC**.

La taratura delle pressioni di lavoro della pulitrice, eseguita in fase di collaudo, non devono essere variate.

La taratura dei fermi di regolazione delle fasi di lavoro non devono essere variati.

GB

2.5 USE FOR WHICH MACHINE IS DESIGNED

The "**CORNERLAB_20**" **CLEANING MACHINE** has been designed and is intended only to be used for cleaning **PVC** doors and windows.

The setting of the working pressures of the cleaning machine, carried out in the test run, must not be altered. The setting of the adjustment stops of the work phase must not be altered.

E

2.5 USO PREVISTO DE LA MÁQUINA

El uso de la «**LIMPIADORA CORNERLAB_20**» está previsto exclusivamente para el pulido de puertas y ventanas de **PVC**.

El calibrado de las presiones de trabajo de la limpiadora, efectuado en fase de prueba, no ha de modificarse.

El calibrado de los sujetadores de ajuste de las fases de trabajo no ha de variarse.



N.B. Ogni altro materiale non può essere utilizzato per la pulitura.



N.B. No other material may be used for cleaning.



N.B. No se puede utilizar cualquier otro material para el pulido.

Lavorazione di "quadri cornice finestra" con lato minore di 600 mm.

La lavorazione (pulitura) di quadri cornice con **ALMENO UN LATO MINORE DI 600 mm** e/o quadri cornice con diagonale inferiore ad 850 mm (Vedi Figura 4):

dovrà essere effettuata utilizzando, da parte dell'operatore appositi spintori come indicato nella Figura 5 e Figura 6.

Processing of "window frame squares" with side smaller than 600 mm.

The processing (cleaning) of square frames with **AT LEAST ONE SIDE LESS THAN 600 mm** and / or frames with a diagonal of less than 850 mm (See Figure 4):

must be carried out using special pushers by the operator as indicated in Figure 5 and Figure 6.

Procesamiento de "cuadrados de marco de ventana" con lado inferior a 600 mm.

El procesamiento (limpieza) de marcos cuadrados con **AL MENOS UN LADO MENOR DE 600 mm** y/o marcos con una diagonal de menos de 850 mm (Ver Figura 4):

debe ser realizado por el operador utilizando empujadores especiales como se indica en la Figura 5 y la Figura 6.



F

2.5 UTILISATION PREVUE DE LA MACHINE

L' "ÉBAVUREUSE CORNERLAB_20" a été conçue exclusivement pour ébavurer des portes et des fenêtres en **PVC**.

L'étalonnage des pressions de service de l'ébavureuse a été exécuté en phase de vérification, et par conséquent il ne faut pas y toucher.

Il ne faut pas non plus changer l'étalonnage des arrêts de réglage des phases de travail.



N.B. Il est interdit d'ébavurer un matériel différent du PVC sur cette machine.

Usinage de "carrés de châssis de fenêtre" avec un côté inférieur à 600 mm.

Le traitement (nettoyage) des cadres carrés avec AU MOINS UN CÔTÉ MOINS DE 600 mm et/ ou des cadres avec une diagonale inférieure à 850 mm (Voir Figure 4) :

doit être effectuée à l'aide de poussoirs spéciaux par l'opérateur comme indiqué sur la Figure 5 et la Figure 6.

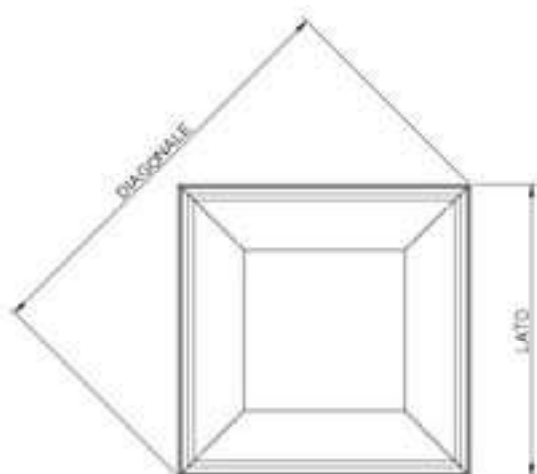


Fig. 04

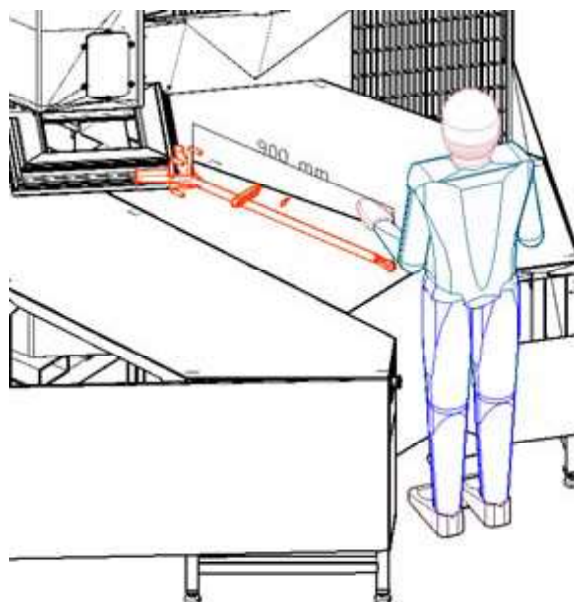


Fig. 05

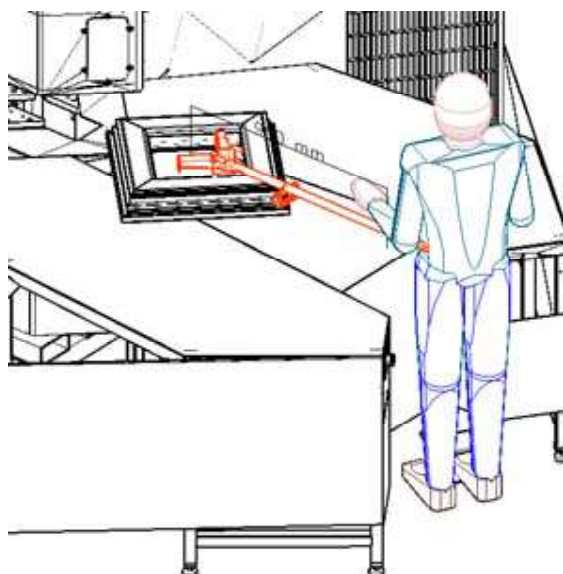


Fig. 06

I

Un esempio di spingitoio è riportato in Figura 7.

2.6 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.

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

An example of a pusher is shown in Figure 7.

2.6 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.

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

En la Figura 7 se muestra un ejemplo de un empujador.

2.6 GARANTÍA

La máquina está garantizada por 1 año para todos los componentes mecánicos y neumáticos y por 6 meses para los componentes eléctricos, en caso de que todos estos componentes resultarán defectuosos al origen y/o con tal de que el producto se trate de modo apropiado según las instrucciones de uso.

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

La garantía no es válida en los siguientes casos:

- la máquina se ha modificado sin haber consultado al personal de PROFTEQ srl:

- instalación equivocada:

- daños causados por el transporte o circunstancias que, de todas maneras, no son atribuibles a defectos de fabricación de la máquina:

- la reparación es efectuada por personal no autorizado:

- el material o las piezas de repuesto usados para la sustitución de partes averiadas, no son correspondientes a los suministrados con la máquina por **PROFTEQ srl:**

- la máquina no se haya empleado según el modo y el uso específico para EL que se ha proyectado y construido.

**F**

Un exemple de poussoir est illustré à la figure 7.

2.6 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.

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.

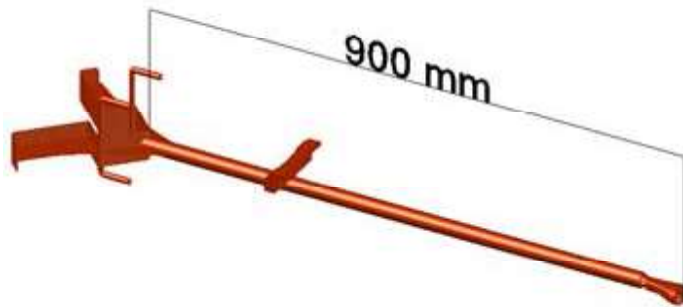


Fig. 07

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 9235 619

Fax. : + 39 049 9235232

IDENTIFICACIÓN CLIENTE

CLIENTE

DIRECCIÓN RESPONSABLE

SEDE LEGAL

SEDE OPER.

TEL.

FAX.

IDENTIFICACIÓN MÁQUINA

MODELO MÁQUINA		V.		BAR	
Nº 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. siège de travail : + 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

Villa del Conte

Si dichiara che
la Pulitrice a controllo nume-
rico per profili in PVC mod.

CORNERLAB_20

con matricola n° è
costituita da:

- # un telaio macchina.
- # un quadro comandi.
- # un pannello elettrico.
- # un impianto pneumatico
- # un gruppo a lama rotan-
te con movimentazione
su 2 assi controllato
da PLC per la pulitu-
ra a lama rotante.
- # un gruppo orizzontale
porta scalpello superiore.
- # un gruppo orizzontale
porta scalpello superiore.
- # un utensile rotante a
punta superiore.
- # un gruppo superiore ver-
ticale porta scalpello su-
periore.
- # un gruppo verticale por-
ta scalpello superiore.
- # un gruppo verticale por-
ta scalpello inferiore.

è stata costruita interamente
in Italia dalla ditta **PROFTEQ srl**
con sede in
Via dell'Artigianato II° n° 28,
VILLA DEL CONTE (PD)

GB

CERTIFICATE OF ORIGIN

Villa del Conte

This is to certify that
the NC Corner Cleaning
Machine for PVC frames,
Mod. **CORNERLAB_20**

with Serial N°
consists of:

- # a machine frame
- # a control panel
- # an electrical panel
- # a pneumatic system
- # a group with rotary
blade with movement
in 2 axes controlled by
PLC for cleaning by
rotary blade
- # an group chisel-holding
horizontal carriage
- # an group chisel-holding
horizontal carriage
- # an upper rotary pointed
tool
- # an group chisel-holding
vertical carriage
- # an group chisel-holding
vertical carriage
- # an lower chisel-holding
vertical group

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

E

CERTIFICADO DE ORIGEN

Villa del Conte

Se declara que
la Limpiadora de control
numérico para perfiles de
PVC mod. **CORNERLAB_20**

con matrícula n°
está constituida por:

- # un bastidor máquina.
- # un cuadro mandos.
- # un panel eléctrico.
- # una instalación
neumática.
- # un grupo de hoja
giratoria con
desplazamiento sobre 2
ejes controlado por un
PLC para el pulido de
hoja giratoria.
- # un grupo horizontal por-
ta cincel superior.
- # un grupo horizontal por-
ta cincel superior.
- # una herramienta
giratoria de broca
superior.
- # un grupo superior
vertical porta cincel
superior.
- # un grupo vertical porta
cincel superior.
- # un grupo vertical porta
cincel inferior.

ha sido construido
enteramente en Italia por la
empresa **PROFTEQ s.r.l.** con
sede en
Via dell'Artigianato II° n°28,
VILLA DEL CONTE (PD)

**F****CERTIFICAT D'ORIGIN**

Villa del Conte

Nous déclarons que
la Ebavureuse a control
numerique pour profils en
PVC mod. **CORNERLAB_20**,

**n-matricule.....se
compose de:**

- # un châssis machine.
- # un tableau de commande.
- # un tableau électrique.
- # une installation pneumatique
- # un groupe à lames tournante avec déplacement sur 2 axes, contrôlé par un ordinateur (PLC) pour l'ébavurage par lame tournante.
- # un groupe horizontal porte-burin supérieur.
- # un groupe horizontal porte-burin inférieur.
- # un outil tournant à mèche supérieur.
- # un groupe supérieur vertical porte-burin supérieur.
- # un groupe vertical porte-burin supérieur.
- # un groupe vertical porte-burin inférieur.

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

notes



notes

pQ | profteQ



chap. 03

CORNERLAB_20

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.8

3.4 Allacciamenti

pag.16

3.5 Impianto di messa a terra

pag.16

3.6 Dispositivi di sicurezza macchina

pag.18

3.7 Identificazione zone a rischio e a rischio residuo

pag.20

GB

Safety

3.1 Introduction

page 4

3.2 Safety signs

page 4

3.3 General safety regulations

page 8

3.4 Connections

page 16

3.5 Earth connection

page 16

3.6 Safety devices on machine

page 18

3.7 Identifying hazard & residual hazard zones

page 20

E

Seguridad

3.1 premisa

pág.4

3.2 señales de seguridad

pág.4

3.3 normas de seguridad generales

pág. 8

3.4 conexiones

pág.16

3.5 instalación de puesta a tierra

pág.16

3.6 dispositivos de seguridad máquina

pág.18

3.7 identificación zonas de riesgo y de riesgo residual

pág.20

**F**

Securite

3.1 Introduction

p. 5

3.2 Signalisation de securite

p. 5

3.3 Normes de securite generales

p. 9

3.4 Branchements

p. 17

3.5 Installation de mise a la terre

p. 17

3.6 Dispositifs de securite de la machine

p. 19

3.7 Identification zones a risque et a risque residuel

p. 21

notes

pQ|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

Respetar 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 que se describe precedentemente y a personal no debidamente formado.



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 empezar 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 SEÑALES DE SEGURIDAD

Las etiquetas presentes al lado se aplican a las máquinas de producción de **PROFTEQ srl**.

Leer atentamente y memorizar su contenido. Sustituirlas si están deterioradas o si se han perdido.



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.

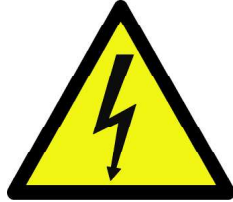


Avant de commencer à opérer, le personnel chargé de l'exploitation devra connaître parfaitement la fonction et la position de toutes les commandes de la machine, les caractéristiques techniques et de fonctionnement de celle-ci, et il devra avoir lu en entier le présent mode d'emploi.

3.2 SIGNALISATION DE SECURITE

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

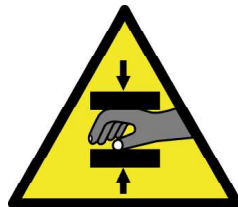
Lire attentivement et mémoriser leur signification. Les remplacer si elles sont détériorées ou ont été perdues.



Pericolo di folgorazioni
Danger electric shock risk
Peligro de electrocución
Danger d'electrocution



Pericolo generico
Danger
Peligro genérico
Danger general



Pericolo di schiacciamento
Danger risk of crushing
Risk of fall
Danger d'ecrasement



Pericolo di trascinamento
Risk of being caught up and crushed
Risk of burns
Risque de happement et d'ecrasement



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
Débrancher l'alimentation avant de procéder aux maintenances

POSIZIONAMENTO ETICHETTE DI SICUREZZA SULLA MACCHINA

LOCATION OF MACHINE SAFETY LABELS

POSICIONAMIENTO DE LAS PEGATINAS DE SEGURIDAD EN LA MÁQUINA





F

POSITIONNEMENT DES
ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ SUR
LA MACHINE



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



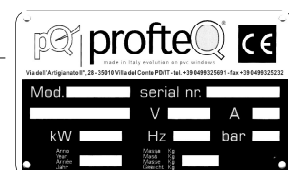
Pericolo di caduta
Risk of falling
Peligro de caída
Risque de chute



Pericolo di ustioni
Risk of burns
Peligro de quemaduras
Risque de brûlures



Punti di sollevamento macchina
Lifting point machine
Puntos de elevación de la máquina
Points de levage machine



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,

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.

E

3.3 NORMAS DE SEGURIDAD GENERALES



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



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

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



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

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

que no se dejan llaves o equipos entre las mesas móviles, debajo de los prensadores, dentro del cuadro eléctrico, o cerca de las partes móviles en general.



3) Vestirse de modo apropiado.

La ropa del operador tiene que ser la más apropiada posible, es decir, no demasiado amplia y sin partes que revoloteen y ganchos. Las mangas tienen que llevar un elástico.



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 conformer 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

notes

profteQ

I

anelli e catenine. Possibilmente usare scarpe antinfortunistiche. I capelli lunghi devono essere legati da un elastico od opportunamente contenuti.

GB

Do not wear belts, rings or chains. If possible, wear protective shoes. Long hair must be tied up with an elastic band or suitably held up.

E

No se pueden llevar cinturones, anillos y cadenas. Si es posible, usar zapatos antideslizantes. El pelo largo tiene que estar recogido con una goma u oportunamente contenido.



4) Evitare posizioni instabili.

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



4) Avoid unstable positions.

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



4) Evitar posiciones inestables.

Asegurase constantemente de que se encuentra en una posición segura con respecto a la máquina que trabaja y en equilibrio.



5) Chiavi di accesso al quadro elettrico di comando.

Consegnare la chiave di accesso ai comandi del quadro elettrico, alle persone autorizzate all'accesso.

Non lasciare MAI la macchina incustodita, con le chiavi di accesso inserite sul quadro elettrico.



5) Access keys to the electrical control panel.

Give the keys giving access to the controls of the electric control panel only to personnel authorised for access.

NEVER leave the machine unattended, with the access keys inserted on the electric panel.



5) Llaves de acceso al cuadro eléctrico de mando.

Entregar la llave de acceso a los mandos del cuadro eléctrico a las personas autorizadas al acceso.

No dejar NUNCA la máquina sin vigilancia, con las llaves de acceso introducidas en el cuadro eléctrico.



6) 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) 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) Hacer realizar las reparaciones a personal cualificado.

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

Las reparaciones las tiene que realizar exclusivamente personal cualificado utilizando piezas de repuesto originales; de lo contrario, podrían derivarse daños para el usuario.

**F**

par un élastique. Ne porter ni 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) Éviter 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) Clés d'accès au tableau électrique de commande

Donner la clé d'accès aux commandes du tableau électrique aux personnes autorisées à y accéder.

NE JAMAIS laisser la machine sans surveillance lorsque les clés d'accès sont insérées sur le tableau électrique.



6) 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.

notes

I



7) Staccare la tensione.

Qualsiasi intervento di manutenzione ordinaria o straordinaria deve avvenire a macchina ferma e priva di alimentazione elettrica. Prima di procedere disattivare dal quadro l'interruttore generale di alimentazione.



8) Scaricare la pressione.

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



9) 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.



10) Corretta illuminazione.

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

GB



7) Cut off the electric power

Any normal or special maintenance operation must be carried out with the machine stopped and the electrical power to the machine cut off. Before proceeding, turn off the electrical power at the main switch.



8) Release the pressure

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



9) 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.



10) Correct illumination

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

E



7) Desconectar la tensión.

Cualquier intervención de mantenimiento ordinario o extraordinario tiene que ocurrir con la máquina parada y sin alimentación eléctrica. Antes de proceder, desactivar en el cuadro el interruptor general de alimentación.



8) Descargar la presión.

Cualquier intervención de mantenimiento en la instalación neumática se tiene que efectuar solamente con la instalación descargada de presión.



9) Prohibido pasar por encima de la máquina.

Esta absolutamente prohibido realizar pasarelas o estructuras precarias aptas a pasar por encima de la máquina. Además, está prohibido subirse encima del bastidor de la máquina.



10) Correcta iluminación.

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



F



7) Débrancher la tension

Toute intervention de maintenance ordinaire ou extraordinaire doit avoir lieu lorsque la machine est à l'arrêt et lorsque l'alimentation électrique a été coupée. Avant de procéder, désactiver l'interrupteur général d'alimentation sur le tableau.



8) 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.



9) 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.



10) Eclairage correct

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

notes

profteQ

I



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

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



12) Evitare un errato impiego del cavo di alimentazione.

Utilizzare solo cavi di sezione adeguata alla potenza installata della macchina. Salvaguardare il cavo da elevate temperature, olio e spigoli taglienti. Cambiare i cavi ove si verifichi la loro usura o il loro danneggiamento.



13) Corpi estranei.

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



14) Non dare tensione alla macchina manovrando l'interruttore generale e i dispositivi di sicurezza.



15) Conservare con cura il presente manuale di istruzioni.

GB



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

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



12) Avoid the incorrect use of supply cable.

Use only cables of a cross-section which is sufficient for the power requirements of the machine. Protect the cable from high temperatures, oil and sharp objects. Change the cables where they have become worn or damaged.



13) Foreign objects

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



14) Do not switch on the machine by tampering with the main switch and the safety systems.



15) Keep this manual carefully.

E



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

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.



12) Evitar un empleo equivocado del cable de alimentación.

Utilizar solamente cables de sección adecuada a la potencia instalada en la máquina. Salvaguardar el cable de elevadas temperaturas, aceite y cantos cortantes. En caso de desgaste o daño cambiar los cables.



13) Cuerpos extraños.

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



14) No conectar la tensión a la máquina modificando el interruptor general y los dispositivos de seguridad.



15) Conservar con cuidado el presente manual de instrucciones.

**F**

11) 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.



12) Eviter d'utiliser le câble d'alimentation d'une manière incorrecte.

N'utiliser que des câbles ayant une section appropriée à la puissance installée de la machine. Protéger le câble contre les températures élevées, l'huile et les angles vifs. Changer les câbles s'ils sont usés ou endommagés.



13) Corps étrangers

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



14) Ne pas mettre la machine sous tension en bricolant l'interrupteur général et les dispositifs de sécurité.



15) Conserver soigneusement ce mode d'emploi.

notes

proffteQ

I

3.4 ALLACCIAMENTI

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

3.5 IMPIANTO DI MESSA A TERRA

La macchina deve essere collegata con un efficiente impianto di messa a terra. Collegare la barra di messa a terra del quadro elettrico (part. 1 fig.1), al cavo di messa a terra. Rispettare nella fondazione dei dispersori di terra e nella scelta dei cavi conduttori, le normative **CEI EN 60-204/1**.

GB

3.4 CONNECTIONS

It is the responsibility of the client to prepare the mains supply (electrical and 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)



*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**.*

3.5 EARTH CONNECTION

The machine must be connected by an efficient earth system to the ground. Connect the earth point of the electric power board (Part 1, Fig. 1) to the earth cable. In the foundation of the earth plate and in the choice of the conduction cables, respect the **CEI EN 60-204/1**.

E

3.4 CONEXIONES

La preparación de la red de alimentación es a cargo del cliente (eléctrica, neumática), apta a soportar los picos de máxima absorción de la instalación (ver tabla datos técnicos máquina Cap. 02 - 2.5).



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

3.5 INSTALACIÓN DE PUESTA A TIERRA

La máquina tiene que estar conectada con una eficiente instalación de puesta a tierra. Conectar la barra de puesta a tierra del cuadro eléctrico (part. 1 fig.1), al cable de puesta a tierra. Respetar en los cimientos de los dispersores de tierra y en la elección de los cables conductores, las normas **CEI EN 60-204/1**.

**F**

3.4 BRANCHEMENTS

La préparation du réseau d'alimentation (électrique et 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

La machine doit être branchée à l'aide d'une installation de mise à la terre efficace. Brancher la barrette de mise à la terre du tableau électrique (détail 1, fig.1), au câble de mise à la terre. Se conformer aux réglementations **CEI EN 60-204/1** en ce qui concerne l'installation des déperditeurs de terre et des câbles conducteurs.



Fig. 01

I

3.6 DISPOSITIVI DI SICUREZZA MACCHINA

La macchina **"CORNERLAB_20"** 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.

DI TIPO MECCANICO:

protezioni in lamiera e plexiglas, atte a coprire la macchina nei punti di movimento e pericolo:

(part.1 fig.2);

porte in lamiera di protezione dell'impianto elettrico (part.2 fig.2)

SICUREZZA INDOTTA:

Il pannello elettrico è dotato di un interruttore generale di tensione macchina.

Questo è di tipo con sicura meccanica, che non permette l'apertura del pannello elettrico se non in posizione di 0.

Elimina così pericoli di folgorazione dovuti alla tensione di linea. (fig.3)

Le porte di accesso alle strutture interne alla macchina, sono protette da dei microinterruttori di sicurezza, che arrestano la macchina all'apertura della porta (fig. 4)

GB

3.6 SAFETY DEVICES ON MACHINES

The **"CORNERLAB_20"** 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.

MECHANICAL DEVICES:

protective devices in metal sheet and plexiglas, designed to cover the machine at the points of movement and hazard: (part 1, Fig. 2);

doors in sheet metal to protect the electric equipment (Part 2, Fig. 2).

INDUCED SAFETY:

The electrical power cabinet is equipped with a main switch for electrical supply to the machine.

This is of the mechanical safety type, that does not allow the electrical power cabinet to be opened unless the switch is at the "0" position.

This eliminates the hazard of electrocution due to the line power (Fig. 3).

The access ports to the internal structure of the machine are protected by safety microswitches that stop the machine when the door is opened (fig. 4).

E

3.6 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD MÁQUINA

La máquina **«CORNERLAB_20»** es una máquina construida para garantizar la seguridad del operador y de las personas que se mueven en el ámbito de una empresa. Por eso está dotada de diferentes tipos de seguridades.

DE TIPO MECÁNICO:

protecciones de chapa y plexiglás, aptas a cubrir la máquina en los puntos de movimiento y peligro:

(part.1 fig.2);

puertas de chapa de protección de la instalación eléctrica y neumática (part.2 fig.2).

SICUREZZA INDOTTA:

Il pannello elettrico è dotato di un interruttore generale di tensione macchina.

Questo è di tipo con sicura meccanica, che non permette l'apertura del pannello elettrico se non in posizione di 0.

Elimina così pericoli di folgorazione dovuti alla tensione di linea. (fig.3)

Le porte di accesso alle strutture interne alla macchina, sono protette da dei microinterruttori di sicurezza, che arrestano la macchina all'apertura della porta (fig. 4).



CORNERLAB_20

F

3.6 DISPOSITIFS DE SECURITE DE LA MACHINE

La machine "**CORNERLAB_20**" 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:

DE TYPE MECANIQUE:

protections en tôle et plexiglas qui couvrent la machine aux points de mouvement et de danger (détail 1, fig.2);
portes en tôle qui protègent les installations électriques (détail 2, fig. 2).

SECURITE INDUITE:

- le tableau électrique est équipé d'un interrupteur général de tension de la machine.

Il a un dispositif de sécurité mécanique qui ne permet l'ouverture du tableau électrique que s'il est position 0. On élimine ainsi les risques d'électrocution dus à la tension sur la ligne (fig.3).

Les portes d'accès aux structures internes de la machine sont protégées par des micro-interrupteurs de sûreté, qui arrêtent la machine quand la porte s'ouvre (fig. 4).



Fig. 02

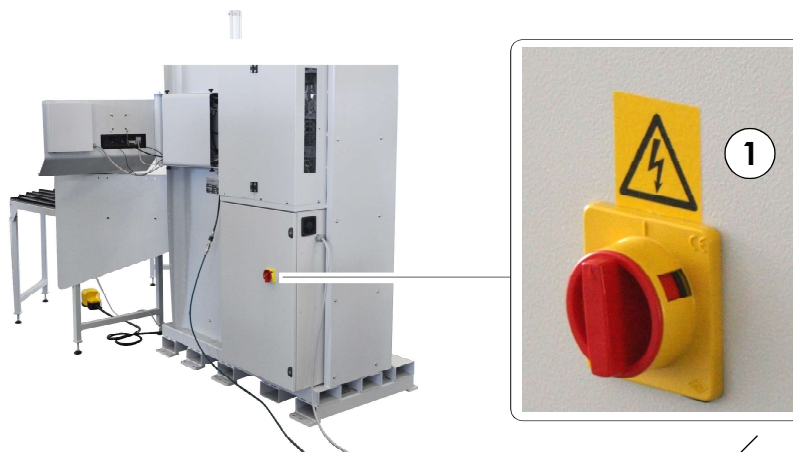


Fig. 03

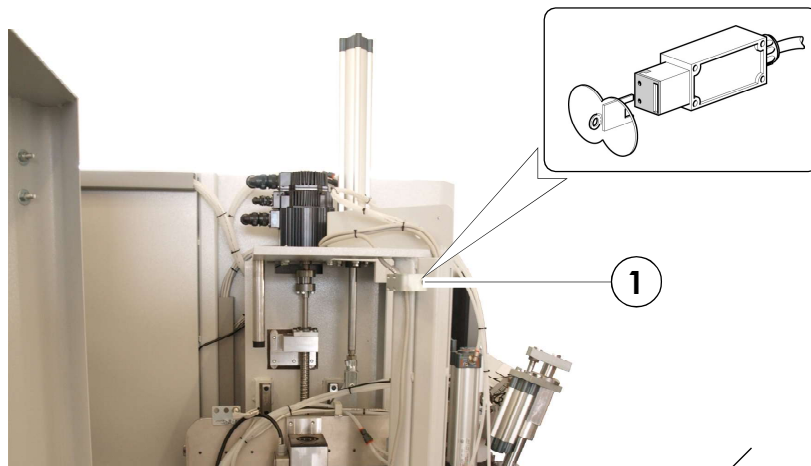


Fig. 04

I

PULSANTI DI EMERGENZA:

è un pulsante di emergenza posto sul quadro elettrico e sul pannello frontale della macchina. È di colore rosso e di diametro maggiore agli altri pulsanti di comando. (part.1 fig.5)

Una volta premuto, rimane abbassato. Girare in senso orario per permettere lo sgancio del pulsante ed il ripristino della macchina.

GB

EMERGENCY BUTTONS:

This is an emergency stop button on the electrical power cabinet and on the front panel of the machine. It is red and with a larger diameter than the other control buttons (Part 1, Fig. 5).

Once pushed, it stays down. Turn it clockwise to allow the button to release and the machine to restart.

E

PULSADORES DE EMERGENCIA:

es un pulsador de emergencia situado en el cuadro eléctrico. Es de color rojo y de diámetro mayor que los demás pulsadores de mando (fig.5).

Una vez accionado, permanece bajado. Girar en sentido horario (a la derecha) para permitir el desenganche del pulsador y el restablecimiento de la máquina.



Premere il pulsante di EMERGENZA, senza indugio per intervenire all'arresto immediato della macchina, ogni qualvolta si venga a determinare una situazione di pericolo.



Press the EMERGENCY button without delay to stop the machine immediately any time that a situation of potential danger arises.



