

- 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**

LINK 45

Saldatrice a 2 teste saldanti
Welding machine with 2 welding heads
Soldadora de 2 cabezas
Soudeuse à 2 têtes soudantes



- 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



Costruttore: *PROFTEQ srl*
Via dell'Artigianato II°, n°28 - 35010 - VILLA DEL CONTE (PD)
Phone (39) 49-9325691 9325619 Fax (39) 49-9325232



chap. 00

LINK 45

Indice

Contents

Índice

Table des matieres

I

Cap. 1 avvertenze

Cap. 2 informazioni
generali

Cap. 3 sicurezza

Cap. 4 installazione

Cap. 5 pannelli comandi

Cap. 6 regolazioni
preliminari

Cap. 7 avvio macchina e
ciclo automatico

Cap. 8 manutenzioni

Cap. 9 inconvenienti -
cause - rimedi

Cap. 10 impianto
pneumatico

Cap. 11 smaltimento
macchina

ALLEGATO impianto
elettrico

GB

Chp. 1 introduction

Chp. 2 general information

Chp. 3 safety

Chp. 4 installation

Chp. 5 control panels

Chp. 6 preliminary
adjustments

Chp. 7 machine start-up &
automatic cycle

Chp. 8 maintenance

Chp. 9 problems, causes &
remedies

Chp. 10 pneumatic system

Chp. 11 disposal of the unit

ANNEX electrical system

E

Cap. 1 Advertencias

Cap. 2 Informaciones
generales

Cap. 3 Seguridad

Cap. 4 Instalación

Cap. 5 Paneles mandos

Cap. 6 Regulaciones
preliminares

Cap. 7 Puesta en marcha
máquina y ciclo
automatico

Cap. 8 Mantenimientos

Cap. 9 Inconvenientes -
causas - remedios

Cap. 10 Instalación
neumática

Cap. 11 Eliminación
máquina

ANEXO Instalación
eléctrica



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 et cycle
automatique*

Chap.8 *maintenances*

Chap.9 *inconvenients -
causes - remedes*

Chap.10 *installation
pneumatique*

Chap.11 *demolition de la
machine*

ANNEXE *installation
electrique*

notes

profteQ



notes

pQ | profteQ



chap. 01

LINK 45

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 saldatrice **"LINK 45"** è stata accuratamente progettata e costruita, tenendo conto delle norme di sicurezza vigenti a tutela del lavoratore.

In questo manuale sono descritte ed illustrate le varie operazioni di installazione, controlli ed interventi di manutenzione necessarie per mantenere in perfetta efficienza la Vostra saldatrice **"LINK 45"**.

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

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

Vi preghiamo di leggere attentamente le istruzioni e le norme contenute in questo fascicolo. Tali norme le dovrete osservare ed applicare per assicurare la migliore condotta della Vostra saldatrice **"LINK 45"**.

GB

1.1 INTRODUCTION

The **"LINK 45"** welding 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 **"LINK 45"** welding 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 **"LINK 45"** welding machine.

E

1.1 PREMISA

La soldadora **"LINK 45"** se ha proyectado y construido con esmero, teniendo en cuenta de 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 soldadora **"LINK 45"**.

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 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 soldadora **"LINK 45"**.



LINK 45

F

1.1 INTRODUCTION

La soudeuse **"LINK 45"** 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 soudeuse **"LINK 45"** 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 **"LINK 45"**.

notes

profteQ

I

1.2 NOTA GENERALE

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

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

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

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

GB

1.2 GENERAL NOTES

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

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

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

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

E

1.2 NOTA GENERAL

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

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

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

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

F

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

profiteQ

I

1.3 PRESENTAZIONE MACCHINA

Le saldatrici i"LINK 45" sono macchine che consentono la produzione di finestre o altri tipi di strutture chiuse in **PVC**, partendo da dei pezzi singoli da assemblare mediante saldatura per pressione.

La macchina è completamente automatica.

L'operatore deve regolare l'angolo di saldatura, posizionare i pezzi, ed avviare il ciclo di lavoro.

La saldatrice esegue la fusione calibrata dei due pezzi da unire, e mantiene i pezzi a contatto fra di loro, finché non è terminato il ciclo automatico.

1.4 PRINCIPALI GRUPPI MACCHINA

-SALDATRICE A 2 TESTE "LINK 9045"

1. TELAIO MACCHINA
2. PANNELLO COMANDI TESTA FISSA
3. PANNELLO COMANDI TESTA MOBILE
4. PANNELLO COMANDI MACCHINA
5. PANNELLO ELETTRICO
6. IMPIANTO PNEUMATICO
7. INTERRUOTORE GENERALE
8. ANGOLI VARIABILI DI SALDATURA TESTA MOBILE

GB

1.3 INTRODUCTION TO THE MACHINE

The "LINK 45" welding machines are designed for the production of windows or other types of closed **PVC** structures, starting from the single pieces to be assembled by welding to pressure.

The machine is completely automatic.

The operator has to adjust the welding angle, position the pieces, and start the work cycle.

The welding machine will carry out the calibrated melting of the two pieces to be joined, and hold the pieces in contact with each other, until the automatic cycle is complete.

1.4 MAIN MACHINE UNITS

- WELDING MACHINE WITH 2 WELDING HEADS "LINK 9045"

1. MACHINE FRAME
2. FIXED HEAD CONTROL PANEL
3. MOVING HEAD CONTROL PANEL
4. MACHINE CONTROL PANEL
5. ELECTRICAL POWER BOARD
6. PNEUMATIC SYSTEM
7. MAIN ON/OFF SWITCH
8. MOVING HEAD VARIABLE WELDING ANGLES

E

1.3 PRESENTACIÓN MÁQUINA

Las soldadoras "LINK 45" son máquinas que permiten la producción de ventanas u otros tipos de estructuras cerradas en **PVC**, a partir de las piezas individuales para ser ensambladas por soldadura a la presión.

La máquina es completamente automática.

El operador tiene que regular el ángulo de soldadura, posicionar las piezas, y poner en marcha el ciclo de trabajo.

La soldadora realiza la fusión calibrada de los dos piezas por unir, y mantiene las piezas a contacto entre ellas, hasta que no termina el ciclo automático.

1.4 PRINCIPALES GRUPOS MÁQUINA

- SOLDADORA DE 2 CABEZAS "LINK 9045"

1. BASTIDOR MÁQUINA
2. PANEL DE MANDOS CABEZA FIJA
3. PANEL DE MANDOS CABEZA MÓVIL
4. LA MÁQUINA DEL PANEL DE CONTROL
5. PANEL ELÉCTRICO
6. INSTALACIÓN NEUMÁTICA
7. INTERRUPTOR GENERAL
8. ÁNGULOS VARIABLES DE SOLDADURA CABEZA MÓVIL



F

1.3 PRESENTATION DE LA MACHINE

Les soudeuses "LINK 45" sont des machines qui permettent de produire des fenêtres ou d'autres types de structures fermées en **PVC**, à partir des pièces individuelles à assembler par soudage à la pression.

Cette machine est complètement automatique. L'opérateur doit régler l'angle de soudage, positionner les pièces et faire démarrer le cycle de travail.

La soudeuse exécute la fusion calibrée des deux pièces à unir et les maintient en contact l'une avec l'autre, jusqu'à la fin du cycle automatique.

1.4 PRINCIPAUX GROUPES DE LA MACHINE

- SOUDEUSE À 2 TÊTES "LINK 9045"

1. CHASSIS MACHINE
2. TABLEAU DES COMMANDES TÊTE INAMOVIBLE
3. TABLEAU DES COMMANDES TÊTE MOBILE
4. PANNEAU DE COMMANDE MACHINE
5. TABLEAU ELECTRIQUE
6. INSTALLATION PNEUMATIQUE
7. INTERRUPTEUR GENERAL
8. ANGLES VARIABLES DE SOUDAGE TÊTE MOBILE

notes

profteQ

I

- 9.** ANGOLI FISSI DI SALDATURA TESTA FISSA
- 10.** CILINDRI PRESSORI PROFILI TESTA MOBILE
- 11.** CILINDRI PRESSORI PROFILI TESTA FISSA
- 12.** PIASTRA RISCALDANTE TESTA MOBILE
- 13.** PIASTRA RISCALDANTE TESTA FISSA
- 14.** PROTEZIONI IN LAMIERA
- 15.** COLONNA SCORRIMENTO TESTA MOBILE.
- 16.** COLLEGAMENTO PNEUMATICO E REGOLATORE DI PRESSIONE
- 17.** COLLEGAMENTO ASPIRAZIONE FUMI

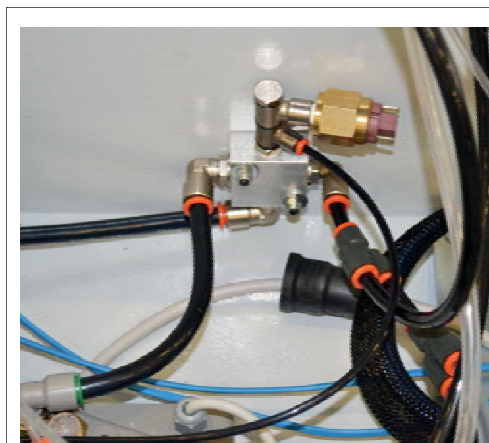
GB

- 9.** FIXED HEAD FIXED WELDING ANGLES
- 10.** MOVING HEAD FRAME PRESSING CYLINDERS
- 11.** FIXED HEAD FRAME PRESSING CYLINDERS
- 12.** MOVING HEAD HEATING PLATE
- 13.** FIXED HEAD HEATING PLATE
- 14.** SHEET METAL PROTECTION
- 15.** MOVING HEAD TRAVEL COLUMN
- 16.** PNEUMATIC CONNECTION & PRESSURE REGULATOR
- 17.** CONNECTING EXHAUST FUMES

E

- 9.** ÁNGULOS FIJOS DE SOLDADURA CABEZA FIJA
- 10.** CILINDROS PRENSORES PERFILES CABEZA MÓVIL
- 11.** CILINDROS PRENSORES PERFILES CABEZA FIJA
- 12.** PLACA DE CALENTAMIENTO CABEZA MÓVIL
- 13.** PLAC DE CALENTAMIENTO CABEZA FIJA
- 14.** PROTECCIONES DE CHAPA
- 15.** COLUMNA DE DESPLAZAMIENTO CABEZA MÓVIL
- 16.** CONEXIÓN NEUMÁTICO Y REGULADOR DE PRESIÓN
- 17.** CONEXIÓN DE LOS GASES DE ESCAPE

6



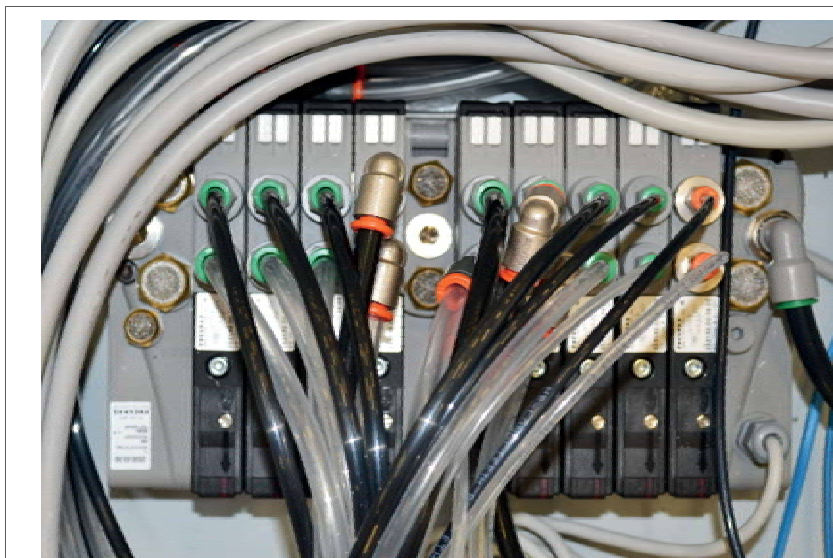
7





F

9. ANGLES FIXES DE SOUDAGE TÊTE INAMOVIBLE
10. GROUPES PRESSEURS PROFILS TÊTE MOBILE
11. GROUPES PRESSEURS PROFILS TÊTE INAMOVIBLE
12. PLAQUE CHAUFFANTE TÊTE MOBILE
13. PLAQUE CHAUFFANTE TÊTE INAMOVIBLE
14. DISPOSITIFS DE PROTECTION EN TÔLE
15. COLONNE DÉPLACEMENT TÊTE MOBILE
16. RACCORDEMENT PNEUMATIQUE ET DÉTENDEUR DE PRESSION
17. CONNEXION GAZ D'ÉCHAPPEMENT



6

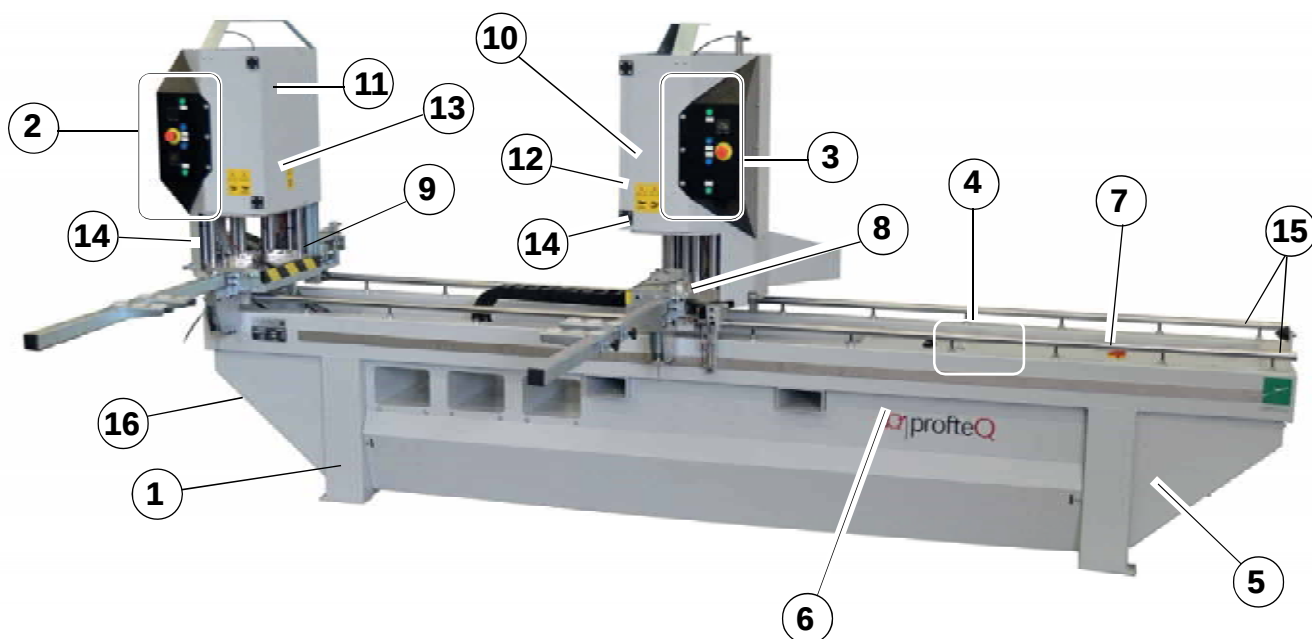


Fig. 01



notes

pQ | profteQ



chap. 02

LINK 45

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



LINK 45

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 Saldatrice per profili in **PVC, LINK 9045**.

2.2 NUMERO DI MATRICOLA

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

DESCRIZIONE NUMERAZIONE MATRICOLA (fig. 2)

Mod.

Tipologia macchina

Serial nr.

Numero di matricola

V

Tensione/Voltaggio alimentazione elettrica

A

Ampere 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 richiesta per il corretto funzionamento 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 **LINK 9045** welding machine.

2.2 SERIAL NUMBER

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

DESCRIPTION OF SERIAL NUMBER (Fig. 2)

Mod.

Type of machine

Serial nr.

Serial number

V

Power supply voltage

A

Amperes drawn by the machine and required for its operation

kW

Kilowatt required to operate the machine

Hz

Power supply frequency for machine operation

bar

Pneumatic pressure required for the proper functioning of the machine

Year

Machine year of manufacture

Weight in kg

Machine weight

E

2.1 PREMISA

Este capítulo resume las características técnicas de su Soldadora para perfiles en **PVC, LINK 9045**.

2.2 NÚMERO DE MATRÍCULA

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

DESCRIPCIÓN NUMERACIÓN MATRÍCULA (fig. 2)

Mod.

Tipo de máquina

N.º de serie

Número de matrícula

V

Tensión/Voltaje de alimentación eléctrica

A

Amperios que absorbe la máquina y necesarios para hacerla funcionar

kW

Kilovatios que necesita la máquina para funcionar

Hz

Frecuencia de la corriente eléctrica para el funcionamiento

bar

La presión neumática necesaria para el correcto funcionamiento 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 soudeuse **LINK 9045**.

2.2 NUMERO DE MATRICULE

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

DESCRIPTION NUMERATION MATRICULE (fig.2)

Mod.

Type de machine

Serial nr.

Numéro de série

V

Tension/Voltage alimentation électrique

A

Ampères absorbés par la machine et nécessaires à son fonctionnement

kW

Kilowatts nécessaires au fonctionnement de la machine

Hz

Fréquence du courant électrique pour le fonctionnement

bar

Pression pneumatique requise pour le bon fonctionnement de la machine

Année

Année de fabrication de la machine

Masse kg

Poids ou masse de la machine



Fig. 01

 profteQ 	
made in Italy evolution on pvc windows Via dell'Artigianato II°, 28 - 35010 Villa del Conte PD/IT - tel. +39 0499325691 - fax +39 0499325232	
Mod.	serial nr.
	V A
kW	Hz bar
Anno Year Année Jahr	Masse Mass Masse Gewicht

Fig. 02

I

2.3 DIMENSIONI DI INGOMBRO

(Vedi fig 3)

2.4 DATI TECNICI

GB

2.3 OVERALL SIZES

(see fig 3)

2.4 TECHNICAL DATA

E

2.3 DIMENSIONES TOTALES

(Ver fig 3)

2.4 DATOS TÉCNICOS

MODELLO CON CORRENTE / MODEL WITH CURRENT MODELO CON CORRIENTE / MODELE AVEC COURANT	380 V
Tensione / Voltage / Tensión / Tension	380 V - 50 Hz
Tensione circuito ausiliario / Voltage of Auxiliary Circuit Tensión circuito auxiliar / Tension circuit auxiliaire	24 V
Assorbimento / Power Consumption / Absorción / Absorption	4 kW
Intensità di corrente / Current / Intensidad de corriente / Intensité de courant	10,5 A
Pressione di esercizio / Working Pressure Presión de funcionamiento / Pression de service	from 6 to 8 bars
Consumo aria per ciclo / Air Consumption per Cycle Consumo aire para ciclo / Consommation d'air par cycle	60 litres at 8 bars
Tensione/potenza regolatore temperatura piastre Voltage/power of Plate Temperature Regulator Tensión/puissance regulador temperatura placas Tension/potencia régulateur température plaque	24 V
Tensione/potenza resistenze piastre riscaldanti Heating/power plate element voltage Tensión/puissance resistencias placas de calentamiento Tension/potencia résistances plaques chauffantes	220 V - 1500 W



F

2.3 COTES D'ENCOMBREMENT

(Vedi fig 3)

2.4 DONNEES TECHNIQUES

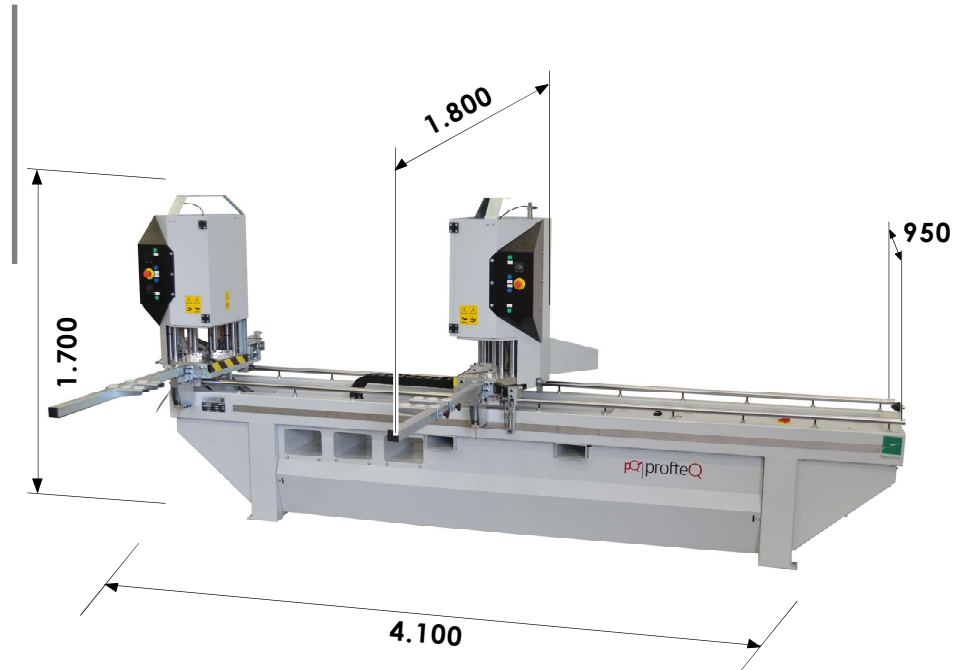


Fig. 03

Altezza massima profili saldabili Max. Height of Frames to be Welded Alto máximo perfiles soldables Hauteur maximum profils soudables	200 mm
Altezza minima profili saldabili Minimum frame height weldable Altura mínima perfiles por soldar Hauteur minimum profils soudables	39 mm
Larghezza massima profili saldabili Max. Width of Frames to be Welded Ancho máximo perfiles soldables Largeur maximum profils soudables	130 mm
Peso macchina / Machine Weight / Peso máquina / Poids machine	550 kg approx.
Fusibili montati / Fuses fitted / Fusibles montados / Fusibles montés	 A

I

2.5 USO PREVISTO DELLA MACCHINA

L'uso della **"SALDATRICE DOPPIA TESTA LINK 45"** viene prevista esclusivamente per la saldatura di profili in **PVC**.

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

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



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

GB

2.5 USE FOR WHICH MACHINE IS DESIGNED

The **"DOUBLE-HEADED WELDER LINK 45"** has been designed exclusively to weld **PVC** frames.

The setting of the working pressure, carried out in the test phase is not to be changed.

The setting of the adjustment stops in the work phase must not be altered.



No other material can be used for welding.

E

2.5 USO PREVISTO DE LA MÁQUINA

El uso de la **«SOLDADORA DOBLECABEZA LINK 45»** prevé exclusivamente la soldadura de perfiles en **PVC**.

El calibrado de las presiones de trabajo de la soldadora, efectuado en la fase de prueba, no tiene que ser variado.

El calibrado de los sujetadores de regulación de las fases de trabajo no tiene que ser variado.



N.B. No es posible utilizar ningún otro material para la soldadura.

2.6 GARANZIA

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

La garanzia copre la sostituzione gratuita dei pezzi di ricambio.

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.



LINK 45

F

2.5 UTILISATION PREVUE DE LA MACHINE

La "SOUDEUSE DOUBLE TÊTE LINK 45" est prévue exclusivement pour souder des profils en **PVC**.

L'étalonnage des pressions de service, effectuée en phase de vérification, ne doit pas être modifié.

L'étalonnage des arrêts de réglage ne doit pas être modifié.



On ne peut employer d'autres types de matériau pour souder.

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 S.r.l.**
- the machine has not been used in the way and for the specific use for which it has been designed and constructed.

