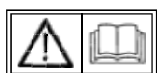


- ① **Manuale istruzioni - Istruzioni originali**
GB **Operators manual - Translate of the original instruction**
E **Manual de instrucciones - Traducido del instrucciones originales**
F **Manuel d'utilisation - Traduit du mode original**

Dr.4

Fresatrice scarico acqua per profili in pvc
Water drain milling machine for pvc frames
Fresadora descarga agua para perfiles en pvc
Fraiseuse a evacuation d'eau pour les profiles 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

Dr.4

Indice

Contents

Índice

Table des matieres

I	GB	E
Cap. 1 <i>Avvertenze</i>	Chap. 1 <i>Introduction</i>	Cap. 1 <i>Advertencias</i>
Cap. 2 <i>Informazioni generali</i>	Chap. 2 <i>General information</i>	Cap. 2 <i>Informaciones generales</i>
Cap. 3 <i>Sicurezza</i>	Chap. 3 <i>Safety</i>	Cap. 3 <i>Seguridad</i>
Cap. 4 <i>Installazione</i>	Chap. 4 <i>Installation</i>	Cap. 4 <i>Instalación</i>
Cap. 5 <i>Pannelli comandi</i>	Chap. 5 <i>Control panels</i>	Cap. 5 <i>Paneles mandos</i>
Cap. 6 <i>Regolazioni preliminari</i>	Chap. 6 <i>Preliminary adjustments</i>	Cap. 6 <i>Regulaciones preliminares</i>
Cap. 7 <i>Avvio macchina</i>	Chap. 7 <i>Machine start-up</i>	Cap. 7 <i>Puesta en marcha máquina</i>
Cap. 8 <i>Descrizione parti macchina</i>	Chap. 8 <i>Description of machine parts</i>	Cap. 8 <i>Descripción partes máquina</i>
Cap. 9 <i>Manutenzioni</i>	Chap. 9 <i>Maintenance</i>	Cap. 9 <i>Mantenimientos</i>
Cap. 10 <i>Inconvenienti - cause - rimedi</i>	Chap. 10 <i>Problems, causes & remedies</i>	Cap. 10 <i>Inconvenientes - causas - remedios</i>
Cap. 11 <i>Impianto elettrico</i>	Chap. 11 <i>Electrical system</i>	Cap. 11 <i>Instalación eléctrica</i>
Cap. 12 <i>Impianto pneumatico</i>	Chap. 12 <i>Pneumatic system</i>	Cap. 12 <i>Instalación neumática</i>
Cap. 13 <i>Smaltimento macchina</i>	Chap. 13 <i>Disposal of the unit</i>	Cap. 13 <i>Eliminación máquina</i>



Dr.4

F

Chap.1 Preconisations

Chap.2 Informations
generales

Chap.3 Securite

Chap.4 Installation

Chap.5 Tableau de
commande

Chap.6 Reglages
preliminaires

Chap.7 Demarrage de la
machine

Chap.8 Description des
pieces de la machine

Chap.9 Maintenances

Chap.10 Inconvenients-
causes-remedes

Chap.11 Installation
electrique

Chap.12 Installation
pneumatique

Chap.13 Demolition de la
machine

notes

profteQ





chap. 01

Dr.4

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 fresatrice "DR.4" 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 d'installazione, controlli ed interventi di manutenzione necessarie per mantenere in perfetta efficienza la Vostra fresatrice "DR.4".

Si tratta di interventi di normale manutenzione che qualunque operatore potrà eseguire con i mezzi di cui ordinariamente deve disporre un'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 fresatrice "DR.4".

GB

1.1 INTRODUCTION

The DR.4 milling 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 DR.4 milling 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 DR.4 milling machine.

E

1.1 PREMISA

La fresadora "DR.4" se ha diseñado y fabricado con cuidado, teniendo en cuenta las normas de seguridad vigentes para la tutela del trabajador

En este manual están descritas e ilustradas las diferentes operaciones de instalación, controles e intervenciones de mantenimiento necesarias para mantener en perfecta eficiencia su fresadora "DR.4".

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

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

Les rogamos leer atentamente las instrucciones y las normas contenidas en este fascículo. Dichas normas han de ser observadas y aplicadas para asegurar la mejor conducta de su fresadora "DR.4".



F

1.1 INTRODUCTION

La fraiseuse "DR.4" 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 fraiseuse "DR.4" 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 soudeuse "DR.4".

notes

profteQ

I

1.2 NOTA GENERALE

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

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

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

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

GB

1.2 GENERAL NOTES

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

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

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

E

1.2 NOTA GENERAL

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

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

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

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

F

1.2 NOTE GENERALE

PROFTEQ srl se réserve le droit de suspendre à tout moment la production de certains modèles, de faire varier leurs caractéristiques et leur plan, sans préavis, sans compensation et

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

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

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

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

[illegible]

I

1.3 PRESENTAZIONE MACCHINA

Le fresatrici DR.4 sono macchine che consentono l'esecuzione di piccole fresature nel profilo per lo scarico della condensa.

La macchina è parzialmente manuale, l'operatore deve inserire il profilo nel piano di lavoro, bloccarlo tramite comando a pedale e iniziare le lavorazioni.

Date le molteplici possibilità di regolazione, la macchina consente la fresatura nelle varie parti di tutti i tipi di profili, anche i profili a Monoblocco.

GB

1.3 INTRODUCTION TO THE MACHINE

The DR.4 milling machines allow the carrying out of small cuts in the frame for the drainage of the condensation.

The operator must insert the frame piece into the work table, hold it with the pedal control, and start the manual drilling operations.

Given the infinite possibilities for adjustment, the machine can mill in the various parts of all types of mframe, even one-piece.

E

1.3 PRESENTACIÓN MÁQUINA

Las fresadoras DR.4 son máquinas que permiten ejecutar pequeños fresados en el perfil para la descarga de la condensación.

La máquina es parcialmente manual, el operario ha de introducir el perfil en la bancada, bloquearlo mediante el pedal de control y empezar las elaboraciones.

Debido a las múltiples posibilidades de ajuste, la máquina permite realizar fresados en las distintas partes de todos los tipos de perfiles Monobloc.

1.4 PRINCIPALI GRUPPI MACCHINA

- FRESATRICE DR.4

1. TELAIO MACCHINA
2. PEDALIERA COMANDO PRESSORI
3. FRESE INCLINATE
4. PLEXIGLAS DI PROTEZIONE ZONA DI LAVORO
5. FRESA ORIZZONTALE POSTERIORE
6. FRESA VERTICALE
7. PANNELLO COMANDI
8. PRESSORI PROFILI

1.4 MAIN MACHINE UNITS

DR.4 MILLING MACHINE

1. MACHINE FRAME
2. PRESSER CONTROL PEDAL UNIT
3. FRESE INCLINATE
4. PLEXIGLAS GUARD PROTECTING WORK ZONE
5. REAR HORIZONTAL CUTTER
6. VERTICAL CUTTER
7. CONTROL PANEL
8. FRAME PRESSERS

1.4 PRINCIPALES GRUPOS MÁQUINA

- FRESADORA DR.4

1. BASTIDOR MÁQUINA
2. PEDAL DE MANDO PRENSORES
3. FRESAS INCLINADAS
4. PLEXIGLÁS DE PROTECCIÓN ZONA DE TRABAJO
5. FRESA HORIZONTAL POSTERIOR
6. FRESA VERTICAL
7. PANEL DE MANDOS
8. PRENSORES PERFILES



F

1.3 PRESENTATION DE LA MACHINE

Les fraiseuses à évacuation d'eau DR.4 sont des machines qui permettent d'exécuter de petits fraisages dans le profil, afin d'évacuer les condensats. Cette machine est partiellement manuelle. L'opérateur doit introduire le profil sur le plan de travail, le bloquer au moyen de la commande par pédale, puis commencer les usinages. Etant donné ses multiples possibilités de réglage, cette machine permet de fraiser tous les différents types de profils dans leurs diverses parties, même les monoblocs.

1.4 PRINCIPAUX GROUPES DE LA MACHINE

FRAISEUSE DR.4

1. CHASSIS MACHINE
2. PÉDALIER COMMANDE PRESSEURS
3. FRESE INCLINATE
4. PLEXIGLAS DE PROTECTION ZONE DE TRAVAIL
5. FRAISE HORIZONTALE POSTÉRIEURE
6. FRAISE VERTICALE
7. TABLEAU DE COMMANDE
8. PRESSEURS PROFILÉS

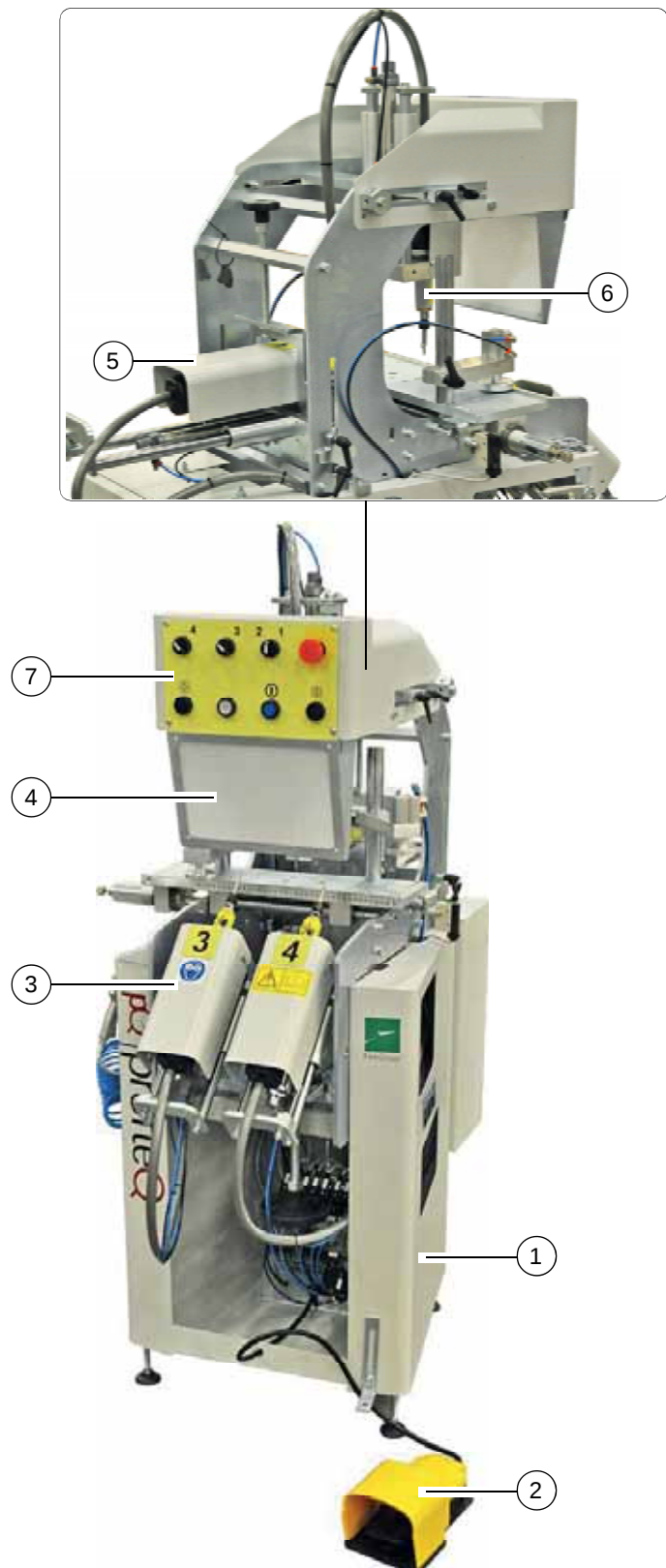


Fig. 01



notes

pQ | profteQ



chap. 02

Dr.4

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. 8
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 8
2.7	Details of manufacturer	page 13
	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. 8
2.7	Identificación constructor	pág. 14
	CERTIFICADO DE ORIGEN	pág. 16



Dr.4

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. 9
- 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 Fresatrice per profili in PVC, DR.4.

2.2 NUMERO DI MATRICOLA

Per identificare la vostra fresatrice dovete saperriconoscere esattamente la sigla stampigliata sulla targhetta. (fig.1 part.1)

DESCRIZIONE NUMERAZIONE MATRICOLA (fig. 2)

Mod.
Tipologia macchina

Serial nr.
Numero di matricola

V
Tensione/Voltaggio
alimentazione elettrica

A
Amper assorbiti dalla macchina e necessari per farla funzionare

kW
Kilowatt necessari alla macchina per funzionare

Hz
Frequenza corrente elettrica per il funzionamento

bar
Pressione pneumatica della linea di alimentazione della macchina

Anno
Anno di costruzione della macchina

Massa kg
Peso o massa della macchina

GB

2.1 INTRODUCTION

This chapter sums up the technical specifications of your DR.4 milling machine.

2.2 SERIAL NUMBER

To identify your milling machine, you need to know how to precisely identify the codes stamped on the nameplate (fig.1 part.1)

DESCRIPTION OF SERIAL NUMBER (fig.2)

Mod.
Type of machine

Serial nr.
Serial number

V
Power supply voltage

A
Amperes drawn by the machine and required for its operation

kW
Kilowatt required to operate the machine

Hz
Power supply frequency for machine operation

bar
Machine air supply pressure

Year
Machine year of manufacture

Weight in kg
Machine weight

E

2.1 PREMISA

Este capítulo reasume las características técnicas de fresadora "DR.4".

2.2 NÚMERO DE MATRÍCULA

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

DESCRIPCIÓN NUMERACIÓN MATRÍCULA (fig.2)

Mod.
Tipo de máquina

Serial nr.
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 Fraiseuse "DR.4".

2.2 NUMERO DE MATRICULE

Pour identifier votre soudeuse vous devez savoir reconnaître exactement le sigle poinçonné sur la plaquette (fig.1 détail 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

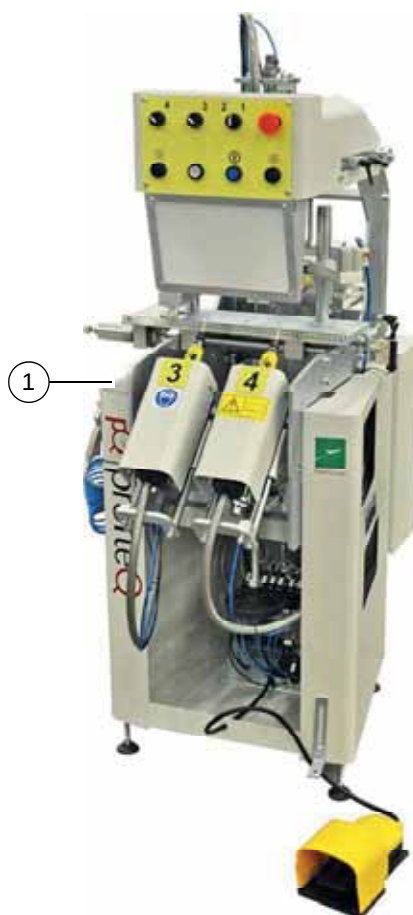


Fig. 01

 	
made in Italy evolution on pc windows Via dell'Artigianato 8, 28-35010 Villa del Conte PD/TV - tel. +39 0499325691 - fax +39 0499325232	
Mod.	serial nr.
	V A
kW	Hz bar
Anno Year Année 1992	Masse Mass Poids Compt. kg

Fig. 02

I	GB	E
2.3 DIMENSIONI DI INGOMBRO	2.3 OVERALL SIZES	2.3 DIMENSIONES TOTALES
(Vedi fig 3)	(see fig 3)	(sh. Abb. 3)
2.4 DATI TECNICI	2.4 TECHNICAL DATA	2.4 DATOS TÉCNICOS
MODELLO CON CORRENTE IN 220 V	MODEL WITH 220 V CURRENT	MODELO CON CORRIENTE DE 220 V
Tensione 220 V, 50 Hz, 2F + N	Voltage 220 V, 50 Hz	Tensión 220 V, 50 Hz
Assorbimento 1,2 kW	Power Consumption 1,2 kW	Consumo 1,2 Kw
Pressione di esercizio da 6 a 8 bar	Working Pressure from 6 to 8 bars	Resón de funcionamiento da 6 a 8 bar
Consumo aria per ciclo 6 l a 8 bar	Air Consumption per Cycle 6 l at 8 bars	Consumo aire par ciclo 6 l per ciclo
Motore 28.000 g/min 380 W	Motor 28.000 rpm 380 W	Motor 28.000 g/min 380 W
Altezza minima profili da fresare 35 mm	Minimum height of frames to be cut 35 mm	Altura mínima perfiles que hay que fresar 35 mm
Tempo esecuzione 1 scarico	Time to carry out 1 drain channel	Tiempo de ejecución 1 descarga
Produzione oraria ottimizzata per telaio in PVC	Optimum Hourly Production for PVC frame	Producción horaria optimizada para marcos de PVC
Peso macchina kg 200 circa	Machine Weight 200 kg approx.	Peso máquina kg 200 aproximadamente

**F**

2.3 COTES D'ENCOMBREMENT

(Voir fig.3).

2.4 DONNEES TECHNIQUES

MODELE AVEC COURANT A 220 V

Tension
220 V, 50 Hz, 2F+N

Absorption 1,2 kW

Pression de service
de 6 à 8 bars

Consommation d'air par cycle
6 litres à 8 bars

Moteur
28.000 tours/mn 380 W

Hauteur minimum profilés à
fraisier
35 mm

Temps d'exécution 1 trou
d'écoulement
.....

Production horaire optimisée
pour bâti en PVC
.....

Poids machine
environ 200 kg

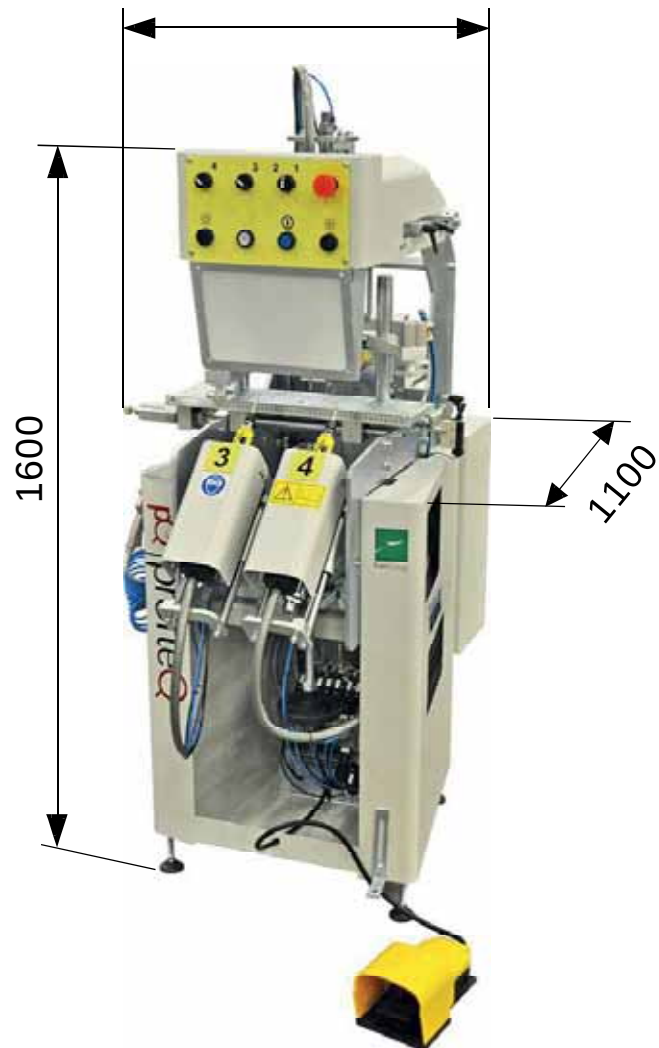


Fig. 03

I

2.5 USO PREVISTO DELLA MACCHINA

L'uso della "FRESATRICE DR.4" viene prevista esclusivamente per la fresatura di profili in PVC.

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



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

GB

2.5 USE FOR WHICH MACHINE IS DESIGNED

The DR.4 MILLING MACHINE has been designed exclusively for the milling of PVC frames.

N.B.: No other material can be worked with this machine.



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

E

2.5 USO PREVISTO DE LA MÁQUINA

El uso de la "FRESADORA DR.4" está previsto exclusivamente para el fresado de perfiles de PVC.

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



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

2.6 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 purché il prodotto sia trattato in modo appropriato secondo le istruzioni d'uso.

La garanzia copre la sostituzione gratuita dei pezzi di ricambio.

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.

2.6 GARANTÍA

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

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



F

2.5 UTILISATION PREVUE DE LA MACHINE

La "FRAISEUSE DR.4" est prévue exclusivement pour fraiser des profils en PVC.

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



ATTENTION ! Cette machine a été conçue pour 1 poste de travail, par conséquent. L'intervention de tiers pourrait engendrer des situations de danger au détriment de l'opérateur et des autres personnes.

2.6 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.

notes

profteQ

I

La garanzia non è valida nei seguenti casi:

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

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

GB

The guarantee is not valid in the following cases:

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

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

E

La garantía no es válida en los siguientes casos:

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

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



Dr.4

F

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

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

- installation incorrecte;

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

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

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

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

notes

profteQ

ITALIANO

2.7 IDENTIFICAZIONE COSTRUTTORE

PROFTEQ srl

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

Amministratore

Tel.: + 39 049 9325691 / +39 049 9235 619

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 9235 619

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
N° DE MATRÍCULA	KW	KG
FECHA DE FABRICACIÓN	HZ	
FECHA DE PRUEBA	NL	



FRANÇAIS

2.7 IDENTIFICATION DU CONSTRUCTEUR

PROFTEQ srl

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

Administrateur

Tél. : + 39 049 9325691 / +39 049 9235 619

Télécopie: + 39 049 9235232

IDENTIFICATION DU CLIENT

CLIENT

ADRESSE

RESPONSABLE

SIEGE LEGAL

SIEGE DE TRAVAIL

TEL.

TELECOPIE

IDENTIFICATION DE LA MACHINE

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

I

CERTIFICATO DI ORIGINE

Si dichiara che

la Fresatrice per profili in
PVC mod. DR.4
con matricola n°
costituita da:

- # un telaio macchina.
- # due pressori di bloccaggio profili.
- # un piano di appoggio e lavorazione profilo.
- # un gruppo fresa verticale.
- # un gruppo fresa orizzontale.
- # due gruppi fresa inclinati.
- # un impianto pneumatico di asservimento e comando macchina.
- # un impianto elettrico completo di azionamento delle funzioni macchina.