Accionar el pulsador de EMERGENCIA, sin demora para intervenir parando inmediatamente la máquina, cada vez que se produzca una situación de peligro.

3.7 IDENTIFICAZIONE ZONE A RISCHIO ED A RISCHIO RESIDUO

Sono le zone di pericolo che nonostante le varie sicurezze e dispositivi elettronici di sicurezza, possono essere identificate sulla macchina e nei pressi di questa. (fig. 6)

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. 6).

3.7 IDENTIFICACIÓN ZONAS DE RIESGO Y DE RIESGO RESIDUAL

Son las zonas de peligro que, no obstante las diferentes seguridades y dispositivos electrónicos de seguridad, se pueden identificar en la máquina y cerca de ésta (fig. 6).



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



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



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



F

BOUTONS-POUSOIRS D'URGENCE

C'est un bouton-poussoir d'urgence placé sur le tableau électrique et sur le panneau avant de la machine. Il est rouge et a un diamètre supérieur à celui des autres boutons-poussoirs de commande (détail 1 fig.5). Une fois qu'il est enclenché, il reste abaissé. Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre afin que le bouton-poussoir se déclenche et que la machine se remette en service.



Fig. 05

Appuyer sans hésiter sur le bouton-poussoir d'URGENCE pour arrêter immédiatement la machine chaque fois qu'une situation de danger se présente.

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.6).



Zone a rischio residuo
Residual hazard zone
Zonas de riesgo residual
Zones a risque residuel

Zone a rischio
Hazard zone
Zonas de riesgo
Zones a risque

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

Fig. 06



notes

pQ | profteQ



CORNERLAB_20

chap. 04

Installazione
Installation
Installation
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. **12**
- 4.7** Allacciamento pneumatico pag. **16**

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 **12**
- 4.7** Pneumatic connections page **16**

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 los cimientos pág. **10**
- 4.6** conexión eléctrica pág. **12**
- 4.7** conexión neumática pág. **16**

**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. 11
- 4.6** Branchement électrique p. 13
- 4.7** Raccordement pneumatique p. 17

notes

pQ | profteQ

I

4.1 TRASPORTO

La Pulitrice **CORNERLAB_20**, è spedita al cliente totalmente montata 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 (1 m Fig. 3).

GB

4.1 TRANSPORT

The **CORNERLAB_20**, Cleaning machine is despatched to the client, completely assembled and ready to be lifted from the lorry or truck by using: bridge crane, crane truck or 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-levell 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 (1 m Fig. 3).

E

4.1 TRANSPORTE

La soldadora **CORNERLAB_20**, se envía al cliente totalmente montada y predispuesta para ser elevada del medio de transporte, usando: puente-grúa, o autogrúa.

El transporte ocurre generalmente con camión.

- Los puntos en la base idóneos a la elevación con la ayuda de una carretilla elevadora están representados en la fig. 1.

4.2 CIMIENTOS



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

PROFTEQ, junto con la oferta de la máquina, facilita 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 se halla en pisos elevados), la buena calidad del material de construcción del bloque en el cual se tiene que fijar las espigas de bloqueo.

ATENCIÓN: Respetar las medidas mínimas de distancia de las paredes perimétricas o de cuerpos voluminosos, para permitir una fácil intervención alrededor de la máquina (fig. 3).



F

4.1 TRANSPORT

D'habitude, la Ebavureuse **CORNERLAB_20** est envoyée au client complètement montée et préparée pour être levée 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.

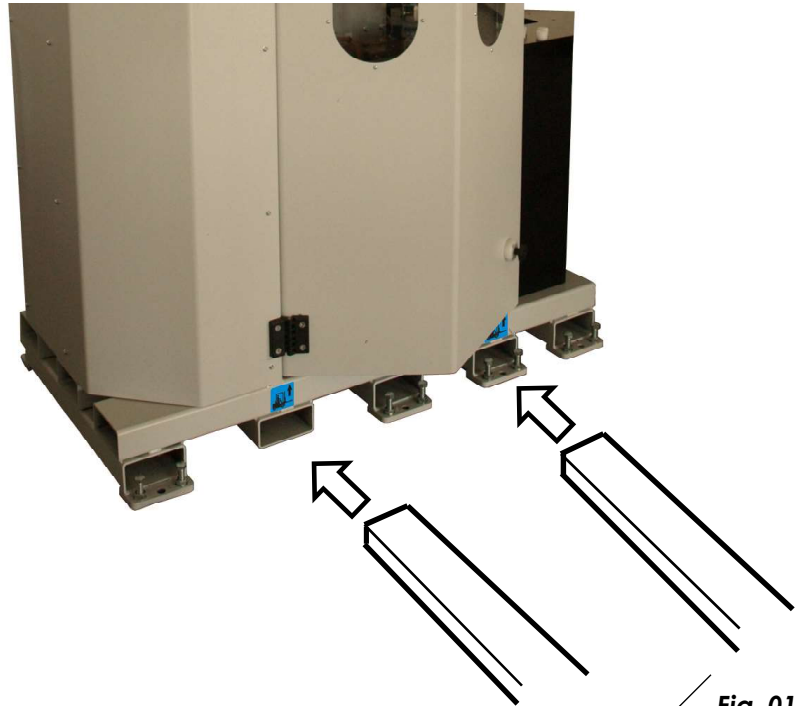


Fig. 01

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.

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. (1 m fig.3).

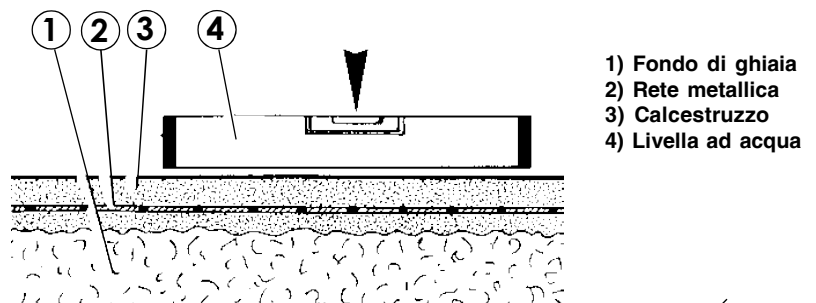


Fig. 02

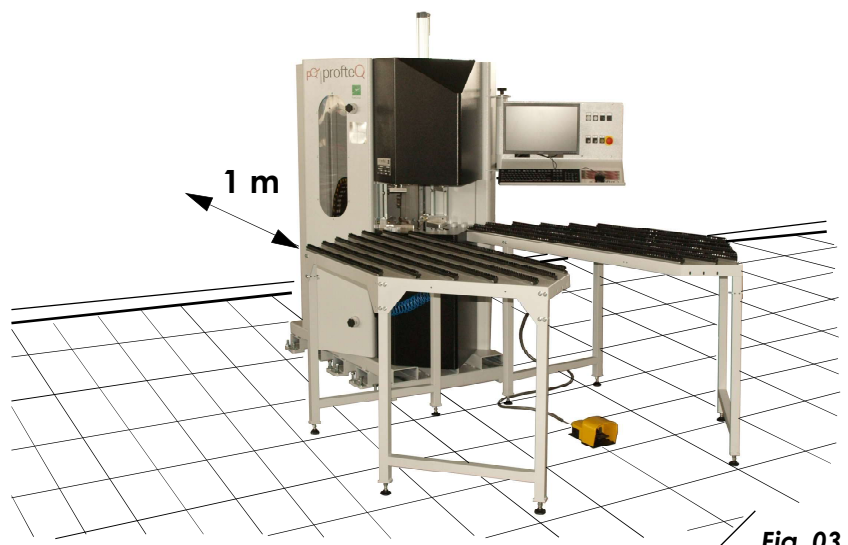


Fig. 03

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 EQUIPOS PARA LA ELEVACIÓN



El Cliente tiene que proveerse del equipo adecuado para la elevación de la máquina.

IMPORTANTE: *antes de proceder a la elevación de la máquina, tener cuidado de que no haya personas paradas en el radio de manio-bra.*

SOLLEVAMENTO E TRASPORTO CON CARRELLO ELEVATORE

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

LIFTING & TRANSPORTING WITH LIFT TRUCK

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

LEVANTAMIENTO Y TRANSPORTE CON CARRETILLA ELEVADORA

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



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.

notes

pQ | profteQ

I

4.4 POSIZIONAMENTO MACCHINA

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

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. 4)

- 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 imballi siano 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.

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. 4);

- 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 a tierra, poniendo atención a no deformar la estructura de base.

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 en el contrato.

Controlar:

- La placa del número de matrícula, que tiene que corresponder a la sigla de la máquina que ustedes han pedido (**Cap.2 - 2.2 NÚMERO DE MATRICULA**) (fig. 4)

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

- Que las zonas barnizadas 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 estén dotados de todos los equipos requeridos en 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.

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.4)



Fig. 04

- 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.

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

Para cualquier problema hallado a la llegada, contactar inmediatamente con la empresa **PROFTEQ srl**.

Tras haber comprobado 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, per consentire tutte le operazioni di lavoro e per consentire gli interventi di manutenzione e di pulizia della macchina.*



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



IMPORTANTE: *Al colocar la máquina, hay que prever el espacio mínimo alrededor de la máquina, para permitir todas las operaciones de carga y descarga de los perfiles y para consentir las intervenciones de mantenimiento y limpieza de la máquina.*

4.5 FISSAGGIO MACCHINA ALLA FONDAZIONE

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

- Segnare con un pennarello o un punteruolo i punti esatti di contatto dei piedini con il pavimento. (fig. 5)

- Alzare e spostare la macchina quanto basta per eseguire i fori sul pavimento con un trapano a percussione.

Forare con una punta da Ø12, il pavimento per una profondità di min. 90 mm. (part.1 fig. 6).

4.5 FIXING THE MACHINE TO THE FOUNDATION

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

- Mark, with a felt-tip pen or punch, the exact positions of contact of the feet with the floor (Fig. 5).

- Lift and move the machine as much as necessary to make the holes in the floor with a hammer drill.

- Drill into the floor, with a 12 mm diameter bit, to a min. depth of 90 mm (Part 1, Fig. 6).

4.5 FIJACIÓN MÁQUINA A LOS CIMIENTOS

Establecido el punto exacto para la instalación, proceder a la nivelación y a la fijación a tierra de la siguiente manera.

- Señalar con un rotulador o un puntero los puntos exactos de contacto de los pies con el pavimento (fig. 5).

- Alzar y desplazar la máquina lo suficiente para efectuar los agujeros en el pavimento con un martillo perforador.

- Taladrar con una broca de Ø12, el pavimento por un min. 90 mm de profundidad (part.1 fig. 6).

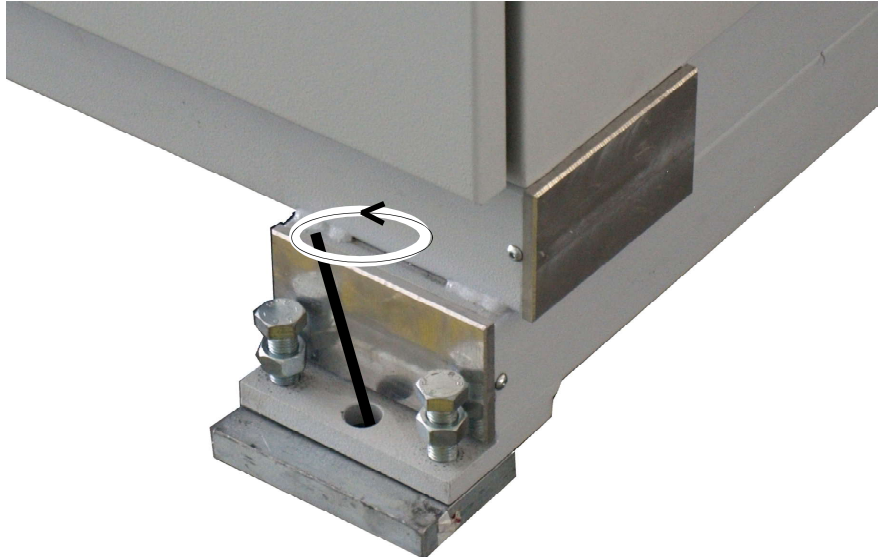
**F**

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 afin de favoriser toutes les opérations toutes les opérations d'usinage et faciliter les interventions de maintenance et de nettoyage de la machine.

**Fig. 05**

4.5 FIXATION DE LA MACHINE AUX FONDATIONS

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:

- Marquer à l'aide d'un feutre ou d'un pointeau les points exacts de contact des patins avec le sol (fig.5).

- Lever et déplacer la machine autant qu'il est nécessaire afin d'exécuter les trous sur le sol à l'aide d'une perceuse à percussion.

Percer le sol sur une profondeur de 90 mm. au moins (détail 1 fig.6) à l'aide d'une pointe de 12 de $\varnothing$;

I

- Pulire i fori eseguiti utilizzando un soffio di aria compressa. (part.2 fig.6)

- Inserire i tasselli di fissaggio al suolo. (part.1 fig.7)

Aiutarsi con un martello se l'inserimento risulta difficoltoso (part.2 fig.7)

Consigliamo l'uso dei tasselli mod. **FISCHER FB 12/50**, o corrispondenti con eguali caratteristiche meccaniche.

- Riposizionare la macchina, e controllare mediante una livella ad acqua posta sopra il piano di saldatura la corretta orizzontalità della macchina. (fig. 8)

Spessorare le piastre di appoggio a terra in modo da ottenere il livellamento.

- Inserire le viti sui tasselli e serrare con forza le viti.

4.6 ALLACCIAMENTO ELETTRICO



I collegamenti elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato.

Verificare innanzi tutto che la tensione e la frequenza di funzionamento a cui è predisposta la macchina corrisponda a quella in uso nell'azienda.

GB

- Clean out the holes drilled with a jet of compressed air (Part 2, Fig. 6).

- Insert fixing expanding plugs into the ground (Part 1, Fig. 7).

Make use of a hammer, if they prove difficult to insert (Part 2, Fig. 7).

We recommend the use of **FISCHER FB 12/50** plugs, or a corresponding one with the same mechanical specification.

- Replace the machine, and with a water level placed on the frame support surface, check the machine is exactly horizontal. (Fig. 8).

Provide the floor support plates with shims in order to level up the machine.

- Insert screws into the floor plugs and tighten up firmly.

4.6 ELECTRICAL CONNECTIONS



The electrical connections must only be carried out by a qualified electrician.

First ensure that the operational voltage and frequency to which the machine is set are the same as are in use on the premises.

E

- Limpiar los taladros realizados utilizando un sople de aire comprimido (part.2 fig.6).

- Introducir las espigas de fijación al suelo (part.1 fig.7).

Si la introducción resultara dificultosa, ayudarse con un martillo (part.2 fig.7).

Aconsejamos el uso de las espigas mod. **FISCHER FB 12/50**, o correspondientes que tengan las mismas características mecánicas.

- Volver a posicionar la máquina, y controlar mediante un nivel de agua, colocado encima del plano de soldadura, que la máquina se encuentre perfectamente horizontal. (fig. 8)

Poner una riostra en las placas de apoyo a tierra a fin de obtener la nivelación.

Introducir los tornillos en las espigas y apretar con fuerza los tornillos.

4.6 CONEXIÓN ELÉCTRICA



Las conexiones eléctricas tienen que ser efectuadas exclusivamente por personal cualificado.

Ante todo, comprobar que la tensión y la frecuencia de funcionamiento a la que está predisposta la máquina corresponda a la que se usa en la fábrica.



F

- Nettoyer les trous exécutés par soufflage d'air comprimé (détail 2 fig.6).

- Introduire les chevilles de blocage dans le sol (détail 1 fig.7).

S'aider d'un marteau si l'introduction s'avère difficile (détail 2 fig.7).

Nous vous conseillons d'utiliser des chevilles **FISCHER FB 12/50**, ou l'équivalent ayant des caractéristiques mécaniques semblables.

- Repositionner la machine et s'assurer au moyen d'un niveau à bulle placé sur le plan de soudage qu'elle est parfaitement horizontale (fig.8).

Caler les plaques d'appui au sol de manière à mettre la machine de niveau.

- Insérer les vis sur les chevilles et serrer avec force les vis.

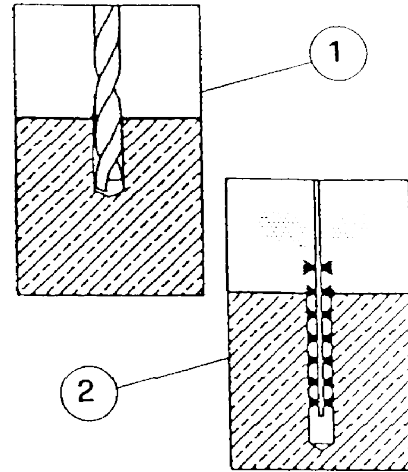


Fig. 06

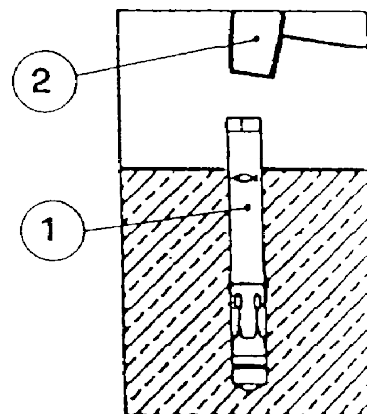


Fig. 07

4.6 BRANCHEMENT ELECTRIQUE



Les branchements électriques ne doivent être exécutés que par du personnel qualifié.

Vérifier avant tout que la tension et la fréquence de fonctionnement pour lesquelles la machine est prédisposée correspondent à celles qui sont utilisées dans l'entreprise.

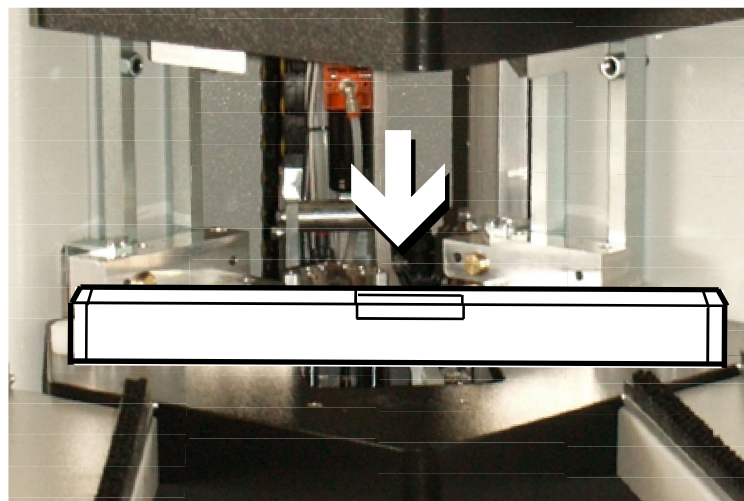


Fig. 08

I

TENSIONE = 380 V trifase
FREQUENZA = 50 Hz

La tolleranza della tensione di alimentazione è del 5%. La frequenza deve essere costante.

La linea di messa a terra, deve avere il cavo collegato all'apposita barra contraddistinta con il simbolo convenzionale di terra, internamente ai quadri elettrici ed ai quadri di derivazione.

Un sezionatore con fusibili salvaguarda la macchina da eventuali cortocircuiti che potrebbero danneggiare l'impianto elettrico.

Verificare la sezione dei cavi di alimentazione al quadro di comando. Questa va calcolata in base alla potenza elettrica installata e indicata nella tabella dati tecnici.

Portare i cavi di alimentazione della linea elettrica principale all'interno dell'interruttore generale. (part.1 fig. 9)

Per il collegamento seguire le indicazioni dello schema elet-

GB

VOLTAGE = 380 V three-phase
FREQUENCY = 50 Hz.

The tolerance of the supply voltage is 5%. The frequency must be constant.

The earth line must have the cable connected to the relevant equipotential bar, marked with the standard earth symbol, located inside the electrical panels and power cabinets.

An earthing knife switch with fuses protects the plant from any short-circuiting that could damage the electrical equipment.

Check the cross-section of the wires in the control panel. This is calculated on the basis of the electrical power installed and shown in the table of technical data.

Run the supply cables of the main electric line to the inside of the main switch (Part 1, Fig. 9).

For the connections, follow the instructions in the electrical

E

TENSIÓN = 380 V trifásica
FRECUENCIA = 50 Hz

La tolerancia de la tensión de alimentación es del 5%. La frecuencia tiene que ser constante.

La línea de puesta a tierra tiene que tener el cable conectado a la barra dispuesta al efecto marcada con el símbolo convencional de tierra, en el interior de los cuadros eléctricos y en los cuadros de derivación.

Un seccionador con fusibles salvaguarda la máquina de eventuales cortocircuitos que podrían dañar la instalación eléctrica.

Verificar la sección de los cables de alimentación del cuadro de mando. Esta ha de calcularse en función de la potencia eléctrica instalada e indicada en la tabla datos técnicos.

Llevar los cables de alimentación de la línea eléctrica principal al interior del tablero eléctrico. (part.1 fig. 9)

Para la conexión seguir las indicaciones del esquema eléctrico adjuntado.

**F**

TENSION = 380 V triphasé
FREQUENCE = 50 Hz

La tolérance de la tension d'alimentation est de 5%. La fréquence doit être constante.

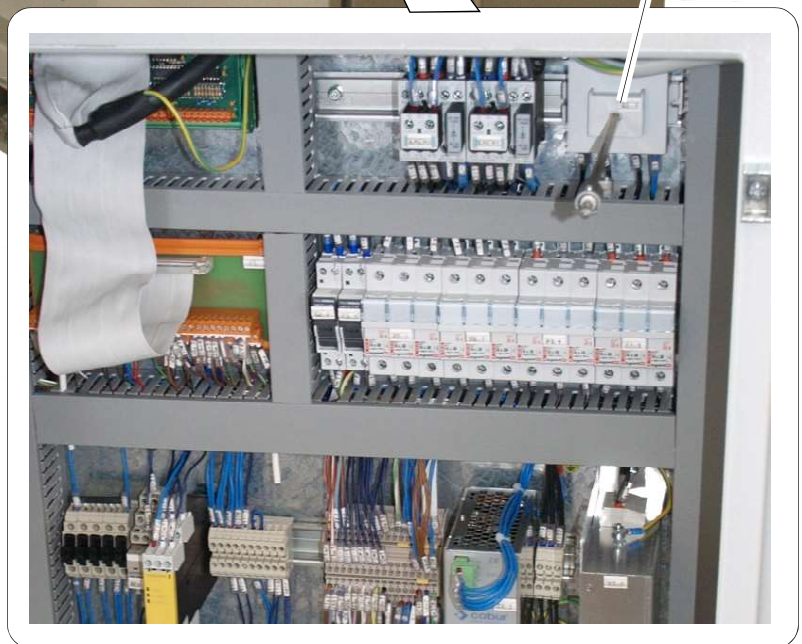
La ligne de mise à la terre doit avoir un câble branché sur la barrette prévue à cet effet et qui porte le symbole conventionnel de terre, à l'intérieur des tableaux électriques et des tableaux de dérivation.

Un sectionneur à fusibles protège la machine contre les courts-circuits éventuels qui pourraient endommager l'installation électrique.

Vérifier la section des câbles d'alimentation dans le tableau de commande. Celle-ci doit être calculée en fonction de la puissance électrique installée et indiquée dans le tableau des données techniques.

Amenez les câbles d'alimentation de la ligne électrique principale à l'intérieur de l'interrupteur général (détail fig. 9).

Pour le branchement, suivre les indications du schéma

**Fig. 09**

I

trico allegato.
Consigliamo di alimentare la macchina con il sistema della calata dall'alto del cavo, entro un tubo in ferro zincato, completamente stagno e dotato di curve ispezionabili. (fig. 10)

Tutti i comandi a pulsante ed i selettori per la regolazione e il funzionamento della macchina sono alimentati a 24 V.

La **PROFTEQ srl** declina ogni responsabilità per danni o incidenti causati dall'inosservanza di dette richieste.

4.7 ALLACCIAMENTO PNEUMATICO

Collegare la manichetta dell'aria compressa di rete all'attacco in entrata del filtro/regolatore di pressione (part.1 fig.11).

Regolare la pressione del riduttore sul valore di 6-8 Bar, ruotando la manopola (part.2 fig.11) in senso destrogiro.

Controllare la lancetta del manometro fino al raggiungimento della pressione desiderata. (part. 3 fig.11)

GB

drawings enclosed.
We advise supplying the machine by the system of lowering the cable from above, in a galvanised iron pipe, completely sealed and provided with bends that can be inspected (Fig. 10).

All the buttons and switches for regulation and the operation of the machine are supplied at 24 volts.

PROFTEQ S.r.l. declines all responsibility for damage or accidents caused by the failure to conform to these instructions.

4.7 PNEUMATIC CONNECTIONS

Connect the coupling for the compressed air at the entry of the pressure regulator filter (part.1 fig.11).

Adjust the pressure of the pressure reducer to a value of 6-8 bars, by turning the knob to the right (Part 2, Fig. 11).

Adjust the hands of the manometer so as to reach the pressure required (Part 3, Fig. 11).

E

Aconsejamos alimentar la máquina con el sistema de la bajada desde arriba del cable, dentro de un tubo de hierro cincado, completamente estanco y dotado de curvas que se pueden inspeccionar (fig. 10).

Todos los mandos de pulsador y los temporizadores para el ajuste y el funcionamiento de la máquina están alimentados a 24 V.

PROFTEQ srl declina cualquier responsabilidad por daños o accidentes causados por la inobservancia de dichas peticiones.

4.7 CONEXIÓN NEUMÁTICA

Conectar la manguera del aire comprimido de red a la unión situada en el interior de la máquina, en la entrada del filtro/regulador de presión.

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

Controlar la aguja del manómetro hasta alcanzar la presión deseada. (part. 2 fig.11).



F

électrique joint.

Nous vous conseillons d'alimenter la machine suivant le système de la descente du câble par le haut, dans un tube en fer zingué, complètement étanche et ayant des coudes visitables (fig.10).

Toutes les commandes à bouton-poussoir et tous les sélecteurs qui servent à régler et à faire marcher la machine sont alimentés par 24 V.

PROFTEQ Srl décline toute responsabilité en cas de dommages ou d'accidents provoqués par la non-observation des préconisations précédentes.



Fig. 10

4.7 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

Relier la manche de l'air comprimé de réseau au raccord du filtre régulateur de pression (part.1 fig.11).

Régler la pression du réducteur sur une valeur de 6-8 bars, en tournant le bouton (détail 2 fig.11) vers la droite.

Contrôler l'aiguille du manomètre jusqu'à ce qu'elle atteigne la pression désirée (détail 3 fig.11).

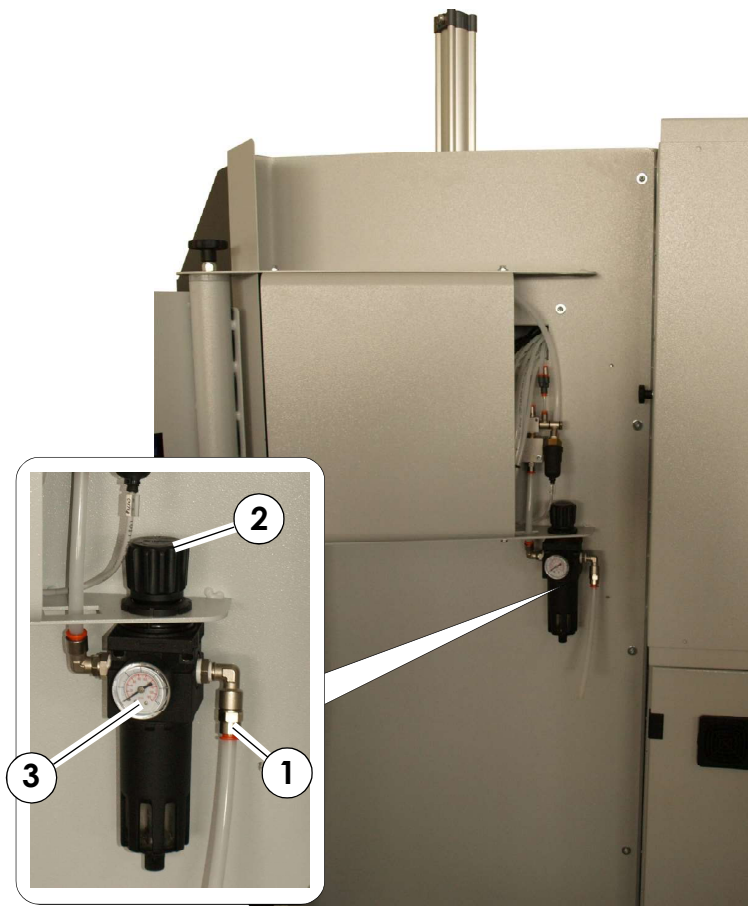


Fig. 11



notes

pQ | profteQ



chap. 05

CORNERLAB_20

Pannelli comandi

Control panels

Tableros mandos

Tableau de commande

I

Pannelli comandi

- 5.1** pannello comandi
pag. 4
- 5.2** schema assi
macchina
pag. 6
- 5.3** glossario
pag. 8
- 5.4** modalità manuale
pag. 10
- 5.4.1** premessa
pag. 10
- 5.4.2** scelta della lingua
pag. 12
- 5.4.3** ricerca origine
pag. 12
- 5.4.4** attivazione
manuale utensili
pag. 14
- 5.4.5** movimentazione
assi
pag. 18
- 5.4.6** definizione e taratura dei
punti zero degli utensili.
pag. 22
- 5.4.7** esempio di taratura del
la fresa inferiore
pag. 26

GB

Control panels

- 5.1** machine controls
page 4
- 5.2** machine axis
diagram
pag. 6
- 5.3** glossary
pag. 8
- 5.4** manual mode
pag. 10
- 5.4.1** introduction
pag. 10
- 5.4.2** choice of language
pag. 12
- 5.4.3** origin search
pag. 12
- 5.4.4** manual tool start
pag. 14
- 5.4.5** axis movement
pag. 18
- 5.4.6** defining and calibrating
the tool zero points.
pag. 22
- 5.4.7** example of lower cutter
calibration
pag. 26

E

Tableros mandos

- 5.1** tablero mandos
pág. 4
- 5.2** esquema ejes
máquina
pág. 6
- 5.3** glosario
pág. 8
- 5.4** modalidad manual
pág. 10
- 5.4.1** premisa
pág. 10
- 5.4.2** elección del idioma
pág. 12
- 5.4.3** búsqueda origen.
pág. 12
- 5.4.4** activación manual
herramientas:
pág. 14
- 5.4.5** desplazamiento ejes.
pág. 18
- 5.4.6** definición y calibrado de
los puntos cero de las
herramientas.
pág. 22
- 5.4.7** ejemplo de calibrado de
la fresa inferior
pág. 26



F

Tableau de commande

5.1	commandes de la machine	p. 5
5.2	schema axe machine	p. 7
5.3	glossaire	p. 9
5.4	mode manuel	p. 11
5.4.1	avant-propos	p. 11
5.4.2	choix de la langue	p. 13
5.4.3	recherche origine	p. 13
5.4.4	activation mode manuel outils	p. 15
5.4.5	déplacement des axes	p. 19
5.4.6	définition et réglage des points zéro des outils.	p. 23
5.4.7	exemple de réglage de la fraise inférieure	p. 27

notes

profteQ

I

5.1 PANNELLO COMANDI



Prima di avviare la macchina è necessario conoscere bene i comandi. È utile a questo proposito leggere attentamente le descrizioni di seguito riportate.