E

La garantía no es válida en los siguientes casos:

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

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



LINK 45

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	
Nº DE MATRÍCULA		KW		KG	
FECHA DE FABRICACIÓN		HZ			
FECHA DE PRUEBA		NL			



FRANÇAIS

2.7 IDENTIFICATION DU CONSTRUCTEUR

PROFTEQ srl

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

Administrateur

Tél. : + 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 Saldatrice per profili in
PVC mod. LINK 45"
con matricola n° è
costituita da:

- # un telaio macchina
- # due pressori di bloccaggio profili sulla testa mobile
- # due pressori di bloccaggio profili sulla testa fissa
- # un sistema di appoggio ad angolo variabile per i profili da saldare sulla testa mobile.
- # un gruppo di riscaldamento dei profili da saldare per ogni testa
- # un sistema di saldatura dei profili per ogni testa
- # un impianto pneumatico di asservimento e comando macchina
- # un impianto elettrico completo di azionamento delle funzioni macchina.
- # un quadro di comando di programmazione e controllo.

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 welding machine for PVC
frames, Mod. LINK 45"
with Serial N° consists of:

- # a machine framework
- # two frame-holding pressers on the moving head
- # two frame-holding pressers on the fixed head
- # a variable-angle system to support the frames to be welded with the mobile head
- # a unit to heat the frames to be welded for each head
- # a system to weld the frames for each head
- # a pneumatic plant for machine control and command
- # an electric system complete with controls for the machine operations
- # a control panel for programming and command

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

E
CERTIFICADO DE ORIGEN

Se declara que
la Soldadora para perfiles en
PVC mod. LINK 45" con
matrícula n° está
fabricada por:

- # un bastidor máquina
- # dos prensos de bloqueo perfiles en la cabeza móvil.
- # dos prensos de bloqueo perfiles en la cabeza fija
- # un sistema de apoyo de ángulo variable para los perfiles por soldar en la cabeza móvil.
- # un grupo de calentamiento de los perfiles por soldar por cada cabeza.
- # un sistema de soldadura de los perfiles para cada cabeza.
- # un equipo neumático de servocontrol y mando de la máquina.
- # un equipo eléctrico con accionamiento de las funciones de la máquina.
- # un cuadro de mando de programación y control.

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



LINK 45

F

CERTIFICAT D'ORIGIN

Nous déclarons que
la soudeuse pour profils en
PVC mod. LINK 45",
n-matricule.....se
compose de:

- # un châssis machine
- # deux groupes presseurs
de blocage des profils
sur la tête mobile
- # deux groupes presseurs
de blocage des profils
sur la tête inamovible
- # un système d'appui à
angle variable pour les
profils à souder sur la
tête mobile
- # un groupe de
chauffage des profils à
souder pour chaque
tête.
- # un système de soudage
des profils pour chaque
tête.
- # une installation
pneumatique d'asservis-
sment et commande
machine
- # une installation
électrique complète
pour l'actionnement
des fonctions machine
- # un tableau de
commande de
programmation et
contrôle

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

LINK 45

Sicurezza
Safety
Seguridad
Securite

I	GB	E
Sicurezza	Safety	Seguridad
3.1 Premessa pag.4	3.1 Introduction page 4	3.1 Premisa pág.4
3.2 Segnaletica di sicurezza pag.4	3.2 Safety signs page 4	3.2 Señales de seguridad pág.4
3.3 Norme di sicurezza generali pag.6	3.3 General safety regulations page 6	3.3 Normas de seguridad generales pág.6
3.4 Allacciamenti pag.14	3.4 Connections page 14	3.4 Conexiones pág.14
3.5 Impianto di messa a terra pag.14	3.5 Earth connection page 14	3.5 Instalación de puesta a tierra pág.14
3.6 Dispositivi di sicurezza macchina pag.16	3.6 Safety devices on machine page 16	3.6 Dispositivos de seguridad máquina pág.16
3.7 Identificazione zone a rischio e a rischio residuo pag.20	3.7 Identifying hazard & residual hazard zones page 20	3.7 Identificación zonas de riesgo y de riesgo residual pág.20



F

Securite

- 3.1** Introduction p. **5**
- 3.2** Signalisation de securite p. **5**
- 3.3** Normes de securite generales p. **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. **21**

notes

profteQ

I

3.1 PREMESSA

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

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 allado se aplican a las máquinas producidas por **PROFTEQ srl**.

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



F

3.1 INTRODUCTION

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



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

3.2 SIGNALISATION DE SECURITE

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

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



Pericolo 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

**POSIZIONAMENTO ETICHETTE
DI SICUREZZA SULLA MACCHINA**

GB

**LOCATION OF
SAFETY LABELS MACHINE**

E

**POSICIONAMIENTO DE LAS
PEGATINAS DE SEGURIDAD EN
LA MÁQUINA**





LINK 45

F

**POSITIONNEMENT DES
ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ SUR LA
MACHINE**



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



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



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



Indossare cuffie protettive
Use ear defenders
Ponerse cascos de protección
Porter un casque anti-bruit



Indossare occhiali protettivi
Use safety goggles
Ponerse gafas de protección
Porter des lunettes de protection

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 conformer scrupuleusement aux normes suivantes:



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

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



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

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



3) S'habiller d'une manière adéquate.

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

notes

profteQ

I

Non utilizzare 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) Evitar posiciones instables.

Asegurarse constantemente de estar en posición segura con respecto a la máquina que trabaja y de tener el correcto equilibrio.



5) Chiavi di accesso al quadro elettrico di comando.

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

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



5) Access keys to the electrical control panel.

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

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



5) Llaves de acceso al cuadro eléctrico de mando.

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

No dejar NUNCA la máquina sin 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 tienen 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.



notes

I



7) Staccare la tensione.

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



8) Scaricare la pressione.

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



9) Vietato scavalcare la macchina.

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



10) Corretta illuminazione.

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

GB



7) Cut off the electric power

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



8) Release the pressure

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



9) Do not climb over or on the machine

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



10) Correct illumination

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

E



7) Desconectar la tensión.

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



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) 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) 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 manovrando l'interruttore generale e i dispositivi di sicurezza.**

-  **15) Conservare con cura il presente manuale di istruzioni.**

GB

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

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

-  **12) Avoid the incorrect use of supply cable.**

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

-  **13) Foreign objects**

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

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

-  **15) Keep this manual carefully.**

E

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

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

-  **12) Evitar un empleo equivocado del cable de alimentación.**

Utilizar sólo cables de sección adecuada a la potencia instalada de la máquina. Salvaguardar el cable de elevadas temperaturas, aceite y cantos cortantes. Cambiarlos 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.**



notes

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).

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).

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).



*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 64/8**.*



*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 64/8**.*



*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 64/8**.*

3.5 IMPIANTO DI MESSA A TERRA

La macchina deve essere collegata con un efficiente impianto di messa a terra (fig.1 part.1).

3.5 EARTH CONNECTION

The machine must be connected by an efficient earth system to the ground (Fig.1, Part1).

3.5 INSTALACIÓN DE PUESTA A TIERRA

La máquina tiene que ser conectada con una eficiente instalación de puesta a tierra (fig.1 detalle1).



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 64/8).

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 (fig.1, détail 1).



1



Fig. 01

I

3.6 DISPOSITIVI DI SICUREZZA MACCHINA

La macchina "LINK 45" 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, atte a coprire la macchina nei punti di movimento e pericolo (fig.2 part.1);
- porte in lamiera di protezione dell'impianto elettrico (fig.3 part.1);
- porte in lamiera di protezione dell'impianto pneumatico (fig.3 part.2),

SICUREZZA INDOTTA:

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

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

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

GB

3.6 SAFETY DEVICES ON MACHINES

The "LINK 45" 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, designed to cover the machine at the points of movement and hazard (fig.2 part.1);
- doors in sheet metal to protect the electric equipment (fig.3 part.1);
- doors in sheet metal to protect the pneumatic equipment (fig.3 part.2).

INDUCED SAFETY:

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

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

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

E

3.6 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD MÁQUINA

La máquina «LINK 45» 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, adecuadas para cubrir la máquina en los puntos de movimiento y peligro (fig.2 pieza 1);
- puertas en chapa de protección de la instalación eléctrica (fig.1 pieza 3).
- puertas en chapa de protección de la instalación neumática (fig.2 pieza 3).

SEGURIDAD INDUCIDA:

El panel eléctrico incorpora un interruptor general de tensión de la máquina.

Este panel es del tipo con seguridad mecánica, que no permite la apertura del panel eléctrico si no está en la posición de 0.

Elimina de esta manera los peligros de electrocución debidos a la tensión de línea (fig.3, pieza 3).



F

3.6 DISPOSITIFS DE SECURITE DE LA MACHINE

La machine "LINK 45" 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 qui couvrent la machine aux points de mouvement et de danger (fig.2, détail 1);

- portes en tôle qui protègent les installations électriques (fig.3, détail 1);

- portes en tôle qui protègent les installations pneuma-tiques (fig.3, détail 2).

SECURITE INDUITE:

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

Il a un dispositif de sécurité mécanique qui ne permet l'ouverture du tableau électrique que s'il est position 0.

On élimine ainsi les risques d'électrocution dus à la tension sur la ligne (fig.3, détail 3).

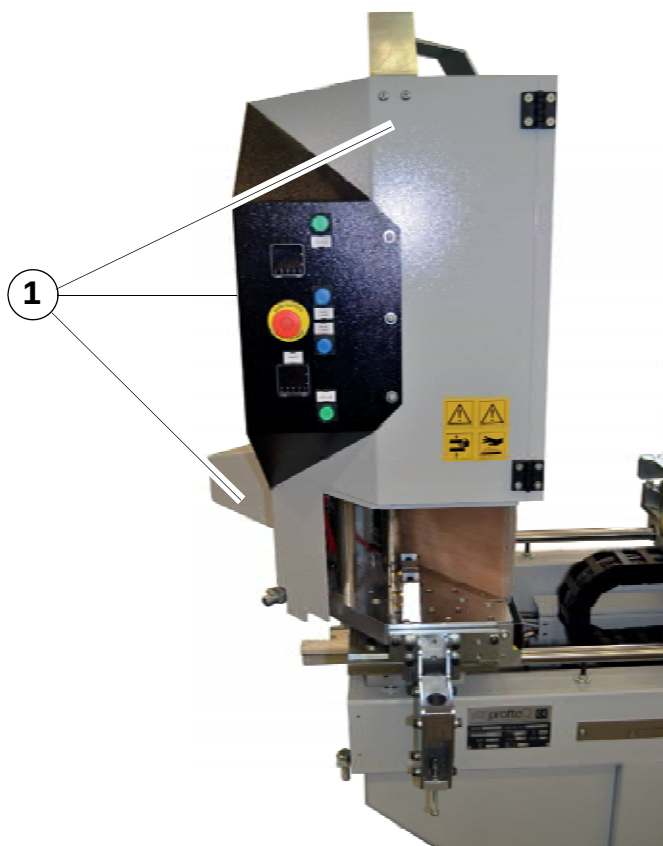


Fig. 02

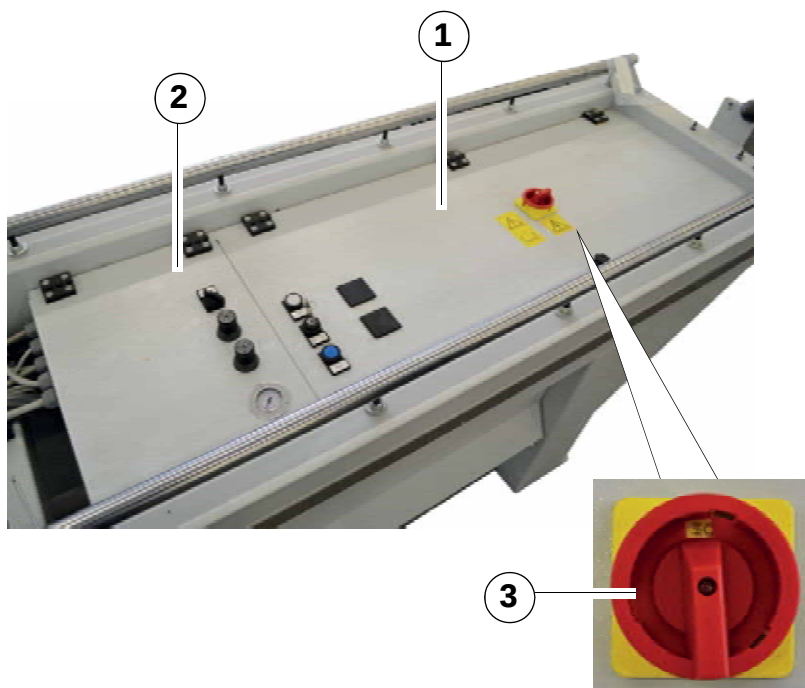


Fig. 03

I

PULSANTI DI EMERGENZA

È un pulsante di emergenza posto sui pannelli di comando delle teste saldanti. È di colore rosso e di diametro maggiore agli altri pulsanti di comando (fig.4 part.1).

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

GB

EMERGENCY BUTTONS:

Is an Emergency Stop button, located on the control panels for the welding heads. It is red and with a larger diameter than the other control buttons (fig.4, part.1).

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

E

PULSADORES DE EMERGENCIA:

Es un pulsador de emergencia colocado en los paneles de mando de las cabezas de soldadura. Es de color rojo y de diámetro mayor respecto a los demás pulsadores de mando (fig.4, pieza 1).

Una vez accionado permanece bajado. Girar a la derecha para permitir el desenganche del pulsador y el restablecimiento de la máquina.



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



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



Presionar el pulsador de EMERGENCIA, sin demora para intervenir en la parada inmediata de la máquina, cada vez que ocurra una situación de peligro.

BLOCCAGGIO PROFILI A BASSA PRESSIONE DI ESERCIZIO

L'impossibilità di chiudere con protezioni meccaniche la zona di saldatura della macchina, ha reso necessaria l'adozione di un sistema di bloccaggio a bassa pressione. Tale sistema offre un servizio di tenuta ottima nei confronti dei pezzi di profilo da saldare, e allo stesso tempo non costituisce pericolo per lo schiacciamento accidentale delle mani dell'operatore. La pressione di esercizio dei pressori è di circa 3 bar. Questa, poi si porta ai valori di 6-8 bar quando la macchina inizia il ciclo automatico.

FRAME HOLDER WITH LOW WORKING PRESSURE

The impossibility of enclosing the welding zone of the machine with mechanical protection barriers has made it necessary to adopt a low pressure locking system. This system offers an excellent holding capability on the pieces of the frame to be welded, and at the same time does not constitute a risk of accidental crushing the operator's hands. The working pressure of the pressers is about 3 bars. The working pressure is about 3 bars. This then goes to a value of 6-8 bars when the machine starts the automatic cycle.

BLOQUEO PERFILES DE BAJA PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO

La imposibilidad de cerrar con protecciones mecánicas la zona de soldadura de la máquina, ha obligado a la adopción de un sistema de bloqueo de baja presión. Dicho sistema ofrece un servicio de agarre óptimo para las piezas de perfil por soldar, y al mismo tiempo no representa peligro de aplastamiento accidental de las manos del operador. La presión de funcionamiento de los dispositivos de presión es de aproximadamente 3 bar. Luego ésta alcanza los valores de 6-8 bar cuando la máquina inicia el ciclo automático.



F

BOUTONS-POUSOIRS D'URGENCE

c'est un bouton-poussoir d'urgence placé sur les tableaux de commande des têtes soudantes. Il est rouge et a un diamètre supérieur à celui des autres boutons-poussoirs de commande (fig.4 détail 1). Une fois qu'il est enclenché, il reste abaissé. Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre afin que le bouton-poussoir se déclenche et que la machine se remette en service.



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

BLOCAGE PROFILS A BASSE PRESSION D'EXERCICE

Etant donné l'impossibilité de fermer la zone de soudage de la machine par des protections mécaniques, nous avons adopté un système de blocage à faible pression qui garantit un service d'étanchéité optimal au niveau des pièces de profil à souder, et en même temps n'entraîne aucun danger d'écrasement accidentel des mains de l'opérateur.

La pression d'exercice des presseurs est d'environ 3 bars. Cette pression arrive ensuite aux valeurs de 6-8 bars quand la machine commence son cycle automatique.

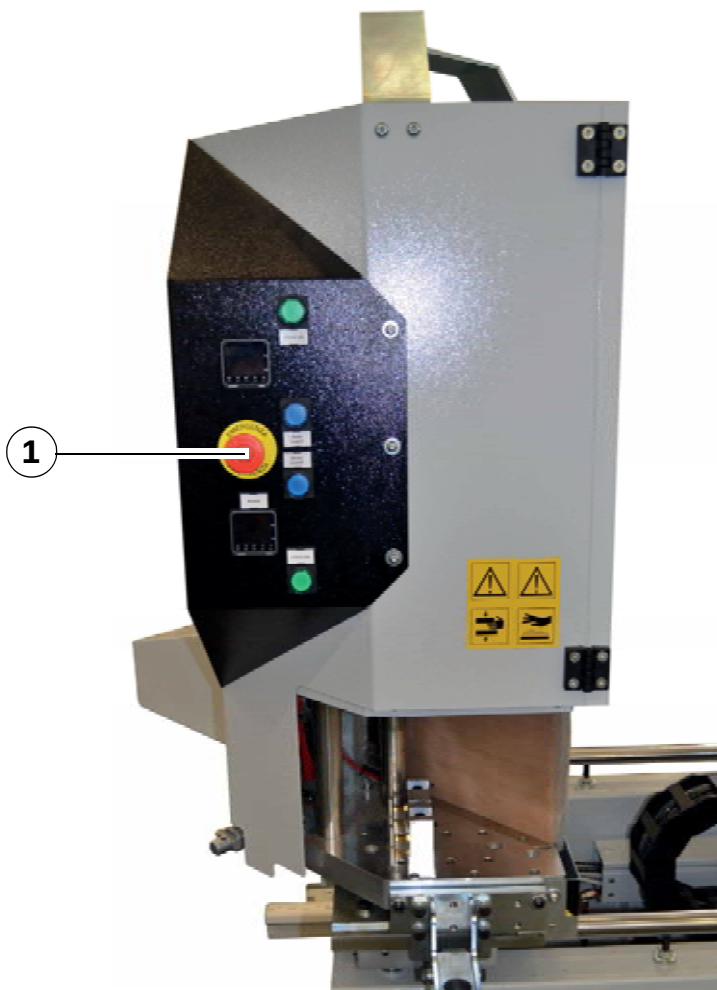


Fig. 04

I

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. 5).

GB

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. 5).

E

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. 5).



***Un comportamento
corretto da parte del-
l'operatore nell'uso del-
la macchina abbate il
rischio di incidenti da la-
voro.***



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



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



F

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.5).



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

Zone a rischio
Hazard zone
Gefahrenbereichen
Zones a risque



Zone a rischio residuo
Residual hazard zone
Bereichen mit restrisiko
Zones a risque residuel



Fig. 01





LINK 45

chap. 04

Installazione
Installation
Instalación
Installation

I

Installazione

4.1 Trasporto
pag.4

4.2 Fondazioni
pag.4

4.3 Attrezzature per il
sollevamento
pag.6

4.4 Posizionamento
macchina
pag.8

4.5 Livellamento macchina
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 Leveling machine
page 10

4.6 Electrical
connections
page 12

4.7 Pneumatic
connections
page 16

D

Instalación

4.1 Transporte
pág.4

4.2 Cimientos
pág.4

4.3 Equipo para la ele-
vación
pág.6

4.4 Posicionamiento
máquina
pág.8

4.5 Machine à planer
pág.10

4.6 Conexión eléctrica
pág.12

4.7 Conexión
neumática
pág.16



LINK 45

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** Nivelación de la máquina p. **11**
- 4.6** Branchement électrique p. **13**
- 4.7** Raccordement pneumatique p. **17**

notes

profteQ

I

4.1 TRASPORTO

La saldatrice **LINK 45**, è spedita al cliente totalmente montata e predisposta per essere sollevata dal mezzo di trasporto, usando: carroponte, autogrù o carrello elevatore.

Il trasporto avviene generalmente con autocarro.

- I punti sul telaio 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 srl**, 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 massetto in cui si devono fissare i tasselli di bloccaggio.

ATTENZIONE: Rispettare le misure minime di distanza dai muri perimetrali o da corpi ingombranti, per permettere un'agevole intervento attorno alla macchina (1 m fig.3).

GB

4.1 TRANSPORT

The **LINK 45**, welding 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 srl, together with the quotation for the machine, supplies the client with technical data concerning the weight of the machine and the overall dimensions.

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

IMPORTANT: keep a minimum distance from the surrounding walls or obstructions, in order to allow easy operations around the machine (1 m Fig. 3).

D

4.1 TRANSPORTE

La soldadora **LINK 45**, se envía al cliente totalmente montada y predispuesta para ser levantada por el medio de transporte, usando: 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 srl, junto a la oferta de la máquina, suministra al cliente los datos técnicos relativos al peso de la máquina y las medidas de las dimensiones totales.

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

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



F

4.1 TRANSPORT

D'habitude, la soudeuse **LINK 45** 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.

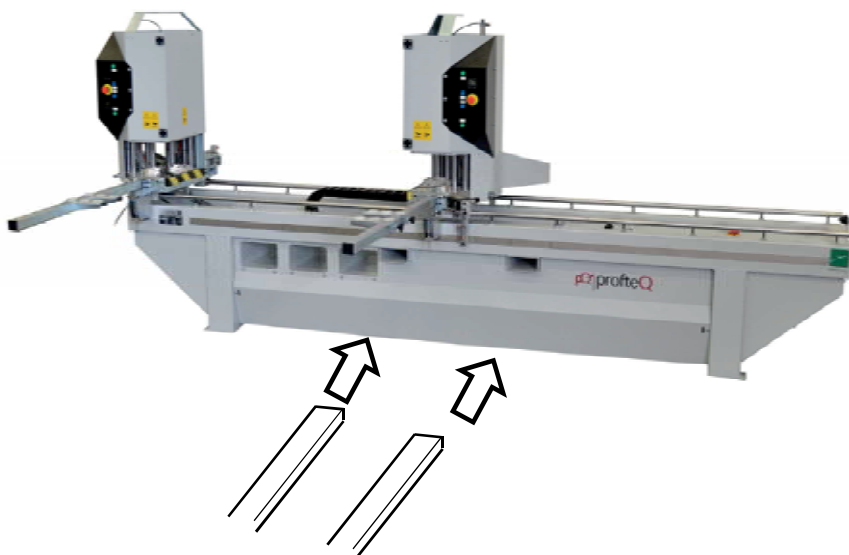


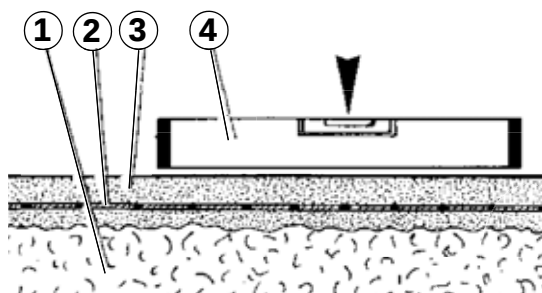
Fig. 01

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.



- 1) Fondo di ghiaia
- 2) Rete metallica
- 3) Calcestruzzo
- 4) Livella ad acqua

Fig. 02

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

ATTENTION: Respecter les distances minimums par rapport aux murs périmétraux ou aux corps encombrants, afin de faciliter les interventions autour de la machine (1 m fig.3).