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

This is to certify that

the Milling machine for PVC
frames, Model DR.4
with Serial No.
consisting of:

- # a machine framework,
- # two profile section fastening clamps.
- # a surface to support and work on the frame
- # a vertical cutting unit
- # a horizontal cutting unit
- # two tilted milling units.
- # a pneumatic plant for machine control and command
- # an electric system complete with controls for the machine operations.

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

E

CERTIFICADO DE ORIGEN

Se declara que

la Fresadora para perfiles
de PVC mod. DR.4
con matrícula n.º
formada por:

- # un bastidor máquina.
- # dos prensos de bloqueo perfiles.
- # un plano de apoyo y atornillamiento perfil.
- # un grupo fresa vertical.
- # un grupo fresa horizontal.
- # dos grupos fresa inclinados.
- # una instalación neumática de esclavizamiento y mando máquina.
- # una instalación eléctrica con accionamiento de las funciones de la máquina.

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



Dr.4

F

CERTIFICAT D'ORIGIN

Nous déclarons que

la fraiseuse pour profilés en
PVC mod. DR.4
portant le matricule
n°..... et constituée
des éléments suivants:

- # un châssis machine.
- # deux presseurs de
blocage des profilés.
- # un plan d'appui et
d'usinage du profilé.
- # un groupe fraisage
vertical.
- # un groupe fraisage
horizontal.
- # deux groupes de fraisage
inclinés.
- # une installation pneuma-
tique d'asservissement et
de commande de la
machine.
- # une installation électrique
équipée d'un système
d'action-nement des
fonctions de la machine.

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

profteQ



notes

pQ | profteQ



chap. 03

Dr.4

Sicurezza

Safety

Seguridad

Securite

I

Sicurezza

- 3.1 Premessa pag. 4
- 3.2 Segnaletica di sicurezza pag. 4
- 3.3 Norme di sicurezza generali pag. 6
- 3.4 Allacciamenti pag. 14
- 3.5 Impianto di messa a terra pag. 14
- 3.6 Dispositivi di sicurezza macchina pag. 16
- 3.7 Identificazione zone a rischio e a rischio residuo pag. 16

GB

Safety

- 3.1 Introduction page 4
- 3.2 Safety signs page 4
- 3.3 General safety regulations page 6
- 3.4 Connections page 14
- 3.5 Earth connection page 14
- 3.6 Safety devices on machine page 16
- 3.7 Identifying hazard & residual hazard zones page 16

E

Seguridad

- 3.1 Premisa pág. 4
- 3.2 Señales de seguridad pág. 4
- 3.3 Normas de seguridad generales pág. 6
- 3.4 Conexiones pág. 14
- 3.5 Instalación de puesta a tierra pág. 14
- 3.6 Dispositivos de seguridad máquina pág. 16
- 3.7 Identificación zonas de riesgo y de riesgo residual pág. 16



F

Securite

- 3.1 Introduction p. 5
- 3.2 Signalisation de securite p. 5
- 3.3 Normes de securite generales p. 7
- 3.4 Branchements p. 15
- 3.5 Installation de mise a la terre p. 15
- 3.6 Dispositifs de securite de la machine p. 17
- 3.7 Identification zones a risque et a risque residuel p. 17

notes

profteQ

I

3.1 PREMESSA

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

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

GB

3.1 INTRODUCTION

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

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

E

3.1 PREMISA

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

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



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



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



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

3.2 SEGNALETICA DI SICUREZZA

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

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

3.2 SAFETY SIGNS

The labels shown below are fixed to the machines produced by PROFTEQ srl.

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

3.2 SEÑALIZACIONES DE SEGURIDAD

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

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



F

3.1 INTRODUCTION

Le respect des normes de sécurité met l'opérateur dans des conditions de travail productif, à l'abri du danger en ce qui le concerne, ainsi que les autres opérateurs. Il est interdit d'utiliser la machine pour des raisons différentes de celles qui ont été décrites précédemment, et son utilisation est interdite au personnel qui n'a pas été correctement formé à ce sujet.

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

3.2 SIGNALISATION DE SECURITE

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

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



Pericolo 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

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.

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



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

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



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

Tras cada intervención de mantenimiento, o de sustitución de accesorios, controlar esmeradamente, antes de poner en marcha la máquina, no dejar llaves o herramientas entre los tablas móviles, debajo de los dispositivos de presión, dentro el cuadro eléctrico, o cerca de partes móviles en general.



- 3) Vestir de modo adecuado.

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



F

3.3 NORMES DE SECURITE GENERALES



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



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

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



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

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



3) S'habiller d'une manière adéquate.

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

notes

profteQ

I

Non bisogna portare cinture, 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 tienen que llevar cinturones, anillos y cadenas.

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



4) Evitare posizioni instabili.

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



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) Evitare posizioni instabili.

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



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.



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.

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

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

No dejar NUNCA la máquina sin custodia, con las llaves de acceso conectadas 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 por personal cualificado.

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

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

**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) Eviter les positions instables

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



5) 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

profteQ

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.

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.

E



7) Desconectar la tensión.

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



8) Scaricare la pressione.

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



8) Release the pressure

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



8) Descargar la presión.

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



9) Vietato scavalcare la macchina.

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



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.



9) Prohibido salvar la máquina.

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



10) Corretta illuminazione.

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



10) Correct illumination

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



10) Correcta iluminación.

Para facilitar las operaciones de control y de conducción, el local que acoge la máquina tiene que ser 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 manomettendo 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 sólo cables de sección adecuada a la potencia instalada de la máquina. Salvaguardar el cable de elevadas temperaturas, aceite y cantos cortantes. Cambiar los cables cuando se desgasten o se dañen.



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

profteQ

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**.*

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**.*

E

3.4 CONEXIÓN

El cliente tiene que ocuparse de predisponer la red de alimentación (eléctrica, neumática), adecuada a soportar piques 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 tiene que ser efectuadas por personal cualificado, que respete las normas generales de emplazamiento de las instalaciones eléctricos. Ver **Norma CEI EN 60-204/1**.*

3.5 IMPIANTO DI MESSA A TERRA

La macchina deve essere collegata con un efficiente impianto di messa a terra. Collegare la barra di messa a terra del quadro elettrico (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.

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 (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.

3.5 INSTALACIÓN DE PUESTA A TIERRA

La máquina tiene que ser conectada con una eficiente instalación de puesta a tierra. Conecte la barra de puesta a tierra del cuadro eléctrico (fig. 1), al cable de la puesta de tierra.

En la cimentación de los dispersores de tierra y en la elección de los cables conductores, respetar las normativas 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 (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.

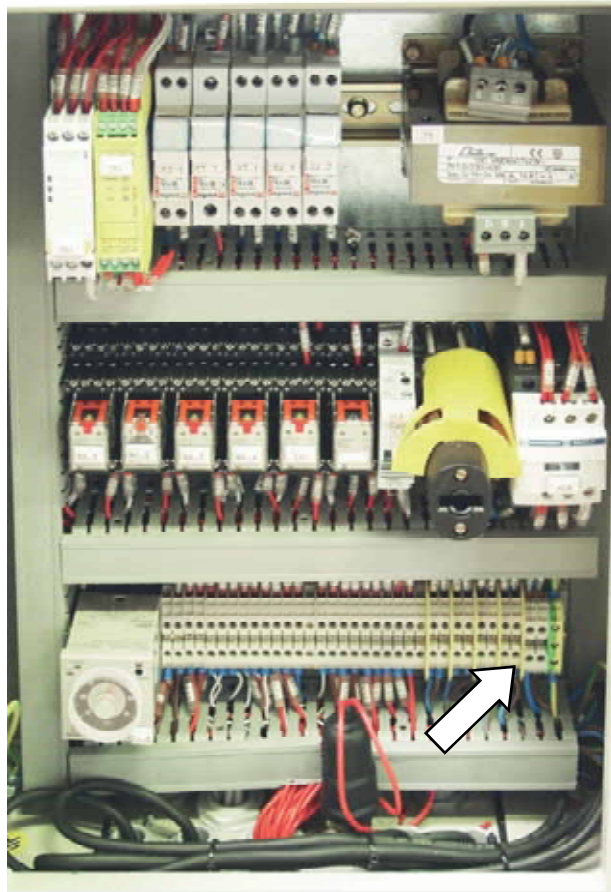


Fig. 01

I

3.6 DISPOSITIVI DI SICUREZZA MACCHINA

La macchina "DR.4" 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 (fig.2 part.1);
- scatola di contenimento del pannello elettrico a norme (fig.2 part.2).

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.3).



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

GB

3.6 SAFETY DEVICES ON MACHINES

The "DR.4" 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 (fig.2, part.1);
- box housing the electrical power panel to standard (fig.2, part.2).

3.7 IDENTIFYING HAZARD AND RESIDUAL HAZARD ZONES

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



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

E

3.6 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD MÁQUINA

La máquina "DR.4" es una máquina construida para garantizar la seguridad del operador y de las personas que están al interior de una empresa. Por eso está dotada de diferentes tipos de seguridades.

DE TIPO MECÁNICO:

- protecciones de chapa y plexiglás, apropiadas para cubrir la maquina en los puntos de movimiento y peligro (fig. 2 detalle 1);
- caja que contiene el panel eléctrico según las normas (fig. 2 detalle 2).

3.7 IDENTIFICACIÓN ZONAS DE RIESGO Y DE RIESGO RESIDUAL

Son las zonas de peligro que no obstante las varias seguridades y dispositivos electrónicos de seguridad, pueden ser identificadas en la máquina y cerca de ésta (fig. 3).



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



F

3.6 DISPOSITIFS DE SECURITE DE LA MACHINE

La machine "DR.4" 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 (fig.2, détail 1);
- boîte contenant le tableau électrique réglementaire (fig.2, détail 2).



Fig. 02

3.7 IDENTIFICATION DES ZONES A RISQUE ET A RISQUE RESIDUEL

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



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

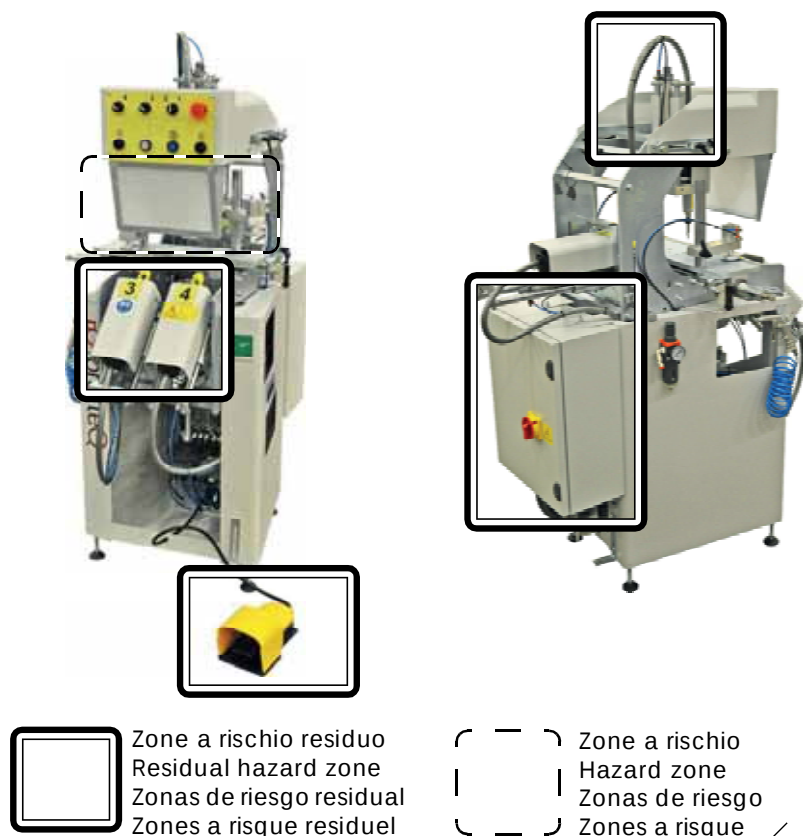


Fig. 03



notes

pQ | profteQ



chap. 04

Dr.4

Installazione
Installation
Instalación
Installation

I

Installazione

- 4.1 Trasporto pag. 4
- 4.2 Fondazioni pag. 4
- 4.3 Atrezzature 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 la cimentación 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. 10
- 4.6 Branchement électrique p. 13
- 4.7 Raccordement pneumatique p. 17

notes

profteQ

I

4.1 TRASPORTO

La fresatrice DR.4, è spedita al cliente, in genere, 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 (fig.3).

GB

4.1 TRANSPORT

The DR.4, milling 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-levellid floor (fig. 2).

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

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

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

E

4.1 TRANSPORTE

La fresadora DR.4, se envía al cliente montada, predisposta para ser levantada por el medio de transporte, utilizando: puente-grúa, autogrúa o carretilla elevadora.

El transporte se efectúa generalmente con camión.

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

4.2 CIMIENTACIONES



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

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

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

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



F

4.1 TRANSPORT

D'habitude, la fraiseuse DR.4 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.

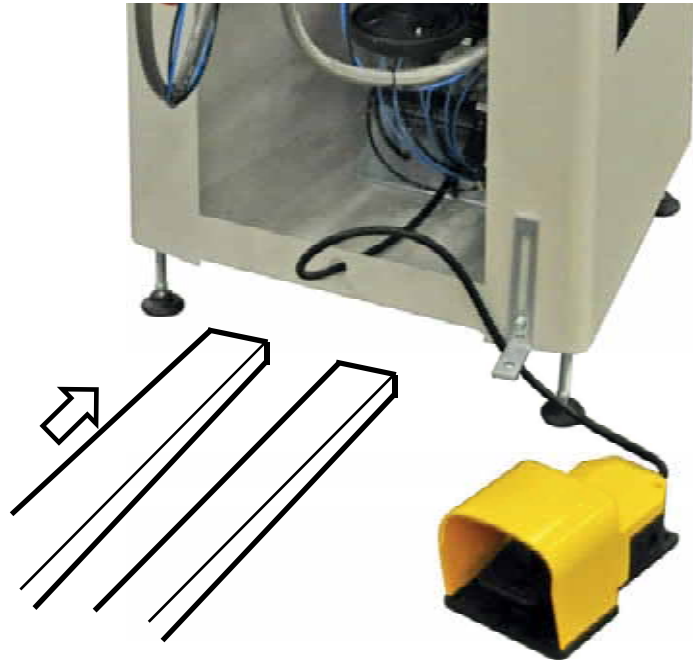


Fig. 01

4.2 FONDATIONS

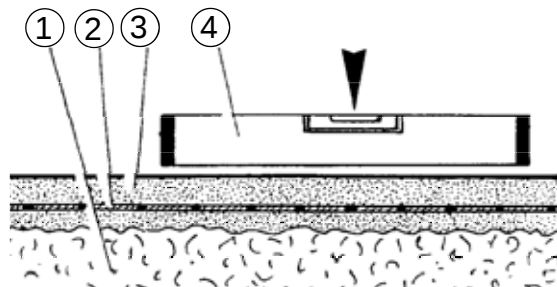


La machine doit être appuyée sur un sol bien solide et bien nivelé (fig.2).

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 (fig.3).



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

Fig. 02

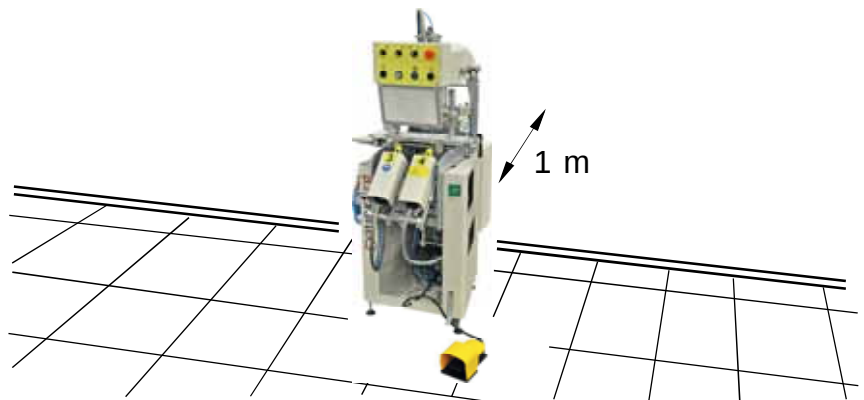


Fig. 03

I

4.3 ATTREZZATURE PER IL SOLLEVAMENTO

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



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

GB

4.3 LIFTING EQUIPMENT

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



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

E

4.3 EQUIPO PARA LA ELEVACIÓN

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



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

SOLLEVAMENTO E TRASPORTO CON CARRELLO ELEVATORE

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

LIFTING & TRANSPORTING WITH LIFT TRUCK

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

ELEVACIÓN 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

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.

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

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.

- Should there be any problem on arrival, contact PROFTEQ srl immediately.

E

4.4 POSICIONAMIENTO MÁQUINA

Apoyar lentamente la máquina al suelo, 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 por el contrato.

Controlar:

- La placa del número de matrícula, tiene que corresponder a la sigla de la máquina pedidas por ustedes (Cap.2 - 2.2 NÚMERO DE MATRÍCULA) (fig.4);

- que el estado de conservación de toda la máquina sea óptimo;

- que las zonas pintadas del bastidor máquina y de los equipos no presenten abolladuras;

- que las partes cromadas y las columnas de deslizamiento de los carros no presenten oxidaciones;

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

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



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);
- 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.
- Pour tout problème constaté à l'arrivée, contacter immédiatement l'entreprise PROFTEQ srl.

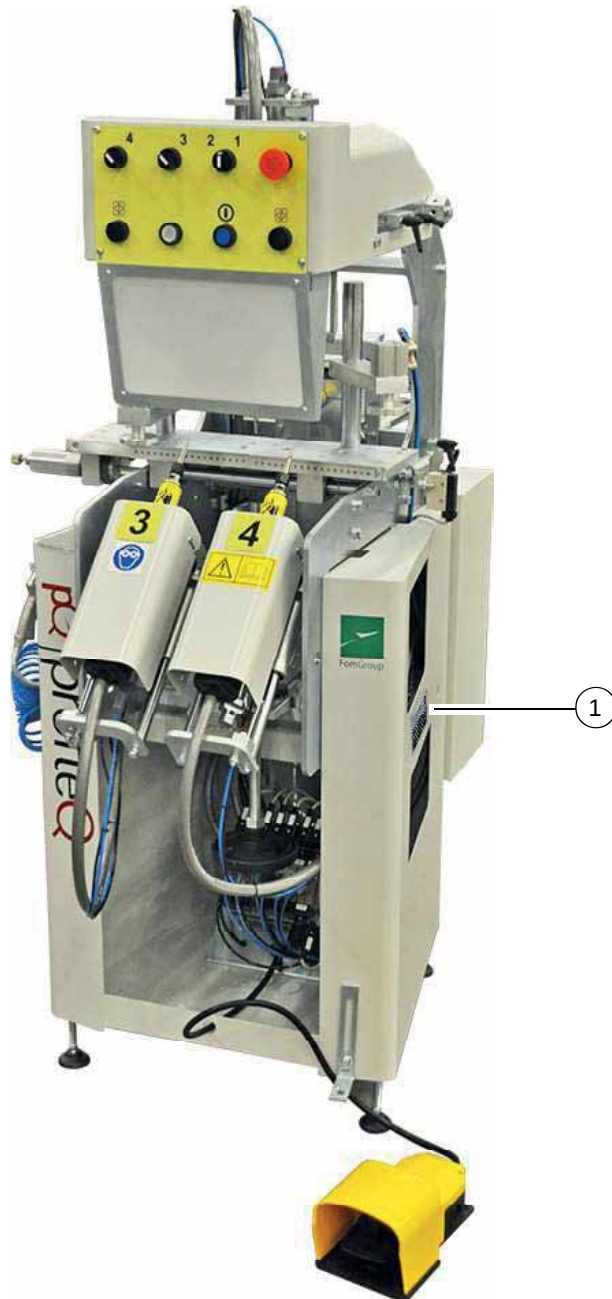


Fig. 04

I

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



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

GB

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



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

E

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



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

4.5 REGOLAZIONE LIVELLO MACCHINA

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

allentare i dadi di bloccaggio delle viti di regolazione del livellamento della macchina (fig.5 part.1);

regolare l'altezza dei vari piedini (fig.5 part.2) in modo da livellare correttamente la macchina.

controllare mediante una livella ad acqua posta sopra il piano di lavoro della macchina il corretto livellamento (fig.6 part.1);

serrare i dadi di bloccaggio delle viti di regolazione del livellamento della macchina (fig.5 part.1).

4.5 MAKING THE MACHINE LEVEL

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

slacken the lock nuts on the bolts for levelling up the machine (fig.5, part 1);

adjust the height of the various feet (fig.5 part 2) so that the in machine is correctly level;

by using a water-level placed on the work surface of the machine, check that the machine is precisely level (fig.6 part 1);

tighten up the lock nuts on the adjustment bolts for levelling the machine (fig.5 part 1).

4.5 FIJACIÓN MÁQUINA A LA CIMENTACIÓN

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

aflojar las tuercas de bloqueo de los tornillos de regulación de la nivelación de la máquina (fig.5 part.1);

regular la altura de los diferentes pies (fig.5 part.2) a fin de nivelar correctamente la máquina;

controlar, a través de un nivel de agua situado sobre el plano de trabajo de la máquina, la correcta nivelación (fig.6 part.1);

apretar las tuercas de bloqueo de los tornillos de regulación de la nivelación de la máquina (fig. 5 part.1).

**F**

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 d'usinage et faciliter les interventions de maintenance et de nettoyage de la machine.



4.5 NIVELLEMENT DE LA MACHINE

Fig. 05

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

dévissez les écrous de serrage des vis de réglage du nivellement de la machine (fig.5 détail 1);

réglez la hauteur des différents patins (fig.5 détail 2) de manière à mettre correctement la machine de niveau;

vérifiez à l'aide d'un niveau d'eau posé sur le plan de travail de la machine que le nivellement est correct (fig.6 détail 1);

vissez les écrous de serrage des vis de réglage du nivellement de la machine (fig.5 détail 1).