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.

E

5.1. TABLERO MANDOS



Antes de poner en marcha la máquina es necesario conocer bien los mandos. Por eso, es útil leer atentamente las descripciones presentes a continuación.

DESCRIZIONE COMANDI (fig. 1)

1. Pulsante bianco di "**ABILITAZIONE PEDALIERA DI START CICLO**".
2. Selettore a due posizioni "**MANUALE / AUTOMATICO**".
3. Pulsante nero "**MANUALE PIÙ**".
4. Pulsante nero "**MANUALE MENO**".
5. Pulsante arancione di "**RI PRISTINO ALLARMI**".
6. Pulsante di **EMERGENZA**.
7. Spia bianca **TENSIONE LINEA**.
8. Leva interruttore generale bloccoporta.
9. Porta in lamiera di acciaio di chiusura pannello elettrico.
10. Pulsante a pedale di "**START CICLO**".

DESCRIPTION OF CONTROLS (Fig. 1)

1. White button "**Enable PEDAL START CYCLE**".
2. "**MANUAL/AUTOMATIC**" two-position switch.
3. "**MANUAL PLUS**" black button.
4. "**MANUAL MINUS**" black button.
5. "**ALARM RESET**" orange button.
6. **EMERGENCY** button.
7. White light in line voltage.
8. Door lock master switch lever.
9. Steel-plate door for closing electrical panel.
10. Foot switch "**START CYCLE**".

DESCRIPCIÓN MANDOS (fig. 1)

1. Blanco botón "**Habilitar PEDAL DE INICIO DEL CICLO**".
2. Selector de dos posiciones estable "**MANUAL/AUTOMÁTICO**".
3. Pulsador negro "**MANUAL PIÙ**".
4. Pulsador negro "**MANUAL MENOS**".
5. Pulsador naranja de "**RESET DE ALARMAS**".
6. Pulsador de **EMERGENCIA**.
7. Luz blanca en el voltaje de línea.
8. Palanca interruptor general con seguro de la puerta.
9. Puerta de chapa de acero de cierre del panel eléctrico
10. Interruptor de pie "**inicio del ciclo**".



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. White bouton "Activer PEDAL START CYCLE".
2. Sélecteur à deux positions « **MANUEL / AUTOMATIQUE** ».
3. Bouton-poussoir noir « **MANUEL PLUS** ».
4. Bouton-poussoir noir « **MANUEL MOINS** ».
5. Bouton-poussoir orange de « **RÉARMEMENT ALARMES** ».
6. Bouton-poussoir d'**ARRÊT D'URGENCE**.
7. La lumière blanche de la tension de la ligne.
8. Levier interrupteur général de blocage de la porte.
9. Porte en tôle d'acier pour la fermeture du panneau électrique.
10. Pédale "START CYCLE".

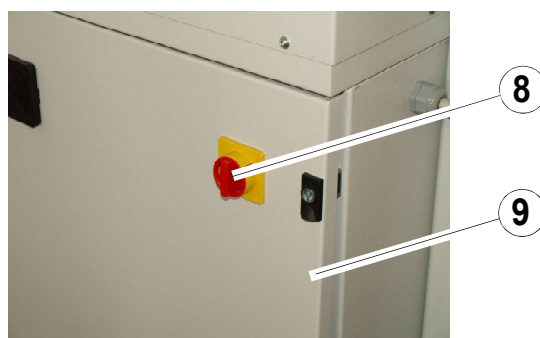
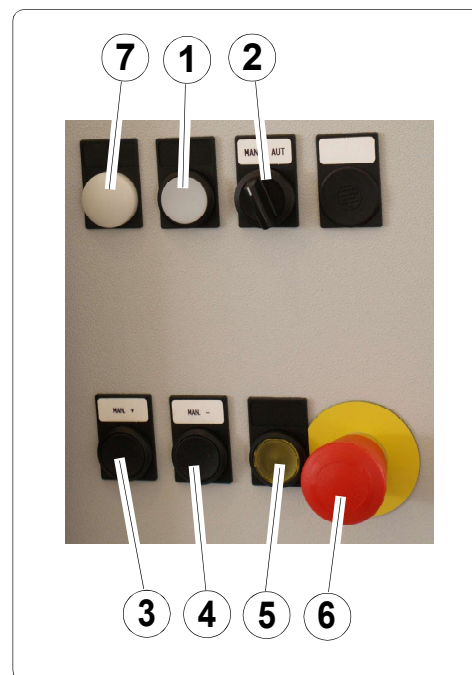


Fig. 01

5.2 SCHEMA ASSI MACCHINA

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

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

La figura 1 schematizza il gruppo portalama rotante e ne rappresenta gli assi di movimento (X+, X-, Y+, Y-), come vengono identificati nel programma PLC.

GB

5.2 MACHINE AXIS DIAGRAM

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.

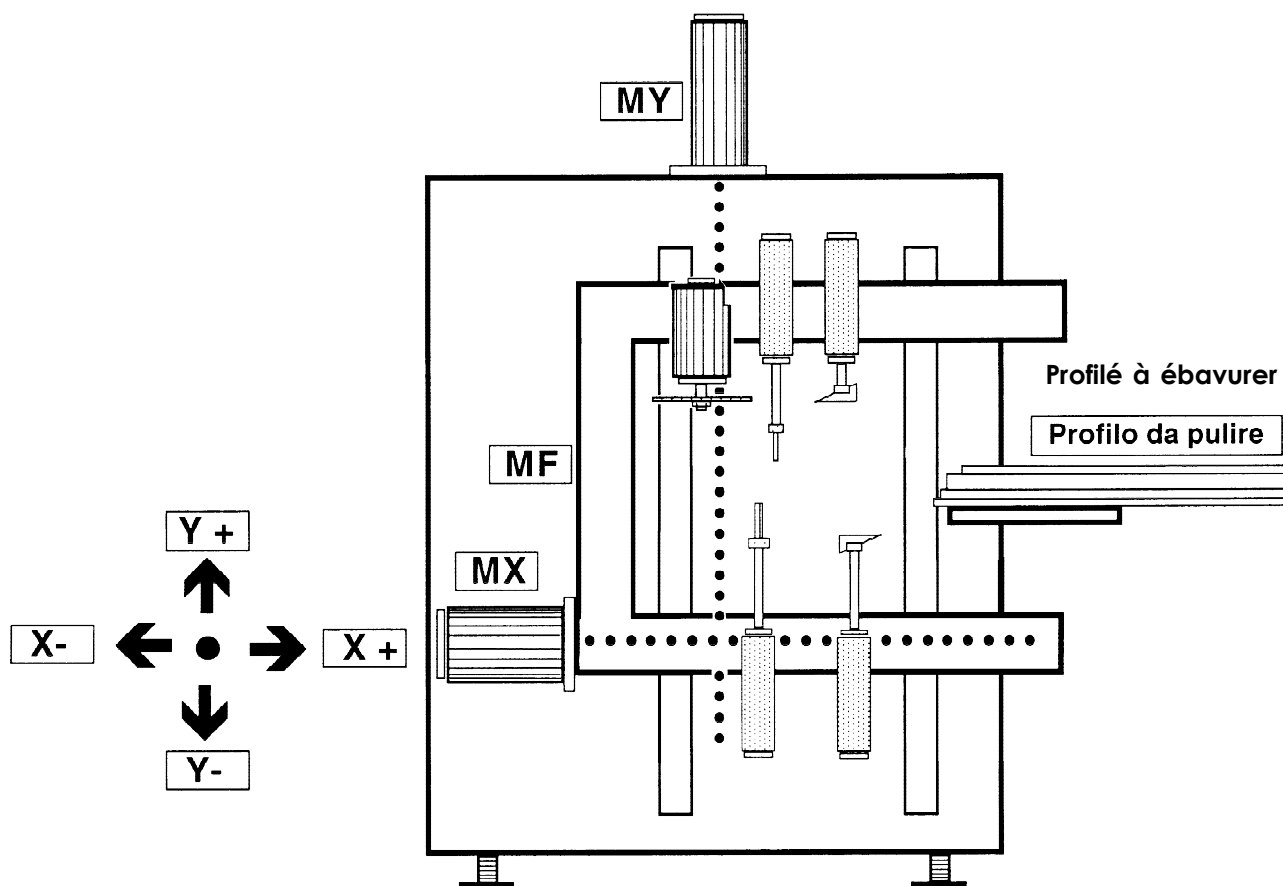
Figure 1 illustrates the rotary blade unit and shows its movement axes (X+, X-, Y+, Y-), as they are identified in the PLC program.

E

5.2 ESQUEMA EJES MÁQUINA

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

Con respecto a eso es útil leer atentamente las descripciones presentes a continuación. La figura 1 esquematiza el grupo portahoja giratoria y representa los ejes de movimiento (X+, X-, Y+, Y-), tal y como están identificados en el programa PLC.





F

5.2 SCHEMA DES AXES 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.

La figure 1 schématise le groupe porte-lames tournant et représente ses axes de mouvement (X+,X-,Y+,Y-), comme identifiés dans le programme du PLC.

notes

profteQ

I

5.3 GLOSSARIO

Durante la descrizione delle varie funzioni della macchina verranno usati dei termini specifici, qui di seguito vi è un piccolo corollario per facilitare la comprensione all'uso della pulitrice **CORNERLAB_20**.

- **ASSE X** = motore Brushless che muove orizzontalmente tutti gli utensili su una posizione programmata o a seguito di un comando manuale.

- **ASSE Y** = motore Brushless che muove verticalmente tutti gli utensili su una posizione programmata o a seguito di un comando manuale.

- **INTERPOLAZIONE LINEARE** = entrambi gli assi si muovono contemporaneamente per eseguire un percorso inclinato lineare programmato.

- **INTERPOLAZIONE CIRCOLARE** = entrambi gli assi si muovono contemporaneamente per eseguire un percorso circolare programmato.

- **PROGRAMMA** = programma di pulitura di un angolo.

- **CICLO DI PULITURA** = esecuzione in automatico di una ricetta.

- **RIGA DI PROGRAMMA** = programmazione di un singolo movimento degli assi.

GB

5.3 GLOSSARY

During the description of the various machine functions, specific terms will be used. Below is a small list to make it easier to understand how to use the **CORNERLAB_20** cleaner.

- **AXIS X** = brushless motor that moves all the tools horizontally to a programmed position or after a manual command.

- **AXIS Y** = brushless motor that moves all the tools vertically to a programmed position or following a manual command.

- **LINEAR INTERPOLATION** = both axes move at the same time along a programmed linear angled path.

- **CIRCULAR INTERPOLATION** = both axes move at the same time along a programmed circular path.

- **PROGRAM** = corner cleaning program.

- **CLEANING CYCLE** = automatic execution of a recipe.

- **PROGRAM LINE** = programming of a single axis movement.

E

5.3 GLOSARIO

Durante la descripción de las distintas funciones de la máquina se usarán algunos términos específicos, a continuación se halla un pequeño corolario para facilitar la comprensión del uso de la limpiadora **CORNERLAB_20**.

- **EJE X** = motore Brushless i que mueven horizontalmente todas las herramientas en una posición programada o como consecuencia de un comando manual.

- **EJE Y** = motore Brushless i que mueven verticalmente todas las herramientas en una posición programada o como consecuencia de un comando manual.

- **INTERPOLACIÓN LINEAL** = los ejes se mueven contemporáneamente para efectuar un recorrido inclinado lineal programado.

- **INTERPOLACIÓN CIRCULAR** = los ejes se mueven contemporáneamente para efectuar un recorrido inclinado circular programado.

- **PROGRAMA** = programa de pulido de un ángulo.

- **CICLO DE PULIDO** = ejecución en automático de una receta.

- **LÍNEA DE PROGRAMA** = programación de un solo movimiento de los ejes.



F

5.3 GLOSSAIRE

Des termes spécifiques seront employés dans la description des différentes fonctions de la machine, c'est pourquoi vous trouverez ci-après un petit glossaire pour faciliter la compréhension de l'utilisation de l'ébavureuse **CORNERLAB_20**.

- **AXE X** = moteur Brushless qui déplace horizontalement tous les outils sur une position programmée ou suite à une commande manuelle.
- **AXE Y** = moteur Brushless qui déplace verticalement tous les outils sur une position programmée ou suite à une commande manuelle.
- **INTERPOLATION LINÉAIRE** = les deux axes se déplacent simultanément pour effectuer un parcours incliné linéaire programmé.
- **INTERPOLATION CIRCULAIRE** = les deux axes se déplacent simultanément pour effectuer un parcours circulaire programmé.
- **PROGRAMME** = programme d'ébavurage d'un angle.
- **CYCLE D'ÉBAVURAGE** = exécution en mode automatique d'une recette.
- **LIGNE DE PROGRAMME** = programmation d'un mouvement des axes.

notes

profteQ

I

• **ZERO MACCHINA** = origine degli assi = posizione di riposo degli assi in prossimità dei finecorsa posteriore (ASSE X) ed inferiore (ASSE Y) = quota rispetto alla quale vengono visualizzate le posizioni degli assi quando la macchina è in manuale e quando si determinano gli ZERO UTENSILI.

• **ZERO PEZZO** = punto identificato dall'incrocio delle battute profilo e il piano di appoggio profili. È il punto rispetto al quale vengono calcolati tutti gli spostamenti dei singoli utensili per programmare una RICETTA cioè un programma di pulitura.

• **ZERO UTENSILE** = è la posizione di ogni utensile rispetto allo 0 macchina quando questo è posizionato nel punto 0 pezzo. Lo 0 utensile coincide sempre con il 0 pezzo.

5.4 MODALITÀ MANUALE

5.4.1 PREMESSA

I comandi manuali servono a muovere gli utensili e gli assi su posizioni determinate allo scopo di effettuare operazioni di manutenzione e di regolazione degli utensili stessi.

Per eseguire le seguenti operazioni accertarsi che:

- Non ci sia nessun allarme attivo.
- Ci sia tensione sui comandi (marcia inserita).
- Il selettore automatico/manuale posizionato su "manuale".

GB

• **MACHINE ZERO** = origin of axes = idle position of axes near the rear (AXIS X) and lower (AXIS Y) limit switch = dimension with respect to which the axis positions are displayed when the machine is in manual mode and when TOOL ZEROS are determined.

• **PIECE ZERO** = point identified by the crossing of the profile stops and the profile supporting table. This is the point with respect to which all the movements of the single tools are calculated to programme a RECIPE, meaning a cleaning program.

• **TOOL ZERO** = this is the position of every tool with respect to the machine 0 when this is positioned at piece 0 point. The tool 0 always coincides with the piece 0.

5.4 MANUAL MODE

5.4.1 INTRODUCTION

The manual commands move the tools and the axes to determined positions in order to perform tool maintenance and adjustments.

Before doing the following jobs, make sure:

- There are no alarms in progress.
- The commands are energised (start pressed).
- The automatic/manual switch is on "manual".

E

• **CERO MÁQUINA** = origen de los ejes = posición de descanso de los ejes cerca de los finales de carrera traseros (EJE X) e inferiores (EJE Y) = cota con respecto a la cual se visualizan las posiciones de los ejes cuando la máquina está en manual y cuando se determinan los CERO HERRAMIENTAS.

• **CERO PIEZA** = punto identificado por medio del cruce de los topes perfil y el plano de apoyo perfiles.

Es el punto con respecto al que se calculan todos los desplazamientos de cada herramienta para programar una RECETA, es decir, un programa de pulido.

• **CERO HERRAMIENTA** = es la posición de cada herramienta con respecto al 0 máquina cuando este está posicionada en el punto 0 pieza. El 0 herramienta siempre coincide físicamente con el 0 pieza.

5.4 MODALIDAD MANUAL

5.4.1 PREMISA

Los mandos manuales sirven para mover las herramientas y los ejes en posiciones determinadas a fin de efectuar operaciones de mantenimiento y ajuste de las herramientas mismas.

Para efectuar las siguientes operaciones asegurarse de que:

- Ninguna alarma esté activa.
- Hay tensión en los mandos (marcha puesta).
- El selector automático/manual posicionado en el "manual".



F

• **ZÉRO MACHINE** = origine des axes = position de repos des axes à proximité des fins de course arrière (AXE X) et inférieure (AXE Y) = cote par rapport à laquelle sont visualisées les positions des axes quand la machine est en mode manuel et quand les ZÉROS OUTILS sont déterminés.

• **ZÉRO PIÈCE** = point identifié par le croisement des battements du profil et le plan d'appui des profils. C'est le point par rapport auquel sont calculés tous les déplacements des outils pour programmer une RECETTE, c'est-à-dire un programme d'ébavurage.

• **ZÉRO OUTIL** = il s'agit de la position de chaque outil par rapport au 0 machine quand celui-ci est positionné dans le point 0 pièce. Le 0 outil coïncide toujours avec le 0 pièce.

5.4 MODE MANUEL

5.4.1 AVANT-PROPOS

Les commandes manuelles servent à déplacer les outils et les axes sur des positions déterminées dans le but d'effectuer des opérations de maintenance et de réglage des outils.

Pour effectuer les opérations suivantes, s'assurer que :

- Aucune alarme n'est déclenchée.
- Les commandes sont alimentées électriquement (marche enclenchée).
- Le sélecteur automatique/manuel est sur « manuel ».

notes

I

5.4.2 SCELTA DELLA LINGUA

Dalla prima pagina (FIG.2) scegliere con il mouse la bandiera appropriata.

GB

5.4.2 CHOICE OF LANGUAGE

Click on the required flag on page one (FIG.2).

E

5.4.2 ELECCIÓN DEL IDIOMA

En la primera página escoger con el ratón la bandera apropiada.(FIG.2).

5.4.3 RICERCA ORIGINE

- Definizione. La ricerca origine è un passo fondamentale per l'uso della macchina. Questa operazione deve essere effettuata ogni volta che la macchina viene accesa.

Esecuzione: Per eseguire la ricerca origine devono esistere le seguenti condizioni:

- Con la macchina in posizione manuale (se-lettore manuale / auto-matico in "manuale").
- Con la marcia inserita = pulsante "riarmo emergenza" acceso.
- Nessun allarme presente, per resettare gli allarmi eventualmente presenti occorre premere con il mouse il tasto "F2 MAN", e nella schermata 2 (fig.3) premere "F9 TOTALE" e "F10 RES-ALL" così si effettua un RESET generale di tutti gli utensili e degli allarmi presenti.

5.4.3 ORIGIN SEARCH

- Definition. The origin search is a crucial step for using the machine. This operation must be performed every time the machine is switched on.

Execution: To carry out an origin search, the following conditions must exist:

- With the machine in manual position (manual/automatic switch on "manual").
- With start pressed = "emergency reset" button on.
- No alarm in progress. To reset any alarms, click on the "F2 MAN" key with the mouse and then, on display page 2 (fig.3), click on "F9 TOTAL" and "F10 RES-ALL" to make a general RESET of all the tools and alarms.

5.4.3 BÚSQUEDA ORIGEN

-Definición. La búsqueda origen es un paso fundamental para el uso de la máquina. Esta operación se tiene que efectuar cada vez que se enciende la máquina.

Ejecución: Para efectuar la búsqueda origen tienen que existir las siguientes condiciones:

- Con la máquina en posición manual (sele-ctor manual/automá-tico en "manual").
- Con la marcha puesta = pulsador "rearme emergencia" encendido.
- Ninguna alarma presente, para poner a cero las alarmas eventualmente presentes hay que pulsar con el ratón la tecla "F2 MAN", y en la pantalla 2 (fig.3) pulsar "F9 TOTAL" y "F10 RES-ALL" así se efectúa un RESET general de todas las herramientas y de las alarmas presentes.



F

5.4.2 CHOIX DE LA LANGUE

Sur la première page (fig. 2), cliquer sur le drapeau approprié.

5.4.3 RECHERCHE ORIGINE

- Définition. La recherche origine est une étape fondamentale pour l'utilisation de la machine. Cette opération doit être effectuée à chaque fois que l'on met la machine en marche.

Exécution : Pour effectuer la recherche origine, les conditions suivantes doivent être réunies :

- La machine doit être en position manuel (sélecteur manuel / automatique sur « manuel »).
- La marche doit être enclenchée = bouton-poussoir « réarmement alarmes » allumé.
- Aucune alarme ne doit être déclenchée, pour réarmer les alarmes éventuellement présentes, cliquer sur le bouton « F2 MAN », et sur la page-écran 2 (fig.3) cliquer sur « F9 TOTAL » et sur « F10 RES-ALL », pour effectuer un RESET général de tous les outils et des alarmes présentes.

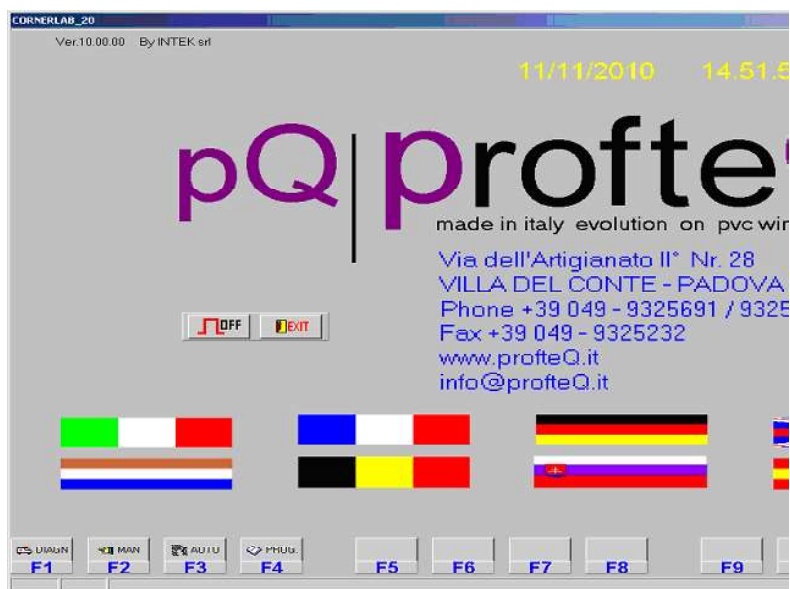


Fig. 02

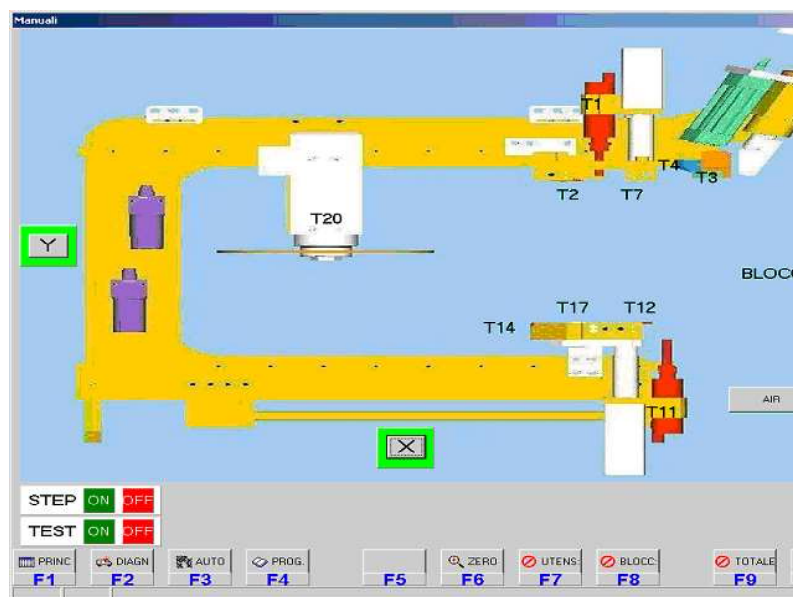


Fig. 03

I

- Dalla prima pagina (F1 "PRINC") Premere con il mouse il tasto "F2 MAN", e nella schermata 2 premere "F6 ZERO", a questo punto si vedranno gli assi X e Y muoversi lentamente, essi andranno a "toccare" i micro-finecorsa elettrici che determinano appunto la fine corsa degli assi, dopodichè gli assi X e Y andranno a posizionarsi rispettivamente vicino ai finecorsa posteriore e inferiore. A questo punto la macchina è pronta per lavorare.

GB

- From the first page (F1 "PRINC") click on the "F2 MAN" key with the mouse and then, on display page 2, click on "F6 ZERO". At this point, the axes X and Y will start to slowly move. These will "touch" the limit switches that determine the end of axis stroke, after which axes X and Y will position near the rear and lower limit switches respectively. At this point, the machine is ready to operate.

E

- En la primera página (F1 "PRINC") pulsar con el ratón la tecla "F2 MAN", y en la pantalla 2 pulsar "F6 CERO", ahora se verán los ejes X y Y moverse lentamente, éstos "tocarán" los microinterruptores-finales de carrera eléctricos que determinan precisamente el final de carrera de los ejes, y luego los ejes X y Y se colocarán respectivamente cerca de los finales de carrera trasero e inferior. Ahora la máquina está lista para trabajar.

5.4.4 ATTIVAZIONE MANUALE UTENSILI

PREMESSA: i comandi manuali servono a muovere gli utensili e gli assi su posizioni determinate allo scopo di effettuare operazioni di manutenzione e di regolazione degli utensili stessi.

Per eseguire le seguenti operazioni accertarsi che:

- Non ci sia nessun allarme attivo.
- Ci sia tensione sui comandi (marcia inserita).
- Il selettore automatico/manuale "manuale".

Sulla schermata dei comandi manuali gli utensili sono raffigurati ed hanno un codice individuale che viene usato in fase di programmazione.

5.4.4 MANUAL TOOL START

INTRODUCTION: the manual commands move the tools and axes to determined positions for the purpose of performing maintenance jobs and adjustments to the tools.

To carry out the following operations, make sure that:

- There are no alarms in progress.
- The commands are energised (start button pressed).
- The automatic/manual switch is on "manual".

On the manual commands page, the tools are shown with an individual code that is used during programming.

5.4.4 ACTIVACIÓN MANUAL HERRAMIENTAS:

PREMISA: los mandos manuales sirven para mover las herramientas y los ejes en posiciones determinadas a fin de efectuar operaciones de mantenimiento y ajuste de las herramientas mismas.

Para efectuar las siguientes operaciones asegurarse de que:

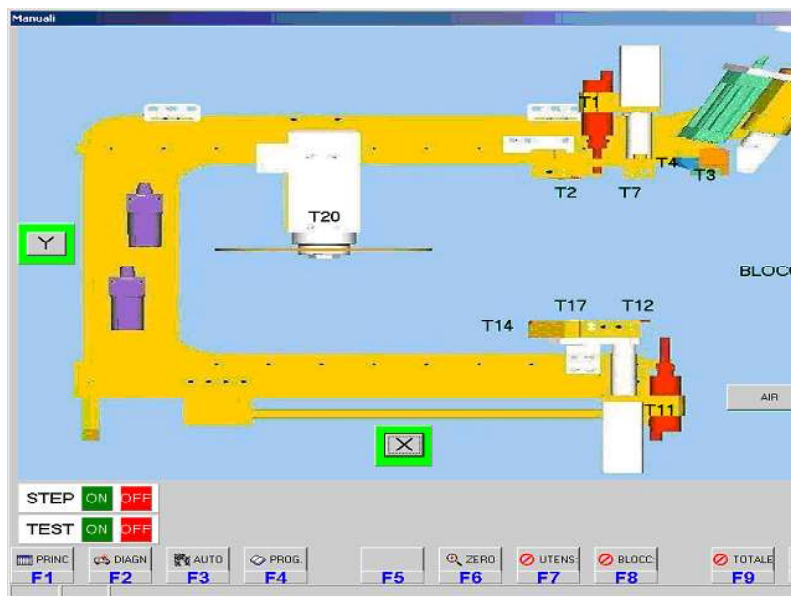
- Ninguna alarma esté activa.
- Hay tensión en los mandos (marcha puesta).
- El selector automático/manual "manual".

En la pantalla de los mandos manuales las herramientas están representadas y tienen un código individual que se usa en fase de programación.



F

- Sur la première page (F1 « PRINC »), cliquer sur le bouton « F2 MAN », et sur la page-écran 2 cliquer sur « F6 ZÉRO », vous verrez alors les axes X et Y se déplacer lentement, ils iront « toucher » les micro-interrupteurs de fin de course électriques qui déterminent justement la fin de course des axes ; après quoi, les axes X et Y iront se positionner respectivement à côté des fins de course arrière et inférieure. La machine est maintenant prête à fonctionner.



5.4.4 ACTIVATION MODE MANUEL OUTILS

AVANT-PROPOS : les commandes manuelles servent à déplacer les outils et les axes sur des positions déterminées, dans le but d'effectuer des opérations de maintenance et de réglage des outils. Pour effectuer les opérations suivantes, s'assurer que :

- Aucune alarme n'est déclenchée.
- Les commandes sont alimentées électriquement (marche enclenchée).
- Le sélecteur automatique/manuel est sur « manuel ».