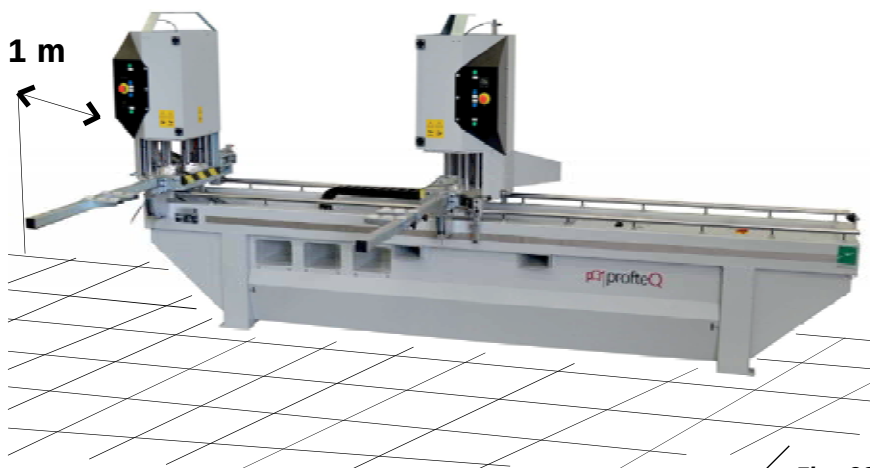


Fig. 03

I

4.3 ATTREZZATURE PER IL SOLLEVAMENTO



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

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

GB

4.3 LIFTING EQUIPMENT



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

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

D

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.



LINK 45

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 imballisiano completi di tutte le attrezzature richieste dal contratto.

GB

4.4 POSITIONING THE MACHINE

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

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.

D

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.



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 plaque 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.



Fig. 04

I

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

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

GB

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

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

D

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

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



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



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



IMPORTANTE: *Cuando se posiciona la máquina, hay que prever el espacio mínimo alrededor de la máquina, para consentir todas las operaciones de trabajo de la tabla soldadora y para consentir las intervenciones de mantenimiento y de limpieza de la máquina.*

4.5 LIVELLAMENTO MACCHINA

Stabilito il punto esatto per l'installazione, procedere al livellamento della macchina.

- Controllare mediante una livella ad acqua posta sopra il piano di saldatura la corretta orizzontalità della macchina (fig. 5).

Agire sulle viti di regolazione dei piedini di appoggio al suolo (fig.6 part.1-2) se la macchina risulta fuori livello.

4.5 LEVELING MACHINE

Determined the exact spot for the installation, to level the machine.

- Check, with a spirit level placed on the welding surface, that the machine is exactly horizontal (Fig. 5).

Use the adjustment screws in the support legs on the floor (Fig. 6, Part. 1-2) if the machine is not exactly level.

4.5 NIVELLEMENT MACHINE

Déterminé à l'endroit exact de l'installation, au niveau de la machine.

- Controlar mediante un nivel de agua que se colocará sobre la superficie de soldadura la posición horizontal correcta de la máquina (fig.5).

Actuar en los tornillos de ajuste de los pies de apoyo al suelo (fig.6, pieza 1-2) si la máquina resulta estar fuera de nivel.



LINK 45

F

➔ Pour tout problème constaté à l'arrivée, contacter immédiatement l'entreprise **PROFTEQ Srl**.

Après avoir vérifié que la machine et ses outillages sont dans un état excellent, procéder à son positionnement et à son nivellement.



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

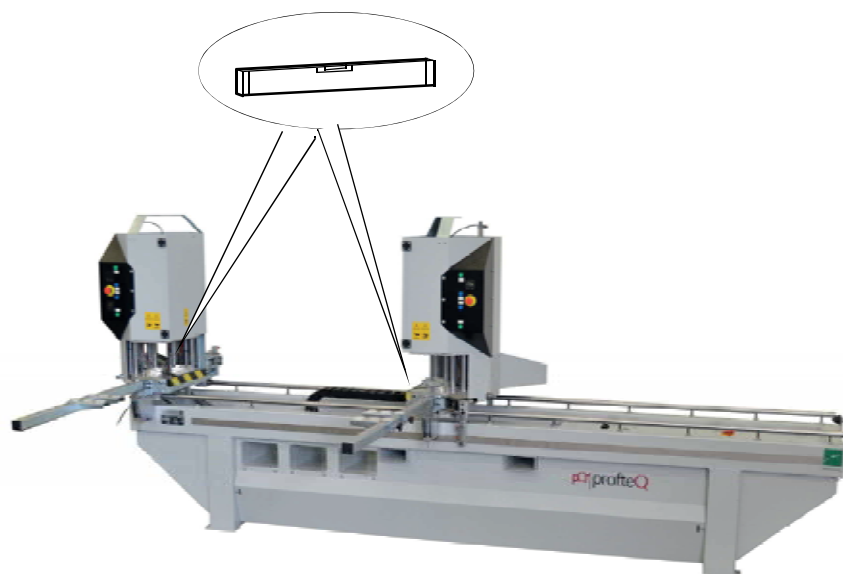


Fig. 05

4.5 NIVELACIÓN MÁQUINA

Decidido el punto exacto de la instalación, para nivelar la máquina.

- Vérifiez à l'aide d'un niveau à bulle placé sur le plan de soudage que la machine est parfaitement horizontale. (fig. 5)

- Intervenez sur les vis de réglage des patins d'appui au sol (fig.6 détail 1-2) si la machine n'est pas nivelée.



Fig. 06

I

4.6 ALLACCIAMENTO ELETTRICO



I collegamenti elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato.

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

TENSIONE = 380 V di norma
(220 V a richiesta)

FREQUENZA = 50 Hz (60 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 = 380 V standard
(220 V on request)

FREQUENCY = 50 Hz (60 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.

D

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 = 380 V
(220 V A petición)

FRECUENCIA = 50 Hz (60Hz)

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

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

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

Verificar la sección de los cables de alimentación al cuadro de mando. Ésta ha de calcularse en base a la potencia eléctrica instalada e indicada en la tabla datos técnicos.

F

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 (fig. 7 part.1).

Per il collegamento seguire le indicazioni dello schema elettrico allegato.

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

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

GB

Bring the supply cables of the main electrical line into the electrical power panel (Fig. 7, Part. 1).

For the connections, follow the instructions in the electrical drawings enclosed.

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

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

D

Llevar los cables de alimentación de la línea eléctrica principal al interior del panel eléctrico (fig. 7, part.1)

Para la conexión seguir las indicaciones del esquema eléctrico adjuntado.

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

PROFTEQ srl declina toda responsabilidad por daños o accidentes causados por la inobservancia de dichos requerimientos.

4.7 ALLACCIAMENTO PNEUMATICO

Collegare la manichetta dell'aria compressa di rete all'attacco posto sull' regolatore di pressione (fig.8 part.1).

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

Controllare la lancetta del manometro fino al raggiungimento della pressione desiderata (fig.8 part. 3).

4.7 PNEUMATIC CONNECTIONS

Connect the coupling for the compressed air to the connector located inside the machine at the entry of the pressure regulator filter (fig.8, part.1).

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

Adjust the hands of the manometer so as to reach the pressure required (Fig. 8, Part. 3).

4.7 CONEXIÓN NEUMÁTICA

Conectar la manguera del aire comprimido de red al empalme situado al interior de la máquina a la entrada del filtro/regulador de presión (fig.8 part.1).

Regular la presión del reductor sobre el valor de 6-8 Bar, girando el pomo (fig.8, part.2) en el sentido de las agujas del reloj.

Controlar la aguja del manómetro hasta el alcance de la presión deseada (fig.8, part. 3)



LINK 45

F

Amener les câbles d'alimentation de la ligne électrique principale à l'intérieur du tableau électrique (fig. 7, détail 1). Pour le branchement, suivre les indications du schéma électrique joint.

Toutes les commandes à bouton-poussoir et les minuteriers servant au réglage et 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.

4.7 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

Relier la manche de l'air comprimé de réseau au raccord situé dans la machine à l'entrée du filtre régulateur de pression (fig.8 part.1).

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

Contrôler l'aiguille du manomètre jusqu'à ce qu'elle atteigne la pression désirée (fig.8, détail 3).

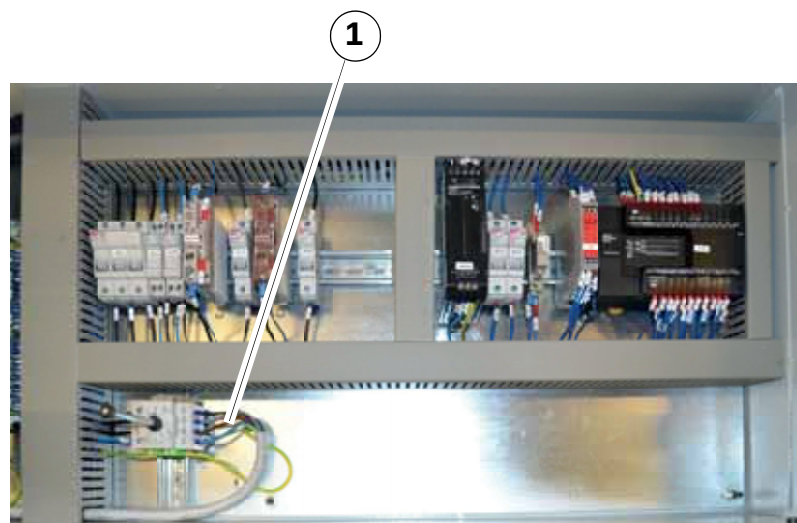


Fig. 7

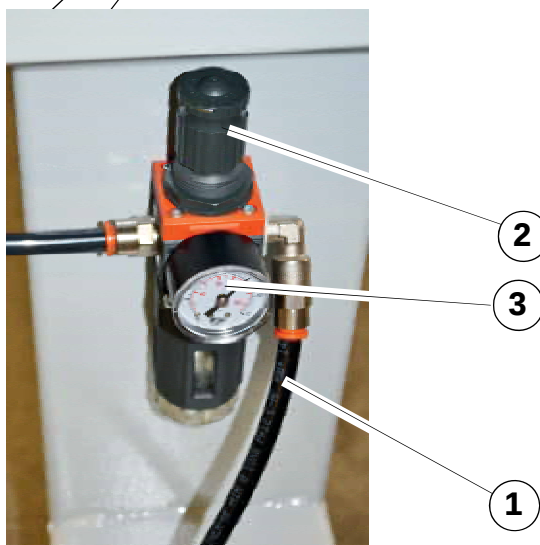


Fig. 8



notes

pQ | profteQ



chap. 05

LINK 45

Pannelli comandi

Control panels

Paneles mandos

Tableau de commande

I

Pannelli comandi

5.1 Pannello comandi
macchina
pag. 4

5.2 Pannello comandi
testa fissa e testa
mobile
pag. 6

5.3 Pannello elettrico
pag. 8

5.4 Impianto pneumatico
pag. 8

GB

Control panels

5.1 Machine controls
page 4

5.2 Fixed and moving head
control panel
page 6

5.4 Electrical cabinet
page 8

5.5 Pneumatic equipment
page 8

E

Paneles mandos

5.1 Panel mandos maquina
pág. 4

5.2 Panel de mandos
cabeza fija y móvil
pág. 6

5.3 Panel eléctrico
pág. 8

5.4 Equipo neumático
pág. 8



F

Tableau de commande

- 5.1** Commandes de la machine
p. 5
- 5.2** Tableau des commandes tête inamovible et mobile
p. 7
- 5.3** Tableau électrique
p. 9
- 5.4** Installation pneumatique
p. 9

notes

profteQ

I

5.1 PANNELLO COMAN- DI 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) Spia tensione linea.
- 3) Pulsante luminoso di "RESET".
- 4) Selettore a chiave a 3 posizioni stabili:
Posizione 0 - Abilitazione macchina al funzionamento **AUTOMATICO**.
Posizione 1 - Predisposizione automatica della macchina alla fase di pulizia o manutenzione delle piastre riscaldanti. Premendo i pulsanti bimanuali le piastre si portano in posizione di manutenzione e la macchina viene disabilitata al funzionamento.
- Posizione 2** - Abilitazione della macchina al movimento manuale delle tavole mobili per poter eseguire il corretto attrezzaggio per i cambi di formato. Premendo i pulsanti bimanuali si esegue l'apertura e la chiusura delle tavole mobili.

La macchina viene disabilitata al funzionamento.

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 **ON/OFF** switch.
- 2) Line power on indicator.
- 3) Light illuminating button for **RESET**.
- 4) Key switch 3 stable positions:
Position 0 - Enable machine to **AUTOMATIC**.

Position 1 - Automatic installation of the machine to the stage of cleaning or maintenance of the heating plates. Pressing the two-hand plates are brought into the service position and the machine is disabled for operation.
- Position 2** - Enable the machine to manual movement of the movable tables to perform the correct tooling for format changes. Pressing the two-hand performing the opening and closing of the movable tables.

The machine is disabled for operation.

E

5.1 PANEL MANDOS



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) Testigo tensión de línea.
- 3) Pulsador luminoso de "RESET".
- 4) Interruptor de llave 3 posiciones estables:
Posición 0 - Habilitar máquina **AUTOMÁTICA**.

Posición 1 - Instalación automática de la máquina a la etapa de limpieza o mantenimiento de las placas de calentamiento. Al presionar las placas a dos manos se ponen en la posición de servicio y la máquina está deshabilitado para su funcionamiento.
- Posición 2** - Habilitar la máquina para el movimiento manual de las mesas móviles para realizar el utillaje correcto para cambios de formato. Al pulsar la realización de la apertura y cierre de las mesas móviles a dos manos.

La máquina está deshabilitado para su funcionamiento.



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) Voyant tension ligne.
- 3) Bouton-poussoir lumineux de «RESET».
- 4) Interrupteur à clé 3 positions stables:
Position 0 - permettre à la machine **AUTOMATIQUE**.

Position 1 - Installation automatique de la machine à l'étape de nettoyage ou d'entretien des plaques de chauffage. En appuyant sur les plaques à deux mains sont mis en position de service et la machine est désactivée pour le fonctionnement.

Position 2 - Activer la machine à mouvement manuel des tables mobiles pour effectuer le bon outillage pour les changements de format. En appuyant sur la réalisation de l'ouverture et la fermeture des tables mobiles à deux mains.

La machine est désactivée pour le fonctionnement.

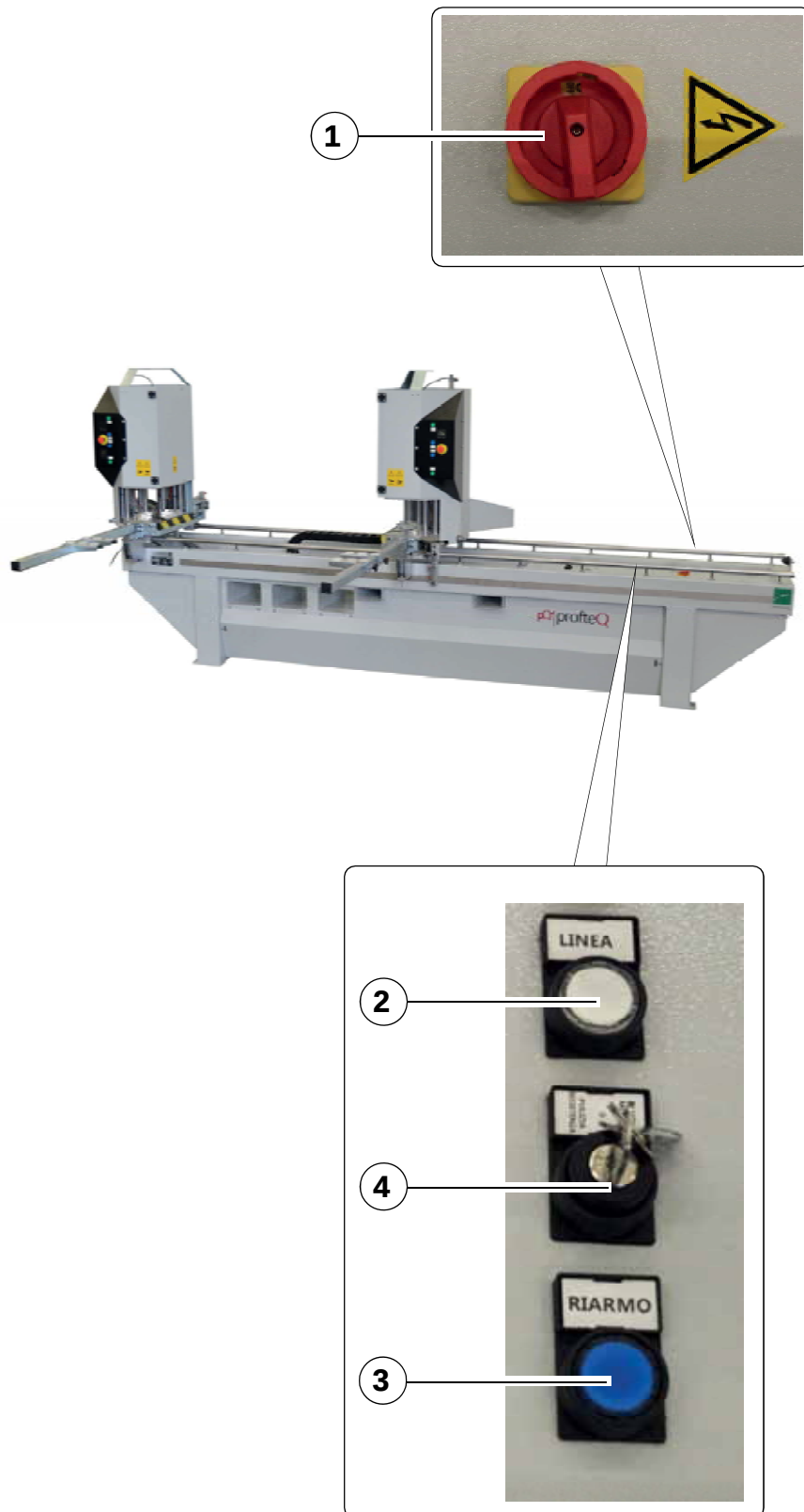


Fig. 01

I

5.2 PANNELLO COMAN- DI TESTA FISSA E TESTA MOBILE (Fig. 2-3)

1) Pulsante di **EMERGENZA** a fungo colore rosso, premere e tirare.

2) Pulsanti luminosi di colore verde di "**START**" e "**AVVIO CICLO AUTOMATICO**".

Premuto una prima volta la spia verde lampeggia.

Premuto una seconda volta si avvia il ciclo automatico e la spia verde si porta a luce fissa.

3) Pulsante luminoso celeste di **DISCESA/SALITA PRESSORI POSTERIORI**.

4) Pulsante luminoso celeste di **DISCESA/SALITA PRESSORI ANTERIORE**.

5) Termoregolatore regolazione temperatura **RESISTENZA PIASTRA RISCALDANTE** testa mobile.

6) Termoregolatore regolazione temperatura **RESISTENZA PIASTRA RISCALDANTE** testa fissa.

7) Termoregolatore regolazione **LIMITATORI DI CORDOLO** per entrambi le teste.

GB

5.2 FIXED AND MOVING HEAD CONTROL PANEL (Fig. 2-3)

1) Red **EMERGENCY** push button, press and pull.

2) Green illuminating buttons for "**START**" and "**START AUTOMATIC CYCLE**".

When pressed once, the green indicator light flashes.

When pressed again, the Automatic cycle starts, and the green light is steady.

3) Light blue illuminating button for **REAR PRESSERS ASCENT/DESCENT**

4) Light blue illuminating button for **FRONT PRESSERS ASCENT/DESCENT**.

5) Thermoregulator to control temperature of **HEATING PLATE ELEMENT** for fixed head.

6) Thermoregulator to control temperature of **HEATING PLATE ELEMENT** for moving head.

7) Thermoregulator **LIMITATION OF KERB** adjustment for both heads.

E

5.2 PANEL DE MANDOS CABEZA FIJA Y MÓVIL (Fig. 2-3)

1) Pulsador de seta de color rojo, accionar y tirar de **EMERGENCIA**.

2) Pulsadores luminosos de color verde de "**INICIO**" y "**PUESTA EN MARCHA CICLO AUTOMÁTICO**".

Si se acciona una vez el testigo verde parpadea.

Si se acciona una segunda vez se pone en marcha el ciclo automático y el testigo verde se pone con luz fija.

3) Pulsador luminoso azul claro de **BAJADA/SUBIDA PRENSORES TRASEROS**.

4) Pulsador luminoso azul claro de **BAJADA/SUBIDA PRENSORES DELANTEROS**.

5) Termorregulador ajuste temperatura **RESISTENCIA PLACA DE CALENTAMIENTO** cabeza fija.

6) Termorregulador ajuste temperatura **RESISTENCIA PLACA DE CALENTAMIENTO** cabeza móvil.

7) Termorregulador limitación de ajuste **BORDILLO** para ambas cabezas.



F

5.2 TABLEAU DES COMMANDES TÊTE INAMOVIBLE ET MOBILE (Fig.2-3)

1) Bouton de couleur rouge (appuyer et tirer) d'**URGENCE**

2) Poussoirs lumineux verts de "**DEMARRAGE**" et "**DEMARRAGE CYCLE AUTOMATIQUE**". Si on appuie dessus une fois, le voyant vert clignote. Si on appuie dessus une deuxième fois, le cycle automatique démarre et le voyant vert s'immobilise.

3) Bouton-poussoir lumineux bleu de **DESCENTE/LEVÉE GROUPES PRESSEURS ARRIÈRE**.

4) Bouton-poussoir lumineux bleu de **DESCENTE/LEVÉE GROUPES PRESSEURS AVANT**.

5) Thermorégulateur réglage température **RÉSISTANCE PLAQUE CHAUFFANTE** tête inamovible.

6) Thermorégulateur réglage température **RÉSISTANCE PLAQUE CHAUFFANTE** tête mobile.

7) Thermoregulator **LIMITATION DE KERB** AJUSTEMENT verser les deux têtes.

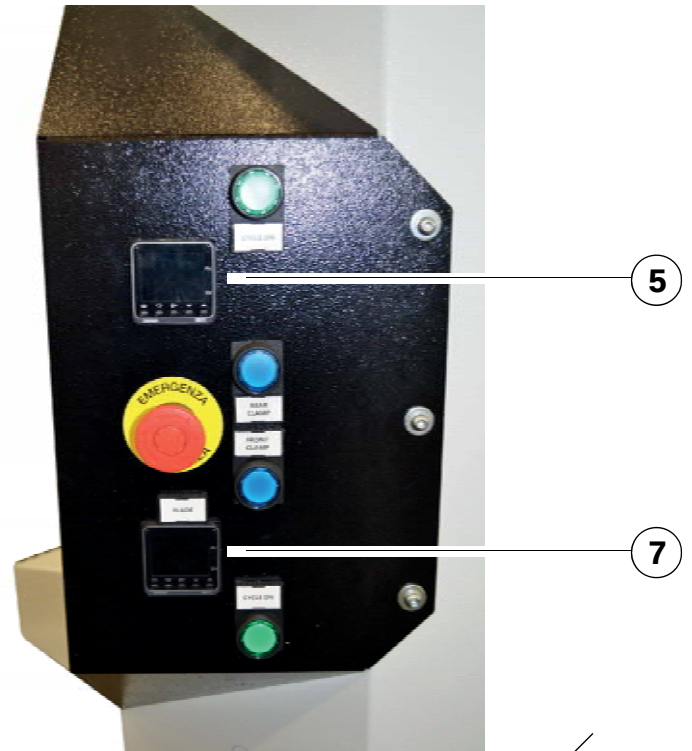


Fig. 02

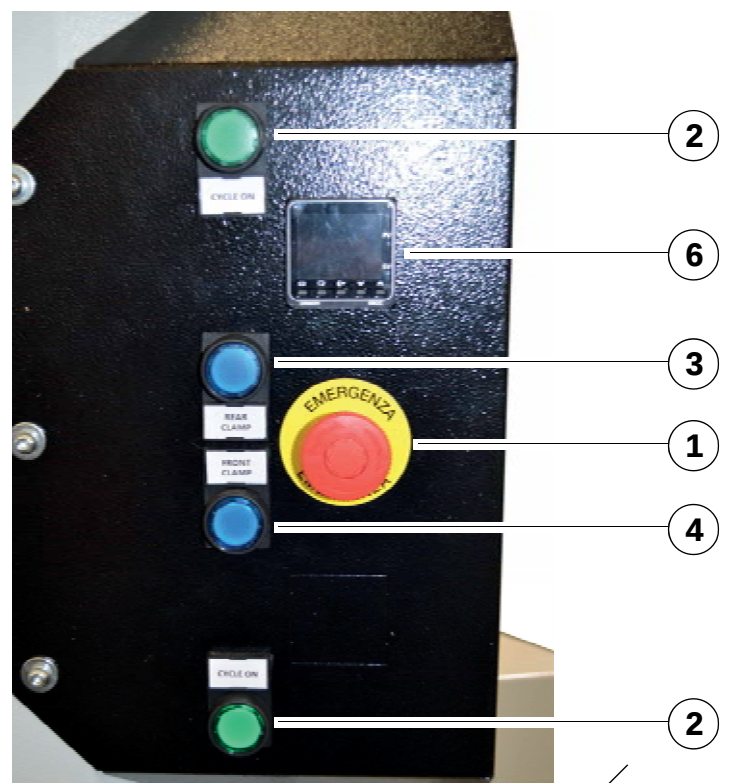


Fig. 03

I

5.3 PANNELLO ELETTRICO (fig. 4)

- 1) Interruttore generale.
- 2) Trasformatore 0-220 / 0-12-24 V.
- 3) Portafusibili 380/24V.
- 4) Teleruttore piastra riscaldante testa fissa.
- 5) Teleruttore piastra riscaldante testa mobile.
- 6) Modulo PLC di controllo.
- 7) Portafusibili protezione ingressi PLC.
- 8) Morsettiera.
- 9) Portafusibili protezione.