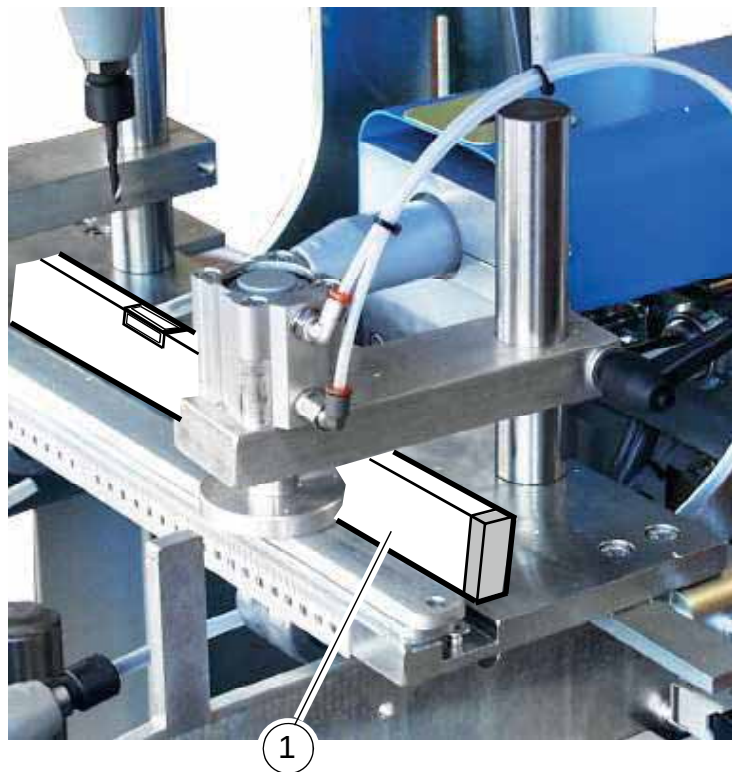


Fig. 06

I

4.6 ALLACCIAMENTO ELETTRICO



I collegamenti elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato.

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

TENSIONE = 220 V monofase
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.

GB

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.

VOLTAGE = 220 V single 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.

E

4.6 CONEXIÓN ELÉCTRICA



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

Verificar ante todo que la tensión y la frecuencia de funcionamiento a la que está predisposta la máquina corresponda a la que se usa en la empresa.

TENSIÓN = 220 monofase
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 en la barra equipotencial dispuesta al efecto, situada dentro de los cuadros eléctricos y de cuadros de derivación.

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

Verificar la sección de los hilos en el cuadro de mando, ésta ha de calcularse según la potencia eléctrica instalada e indicada en la tabla de los datos técnicos.



F

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.

TENSION = 220V monophasée
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.

notes

profteQ

I

Portare i cavi di alimentazione della linea elettrica principale all'interno del pannello elettrico.

Per il collegamento seguire le indicazioni dello schema elettrico 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.

GB

Bring the supply cables of the main electrical line into the electrical power panel.

For the connections, follow the instructions in the electrical 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.

E

Llevar los cables de alimentación de la línea eléctrica principal al interior del panel eléctrico.

Para la conexión seguir las indicaciones del esquema eléctrico adjuntado.

Aconsejamos alimentar la máquina con el sistema del descenso desde arriba del cable, dentro un tubo en hierro cincado, completamente hermético y dotado de curvas que se puedan inspeccionar.



Tutti i comandi a pulsante per la regolazione e la conduzione della macchina sono alimentati a 24 V.



All the controls for adjusting and running the machine are supplied with 24V.



Todos los mandos de pulsador para el ajuste y la gobierno de la máquina se alimentan a 24 V.

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

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

PROFTEQ srl declina cualquier responsabilidad por daños o accidentes debidos al incumplimiento de dichas exhortaciones.



F

Amener les câbles d'alimentation de la ligne électrique principale à l'intérieur du tableau électrique.

Pour le branchement, suivre les indications du schéma 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.



Toutes les commandes à bouton-poussoir servant à l'exploitation de la machine sont alimentées en 24V.

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

notes

profteq

I

4.7 ALLACCIAMENTO PNEUMATICO

Collegare la manichetta dell'aria compressa di rete all'attacco rapido posto sul riduttore di pressione della macchina.

Regolare la pressione del riduttore sul valore di 8 Bar, ruotando la manopola (part.1 fig. 7) in senso destrogiro.

Controllare la lancetta del manometro fino al raggiungimento della pressione desiderata. (part. 2 fig.7)

GB

4.7 PNEUMATIC CONNECTIONS

Join the connector for the compressed air supply to the easy coupler located on the pressure reduction unit of the machine.

Adjust the pressure of the pressure reducer to a value of 8 bars, by turning the knob to the right (Part 1, Fig. 7).

Adjust the hands of the manometer so as to reach the pressure required (Part 2, Fig. 7).

E

4.7 CONEXIÓN NEUMÁTICA

Conectar la manga del aire comprimido de red al empalme rápido situado en el reductor de presión

Regular la presión del reductor sobre el valor de 6-8 Bar, girando el pomo (part.1 fig.7) en el sentido de las agujas del reloj.

Controlar la aguja del manómetro hasta el alcance de la presión deseada. (part.2 fig.7).

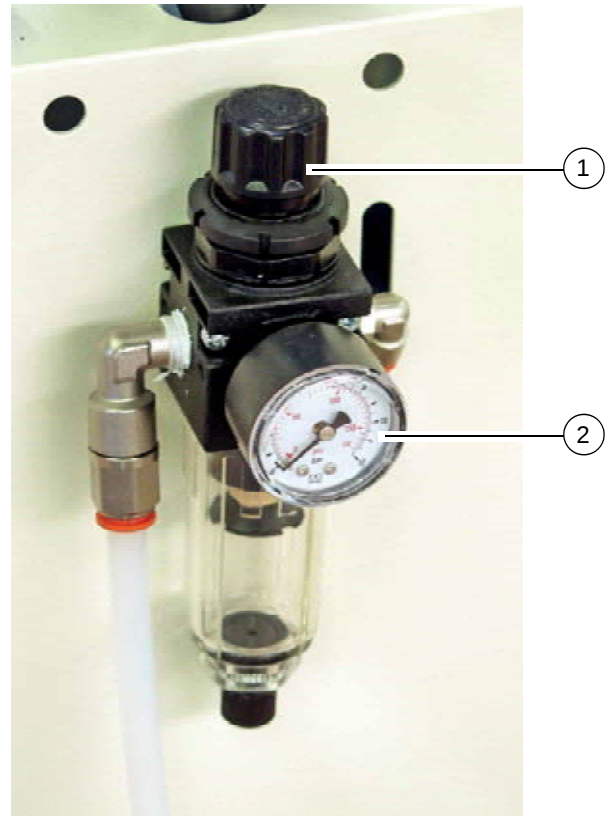
**F**

4.7 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

Reliez le raccord pour tuyau de l'air comprimé du réseau à l'emboîtement instantané placé sur le détendeur de pression de la machine.

Régler la pression du réducteur sur une valeur de 8 bars, en tournant le bouton (détail 1 fig. 7) vers la droite.

Contrôler l'aiguille du manomètre jusqu'à ce qu'elle atteigne la pression désirée (détail 2 fig.7).

**Fig. 07**





chap. 05

Dr.4

Pannelli comandi

Control panels

Paneles mandos

Tableau de commande

I

Pannelli comandi

5.1 Comandi macchina

pag. 4

5.2 Pannello elettrico

pag. 6

5.3 Pannello pneumatico

pag. 8

GB

Control panels

5.1 Machine controls

page 4

5.2 Electrical cabinet

page 6

5.3 Pneumatic panel

page 8

E

Paneles mandos

5.1 Mandos máquina

pág. 4

5.2 Panel eléctrico

pág. 6

5.3 Panel neumático

pág. 8



F

Tableau de commande

5.1 Commandes de la
machine
page 5

5.2 Tableau electrique
page 7

5.3 Panneau pneumatique
page 9

notes

profteQ

I

5.1 COMANDI MACCHINA



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

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

DESCRIZIONE COMANDI (fig.1)

- 1) Interruttore generale.
- 2) Pulsante a fungo colore rosso, premere e tirare di EMERGENZA.
- 3) Selettore a tre posizioni stabili per attivazione motore fresa 1 o motore fresa 2.
- 4) Selettore a due posizioni stabili per attivazione motore fresa 3.
- 5) Selettore a due posizioni stabili per attivazione motore fresa 4.
- 6) Pulsanti PRESENZA UOMO se rilasciati interrompono il ciclo automatico di lavoro.
- 7) Spia tensione linea.
- 8) Pulsante MARCIA.

GB

5.1 MACHINE CONTROLS



Before starting the machine, it is necessary to have a good knowledge of all the controls.

For this purpose it is best to read carefully the instructions below.

DESCRIPTION OF CONTROLS (fig.1)

- 1) Main switch
- 2) Red EMERGENCY push button, press and pull.
- 3) Three stable position switch for starting milling machine motor 1 or milling machine motor 2.
- 4) Two stable position switch for starting milling machine motor 3.
- 5) Two stable position switch for starting milling machine motor 4.
- 6) HOLD-TO-RUN buttons. If released, these interrupt the normal work cycle.
- 7) Line Power ON indicator.
- 8) START button.

E

5.1 MANDOS MÁQUINA



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

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

DESCRIPCIÓN MANDOS (fig.1)

- 1) Interruptor general.
- 2) Pulsador de seta de color rojo de EMERGENCIA, Accione y tire.
- 3) Selector de tres posiciones estables para activar el motor fresa 1 o el motor fresa 2.
- 4) Selector de dos posiciones estables para activar el motor fresa 3.
- 5) Selector de dos posiciones estables para activar el motor del fresa 4.
- 6) Pulsadores HOMBRE PRESENTE que, si se sueltan, interrumpen el ciclo automático de trabajo.
- 7) Testigo tensión línea.
- 8) Pulsador MARCHA.



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) Interrupteur général.
- 2) Bouton de couleur rouge (appuyer et tirer) d'URGENCE.
- 3) Sélecteur à trois positions stables pour activation moteur fraise 1 ou moteur fraise 2.
- 4) Sélecteur à deux positions stables pour activation moteur fraise 3.
- 5) Sélecteur à deux positions stables pour activation moteur fraise 4.
- 6) Boutons-poussoirs HOMME PRÉSENT, dès qu'ils sont relâchés, le cycle automatique d'usinage s'interrompt.
- 7) Témoin tension ligne.
- 8) Bouton-poussoir MARCHÉ.

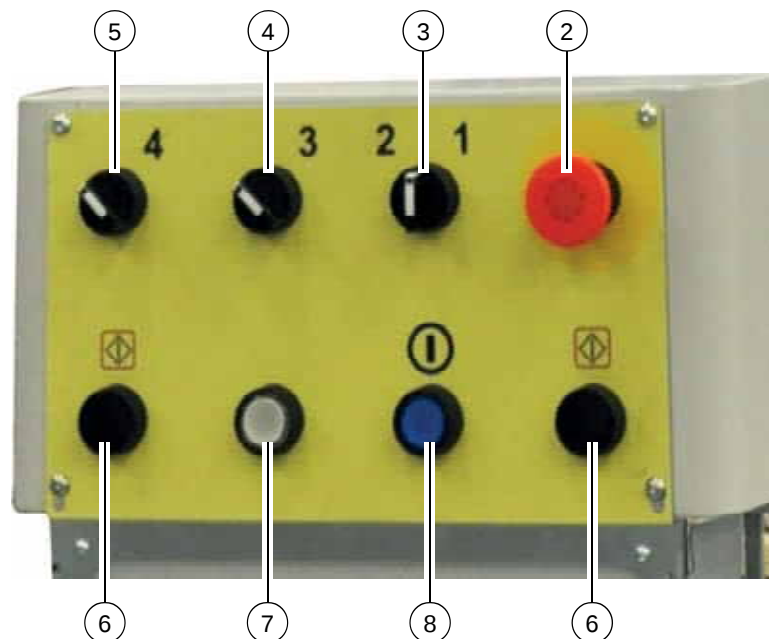


Fig. 01

I

DESCRIZIONE COMANDI (fig.2)

1) Pulsante a pedale pneumatico di azionamento pressori di bloccaggio profili da lavorare.

Se premuto blocca il profilo e si aggancia alla leva di trattenuta.

Per sbloccare il profilo si deve premere e sganciare la leva di trattenuta del pedale.

GB

DESCRIPTION OF CONTROLS (fig. 2)

1) Pneumatic pedal button for activating pressers to hold frames to be worked.

If pressed, holds the frame and lock to the holding lever.

To release the frame, press and release the holding lever of the pedal.

E

DESCRIPCION MANDOS (fig.2)

1) Pulsador de pedal neumático de accionamiento presores de bloqueo perfiles que hay que trabajar. Si se acciona bloquea el perfil y se engancha a la palanca de retención.

Para desbloquear el perfil hay que accionar y desenganchar la palanca de retención del pedal.

5.2 PANNELLO ELETTRICO (fig. 3)

- 1) Trasformatore
- 2) Relè
- 3) Teleruttore
- 4) Interruttore generale
- 5) Morsettiera
- 6) Pressostato controllo bloccaggio pressori
- 7) Temporizzatore
- 8) Relè bloccaggio
- 9) Relè carrello avanti
- 10) Relè motore 4
- 11) Relè motore 1
- 12) Relè motore 2
- 13) Relè motore 3
- 14) Centralina marcia/arresto
- 15) Modulo bimanuale
- 16) Portafusibili per corrente primaria
- 17) Portafusibili per corrente secondaria
- 18) Portafusibili per motore 1-2
- 19) Portafusibili per motore 3
- 20) Portafusibili per motore 4

5.2 ELECTRICAL CABINET (fig. 3)

- 1) Transformer
- 2) Relay
- 3) Remote switch
- 4) Main switch
- 5) Terminal block
- 6) Presser locking control pressure switch
- 7) Timer
- 8) Clamp relay
- 9) Carriage forward relay
- 10) Motor relay 4
- 11) Motor relay 1
- 12) Motor relay 2
- 13) Motor relay 3
- 14) Start/stop unit
- 15) Bimanual module
- 16) Fuse carriers for primary current
- 17) Fuse carriers for secondary current
- 18) Fuse carriers for motors 1-2
- 19) Fuse carriers for motor 3
- 20) Fuse carriers for motor 4

5.2 PANEL ELÉCTRICO (fig.3)

- 1) Transformador.
- 2) Relé.
- 3) Telerruptor
- 4) Interruptor general
- 5) Caja de terminales
- 6) Presostato control bloqueo presores
- 7) Temporizador
- 8) Relé bloqueo
- 9) Relé carro adelante
- 10) Relé motor 4
- 11) Relé motor 1
- 12) Relé motor 2
- 13) Relé motor 3
- 14) Central marcha/parada
- 15) Módulo bimanual
- 16) Porta-fusibles para corriente primaria
- 17) Porta-fusibles para corriente secundaria
- 18) Porta-fusibles para motor 1-2
- 19) Porta-fusibles para motor 3
- 20) Porta-fusibles para motor 4

**F**

DESCRIPTION DES COMMANDES (fig.2)

1) Interrupteur à pédale pneumatique d'actionnement des presseurs de blocage des profilés à usiner. Quand on appuie dessus, il bloque le profilé et il s'enclenche au levier de retenue.

Pour dégager le profilé, il faut appuyer sur le levier de retenue de la pédale, et le libérer.



Fig. 02

5.2 TABLEAU ELECTRIQUE (fig.3)

- 1) Transformateur
- 2) Relais
- 3) Télérupteur
- 4) Bouton d'urgence
- 5) Bornier
- 6) Pressostat vérification blocage presseurs
- 7) Temporisateur
- 8) Relais blocage
- 9) Relais chariot en avant
- 10) Relais moteur 4
- 11) Relais moteur 1
- 12) Relais moteur 2
- 13) Relais moteur 3
- 14) Centrale marche/arrêt
- 15) Module bimanuel
- 16) Porte-fusibles pour courant primaire
- 17) Porte-fusibles pour courant secondaire
- 18) Porte-fusibles pour moteur 1-2
- 19) Porte-fusibles pour moteur 3
- 20) Porte-fusibles pour moteur 4

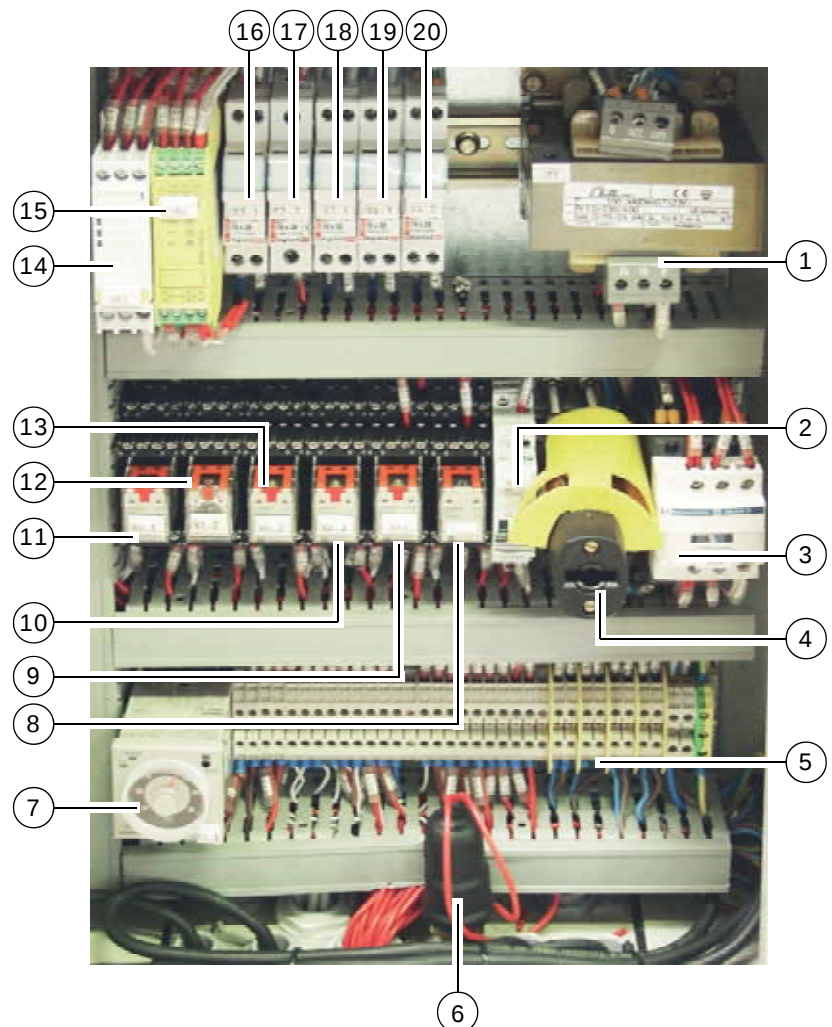


Fig. 03

I

5.3 PANNELLO PNEUMATICO (fig.4)

- 1) Elettrovalvola azionamento motore fresa 1.
- 2) Elettrovalvola azionamento motore fresa 2.
- 3) Elettrovalvola azionamento motore fresa 3.
- 4) Elettrovalvola azionamento motore fresa 4.
- 5) Elettrovalvola azionamento carrello movimentazione profilo.
- 6) Elettrovalvola azionamento salita - discesa pressori.

GB

5.3 PNEUMATIC PANEL (fig. 4)

- 1) Solenoid valve for operating milling machine motor 1.
- 2) Solenoid valve for operating milling machine motor 2.
- 3) Solenoid valve for operating milling machine motor 3.
- 4) Solenoid valve for operating milling machine motor 4.
- 5) Solenoid valve for operating profile section movement carriage.
- 6) Solenoid valve for clamp up/down movement.

E

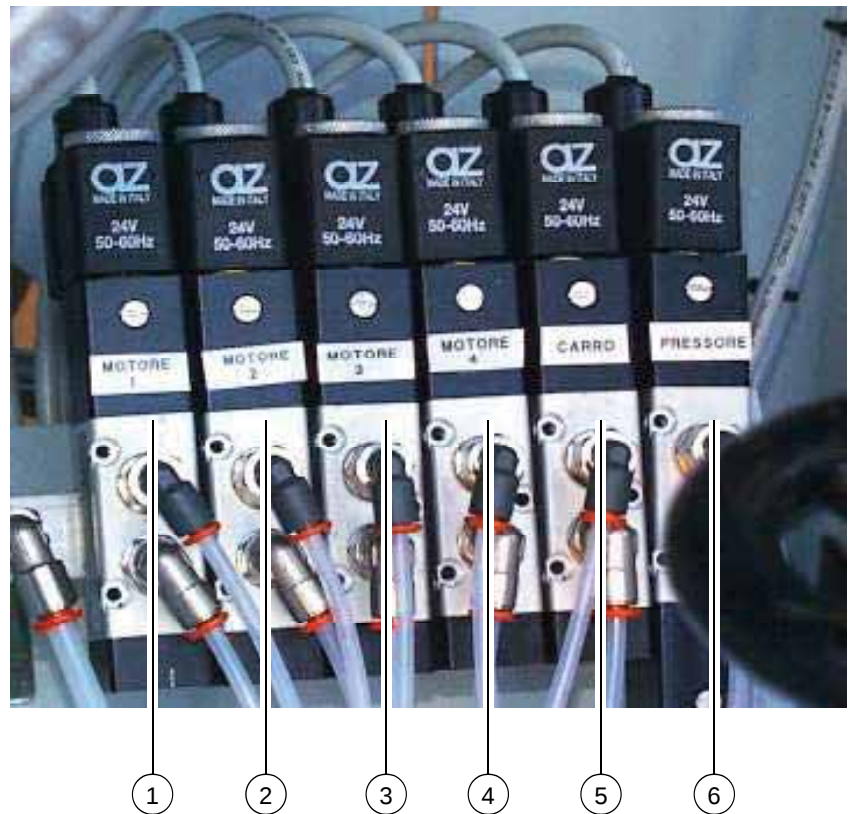
5.3 PANEL NEUMÁTICO (fig. 4)

- 1) Electroválvula accionamiento motor fresa 1.
- 2) Electroválvula accionamiento motor fresa 2.
- 3) Electroválvula accionamiento motor fresa 3.
- 4) Electroválvula accionamiento motor fresa 4.
- 5) Electroválvula accionamiento carro movimiento perfil.
- 6) Electroválvula accionamiento subida - bajada presores.

**F**

5.3 PANNEAU PNEUMATIQUE (fig.4)

- 1) Électrovanne actionnement moteur fraise 1.
- 2) Électrovanne actionnement moteur fraise 2.
- 3) Électrovanne actionnement moteur fraise 3.
- 4) Électrovanne actionnement moteur fraise 4.
- 5) Électrovanne actionnement chariot mouvement profilé.
- 6) Électrovanne actionnement montée- descente presseurs.