Les outils sont représentés sur la page-écran des commandes manuelles et ils ont un code individuel qui est utilisé en phase de programmation.

Fig. 03

I

T20 = Disco.

T1 = Fresa ad aria superiore.

T2 - T7 = Sono rispettivamente unghiatore positivo e negativo superiore.

T3 - T4 = Punta a becco per pareti dritte o molto inclinate.

T11 = Fresa ad aria inferiore.

T14 - T17 = Sono rispettivamente unghiatore positivo e negativo inferiore.

GB

T20 = Disc.

T1 = Upper air cutter.

T2 - T7 = are respectively positive and negative of cutting higher education.

T3 - T4 = tip nozzle walls straight or highly inclined.

T11 = Lower air cutter.

T14 - T17 = are respectively positive and negative of cutting lower.

E

T20 = Disco.

T1 = fresa de aire superior.

T2 - T7 = son, respectivamente, positivos y negativos de la corte de la educación superior.

T3 - T4 = paredes boquilla de punta recta o muy inclinadas.

T11 = fresa de aire inferior.

T14 - T17 = son, respectivamente, positivos y negativos de la corte inferior.



F

T20 = Disque.

T11 = Fraise à air supérieure.

T2 - T7 = sont respectivement positifs et négatifs de la coupe de l'enseigne-ment supérieur.

T3 - T4 = murs buse pointe droite ou fortement inclinées.

T11 = Fraise à air inférieure.

T14 - T17 = s o n t respectivement positifs et négatifs de la coupe inférieure.

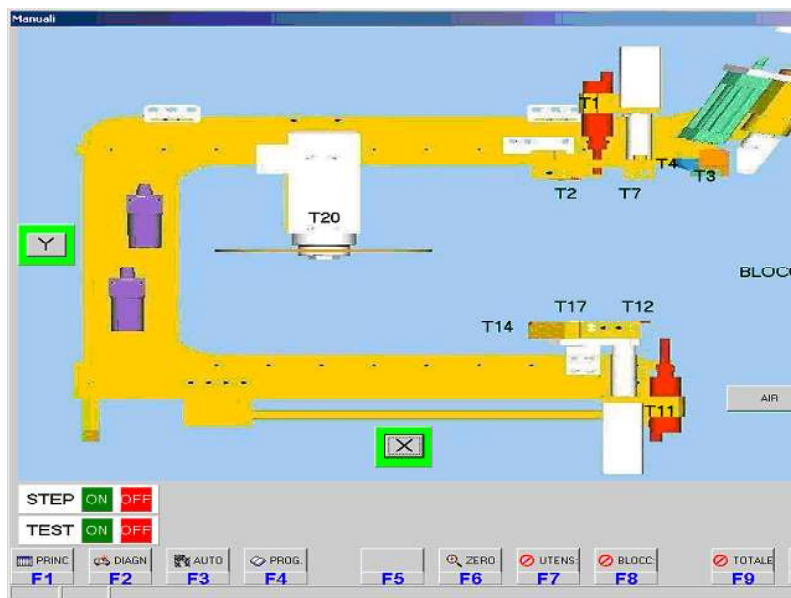


Fig. 03

I

Attivazione dell'utensile: dalla prima pagina (F1 "PRINC") premere F2, si accede così alla pagina dei manuali.

- Per attivare un utensile premere con il mouse il corpo del cilindro rappresentato, l'utensile fuoriesce graficamente.
- Premere il pulsante "MAN +" per attivare l'utensile.
- Per disattivare l'utensile premere "MAN -" o premere F7.

5.4.5 MOVIMENTAZIONE ASSI

- Dalla videata 2 premere con il mouse alternativamente sui simboli grafici X e Y e Z (optional), qui comparirà una finestra denominata "Movimento Assi Manuale" (FIG. 4), selezionare l'asse prescelto puntando con il mouse sulla finestrella corrispondente e premendo con il tasto sinistro, la lettera corrispondente all'asse assumerà la colorazione rossa.

GB

Starting the tool: from the first page (F1 "PRINC") click on F2, to access the manual page.

- To start a tool, press the body of the cylinder shown. The tool exits graphically.
- Click on the "MAN +" button to start the tool.
- To stop the tool click on the "MAN -" button or F7.

5.4.5 AXIS MOVEMENT

- From the display page 2 click on the graphic symbols X, Y and Z alternatively (optional). A window will appear called "Manual Axis Movement" (FIG. 4). Select the chosen axis by pointing with the mouse on the corresponding window and clicking with the left key; the letter corresponding to the axis will go red.

E

Activación de la herramienta: en la primera página(F1 "PRINC") pulsar F2, se accede así a la página de los manuales.

- Para activar una herramienta pulsar con el ratón el cuerpo del cilindro representado, la herramienta sale gráficamente
- Premere il pulsante "MAN +" per attivare l'utensile.
- Pulsar el pulsador "MAN +" para activar la herramienta.

5.4.5 DESPLAZAMIENTO EJES.

- En la pantalla 2 pulsar con el ratón alternativamente en los símbolos gráficos X y Y y Z (opcional), aquí aparecerá una ventana llamada "Movimiento Ejes Manual" (pantalla 3), seleccionar el eje escogido apuntando con el ratón en la ventanilla correspondiente y presionado con la tecla izquierda, la letra correspondiente al eje adquirirá el color rojo.



F

Activation de l'outil : sur la première page (F1 « PRINC ») cliquer sur F2, pour accéder à la page des modes manuels.

- Pour activer un outil, cliquer sur le corps du cylindre représenté, l'outil sort graphiquement.
- Cliquer sur le bouton « MAN + » pour activer l'outil.
- Pour désactiver l'outil, cliquer sur le bouton « MAN - » ou cliquer sur F7.

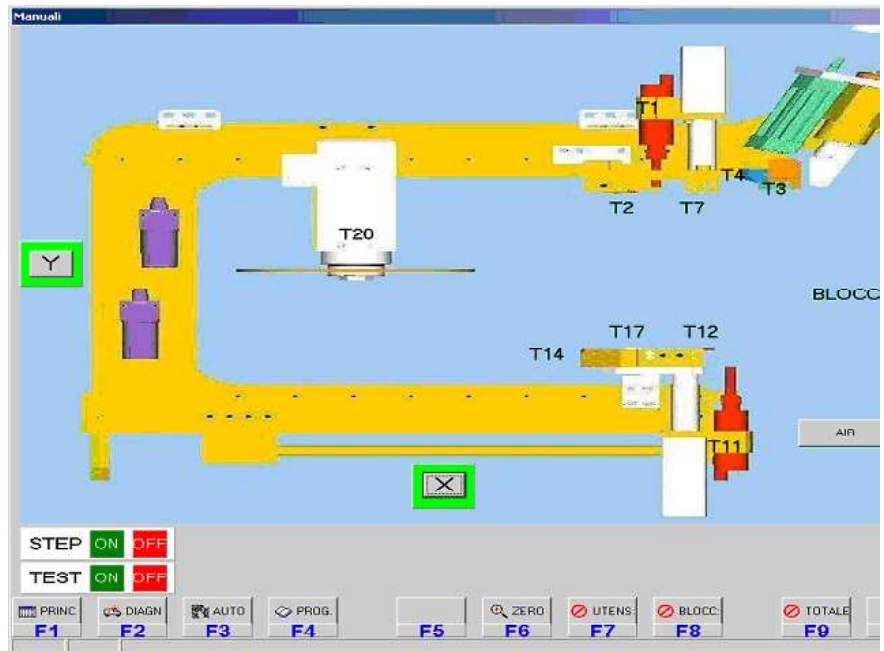


Fig. 04

5.4.5 DÉPLACEMENT DES AXES

- Sur la page-écran 2, cliquer alternativement sur les symboles graphiques X et Y et Z (option), une fenêtre appelée « Mouvement Axes Manuel » apparaîtra (fig. 4) ; pour sélectionner l'axe choisi, pointer avec la souris sur la petite fenêtre correspondante et appuyer sur le bouton gauche de la souris, la lettre correspondant à l'axe deviendra de couleur rouge.

I

- Per muovere l'asse occorre premere i pulsanti denominati "jog +" "jog-". Per selezionare l'altro asse da muovere basta scegliere con il mouse il rispettivo simbolo all'interno della finestra. Nella finestra sono contenute le informazioni relative alla posizione attuale degli assi rispetto al "zero macchina" e una barra di scorrimento indicante la velocità di spostamento in manuale espressa in percentuale.

- Impostazione velocità: puntare il mouse sulla barra di scorrimento posta in basso alla finestra, premere e tenere premuto il tasto sinistro del mouse e trascinare la barra fino a che non viene indicato sulla sinistra il valore desiderato. Questa funzione è particolarmente utile quando si stanno effettuando delle regolazioni meccaniche ed è necessario muovere l'asse molto lentamente.

Alla fine delle operazioni manuali premere nuovamente "F9 TOTALE" e "F10 RES-ALL" per resettare la macchina.

GB

- To move the axis, click on the buttons "jog +" and "jog-". To select the other axis to be moved, simply select the respective symbol inside the window with the mouse. The window contains the information relating to the current position of the axes with respect to the "machine zero" and a scroll bar that indicates the manual movement speed expressed in percentage.

- Speed setting: point the mouse on the scroll bar at the bottom of the window. Keep the left key of the mouse pressed and drag the bar until the desired value is indicated on the left. This function is especially useful when mechanical adjustments are being made and the axis has to be moved very slowly.

At the end of the manual operations, click on "F9 TOTAL" and "F10 RES-ALL" again to reset the machine.

E

- Para mover el eje hay que pulsar los pulsadores llamados "jog +" "jog-". Para seleccionar el otro eje por mover, basta con escoger con el ratón el relativo símbolo en el interior de la ventana. En la ventana están presentes las informaciones relativas a la posición actual de los ejes con respecto al "cero máquina" y una barra de deslizamiento que indica la velocidad de desplazamiento en manual expresada en porcentaje.

- Configuración velocidad: apuntar el ratón en la barra de deslizamiento situada por debajo de la ventana, pulsar y mantener presionado la tecla izquierda del ratón y arrastrar la barra hasta que en la izquierda no se indica el valor deseado. Esta función es especialmente útil cuando se están efectuando ajustes mecánicos y es necesario mover el eje muy lentamente.

Al final de las operaciones manuales pulsar otra vez "F9 TOTAL" y "F10 RES-ALL" para poner a cero la máquina.



F

- Pour déplacer l'axe, presser les boutons-poussoirs dénommés « jog + » « jog - ». Pour sélectionner l'autre axe à déplacer, choisir avec la souris le symbole correspondant à l'intérieur de la fenêtre.

La fenêtre contient les informations relatives à la position actuelle des axes par rapport au « zéro machine » et une barre de défilement indiquant la vitesse de déplacement en manuel, exprimée en pourcentage.

- Programmation de la vitesse : pointer la souris sur la barre de défilement située dans le bas de la fenêtre, appuyer sur le bouton gauche de la souris, le maintenir enfoncé, et faire glisser la barre jusqu'à ce que la valeur désirée soit indiquée sur la gauche. Cette fonction est particulièrement utile pour effectuer des réglages mécaniques nécessitant le déplacement très lent de l'axe.

À la fin des opérations manuelles, cliquer de nouveau sur « F9 TOTAL » et sur « F10 RES-ALL » pour réarmer la machine.

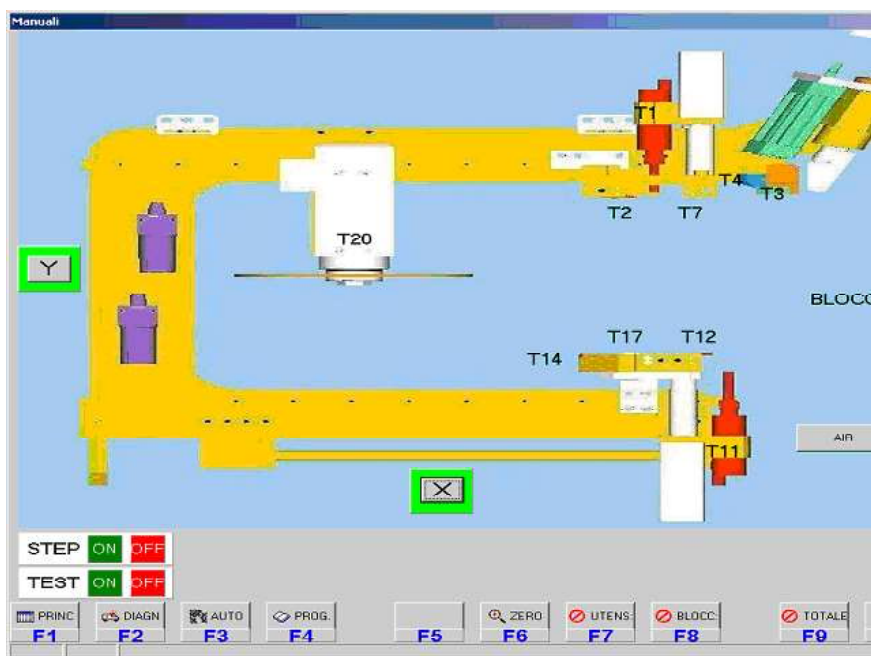


Fig. 04

I

5.4.6 DEFINIZIONE E TARATURA DEI PUNTI ZERO DEGLI UTENSILI.

Premessa: la macchina è dotata di un selettore di sicurezza a chiave che serve a disinserire il micro di sicurezza posto nella porta di accesso agli utensili. Una volta disinserito questo dispositivo si può manovrare la macchina con la porta aperta. Detto selettore si trova all'interno del quadro elettrico posto dietro alla macchina.



ATTENZIONE: l'esclusione del micro di sicurezza della porta di accesso agli utensili può essere causa di pericoli. È obbligatorio quindi rimettere la chiave in posizione "0" dopo aver effettuato riparazioni/sostituzioni utensili/pulizia generale e quant'altro necessiti l'accesso alla parte meccanica dalla porta laterale.

GB

5.4.6 DEFINING AND CALIBRATING THE TOOL ZERO POINTS.

Introduction: the machine features a key safety switch for disconnecting the safety micro on the tool access door. Once this device has been disconnected, the machine can be operated with the door open. This switch is inside the electrical panel behind the machine.



I M P O R T A N T : disconnecting the safety micro of the tool access door can represent a hazard. Always therefore return the key to "0" position after making repairs/tool changes / general cleaning and all other operations requiring access to mechanical parts through the side door.

E

5.4.6 DEFINICIÓN Y CALIBRADO DE LOS PUNTOS CERO DE LAS HERRAMIENTAS.

Premisa: la máquina está dotada de un selector de seguridad de llave que sirve para desconectar el microinterruptor de seguridad situado en la puerta de acceso a las herramientas. Una vez desconectado este dispositivo se puede maniobrar la máquina con la puerta abierta. Dicho selector se halla en el interior del cuadro eléctrico de la máquina



ATENCIÓN: la exclusión del microinterruptor de seguridad de la puerta de acceso a las herramientas puede ser causa de peligros. Por lo tanto, es obligatorio volver a poner la llave en posición "0" tras efectuar reparaciones/sustituciones herramientas/limpieza general y todo lo demás que necesite el acceso a la parte mecánica por la puerta lateral.



F

5.4.6 DÉFINITION ET RÉGLAGE DES POINTS ZÉRO DES OUTILS.

Avant-propos : la machine est dotée d'un sélecteur de sécurité à clé qui sert à désactiver le microrupteur de sécurité, placé dans la porte d'accès aux outils. Une fois ce dispositif désactivé, il est possible de manœuvrer la machine avec la porte ouverte. Ce sélecteur se trouve à l'intérieur de l'armoire électrique située derrière la machine.



ATTENTION : l'exclusion du microrupteur de sécurité de la porte d'accès aux outils peut être la cause de dangers. Il est donc obligatoire de remettre la clé en position « 0 » après avoir effectué des réparations / remplacements outils / nettoyage général et toute autre opération nécessitant l'accès à la partie mécanique par la porte latérale.

notes

profteQ

I

Definizione: La taratura del punto 0 utensile è fondamentale per la programmazione delle ricette. Il punto ZERO UTENSILE è una determinata posizione in X e Y corrispondente al ZERO PEZZO. Essa serve per far sì che ogni utensile abbia lo stesso punto di partenza sul profilo rispetto al quale si determinano, in fase di programmazione, tutti gli spostamenti che l'utensile dovrà effettuare per eseguire la pulizia di una determinata superficie del profilo. Per una migliore comprensione del punto 0 utensile = 0 pezzo si rimanda al capitolo dedicato agli esempi di programmazione di un ciclo di una ricetta.



IMPORTANTE: Tutti gli utensili hanno il loro punto 0 che coincide con il 0 pezzo.

Lo zero pezzo è rappresentato nella figura 5 ed è il punto identificato dall'incrocio delle battute profilo e il piano di appoggio profili.

Quindi, portare un utensile nel suo punto zero significa portarlo (selezionandolo manualmente e spostando gli assi) sul punto 0 pezzo.

GB

Definition: Tool zero point calibration is crucial for programming recipes. The TOOL ZERO point is a specific position in X and Y corresponding to PIECE ZERO. Its purpose is to ensure that every tool has the same departure point on the profile section, with respect to which, during programming all the movements are determined that the tool will have to make to clean a specific surface area of the profile section. To better understand the tool 0 point = 0, refer to the chapter dedicated to examples of cycle or recipe programming.



IMPORTANT: All tool zero points coincide with piece 0.

The piece zero is represented in fig. 5 and is the point identified by the crossing of the profile stops and the profile support table.

Therefore, moving a tool to its zero point means moving it (by selecting it manually and moving the axes) to the piece 0 point.

E

Definición: El calibrado del punto 0 herramienta es fundamental para la programación de las recetas. El punto CERO HERRAMIENTA es una posición determinada en X y Y correspondiente al CERO PIEZA. Esta sirve para que cada herramienta tenga el mismo punto de salida en el perfil con respecto al cual se determinan, en fase de programación, todos los desplazamientos que la herramienta tendrá que efectuar para llevar a cabo el pulido de una determinada superficie del perfil. Para una mejor comprensión del punto 0 herramienta = 0 pieza hacer referencia al capítulo dedicado a los ejemplos de programación de d'un cycle d'une recette.



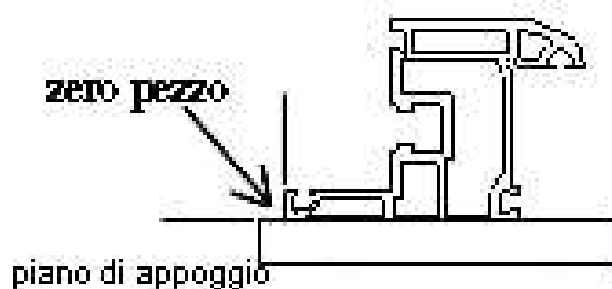
Importante: Todas las herramientas tienen su punto 0 que coincide con el 0 pieza.

El cero pieza está representado en la figura 5 y es el punto identificado por el cruce de los topes perfil y el plano de apoyo perfiles.

Por lo tanto, llevar una herramienta a su punto cero significa llevarla (seleccionándola manualmente y desplazando los ejes) al punto 0 pieza.

**F**

Définition : Le réglage du point 0 outil est fondamental pour la programmation des recettes. Le point ZÉRO OUTIL est une position déterminée en X et Y correspondant au ZÉRO PIÈCE. Elle permet d'obtenir que chaque outil ait le même point de départ sur le profil par rapport auquel sont déterminés, en phase de programmation, tous les déplacements que l'outil devra effectuer pour exécuter l'ébavurage d'une certaine surface du profil. Pour une meilleure compréhension du point 0 outil = 0 pièce, se reporter au chapitre dédié aux exemples de programmation d'un cycle d'une recette.

**Fig. 05**

IMPORTANT : Tous les outils ont leur point 0 qui coïncide avec le 0 pièce.

Le zéro pièce est représenté en figure 5, il s'agit du point identifié par le croisement des battements du profil et le plan d'appui des profils.

Par conséquent, amener un outil en son point zéro signifie l'amener (en le sélectionnant manuellement et en déplaçant les axes) sur le point 0 pièce.

I

5.4.7 ESEMPIO DI TARATURA DELLA FRESA INFERIORE

Taratura del zero utensile della "fresa inferiore T11":

Per eseguire la taratura devono esistere le seguenti condizioni:

- # Posizione manuale della macchina (selettore manuale/automatico in posizione "manuale").
- # Ricerca origine effettuata.
- # Marcia inserita = pulsante "riarmo emergenza" acceso.
- # Nessun allarme presente.

PROCEDURA:

- a) Dal menù F1, premere il pulsante "F2 MAN" (FIG.6)
- b) Selezionare con il mouse i pressori di bloccaggio profilo raffigurati nella videata.
- c) Mettere le dime in alluminio in battuta e unirle come a formare un cuneo la quale punta rappresenta il "zero pezzo", da quando si premono i micro finecorsa si hanno a disposizione circa 5 secondi per sistemare bene le dime prima che i pressori scendano a bloccarle. **ATTENZIONE ALLE MANI.**

GB

5.4.7 EXAMPLE OF LOWER CUTTER CALIBRATION

Calibration of the tool zero of "lower cutter T11":

To perform calibration, the following conditions must exist:

- # Manual machine position (manual/automatic switch in "manual" position).
- # Origin search made.
- # Start pressed = "alarm reset" button lit up.
- # No alarm in progress.

PROCEDURE:

- a) From menu F1, click on button "F2 MAN" (FIG.6)
- b) Using the mouse, select the profile clamps shown on the display page.
- c) Place the aluminium templates up against the stops and join them to form a wedge the point of which represents the "piece zero". From when the limit switches are pressed, you have about 5 seconds to arrange the templates properly before the clamps drop to lock these in position. **MIND YOUR HANDS.**

E

5.4.7 EJEMPLO: DE CALI- BRADO DEL CERO HERRAMIENTA DE LA FRESA INFERIOR

Calibrado del cero herramienta de la "fresa inferior T11":

Para efectuar el calibrado tienen que existir las siguientes condiciones:

- # Posición manual de la máquina (selector manual/automático posición "manual").
- # Búsqueda origen efectuada.
- # Marcha puesta = pulsa-dor "rearme emergen-cia" encendido.
- # Ninguna alarma presente.

PROCEDIMIENTO:

- a) En el menú F1, pulsar el pulsador "F2 MAN" (FIG.6)
- b) Seleccionar con el ratón los prensos de bloqueo del perfil que se muestran en la hoja gráfica.
- c) Poner las plantillas de aluminio en el tope y unir las para que formen una cuña cuya punta representa el "cero pieza", desde el que se accionan los finales de carrera se tienen a disposición aprox. 5 segundos para colocar bien las plantillas, antes de que los prensos descendan para bloquearlos. **ATENCIÓN A LAS MANOS.**



F

5.4.7 EXEMPLE DE RÉGLAGE DE LA FRAISE INFÉRIEURE

Réglage du zéro outil de la « fraise inférieure T11 » :

Pour effectuer le réglage, les conditions suivantes doivent être réunies :

Position en mode manuel de la machine (sélecteur manuel/automatique sur « manuel »).

Recherche origine effectuée.

Marche enclenchée = bouton - poussoir « réarmement alarmes » allumé.

Aucune alarme déclenchée.

PROCÉDURE :

a) Dans le menu F1, cliquer sur le bouton « F2 MAN » (fig. 6)

b) Sélectionner avec la souris les presseurs de blocage du profil, représentés sur la page-écran.

c) Mettre les gabarits en aluminium en butée et les assembler comme pour former un coin dont la pointe représente le « zéro pièce » ; à partir du moment où les micro-interrupteurs de fin de course sont pressés, vous disposez d'environ 5 secondes pour bien mettre en place les gabarits avant que les presseurs ne descendent pour les bloquer. **ATTENTION AUX MAINS.**



Fig. 06

I

d) Premere "F4 prog". Qui compare una finestra fig.7 dove inserire la password per accedere alle pagine dedicate.

e) Dopo aver digitato la password compare una videata illustrata come in figura 8 premere "F5 co/sp". Qui si apre una nuova finestra con password. Digitare la password per entrare nella pagina dei correttori utensili.

f) Fig. 9. Questa pagina contiene tutti i valori di OFFSET di ciascun utensile rispetto allo 0 pezzo. Per ciascun utensile è possibile stabilire due differenti valori di OFFSET D1 X D1 Y e D2 X D2 Y. Normalmente si usa il primo valore di offset D1.

g) Premere con il mouse il tasto "T11: FRESA INF." A questo punto appare la finestra di conferma per l'attivazione dell'utensile fig.6 (lo 0 utensile si effettua sempre con l'utensile attivato pneumaticamente).

h) Scegliere con il mouse il T12, esso viene evidenziato da un quadrato che appare quando ci si avvicina con il mouse, dopo aver premuto con il tasto sinistro appare la finestra di avviso "attivare il comando manuale".

GB

d) Click on "F4 prog". Here a window appears fig.7 in which to enter the password to access the dedicated pages.

e) After entering the password, an illustrated display page appears as shown in figure 8 click on "F5 co/thick.". A new window opens up with password. Key in the password to enter the tool correctors page.

f) Fig. 9. This page contains all the OFFSET settings for each tool with respect to the piece 0. For each tool, two different OFFSET settings can be made - D1 X D1 Y and D2 X D2 Y. The first offset setting D1 is normally used.

g) Click on "T11: LOWER CUTTER" with the mouse. At this point, the confirmation window appears for starting the tool fig.6 (tool 0 is always done with the tool pneumatically started).

h) Select the T12 with the mouse. This is shown by a box that appears when the mouse is moved up close. After pressing the left key, the "manual control start" warning window appears.

E

d) Pulsar "F4 prog". Aquí aparece una ventana fig.7 en la que se introduce la contraseña para acceder a las páginas dedicadas.

e) Tras haber digitado la contraseña y aparecer una pantalla ilustrada como en la fig. 8 pulsar "F5 co/sp". Aquí se abre una nueva ventana con contra-seña. Digitar la contra-seña para entrar en la página de los correctores herramientas

f) Fig. 9. Esta página contiene todos los valores de OFFSET de cada herramienta con respecto al 0 pieza. Para cada herramienta es posible establecer dos diferentes valores de OFFSET D1 X D1 Y y D2 X D2 Y. Normalmente se usa el primer valor de offset D1.

g) Pulsar con el ratón la tecla "T11: FRESA INF." Ahora aparece la ventana de confirmación para la activación de la herramienta (écran 7) (el 0 herramienta se efectúa siempre con la herramienta activada neumáticamente).

h) Elegir con el ratón el T12. Este se marca por un cuadrado que aparece cuando se acerca el ratón, tras haber pulsado con el botón izquierdo, aparece la ventana de aviso "activar el mando manual".



F

d) Cliquer sur « F4 prog ». Une fenêtre (fig. 7) apparaît, dans laquelle entrer le mot de passe pour accéder aux pages dédiées.

e) Après avoir entré le mot de passe, une page-écran apparaît illustrée comme en figure 8, cliquer sur « F5 co/ép ». Une nouvelle fenêtre s'ouvre avec mot de passe. Taper le mot de passe pour entrer dans la page des correcteurs outils.

f) Fig. 9. Cette page contient toutes les valeurs d'OFFSET de chaque outil par rapport au 0 pièce. Pour chaque outil, il est possible d'établir deux valeurs différentes d'OFFSET D1 X D1 Y et D2 X D2 Y. En général, la première valeur d'offset D1 est utilisée.

g) Cliquer sur le bouton « T11: FRAISE INF. ». La fenêtre de confirmation pour l'activation de l'outil apparaît alors (fig. 6) (le 0 outil s'effectue toujours avec l'outil activé pneumatiquement).

h) Choisir avec la souris le T12, qui est mis en évidence par un carré qui apparaît quand on s'approche avec la souris ; après avoir appuyé sur le bouton gauche, la fenêtre d'avertissement « activer la commande manuelle » apparaît.