GB

5.3 ELECTRICAL CABINET (Fig. 4)

- 1) Main switch.
- 2) 0-220V / 0-12-24V transformer.
- 3) Fuse holder 380/24V.
- 4) Fixed head heating plate contactor.
- 5) Moving head heating plate contactor.
- 6) Control PLC module.
- 7) Fuse holder protecting PLC inputs.
- 8) Terminal block.
- 9) Fuse holder protecting.

E

5.3 PANEL ELÉCTRICO (fig.4)

- 1) Interruptor general.
- 2) Transformador 0-220 / 0-12-24 V.
- 3) Portafusibles 380/24V.
- 4) Telerruptor placa de calentamiento cabeza fija.
- 5) Telerruptor placa de calentamiento cabeza móvil.
- 6) Módulo PLC de control.
- 7) Portafusibles protección entradas PLC.
- 8) Bornera.
- 9) Portafusibles protección.

5.4 IMPIANTO PNEUMATICO

PANNELLO COMANDI PNEUMATICI (Fig. 5)

- 1) Manometro pressione spinta **"TAVOLA MOBILE BASSA/ALTA PRESSIONE"**.
- 2) Regolatore di bassa pressione (3 bar) **"PRESSIONE DI FUSIONE PEZZI"**.
- 3) Regolatore di alta pressione (5/6 bar) **"PRESSIONE DI SALDATURA PEZZI"**.
- 4) Pulsante pneumatico di **SBLOCCO/BLOCCO FRENO** di stazionamento testa mobile.

5.4 PNEUMATIC PLANT

PNEUMATIC CONTROL PANEL (Fig. 5)

- 1) Manometer for thrust pressure for **MOVING TABLE LOW/HIGH PRESSURE**.
- 2) Low pressure regulator (3 bars) for **PRESSURE FOR FUSION OF PIECES**.
- 3) High pressure regulator (5/6 bars) for **PRESSURE FOR WELDING PIECES**.
- 4) Button tire **UNLOCK / LOCK BRAKE** stationary fixture.

5.4 EQUIPO NEUMÁTICO

PANEL DE MANDOS NEUMÁTICOS (Fig. 5)

- 1) Manómetro de presión empuje **"TABLA MÓVIL BAJA/ALTA PRESIÓN"**.
- 2) Regulador de baja presión (3 bares) **"PRESIÓN DE FUSIÓN PIEZAS"**.
- 3) Regulador de alta presión (5/6 bares) **"PRESIÓN DE SOLDADURA PIEZAS"**.
- 4) **DESBLOQUEO** neumáticos Botón / **BLOQUEO DE FRENO** accesorio estacionario.



F

5.3 TABLEAU ELECTRIQUE (fig. 4)

- 1) Interrupteur général.
- 2) Transformateur 0-220 / 0-12-24 V.
- 3) Tableau des fusibles 380/24V.
- 4) Télérupteur plaque chauffante tête fixe
- 5) Télérupteur plaque chauffante et tête mobile
- 6) Module PLC de contrôle
- 7) Tableau des fusibles protection entrées PLC
- 8) Plaque à bornes
- 9) Tableau des fusibles protection

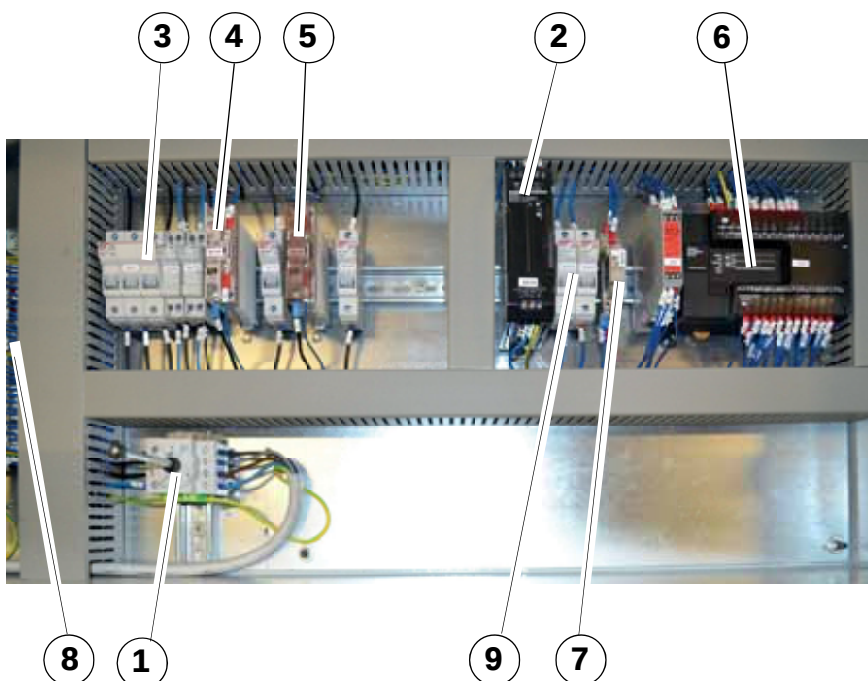


Fig. 04

5.4 INSTALLATION PNEUMATIQUE

TABLEAU DES COMMAN-DES PNEUMATIQUES (Fig. 5)

- 1) Manomètre pression poussée «**PLATEAU MOBILE BASSE/HAUTE PRESSION**».
- 2) Détendeur de basse pression (3 bars) «**PRESSIION DE FUSION PIÈCES**».
- 3) Détendeur de haute pression (5/6 bars) «**PRESSIION DE SOUDAGE PIÈCES**».
- 4) Bouton pneu **UNLOCK / LOCK FREIN** appareil fixe.

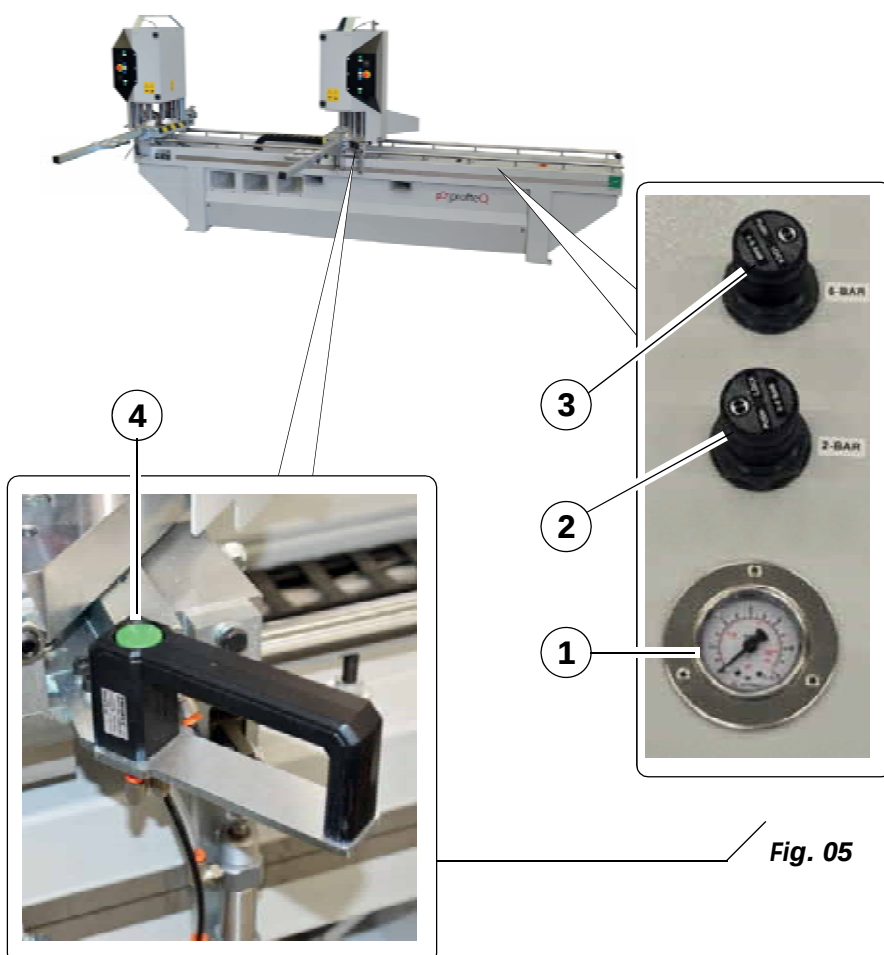


Fig. 05

I

RIDUTTORE DI PRESSIONE (Fig. 6)

- 1)** Manopola di regolazione pressione pneumatica in entrata macchina.
- 2)** Manometro di visualizzazione della pressione di esercizio dell'impianto pneumatico
- 3)** Serbatoio raccolta condensa.
- 4)** Vite scarico condensa.

GB

PRESSURE REDUCER (Fig. 6)

- 1)** Pneumatic pressure regulator knob at machine entry.
- 2)** Manometer to display the working pressure of the pneumatic plant.
- 3)** Condensation collection tank.
- 4)** Condensation release screw.

E

REDUCTOR DE PRESIÓN (Fig. 6)

- 1)** Mando regulador de presión neumática en entrada máquina.
- 2)** Manómetro de visualización de la presión de ejercicio del equipo neumático.
- 3)** Depósito de recogida de condensación.
- 4)** Tornillos de descarga de condensación.

PANNELLO PNEUMATICO (Fig.7)

- 1)** Elettrovalvola "**SPOSTAMENTO TESTA MOBILE**" (per movimento cilindro estrazione profilo dopo la saldatura).
- 2)** Elettrovalvola scambio **ALTA/BASSA PRESSIONE** cilindro avanti indietro **TAVOLA MOBILE**.
- 3)** Elettrovalvola azionamento **ALTA PRESSIONE** cilindri **BLOCCAPEZZO**.
- 4)** Elettrovalvola azionamento salita/discesa cilindro **BLOCCA PEZZO ANTERIORE TESTA MOBILE**.
- 5)** Elettrovalvola azionamento salita/discesa cilindro **BLOCCA PEZZO ANTERIORE TESTA FISSA**.
- 6)** Elettrovalvola azionamento cilindri **BLOCCAPEZZO POSTERIORI TESTA MOBILE + TESTA FISSA**.

PNEUMATIC PANEL ON (Fig.7)

- 1)** Solenoid valve for **MOVING HEAD MOVEMENT** (to move frame extraction cylinder after welding).
- 2)** Exchange solenoid valve for **HIGH/LOW PRESSURE** for **MOVING TABLE** forward/backward cylinder.
- 3)** **HIGH PRESSURE** activation valve for **PIECE-HOLDING** cylinders.
- 4)** Solenoid valve for activating **MOVING HEAD FRONT PIECE-HOLDING** cylinder ascent/descent
- 5)** Solenoid valve for activating **FIXED HEAD FRONT PIECE-HOLDING** cylinder ascent/descent
- 6)** Solenoid valve for activating **MOVING + FIXED HEAD REAR PIECE-HOLDING** cylinders

PANEL NEUMÁTICO (Fig.7)

- 1)** Electroválvula "**DESPLAZAMIENTO CABEZA MÓVIL**" (para el movimiento del cilindro de extracción del perfil tras la soldadura).
- 2)** Electroválvula intercambio **ALTA/BAJAPRESIÓN** cilindro adelante atrás **TABLA MÓVIL**.
- 3)** Electroválvula accionamiento **ALTA PRESIÓN** cilindros de **BLOQUEO PIEZA**.
- 4)** Electroválvula accionamiento subida/bajada cilindro **DE BLOQUEO PIEZA DELANTERO CABEZA MÓVIL**.
- 5)** Electroválvula accionamiento subida/bajada cilindro **DE BLOQUEO PIEZA DELANTERO CABEZA FIJA**.
- 6)** Electroválvula accionamiento cilindros **DE BLOQUEO PIEZA TRASEROS CABEZA MÓVIL + CABEZA FIJA**.



F

DÉTENDEUR DE PRESSION (Fig. 6)

- 1) Bouton de réglage pression pneumatique à l'entrée de la machine.
- 2) Manomètre d'affichage de la pression de service de l'installation pneumatique
- 3) Réservoir accumulation condensats.
- 4) Vis d'évacuation des condensats.

TABLEAU PNEUMATIQU (Fig.7)

- 1) Electrovalve «**DÉPLACEMENT TÊTE MOBILE**» (pour mouvement cylindre dégagement profil après le soudage).
- 2) Electrovalve échange **HAUTE/BASSE PRESSION** cylindre en avant/en arrière **PLATEAU MOBILE**.
- 3) Electrovalve entraînement **HAUTE PRESSION** cylindres **IMMOBILISATION PIÈCE**.
- 4) Electrovalve entraînement levée/descente cylindre **IMMOBILISATION PIÈCE AVANT TÊTE MOBILE**.
- 5) Electrovalve entraînement levée/descente cylindre **IMMOBILISATION PIÈCE AVANT TÊTE INAMOVIBLE**.
- 6) Electrovalve entraînement cylindres **IMMOBILISATION PIÈCE ARRIÈRE TÊTE MOBILE + TÊTE INAMOVIBLE**.

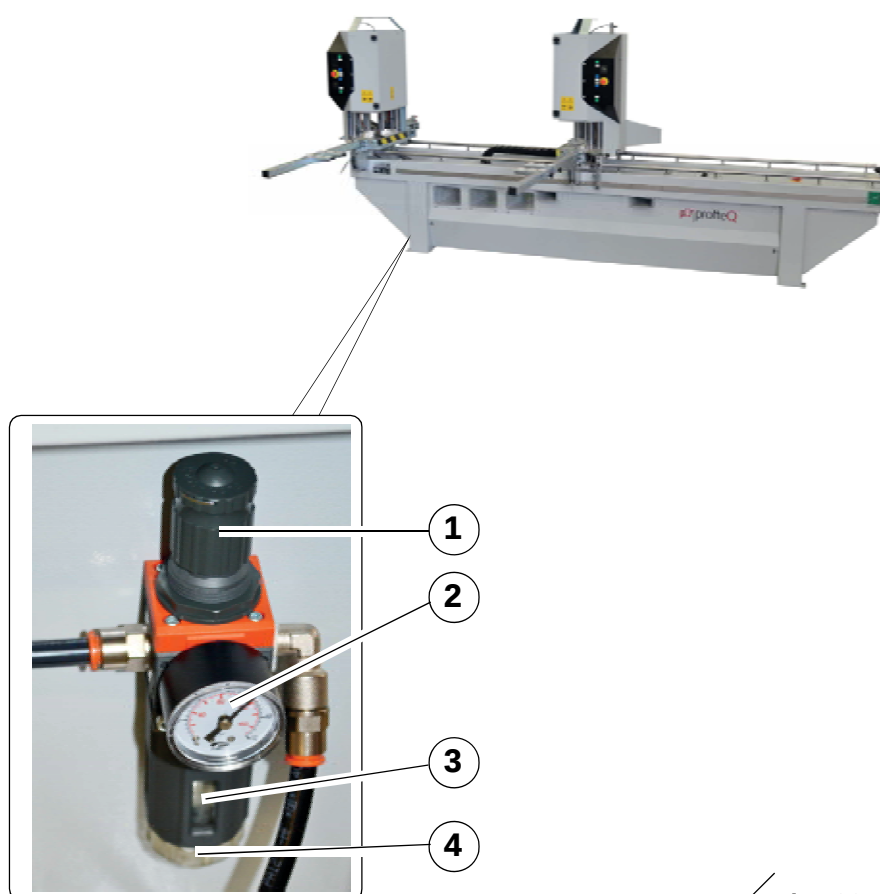


Fig. 06

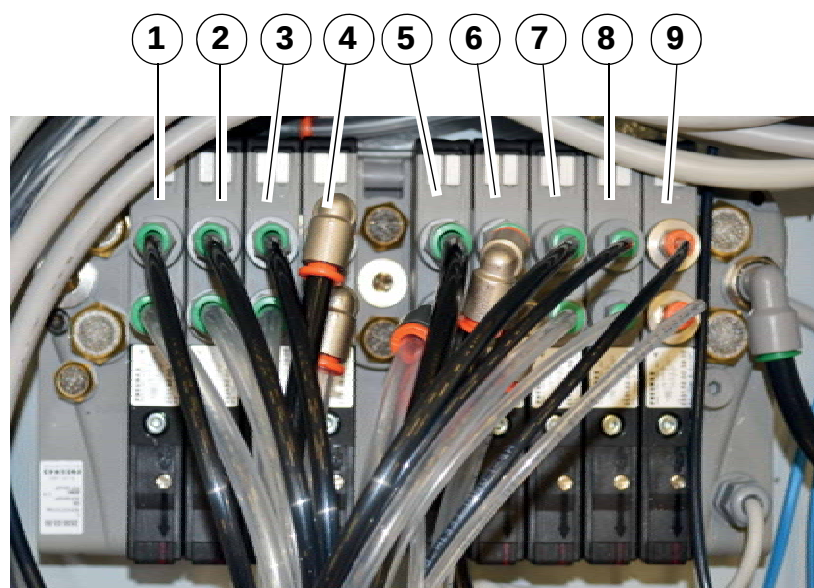


Fig. 07

I

7) Elettrovalvola azionamento cilindri movimento TAVOLA MOBILE SU TESTA FISSA + TESTA MOBILE.

8) Elettrovalvola azionamento cilindri SALITA/DISCESA PIASTRA RISCALDANTE SU TESTA FISSA + TESTA MOBILE.

9) Elettrovalvola azionamento cilindri AVANTI/INDIETRO POSIZIONATORE SU TESTA FISSA + TESTA MOBILE.

PRESSOSTATO DI MINIMA (Fig.8)

1) Pressostato di minima pressione macchina.

GB

7) Solenoid valve for activating MOVING TABLE ON FIXED + MOVING HEAD cylinder movement

8) Solenoid valve for activating HEATING PLATE DESCENT/ASCENT ON FIXED + MOVING HEAD cylinders

9) Solenoid valve for activating POSITIONING DEVICE FORWARD/BACKWARD ON FIXED + MOVING HEAD cylinders

PRESSURE SWITCH FOR MINIMUM (Fig.8)

1) Pressure switch for minimum machine pressure.

E

7) Electroválvula accionamiento cilindros movimiento TABLA MÓVIL EN CABEZA FIJA + CABEZA MÓVIL.

8) Electroválvula accionamiento cilindros SUBIDA/BAJADA PLACA DE CALENTAMIENTO EN CABEZA FIJA + CABEZA MÓVIL.

9) Electroválvula accionamiento cilindros ADELANTE/ATRÁS POSICIONADOR EN CABEZA FIJA + CABEZA MÓVIL.

PRESOSTATO DE MÍNIMA (Fig.8)

1) Presostato de mínima presión máquina.



F

7) Electrovalve entraînement cylindres mouvement **PLATEAU MOBILE SUR TÊTE INAMOVIBLE + TÊTE MOBILE.**

8) Electrovalve entraînement cylindres **LEVÉE/DESCENTE PLAQUE CHAUFFANTE SUR TÊTE INAMOVIBLE + TÊTE MOBILE.**

9) Electrovalve entraînement cylindres **EN AVANT/ EN ARRIÈRE CYLINDRE DE POSITIONNEMENT SUR TÊTE INAMOVIBLE + TÊTE MOBILE.**

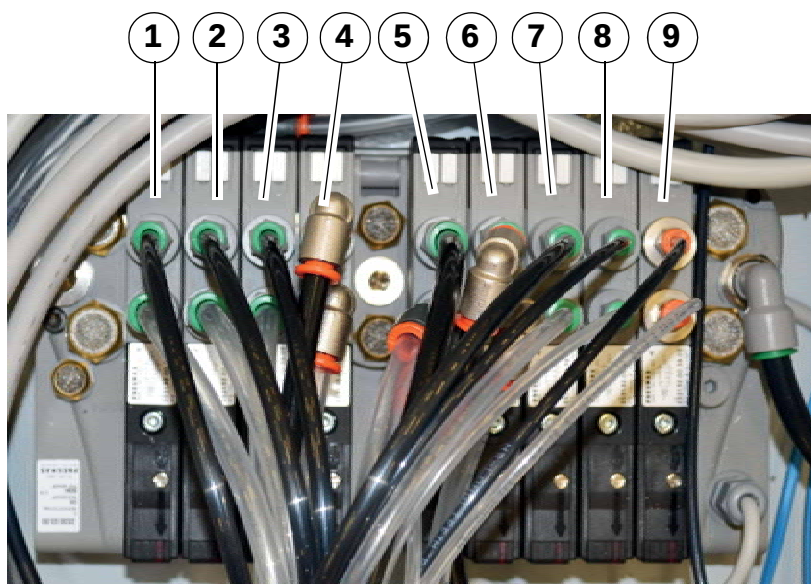


Fig. 07

PRESSOSTAT DE PRESSION (Fig.8)

1) Pressostat de pression minimum machine.

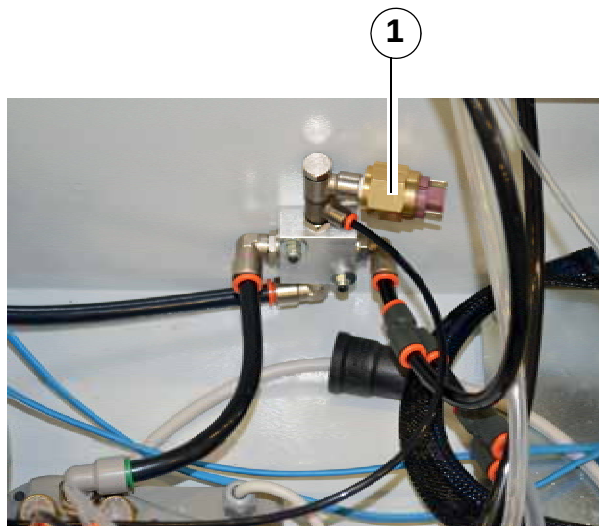


Fig. 08



notes

pQ | profteQ



chap. 06

LINK 45

Regolazioni preliminari
Preliminary adjustments
Regulaciones preliminares
Reglages préliminaires

I

Regolazioni preliminari

6.1 Regolazioni pneumatiche

pag. 4

6.2 Regolazione temperatura, tempo di fusione e tempo di saldatura

pag. 6

6.3 Regolazione fermi meccanici

pag. 8

6.4 Regolazione angoli variabili

pag.14

6.5 Regolazione movimento cilindri pneumatici

pag.16

GB

Preliminary adjustments

6.1 Pneumatic adjustments

page 4

6.2 Adjusting temperature, melting time and welding time

page 6

6.3 Adjusting mechanical stops

page 8

6.4 Adjusting variable angles

page 14

6.5 Adjusting the movement of pneumatic cylinders

page 16

E

Regulaciones preliminares

6.1 Regulaciones neumáticas

pág.4

6.2 Regulación temperatura, tiempo de fusión y tiempo de soldadura

pág.6

6.3 Regulación sujetadores mecánicos

pág. 8

6.4 regulación ángulos variables

pág. 14

6.5 Regulación del movimiento de los cilindros neumáticos

pág.16



F

Reglages preliminaires

6.1 Reglages pneumatiques

p. 5

6.2 Reglage des temperatures, temps de fusion et du soudere

p. 7

6.3 Reglage arrêts mecaniques

p. 9

6.4 Reglage angles variables

p. 15

6.5 Réglage mouvement cylindre pneumatiques

p. 17

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 posto sul telaio della macchina (fig.1 part.1).