**Fig. 04**





chap. 06

Dr.4

Regolazioni preliminari
Preliminary adjustments
Regulaciones preliminares
Reglages preliminaires

I

Regolazioni preliminari

- 6.1 Regolazioni
pneumatiche
pag. 4
- 6.2 Regolazione
pressori profilo
pag. 4
- 6.3 Regolazione altezza
fresa verticale
pag. 6
- 6.4 Regolazione orizzontale
fresa verticale
pag. 8
- 6.5 Regolazione fermo
battuta corsa carrello
pag. 10
- 6.6 Regolazione orizzontale
frese inclinate
pag. 12
- 6.7 Regolazione verticale
frese inclinate
pag. 14
- 6.8 Regolazione inclinazione
angolo di lavoro
fresa inclinata
pag. 16
- 6.9 Regolazione revolver
scelta lavorazione
profilo
pag. 18
- 6.10 Sostituzione frese
pag. 24

GB

Preliminary adjustments

- 6.1 Pneumatic
adjustments
page 4
- 6.2 Frame presser
adjustment
page 4
- 6.3 Vertical cutter height
adjustment
page 6
- 6.4 Vertical cutter horizontal
adjustment
page 8
- 6.5 Carriage travel end
stop adjustment
page 10
- 6.6 Tilted horizontal milling
machine adjustment
pag. 12
- 6.7 Vertical adjustment of
the inclined cutter
page 14
- 6.8 Adjustment of tilted
cutter working angle
page 16
- 6.9 Frame working selection
revolver adjustment
page 18
- 6.10 Replacing cutters
page 24

E

Regolaciones preliminares

- 6.1 Regulaciones
neumáticas
pág. 4
- 6.2 Ajuste prensores perfil
pág. 4
- 6.3 Ajuste altura fresa
horizontal
pág. 6
- 6.4 Ajuste horizontal fresa
vertical
pág. 8
- 6.5 Ajuste tope carrera
carro
pág. 10
- 6.6 Ajuste horizontal fresas
inclinadas
pág. 12
- 6.7 Ajuste vertical fresas
inclinadas
pág. 14
- 6.8 Ajuste inclinación ángulo
de trabajo fresas
inclinadas
pág. 16
- 6.9 Ajuste revólver elección
trabajo perfil
pág. 18
- 6.10 Sustitución fresas
pág. 24



F

Reglages preliminaires

- 6.1 Reglages pneumatiques
page 5
- 6.2 Réglage presseurs profilé
page 5
- 6.3 Réglage hauteur fraise verticale
page 7
- 6.4 Réglage horizontal fraise verticale
page 9
- 6.5 Réglage arrêt butée course chariot
page 11
- 6.6 Réglage horizontal des fraises inclinées
page 12
- 6.7 Réglage vertical fraise inclinée
page 15
- 6.8 Réglage inclinaison de l'angle d'usinage de la fraise inclinée
page 17
- 6.9 Réglage revolver choix usinage profilé
page 19
- 6.10 Remplacement fraises
page 25

notes

profteQ

I

6.1 REGOLAZIONI PNEUMATICHE



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

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

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

GB

6.1 PNEUMATIC ADJUSTMENTS



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

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

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

E

6.1 REGULACIONES NEUMÁTICAS



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

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

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

6.2 REGOLAZIONE PRESSORI PROFILO



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

Sostenere con una mano il pressore da regolare (fig.2 part.1) e allentare la maniglia di bloccaggio a cricco con l'altra mano (fig.2 part.2).

Posizionare il pressore a circa 5-6 mm sopra la misura del profilo da lavorare, in quanto la corsa del cilindro è di 10 mm.

Chiudere la maniglia a cricco in modo da assicurare saldamente il pressore alla colonna di sostegno e scorrimento.

6.2 ADJUSTING THE FRAME PRESSERS



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

With one hand, hold the presser to be adjusted (fig.2, Part 1) and slacken off the locking ratchet handle with the other hand (fig.2, Part 2).

Position the presser about 5-6 mm above the height of the frame to be worked, since the travel of the cylinder is 10 mm.

Tighten up the ratchet handle so as ensure that the presser is firmly fixed to the support and sliding column.

6.2 AJUSTE PRENSORES PERFIL



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

Sujete con una mano el prensor que hay que regular (fig. 2 detalle 1) y afloje la manilla de bloqueo de gato con la otra mano (fig. 2 detalle 2).

Coloque el prensor a unos 5-6 mm sobre la medida del perfil que hay que trabajar, porque la carrera del cilindro es de 10 mm.

Cierre la manilla de gato de manera que se sujete bien el prensor a la columna de apoyo y desplazamiento.



F

6.1 REGLAGES PNEUMATIQUES



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

Réglez la pression de l'air en agissant sur le filtre du réducteur (fig.1).
Tourner le bouton jusqu'à ce que l'aiguille du manomètre placé sur réducteur même atteigne la valeur de 6 - 8 bars.

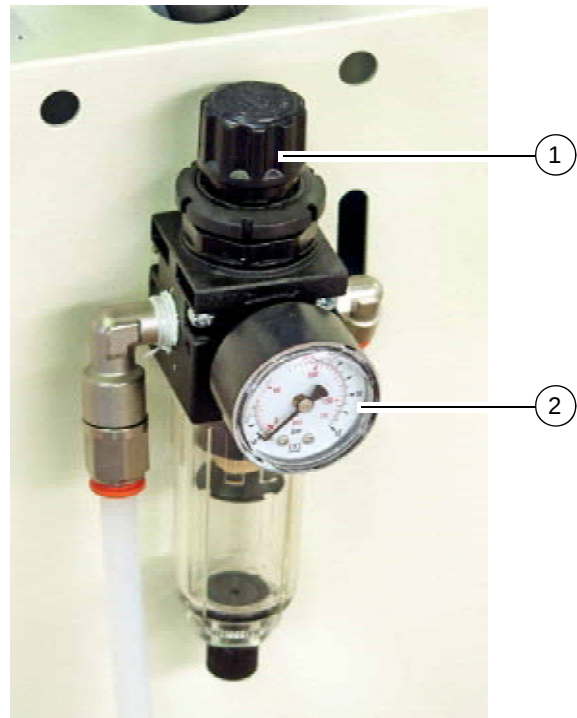


Fig. 01

6.2 RÉGLAGE PRESSEURS PROFILÉ



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

Tenez d'une main le presseur à régler (fig.2 détail 1) puis desserrez la poignée de blocage à cric avec l'autre main (fig.2 détail 2).

Positionnez le presseur à environ 5-6 mm au-dessus du profilé à usiner, étant donné que la course du cylindre est de 10 mm.

Abaissez la poignée à cric de manière à assurer solidement le presseur sur la colonne de support et de roulement.

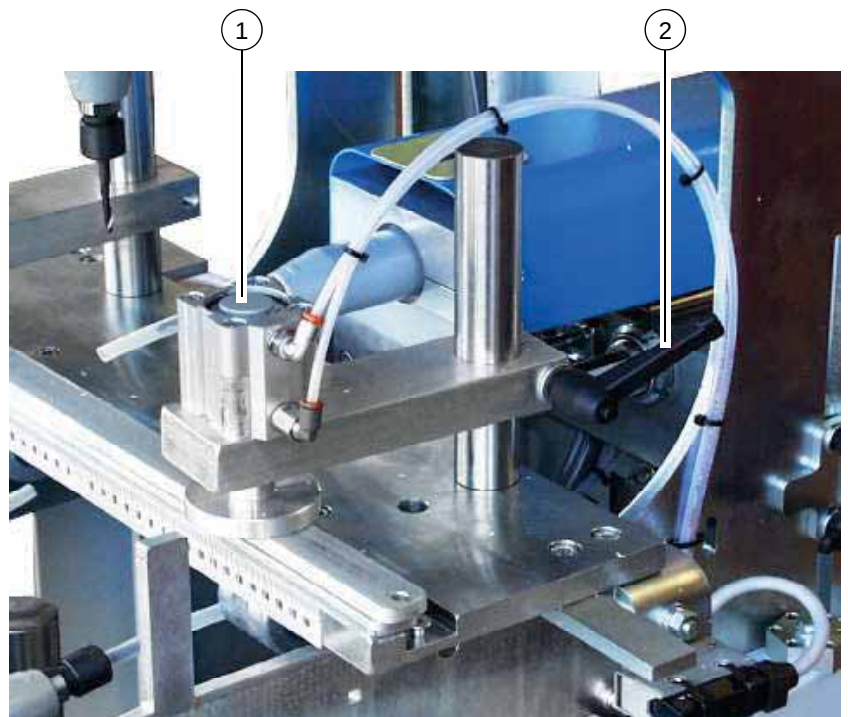


Fig. 02

I

6.3 REGOLAZIONE ALTEZZA FRESA ORIZZONTALE



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

La PROFTEQ srl regola l'altezza della fresa verticale in modo tale da consentire la lavorazione di diversi tipi di profili.

Sostenere con una mano il gruppo fresa orizzontale (fig.3 part.2) allentare le maniglie di bloccaggio a cricco con l'altra mano (fig.3 part.1).

Posizionare il gruppo fresa all'altezza (utilizzando l'apposito fermo del "revolver") desiderata e chiudere le maniglie in modo da bloccare saldamente il gruppo fresa verticale.

GB

6.3 HORIZONTAL CUTTER HEIGHT ADJUSTMENT



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

PROFTEQ srl adjusts the height of the vertical cutter so as to allow working on various types of frames.

Support the horizontal milling unit with your hand (fig. 3 part 2) and loosen the jack locking handles with your other hand (fig. 3 part 1).

Position the milling unit at the required height (using the "revolver" stop provided) and close the handles so as to firmly lock the vertical milling unit in position.

E

6.3 AJUSTE ALTURA FRESA HORIZONTAL



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

PROFTEQ srl ajusta la altura de la fresa vertical de tal manera que permite el trabajo de distintos tipos de perfiles.

Sujete con una mano el grupo fresa horizontal (fig. 3 detalle 2) y afloje las manillas de bloqueo de gato con la otra mano (fig. 3 detalle 1).

Coloque el grupo fresa a la altura deseada (utilizando el tope específico "revólver") y cierre las manillas de manera que se bloquee bien el grupo fresa vertical.

**F**

6.3 RÉGLAGE HAUTEUR FRAISE HORIZONTALE



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

PROFTEQ srl règle la hauteur de la fraise verticale de manière à valider l'usinage de différents types de profilés.

Tenir d'une main le groupe de fraisage horizontal (fig. 3 pièce 2), desserrer les poignées de blocage à cric avec l'autre main (fig. 3 pièce 1).

Positionner le groupe de fraisage (à l'aide de l'arrêt du « revolver ») à la hauteur désirée et serrer les poignées afin de bloquer solidement le groupe de fraisage vertical.

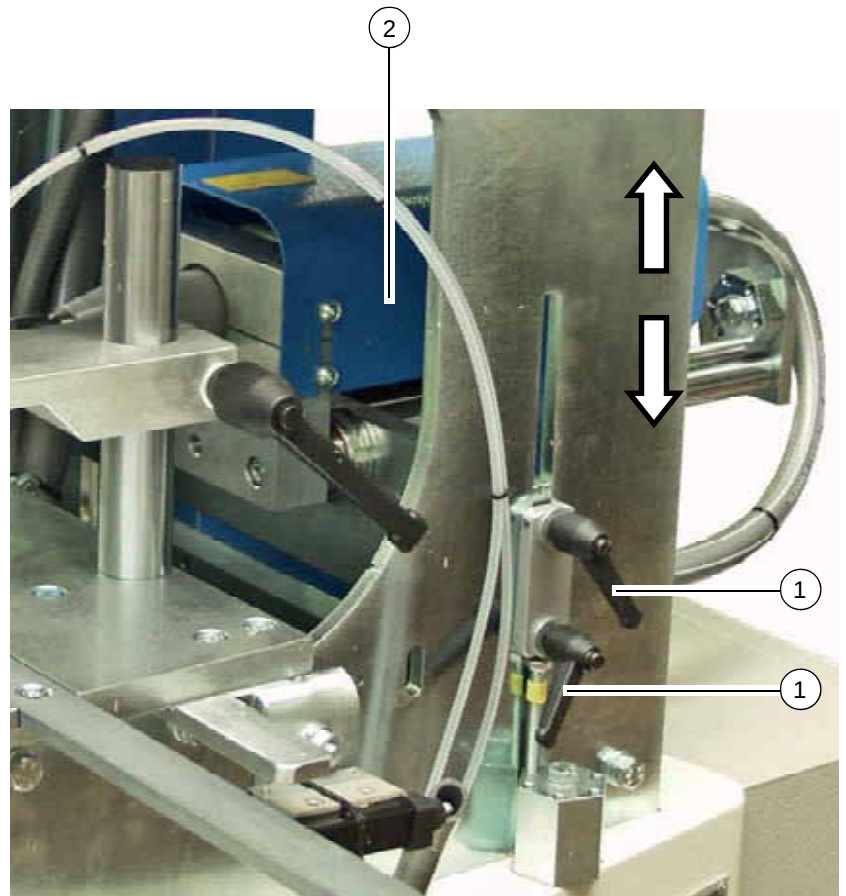


Fig. 03

I

6.4 REGOLAZIONE ORIZZONTALE FRESA VERTICALE



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

Allentare le maniglie di bloccaggio sui due lati (fig.4 part.1).

Spostare il gruppo fresa verticale nel senso indicato dalle frecce, in modo che la punta della fresa sia nella verticale esatta del punto in cui si vuole forare il profilo in PVC (controllare sulla riga millimetrata).

Serrare le maniglie (fig.4 part.1) in modo da assicurare saldamente il gruppo fresa verticale alle spalle in alluminio.

GB

6.4 HORIZONTAL ADJUSTMENT OF THE VERTICAL CUTTER



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

Loosen the locking handles on the two sides (fig.4 part 1).

Move the vertical milling unit in the direction indicated by the arrows, so the tip of the cutter is exactly vertical with the point where the PVC profile is to be drilled (check on the millimetre rule).

Tighten the handles (fig.4 part 1) so as to firmly secure the vertical milling unit to the aluminium side panels.

E

6.4 AJUSTE HORIZONTAL FRESA VERTICAL



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

Afloje las manillas de bloqueo en los dos lados (fig. 4 detalle1).

Desplace el grupo fresa vertical en el sentido que indican las flechas, de manera que la punta de la flecha quede en la vertical exacta del punto en el que se quiere taladrar el perfil de PVC (controle en la regla milimetrada).

Apriete las manillas (fig. 4 detalle1) de manera que se sujete bien el grupo fresa vertical a los laterales de aluminio.

**F**

6.4 RÉGLAGE HORIZONTAL FRAISE VERTICALE



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

Desserrer les poignées de blocage des deux côtés (fig. 4 pièce 1).

Déplacer le groupe de fraisage vertical dans le sens indiqué par les flèches, de sorte que la pointe de la fraise se trouve exactement dans la verticale du point où l'on désire percer le profilé en PVC (contrôler sur la règle millimétrique).

Serrer les poignées (fig. 4 pièce 1) afin d'assurer solidement le groupe de fraisage vertical aux flancs en aluminium.

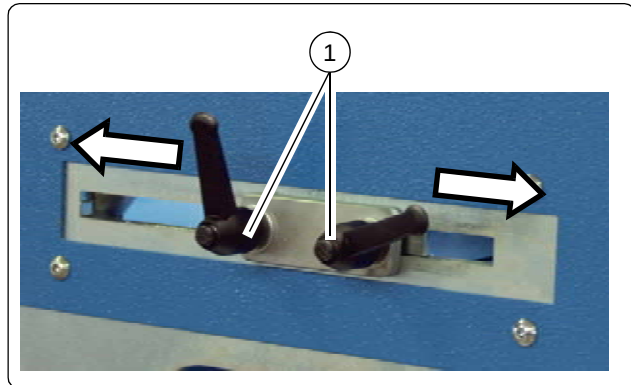


Fig. 04

I

6.5 REGOLAZIONE FERMO BATTUTA CORSO CARRELLO



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

Allentare i dadi di bloccaggio (fig. 5 part.1) della vite di regolazione di fermo battuta del carrello portafrese.

Regolare la vite (fig. 5 part.2) in modo da registrare la corsa del carrello e quindi determinare la lunghezza delle forature ad asola da effettuare sui profili (controllare sulla riga millimetrata).

Chiudere i dadi di bloccaggio della vite di regolazione (fig.5 part.1).

GB

6.5 ADJUSTING THE CARRIAGE TRAVEL END STOP



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

Loosen the retention nuts (fig. 5 part 1) of the cutter carriage stop set screw.

Regulate the screw (fig. 5 part 2) to register the carriage stroke and thereby determine the length of the slot to be made on the profiles (check on the millimetre).

Close the set screw retention nuts (fig.5 part 1).

E

6.5 AJUSTE TOPE CARRERA CARRO



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

Afloje las tuercas de bloqueo (fig. 5 detalle 1) del tornillo de ajuste del tope del carro porta-fresas.

Ajuste el tornillo (fig. 5 detalle 2) de manera que se regule la carrera del carro y por lo tanto se determine la longitud de los taladros de forma ranurada y realice los perfiles (controle en la regla milimetrada).

Cierre las tuercas de bloqueo del tornillo de ajuste (fig. 5 detalle1).

**F**

6.5 RÉGLAGE ARRÊT BUTÉE COURSE CHARIOT



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

Desserrer les écrous de serrage (fig. 5 pièce 1) de la vis de réglage de l'arrêt de butée du chariot porte-fraises.

Régler la vis (fig. 5 pièce 2) pour ajuster la course du chariot et déterminer ainsi la longueur des perçages oblongs à effectuer sur les profilés (contrôler sur la règle millimétrique).

Serrer les écrous de serrage de la vis de réglage (fig. 5 pièce 1).

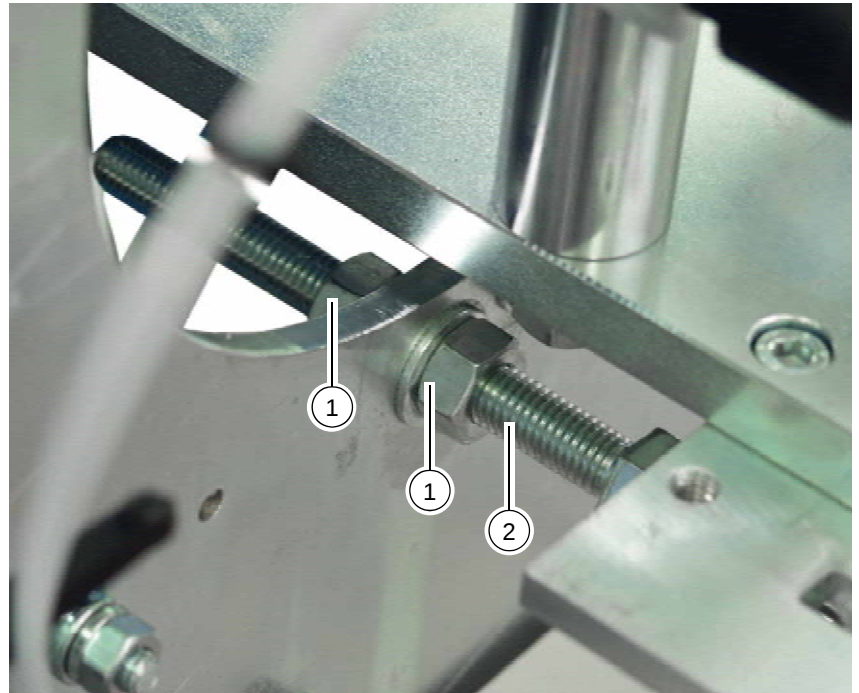


Fig. 05

I

6.6 REGOLAZIONE ORIZZONTALE FRESE INCLINATA



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

Allentare i volantini di fissaggio (fig.6 part.1) della slitta di supporto e scorrimento del gruppo frese inclinate.

Eseguire la regolazione orizzontale delle frese inclinate spostandole nel senso di movimento indicato dalle frecce di fig.6, in modo da posizionare correttamente le punte delle frese (controllare sulla riga millimetrata).

Serrare i volantini di fissaggio (fig. 6 part. 1) della slitta una volta raggiunto il corretto posizionamento.

GB

6.6 TILTED HORIZONTAL MILLING MACHINE ADJUSTMENT



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

Loosen the tilted milling unit support slide retention handles (fig.6 part 1).

Carry out the horizontal adjustment of the inclined cutter, moving it in the direction shown by the arrows in Fig.6, so as to correctly position the cutter tip (check on the millimetre rule fig.6 part.2).

Tighten the retention handles (fig. 6 part 1) of the slide once correct positioning has been achieved.

E

6.6 AJUSTE HORIZONTAL FRESAS INCLINADAS



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

Afloje las manillas de fijación (fig. 6 detalle 1) de la deslizadera y desplazamiento del grupo fresas inclinadas.

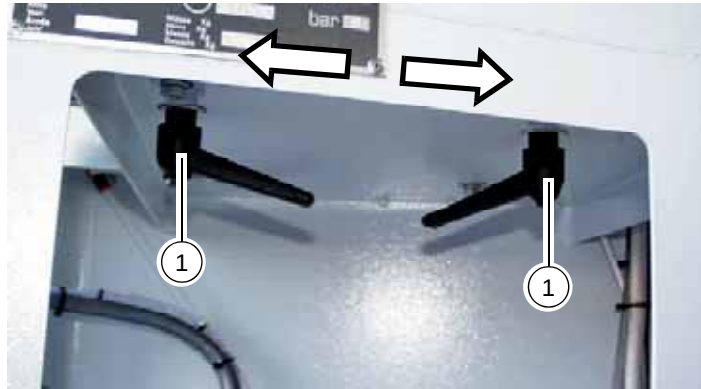
Ejecute el ajuste horizontal de las fresas inclinadas desplazándolas en el sentido que indican las flechas de la fig. 6, para que las puntas de las fresas queden colocadas correctamente (controle con una regla milimetrada).

Apriete las manillas de fijación (fig. 6 detalle 1) de la deslizadera una vez que se ha realizado la colocación correcta.

**F**

6.6 RÉGLAGE HORIZONTAL DES FRAISES INCLINÉES

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

**Fig. 06**

Desserrer les poignées de fixation (fig. 6 pièce 1) de la glissière de support et de glissement du groupe de fraisage incliné.

Procédez au réglage horizontal de la fraise inclinée en la déplaçant dans le sens du mouvement indiqué par les flèches de la fig.6, de manière à positionner correctement le foret de la fraise (contrôler sur la règle millimétrique fig. 6 pièce 2).

Serrer les poignées de fixation (fig. 6 pièce 1) de la glissière lorsque le positionnement correct est atteint.

I

6.7 REGOLAZIONE VERTICALE FRESE INCLINATE



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

Allentare i volantini di bloccaggio a cricco (fig.7 part.1).

Agire sul volantino (fig.8 part.1), posizionare il gruppo fresa all'altezza desiderata a seconda del profilo da lavorare, utilizzando l'apposito fermo del "revolver".

Serrare i volantini (fig.7 part.1) in modo da assicurare saldamente il gruppo fresa verticale alle colonne di scorrimento.

GB

6.7 VERTICAL ADJUSTMENT OF THE INCLINED CUTTER



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

Loosen the jack retention handles (fig.7 part 1).

Adjust the handle (fig.8 part 1), position the milling unit at the required height depending on the profile section to be machined, using the "revolver" stop provided.

Tighten the handles (fig.7 part 1) so as to firmly secure the vertical milling unit to the sliding columns.