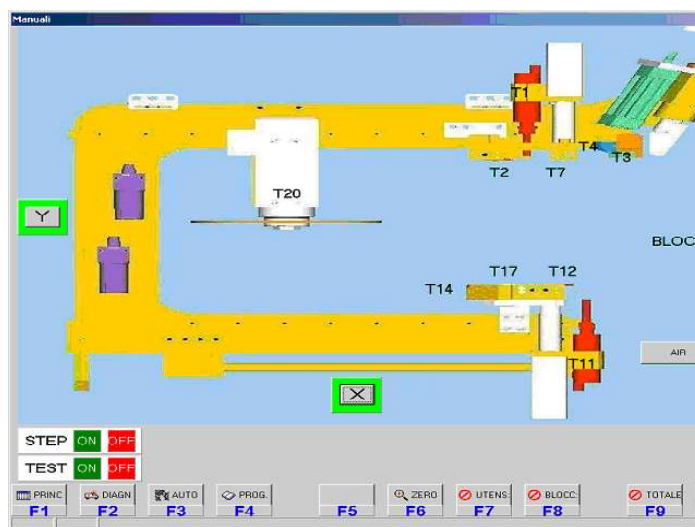


Fig. 07

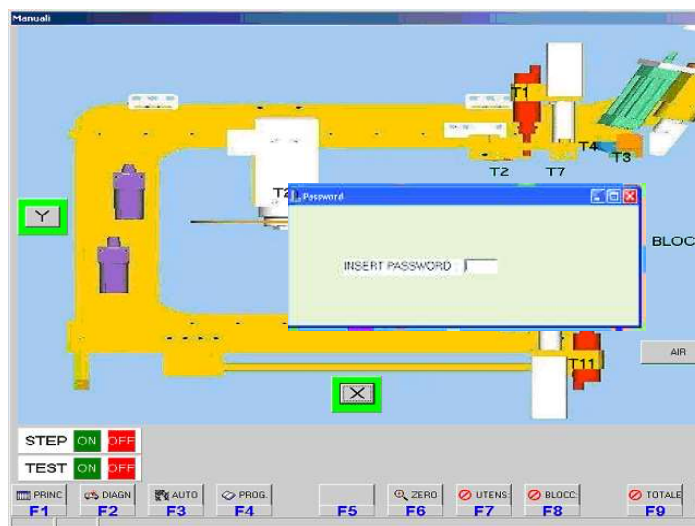


Fig. 08

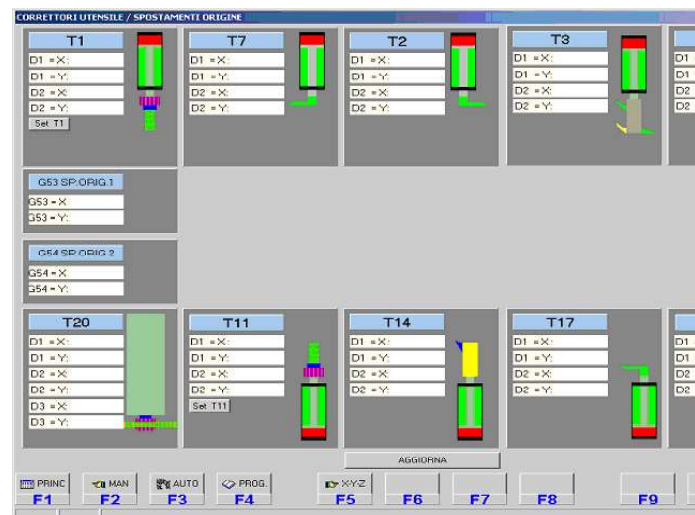


Fig. 09

I

i) Premere il tasto "jog+" per attivare l'utensile. Si ritorna nella videata di fig. 10 dove si vede che la punta è fuoriuscita.

j) Premere il tasto "F5 X-Y-Z" per attivare la finestra di movimentazione assi. Fig. 11.

k) Scegliere l'asse appropriato e con i tasti jog+ jog- portare la punta tagliente dell'utensile a sfiorare la punta superiore delle battute come schematizzato in figura 12.

l) Asse X = Premere con il mouse sulla finestra D1 = X...., si vedrà che viene introdotto un nuovo valore, per confermare tale valore occorre spostarsi con il cursore del mouse su un'altra posizione.

m) Asse Y = posizionarsi ora con il tagliente dell'utensile sopra le battute fino allo sfioramento. Premere con il mouse sulla finestra D1 = Y...., si vedrà che viene introdotto un nuovo valore, per confermare tale valore occorre spostarsi con il cursore del mouse su un'altra posizione, a questo punto il nuovo valore sfalsato dello spessore delle battute, quindi bisognerà sottrarre a mano lo spessore in millimetri delle battute. Es.: il punto zero "sfalsato" è di 74,2, lo spessore delle battute è di 50 mm ne consegue che il punto 0 esatto è pari a $74,2 - 50 = 24,2$. Esso corrisponde quindi al valore di offset dell'utensile T 12 rispetto al piano di appoggio del profilo.

GB

i) Click on the "jog+" key to start the tool. Return is made to display page fig. 10 where the tip will be seen to have exited.

j) Click on key "F5 X-Y-Z" to start the axis movement window. Fig. 11.

k) Select the appropriate axis and with the jog+ jog- keys, move the sharp tip of the tool so it skims the top points of the ledges as shown in figure 12.

l) Axis X = Click with the mouse on window D1 = X...., a new setting is entered. To confirm the setting, shift to another position with the mouse cursor.

m) Axis Y = now position with the cutting edge of the tool above the ledges until these are skimmed. Click with the mouse on window D1 = Y...., a new setting will be entered. To confirm the setting, shift to another position with the mouse cursor. At this point, we achieve the new inexact ledge thickness value and consequently the thickness in millimetres of the ledges will have to be subtracted by hand. Eg.: the "inexact" zero point is 74,2, the thickness of the ledges is 50 mm; it follows that the exact 0 point is $74,2 - 50 = 24,2$. It therefore corresponds to the offset setting of tool T 12 with respect to the profile supporting table.

E

i) Pulsar la tecla "jog+" para activar la herramienta. Se vuelve a la pantalla de la fig. 10 en la que se ve que la broca ha salido.

j) Pulsar la tecla "F5 X-Y-Z" para activar la ventana de desplazamiento ejes. Fig. 11.

k) Escoger el eje apropiado y con las teclas jog+ jog- llevar la punta tagliente dell'utensile a sfiorare la punta superiore delle battute come schematizzato in figura 12.

l) Eje X = pulsar con el ratón en la ventana D1 = X...., se podrá ver como se introduce un nuevo valor, para confirmar dicho valor hay que desplazarse con el cursor del ratón en otra posición.

m) Eje Y = tras haber posicionado el cortante de la herramienta debajo de los topes hasta que roce, pulsar con el ratón en la ventana D1 = Y...., se podrá ver como se introduce un nuevo valor, para confirmar dicho valor hay que desplazarse llegados a este punto con el cursor del ratón en otra posición, al nuevo valor desfasado del espesor de los topes, por lo tanto será preciso extraer a mano el espesor en milímetros de los topes. P.ej.: el punto cero "desplazado" es de 74,2, el espesor de los topes es de 50 mm y se deduce que el punto 0 exacto es igual a $74,2 - 50 = 24,2$. Este corresponde pues al valor de offset de la herramienta T 12 respecto al plano de apoyo del perfil.



F

i) Presser le bouton-poussoir « jog + » pour activer l'outil. Retour à la page-écran de la fig. 10 où l'on voit que la pointe est sortie.

j) Cliquer sur le bouton « F5 X-Y-Z » pour activer la fenêtre de déplacement des axes (fig. 11).

k) Choisir l'axe approprié et, avec les boutons-poussoirs « jog + » et « jog - », faire en sorte que la pointe tranchante de l'outil effleure la pointe supérieure des battements, comme schématisé en figure 12.

l) Axe X = Cliquer sur la fenêtre D1 = X..., vous verrez qu'une nouvelle valeur est introduite, pour valider cette valeur se déplacer avec le curseur de la souris sur une autre position.

m) Axe Y = à présent, se positionner avec le tranchant de l'outil au-dessus des battements jusqu'à les effleurer. Cliquer sur la fenêtre D1 = Y..., vous verrez qu'une nouvelle valeur est introduite ; pour valider cette valeur, se déplacer avec le curseur de la souris sur une autre position, on obtient alors la nouvelle valeur décalée de l'épaisseur des battements, il faudra donc soustraire à la main l'épaisseur en millimètres des battements. Ex. : le point zéro « décalé » est de 74,2, l'épaisseur des battements est de 50 mm, il s'ensuit que le point 0 exact est égal à $74,2 - 50 = 24,2$. Il correspond donc à la valeur d'offset de l'outil T 12 par rapport au plan d'appui du profil.

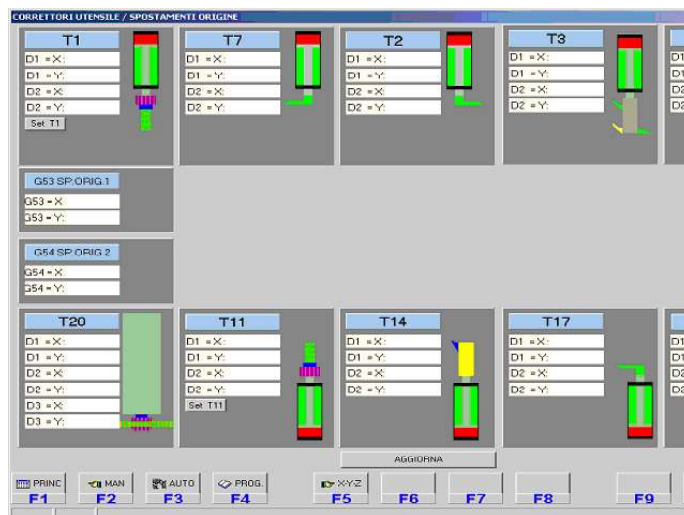


Fig. 10

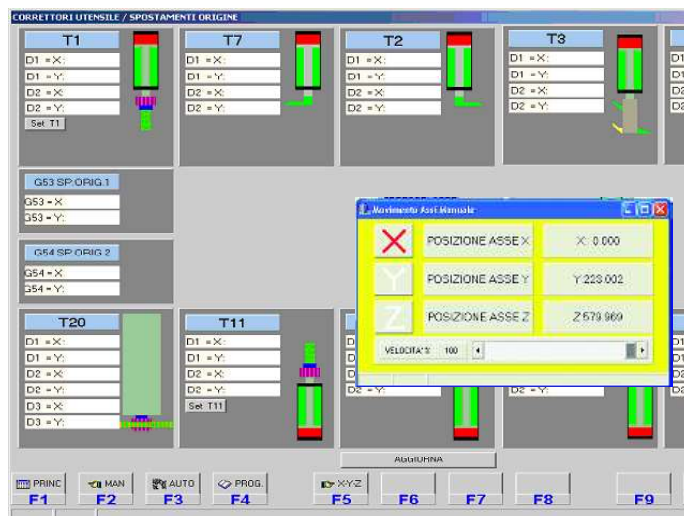


Fig. 11

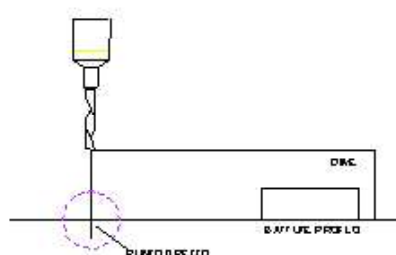


Fig. 12

I

n) Al termine delle suddette operazioni premere "AGGIORNA".

Quando tutti gli utensili sono stati tarati nel punto zero, la macchina è pronta per essere programmata.

Da questo capitolo si capisce che quando dopo un certo tempo di lavoro un utensile per qualche motivo cambia la sua posizione fisica, sarà sufficiente regolarne nuovamente lo zero e tutti i programmi di pulitura già esistenti, aventi all'interno una parte che interessa quel determinato utensile, verranno corretti automaticamente.

IMPORTANTE: per fare un posizionamento preciso occorre dosare la velocità degli assi in modo tale da poter effettuare anche spostamenti decimali, a tal scopo agire sulla barra in basso alla finestra di movimentazione assi per aumentare o diminuire la velocità di movimento.

GB

n) At the end of the above operations, click on "UPDATE".

Once the tools have been calibrated at zero point, the machine is ready for programming.

This chapter explains that, after a certain working period, when the physical position of a tool is changed for any reason, it is enough to again adjust the zero and all the existing cleaning programs, containing a part that involves that specific tool, will be automatically corrected.

IMPORTANT: for precise positioning, the speed of the axes will have to be dosed so as to also be able to make decimal movements. For this purpose, adjust the bar at the bottom of the axis movement window to increase or reduce movement speed.

E

n) Al final de dichas operaciones pulsar "ACTUALIZAR".

Tras calibrar todas las herramientas en el punto cero, la máquina está lista para ser programada. En este capítulo se comprende que cuando, tras un cierto tiempo de trabajo, una herramienta, por algún motivo, cambia su posición física, será suficiente regular otra vez el cero y todos los programas de pulido ya existentes que contengan en su interior una parte que interese aquella determinada herramienta y se corregirán automáticamente.

IMPORTANTE: para hacer un posicionamiento preciso hay que dosificar la velocidad de los ejes a fin de poder efectuar también desplazamientos decimales; por esta razón actuar en la barra debajo de la ventana de desplazamiento ejes para aumentar o disminuir la velocidad de movimiento.



On comprend de ce chapitre que, quand après un certain temps de travail un outil, pour quelque raison que ce soit, change sa position physique, il suffira d'en régler de nouveau le zéro et tous les programmes d'évaburage existants, contenant une partie qui intéresse cet outil en question, seront corrigés automatiquement.

notes

profetQ



notes

pQ | profteQ



chap. 06

CORNERLAB_20

Regolazioni preliminari
Preliminary adjustments
Preliminares reglages
Reglages preliminaires

I

Regolazioni preliminari

6.1 Regolazioni pneu-
matiche

pag. **4**

6.5 Regolazione fermi
meccanici

pag. **6**

GB

Preliminary adjustments

6.1 Pneumatic
adjustments

page **4**

6.5 Adjusting
mechanical stops

page **6**

E

Ajustes preliminares

6.1 ajustes neumáticos

pág. **4**

6.2 ajuste sujetadores
mecánicos

pág. **6**



F

Reglages preliminaires

6.1 reglages
pneumatiques

p. 5

6.5 reglage arrêts
mecaniques

p. 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 riduttore posto all'entrata del pannello pneumatico. (fig.1)

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

➔ Questo valore di pressione non deve scendere al di sotto dei 6 Bar (anche durante le fasi di lavoro), altrimenti i profilati rischiano di scivolare durante le operazioni di pulitura.

In tal caso bisogna attendere che la pressione di linea si riporti ai valori ottimali.

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 pressure of the air by means of the pressure reduction unit on the entrance of the pneumatic panel. (fig.1)

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

➔ This pressure value must not fall below 6 bars (especially during the working phases), otherwise there is a risk of the frames sliding during the cleaning phases.

If they do, wait until the line pressure returns to the optimum values.

E

6.1 AJUSTES NEUMÁTICOS



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

Regular la presión del aire actuando en el reductor colocado en la entrada del panel neumático. (fig.1)

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

➔ Este valor de presión no tiene que bajar a menos de 6 Bar (incluso durante las fases de trabajo), de lo contrario los perfilados corren el riesgo de resbalarse durante las operaciones de pulido.

En este caso hay que esperar que la presión de línea vuelva a estar en los ideales.

**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".

Réguler la pression de l'air en agissant sur le réducteur placé à l'entrée du panneau pneumatique (fig.1).

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

→ La valeur de la pression ne doit pas descendre au-dessous de 6 bars (même pendant les phases d'usinage), sinon les profils risquent de glisser pendant les opérations de ebavureuse.

S'il n'en est pas ainsi, il faut attendre que la pression de la ligne revienne à des valeurs optimales.

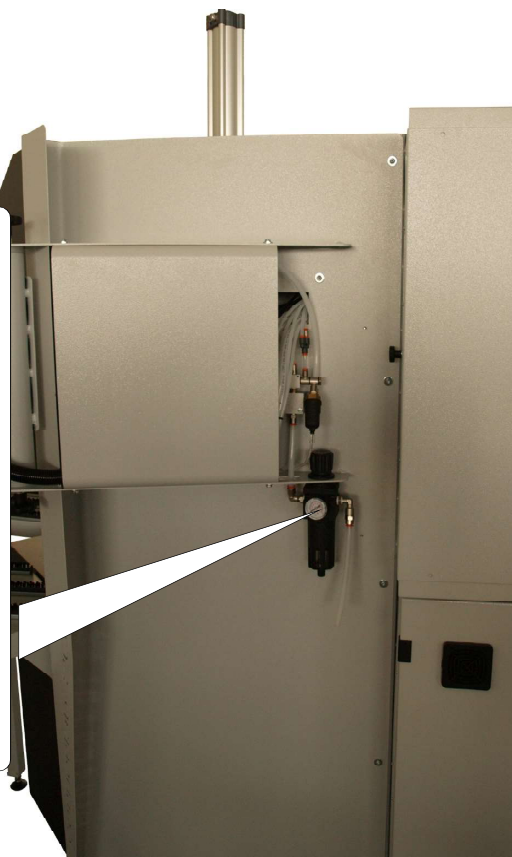


Fig. 01

I

6.2 REGOLAZIONE FERMI MECCANICI



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

La **PROFTEQ srl**, esegue tutte le regolazioni dei fermi meccanici di regolazione dei movimenti della macchina, e dei posizionamenti degli utensili di lavoro, in fase di collaudo.

Garantisce che le regolazioni dei fermi sono eseguite a regola d'arte, con i campioni forniti per il collaudo.

La messa a punto della macchina quindi è completa solo quando i fermi meccanici sono perfettamente in fase tra loro, e pertanto la **PROFTEQ srl** consiglia ai propri clienti utilizzatori della **PULTRICE CORNERLAB_20** di non manomettere o intervenire sui fermi meccanici posti sulle teste degli utensili o sui microinterruttori di fine corsa dei movimenti della macchina.

GB

6.2 ADJUSTING THE MECHANICAL STOPS



N.B. CAUTION: *Before doing any maintenance or other work on the machine, make sure that the main switch, on the control panel, is at the "0" position.*

All the adjustments of the mechanical stops for controlling the movements of the machine and of the positioning of the work tools are carried out by **PROFTEQ S.r.l.**, in the test-run stage.

We guarantee that the adjustment of the stops has been executed professionally, with the samples provided for the test run.

The setting up of the machine is therefore complete only when the mechanical stops are perfectly in phase with each other. Therefore **PROFTEQ S.r.l.** advises its clients using the **CORNERLAB_20 CLEANING MACHINE** not to tamper with or adjust the mechanical stops located on the heads of the tools or the limit microswitches for the movement of machine mechanisms.

E

6.2 AJUSTE SUJETADORES MECÁNICOS



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

PROFTEQ srl, efectúa todos los ajustes de los sujetadores mecánicos de ajuste de los movimientos de la máquina y de los posicionamientos de las herramientas de trabajo en fase de prueba.

Garantiza que los ajustes de los sujetadores se hayan realizado de la mejor manera, con las muestras facilitadas para la prueba.

Por lo tanto, la puesta a punto de la máquina termina sólo cuando los sujetadores mecánicos están perfectamente en fase entre ellos, y por lo tanto **PROFTEQ srl** aconseja a los propios clientes usuarios de la **CORNERLAB_20** que no modifiquen o intervengan en los sujetadores mecánicos colocados en las cabezas de las herramientas o en los microinterruptores de final de carrera de los movimientos de la máquina.



F

6.2 RÉGLAGE ARRÊTS MÉCANIQUES



ATTENTION: avant de procéder à toute intervention sur la machine, assurez-vous que l'interrupteur général du tableau des commandes est en position "0".

PROFTEQ srl exécute en phase de vérification tous les ajustements des arrêts mécaniques de réglage des mouvements de la machine, et des positionnements des outils de travail.

Nous garantissons que les ajustements des arrêts sont exécutés conformément aux règles de l'art, avec les échantillons fournis pour la vérification.

Par conséquent, la mise au point de la machine n'est complète que quand les arrêts mécaniques sont parfaitement synchronisés les uns avec les autres, et c'est pourquoi **PROFTEQ srl** vous conseille, en tant qu'utilisateur de la **ÉBAVUREUSE CORNERLAB_20** de ne pas toucher et de ne pas intervenir au niveau des arrêts mécaniques placés sur les têtes des outils ou sur les micro-interrupteurs de fin de course des mouvements de la machine.

notes

profteQ

I

Ricordiamo che la macchina è guidata da un sistema CNC, in cui i movimenti di lavoro, sono programmati in modo sequenziale.

Ciò significa che una errata regolazione di uno degli utensili può compromettere le lavorazioni di tutti gli altri utensili.

GB

We remind you that the machine is controlled by a CNC system, in which the work movements are programmed sequentially.

This means that an incorrect adjustment of one of the tools could compromise the working of all the other tools.

E

Recordamos que la máquina está dirigida por un sistema CNC, donde los movimientos de trabajo están programados de modo secuencial.

Esto significa que un ajuste equivocado de una de las herramientas puede comprometer las elaboraciones de todas las demás herramientas.



Quindi la PROFTEQ srl declina ogni responsabilità per eventuali danni provocati dall'utilizzatore, se questo esegue delle operazioni di regolazione dei fermi meccanici, senza prima aver consultato i Tecnici della PROFTEQ srl, ed aver ricevuto opportune istruzioni su come operare le eventuali regolazioni di aggiustaggio.



Therefore PROFTEQ S.r.l. cannot be held responsible for any damage caused by the user, if he or she carries out any adjustment operations on the mechanical stops, without first having consulted the technicians at PROFTEQ S.r.l., and having received suitable instruction on how to carry out any adjustment work.



Por lo tanto, PROFTEQ srl declina cualquier responsabilidad por eventuales daños provocados por el usuario, si éste efectúa una operación de ajuste de los sujetadores mecánicos, sin haber consultado antes a los Técnicos de PROFTEQ srl, y haber recibido oportunas instrucciones sobre cómo realizar los eventuales ajustes.

**F**

Nous vous rappelons que cette machine est guidée par un système CNC, où les mouvements de travail sont programmés en mode séquentiel.

Cela signifie que le réglage inexact de l'un des outils peut nuire aux usinages effectués par tous les autres outils.



Par conséquent, PROFTEQ srl décline toute responsabilité en ce qui concerne les dommages éventuellement causés par l'utilisateur, si ce dernier procède à des opérations de réglage des arrêts mécaniques sans avoir préalablement consulté les techniciens de chez PROFTEQ srl, et n'a pas reçu les instructions qui s'imposent sur la manière de procéder aux éventuels réglages d'ajustement.

notes

profteQ



notes

pQ | profteQ



chap. 07

CORNERLAB_20

Manutenzioni
Maintenance
Mantenimiento
Maintenances

I

Manutenzioni

7.1 Operatore respon-
sabile

pag.4

7.2 Raccomandazioni
generali per la
manutenzione

pag.6

7.3 Manutenzione mec-
canica

pag.8

- pulizia della
macchina
- manutenzione
periodica

7.4 Lubrificazione macchina

pag.12

7.4.1 lubrificazione trave
superiore ed inferiore
pag.12

GB

Maintenance

7.1 Operator in charge

page 4

7.2 General
instructions for
maintenance

page 6

7.3 Mechanical
maintenance

page 8

- cleaning
the machine
- periodic
maintenance

7.4 Machine lubrication

page12

7.4.1 top and bottom
beam lubrication
page12

E

Mantenimiento

7.1 Operador responsable

pág.4

7.2 Recomendaciones
generales para el
mantenimiento

pág.6

7.3 Mantenimiento
mecánico

pág.8

- limpieza de la máquina
- mantenimiento
periódico

7.4 Lubricación de la
máquina

pág.12

7.4.1 lubricación del
travesaño superior e
inferior
pág.12

**F**

Maintenances

7.1 Operateur
responsable

p.5

7.2 Preconisations
generales pour la
maintenance

p.7

7.3 Maintenance
mecanique

p.9

- nettoyage de la
machine
- maintenance
periodique

7.4 Lubrification machine

p. 12

7.4.1 *lubrification
poutre supérieure et
inférieure* p. 12

notes

profteQ

I

7.1 OPERATORE RESPONSABILE

L'operatore responsabile della conduzione della **PULITRICE CORNERLAB_20**, 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.

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

7.1 OPERATOR IN CHARGE

The operator in charge of running the **CORNERLAB_20 CLEANING 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;

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

7.1 OPERADOR RESPONSABLE

El operador responsable de la conducción de la **LIMPIADORA CORNERLAB_20**, tiene que:

- trabajar respetando 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 pueden ser depositadas en el almacén.

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

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

**F**

7.1 OPERATEUR RESPONSABLE

L'opérateur responsable de l'exploitation de la **EBAVUREUSE CORNERLAB_20** 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.

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

pQ|profteQ

I

7.2 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

7.2 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

7.2 RECOMENDACIONES GENERALES PARA EL MANTENIMIENTO



ATENCIÓN: *Asegurarse, antes de efectuar cualquier intervención a bordo máquina, de que el interruptor general del tablero mandos esté en la posición «0».*

Confiar el mantenimiento exclusivamente a personal especializado y competente.

➔ **PROFTEQ srl** garantiza un perfecto funcionamiento de la máquina sólo si las eventuales sustituciones de las partes defectuosas se efectúan 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, se hayan quitado de la máquina.
- que todos los dispositivos de seguridad sean eficientes.



F

7.2 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.

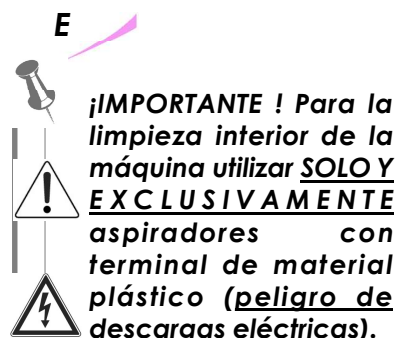
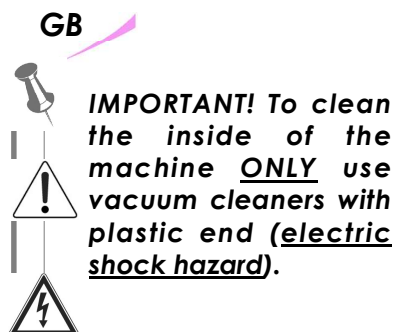
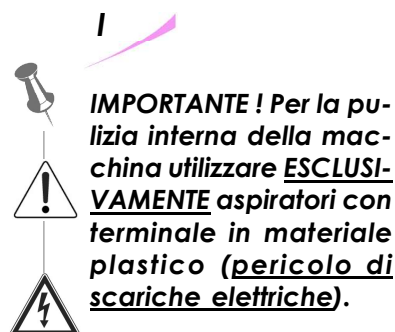
➔ **PROFTEQ Srl** ne garantit un fonctionnement parfait de la machine que si les remplacements éventuels de pièces défectueuses sont effectués uniquement avec des pièces de rechange originales **PROFTEQ Srl**.

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

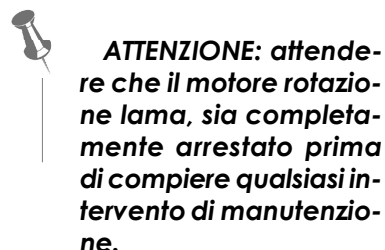
profteQ



7.3 MANUTENZIONE MECCANICA

- PULIZIA DELLA MACCHINA

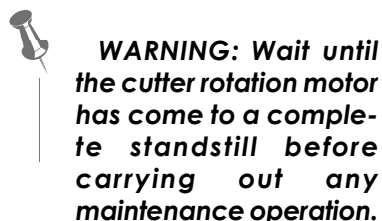
Al termine di ogni turno di lavoro, dopo aver tolto la tensione dal quadro elettrico, è consigliato compiere la pulizia della macchina.



7.3 MECHANICAL MAINTENANCE

- CLEANING THE MACHINE

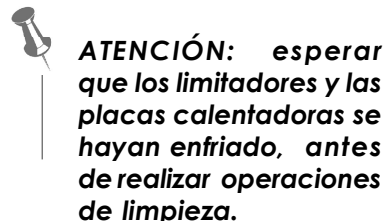
At the end of each work shift, after having switched off the electric power from the electrical panel, it is advisable to clean the machine.



7.3 MANTENIMIENTO MECÁNICO

- LIMPIEZA DE LA MÁQUINA

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



Pulire con un soffio di aria compressa tutte le attrezzature interne della macchina.

Clean all the internal parts of the machine with a blast of compressed air.

Limpiar con un sople de aire comprimido todas las herramientas internas de la máquina.

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

Clear away any residue of plastic from the work surface.

Limpiar la superficie de trabajo de eventuales incrustaciones de plástico.

Pulire da eventuali residui di plastica le parti meccaniche (guide e cuscinetti) dove scorrono gli assi.

Remove any plastic residue from mechanical parts (guides and bearings) where axes slide.

Limpiar los componentes mecánicos (guías y cojinetes) donde se desplazan los ejes de eventuales residuos.

Pulire il motore da eventuali residui di plastica.

Clear away any residue of plastic from the motor.

Limpiar el motor de eventuales residuos de plástico.



F



IMPORTANT ! Pour le nettoyage intérieur de la machine, utiliser **EXCLUSIVEMENT** des aspirateurs avec un embout en matière plastique (**risque de décharges électriques**).

7.3 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: attendre que le moteur de rotation lame soit complètement arrêté avant toute intervention.

Souffler à l'air comprimé tous les équipements internes de la machine.

Nettoyer le plan d'usinage de résidus d'usinage éventuels.

Nettoyer les parties mécaniques (guides et paliers) où glissent les axes en enlevant les éventuels résidus de plastique.

Nettoyer le moteur des résidus de plastique.

notes

proteQ

I

- MANUTENZIONE PERIODICA

Dopo le prime 40 ore:

- controllare il serraggio dei tasselli di fissaggio della macchina al suolo.

- 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.

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

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

- Controllare il livello dell'olio contenuto nei filtri lubrificatori (fig. 2).

GB

- PERIODICAL MAINTENANCE

After the first 40 hours:

- Check the plugs fixing the machine to the ground are properly 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.

- 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).

Check the level of the oil in the lubricating filters (fig. 2).

E

- MANTENIMIENTO PERIÓDICO

Después de las primeras 40 horas:

- Controlar el apriete de las tuercas de bloqueo de los pies de apoyo de la máquina al suelo.

- Controlar el apriete de todos los tornillos que están sometidas a movimientos o vibraciones particulares.

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

- Controlar el condensado en el reductor de presión (fig. 1).

➔ Proveer al desfogue del condensado mediante la apertura de la válvula de desfogue dispuesta al efecto, situada debajo del contenedor de vidrio del reductor de presión (fig.1 part.1).

- Controlar el nivel de aceite que contienen los filtros lubricadores (fig. 2).



F

- MAINTENANCE PERIODIQUE

Après les premières 40 heures:

- S'assurer que les chevilles de fixation de la machine au sol sont bien serrées.

- 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.

- 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 sous le récipient en verre du réducteur de pression (fig.1 détail 1).

- Contrôler le niveau de l'huile contenu dans les filtres lubrificateurs (fig. 2).