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

- Questo valore di pressione non deve scendere al di sotto dei 6 Bar (anche durante le fasi di lavoro), altrimenti i profilati rischiano di scivolare durante le operazioni di saldatura. In tal caso bisogna attendere che la pressione di linea si riporti ai valori ottimali.

REGOLAZIONE PRESSORI PROFILI

Prima di iniziare il ciclo di lavoro l'operatore deve:

Regolare i manometri (fig.2 part.1-2) in modo da regolare l'alta pressione di bloccaggio dei pressori sulle 2 teste saldati. Il valore da impostare è in base al tipo e alla resistenza di profilo da bloccare (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 by using the reduction filter located on the front of the machine (fig.1 part.1).

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

- This pressure value must not fall below 6 bars (especially during the working phases), otherwise there is a risk of the frames sliding during the welding phases. If they do, wait until the line pressure returns to the optimum values.

PROFILE PRESSURE ADJUSTMENT

Before starting a work cycle, the operator must:

Adjust the manometer (Fig.2, Part.1-1) so as to adjust the holding pressure of the pressures on the two welding heads. The value to be set is based on the type and resistance of the profile to be locked (6/8 bar).

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 situado al interior del bastidor de la máquina (fig.1 detalle1).

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

- Este valor de presión no tiene que bajar a menos de 6 Bar (incluso durante las fases de trabajo), de lo contrario los perfilados corren el riesgo de deslizar durante las operaciones de soldadura. En este caso hay que esperar que la presión de línea se lleve sobre los valores ideales.

AJUSTE DE PRESION DEL PERFIL

Antes de empezar el ciclo de trabajo el operador tiene que:

Regular el manómetro (fig.2, pieza 1-2) para ajustar la alta presión de bloqueo de los prensos en las 2 cabezas de soldadura. El valor que se debe establecerse basa en el tipo y la resistencia del perfil que se va a bloquear (6/8 bar).



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".

Régler la pression de l'air en manoeuvrant le filtre réducteur placé à l'intérieur du châssis de la machine (fig.1 part.1).

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

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

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

RÉGLAGE DE LA PRESSION DU PROFIL

Avant de commencer le cycle de travail l'opérateur doit:

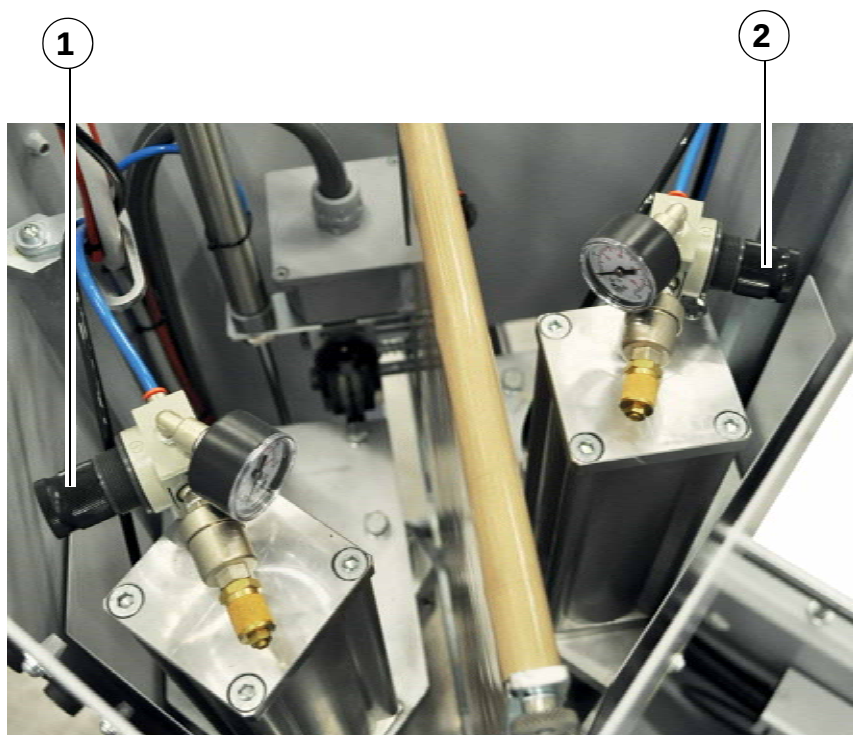
Régler le manomètre (fig. 2 détail 1) de manière à ajuster la haute pression de blocage des groupes presseurs sur les 2 têtes soudantes.

La valeur à définir dépend du type et de la résistance du profil à verrouiller (6/8 bars).



1

Fig. 01



1

2

Fig. 02

I

La bassa pressione di bloccaggio dei pressori sulle 2 teste saldanti viene regolato in fase di collaudo dai tecnici delle Profteq.

Il valore generalmente impostato sul manometro (fig.3 part.1) è di 2/3 bar.

Questa pressione è indicata nel manometro del riduttore di pressione

GB

The low clamping pressure of the pressors on the 2 welding heads is adjusted during the testing phase by the Profteq technicians.

The value generally set on the pressure gauge (fig.3 part.1) is 2/3 bar.

This pressure is indicated in the pressure reducer pressure gauge

E

La presión de sujeción baja de los presores en los 2 cabezales de soldadura se ajusta durante la fase de prueba por los técnicos de Profteq.

El valor generalmente establecido en el manómetro (fig.3 part.1) es de 2/3 bar.

Esta presión está indicada en el manómetro del reductor de presión.

ATTENZIONE! Non variare questa pressione se non per particolari lavorazioni.

PERICOLO di schiacciamento delle mani dell'operatore in fase di caricamento del profilo.

WARNING! Do not vary this pressure except for special processing.

DANGER of crushing of the operator's hands when loading the profile.

¡¡¡ADVERTENCIA! No varíe esta presión a excepción de un procesamiento especial.

PELIGRO de aplastamiento de las manos del operador al cargar el perfil.

Durante il ciclo automatico la pressione di bloccaggio viene portata alla pressione ottimale (circa 8 bar).

During the Automatic cycle, the clamping pressure is brought to optimum value (8 bars approx.)

Durante el ciclo automático la presión de bloqueo se lleva a la presión ideal (unos 8 bar).

REGOLAZIONE PRESSIONE TAVOLE MOBILI (FUSIONE/SALDATURA)

MOBILE TABLE PRESSURE REGULATION (FUSION / WELDING)

REGULACIÓN DE PRESIÓN DE MESA MÓVIL (FUSIÓN / SOLDADURA)

Regolare il manometro (fig.4 part.1) in modo da ottimizzare la fase di fusione dei profili da saldare.

La pressione indicata è generalmente di 2 bar (come indicato), ma potrebbe richiedere una variazione a seconda del tipo di profilo da saldare.

Adjust the pressure gauge (fig.4 part.1) in order to optimize the melting phase of the profiles to be welded.

The indicated pressure is generally 2 bar (as indicated), but may require a variation depending on the type of profile to be welded.

Ajuste el manómetro (fig.4 part.1) para optimizar la fase de fusión de los perfiles a soldar.

La presión indicada es generalmente de 2 bar (como se indica), pero puede requerir una variación dependiendo del tipo de perfil a soldar.

Regolare il manometro (fig.4 part.2) in modo da ottimizzare la fase di saldatura dei profili.

La pressione indicata è generalmente di 5 bar (come indicato), ma potrebbe richiedere una variazione a seconda del tipo di profilo da saldare.

Adjust the pressure gauge (fig.4 part.2) in order to optimize the welding phase of the profiles.

The indicated pressure is generally 5 bar (as indicated), but may require a variation depending on the type of profile to be welded.

Ajuste el manómetro (fig.4 part.2) para optimizar la fase de soldadura de los perfiles.

La presión indicada es generalmente de 5 bar (como se indica), pero puede requerir una variación dependiendo del tipo de perfil a soldar.



F

La basse pression de serrage des presseurs sur les 2 têtes de soudage est réglée pendant la phase de test par les techniciens de Profteq. La valeur généralement réglée sur le manomètre (fig.3 part.1) est de 2/3 bar. Cette pression est indiquée dans le manomètre du détenteur

ATTENTION! Ne modifiez pas cette pression sauf pour un traitement spécial.

DANGER d'écrasement des mains de l'opérateur lors du chargement du profilé.

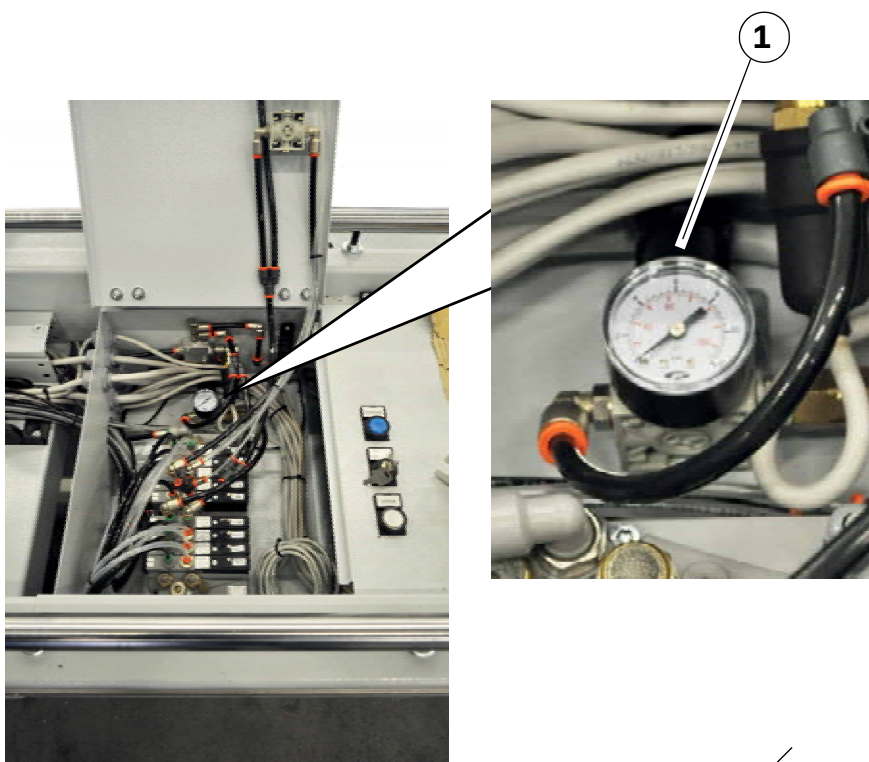


Fig. 03

Pendant la phase de cycle automatique, la pression de blocage atteint la pression optimale (8 bars environ).

REGULATION DE LA PRESSION DE TABLE MOBILE (FUSION / SOUDURE)

Régler le manomètre (fig.4 part.1) afin d'optimiser la phase de fusion des profils à souder.

La pression indiquée est généralement de 2 bars (comme indiqué), mais peut nécessiter une variation en fonction du type de profilé à souder.

Réglez le manomètre (fig.4 partie.2) afin d'optimiser la phase de soudage des profils. La pression indiquée est généralement de 5 bars (comme indiqué), mais peut nécessiter une variation en fonction du type de profilé à souder.

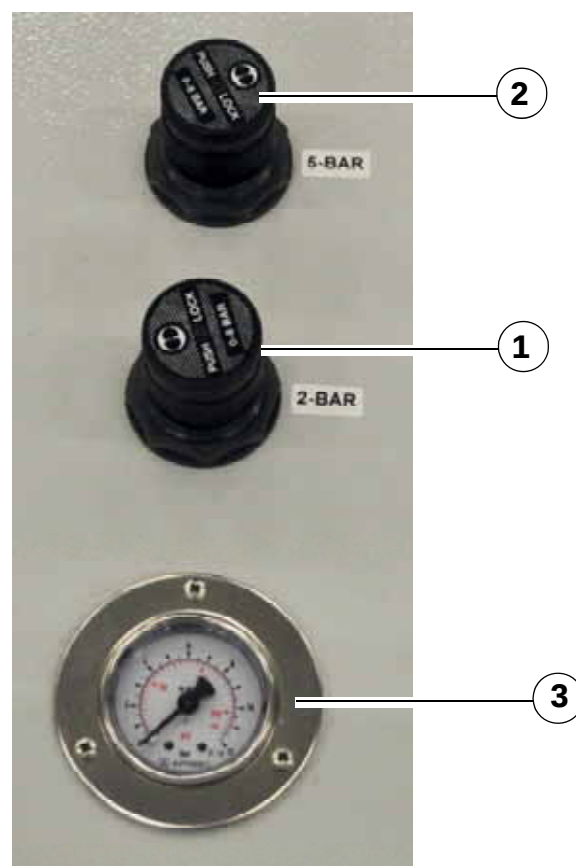


Fig. 04

I

Il manometro (fig.4 part.3) indica i due valori di pressione regolati a seconda del ciclo in corso.



N.B. Per agire manualmente sulle elettrovalvole, assicurarsi che non vi sia tensione sulla macchina e che non sostino persone nel raggio di azione dei movimenti interessati.

GB

The pressure gauge (fig.4 part.3) indicates the two pressure values adjusted according to the current cylinder.



CAUTION: Before manually working on the solenoid valves, check that there is no electric power going to the machine, and that there are no persons in the range of action of the mechanisms involved.

E

El manómetro (fig.4 part.3) indica los dos valores de presión ajustados de acuerdo con el cilindro actual.



N.B. Per agire manualmente sulle elettrovalvole, assicurarsi che non vi sia tensione sulla macchina e che non sostino persone nel raggio di azione dei movimenti interessati.

6.2 REGOLAZIONE TEMPERATURE, TEMPO DI FUSIONE E TEMPO DI SALDATURA



Vedi istruzioni allegate, riguardanti l'uso e la programmazione dei Termoregolatori part.1-2 fig.5.

6.2 ADJUSTING TEMPERATURE, MELTING TIME AND WELDING TIME



See attached instructions concerning the use and programming of temperature controllers part.1-2 Figure 5.

6.2 REGULAZIONE TEMPERATURE, TIEMPO DE FUSIÓN Y TIEMPO DE SOLDADURA



Voir les instructions ci-joints concernant l'utilisation et la programmation des régulateurs de température part.1-2 Figure 5.

6.3 REGOLAZIONE FERMI MECCANICI



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

6.3 ADJUSTING MECHANICAL STOPS



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.

6.3 REGULACIÓN SUJETADORES MECÁNICOS



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

Queste regolazioni hanno la funzione di regolare la corretta fusione dei profili.

These adjustments are intended to adjust the correct melting of the frames.

Estas regulaciones tienen la función de regular la correcta fusión de los perfiles.



F

Le manomètre (fig.4 part.3) indique les deux valeurs de pression ajustées en fonction du cylindre actuel.

N.B. Pour agir manuellement sur les électrovalves, s'assurer que la tension est coupée au niveau de la machine et que personne ne stationne dans le rayon d'action des mouvements concernés.

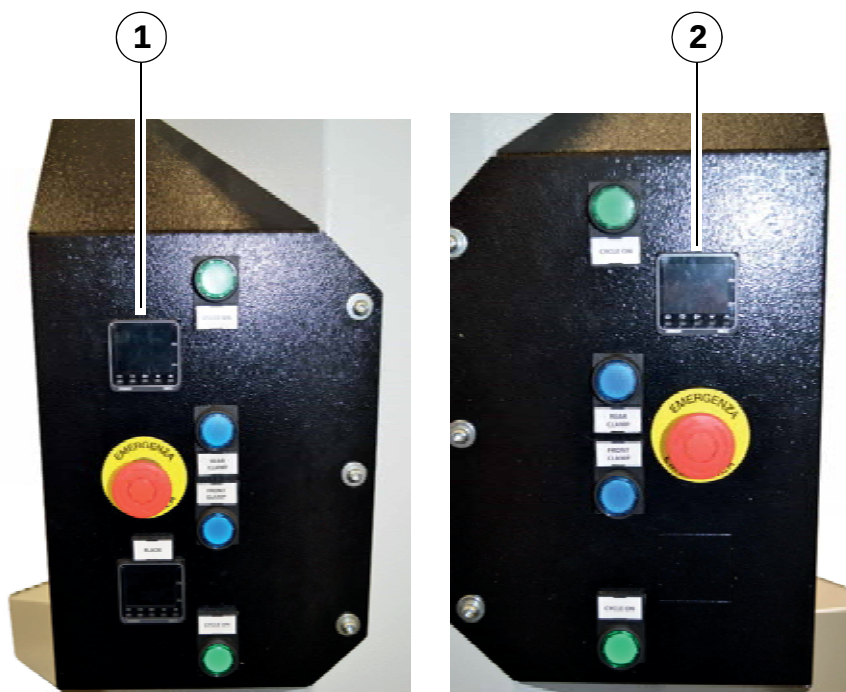


Fig. 05

6.2 REGLAGE DES TEMPERATURES, TEMPS DE FUSION ET DU SOUDURE

Ver instrucciones adjuntas relativas al uso y programación de los controladores de temperatura part.1-2 Figura 5.

6.3 REGLAGE DES ARRETS MECANIQUES

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

Ces réglages servent à régler la fusion des profils, de telle manière qu'elle soit correcte.

I

- I fermi vengono accuratamente regolati dalla PROFTEQ srl durante le fasi di collaudo.

FERMO REGOLAZIONE CALO DI FUSIONE

- Questa vite di regolazione (fig.6 part.2) regola il calo di fusione dei profili nei confronti della piastra riscaldante.

La misura impostata deve essere rilevata dal momento esatto in cui i profili vengono a contatto della piastra riscaldante.

La misura impostata è di 3,5 mm.

Per eventuali regolazioni bisogna allentare il dado di bloccaggio della vite (fig.6 part.1). Serrare con forza il dado di bloccaggio dopo aver effettuato la regolazione.

FERMI DI REGOLAZIONE FINE CORSA CICLO DI SALDATURA

- Queste viti di regolazione (fig.7 part.1) regolano la distanza finale tra la tavola mobile e la tavola fissa a saldatura ultimata.

Questa vite viene regolata in fase di collaudo.

Per eventuali regolazioni bisogna allentare i dadi di bloccaggio delle viti (fig. 7 part. 2). Serrare con forza i dadi di bloccaggio dopo aver effettuato la regolazione.

GB

- The stops are precisely set up by PROFTEQ srl during the running test stages.

MELTING LOSS ADJUSTABLE STOP

- This adjustment screw (Fig. 6, Part.2) adjusts the weld shrinkage on the frames due to contact with the heating plate.

The measurement set up must be taken at the exact time when the frames are in contact with the heating plate.

The measurement is 3.5 mm.

For any adjustments, first slacken the lock nut on the bolt (Fig. 6, Part.1). After having made the adjustment, tighten the nut firmly.

WELDING CYCLE LIMIT ADJUSTABLE STOP

- This adjustment screw (Fig. 7, Part.1) regulates the final distance between the moving table and the fixed table when the weld is completed.

This screw is adjusted on the running test stage.

For any adjustments necessary to loosen the lock nuts of the screws (Fig.7 part.2). Tighten the lock nuts firmly after the adjustment.

E

- Los sujetadores son esmeradamente regulados por PROFTEQ srl durante las fases de prueba.

SUJETADOR REGULACIÓN PÉRDIDA DE FUSIÓN

- Este tornillo de regulación (fig. 6 detalle.2) regula la pérdida de fusión de los perfiles con respecto a la placa calentadora.

La medida configurada tiene que ser detectada desde el momento exacto en que los perfiles tocan la placa calentadora.

La medida configurada es 3,5 mm.

Para eventuales regulaciones hay que aflojar la tuerca de bloqueo del tornillo (fig.6 detalle 1). Apretar con fuerza la tuerca de bloqueo tras haber efectuado la regulación.

TOPE DE REGULACIÓN DEL FINAL DE CARRERA DEL CICLO DE SOLDADURA

- Este tornillo de ajuste (fig. 7, pieza 1) señala la distancia final entre la tabla móvil y la tabla fija una vez terminada la soldadura.

Este tornillo se regula en fase de prueba.

Para los ajustes necesarios para aflojar las tuercas de los tornillos (fig.7 pieza 2). Apretar las tuercas con firmeza después del ajuste.



F

- Les arrêts sont soigneusement réglés par PROFTEQ srl pendant les phases de vérification.

ARRET REGLAGE DIMINUTION DE FUSION

- Cette vis de réglage (fig. 6, détail 2) règle la diminution de fusion des profils par rapport à la plaque chauffante.

La mesure introduite doit être relevée à partir du moment exact où les profils sont au contact de la plaque chauffante.

La mesure programmée est de 3,5 mm.

Pour d'éventuels réglages il faut desserrer l'écrou de blocage de la vis (fig. 6, détail 1). Serrer énergiquement l'écrou de blocage après avoir exécuté le réglage.

ARRET DE REGLAGE FIN DE COURSE DU CYCLE DE SOUDAGE

Cette vis de réglage (fig.7, détail 1) règle la distance finale entre le plateau mobile et le plateau fixe une fois que le soudage est terminé.

Elle est réglée en phase de vérification.

Pour tous les ajustements nécessaires pour desserrer les écrous des vis (fig. 7 partie. 2). Serrer les écrous fermement après l'ajustement.