E

6.7 AJUSTE VERTICAL FRESAS INCLINADAS



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

Afloje las manillas de bloqueo de gato (fig. 7 detalle 1).

Actúe en el volante (fig. 8 detalle 1), coloque el grupo fresa a la altura deseada dependiendo del perfil que hay que trabajar, utilizando el tope específico del "revólver".

Apriete las manillas (fig. 7 detalle1) de manera que el grupo fresa vertical quede bien sujeto a las columnas de deslizamiento.

**F**

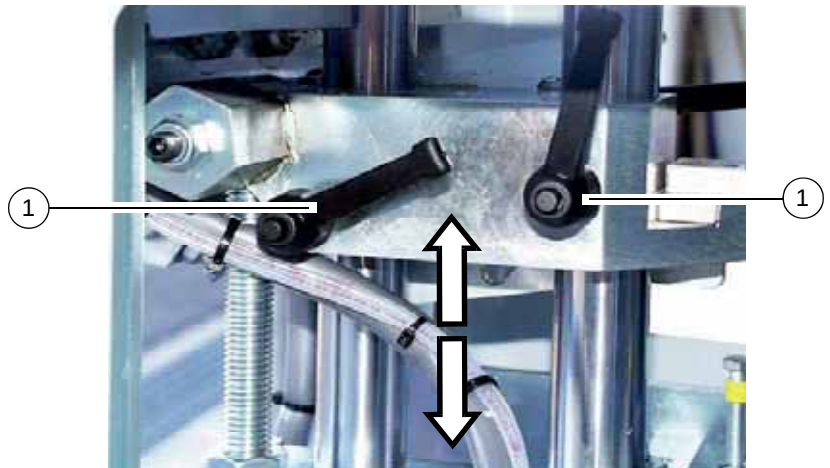
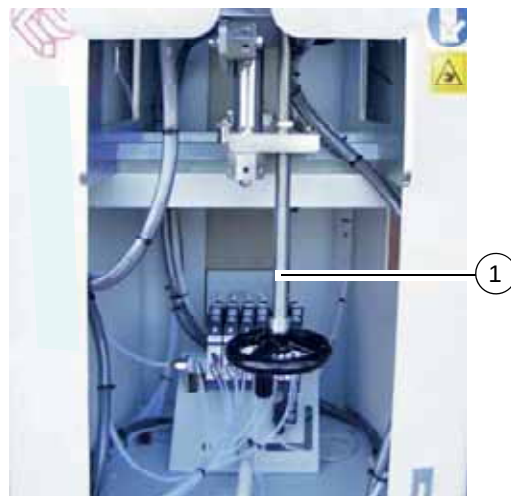
6.7 RÉGLAGE VERTICAL FRAISE INCLINÉE

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

Desserrer les poignées de blocage à cric (fig. 7 pièce 1).

Agir sur la poignée (fig. 8 pièce 1), positionner le groupe de fraisage à la hauteur désirée en fonction du profilé à usiner, à l'aide de l'arrêt du « revolver ».

Serrer les poignées (fig. 7 pièce 1) afin d'assurer solidement le groupe de fraisage vertical aux colonnes de glissement.

**Fig. 07****Fig. 08**

I

6.8 REGOLAZIONE INCLINAZIONE ANGOLO DI LAVORO FRESE INCLINATE



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

Sostenere con una mano il gruppo frese inclinate. Allentare il volantino di fissaggio (fig. 9 part. 1) del gruppo di rotazione delle frese inclinate.

Ruotare il gruppo frese inclinate nel senso indicato dalle frecce, in modo che il foro sia eseguito nell'inclinazione voluta.

Serrare il volantino di fissaggio (fig. 9 part. 1) del gruppo di rotazione una volta raggiunta la posizione corretta.

GB

6.8 TILTED MILLING MACHINE WORK ANGLE ADJUSTMENT



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

Hold the tilted milling unit with one hand. Loosen the retention handle (fig. 9 part 1) of the tilted milling unit rotation unit.

Turn the tilted milling unit in the direction shown by the arrows, so the hole is made at the required angle.

Tighten the retention handle (fig. 9 part 1) of the rotation unit once the correct position has been reached.

E

6.8 AJUSTE INCLINACIÓN ÁNGULO DE TRABAJO FRESAS INCLINADAS



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

Sujete con una mano el grupo fresas inclinadas. Afloje la manilla de fijación (fig. 9 detalle 1) del grupo de rotación de las fresas inclinadas.

Gire el grupo fresas inclinadas en el sentido que indican las flechas, de manera que el taladro se realice con la inclinación deseada.

Apriete la manilla de fijación (fig. 9 detalle 1) del grupo de rotación una vez que se ha alcanzado la posición correcta.

**F**

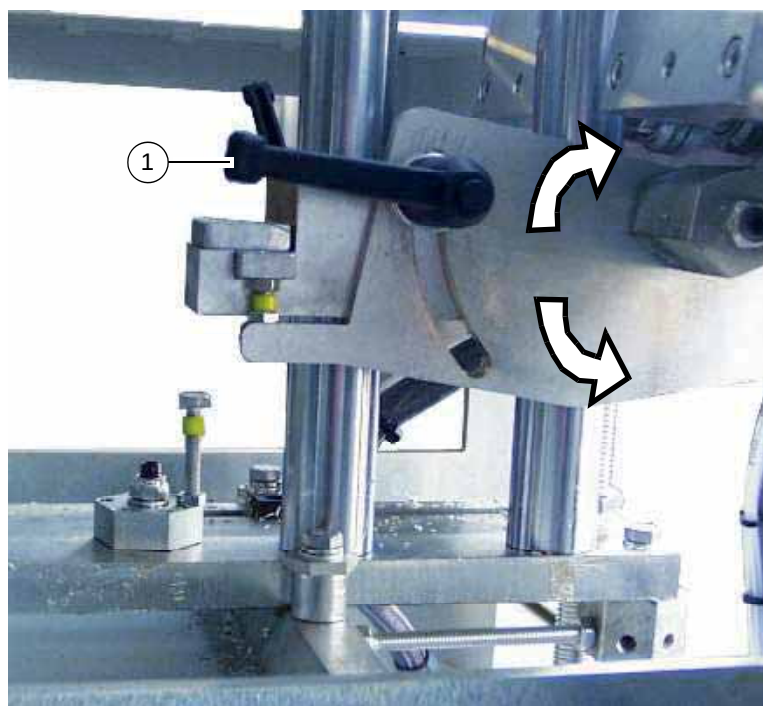
6.8 RÉGLAGE INCLINAISON ANGLE D'USINAGE FRAISES INCLINÉES

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

Tenir d'une main le groupe de fraisage incliné. Desserrer la poignée de fixation (fig. 9 pièce 1) du groupe de rotation des fraises inclinées.

Tourner le groupe de fraisage incliné dans le sens indiqué par les flèches, de sorte que le trou soit exécuté dans l'inclinaison voulue.

Serrer la poignée de fixation (fig. 9 pièce 1) du groupe de rotation après avoir atteint la bonne position.

**Fig. 09**

I

6.9 REGOLAZIONE REVOLVER SCELTA LAVORAZIONE PROFILO



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

L'operatore macchina, deve predisporre i revolver con i fermi (viti di battuta) regolati a seconda dei tipi di profili da lavorare. L'anello colorato evidenzia il tipo di profilo da lavorare, questo aiuta l'operatore nella scelta dei fermi battuta.

Una regolazione accurata dei fermi in fase di installazione e collaudo renderà la macchina produttiva e veloce nel cambio dei formati.

REVOLVER REGOLAZIONE DISCESA FRESA VERTICALE

- Regola il punto di arresto della fresa verticale in fase di discesa.

Ruotare il revolver in modo da scegliere il fermo corsa necessario ad eseguire la lavorazione del profilo inserito in macchina (fig.10 part.1).

GB

6.9 ADJUSTING THE FRAME WORKING SELECTION REVOLVER



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

The machine operator must arrange the revolvers with stops (stop screws) set according to the type of profile section to be machined. The coloured ring shows the type of profile to be machined and this helps the operator choose the stops.

Careful setting of the stops during installation and testing will ensure higher output and faster size changeover.

VERTICAL CUTTER DOWNWARD MOVEMENT ADJUSTMENT REVOLVER

- This adjusts the stop point of the vertical cutter during downward movement

Turn the revolver so as to select the stop required to machine the profile section fitted on the machine (fig. 10 part 1).

E

6.9 AJUSTE REVÓLVER ELECCIÓN TRABAJO PERFIL



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

El operario máquina ha de predisponer los revólveres con los topes (tornillos de tope) ajustados según los tipos de perfiles que hay que trabajar. El anillo coloreado evidencia el tipo de perfil que hay que trabajar, y esto ayuda a elegir los topes.

Un ajuste cuidadoso de los topes durante la fase de instalación y ensayo hará que la máquina sea más productiva y rápida en el cambio de los formatos.

REVÓLVER AJUSTE DESCENSO FRESA VERTICAL

- Ajusta el punto de parada de la fresa vertical durante la fase de bajada.

Gire el revólver de manera que se elija el tope de carrera necesario para ejecutar la elaboración del perfil introducido en la máquina (fig. 10 detalle 1).

**F**

6.9 RÉGLAGE REVOLVER CHOIX USINAGE PROFILÉ



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

L'opérateur de la machine doit préparer les revolvers avec les arrêts (vis de butée) réglés en fonction des types de profilés à usiner. La bague colorée indique le type de profilé à usiner, ceci aide l'opérateur dans le choix des arrêts de butée.

Un réglage précis des arrêts en phase d'installation et d'essai rendra la machine productive et rapide lors du changement des formats.

REVOLVER RÉGLAGE DESCENTE FRAISE VERTICALE

- Il règle le point d'arrêt de la fraise verticale en phase de descente.

Tourner le revolver de manière à choisir l'arrêt de course nécessaire pour effectuer l'usinage du profilé présent sur la machine (fig. 10 pièce 1).

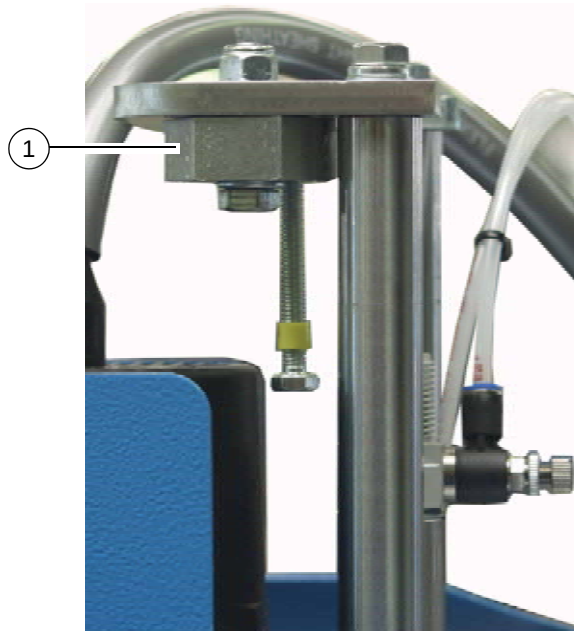


Fig. 10

I

REVOLVER REGOLAZIONE ALTEZZA FRESA ORIZZONTALE

- Regola il punto di bloccaggio del gruppo fresa orizzontale in fase di regolazione.

Ruotare i revolver in modo da scegliere il fermo corsa necessario di appoggio al gruppo fresa verticale in fase di regolazione (fig.11 part.1).

GB

HORIZONTAL CUTTER HEIGHT ADJUSTMENT REVOLVER

- This regulates the stop point of the horizontal milling unit during adjustment.

Turn the revolver so as to select the required stop in support of the vertical milling unit during adjustment (fig.11 part 1).

E

REVÓLVER AJUSTE ALTURA FRESA HORIZONTAL

- Ajusta el punto de bloqueo del grupo fresa horizontal durante la fase de ajuste.

Gire los revólveres de manera que se elija el tope de carrera necesario de apoyo al grupo fresa vertical en fase de ajuste (fig. 11 detalle 1).

REVOLVER BATTUTA AVANZAMENTO FRESA ORIZZONTALE

- Regola il punto di arresto della fresa orizzontale in fase di avanzamento.

Ruotare il revolver in modo da scegliere il fermo corsa necessario ad eseguire la lavorazione del profilo inserito in macchina (fig.12 part.1)

HORIZONTAL CUTTER FEED STOP REVOLVER

- This regulates the stop point of the horizontal cutter during feed.

Turn the revolver so as to select the stop required to machine the profile section fitted on the machine (fig.12 part 1)

REVÓLVER TOPE AVANCE FRESA HORIZONTAL

- Ajusta el punto de parada de la fresa horizontal durante la fase de avance.

Gire el revólver que manera que elija el tope carrera necesario para ejecutar la elaboración del perfil introducido en la máquina (fig. 12 detalle 1)

REVOLVER POSIZIONE ALTEZZA FRESE INCLINATE

- Regola il punto di bloccaggio del gruppo frese inclinate in fase di regolazione.

Ruotare i revolver in modo da scegliere il fermo corsa necessario di appoggio al gruppo frese inclinate in fase di regolazione (fig.13 part.1).

TILTED MILLING MACHINE HEIGHT POSITION REVOLVER

- Regulates the tilted milling unit lock point during adjustment.

Turn the revolver so as to select the necessary stop in support of the tilted milling unit during adjustment (fig.13 part 1).

REVÓLVER POSICIÓN ALTURA FRESAS INCLINADAS

- Ajusta el punto de bloqueo del grupo fresas inclinadas durante la fase de ajuste.

Gire el revólver de manera que elija el tope carrera necesario de apoyo al grupo fresas inclinadas durante la fase de ajuste (fig. 13 detalle1).

**F**

REVOLVER RÉGLAGE HAUTEUR FRAISE HORIZONTALE

- Il règle le point de blocage du groupe de fraisage horizontale en phase de réglage.

Tourner le revolver de manière à choisir l'arrêt de course nécessaire servant d'appui au groupe de fraisage vertical en phase de réglage (fig. 11 pièce 1).

REVOLVER BUTÉE AVANCE FRAISE HORIZONTALE

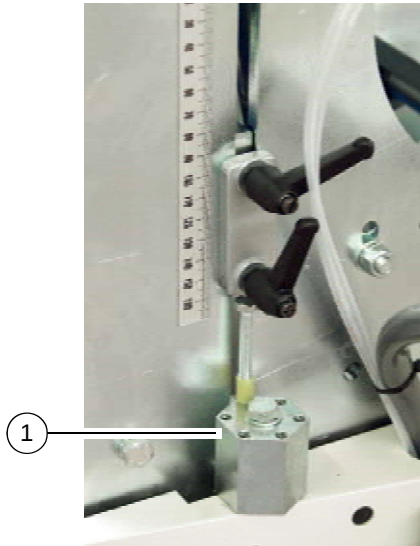
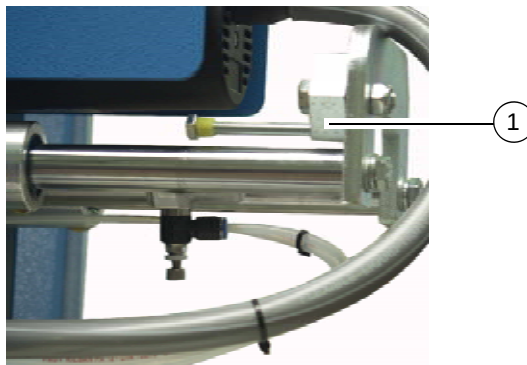
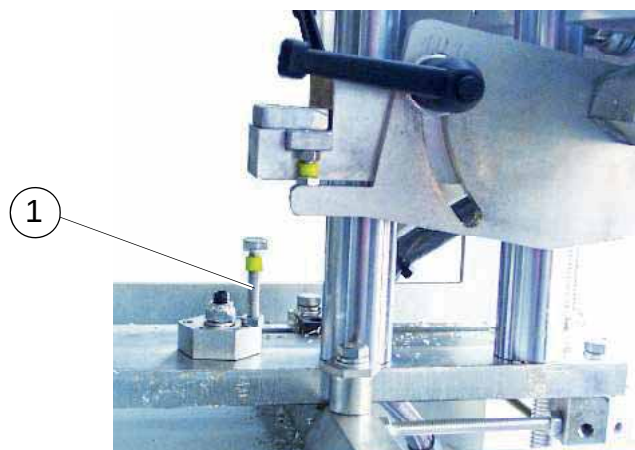
- Il règle le point d'arrêt de la fraise horizontale en phase d'avance.

Tourner le revolver de manière à choisir l'arrêt de course nécessaire pour effectuer l'usinage du profilé présent sur la machine (fig. 12 pièce 1)

REVOLVER POSITION HAUTEUR FRAISES INCLINÉES

- Il règle le point de blocage du groupe de fraisage incliné en phase de réglage.

Tourner le revolver de manière à choisir l'arrêt de course nécessaire servant d'appui au groupe de fraisage incliné en phase de réglage (fig. 13 pièce 1).

**Fig. 11****Fig. 12****Fig. 13**

I

REVOLVER REGOLAZIONE AVANZAMENTO FRESA INCLI- NATA

- Regola il punto di arresto della fresa inclinata in fase di avanzamento.

Ruotare il revolver in modo da scegliere il fermo corsa necessario ad eseguire la lavorazione del profilo inserito in macchina (fig.14 part.1).

GB

TILTED CUTTER FEED ADJUSTMENT REVOLVER

- This regulates the stop point of the tilted cutter during feed.

Turn the revolver so as to select the stop required to machine the profile section fitted on the machine (fig.14 part 1).

E

REVÓLVER AJUSTE AVANCE FRESA INCLINADA

- Ajusta el punto de parada de la fresa inclinada durante la fase de avance.

Gire el revólver de manera que elija el tope carrera necesario para ejecutar la elaboración del perfil introducido en la máquina (fig. 14 detalle1).

REVOLVER REGOLAZIONE ANGOLAZIONE FRESA INCLI- NATA

- Regola l'angolazione della fresa inclinata.

Ruotare i revolver in modo da scegliere il fermo corsa necessario ad eseguire la lavorazione del profilo inserito in macchina (fig.15 part.1-2).

TILTED MILLING MACHINE ANGLE ADJUSTMENT REVOL- VER

- Regulates the tilted milling machine angle.

Turn the revolver so as to select the stop required to machine the profile section fitted on the machine (fig.15 part 1-2).

REVÓLVER AJUSTE ÁNGULO FRESA INCLINADA

- Ajusta el ángulo de la fresa inclinada.

Gire los revólveres de manera que elija el tope carrera necesario para ejecutar la elaboración del perfil introducido en la máquina (fig. 15 detalle 1-2).

**F**

REVOLVER RÉGLAGE AVANCE FRAISE INCLINÉE

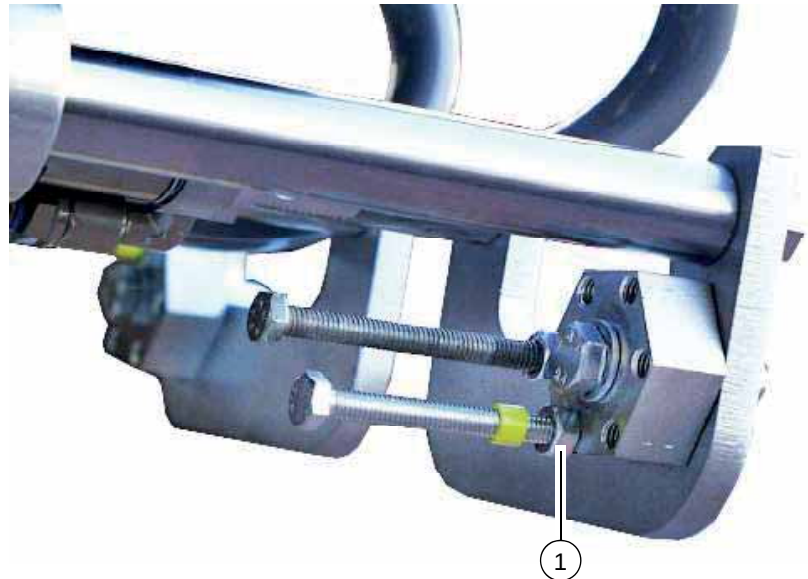
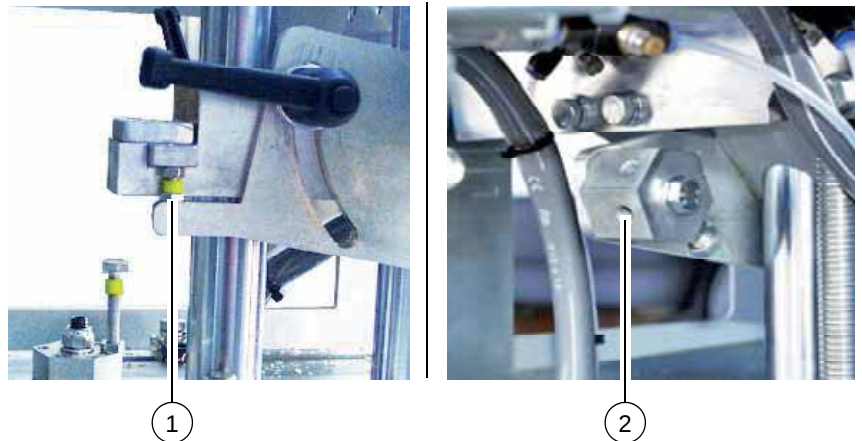
- Il règle le point d'arrêt de la fraise inclinée en phase d'avance.

Tourner le revolver de manière à choisir l'arrêt de course nécessaire pour effectuer l'usinage du profilé présent sur la machine (fig. 14 pièce 1).

REVOLVER RÉGLAGE ANGLE FRAISE INCLINÉE

- Il règle l'angle de la fraise inclinée.

Tourner le revolver de manière à choisir l'arrêt de course nécessaire pour effectuer l'usinage du profilé présent sur la machine (fig. 15 pièce 1-2).

**Fig. 14****Fig. 15**

I

6.10 SOSTITUZIONE FRESE



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

Allentare la ghiera di bloccaggio del mandrino portafresa utilizzando una chiave (fig. 16 part.1), tenendo fermo il mandrino del motore elettrico con un'altra chiave (fig.16 part. 2) come illustrato in figura 16.

Estrarre la fresa da sostituire ed inserire la nuova fresa, facendo attenzione che il diametro del gambo della fresa corrisponda al diametro del foro del mandrino.

Chiudere la ghiera di bloccaggio del mandrino portafresa utilizzando una chiave (fig. 16 part.1), tenendo fermo il mandrino del motore elettrico con un'altra chiave (fig.16 part. 2) come illustrato in figura 16.