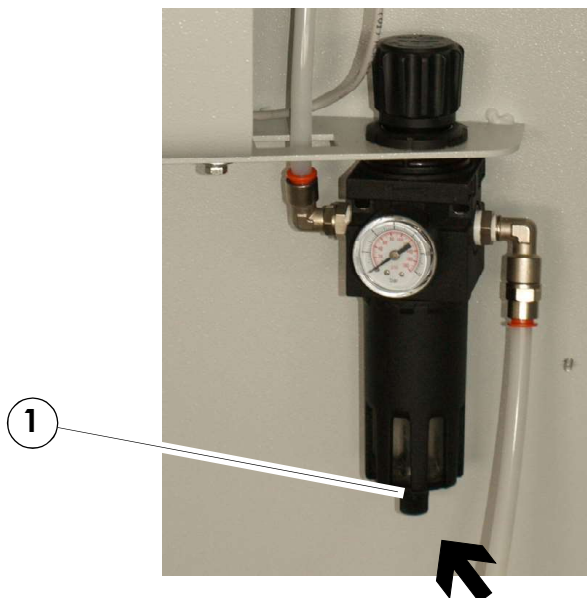


Fig. 01

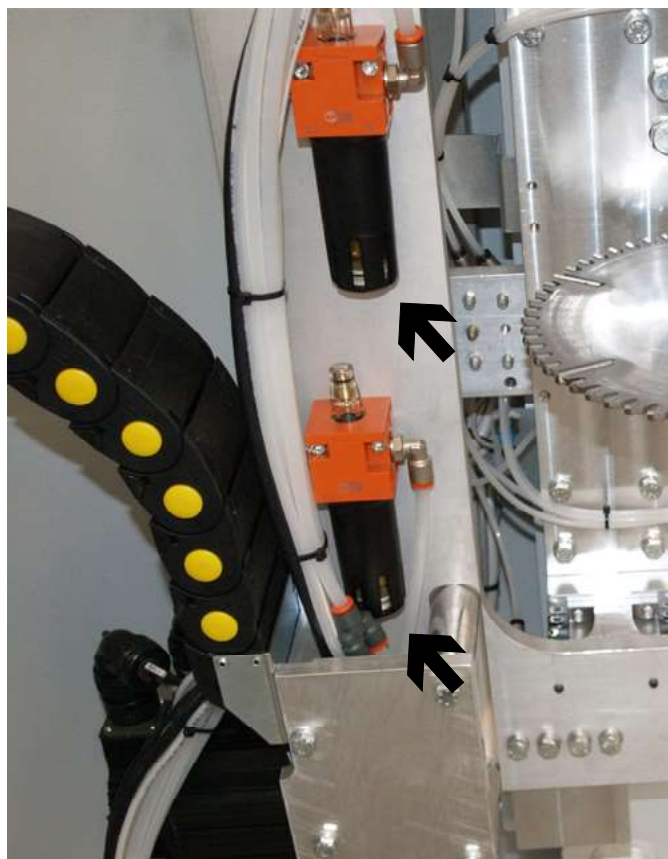


Fig. 02

I

Ogni 40 ore:

- eseguire una pulizia generale e approfondita della macchina.
- pulire tutte le attrezzature.
- controllare lo stato di usura della lama (eventualmente affilarla).

Ogni 1000 ore:

- controllare ed eventualmente serrare i dadi di bloccaggio della macchina al suolo.

GB

Every 40 hours:

- Overall thorough cleaning of the machine.
- Clean all the equipment.
- check on the state of wear of the blade (and sharpen it if necessary).

Every 1000 hours:

- Check, and if necessary tighten the lock nuts fixing the machine to the ground.

E

Cada 40 horas:

- Efectuar una limpieza general y profunda de la máquina.
- Limpiar todas los equipos.
- controlar lo stato di usura della lama (eventualmente affilarla).

Cada 1000 horas:

- controllare ed eventualmente serrare i dadi di bloccaggio della macchina al suolo.

7.4 LUBRIFICAZIONI

7.4 LUBRICATIONS

7.4 LUBRICACIONES



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



WARNING: before carrying out any maintenance operation on board of the machine, make sure the master switch on the control panel is set to "0".



ATENCIÓN: antes de efectuar cualquier intervención de mantenimiento a bordo máquina, asegurarse de que el interruptor general del panel mandos esté en la posición «0».

7.4.1 LUBRIFICAZIONE TRAVE SUPERIORE ED INFERIORE

Lubrificare ogni 40 ore di lavoro.

1) Ingrassare con una pompa a grasso, tutti i lubrificatori collegati rispettivamente ai pattini di scorrimento ed alle articolazioni del ponte superiore e inferiore (fig. 3 part. A).

7.4.1 TOP AND BOTTOM BEAM LUBRICATION

Lubricate every 40 hours of operation.

1) Grease with a greasing pump all the lubricators connected to the runners and the top and bottom deck joints respectively (fig. 3 item A).

7.4.1 LUBRICACIÓN LARGUERO SUPERIOR E INFERIOR

Lubricar cada 40 horas de trabajo.

1) Engrasar con una bomba de grasa, todos los lubricadores conectados respectivamente a los patines de deslizamiento y a las articulaciones del puente superior y inferior (fig. 3 part. A).



F

Toutes les 40 heures:

- Procéder à un nettoyage général et approfondi de la machine.
- Nettoyer tous les outillages.
- Vérifiez à quel point la lame est usée (si besoin est, affûtez-la).

Toutes les 1000 heures:

- Contrôler et serrer éventuellement les écrous de blocage de la machine sur le sole.

7.4 LUBRIFICATIONS



ATTENTION : avant toute intervention de maintenance sur la machine, s'assurer que l'interrupteur général du tableau de commande est en position « 0 ».

7.4.1 LUBRIFICATION DES POUTRES SUPERIEURE ET INFERIEURE

Lubrifier toutes les 40 heures de travail.

1) Graisser tous les lubrificateurs respectivement raccordés aux patins de glissement et aux articulations du pont supérieur et inférieur (fig. 3 pièce A) avec une pompe à graisse.



Fig. 03



notes

pQ | profteQ



chap. 08

CORNERLAB_20

Inconvenienti cause e rimedi
Problems, causes & remedies
Inconvenientes - causas - remedios
Inconvenientes, causes - remedies

I

Inconvenienti - cause - rimedi

8.1 Premessa

pag.4

8.2 Inconvenienti cause - rimedi

pag.4

GB

Problems, causes & remedies

8.1 Introduction

page 4

8.2 Problems, causes & remedies

page 4

E

Inconvenientes - causas - remedios

8.1 premisa

pág.4

8.2. nconvenientes - causas - remedios

pág.4



F

Inconvenientes- causes - remedes

8.1 Introduction

page 5

8.2 Inconvenientes causes - remedess

page 5

notes

profteQ

I

8.1 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.

8.2 INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI

I = Inconveniente
C = Causa
R = Rimedio

I. La macchina non parte.

C. Manca tensione a monte del quadro elettrico.

R. Controllare l'interruttore di linea o l'interruttore differenziale.

R. Controllare il cavo di alimentazione.

C. L'interruttore generale è in posizione "0".

R. Portare l'interruttore generale a "1".

GB

8.1 INTRODUCTION

- Some of the most probable problems are shown in this chapter which can jeopardise the proper operation of the machine, to which we have attempted to give an answer, along with 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.

8.2 PROBLEMS, CAUSES & REMEDIES

P = Problem
C = Cause
R = Remedy

P. The machine will not start

C. Lack of current upstream of the electric power panel

R. Check the line switch or the differential switch.

R. Check the supply cable.

C. The main switch is in the "0" position.

R. Move the main switch to "1".

E

8.1 PREMISA

-En este capítulo se hallan 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 realizar las indicaciones referidas en este capítulo, los inconvenientes persistieran o volvieran a ocurrir con frecuencia, les invitamos a llamar a nuestro Servicio de Asistencia.

8.2 INCONVENIENTES - CAUSAS - REMEDIOS

I = Inconveniente
C = Causa
R = Remedio

A - . La máquina no se pone en marcha.

C. Falta tensión arriba del cuadro eléctrico.

R. Controlar el interruptor de línea o el interruptor diferencial.

R. Controlar el cable de alimentación.

C. El interruptor general está en la posición «0».

R. Poner el interruptor general sobre «1».



F

8.1 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.

8.2 INCONVENIENTES CAUSES - REMEDES

I = Inconvénient

C = Cause

R = Remèdes

I. La machine de démarre pas.

C. Manque de tension en amont du tableau électrique.

R. Contrôler l'interrupteur de ligne ou l'interrupteur différentiel.

R. Contrôler le câble d'alimentation.

C. L'interrupteur général est en position "0".

R. Mettre l'interrupteur général à "1".

notes

profteQ

I

I. Il quadro elettrico è in tensione ma la macchina non parte.

C. Uno o più fusibili si sono guastati.

R. Individuare con un tester il fusibile guasto e sostituirlo. (operazione da fare eseguire da personale qualificato)

I. C'è tensione in linea ma la macchina non si avvia

C. Il pulsante di Start Ciclo non è stato premuto.

R. Premere il pulsante e controllare che la spia interna rimanga accesa.

C. Un'emergenza è stata attivata (pulsante di emergenza o micro di sicurezza).

R. Eliminare la causa dell'emergenza intervenuta e premere il pulsante di avvio macchina.

I. All'avvio del movimento del carrello portalamo il motore non gira.

C. Il termico salvamotore si è disinserito (disarmato).

GB

P. the electrical power panel is live but the machine will not start

C. One or more fuses has blown.

R. With a tester, identify the blown fuse and replace it. (This operation is only to be carried out by a qualified person).

Problem: There is power on the line, but the machine is not starting.

C. The Start button has not been pressed.

R. Press the button, and check that internal indicator light stays on.

C. An emergency stop has been activated (Emergency Stop button or safety microswitch).

R. Eliminate the cause of the stoppage and press the Machine Start button.

Problem: On starting the movement of the blade-holding carriage, the motor is not turning.

C. The motor protection thermal cut-out is deactivated

E

I. El cuadro eléctrico está en tensión pero la máquina no se pone en marcha.

C. Uno o más fusibles están averiados.

R. Individuar con un verificador el fusible averiado y sustituirlo (operación que tiene que efectuar personal cualificado).

I. Hay tensión en línea pero la máquina no se pone en marcha.

C. El pulsador de marcha no se ha accionado.

R. Accionar el pulsador y controlar que el testigo interno se quede encendido.

C. Se ha activado una emergencia (pulsador de emergencia o microinterruptor de seguridad).

R. Eliminar la causa de la emergencia intervenida y accionar el pulsador de puesta en marcha máquina.

I. Al inicio del movimiento del carro portahoja el motor no gira.

C. Se ha desconectado el térmico de protección contra sobrecargas (desarmado).

**F**

I. Le tableau électrique est sous tension mais la machine ne démarre pas.

C. Un ou plusieurs fusibles sont en panne.

R. Repérer par un testeur et remplacer le fusible en panne (s'adresser à un personnel qualifié).

I. Il y a de la tension sur la ligne mais la machine ne démarre pas

C. Le bouton-poussoir de marche n'a pas été enclenché.

R. Appuyez sur le bouton-poussoir et vérifiez que le voyant interne reste allumé.

C. Une urgence a été activée (bouton-poussoir d'urgence ou micro-interrupteur de sûreté).

R. Eliminez la cause de l'urgence intervenue et appuyez sur le bouton-poussoir de démarrage machine.

I. Au démarrage du mouvement du chariot porte-lame le moteur ne tourne pas.

C. Le thermique coupe-circuit s'est débranché (désenclenché).

notes

profteQ

I

R. Ripristinare il termico agendo all'interno del quadro elettrico (**operazione da fare eseguire da personale qualificato**).

C. Un fusibile di linea si è guastato.

R. Sostituire il fusibile, agendo all'interno del quadro elettrico (**operazione da fare eseguire da personale qualificato**).

I. Premendo il pedale la macchina non avvia il ciclo automatico e nessuna funzione viene abilitata.

C. La pressione dell'aria compressa di linea non è sufficiente a garantire il corretto funzionamento della macchina, e quindi il pressostato di rilevamento pressione non abilita la macchina al funzionamento.

R. Ripristinare la corretta pressione o attendere che la pressione si riporti ai valori ottimali di funzionamento.

C. Si è spostato o guastato uno dei sensori magnetici presenti nei cilindri di azionamento degli utensili.

R. Riposizionare il sensore o sostituirlo in caso di guasto.

GB

R. Reset the thermal cut-out inside the electrical power cabinet (**this operation can only be carried out by a qualified electrician**).

C. A line fuse has blown.

R. Replace the fuse, inside the electrical power cabinet (**this operation can only be carried out by a qualified electrician**).

Problem: Pressing the pedal, the machine will not start its automatic cycle and no operation is enabled.

C. The pressure of the line compressed air is not sufficient to ensure the machine operates correctly. Therefore the pressure detection switch does not enable the machine to operate.

R. Restore the correct pressure, or wait for the pressure to come back to optimum operational values.

C. One of the magnetic sensors present in the cylinder for moving the tools has moved or is faulty.

R. Reset the sensor or replace it in case of a fault.

E

R. Restablecer el térmico actuando en el interior del cuadro eléctrico (**la operación la tiene que realizar personal cualificado**).

C. Se ha averiado un fusible de línea.

R. Sustituir el fusible, actuando en el interior del cuadro eléctrico (**la operación la tiene que realizar personal cualificado**).

I. Al presionar el pedal la máquina no inicia el ciclo automático y no se habilita ninguna función.

C. La presión del aire comprimido de línea no es suficiente para garantizar el correcto funcionamiento de la máquina, y por lo tanto el presostato de detección presión no habilita la máquina para el funcionamiento.

R. Retablecer la correcta presión o esperar que la presión vuelva a los valores ideales de funcionamiento.

C. Uno de los sensores magnéticos presentes en los cilindros de accionamiento de las herramientas se ha desplazado o averiado.

R. Volver a posicionar el sensor o sustituirlo en caso de avería.



F

R. Remettez le thermique à l'état initial en opérant à l'intérieur du tableau électrique (**opération à faire exécuter par du personnel qualifié**).

C. Un fusible de ligne est grillé.

R. Remplacez le fusible, en opérant à l'intérieur du tableau électrique (**opération à faire exécuter par du personnel qualifié**).

I. Quand on introduit le profil sur le plan de travail la machine ne démarre pas en cycle automatique et aucune fonction n'est validée.

C. La pression de l'air comprimé de ligne n'est pas suffisante pour garantir le fonctionnement correct de la machine, et par conséquent le pressostat de détection de la pression ne valide pas la machine pour le fonctionnement.

R. Rétablissez la pression correcte ou attendez que la pression revienne à des valeurs de fonctionnement optimales.

C. Un des capteurs magnétiques présents dans les cylindres d'entraînement des outils s'est déplacé ou s'est endommagé.

R. Repositionnez le capteur ou remplacez-le en cas de panne.

notes

I



ATTENZIONE! Per ogni problema riscontrato nel funzionamento del carrello portalama, consultare le dispense fornite a video dal CNC di controllo, e se necessario contattare la ditta costruttrice.

GB



ATTENTION For all problems encountered in the operation of the blade-holding carriage, consult the notes supplied on the control CNC, and if necessary contact the manufacturers.

E



ATENCIÓN! Para cualquier problema hallado en el funcionamiento del carro portahoja, consultar el fascículo proporcionado en pantalla por el CNC de control, y si es necesario contactar a la empresa constructora.

**F**

ATTENTION! Pour tout problème qui se vérifie au niveau du fonctionnement du chariot porte-lame, veuillez consulter les instructions affichées sur l'écran par le CNC de contrôle, et si besoin est, contactez le constructeur.

notes

pQ | profiteQ



notes

pQ | profteQ



chap. 10

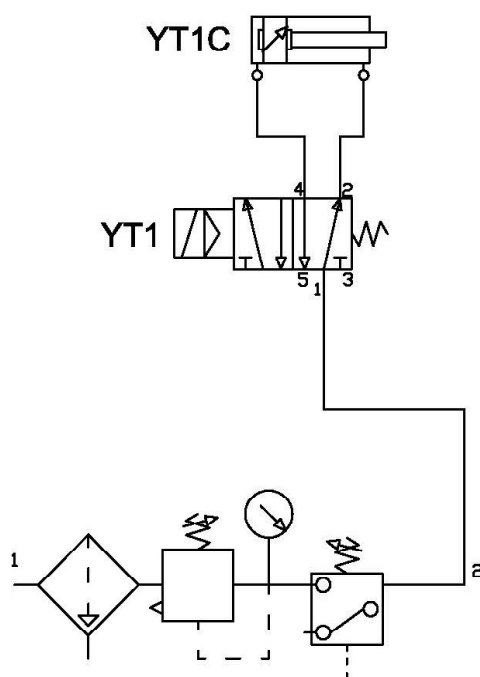
CORNERLAB_20

Impianto pneumatico

Pneumatic system

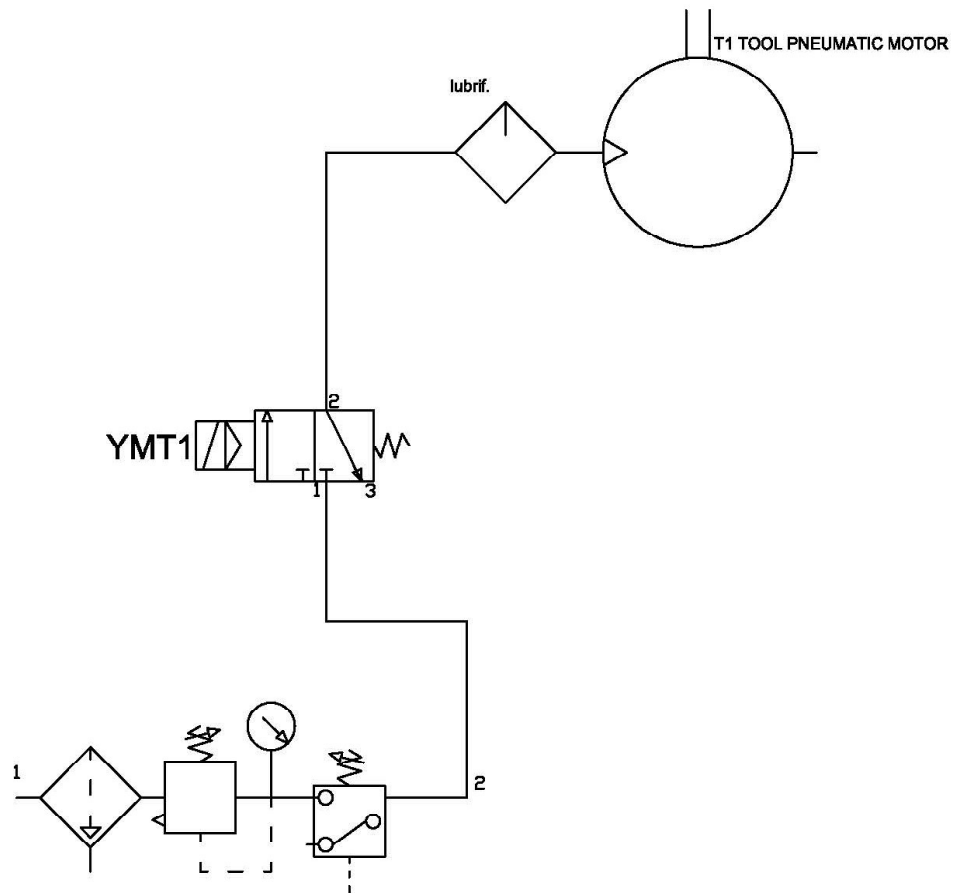
Sistema neumático

Installation pneumatique



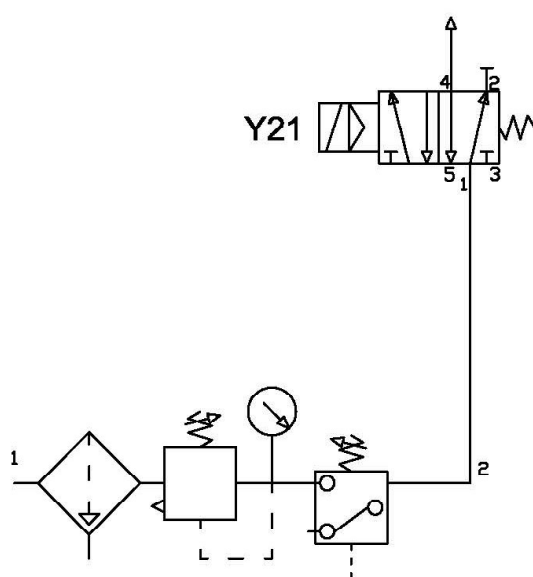
UTENSILE T1- T1 TOOL
 FRESA SUPERIORE- UPPER MILLING MOTOR

profteQ		FOGLIO: 1/7	
	DATA: 24.07.2014	YT1 EV5/2 1/8" AZIONAMENTO UTENSILE T1 YT1C CIL.COMPATTO D32X100	
		TIPO MACCHINA:	
		cornerlab20	A4



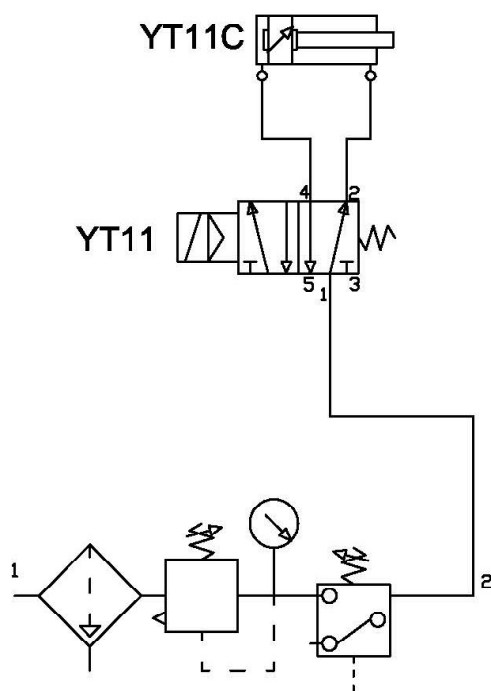
UTENSILE T1- T1 TOOL
FRESA SUPERIORE- UPPER MILLING MOTOR

prof teQ		FOGLIO: 2/7	
		YMT1 EV3/2 1/4" motore utensile T1	
	DATA: 24.07.2014		
		TIPO MACCHINA:	
		cornerlab20	A4



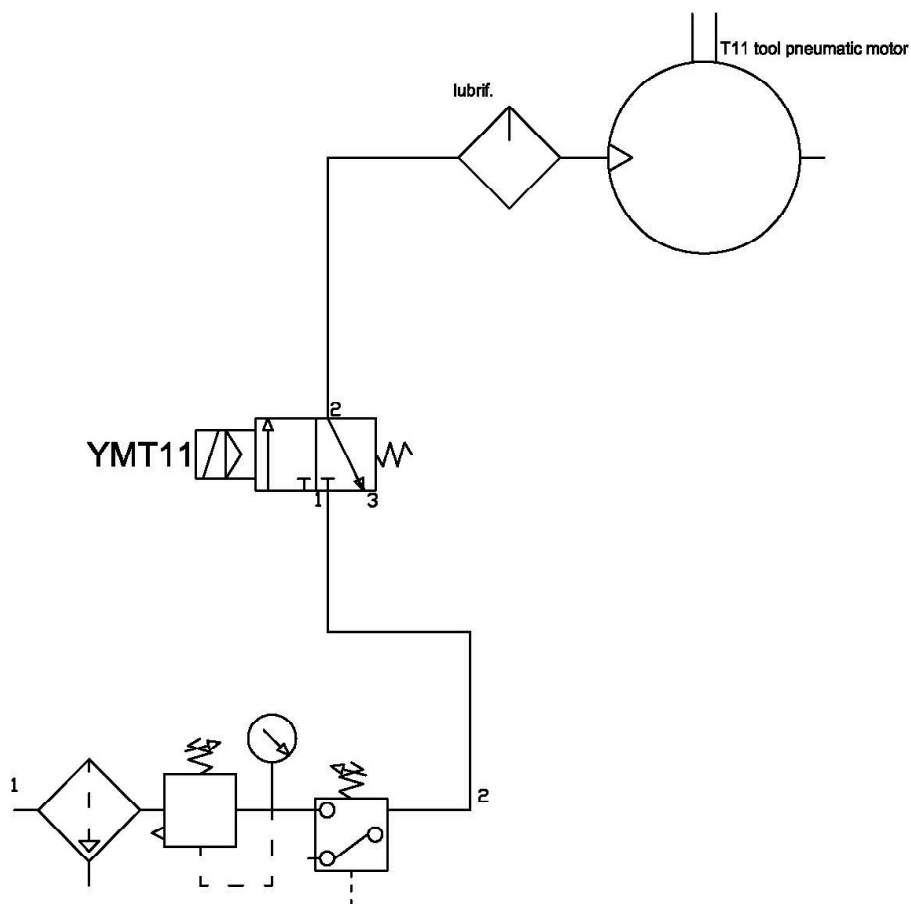
SOFFIO- BLOW

profteQ		FOGLIO: 3/7	
	DATA: 24.07.2014		
		TIPO MACCHINA:	
		cornerlab20	A4



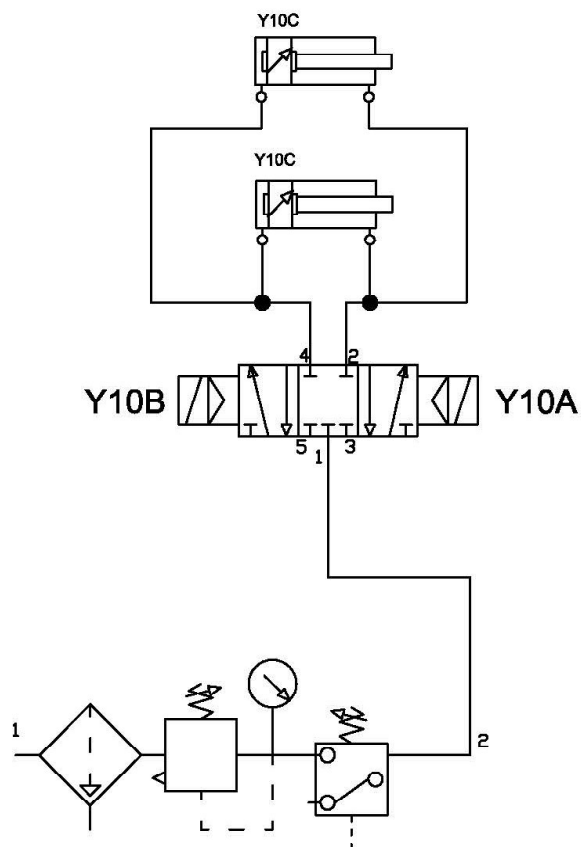
UTENSILE T11- T11 TOOL
FRESA INFERIORE- LOWER MILLING MOTOR

prof teQ		FOGLIO: 4/7	
	DATA: 24.07.2014	YT11 EV5/2 1/8" AZIONAMENTO UTENSILE T11 YT11C CIL.COMPATTO D32X125	
		TIPO MACCHINA:	
		cornerlab20	A4



UTENSILE T11- T11 TOOL
FRESA INFERIORE- LOWER MILLING MOTOR

profteQ		FOGLIO: 5/7	
		YMT11 EV3/2 1/4" motore utensile T11	
	DATA: 24.07.2014		
		TIPO MACCHINA:	
		cornerlab20	A4



PRESSORI PROFILO- PROFILE CLAMPING

profteQ		FOGLIO: 6/7	
		Y10A+B EV5/3 CC 1/8" AZIONAMENTO PRESSORI PROFILO Y10C CILINDRO ISO D40X160	
	DATA: 24.07.2014		
		TIPO MACCHINA:	
		cornerlab20	A4

8





notes

pQ | profteQ



chap. 11

CORNERLAB_20

Impianto elettrico
Electrical system
Planta eléctrica
Installation électrique



notes

pQ | **profteQ**



CORNERLAB_20

chap. 12

Pezzi ri ricambio

Spare parts

Piezas de repuesto

Pièces de rechange

I

Pezzi di Ricambio

- TAVOLA GENERALE	pag.4
- TAVOLA 1 -	pag.5
- TAVOLA 2 -	pag.6
- TAVOLA 3 -	pag.7
- TAVOLA 4 -	pag.8
- TAVOLA 5 -	pag.9
- TAVOLA 6 -	pag.10
- TAVOLA 7 -	pag.11
- TAVOLA 8 -	pag.12
- TAVOLA 9 -	pag.13
- TAVOLA 10 -	pag.14
- TAVOLA 11 -	pag.15
- TAVOLA 12 -	pag.16
- TAVOLA 13 -	pag.17
- TAVOLA 14 -	pag.18
- TAVOLA 15 -	pag.19

GB

Spare parts

- TAVOLA GENERALE	pag.4
- TAVOLA 1 -	pag.5
- TAVOLA 2 -	pag.6
- TAVOLA 3 -	pag.7
- TAVOLA 4 -	pag.8
- TAVOLA 5 -	pag.9
- TAVOLA 6 -	pag.10
- TAVOLA 7 -	pag.11
- TAVOLA 8 -	pag.12
- TAVOLA 9 -	pag.13
- TAVOLA 10 -	pag.14
- TAVOLA 11 -	pag.15
- TAVOLA 12 -	pag.16
- TAVOLA 13 -	pag.17
- TAVOLA 14 -	pag.18
- TAVOLA 15 -	pag.19

E

Piezas de repuesto

- TAVOLA GENERALE	pag.4
- TAVOLA 1 -	pag.5
- TAVOLA 2 -	pag.6
- TAVOLA 3 -	pag.7
- TAVOLA 4 -	pag.8
- TAVOLA 5 -	pag.9
- TAVOLA 6 -	pag.10
- TAVOLA 7 -	pag.11
- TAVOLA 8 -	pag.12
- TAVOLA 9 -	pag.13
- TAVOLA 10 -	pag.14
- TAVOLA 11 -	pag.15
- TAVOLA 12 -	pag.16
- TAVOLA 13 -	pag.17
- TAVOLA 14 -	pag.18
- TAVOLA 15 -	pag.19