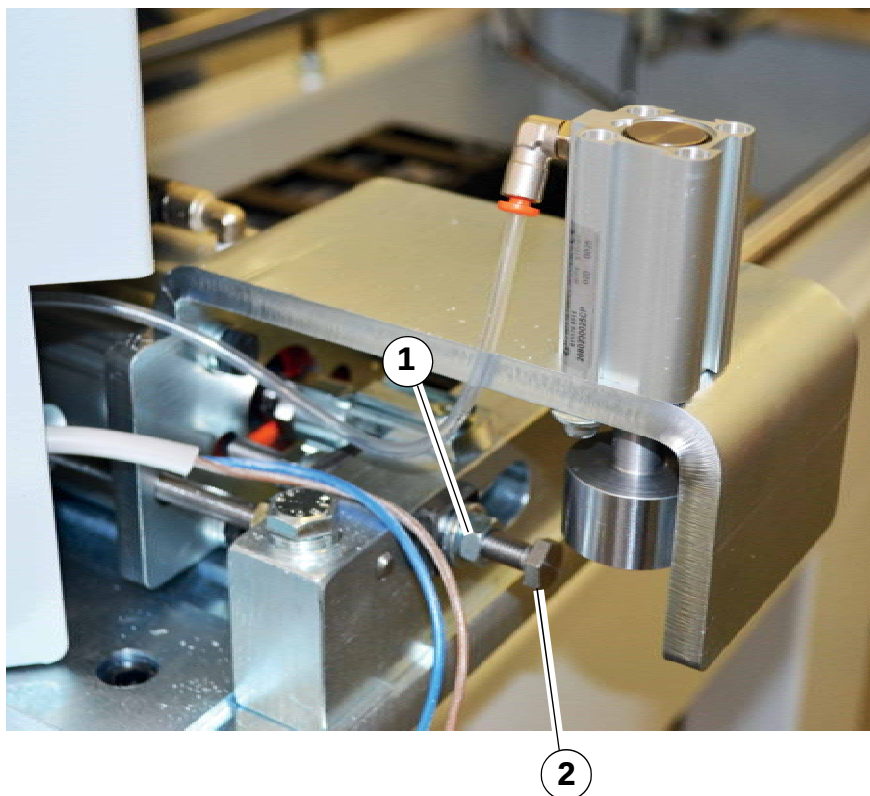


Fig. 06

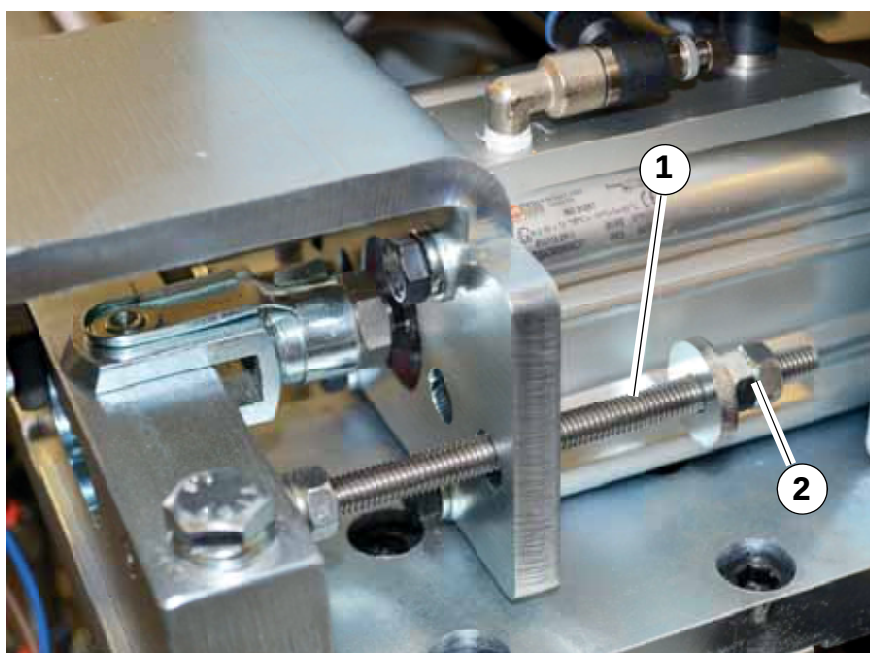


Fig. 07

I

6.4 REGOLAZIONE ANGOLI VARIABILI



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

La saldatrice è costruita per saldare profili in PVC, con saldature ad angoli variabili da 45° a 180°.

La testa fissa (fig.8) non prevede regolazione degli appoggi (fig.9 part.1) in quanto la testa fissa esegue saldature esclusivamente a 90°.

La testa mobile (fig.10) prevede la regolazione degli appoggi (fig.11 part.1) in quanto la testa fissa esegue saldature da 45° a 180°.

Gli appoggi (fig.102part.1) vanno in battuta ai due piolini di riferimento (fig.12 part.2) che tramite la vite di appoggio battuta (fig.12 part.3) determinano la regolazione fissa a 90°.

GB

6.4. ADJUSTING VARIABLE ANGLES



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.

The welding machine has been constructed to weld PVC frames, with a variable weld angle > 45° < than 180°.

The fixed head (Fig. 8) is not designed for the supports (Fig. 9, Part 1) to be adjusted, since the fixed head only carries out welding at 90°.

The moving head (Fig. 10) is designed to have the supports (Fig. 11, Part 1) adjusted, since the head carries out welding from 45° to 180°.

The supports (Fig. 12, Part 1) are moved against two reference stops (Fig. 12, Part 2) to set the fixed adjustment at 90°, by using stop rest screws (Fig. 12, Part 3)

E

6.4 REGULACIÓN ÁNGULOS VARIABLES



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

La soldadora se ha fabricado para soldar perfiles de PVC, con soldaduras y ángulos variables de 45° a 180°.

La cabeza fija (fig. 8) no prevé la regulación de los apoyos (fig. 9, pieza 1) ya que la cabeza fija ejecuta soldaduras exclusivamente a 90°.

La cabeza móvil (fig. 10) prevé la regulación de los apoyos (fig. 11, pieza 1) ya que la cabeza fija ejecuta soldaduras de 45° a 180°.

Los apoyos (fig.12 detalle1) topan con las dos espigas de referencia (fig.12 detalle2) que a través del tornillo de apoyo tope (fig.12 detalle3) determinan la regulación fija a 90°.



F

6.4 REGLAGE DES ANGLES VARIABLES

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

Cette soudeuse est construite pour souder des profils en PVC, par soudure en angles variables, compris entre 45° et 180°.

En ce qui concerne la tête inamovible (fig. 8), le réglage des supports (fig. 9 détail 1) n'est pas prévu, étant donné que la tête inamovible n'exécute des soudages qu'à 90°.

En ce qui concerne la tête mobile (fig. 10), le réglage des supports (fig. 11 détail 1) est prévu, étant donné que la tête inamovible exécute des soudages compris entre 45° et 180°.

Les supports (fig.12 détail 1) appuient contre les deux goujons (fig.12 détail 2) qui déterminent le réglage fixe à 90° par la vis d'appui butée (fig.12 détail 3).



Fig. 08

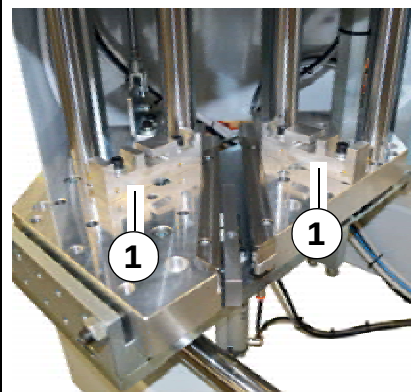


Fig. 09

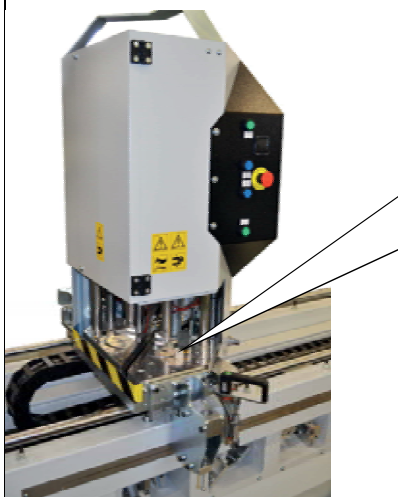


Fig. 10

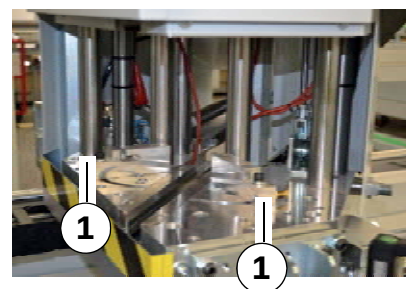


Fig. 11

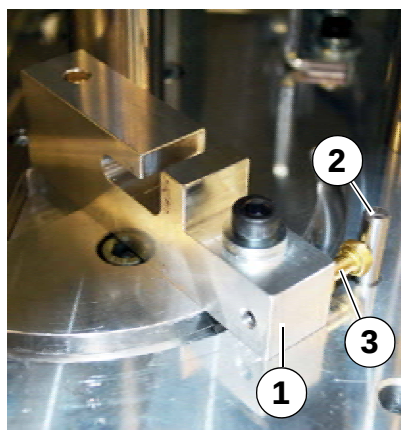


Fig. 12

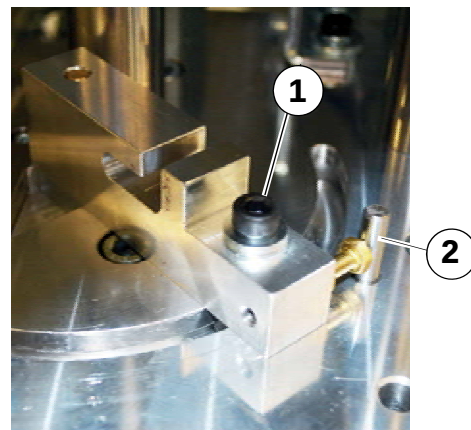


Fig. 13

I

La regolazione dei fermi per ottenere delle saldature con angoli diversi da 90° si ottiene eseguendo le seguenti operazioni:

- allentare la vite di bloccaggio del fermo (fig.13 part.1) e spostare il fermo nel senso indicato dalla freccia.
- togliere il piolino di riferimento per la saldatura a 90° (fig.13 part.2);
- regolare il fermo in modo da predisporre la saldatura desiderata, facendo riferimento alla scala graduata;
- chiudere il fermo tramite la vite di bloccaggio (fig.13 part.1);
- eseguire le stesse operazioni per l'altro fermo.

ESEMPIO DI SALDATURA CON UTILIZZAZIONE SOLO DELLA TESTA MOBILE SALDANTE.

Saldatura di angoli compresi tra 45° e 180° (fig.14).

GB

The adjustment of the stops to obtain the welding at angles different from 90° is obtained by carrying out the following steps:

- Slacken the screw locking the stop (Fig.13, Part.1), and move the stop in the direction shown by the arrow;
- remove the reference pin for 90° welding (Fig.13 part.2);
- adjust the stop so as to set it for the required welding angle, by referring to the graduated scale;
- fix the stop with the lock screw (Fig. 13, Part.1)
- carry out the same operations for the other stop.

EXAMPLE OF WELDING USING ONLY THE MOVING WELDING HEAD

Welding of angles between 45° and 180° (Fig.14).

E

La regulación de los sujetadores para obtener soldaduras con ángulos diferentes de 90° se obtiene efectuando las siguientes operaciones:

- aflojar el tornillo de bloqueo del sujetador (fig.13 detalle 1) y desplazar el sujetador en el sentido indicado por la flecha.
- quitar la espiga de referencia para la soldadura a 90° (fig.13 detalle 2);
- regular el sujetador a fin de predisponer la soldadura deseada, haciendo referencia a la escala graduada
- cerrar el sujetador a través del tornillo de bloqueo (fig.13 detalle1);
- efectuar las mismas operaciones para el otro sujetador.

EJEMPLO DE SOLDADURA CON LA UTILIZACIÓN ÚNICAMENTE DE LA CABEZA MÓVIL DE SOLDADURA.

Soldadura de ángulos comprendidos entre 45° y 180° (la fig.14).



F

Le réglage des arrêts pour obtenir des soudures à angles autres que 90° est possible par les opérations suivantes:

- desserrer la vis de blocage arrêt (fig.13 détail 1) et déplacer l'arrêt dans la direction indiquée par la flèche;
- enlever le goujon pour la soudure à 90° (fig.13 détail 2);
- régler l'arrêt pour préparer la soudure souhaitée, sur la base de l'échelle graduée;
- fermer l'arrêt par la vis de blocage (fig.13 détail 1);
- effectuer les mêmes opérations pour l'autre arrêt.

EXEMPLE DE SOUDAGE EN N'UTILISANT QUE LA TÊTE MOBILE SOUDANTE.

Soudage d'angles compris entre 45° et 180° (fig.14).

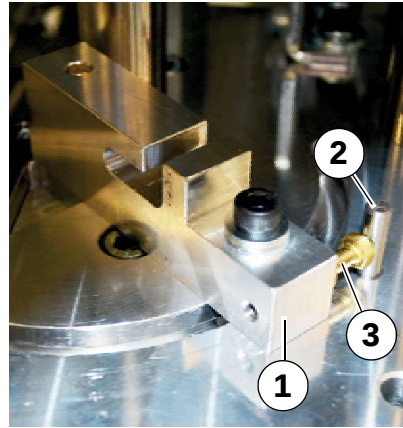


Fig. 12

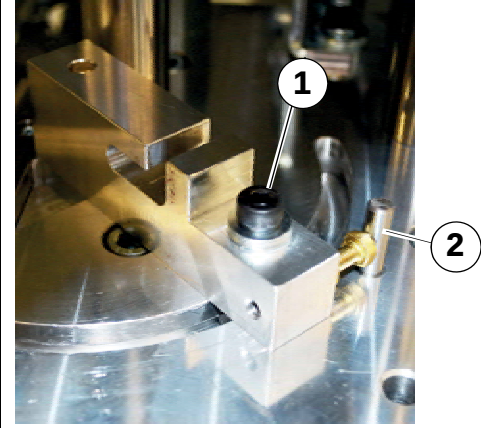


Fig. 13

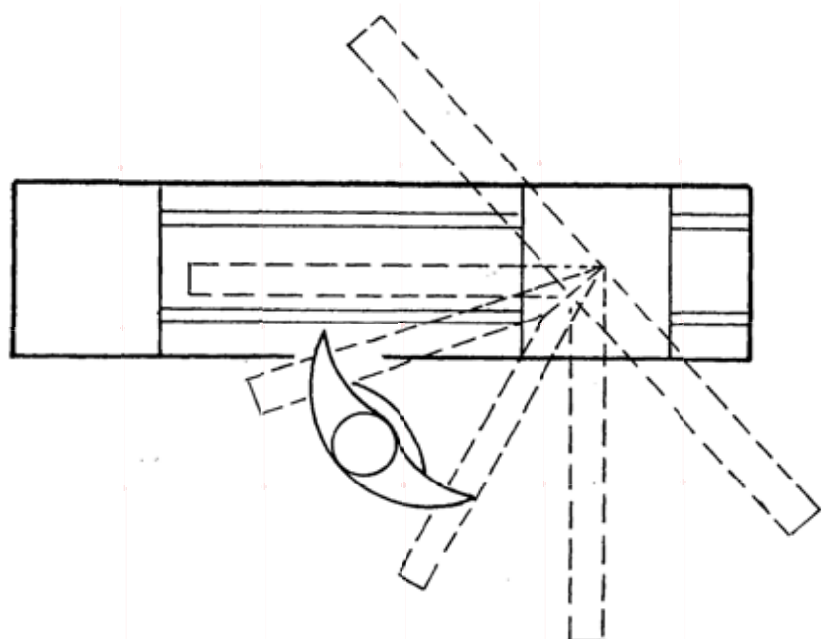


Fig. 14

I

ESEMPIO DI SALDATURA CON UTILIZZAZIONE DELLE DUE TESTE SALDANTI.

Saldatura di due angoli a 90° (fig.15).

GB

EXAMPLE OF WELDING USING THE TWO WELDING HEADS

Welding two 90° angles (Fig.15).

E

EJEMPLO DE SOLDADURA CON LA UTILIZACIÓN DE LAS DOS CABEZAS DE SOLDADURA.

Soldadura de dos ángulos a 90° (fig.15).

6.5 REGOLAZIONE MOVIMENTO CILINDRI PNEUMATICI

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

Tutti i movimenti di traslazione dei vari cinematismi della macchina vengono eseguiti da dei cilindri pneumatici.

Questi sono dotati di regolatori di flusso dell'aria in entrata dei due sensi di traslazione del cilindro.

ATTENZIONE!!!! I regolatori di flusso dei cilindri pneumatici vengono regolati in fase di collaudo dai tecnici della PROFTEQ, per ottimizzare al massimo le prestazioni della macchina.

6.5 ADJUSTING THE MOVEMENT OF THE PNEUMATIC CYLINDERS

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.

All the transverse movements of the various mechanisms of the machine are carried out by the pneumatic cylinders.

These are equipped with flow regulators for the air entering for the two transverse directions of the cylinder.

WARNING. The flow regulators of the pneumatic cylinders are adjusted in the test run phase by the technicians of PROFTEQ to ensure the machine performance is at the maximum.

6.5 AJUSTE DEL MOVIMIENTO DE LOS CILINDROS NEUMÁTICOS

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

Todos los movimientos de traslación de los distintos sistemas cinemáticos de la máquina se ejecuta por medio de cilindros neumáticos.

Estos cilindros están dotados de reguladores del flujo del aire en entrada de los dos sentidos de traslación del cilindro.

¡ATENCIÓN! Los técnicos de PROFTEQ ajustan los reguladores de flujo de los cilindros neumáticos durante la fase de ensayo para optimizar al máximo las prestaciones de la máquina.



F

EXEMPLE DE SOUDAGE EN UTILISANT LES DEUX TÊTES SOUDANTES.

Soudage de deux angles à 90° (fig.15).

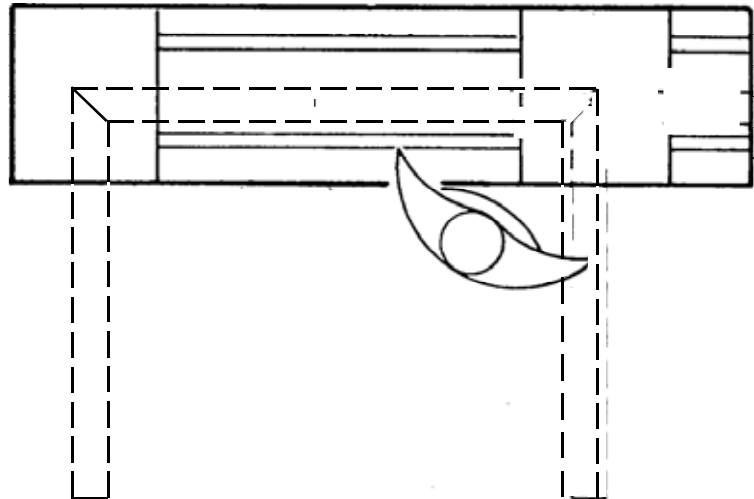


Fig. 15

6.5 RÉGLAGE MOUVEMENT CYLINDRES PNEUMATIQUES

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

Tous les mouvements de translation des différents cinématismes de la machine sont exécutés par des cylindres pneumatiques.

Ceux-ci sont équipés de régulateurs qui dosent le débit d'air à l'entrée des deux sens de translation du cylindre.

ATTENTION !!!! les régulateurs du débit des cylindres pneumatiques sont réglés sur le banc d'essai par les techniciens de chez PROFTEQ pour optimiser au maximum les performances de la machine.

I

Nel caso la taratura di un cilindro debba essere modificata, l'operatore deve agire come segue:

1) allentare la ghiera di bloccaggio (esempio fig.16 part.1) della vite di regolazione del regolatore di flusso,

2) ruotare in senso orario la vite di regolazione (esempio fig.16 part.2) per chiudere il flusso dell'aria e quindi per ridurre la velocità di traslazione del cilindro nel senso di marcia indicato dalla freccia di fig.16,

3) ruotare in senso antiorario la vite di regolazione (esempio fig.16 part.2) per aprire il flusso dell'aria e quindi per aumentare la velocità di traslazione del cilindro nel senso di marcia indicato dalla freccia.

GB

In the case where the setting of a cylinder has to be modified, the operator must work as follows:

1) slacken off the locking ring nut (for example, Fig. 16, Part 1) of the adjustment bolt for the flow regulator,

2) turn the adjustment nut clockwise (in example Fig. 16, Part 2) to shut off the flow of air, and so reduce the speed of translation of the cylinder in the direction of travel shown by the arrow in Fig. 16,

3) turn the adjustment nut anti-clockwise (in example Fig. 16, Part 2) to open the flow of air, and so increase the speed of translation of the cylinder in the direction of travel shown.

E

En el caso de que el calibrado de un cilindro tenga que modificarse, el operador tendrá que actuar de la siguiente manera:

1) aflojar la abrazadera de bloqueo (ejemplo fig. 16, pieza 1) del tornillo de ajuste del regulador de flujo,

2) girar a la derecha en el sentido horario el tornillo de ajuste (ejemplo fig. 16, pieza 2) para cerrar el flujo del aire y por lo tanto para reducir la velocidad de traslación del cilindro en el sentido de marcha que indica la flecha de la fig.16,

3) girar a la izquierda en el sentido antihorario el tornillo de ajuste (ejemplo fig.16, pieza 2) para abrir el flujo del aire y por lo tanto aumentar la velocidad de traslación del cilindro en el sentido de marcha.

**F**

S'il faut modifier l'étalonnage d'un cylindre, l'opérateur doit procéder de la manière suivante:

1) desserrer le collier de blocage (exemple fig. 16 détail 1) de la vis de réglage du régulateur de débit,

2) tourner la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre (exemple fig.16 détail 2) pour fermer le débit d'air, et par conséquent pour réduire la vitesse de translation du cylindre dans le sens de la marche indiqué par la flèche de la fig.16,

3) tourner la vis de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (exemple fig.16 détail 2) pour ouvrir le débit d'air et par conséquent pour augmenter la vitesse de translation du cylindre dans le sens de la marche.

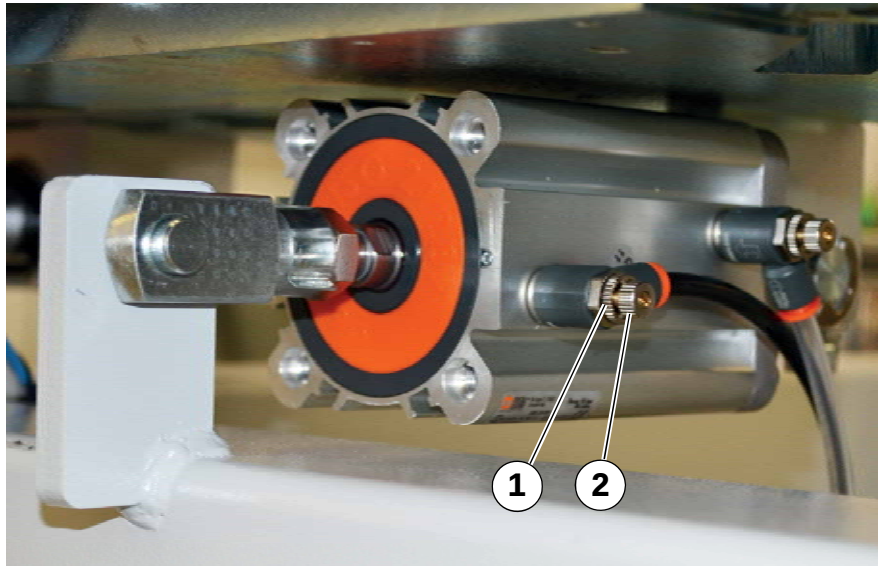


Fig. 16



notes

pQ | profteQ



chap. 07

LINK 45

Avvio macchina e ciclo automatico

Machine start-up & automatic cycle start

Puesta en marcha máquina y ciclo automático

Demarrage de la machine et cycle automatique

I	GB	E
Avvio macchina e ciclo automatico	Machine start-up & automatic cycle	Puesta en marcha máquina y ciclo automático
7.1 Avvio macchina pag. 4	7.1 Machine start-up page 4	7.1 Puesta en marcha máquina pág. 4
7.2 Ciclo di lavoro con una testa saldante (testa mobile per saldatura angoli variabili) pag. 6	7.2 Work cycle with one welding head (moving head for variable angle welding) page 6	7.2 Ciclo de trabajo con una cabeza de soldadura (cabeza móvil para soldar ángulos variables) pág. 6
7.3 Avvio ciclo automatico con una testa saldante (testa mobile per saldatura angoli variabili) pag. 8	7.3 Starting automatic cycle with one welding head (moving head for variable angle welding) page 8	7.3 Puesta en marcha del ciclo automático con una cabeza de soldadura (cabeza móvil para soldadura de ángulos variables) pág. 8
7.4 Ciclo di lavoro con due teste saldanti Profilo con angoli a 45° pag. 12	7.4 Work cycle with two welding heads Profile with 45 ° corners page 12	7.4 Ciclo de trabajo con dos cabezas de soldadura Perfil con esquinas de 45 ° pág. 12
7.5 Avvio ciclo automatico con due teste saldanti pag. 16	7.5 Starting automatic cycle with two welding heads page 16	7.5 Puesta en marcha del ciclo automático con dos cabezas de soldadura pág. 16



LINK 45

F

Demarrage de la machine et cycle automatique

7.1 Demarrage de la machine

p.5

7.2 Cycle de travail avec une tête soudante (tête mobile pour soudage angles variables)

p.7

7.3 Démarrage cycle automatique avec une tête soudante (tête mobile pour soudage angles variables)

p.9

7.4 Cycle de travail avec deux têtes soudantes Profil avec 45 ° coins

p.13

7.5 Démarrage cycle automatique avec deux têtes soudantes

p.17

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.