GB

6.10 REPLACING CUTTERS



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

Slacken the lock ring nut of on the cutter support spindle, using a spanner (Fig. 16, Part 1), holding the spindle of the electrical motor firmly with another spanner (Fig.16, Part 2), as shown in Figure 16.

Remove the cutter to be replaced, and insert the new cutter, making sure that the diameter of the shank of the cutter matches the diameter of the hole of the spindle.

Tighten up the lock ring nut of the cutter support spindle with a spanner (Fig. 16, Part 1), holding the spindle of the electrical motor firmly with another spanner (Fig.16, Part 2), as shown in Figure 16.

E

6.10 SUSTITUCIÓN FRESAS



ATENCIÓN: Antes de realizar cualquier intervención a bordo de la máquina, cerciőrese de que el interruptor general del panel de mandos est3 en posici3n "0".

Afloje la abrazadera de bloqueo del mandril portafresa utilizando una llave (fig. 16 detalle 1), y manteniendo parado el mandril del motor el3ctrico con otra llave (fig. 16 detalle 2) como se ilustra en la figura 16.

Extraiga la fresa que hay que sustituir e introduzca una nueva fresa, prestando atenci3n de que el di3metro del pie de la fresa corresponda al di3metro del orificio del mandril.

Cierre la abrazadera de bloqueo del mandril portafresa utilizando una llave (fig. 16 detalle 1), teniendo parado el mandril del motor el3ctrico con otra llave (fig. 16 detalle 2) como se ilustra en la figura 16.

**F**

6.10 REMPLACEMENT FRAISES



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

Dévissez le collier de blocage du mandrin porte-fraises à l'aide d'une clé (fig.16 détail 1), tout en immobilisant le mandrin du moteur électrique à l'aide d'une autre clé (fig.16 détail 2) comme illustré sur la figure 16.

Dégagez la fraise à remplacer puis introduisez la nouvelle fraise, en faisant attention à ce que le diamètre de la queue de la fraise corresponde au diamètre du trou du mandrin.

Vissez le collier de blocage du mandrin porte-fraises à l'aide d'une clé (fig.16 détail 1), tout en immobilisant le mandrin du moteur électrique à l'aide d'une autre clé (fig.16 détail 2) comme illustré sur la figure 16.

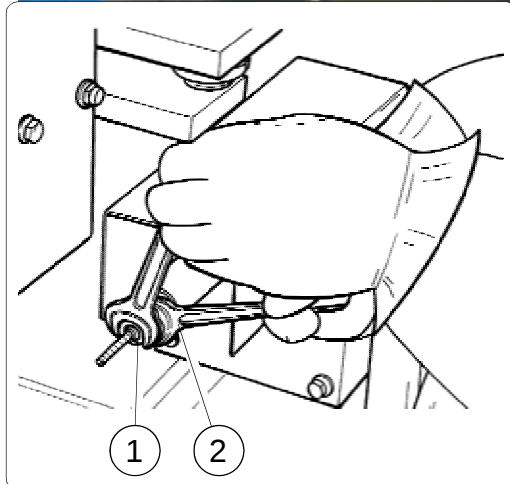


Fig. 16





chap. 07

Dr.4

Avvio macchina

Machine start-up

Puesta en marcha máquina

Demarrage de la machine

I

Avvio macchina

7.1 Avvio macchina
pag.4

7.2 Ciclo di lavoro
pag.6

GB

Machine start-up

7.1 Machine start-up
page 4

7.2 Work cycle
page 6

E

Puesta en marcha máquina

7.1 Puesta en marcha
máquina
pág.4

7.2 Ciclo de trabajo
pág.6



Dr.4

F

Demarrage de la machine

7.1 Demarrage de la machine
page 5

7.2 Cycle de travail
page 7

notes

profteQ

I

7.1 AVVIO MACCHINA



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



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

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

Dare tensione alla macchina agendo sull'interruttore generale. Portarlo in posizione "I" (fig.1).

Si accende la spia di tensione linea. (fig.2 part.1)

Premere il pulsante di MARCIA (fig.2 part.3).

GB

7.1 MACHINE START-UP



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



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

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

Switch on the machine by turning the main switch to the Position "I" (Fig. 1).

The Line Power indicator light comes on (Fig. 2, Part 1).

Press the START button (fig.2 part 3).

E

7.1 PUESTA EN MARCHA MÁQUINA



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



Para ello es útil leer atentamente las descripciones del CAP .05 PANELES DE MANDO.

Controlar los valores de presión, que tienen que corresponder a los que se indican en el CAP. 06 AJUSTE PRESIONES.

Dar tensión a la máquina actuando en el interruptor general. Llévelo a la posición "I" (fig. 1).

Se enciende el testigo de tensión de línea (fig. 2 detalle 1).

Accione el pulsador de MARCHA (fig. 2 detalle 3).

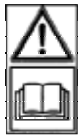


F

7.1 DEMARRAGE DE LA MACHINE



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



Il est utile de lire à ce sujet les descriptions du C H A P . 0 5 TABLEAUX DE COMMANDE.

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

Mettre la machine sous tension en manoeuvrant l'interrupteur général; le mettre sur la position "I" (fig.1).

Le voyant de tension sur la ligne s'allume (fig.2 détail 1);

Appuyer sur le bouton-poussoir MARCHE (fig. 2 pièce 3).



Fig. 01

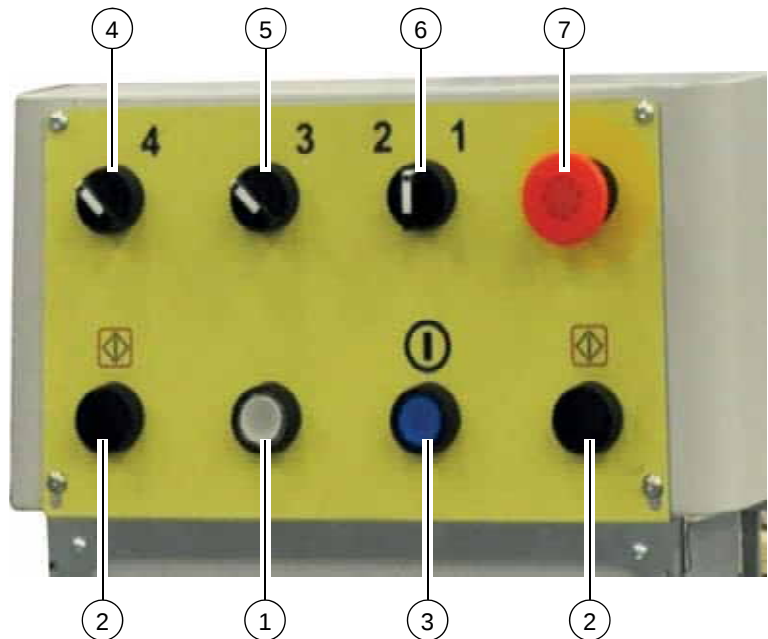


Fig. 02

I

7.2 CICLO DI LAVORO

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

Premere il pedale (fig. 3 part. 1) in modo da bloccare il profilo tramite i pressori.



Fare attenzione che la leva di ritenuta del pedale (fig.3 part.2) scatti e blocchi correttamente il pedale di azionamento pressori.

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

Attivare i motori delle frese agendo sui rispettivi selettori (fig.2 part. 4-5-6).

Premere i due pulsanti contemporaneamente per avviare il ciclo macchina selezionato (fig.2 part.2).



Questa procedura di lavorazione (presenza uomo) assicura l'impiego ed il posizionamento delle due mani dell'operatore al di fuori della zona di lavoro delle frese.

GB

7.2 WORK CYCLE

Position the profile section to be machined on the worktable in the exact drilling position.

Press the pedal (fig. 3 part 1) so as to lock the section in position by means of the clamps.



Make sure the pedal retention lever (fig. 3 part 2) trips and correctly locks the clamp operating pedal in position.

MIND YOUR HANDS WHEN CLAMPING PROFILE SECTIONS. ALWAYS WEAR PROTECTIVE GLOVES

Start the milling machine motors by means of the switches provided (fig.2 parts 4-5-6).

Press the two buttons at the same time to start the selected machine cycle (fig.2 part 2).



This operating procedure (hold to run) ensures both the operator's hands are outside milling machine operating range.

E

7.2 CICLO DE TRABAJO

Coloque el perfil que hay que trabajar en la bancada, en la posición exacta de taladrado.

Accione el pedal (fig. 3 detalle 1) de manera que el perfil quede bloqueado mediante los prensos.



Preste atención a que la palanca de retención del pedal (fig. 3 detalle 2) se dispere y bloquee correctamente el pedal de accionamiento de los prensos.

TENGA CUIDADO CON LAS MANOS, DURANTE LAS FASES DE BLOQUEO DE LOS PERFILES. UTILICE SIEMPRE GUAÑTES DE PROTECCIÓN

Active los motores de las fresas actuando en los selectores correspondientes (fig.2 detalle 4-5-6).

Actúe los dos pulsadores contemporáneamente para arrancar el ciclo máquina que se ha seleccionado (fig.2 detalle 2).



Este procedimiento de trabajo (con hombre presente) asegura el empleo y la colocación de las dos manos del operario fuera de la zona de trabajo de las fresas.



F

7.2 CYCLE DE TRAVAIL

Placer le profilé à usiner sur le plan de travail dans la position exacte de perçage.

Appuyer sur la pédale (fig. 3 pièce 1) afin de bloquer le profilé au moyen des presseurs.

Veiller à ce que le levier de retenue de la pédale (fig. 3 pièce 2) se déclenche et bloque correctement la pédale d'actionnement des presseurs.

FAIRE ATTENTION AUX MAINS PENDANT LES PHASES DE BLOCAGE DES PROFILÉS. UTILISER TOUJOURS DES GANTS DE PROTECTION

Mettre en marche les moteurs des fraises en agissant sur les sélecteurs respectifs (fig.2 pièces 4-5-6).

Appuyer simultanément sur les deux boutons-poussoirs pour lancer le cycle machine sélectionné (fig.2 pièce 2).

Cette procédure d'usinage (homme présent) garantit l'emploi et le positionnement des deux mains de l'opérateur hors de la zone de fonctionnement des fraises.

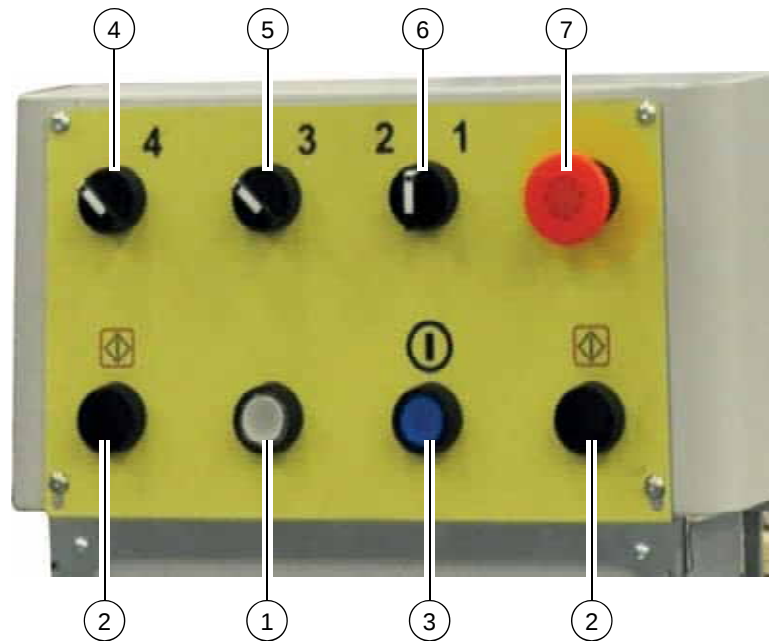


Fig. 02

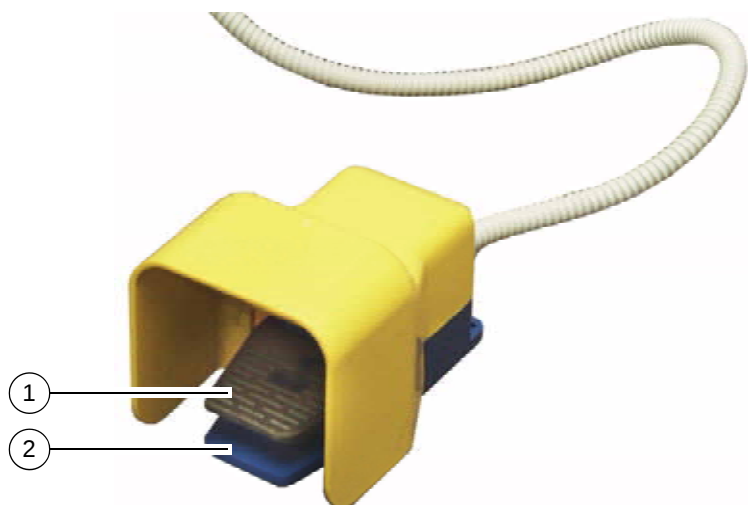


Fig. 03

I

Dopo aver terminato la lavorazione del profilo sganciare il pedale per sbloccare il profilo.

Ripetere l'operazione per ogni profilo da lavorare.

GB

After terminating profile section machining operations, release the pedal to release the profile section.

Repeat the operation for each profile section to be machined.

E

Para desbloquear el perfil después de haber terminado la elaboración de perfil, desenganche el pedal.

Repita la operación para cada perfil que se trabaje.



Dr.4

F

Après avoir terminé l'usinage du profilé, libérer la pédale pour débloquent le profilé.

Répéter l'opération pour chaque profilé à usiner.

notes

profteQ





chap. 08

Dr.4

Descrizione parti macchina
Description of machine parts
Descripción partes máquina
Description des pieces de la machine

I

Descrizione parti macchina

8.1 Particolari macchina
pag. 4

TAV.1 Generale macchina

TAV.2 Pannello elettrico

TAV.3 Riduttore di pressione

TAV.4 Fresa inclinata

TAV.5 Pressori profilo

TAV.6 Spalla macchina

TAV.7 Fresa verticale

TAV.8 Pannello
pneumatico

TAV.9 Interno pannello
elettrico

8.2 Parti di ricambio
consigliate
pag. 14

GB

Description of machine parts

8.1 Machine parts
page 4

TAB.1 Overall machine

TAB.2 Control panel

TAB.3 Pressure reduction unit

TAB.4 Inclined cutter

TAB.5 Profile section clamps

TAB.6 Machine side panel

TAB.7 Vertical cutter

TAB.8 Pneumatic panel

TAB.9 Interior of electrical
cabinet

8.2 Recommended
spare parts
page 14

E

Descripción partes máquina

8.1 Partes máquina
pág. 4

FIG.1 General máquina

FIG.2 Panel eléctrico

FIG. 3 Reductor de presión

FIG. 4 Fresa inclinada

FIG. 5 Prensos perfil

FIG. 6 Panel lateral máquina

FIG. 7 Fresa vertical

FIG. 8 Panel neumático

FIG. 9 Interno panel eléctrico

8.2 Piezas de recambio
recomendadas
pág. 14



Dr.4

F

Description pièces machine

8.1 Pièces de la machine page 5

TAB.1 Commandes
generales machine

TAB.2 Tableau de
commande

TAB.3 Detendeur de
pression

TAB.4 Fraise inclinee

TAB.5 Presseurs profilé

TAB.6 Flanc machine

TAB.7 Fraise verticale

TAB.8 Panneau
pneumatique

TAB.9 Partie interne tableau
electrique

8.2 Pièces de rechange conseilles page 15

notes

profteQ

I

8.1 PARTICOLARI MACCHINA

TAV.1 GENERALE MACCHINA

1. TELAIO MACCHINA
2. PEDALIERA COMANDO PRESSORI
3. FRESE INCLINATE
4. PLEXIGLAS DI PROTEZIONE ZONA DI LAVORO
5. FRESA ORIZZONTALE POSTERIORE
6. FRESA VERTICALE
7. PANNELLO COMANDI
8. PRESSORI PROFILI

TAV.2 PANNELLO ELETTRICO

9. Interruttore generale

GB

8.1 MACHINE PARTS

TAB.1 OVERALL MACHINE

1. MACHINE FRAME
2. PRESSER CONTROL PEDAL UNIT
3. FRESE INCLINATE
4. PLEXIGLAS GUARD PROTECTING WORK ZONE
5. REAR HORIZONTAL CUTTER
6. VERTICAL CUTTER
7. CONTROL PANEL
8. FRAME PRESSERS

TAB.2 ELECTRIC PANEL

9. Main switch

E

8.1 DETALLES MÁQUINA

FIG.1 GENERAL MÁQUINA

1. CHASIS MÁQUINA
2. GRUPO PEDAL DE MANDO PRENSORES
3. FRESAS INCLINADAS
4. PLEXIGLÁS DE PROTECCIÓN ZONA DE TRABAJO
5. FRESA HORIZONTAL POSTERIOR
6. FRESA VERTICAL
7. PANEL DE MANDOS
8. PRENSORES PERFILES

FIG.2 PANEL ELÉCTRICO

9. Interruptor general



Tav. 02



F

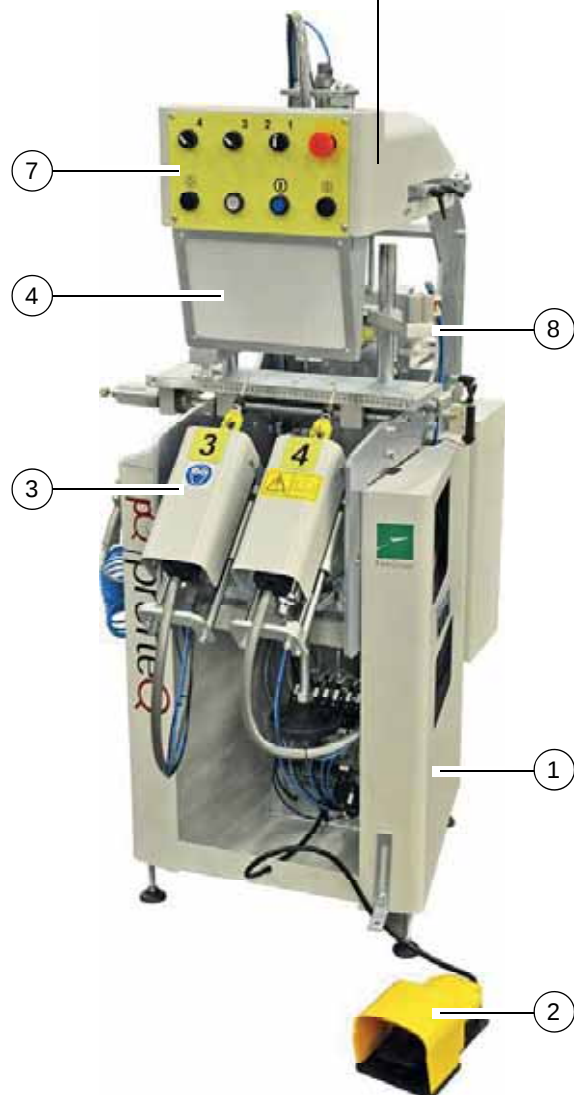
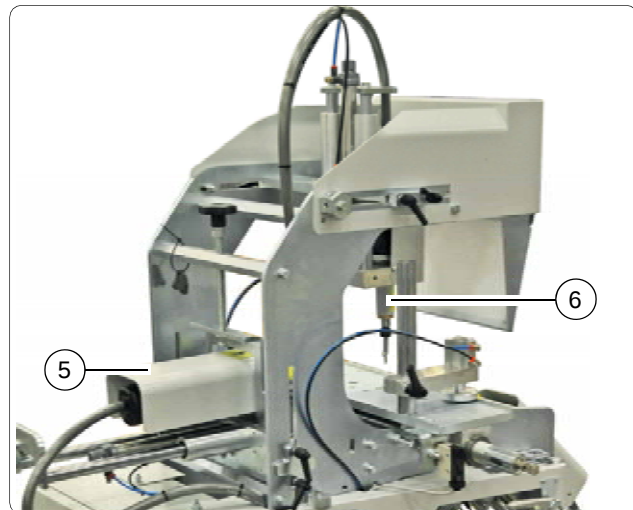
8.1 PIÈCES DE LA MACHINE

TAB.1 COMMANDES GÉNÉRALES MACHINE

1. CHASSIS MACHINE
2. PÉDALIER COMMANDE PRESSEURS
3. FRESE INCLINATE
4. PLEXIGLAS DE PROTECTION ZONE DE TRAVAIL
5. FRAISE HORIZONTALE POSTÉRIEURE.
6. FRAISE VERTICALE
7. TABLEAU DE COMMANDE
8. PRESSEURS PROFILÉS

TAB.2 PANNEAU ÉLECTRIQUE

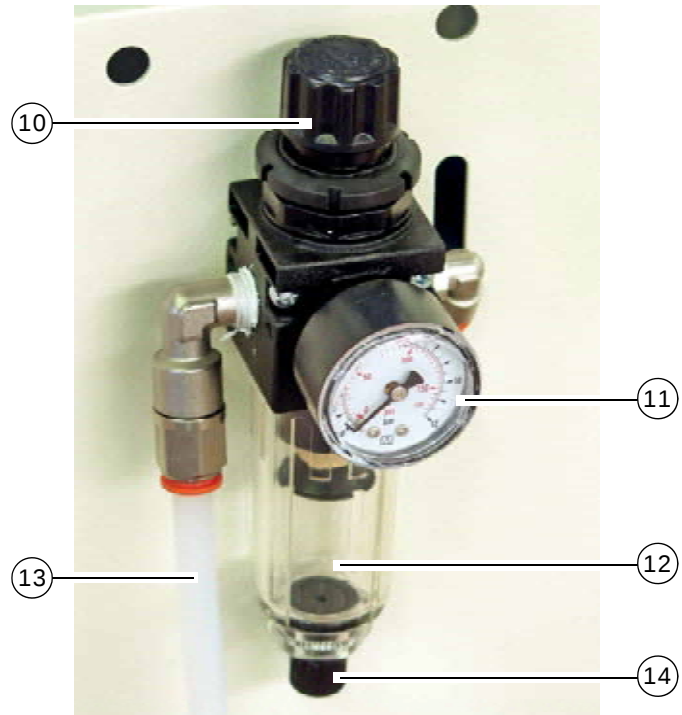
9. Interrupteur général



I	GB	E
TAV.3 RIDUTTORE DI PRESSIONE	TAB.3 PRESSURE REDUCTION UNIT	FIG.3 REDUCTOR DE PRESIÓN
10. Manopola regolazione pressione di esercizio macchina	10. Handle for adjusting machine working pressure	10. Regulador presión de ejercicio máquina
11. Manometro controllo pressione	11. Pressure control manometer	11. Manómetro control presión
12. Serbatoio accumulo condensa	12. Condensation tank	12. Depósito acumulación condensación
13. Manichetta attacco aria	13. Air connection sleeve	13. Manguito conexión aire
14. Valvola di scarico condensa	14. Condensation discharge valve	14. Válvula de descarga condensación
TAV.4 FRESA INCLINATA	TAB. 4 INCLINED CUTTER	FIG. 4 FRESA INCLINADA
15. Riga millimetrata posizionamento profilo	15. Profile positioning millimetre rule	15. Regla milimetrada colocación perfil
16. Mandrino fresa inclinata 3	16. Tilted cutter spindle 3	16. Mandril fresa inclinada 3
17. Carter motore fresa 3	17. Cutter 3 motor guard	17. Cáster motor fresa 3
18. Revolver regolazione battuta fresa inclinata	18. Tilted cutter stop adjustment revolver	18. Revólver ajuste tope fresa inclinada
19. Cilindro pneumatico avanzamento fresa inclinata	19. Tilted milling machine feed pneumatic cylinder	19. Cilindro neumático avance fresa inclinada
20. Volantino regolazione altezza gruppo frese inclinate	20. Tilted milling unit height adjustment handle	20. Volante ajuste altura grupo fresas inclinadas
21. Fresa 4	21. Cutter 4	21. Fresa 4
22. Carter motore fresa 4	22. Cutter 4 motor guard	22. Cáster motor fresa 4