**F**

Pièces de rechange

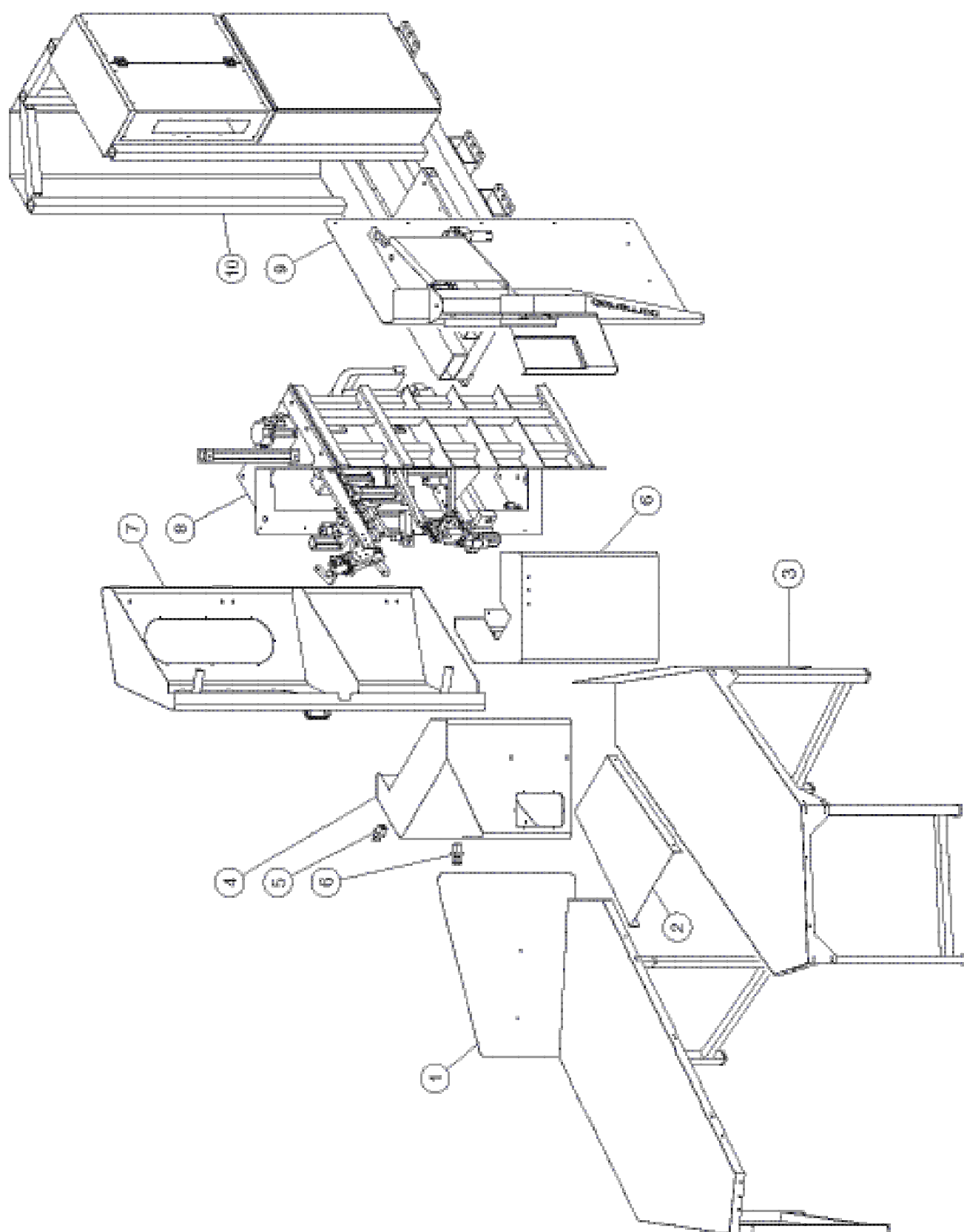
- TAVOLA GENERALE

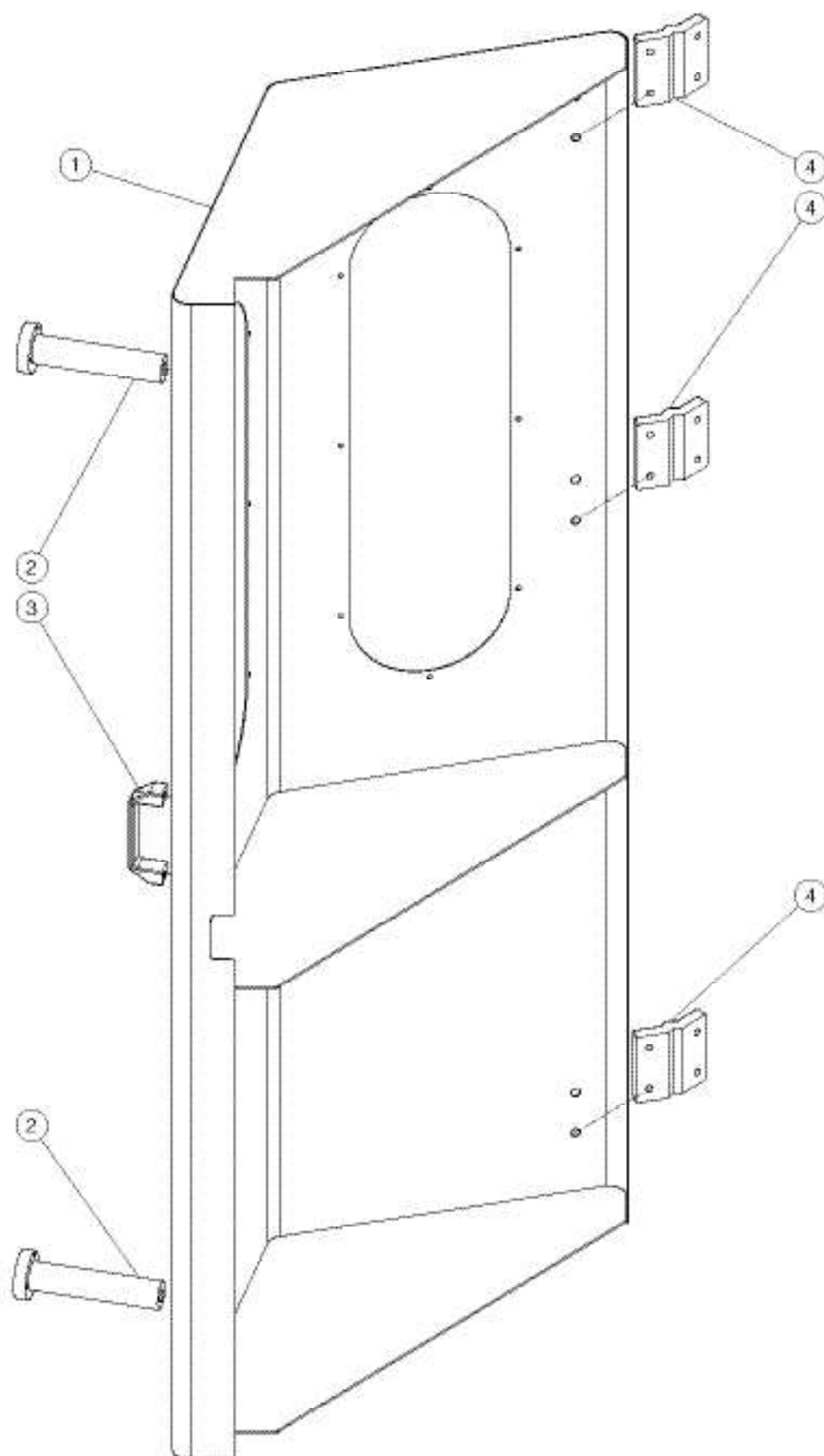
pag.4

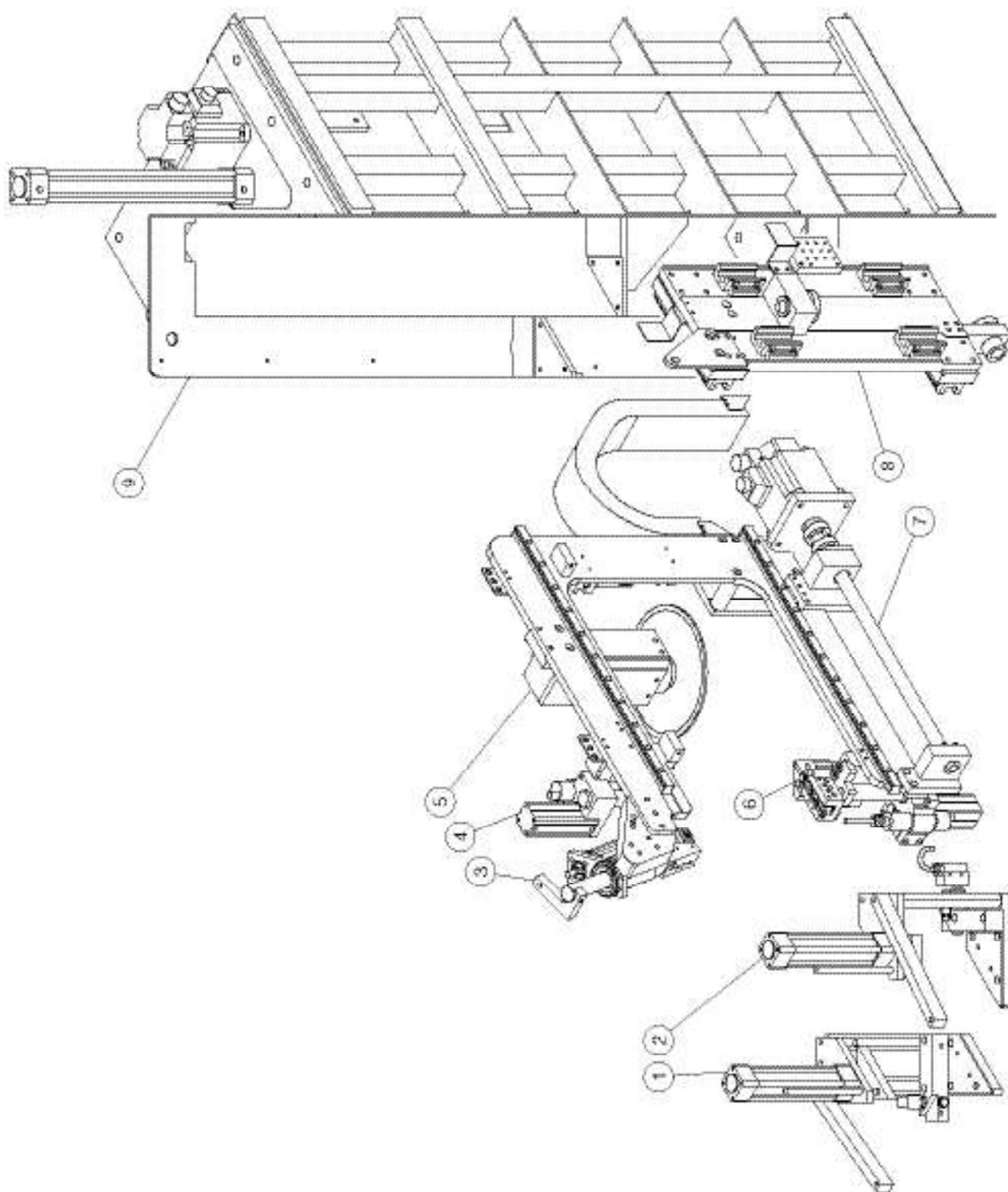
- TAVOLA 1 - pag.5**- TAVOLA 2 -** pag.6**- TAVOLA 3 -** pag.7**- TAVOLA 4 -** pag.8**- TAVOLA 5 -** pag.9**- TAVOLA 6 -** pag.10**- TAVOLA 7 -** pag.11**- TAVOLA 8 -** pag.12**- TAVOLA 9 -** pag.13**- TAVOLA 10 -** pag.14**- TAVOLA 11 -** pag.15**- TAVOLA 12 -** pag.16**- TAVOLA 13 -** pag.17**- TAVOLA 14 -** pag.18**- TAVOLA 15 -** pag.19