ATTENZIONE: L'utilizzo di una sola testa saldante non esclude il funzionamento dell'altra.

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

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

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 06 ADJUSTING PRESSURES".



ATTENTION: Note that the use of only one welding head does not cut off the operation of the other.

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

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

E

7.1 PUESTA EN MARCHA MÁQUINA



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



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

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



ATENCIÓN: el uso de una sola cabeza de soldadura no excluye el funcionamiento de la otra.

Conectar la tensión a la máquina actuando en el interruptor general. Llevarlo sobre la posición "I" (fig. 1).

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



F

7.1 DEMARRAGE DE LA MACHINE



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



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

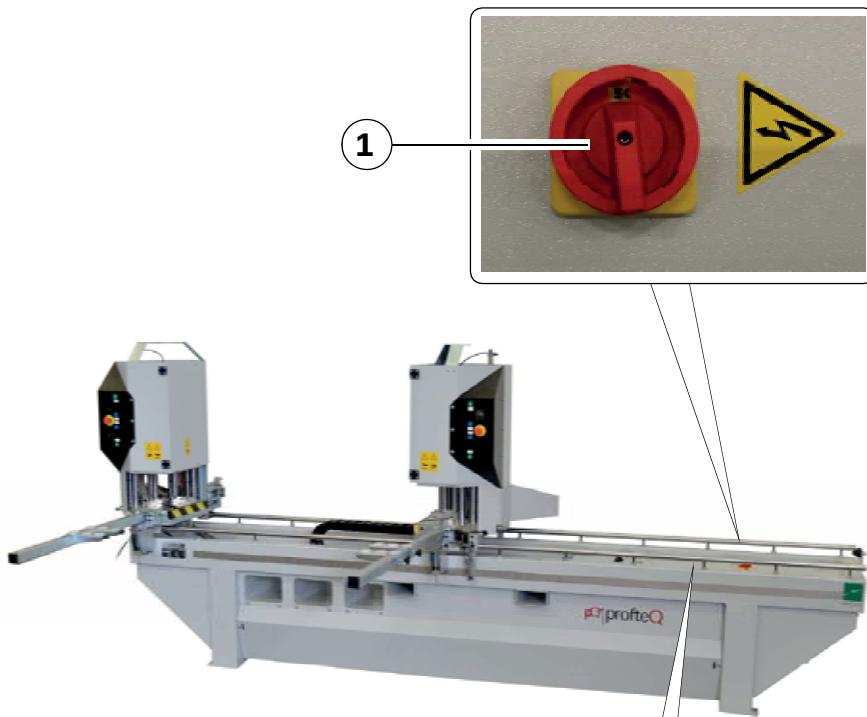
Contrôler les valeurs de la pression, qui doivent correspondre à celles qui sont indiquées dans le CHAP.06 REGLAGE DES PRESSIONS.



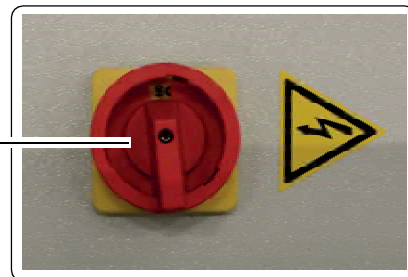
ATTENTION: l'utilisation d'une seule tête soudante n'exclut pas le fonctionnement de l'autre.

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.1 détail 2);



1



2

4

3

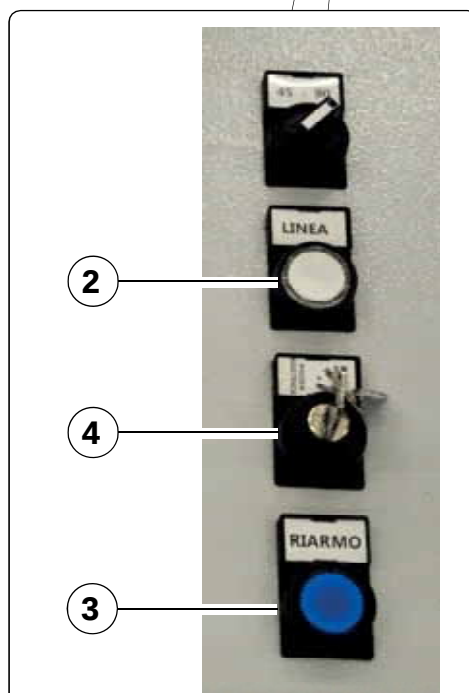


Fig. 01

I

7.2 CICLO DI LAVORO CON UNA TESTA SALDANTE (TESTA MOBILE PER SALDATURA ANGOLI VARIABILI)

Premere il pulsante (fig.1 part.3) di **RESET**.

Premere contemporaneamente i pulsanti (fig. 2 part. 2), di **START CICLO**.

Il posizionatore avanza (esempio fig. 4 part. 1).

Posizionare il profilo posteriore (fig.5 part.1), e premere il pulsante (fig.2 part.3) **DISCESA PRESSORI POSTERIORI**.

I pressori posteriori si abbassano e bloccano il profilo.

Posizionare il profilo anteriore sul piano di saldatura della testa mobile (fig. 5 part. 2) e premere il pulsante (fig.2 part.4) **DISCESA PRESSORE ANTERIORE TESTA MOBILE**.

Il pressore anteriore della testa mobile si abbassa e blocca il profilo.

Premere anche il pulsante (fig.3 part.1) di **DISCESA PRESSORE ANTERIORE TESTA FISSA**, per poter chiudere il ciclo di caricamento e poter avviare il ciclo automatico di saldatura.

GB

7.2 WORK CYCLE WITH ONE WELDING HEAD (MOVING HEAD FOR VARIABLE ANGLE WELDING)

Press the button (Fig.1, Part.3) to **RESET**.

Press simultaneously the buttons (Fig. 2, Part 2) to **START CYCLE**.

The positioning device advances (for example Fig. 4, Part 1).

Place the rear frame in position (Fig.5, Part 1), and press the button (Fig.2, Part 3) for **REAR PRESSERS DESCENT**.

The rear pressers descend and hold the frame.

Place the front frame in position on the welding table of the moving head (Fig. 5, Part 2), and press the button (Fig.2, Part.4) for **MOVING HEAD FRONT PRESSER DESCENT**.

The front presser of the moving head lowers and holds the frame.

Also press the button (Fig.3, Part.1) for **FIXED HEAD FRONT PRESSER DESCENT**, to be able to close the loading cycle and be able to start the automatic welding cycle.

E

7.2 CICLO DE TRABAJO CON UNA CABEZA DE SOLDADURA (CABEZA MÓVIL PARA SOLDADURA DE ÁNGULOS VARIABLES)

Accionar el pulsador (fig. 1, pieza 3) de **RESET**.

Accionar contemporáneamente los pulsadores (fig. 2, pieza 2), de **INICIO CICLO**.

El posicionador avanza (ejemplo fig. 4, pieza 1).

Colocar el perfil trasero (fig.5, pieza 1), y accionar el pulsador (fig. 2, pieza 3) **BAJADA PRENSORES TRASEROS**.

Los prensos traseros bajan y bloquean el perfil.

Colocar el perfil delantero en el plano de soldadura de la cabeza móvil (fig. 5, pieza 2) y accionar el pulsador (fig. 2, pieza 4) **BAJADA PRENSOR DELANTERO CABEZA MÓVIL**.

El prensor delantero de la cabeza móvil baja y bloquea el perfil.

Accionar también el pulsador (fig.3, pieza 1) de **BAJADA PRENSOR DELANTERO CABEZA FIJA**, para poder cerrar el ciclo de carga y poder poner en marcha el ciclo de soldadura automático.



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



BE CAREFUL OF YOUR HANDS DURING THE PHASES OF CLAMPING THE FRAMES. ALWAYS WEAR PROTECTIVE GLOVES.



PRESTAR ATENCIÓN A LAS MANOS DURANTE LA FASE DE BLOQUEO DE LOS PERFILES. USAR SIEMPRE LOS GUANTES DE PROTECCIÓN.



F

7.2 CYCLE DE TRAVAIL AVEC UNE TÊTE SOU- DANTE (TÊTE MOBILE POUR SOUDAGE ANGLES VARIABLES)

Appuyez sur le bouton-
poussoir (fig. 1 détail 3) de
RESET.

Appuyez simultanément sur
les boutons-poussoirs (fig. 2
détail 2), de **DÉMARRAGE
CYCLE**.

Le cylindre de
positionnement avance
(exemple fig. 4 détail 1).

Positionnez le profil arrière
(fig.5 détail 1), et appuyez sur
le bouton-poussoir (fig.2 détail
3) **DESCENTE GROUPES
PRESSEURS ARRIÈRE**.

Les groupes presseurs arrière
s'abaissent et bloquent le
profil.

Positionnez le profil avant sur
le plan de soudage de la tête
mobile (fig. 5 détail 2) et
appuyez sur le bouton-
poussoir (fig.2 détail 4)
**DESCENTE GROUPE PRESSEUR
AVANT TÊTE MOBILE**.

Le groupe presseur avant de
la tête mobile s'abaisse et
bloque le profil.

Appuyez également sur le
bouton-poussoir (fig.3 détail 1)
de **DESCENTE GROUPE
PRESSEUR AVANT TÊTE
INAMOVIBLE**, pour clôturer le
cycle de chargement et faire
démarrer le cycle
automatique de soudage.

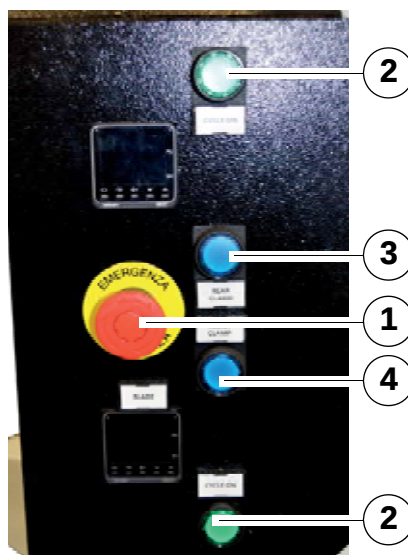


Fig. 02

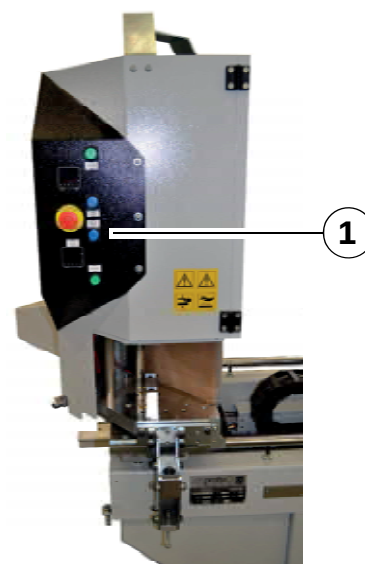


Fig. 03

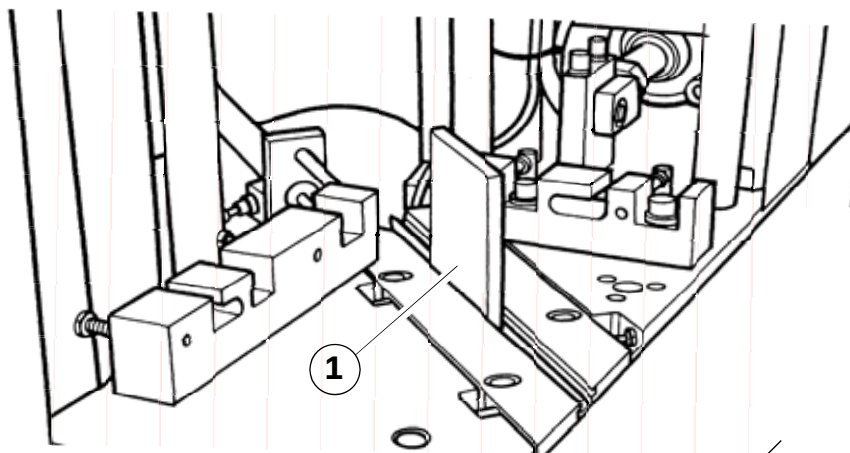


Fig. 04

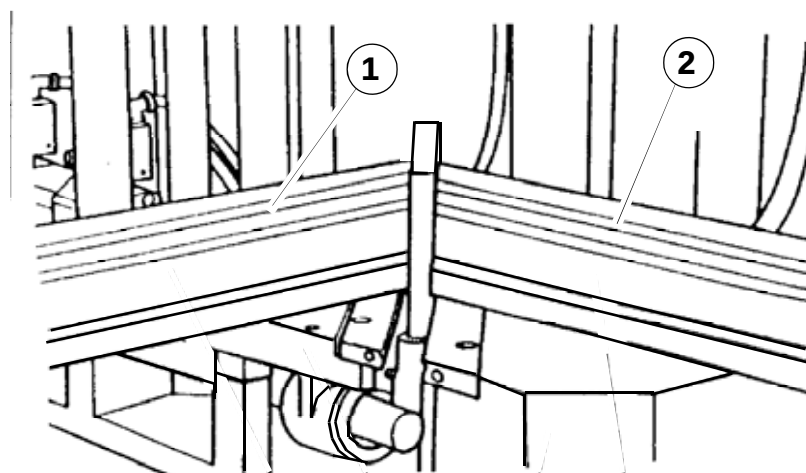


Fig. 05

**FAITES ATTENTION A
VOS MAINS PENDANT
LES PHASES DE BLOCAGE
DES PROFILS. PORTEZ
TOU- JOURS DES GANTS
DE SECURITE.**

I

7.3 AVVIO CICLO AUTOMATICO CON UNA TESTA SALDANTE (TESTA MOBILE PER SALDATURA ANGOLI VARIABILI)

Per avviare il ciclo automatico:

- Premere i pulsanti (fig.6 part.2 o fig.7 part.2) di **START CICLO AUTOMATICO DI SALDATURA** e tenerli premuti finché non è salita completamente la piastra riscaldante.

GB

7.3 STARTING AUTOMATIC CYCLE WITH ONE WELDING HEAD (MOVING HEAD FOR VARIABLE ANGLE WELDING)

To start the Automatic cycle:

- Press the buttons (Fig.6, Part 2 or Fig.7, Part 2) to **START AUTOMATIC WELDING CYCLE**, and keep it pressed until the heating plate has completely ascended.

E

7.3 PUESTA EN MARCHA DEL CICLO AUTOMÁTICO CON UNA CABEZA DE SOLDADURA (CABEZA MÓVIL PARA SOLDADURA DE ÁNGULOS VARIABLES)

Para poner en marcha el ciclo automático:

- Accionar los pulsadores (fig. 6, pieza 2 o fig. 7, pieza 2) de **INICIO CICLO AUTOMÁTICO DE SOLDADURA** y mantenerlos accionados hasta que no haya subido completamente la placa de calentamiento.



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



DO NOT TAMPER FOR ANY REASON WITH THE SAFETY SYSTEMS OF THE MACHINE.



NO ALTERAR POR NINGÚN MOTIVO LOS SISTEMAS DE SEGURIDAD DE LA MÁQUINA.

I posizionatori ritornano indietro (fig. 8 part.1).

Le tavole mobili si scostano (fig. 8 part.2).

Le piastre riscaldanti si abbassano in posizione di riscaldamento dei profili (fig.9 part.1).

Le tavole mobili si richiudono tenendo premuti i profili, contro la piastra riscaldante, per il tempo impostato nel temporizzatore (fig.10 part.1).

Tempo consigliato = circa 20-30 secondi per la fusione.

The positioning devices return back (Fig. 8, Part 1).

The moving tables move near (Fig. 8, Part 2).

The heating plates are lowered into position to heat the frames (Fig.9, Part 1).

The moving tables close keeping the frames held against the heating plates, for a time set by the timer (Fig.10, Part 1).

Recommended time = about 20-30 seconds for the fusion

Los posicionadores vuelven hacia atrás (fig. 8, pieza 1).

Las tablas móviles se separan (fig. 8, pieza 2).

Las placas de calentamiento se bajan en posición de calentamiento de los perfiles (fig. 9, pieza 1).

Las mesas móviles se cierran manteniendo presionados los perfiles contra la placa de calentamiento, por el tiempo configurado en el temporizador (fig.10, pieza 1).

Tiempo recomendado = aproximadamente 20-30 segundos para la fusión.



F

7.3 DÉMARRAGE CYCLE AUTOMATIQUE AVEC UNE TÊTE SOUDANTE (TÊTE MOBILE POUR SOUDAGE ANGLES VARIABLES)

Pour faire démarrer le cycle automatique:

- Appuyez sur les boutons-poussoirs (fig.6 détail 2 ou fig.7 détail 2) de **DÉMARRAGE CYCLE AUTOMATIQUE DE SOUDAGE** et laissez-les enclenchés tant que la plaque chauffante n'est pas complètement levée.



NE BRICOLEZ SOUS AUCUN PRETEXTE LES SYSTEMES DE SECURITE DE CETTE MACHINE.

Les cylindres de positionnement reviennent en arrière (fig. 8 détail 1).

Les plateaux mobiles s'écartent (fig. 8 détail 2).

Les plaques chauffantes sont abaissés en position de chauffage des profils (fig.9 détail 1).

Les plateaux mobiles se referment sur les profils pressés contre la plaque chauffante, pendant le temps programmé dans la minuterie (fig.10 détail 1).

Temps conseillé = environ 20-30 secondes pour la fusion.

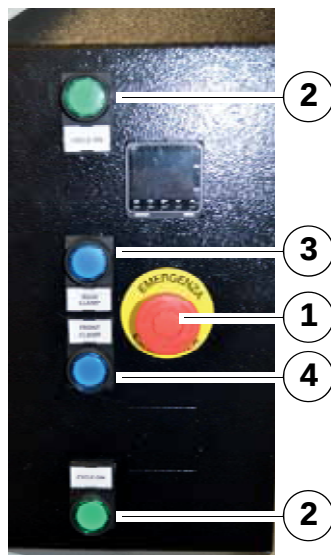


Fig. 06

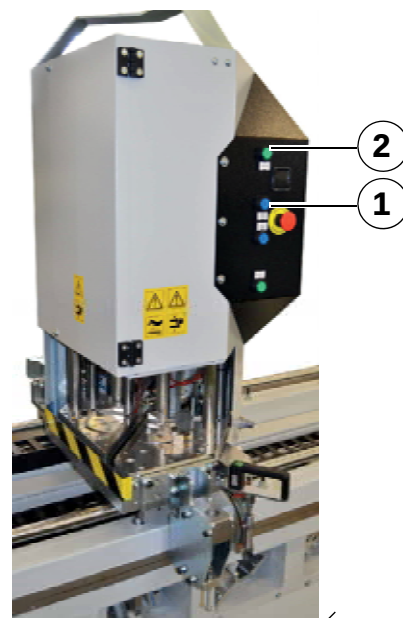


Fig. 07

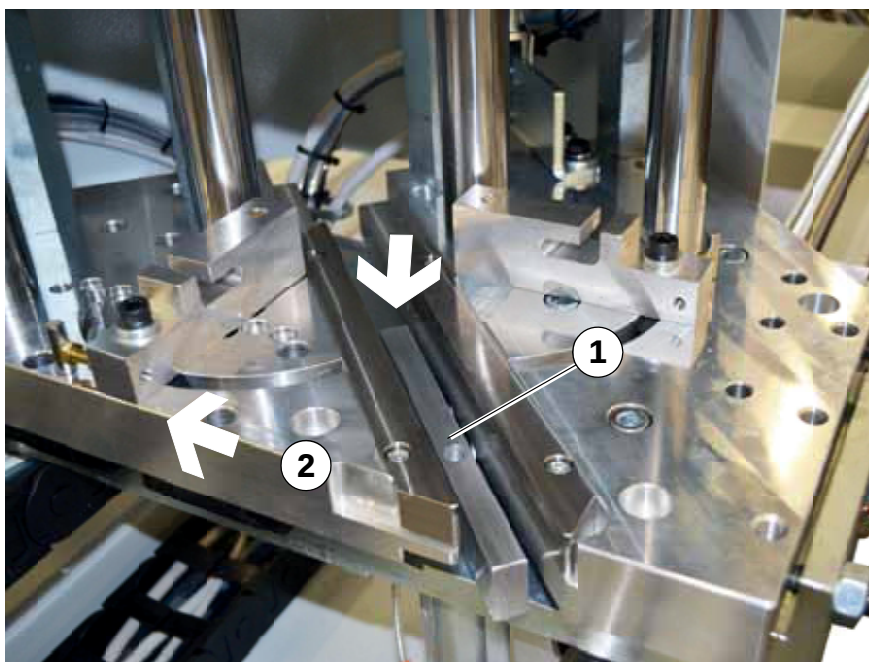


Fig. 08

I

Le tavole mobili, si aprono e permettono alle piastre riscaldanti di scendere in posizione iniziale.

Le tavole mobili, si richiudono tenendo premuti i profili riscaldati uno contro l'altro fino alla misura prestabilita dai fermi meccanici di calo saldatura.

N.B. Durante la fase di saldatura entra in funzione la doppia pressione di spinta della tavola mobile.

I limitatori (preriscaldati), nell'operazione sopra citata determinano la dimensione del cordolo di saldatura (0,7 mm).

Terminato il tempo di saldatura, i pressori anteriori e posteriori si alzano e contemporaneamente si sposta la testa mobile, le tavole mobili si allontanano, per permettere l'estrazione dei profili saldati.

GB

The moving tables open and allow the heating plates to descend to the initial position.

The moving tables close, keeping the heated frames pressed against each other until the measurement set by the mechanical stops for welding descent.

N.B. During the welding phase, the double thrust pressure of the moving table starts to function.

The limiting devices (pre-heated) in the operation described above determine the dimension of the weld bead (0,7 mm).

When the welding time is finished, the front and back pressers lift and simultaneously the moving head moves, the moving tables move away to allow the welded frames to be removed.

E

Las tablas móviles se abren y permiten bajar a las placas de calentamiento a la posición inicial.

Las tablas móviles se cierran manteniendo presionados a los perfiles de calentamiento, el uno contra el otro, hasta la medida preestablecida por los topes mecánicos de disminución soldadura.

NOTA. Durante la fase de soldadura entra en función la doble presión de empuje de la tabla móvil.

Los limitadores (precalentados) determinan la dimensión del cordón de soldadura (0,7 mm) durante la operación arriba citada.

Una vez terminado el tiempo de soldadura, los prensos delanteros y traseros suben y contemporáneamente se desplaza la cabeza móvil, las tablas móviles se alejan para permitir la extracción de los perfiles soldados.



N.B. PREMERE IL PULSANTE DI EMERGENZA, SENZA INDUGIO PER INTERVENIRE ALL'ARRESTO IMMEDIATO DELLA MACCHINA, OGNI QUALVOLTA SI PRESENTI UNA SITUAZIONE A RISCHIO PER LA LAVORAZIONE O PER L'OPERATORE.



NOTE: PRESS THE EMERGENCY BUTTON, WITHOUT DELAY, TO STOP THE MACHINE IMMEDIATELY, ANY TIME THAT A SITUATION ARISES OF POTENTIAL RISK TO THE WORK IN PROGRESS OR TO THE OPERATOR.



NOTA. ACCIONAR EL PULSADOR DE EMERGENCIA SIN DUDAR PARA INTERVENIR EN LA PARADA INMEDIATA DE LA MÁQUINA CADA VEZ QUE SE PRESENTE UNA SITUACIÓN DE RIESGO PARA EL PROCESO O PARA EL OPERADOR.