**F**TAB.3 DÉTENDEUR DE
PRESSION

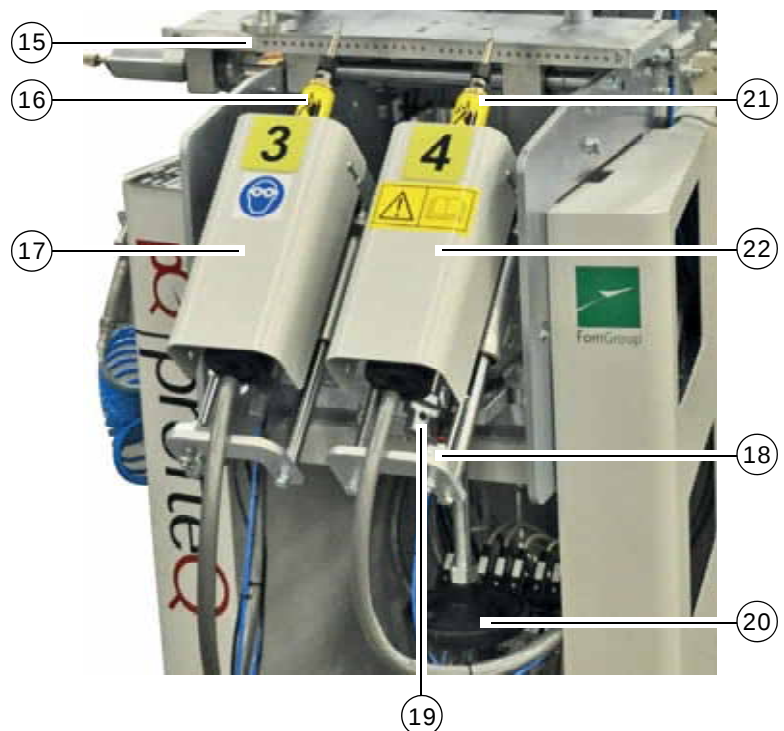
- 10. Bouton réglage pression de service machine
- 11. Manomètre contrôle pression
- 12. Réservoir de stockage de la condensation
- 13. Tuyau flexible raccord air
- 14. Soupape de purge des condensats



Tav. 03

TAB.4 FRAISE INCLINÉE

- 15. Règle millimétrique positionnement profilé
- 16. Mandrin fraise inclinée 3
- 17. Carter moteur fraise 3
- 18. Revolver réglage butée fraise inclinée
- 19. Cylindre pneumatique avance fraise inclinée
- 20. Volant réglage hauteur groupe de fraisage incliné
- 21. Fraise 4
- 22. Carter moteur fraise 4



Tav. 04

I

TAV.5 PRESSORI PROFILO

- 23. Cilindro bloccaggio profilo
- 24. Maniglia bloccaggio e regolazione altezza pressori
- 25. Carter motore fresa 1
- 26. Mandrino porta fresa verticale
- 27. Supporto pressore

GB

TAB.5 PROFILE SECTION CLAMPS

- 23. Profile locking cylinder
- 24. Clamp height locking and adjustment handle
- 25. Cutter 1 motor guard
- 26. Vertical cutter spindle
- 27. Clamp support

E

FIG.5 PRENSORES PERFIL

- 23. Cilindro bloqueo perfil.
- 24. Manilla de bloqueo y ajuste altura prensos.
- 25. Cáster motor fresa 1
- 26. Mandril porta-fresa vertical
- 27. Soporte prensor.

TAV.6 SPALLA MACCHINA

- 28. Maniglia regolazione altezza pressore profili
- 29. Carter protezione fresa orizzontale posteriore
- 30. Spalla in acciaio macchina
- 31. Blocchetto fissaggio e regolazione altezza carrello porta fresa verticale
- 32. Fermo battuta carrello porta fresa verticale.

TAB.6 MACHINE SIDE PANEL

- 28. Profile clamp height adjustment handle
- 29. Rear horizontal cutter protection guard
- 30. Steel machine side panel
- 31. Vertical cutter carriage height fastening and adjustment block
- 32. Vertical cutter carriage stop

FIG.6 PANEL LATERAL MÁQUINA

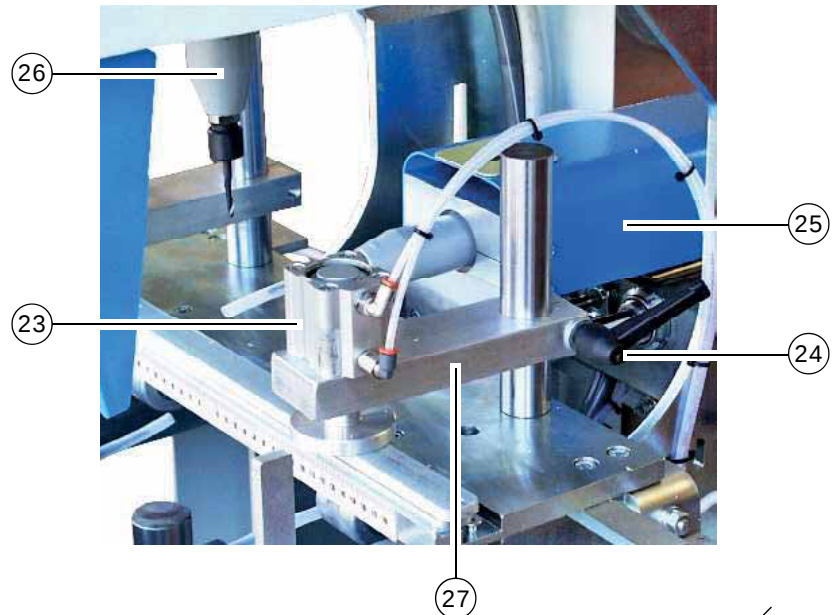
- 28. Manilla ajuste altura prensor perfiles
- 29. Cáster de protección fresa horizontal posterior
- 30. Panel lateral de acero máquina
- 31. Bloque de sujeción y ajuste altura carro portafresa vertical
- 32. Tope carro porta-fresa vertical



F

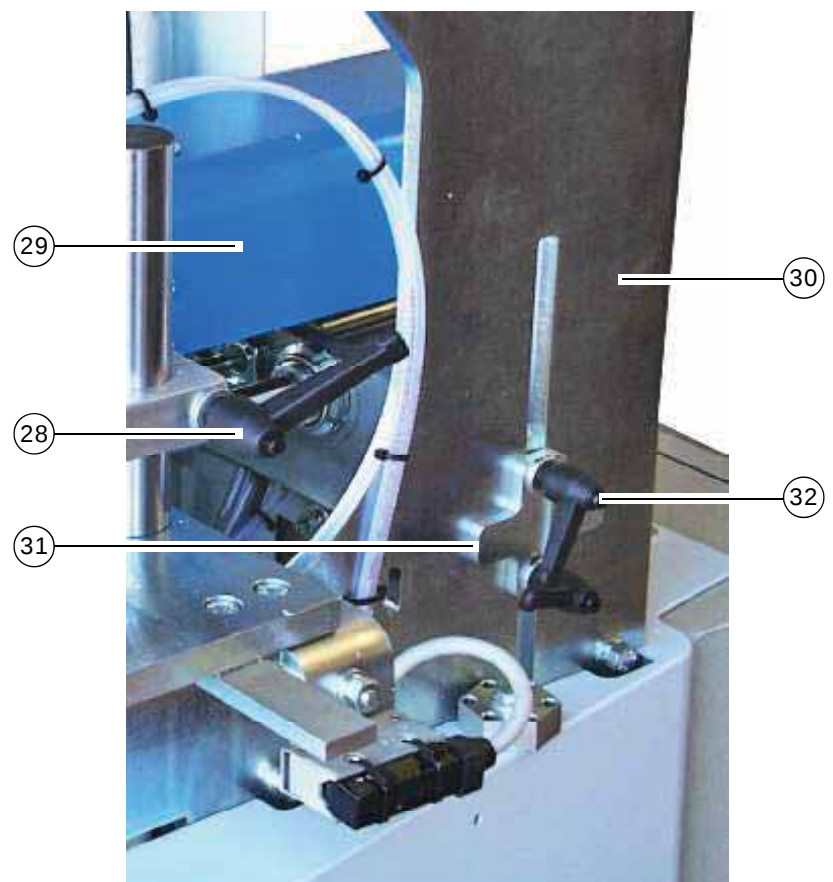
TAB.5 PRESSEURS PROFILÉ

- 23. Cylindre blocage profilé
- 24. Poignée blocage et réglage hauteur presseurs
- 25. Carter moteur fraise 1
- 26. Mandrin porte-fraise verticale
- 27. Support presseur



TAB.6 FLANC MACHINE

- 28. Poignée réglage hauteur presseur profilés
- 29. Carter de protection fraise horizontale arrière
- 30. Flanc en acier machine
- 31. Bloc fixation et réglage hauteur chariot portefraise verticale
- 32. Arrêt de butée chariot portefraise verticale



Tav. 05

Tav. 06

I

TAV.7 FRESA VERTICALE

- 33. Colonna scorrimento carrello porta fresa verticale.
- 34. Cilindro pneumatico fresa verticale.
- 35. Motore fresa verticale
- 36. Carter protezione fresa verticale.

GB

TAB.7 VERTICAL CUTTER

- 33. Vertical cutter carriage sliding column
- 34. Vertical milling unit pneumatic cylinder
- 35. Vertical cutter motor
- 36. Vertical cutter protection guard

E

FIG.7 FRESA VERTICAL

- 33. Columna desplazamiento carro porta-fresa vertical
- 34. Cilindro neumático fresa vertical
- 35. Motor fresa vertical
- 36. Cáster protección fresa vertical

TAV.8 PANNELLO PNEUMATICO

- 37. Elettrovalvola azionamento motore fresa 1
- 38. Elettrovalvola azionamento motore fresa 2
- 39. Elettrovalvola azionamento motore fresa 3
- 40. Elettrovalvola azionamento motore fresa 4
- 41. Elettrovalvola azionamento carrello movimentazione profilo
- 42. Elettrovalvola azionamento salita - discesa pressori.

TAB.8 PNEUMATIC PANEL

- 37. Solenoid valve for operating milling machine motor 1
- 38. Solenoid valve for operating milling machine motor 2
- 39. Solenoid valve for operating milling machine motor 3
- 40. Solenoid valve for operating milling machine motor 4
- 41. Solenoid valve for operating profile section movement carriage.
- 42. Solenoid valve for clamp up/down movement

FIG.8 PANEL NEUMÁTICO

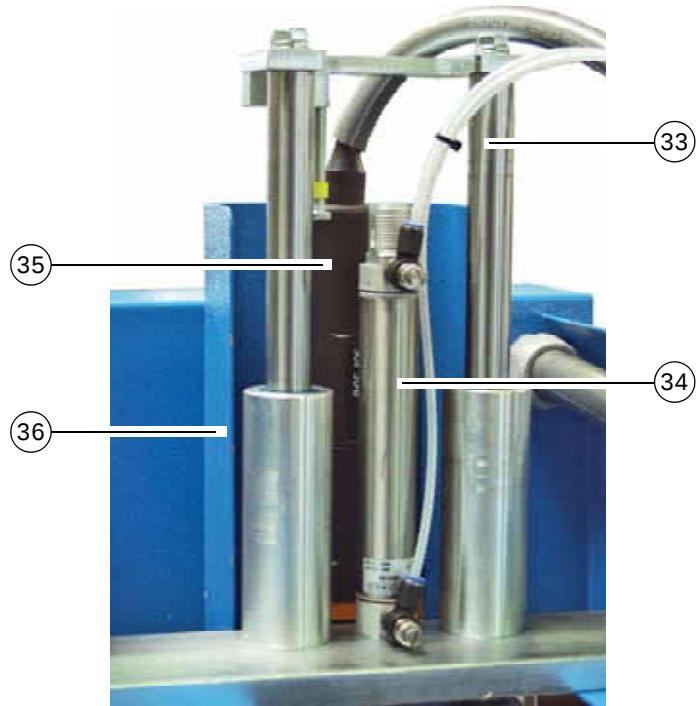
- 37. Electroválvula de accionamiento motor fresa 1
- 38. Electroválvula de accionamiento motor fresa 2
- 39. Electroválvula de accionamiento motor fresa 3
- 40. Electroválvula de accionamiento motor fresa 4
- 41. Electroválvula de accionamiento carro movimiento perfil
- 42. Electroválvula de accionamiento subida - bajada presores



F

TAB.7 FRAISE VERTICALE

- 33. Colonne coulissement chariot porte-fraise verticale
- 34. Cylindre pneumatique fraise verticale
- 35. Moteur fraise verticale
- 36. Carter de protection fraise verticale



TAB.8 PANNEAU PNEUMATIQUE

- 37. Électrovanne actionnement moteur fraise 1
- 38. Électrovanne actionnement moteur fraise 2
- 39. Électrovanne actionnement moteur fraise 3
- 40. Électrovanne actionnement moteur fraise 4
- 41. Électrovanne actionnement chariot mouvement profilé
- 42. Électrovanne actionnement montée – descente presseurs

Tav. 07



Tav. 08

I

TAV.9 INTERNO PANNELLO ELETTRICO

- 43. Trasformatore
- 44. Relè
- 45. Teleruttore
- 46. Interruttore generale
- 47. Morsettiera
- 48. Pressostato controllo bloccaggio pressori
- 49. Temporizzatore
- 50. Relè bloccaggio
- 51. Relè carrello avanti
- 52. Relè motore 4
- 53. Relè motore 1
- 54. Relè motore 2
- 55. Relè motore 3
- 56. Centralina marcia/arresto
- 57. Modulo bimanuale
- 58. Portafusibili per corrente primaria
- 59. Portafusibili per corrente secondaria
- 60. Portafusibili per motore 1-2
- 61. Portafusibili per motore 3
- 62. Portafusibili per motore 4

GB

TAB.9 INTERIOR OF ELECTRICAL CABINET

- 43. Transformer
- 44. Relay
- 45. Remote switch
- 46. Main switch
- 47. Terminal block
- 48. Presser locking control pressure switch
- 49. Timer
- 50. Clamp relay
- 51. Carriage forward relay
- 52. Motor relay 4
- 53. Motor relay 1
- 54. Motor relay 2
- 55. Motor relay 3
- 56. Start/stop unit
- 57. Bimanual module
- 58. Fuse carriers for primary current
- 59. Fuse carriers for secondary current
- 60. Fuse carriers for motors 1-2
- 61. Fuse carriers for motor 3
- 62. Fuse carriers for motor 4

E

FIG.9 INTERNO PANEL ELÉCTRICO

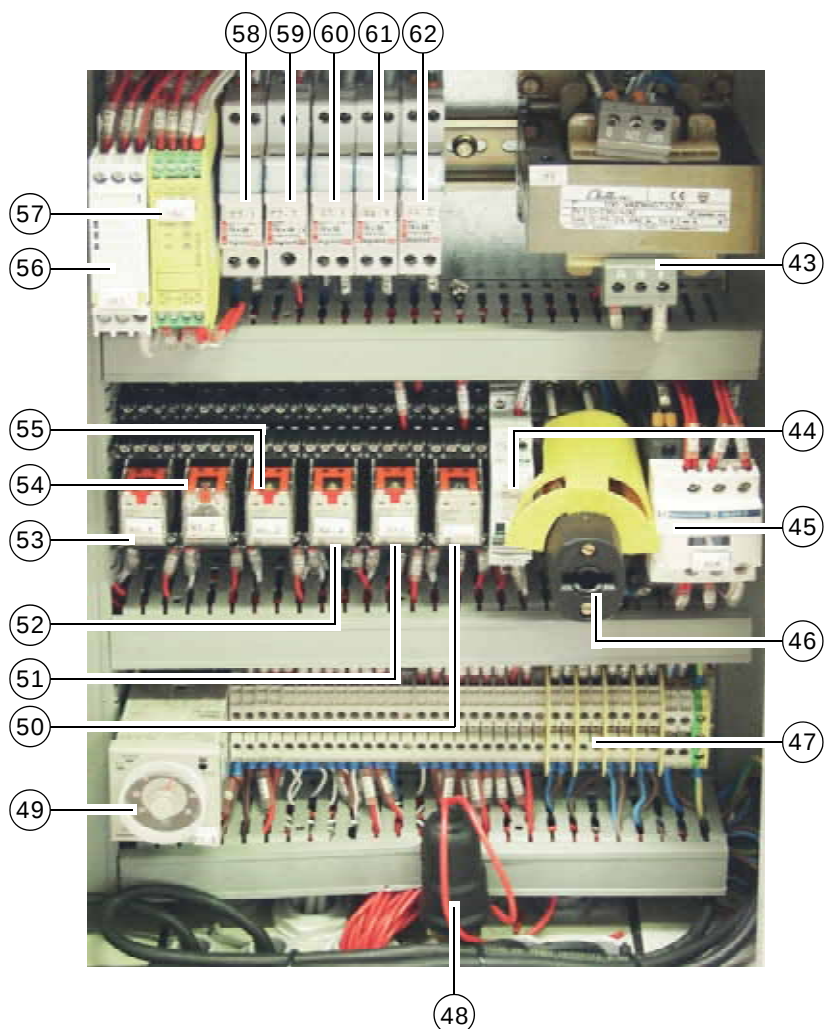
- 43. Transformador
- 44. Relé
- 45. Telerruptor
- 46. Interruptor general
- 47. Caja de terminales
- 48. Presostato control bloqueo presores
- 49. Temporizador
- 50. Relé bloqueo
- 51. Relé carro adelante
- 52. Relé motor 4
- 53. Relé motor 1
- 54. Relé motor 2
- 55. Relé motor 3
- 56. Central marcha/parada
- 57. Módulo bimanual
- 58. Porta-fusibles para corriente primaria
- 59. Porta-fusibles para corriente secundaria
- 60. Porta-fusibles para motor -2
- 61. Porta-fusibles para motor 3
- 62. Porta-fusibles para motor 4



F

TAB.9 PARTIE INTERNE
TABLEAU ÉLECTRIQUE

- 43. Transformateur
- 44. Relais
- 45. Télérupteur
- 46. Bouton d'URGENCE
- 47. Bornier
- 48. Pressostat vérification
blocage presseurs
- 49. Temporisateur
- 50. Relais blocage
- 51. Relais chariot en avant
- 52. Relais moteur 4
- 53. Relais moteur 1
- 54. Relais moteur 2
- 55. Relais moteur 3
- 56 Centrale marche/arrêt
- 57. Module bimanuel
- 58. Porte-fusibles pour
courant primaire
- 59. Porte-fusibles pour
courant secondaire
- 60. Porte-fusibles pour
moteur 1-2
- 61. Porte-fusibles pour
moteur 3
- 62. Porte-fusibles pour
moteur



Tav. 09

8.2 PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

- 1) Frese n° 1 per tipo
- 2) Fusibili
- 3) Relè

RIFERIMENTO A FIGURA Q.ta

- 1) Cap. 8 Tav. 9 Part. 58 a 62
- 2) Cap. 8 Tav. 9 Part.52 a 55

8.2 ADVISED SPARE PARTS

- 1) 1 cutter each type
- 2) Fuses
- 3) Relays

REFERENCE TO FIGURE Q.ty

- 1) Chapt. 8 Tab.9 Part. 58
a 62
- 2) Chapt. 8 Tab. 9 Part 52
a 55

8.2 PIEZAS DE RECAMBIO RECOMENDADAS

- 1) Fresas n.º 1 por tipo
- 2) Fusibles
- 3) Relé

REFERENCIA A LA FIGURA

Cantidad

- 1) Cap. 8 Fig. 9 Detalle de 58 a 62
- 2) Cap. 8 Fig. 9 Detalle de 52 a 55

F

8.2 PIÈCES DE RECHANGE CONSEILLÉES

DESCRIPTION

- 1) 1 fraise pour chaque type
- 2) Fusibles
- 3) Rélais

This image shows a single sheet of white paper with horizontal blue or grey ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are approximately 20 lines visible. The paper has a slight shadow on its right side, suggesting it's resting on a surface.

REFERENCE A FIGURE Q.té

- 1) Chap. 8 Tab. 9 Dét. 58 a 62
- 2) Chap. 8 Tab. 9 Dét. 52 a 55

[illegible]

notes

profteQ





chap. 09

Dr.4

Manutenzioni
Maintenance
Mantenimientos
Maintenances

I

Manutenzioni

9.1 Operatore
responsabile
pag. 4

9.2 Raccomandazioni
generali per la
manutenzione
pag. 6

9.3 Manutenzione
meccanica
pag. 8

- Pulizia della macchina
- Manutenzione periodica

GB

Maintenance

9.1 Operator in charge
page 4

9.2 General instructions for
maintenance
page 6

9.3 Mechanical
maintenance
page 8

- Cleaning the machine
- Periodic maintenance

E

Mantenimientos

9.1 Operador responsable
pág. 4

9.2 Recomendaciones
generales para el
mantenimiento
pág. 6

9.3 Mantenimiento
mecánico
pág. 8

- Limpieza de la máquina
- Mantenimiento periódico



Dr.4

F

Maintenances

- 9.1 Operateur responsable p. 5
- 9.2 Preconisations generales pour la maintenance p. 7
- 9.3 Maintenance mecanique p. 9
- Nettoyage de la machine
- Maintenance periodique

notes

profteQ

I

9.1 OPERATORE RESPONSABILE

L'operatore responsabile della conduzione della FRESATRICE DR.4, 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 buono stato e funzionino correttamente,
- controllare l'integrità generale della macchina,
- controllare lo stato di conservazione delle attrezzature o accessori che possono essere depositate a magazzino,
- controllare che la produttività della macchina sia secondo le aspettative fornite con il collaudo.