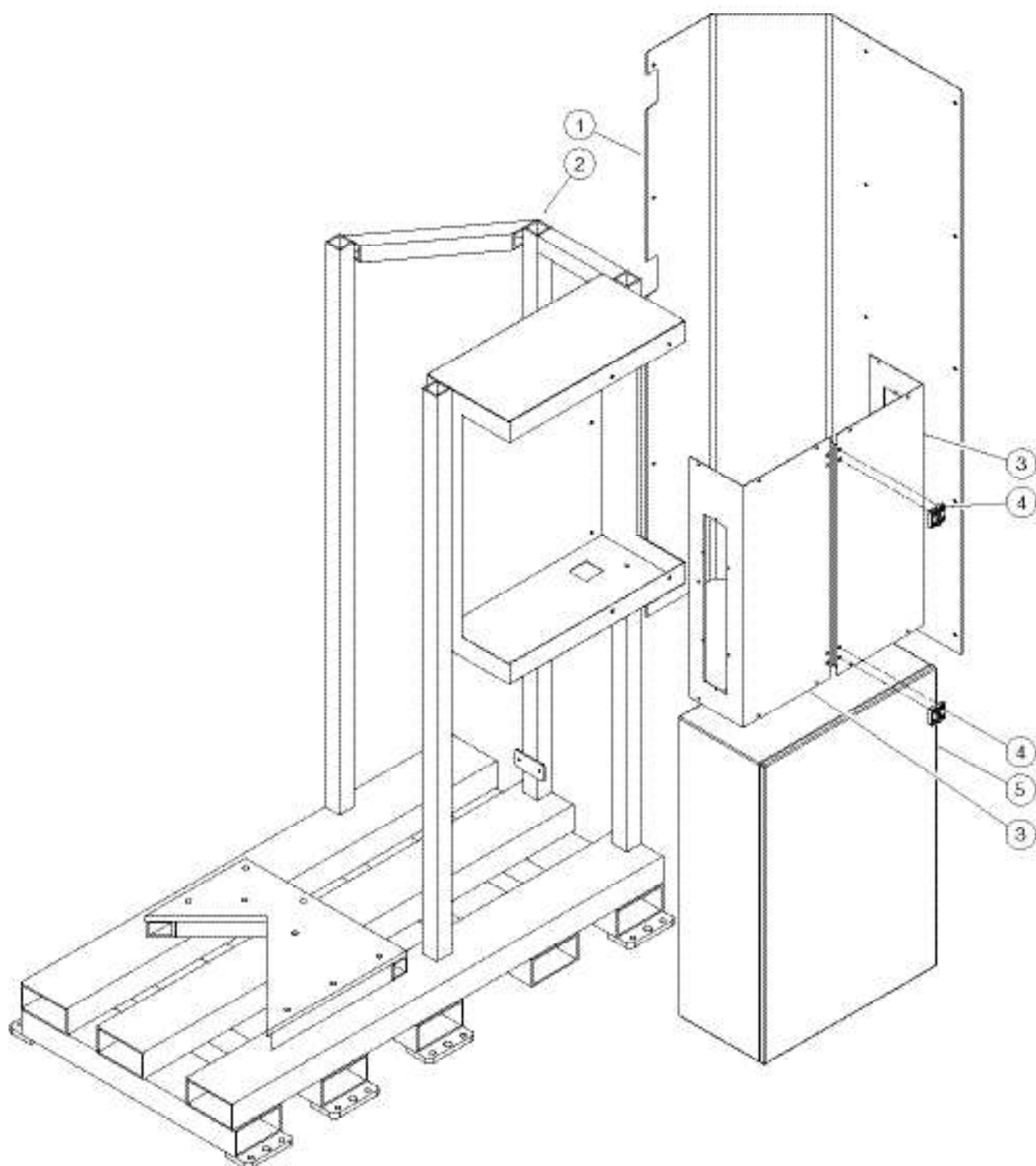
notes

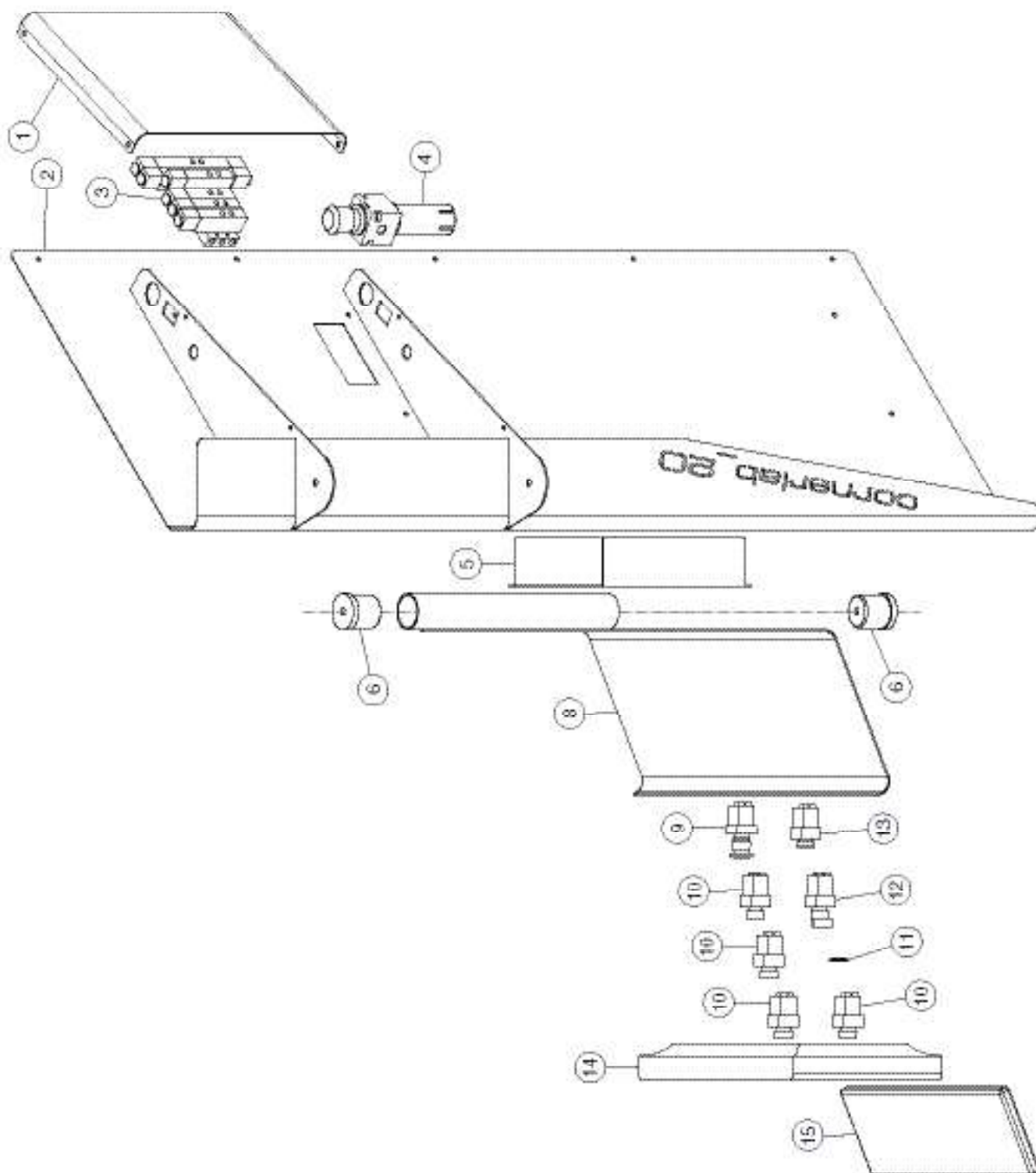
pQ|profteQ

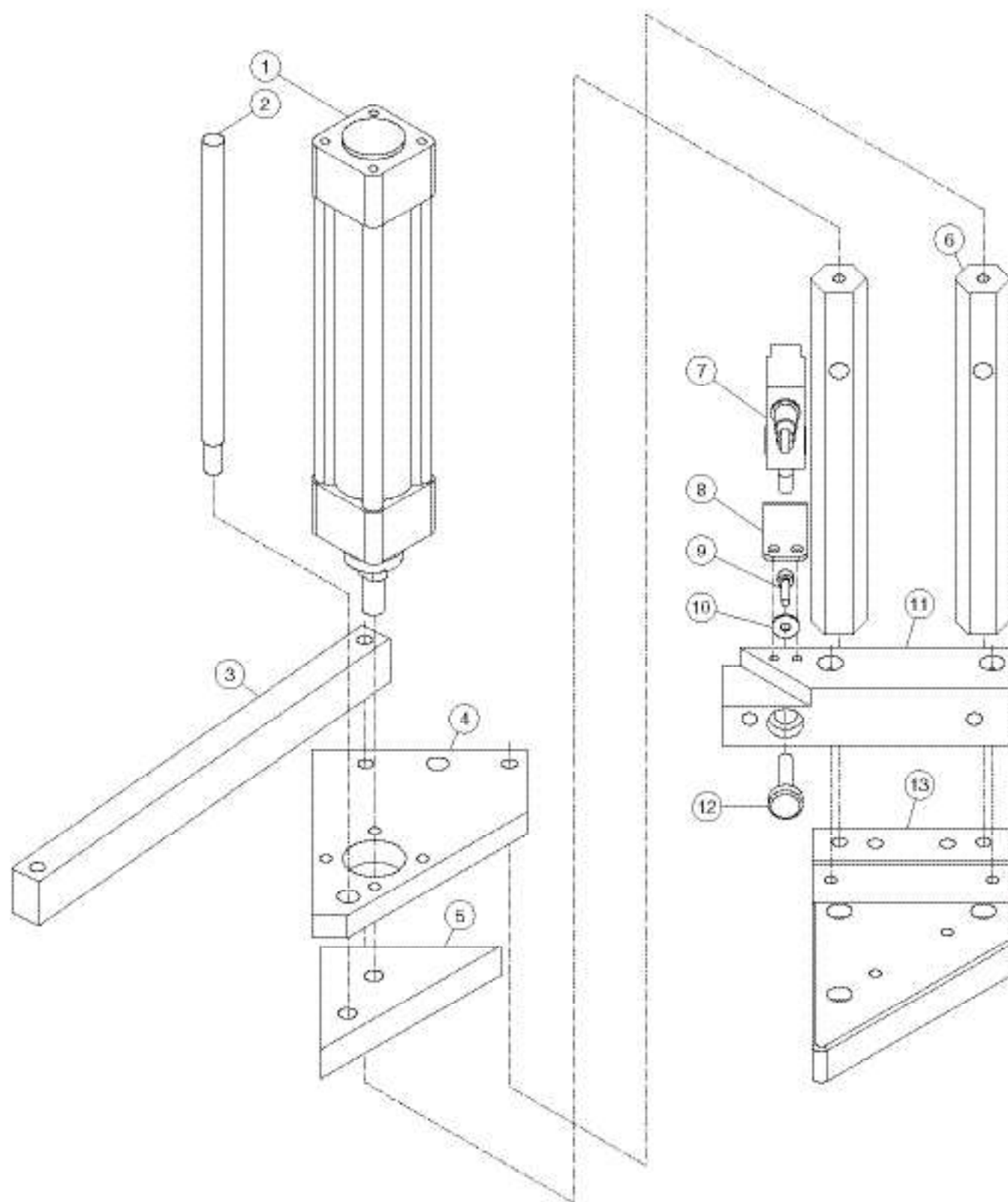


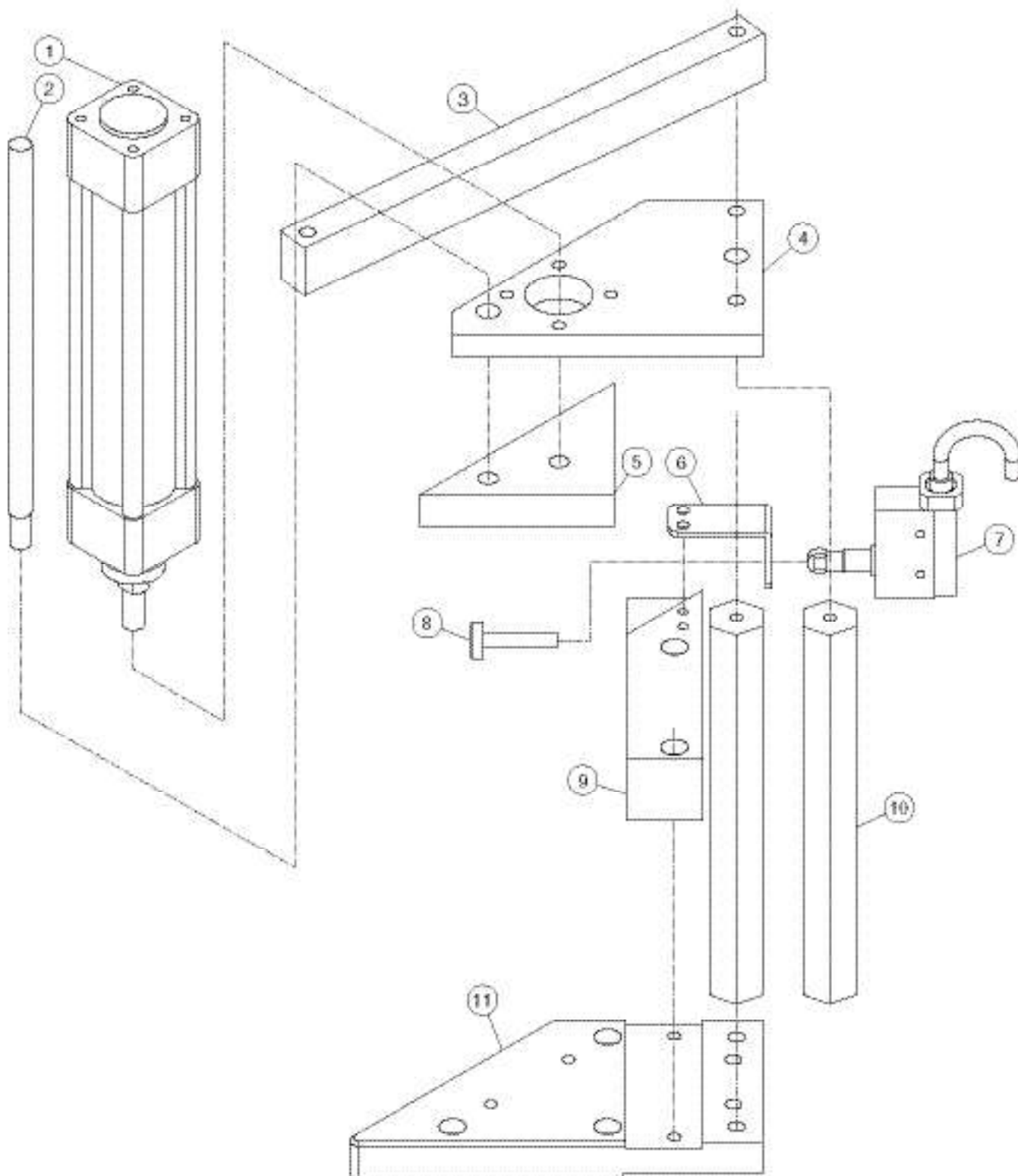


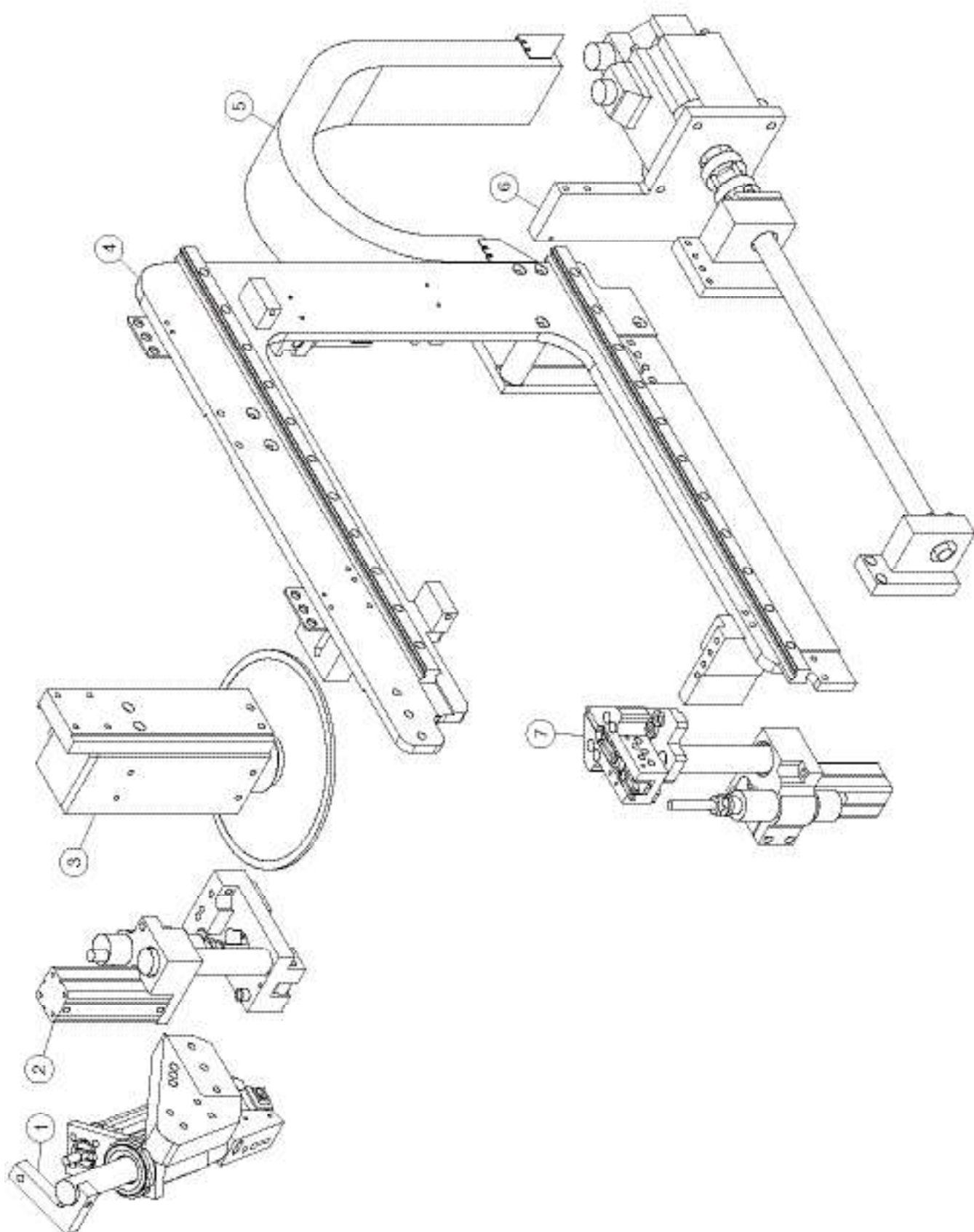


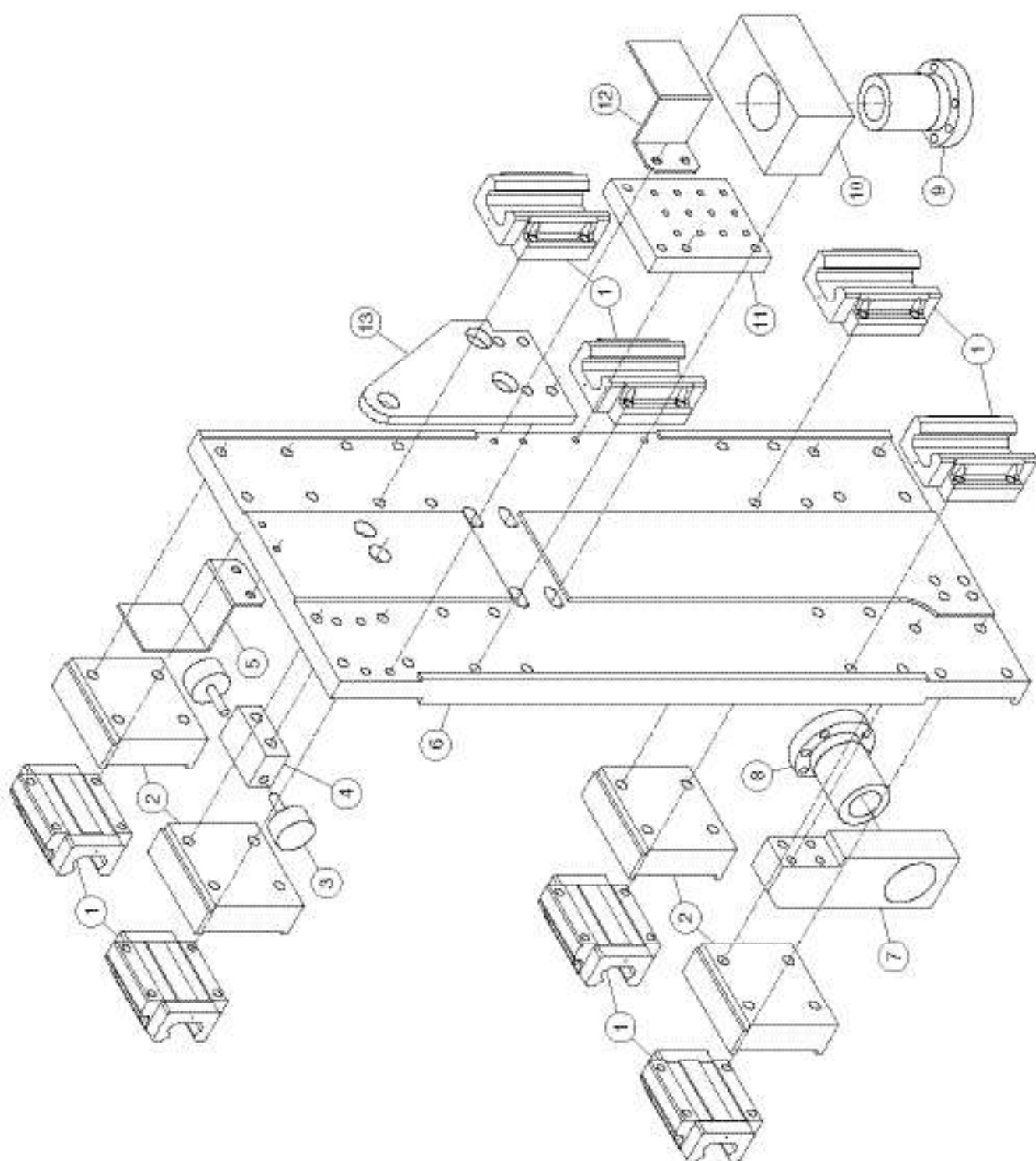


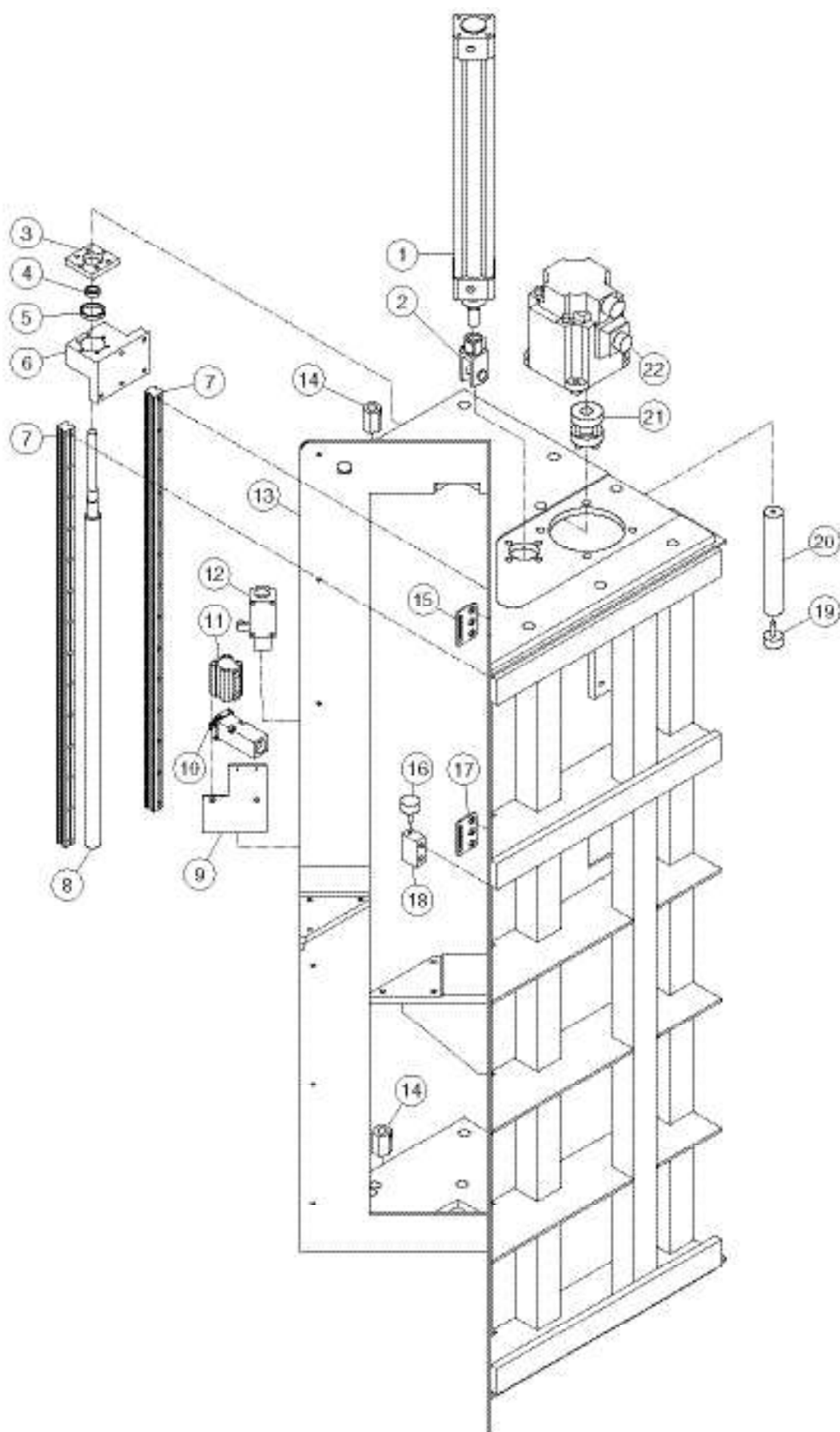


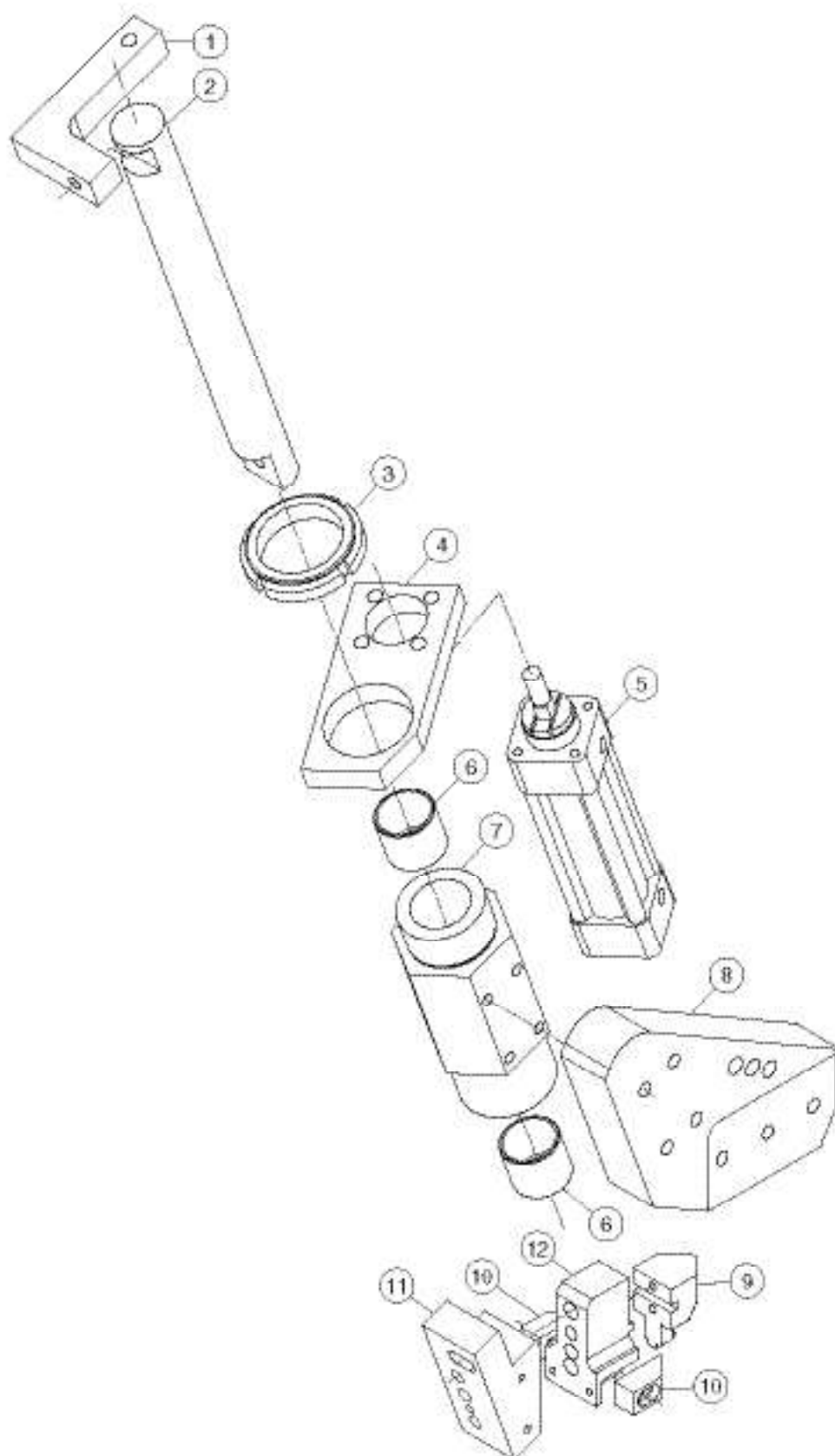


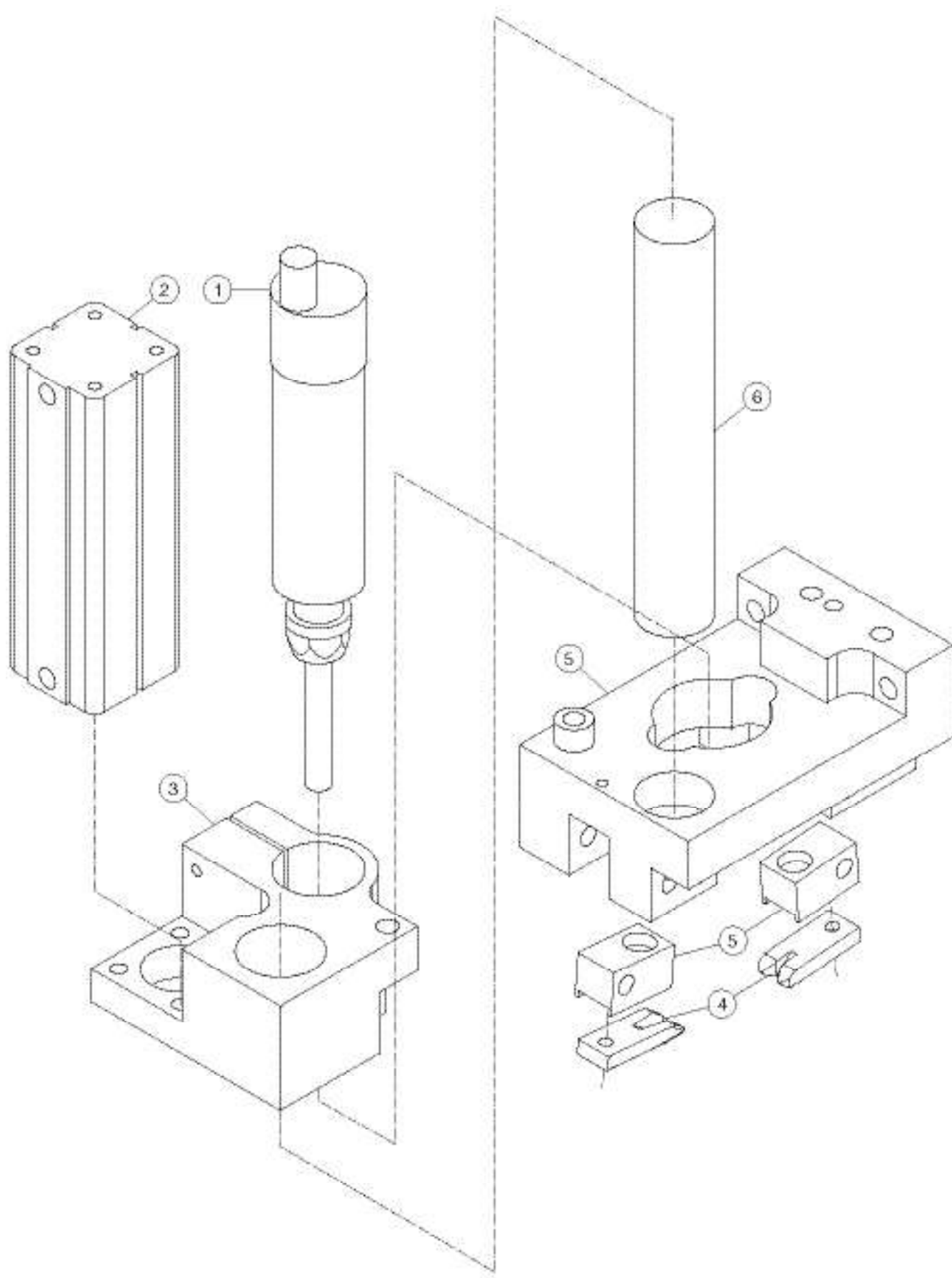


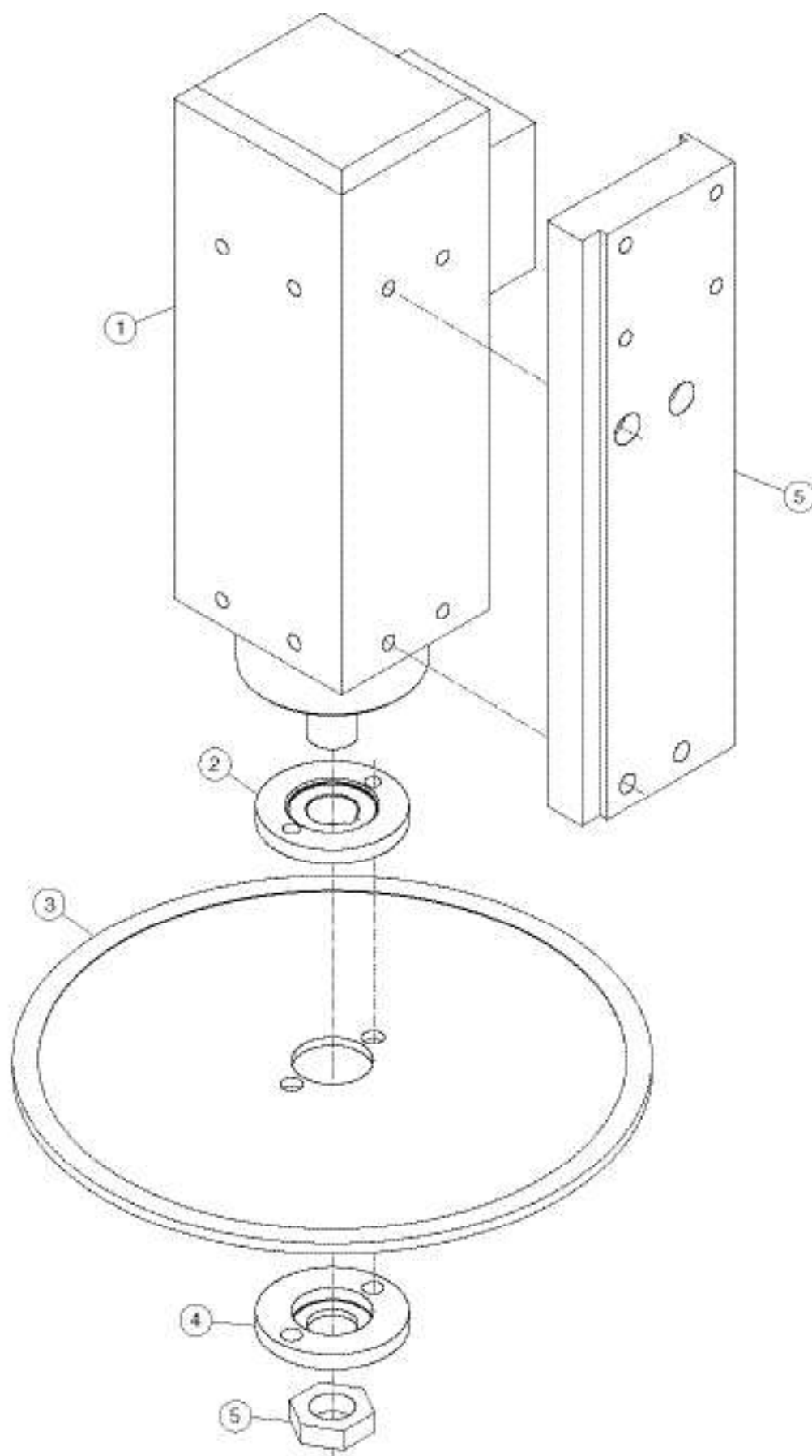


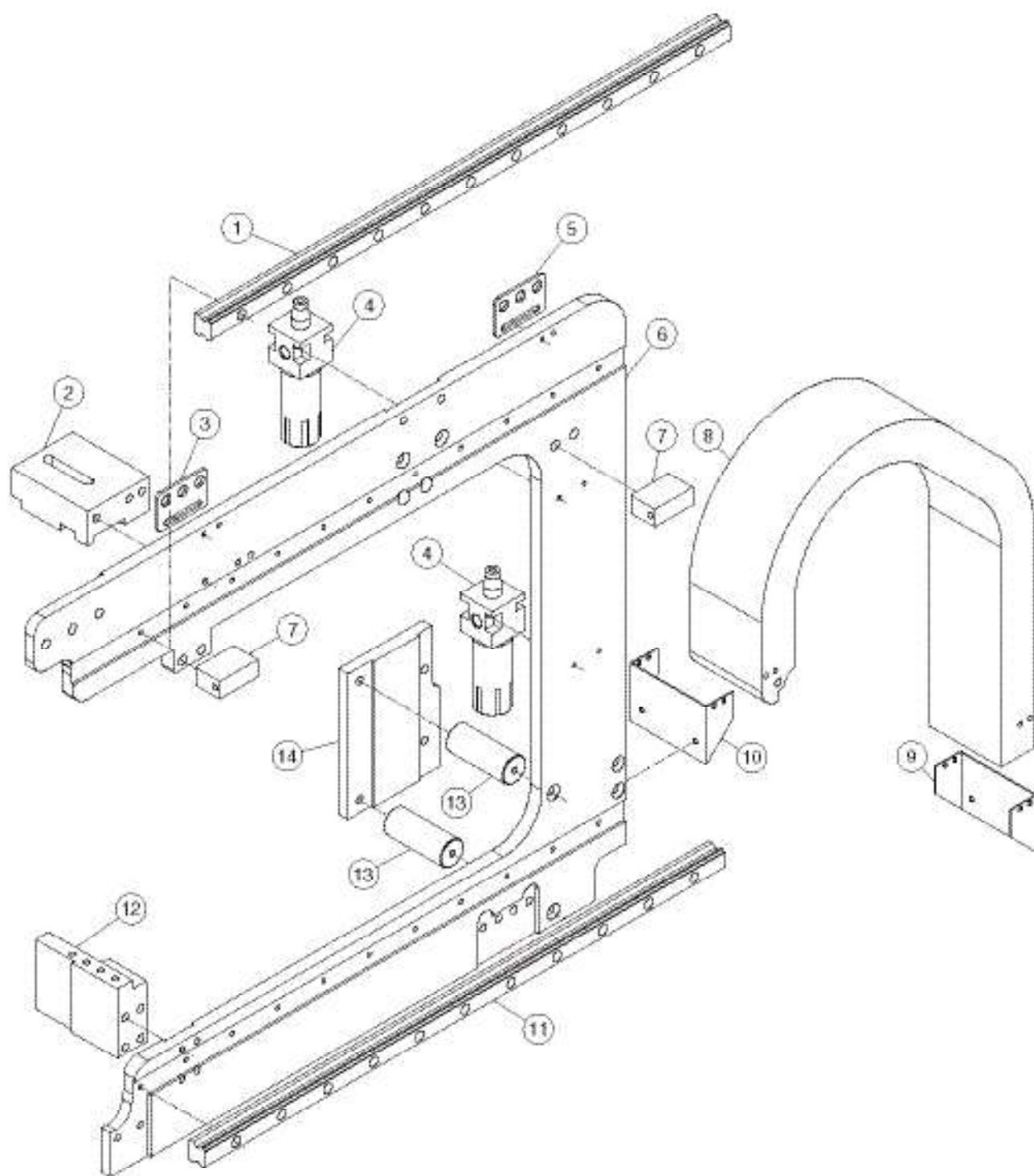


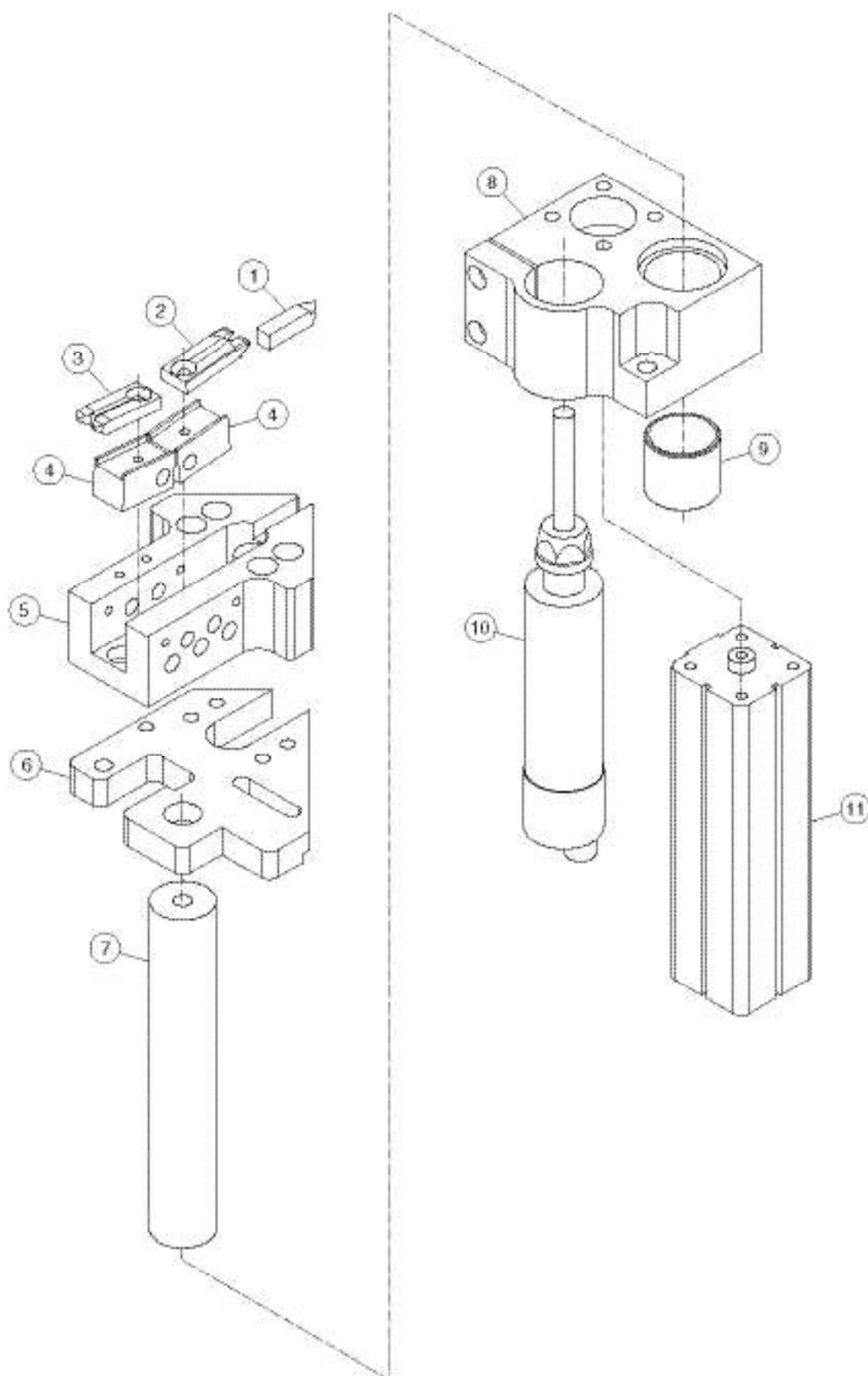


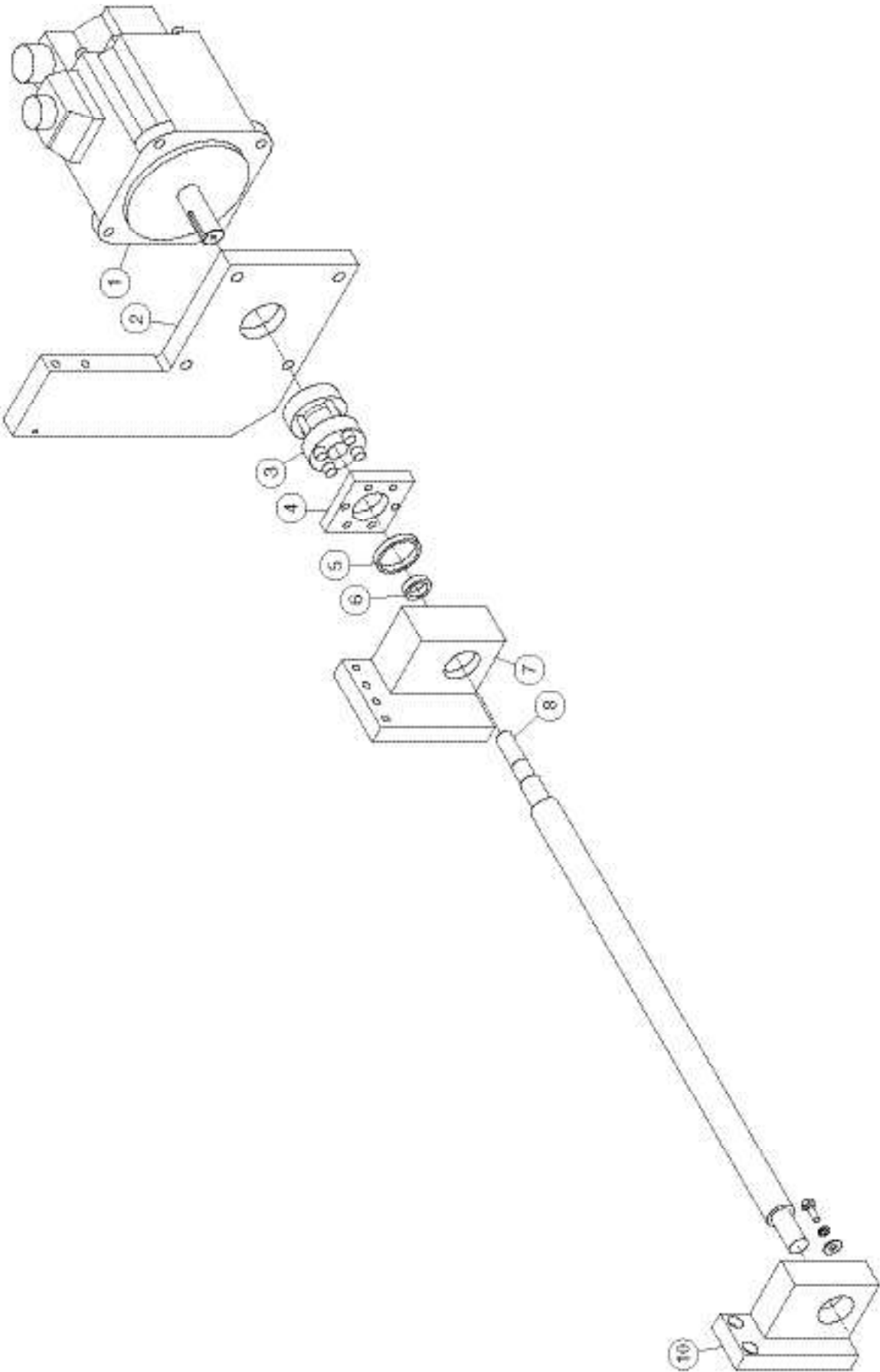












notes