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

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

GB

9.1 OPERATOR IN CHARGE

The operator in charge of running the DR.4 MILLING MACHINE must:

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

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

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

E

9.1 OPERADOR RESPONSABLE

El operador responsable de la conducción de la FRESADORA DR.4 tiene que:

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

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

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



F

9.1 OPERATEUR RESPONSABLE

L'opérateur responsable de l'exploitation de la FRAISEUSE DR.4 doit:

- travailler en respectant les normes de sécurité ;
- s'assurer que les dispositifs de sécurité n'ont pas été enlevés;
- s'assurer que les dispositifs de sécurité sont en bon état et qu'ils fonctionnent correctement;
- contrôler l'intégrité générale de la machine;
- contrôler l'état de conservation des équipements ou des accessoires qui peuvent être déposés en entrepôt;
- s'assurer que la productivité de la machine correspond à ce que l'on est en droit d'attendre d'après l'essai de réception.

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

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

notes

profteQ

I

9.2 RACCOMANDAZIONI GENERALI PER LA MANUTENZIONE

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

Affidare la manutenzione esclusivamente a personale specializzato e competente.

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

Dopo aver eseguito le operazioni di sostituzione, assicurarsi che:

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

GB

9.2 GENERAL INSTRUCTIONS FOR MAINTENANCE

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

Only allow specialist and competent personnel to carry out maintenance.

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

After having carried out replacement operations, ensure that:

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

E

9.2 RECOMENDACIONES GENERALES PARA EL MANTENIMIENTO

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

Encargar el mantenimiento exclusivamente a personal especializado y competente.

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

Tras efectuar las operaciones de sustitución, asegurarse de que:

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



F

9.2 PRECONISATIONS GENERALES CONCERNANT LA MAINTENANCE



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

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

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

Après avoir effectué les opérations de rempla-cement, s'assurer que:

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

- que tous les dispositifs de sécurité sont efficaces.

notes

profteQ

I

9.3 MANUTENZIONE MECCANICA

- PULIZIA DELLA MACCHINA

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



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

Pulire con un soffio di aria compressa tutte le attrezzature per la fresatura.

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

- MANUTENZIONE PERIODICA

Dopo le prime 40 ore:

- controllare il serraggio dei piedini di regolazione della macchina al suolo,
- controllare il serraggio di tutti i dadi di bloccaggio dei fermi di regolazione, esempio (fig.1),
- controllare il serraggio di tutte le viti che sono sottoposte a movimenti o vibrazioni particolari,
- controllare il livello della macchina con una bolla ad acqua,

GB

9.3 MECHANICAL MAINTENANCE

- CLEANING THE MACHINE

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



CAUTION: Ensure that the electrical supply to the machine has been cut off and that the air pressure has been released.

With a jet of air, clean all the equipment

Clean any plastic encrustation from the work surface.

- PERIODICAL MAINTENANCE

After the first 40 hours:

- check the adjustment feet are correctly standing on the ground,
- check that all nuts locking the adjustment stops, for example see Fig.1, are correctly tightened,
- check that all the nuts and screws that are subject to particular movement or vibration are tightened,
- check the level of the machine with a water level,

E

9.3 MANTENIMIENTO MECÁNICO

- LIMPIEZA DE LA MÁQUINA

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



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

Limpiar con un soplo de aire comprimido todos los equipos.

Quitar del plano de trabajo, eventuales incrustaciones de plástica.

- MANTENIMIENTO PERIÓDICO

Después de las primeras 40 horas:

- controlar el apretamiento de los pies de regulación de la máquina en el suelo,
- controlar el apretamiento de todas las tuercas de bloqueo de los topes de regulación (fig. 1),
- controlar el apretamiento de todos los tornillos que están sometidos a movimientos o vibraciones particulares,
- controlar el nivel de la máquina con un nivel de agua,



F

9.3 MAINTENANCE MECANIQUE

- NETTOYAGE DE LA MACHINE

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



ATTENTION: assurez-vous que la machine n'est pas sous tension électrique et que l'air sous pression a été évacué.



Fig. 01

Nettoyez tous les équipements de fraisage par soufflage d'air comprimé.

Enlevez toute incrustation de plastique du plan de travail.

- MAINTENANCE PERIODIQUE

Après les premières 40 heures:

- vérifiez que les patins de réglage de la machine au sol sont bien serrés;
- vérifiez que tous les écrous de serrage des arrêts de réglage sont bien vissés, par exemple voir fig.1;
- 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.

I

- controllare la condensa sul riduttore di pressione (fig.2),

- provvedere allo sfiato della condensa mediante l'apertura dell'apposita valvola di sfiato posta sotto al contenitore di vetro del riduttore di pressione (fig.2 part.1).

Ogni 40 ore:

- eseguire una pulizia generale e approfondita della macchina,

- pulire tutte le attrezzature,

- controllare lo stato di usura degli utensili di foratura (eventualmente sostituirli).

Ogni 1000 ore:

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

GB

- check the condensate on the pressure reducer (Fig. 2),

- release the condensate through the opening of the relevant breather valve located below the glass container of the pressure reducer (Fig. 2, Part 1).

Every 40 hours:

- overall thorough cleaning of the machine,

- clean all the equipment,

- check on the state of wear of the hole-making tools (and replace if necessary).

Every 1000 hours:

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

E

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

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

Cada 40 horas:

- efectuar una limpieza general y profunda de la máquina,

- limpiar todos los equipos,

- controle el estado de desgaste de las herramientas de taladrado (y en caso de que fuera necesario sustitúyalas).

Cada 1000 horas:

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

**F**

- de plus contrôler la condensation sur le réducteur de pression (fig.2),
- faire évacuer la condensation par l'ouverture du clapet d'évent prévu à cet effet et placé sous le récipient en verre du réducteur de pression (fig.2 détail 1).

Toutes les 40 heures:

- procéder à un nettoyage général et approfondi de la machine,
- nettoyer tous les outillages,
- vérifiez l'état d'usure des outils de perçage (remplacez-les si besoin est).

①

**Fig. 02**

Toutes les 1000 heures:

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





chap. 10

Dr.4

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

I

Inconvenienti -
cause - rimedi

10.1 Premessa
pag. 4

10.2 Inconvenienti
cause - rimedi
pag.4

GB

Problems,
causes & remedies

10.1 Introduction
page 4

10.2 Problems, causes &
remedies
page 4

E

Inconvenientes -
causas - remedios

10.1 Premisa
pág.4

10.2 Inconvenientes - causas
- remedios
pág.4

F

Inconvenientes- causes - remedies

10.1 Introduction page 5

10.2 Inconvenientes-
causes - remedies

notes

profiteQ

I

10.1 PREMESSA

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

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

10.2 INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI

I = Inconveniente
C = Causa
R = Rimedio



I. I motori non si avviano

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

10.1 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.

10.2 FAULTS, CAUSES & REMEDIES

P = Problem
C = Cause
R = Remedy



P. The motors will not start

C. Lack of electrical power upstream of the power cabinet.

R. Check the line switch or the earth differential switch

R. Check the supply cable.

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

R. Set the main switch to the "1" position.

E

10.1 PREMISA

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

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

10.2 INCONVENIENTES - CAUSAS - REMEDIOS

I = Inconveniente
C = Causa
R = Remedio



I. El motor no se enciende

C. Falta tensión antes del cuadro eléctrico.

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

R. Controlar el cable de alimentación.

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

R. Llevar el interruptor general sobre «1».



F

10.1 INTRODUCTION

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

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

10.2 INCONVENIENTS CAUSES - REMÈDES

I = Inconvénient
C = Cause
R = Remèdes



I. les moteurs ne démarrent pas

C. Pas de tension en amont du tableau électrique.

R. Vérifiez l'interrupteur de la ligne ou l'interrupteur différentiel.

R. Vérifiez le câble d'alimentation.

C. L'interrupteur général est en position «0».

R. Positionnez l'interrupteur général sur le «1».

notes

profteQ



I. Il quadro elettrico è in tensione ma i motori non si avviano.

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).

C. I relè di azionamento dei motori si sono guastati.

R. Individuare i relè guasti ed eventualmente sostituirli.

C. Si è guastato il motore.

R. Sostituirlo (contattare la PROFTEQ).

C. La pressione di esercizio dei pressori del profilo non è sufficiente a fare scattare il consenso da parte del pressostato.

R. Controllare la pressione di linea o aspettare che la pressione si riporti entro i valori ottimali.

C. L'interruttore a pulsante posto sulla maniglia di movimento del gruppo fresa si è guastato.

R. Sostituirlo.



P. The electrical power board is live but the motors will not start.

C. One or more fuses have blown.

R. Identify the blown fuse with a tester, and replace it. (This operation must only be carried out by a trained qualified electrician).

C. The relays to activate the motors are faulty.

R. Identify the faulty relays and replace them if necessary

C. The motor has developed a fault.

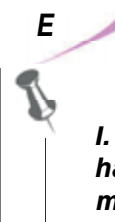
R. Replace it. (Contact PROFTEQ).

C. The working pressure of the pressers for the frame is not sufficient to activate the pressure switch permission signal.

R. Check the line pressure or wait while the pressure returns within the optimum values.

C. The push button switch located on the handle for the cutting unit movement has developed a fault

R. Replace it.



I. El cuadro eléctrico se halla bajo tensión pero los motores no arrancan.

C. Avería de uno o varios fusibles.

R. Determine con un multímetro el fusible averiado y sustitúyalo. (operación que tiene que ejecutar personal cualificado).

C. Los relés de accionamiento de los motores están averiados.

R. Determine los relés averiados y en caso de que fuera necesario sustitúyalos.

C. Se ha averiado el motor.

R. Sustitúyalo (póngase en contacto con PROFTEQ).

C. La presión de ejercicio de los prensos del perfil no es suficiente para que el presostato intervenga.

R. Controle la presión de línea y espera a que la presión vuelva a los valores óptimos.

C. El interruptor de pulsador colocado en la manilla de movimiento del grupo fresa se ha averiado.

R. Sustitúyalo.



F

1. Le tableau électrique est sous tension mais les moteurs ne démarrent pas.

C. Un fusible ou plusieurs sont grillés.

R. Repérez à l'aide d'un testeur le fusible qui est grillé puis remplacez-le (cette opération doit être réalisée par un professionnel qualifié).

C. Les relais d'entraînement des moteurs sont en panne.

R. Cherchez les relais en panne et remplacez-les si besoin est.

C. Le moteur est en panne.

R. Remplacez-le (veuillez contacter PROFTEQ).

C. La pression de service des presseurs du profilé n'est pas suffisante pour déclencher la validation en provenance du pressostat.

R. Vérifiez la pression sur la ligne et attendez qu'elle revienne à des valeurs optimales.

C. L'interrupteur à bouton-poussoir placé sur la poignée de déplacement du groupe de fraisage est cassé.

R. Remplacez-le.

notes

profteq



notes

pQ | profteQ



chap. 11

Dr.4

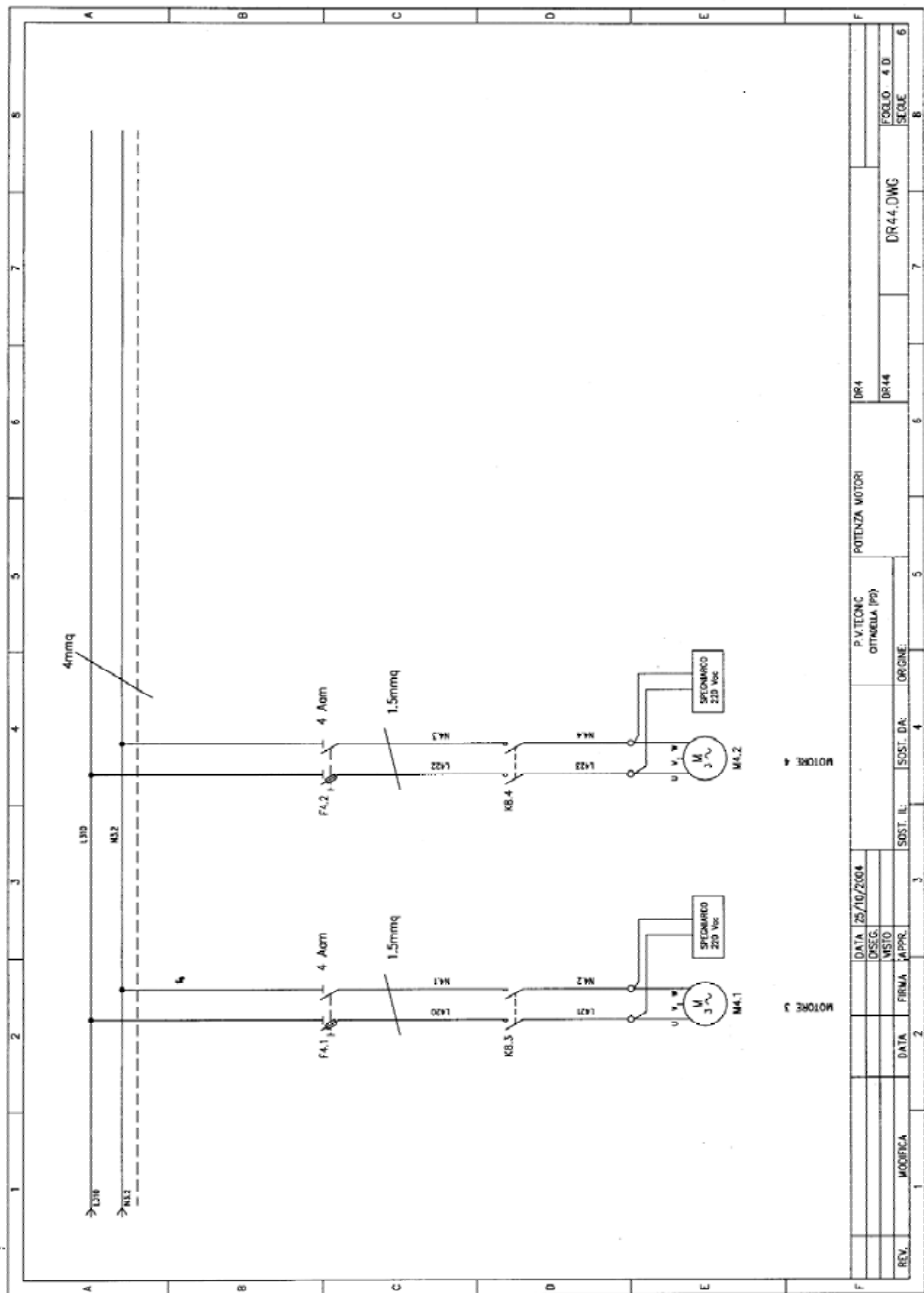
Impianto elettrico
Electrical system
Instalación eléctrica
Installation electrique



TABELLA RIASSUNTIVA DEL QUADRO

TENSIONE NOMINALE $V_n = 2 \times 220 / 380 \text{ Vcc}$
FREQUENZA $f = 50 / 60 \text{ Hz}$
POTENZE E CORRENTI : 2.5 KW
PROVENIENZA E TIPO LINEE ALIMENTAZIONE :
STRUTTURA DEL QUADRO :
GRADO DI PROTEZIONE MINIMO :

DR4	Indirizzo
05/10/06	data
1:1 mm	scala
	tipo
SCARICO ACQUA	tema
IMPIANTI ELETTRICI	avviso

















notes

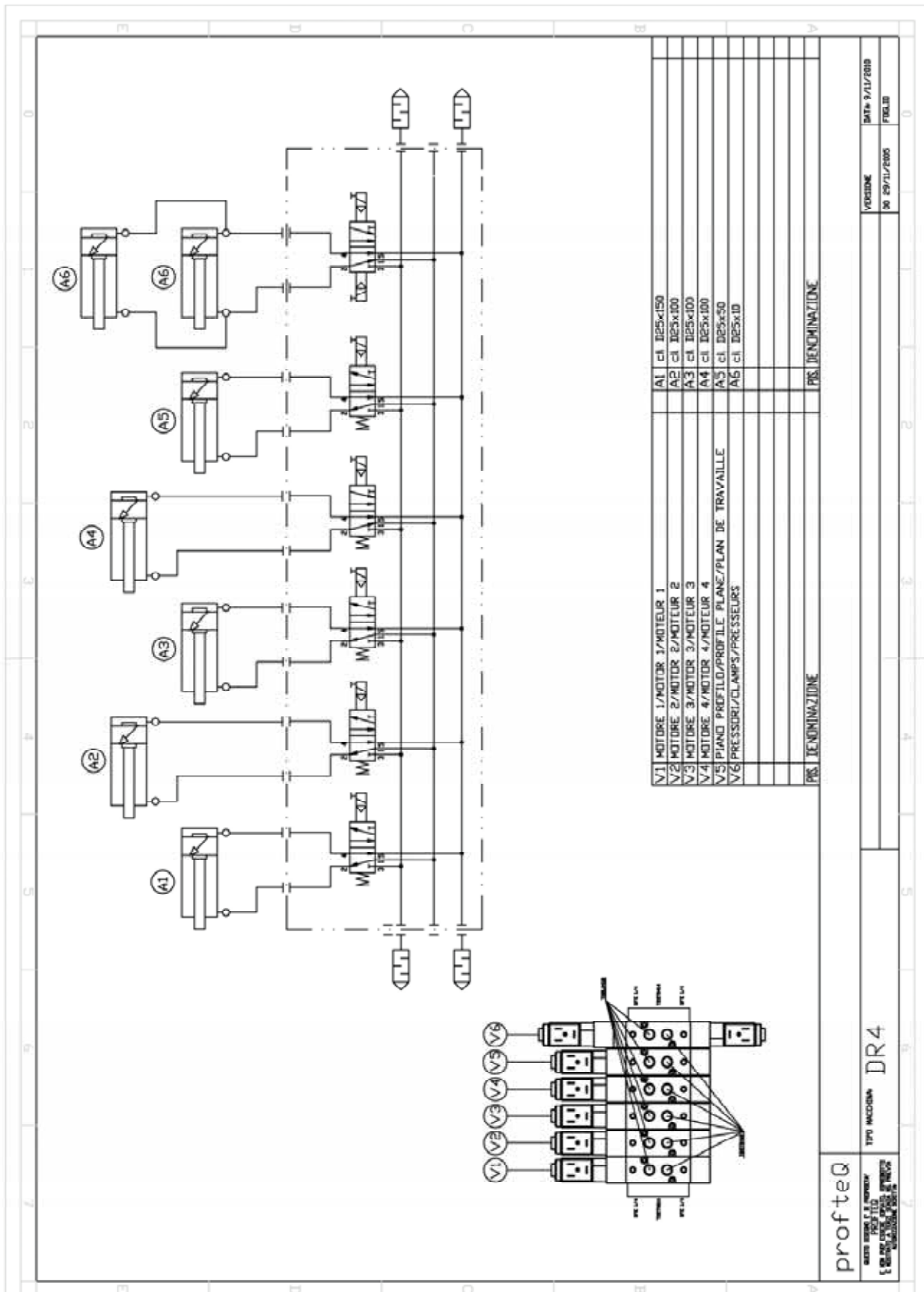
pQ | profteQ



chap. 12

Dr.4

Impianto pneumatico
Pneumatic system
Instalación neumática
Installation pneumatique





Dr.4





chap. 13

Dr.4

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

I

Smaltimento macchina

13.1 Premessa
pag. 4

13.2 Smaltimento dei
rifiuti
pag. 6

13.3 Demolizione
macchina
pag. 8

GB

Disposal of machine

13.1 Introduction
page 4

13.2 Disposal of waste
page 6

13.3 Disposal of
machine
page 8

E

Eliminación máquina

13.1 Premisa
pág.4

13.2 Eliminación de los
desechos
pág. 6

13.3 Desguace máquina
pág. 8



Dr.4

F

Demolition de la machine

13.1 Introduction
page 5

13.2 Traitement des
dechets
page 7

13.3 Demolition de la
machine
page 9

notes

profteQ

I

13.1 PREMESSA

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

I rifiuti si dividono in tre principali categorie:

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

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

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

GB

13.1 INTRODUCTION

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

Refuse can be divided into three main types:

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

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

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

E

13.1 PREMISA

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

Los desechos se dividen en tres principales categorías:

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

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

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



F

13.1 INTRODUCTION

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

Il y a trois catégories principales de déchets:

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

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

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

notes

profteQ

I

13.2 SMALTIMENTO DEI RIFIUTI

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

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

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

È consentito lo stoccaggio dei rifiuti di tipo "Speciale" e "Tossico-nocivo" in attesa del loro smaltimento definitivo, in contenitori fissi o mobili con adeguati requisiti di resistenza e impermeabilità con proprietà chimico fisiche adeguate alla pericolosità dei rifiuti contenuti.

Inoltre è fatto obbligo dotare tali contenitori con opportuna segnaletica di pericolo (scritte, contrassegni ed indicazioni), previste secondo legge.

GB

13.2 DISPOSAL OF WASTE

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

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

It is actually obligatory for those producing "Special" or "Toxic-harmful" waste (according to the Italian Presidential Decree of 23 August 1982 [*]) to draw up registers of loading/unloading relating to products that can produce these substances due to deterioration, working or transformation.

Storage is allowed of waste rated "Special" or "Toxic-harmful" while awaiting their definitive disposal, in fixed or moveable containers with adequate requirements of strength and impermeability, with chemical and physical properties suited to the danger of the refuse contained in them.

Furthermore, it is obligatory to label these containers with suitable danger signs (wording, pictogram and instructions) as laid down by the law.

E

13.2 ELIMINACIÓN DE LOS DESECHOS

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

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

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

Está consentido el almacenaje de los desechos de tipo «Especial» y «Tóxico-nocivo» a la espera de su eliminación definitivo, en contenedores fijos o móviles con adecuados requisitos de resistencia e impermeabilidad con propiedad químico-físicas adecuadas a la peligrosidad de los desechos contenidos.

Además es obligatorio equipar dichos contenedores con oportuna señalización de peligro (inscripciones, marcas e indicaciones), previstas según la ley.



F

13.2 TRAITEMENT DES DECHETS

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

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

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

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

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

notes

profteQ

I

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

[*] Normativa Italiana

GB

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

[*] Italian standard

E

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

[*] Normativa Italiana

13.3 DEMOLIZIONE MACCHINA

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

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

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

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

13.3 DISPOSAL OF MACHINE

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

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

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

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

13.3 DESGUACE MÁQUINA

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

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

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

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



F

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

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

13.3 DEMOLITION DE LA MACHINE

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

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

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

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

notes

profteQ

I

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

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

GB

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

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

E

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

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



F

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

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

notes

profteQ