F

Les plateaux mobiles s'écartent, ce qui permet aux plaques chauffantes de descendre en position initiale.

Les plateaux mobiles se referment sur les profils chauffés l'un contre l'autre jusqu'à la longueur préétablie par les butées mécaniques de diminution du soudage.

N.B. Pendant la phase de soudure la double pression de poussée de Le plateau mobile est exercée.

Dans l'opération ci-dessus, les limiteurs (préchauffés) déterminent la dimension du cordon de soudure (0,7 mm).

Une fois que le temps de soudage s'est écoulé, les groupes presseurs avant et arrière se lèvent et la tête mobile se déplace simultanément, les plateaux mobiles s'éloignent, pour permettre de dégager les profils soudés.

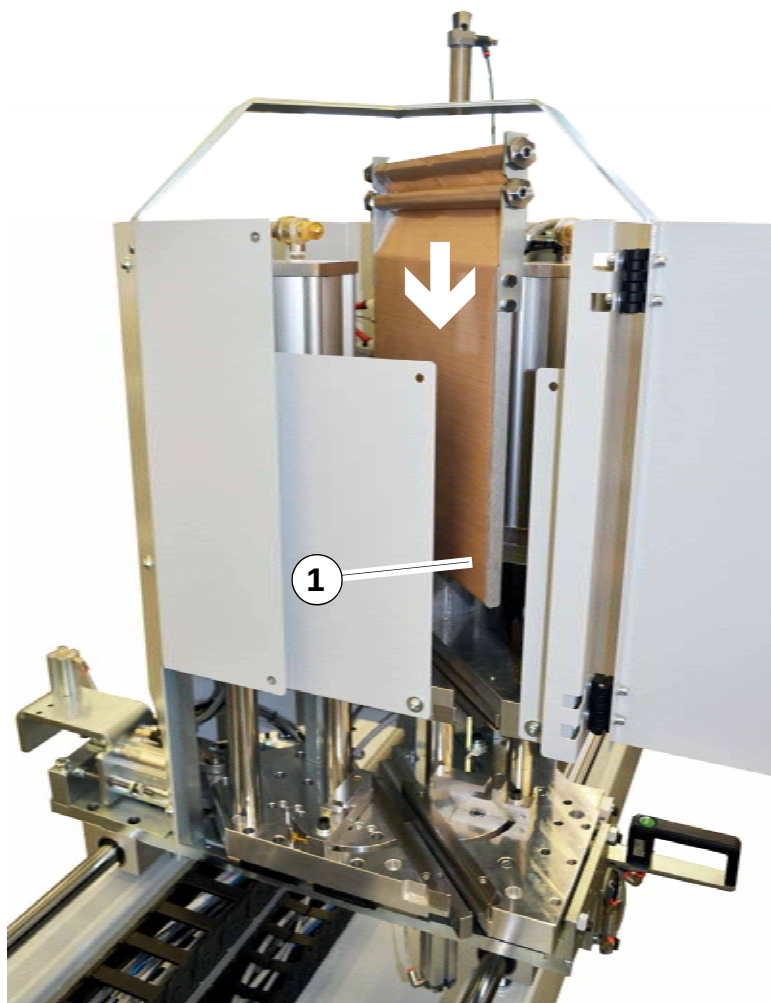


Fig. 09

N.B. APPUYER SUR LE BOUTON-POUSOIR D'URGENCE SANS HESITATION POUR ARRÊTER IMMEDIATEMENT LA MACHINE CHAQUE FOIS QU'UNE SITUATION A RISQUE SE PRESENTE POUR L'USINAGE OU POUR L'OPERATEUR.

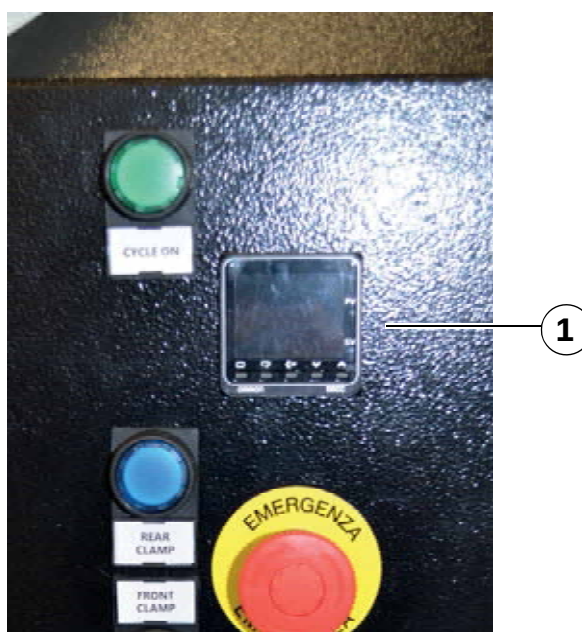


Fig. 10

I

7.4 CICLO DI LAVORO CON DUE TESTE SALDANTI Profilo con angoli a 45°

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.1 part.2).

Premere contemporaneamente i pulsanti (fig.11 part.2) o indifferentemente (fig.12 part.2), di **START AVVIO CICLO POSIZIONE PROFILO**, in quanto i pulsanti di "start avvio ciclo posizione profilo" sono connessi in serie per permettere all'operatore di avviare il ciclo delle due teste, restando di fronte ad una sola di esse.

I posizionatori avanzano.

La testa fissa si sposta verso la testa mobile.
Sbloccare il freno della testa mobile agendo sul pulsante manuale (fig.12 part.1) (pulsante presenza uomo).

Posizionare il profilo posteriore (fig. 13 part.1).
Accostare la testa mobile in modo che il profilo rimanga inserito tra gli appoggi posteriori ed i posizionatori (vedi freccia B fig.13).

GB

7.4 WORK CYCLE WITH TWO WELDING HEADS Profile with 45 ° corners

Check the pressure values, which must correspond to that indicated in **Chapter 06 PRESSURE ADJUSTMENT**.

Turn power on to the machine with the main switch, turning it to the position "I" (Fig.1).
The Power On indicator light comes on (Fig.1, Part 2).

Press the buttons (Fig.11, Part 2) simultaneously or alternatively one (Fig.12, Part 2), to **START FRAME POSITIONING CYCLE**, since the "Start frame positioning cycle" buttons are connected in series to allow the operator to start the cycle of the two heads, standing in front of only one of them.

The positioning devices go forward.

The fixed head moves towards the moving head.
Release the brake for the moving head by using the manual button (Fig.12, Part 1) (hold-to-run button).

Place the front frame (Fig. 13, Part 1) in position.
Move the moving head so that the frame stays inserted between the rear supports and the positioning devices (see arrow B, Fig. 13).

E

7.4 CICLO DE TRABAJO CON DOS CABEZAS DE SOLDADURA Perfil con esquinas de 45 °

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

Dar tensión a la máquina actuando en el interruptor general. Llevarlo a la posición "I" (Fig. 1).
Se enciende el testigo de tensión de línea (fig. 1, pieza 2).

Accionar contemporáneamente los pulsadores (fig.11, pieza 2) o indifferentemente (fig.12, pieza 2), de **INICIO PUESTA EN MARCHA DEL CICLO DE POSICIÓN DEL PERFIL**, ya que los pulsadores de "inicio puesta en marcha del ciclo de posición perfil" están conectados en serie para permitir al operador poner en marcha el ciclo de las dos cabezas, permaneciendo frente a una sola de ellas.

Los posicionadores avanzan.

La cabeza fija se desplaza hacia la cabeza móvil.
Desbloquear el freno de la cabeza móvil actuando en el pulsador manual (fig.12, pieza 1) (pulsador de presencia de hombre).

Colocar el perfil trasero (fig. 13, pieza 1).
Acercar la cabeza móvil de manera que el perfil quede insertado entre los apoyos traseros y los posicionadores (ver la flecha B fig.13).



F

7.4 CYCLE DE TRAVAIL AVEC DEUX TÊTES SOUDANTES Profil avec 45 ° coins

Vérifiez les valeurs de la pression, qui doivent correspondre à celles qui sont indiquées dans le **CHAP.06 RÉGLAGE PRESSIONS**.

Mettez la machine sous tension au moyen de l'interrupteur général en le mettant en position «I» (Fig.1).
Le voyant de tension sur la ligne s'allume (fig.1 détail 2).

Appuyez simultanément sur les boutons-poussoirs (fig.11 détail 2) ou indifféremment (fig.12 détail 2), de **DÉMARRAGE CYCLE POSITION PROFIL**, étant donné que les boutons-poussoirs de «démarrage cycle position profil» sont connectés en série pour permettre à l'opérateur de faire démarrer le cycle des deux têtes, en restant devant une seule tête.

Les cylindres de positionnement avancent.
La tête inamovible se déplace vers la tête mobile.
Débloquez le frein de la tête mobile en intervenant sur le bouton-poussoir manuel (fig.12 détail 1) (bouton-poussoir présence opérateur).
Positionnez le profil arrière (fig. 13 détail 1).
Rapprochez la tête mobile de telle manière que le profil reste inséré entre les supports arrière et les cylindres de positionnement (voir flèche B fig.13).

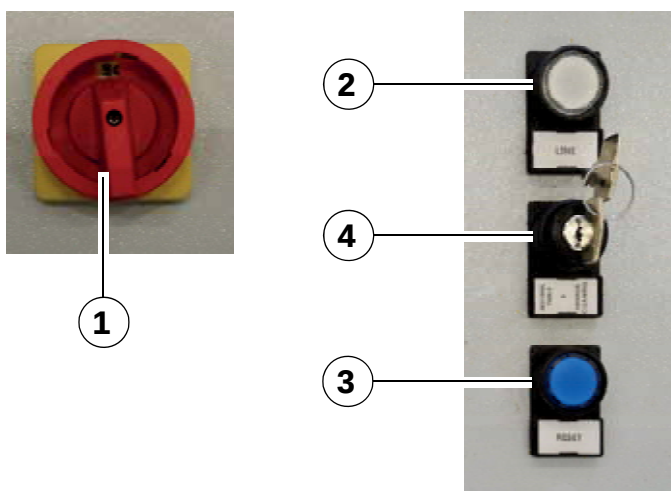


Fig. 01

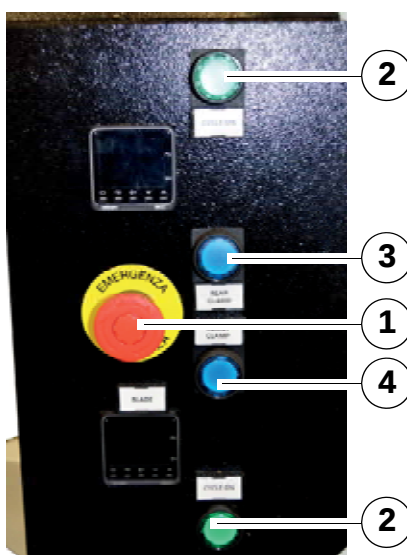


Fig. 11

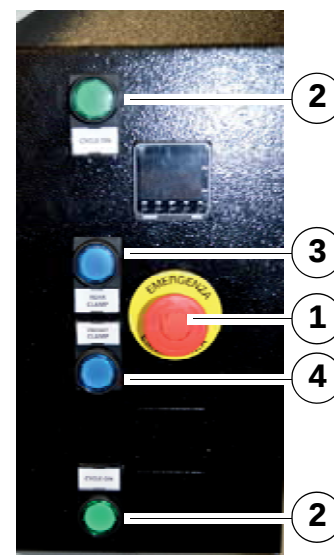


Fig. 12

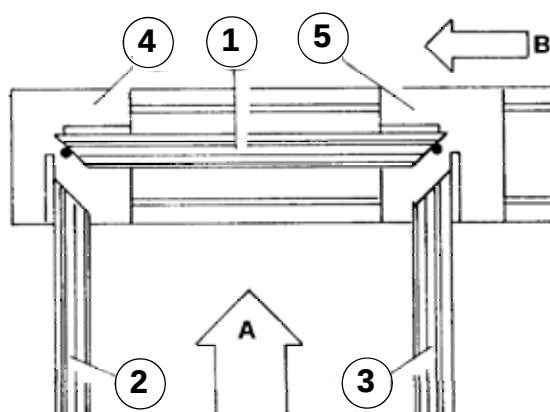


Fig. 13

I

Bloccare il freno della testa mobile rilasciando il pulsante (presenza uomo fig.12 part.1).

Il profilo così posto non deve avere giochi né essere bloccato dai rispettivi appoggi e posizionatori.

Il bloccaggio pneumatico della testa garantisce così l'esatto ripristino della testa mobile ad ogni ciclo successivo.

Premere indifferentemente il pulsante (fig.11 part.3 o fig.12 part.2) di **"DISCESA PRESSORI POSTERIORI"**.

I pressori posteriori si abbassano, bloccano il profilo e i pulsanti (fig.11 part.3 e fig.12 part.4) restano illuminati.

Nel caso avvenga un bloccaggio scorretto del profilo si può, premendo gli stessi pulsanti (fig.11 part.3 o fig.12 part.4) alzare i pressori per poter riposizionare il profilo.

I pressori posteriori si alzano, sbloccando il profilo e i pulsanti (fig.11 part.3 e fig.12 part.4) si spengono.

Ripetere l'operazione di bloccaggio del profilo posteriore.

Posizionare i profili anteriori (fig.13 part.1-2) e premere i pulsanti (fig.11 part.4 e fig.12 part.3) di **"DISCESA PRESSORI ANTERIORI"**.

GB

Apply the brake of the moving head by releasing the button (hold-to-run button, Fig.12, Part 1).

The frame thus positioned must not have any play in it, nor be blocked by the respective supports and positioning devices.

The pneumatic locking of the head thus ensures the exact resetting of the moving head on each successive cycle.

Press either of the buttons (Fig.11, Part 3 or Fig.12, Part 2) for **REAR PRESSERS DESCENT**.

The rear pressers descend, hold the frame and the buttons (Fig.11, Part 3 and Fig.12, Part 4) stay illuminated.

If a frame is held incorrectly, you can, by pressing the same buttons (Fig.11, Part 3 or Fig.12, Part 4) lift the pressers to be able to re-position the frame.

The rear pressers lift, releasing the frame, and the lights in the buttons (Fig.11, Part 3 and Fig.12, Part 4) go out.

Repeat the locking operation for the rear frame.

Place the front frames in position (Fig.13, Parts 1-2), and press the buttons (Fig.11, Part 4 and Fig.12, Part 3) for **FRONT PRESSERS DESCENT**.

E

Bloquear el freno de la cabeza móvil soltando el pulsador (presencia de hombre fig.12, pieza 1).

El perfil colocado de esta manera no tiene que tener holguras ni estar bloqueado por los apoyos y posicionadores correspondientes.

El bloqueo neumático de la cabeza garantiza de esta manera el bloqueo neumático de la cabeza móvil con cada ciclo sucesivo.

Accionar indiferentemente el pulsador (fig.11, pieza 3 o fig.12, pieza 2) o el de **"BAJADA PRENSORES TRASEROS"**.

Los prensos traseros se bajan, bloquean el perfil y los pulsadores (fig.11, pieza 3 y fig.12, pieza 4) permanecen iluminados.

En el caso de que se produzca un bloqueo incorrecto del perfil se puede, accionado los mismos pulsadores (fig.11, pieza 3 o fig.12, pieza 4), subir los prensos para poder volver a colocar el perfil.

Los prensos traseros se suben, desbloquean el perfil y los pulsadores (fig.11, pieza 3 y fig.12, pieza 4) se apagan.

Repetir la operación de bloqueo del perfil trasero.

Posicionar las perfiles delanteros (fig.13, pieza 1-2) y accionar los pulsadores (fig.11, pieza 4 y fig.12, pieza 3) de **"BAJADA PRENSORES DELANTEROS"**.



F

Bloquez le frein de la tête mobile en relâchant le bouton-poussoir (présence opérateur fig.12 détail 1).

Le profil ainsi placé ne doit subir aucun jeu, ni être bloqué par les supports et les cylindres de positionnement correspondants.

De cette manière, le blocage pneumatique de la tête garantit la remise exacte à l'état initial de la tête mobile, à chaque cycle successif.

Appuyez indifféremment sur le bouton-poussoir (fig.11 détail 3 ou fig.12 détail 2) de **«DESCENTE GROUPES PRESSEURS ARRIÈRE»**.

Les groupes presseurs arrière s'abaissent, bloquent le profil, et les boutons-poussoirs (fig.11 détail 3 et fig.12 détail 4) restent éclairés.

Au cas où un blocage incorrect du profil se produirait, vous pouvez, en appuyant sur ces mêmes boutons-poussoirs (fig.11 détail 3 ou fig.12 détail 4), lever les groupes presseurs pour repositionner le profil.

Les groupes presseurs arrière se lèvent, débloquent le profil, et les boutons-poussoirs (fig.11 détail 3 et fig.12 détail 4) s'éteignent.

Répétez l'opération de blocage du profil arrière.

Positionnez les profils avant (fig.13 détail 1-2) et appuyez sur les boutons-poussoirs (fig.11 détail 4 et fig.12 détail 3) de **«DESCENTE GROUPES PRESSEURS AVANT»**.

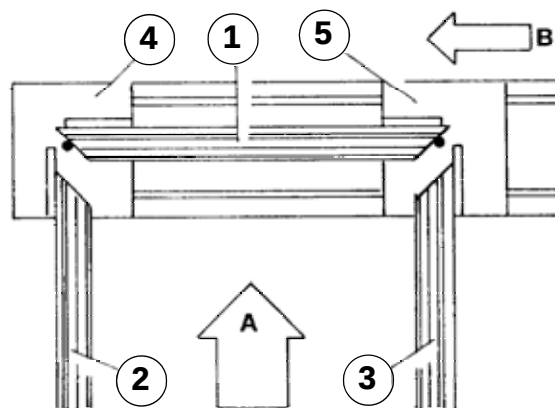


Fig. 13

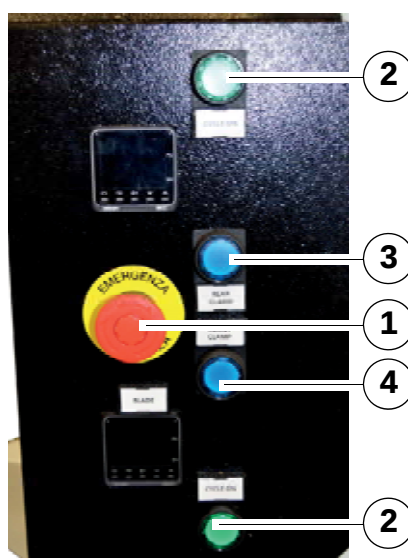


Fig. 11

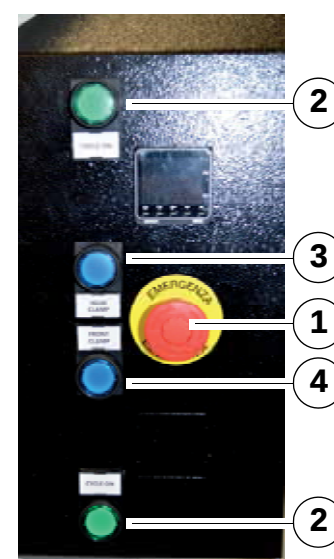


Fig. 12

I

I pressori si abbassano e bloccano i profili.



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

GB

The pressers descend and hold the frames.



CAUTION. MIND YOUR HANDS DURING THE PHASES OF GRIPPING THE FRAMES. ALWAYS USE PROTECTIVE GLOVES.

E

Los prensos se bajan y bloquean los perfiles.



PRESTAR ATENCIÓN A LAS MANOS DURANTE LAS FASES DE BLOQUEO DE LOS PERFILES. USAR SIEMPRE LOS GUANTES DE PROTECCIÓN.

7.5 AVVIO CICLO AUTOMATICO CON DUE TESTE SALDANTI

Per avviare il ciclo automatico:

- Premere i pulsanti (fig.11 part.2 o fig.12 part.2) di **START CICLO AUTOMATICO DI SALDATURA** e tenerli premuti finché non è arretrata completamente la piastra riscaldante.



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

I posizionatori si abbassano (fig. 8 part.1).

Le tavole mobili si scostano.

Le piastre riscaldanti avanzano in posizione di riscaldamento dei profili.

Le tavole mobili si richiudono tenendo premuti i

7.5 STARTING THE AUTOMATIC CYCLE WITH TWO WELDING HEADS

To start the automatic cycle:

- Press the buttons (Fig.11, Part 2 or Fig.12, Part 2) to **START AUTOMATIC WELDING CYCLE**, and keep them held down until the heating plate has completely back.



NEVER, FOR ANY REASON, TAMPER WITH THE SAFETY DEVICES ON THE MACHINE.

The positioning are lowered (Fig. 8, Part 1).

The moving tables move near.

The heating plates advance into position to heat the frames.

The moving tables close, keeping the frames held

7.5 PUESTA EN MARCHA DEL CICLO AUTOMÁTICO CON DOS CABEZAS DE SOLDADURA

Para poner en marcha el ciclo automático:

- Accionar los pulsadores (fig.11, pieza 2 o fig. 12, pieza 2) de **INICIO CICLO AUTOMÁTICO DE SOLDADURA** y mantenerlos accionados hasta que no haya espalda completamente la placa de calentamiento.



NO ALTERAR POR NINGÚN MOTIVO LOS SISTEMAS DE SEGURIDAD DE LA MÁQUINA.

Los posicionadores se bajan (fig. 8, pieza 1).

Las tablas móviles se separan.

Las placas de calentamiento avanzan en posición de calentamiento de los perfiles.

Las tablas móviles se cierran manteniendo presionados los



F

Les groupes presseurs s'abaissent et bloquent les profils.



FAITES ATTENTION À VOS MAINS PENDANT LES PHASES DE BLOCAGE DES PROFILS. UTILISEZ TOUJOURS DES GANTS DE PROTECTION.

7.5 DÉMARRAGE CYCLE AUTOMATIQUE AVEC DEUX TÊTES SOUDANTES

Pour faire démarrer le cycle automatique:

- Appuyez sur les boutons-poussoirs (fig.11 détail 2 ou fig.12 détail 2) de **DÉMARRAGE CYCLE AUTOMATIQUE DE SOUDAGE** et laissez-les enclenchés jusqu'à ce que la plaque chauffante soit complètement dos.



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

Les cylindres de positionnement sont abaissés (fig. 8 détail 1).

Les plateaux mobiles s'écartent.

Les plaques chauffantes avancent en position de chauffage des profils.

Les plateaux mobiles se referment sur les profils, contre

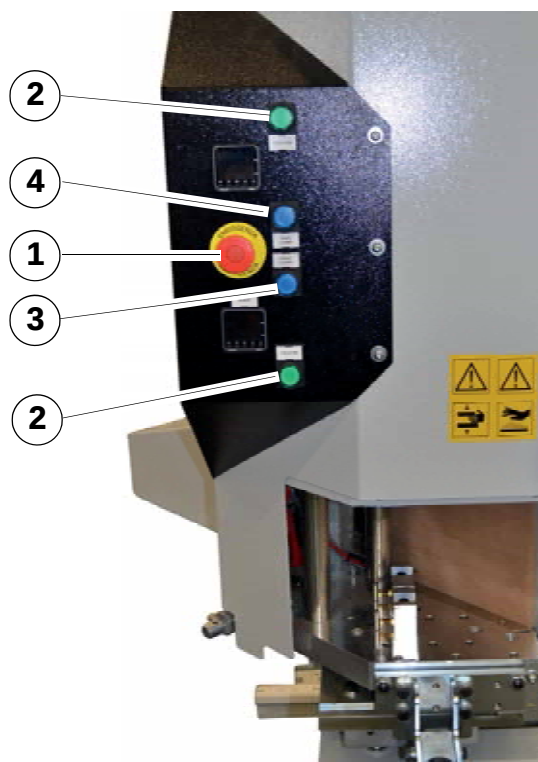


Fig. 11

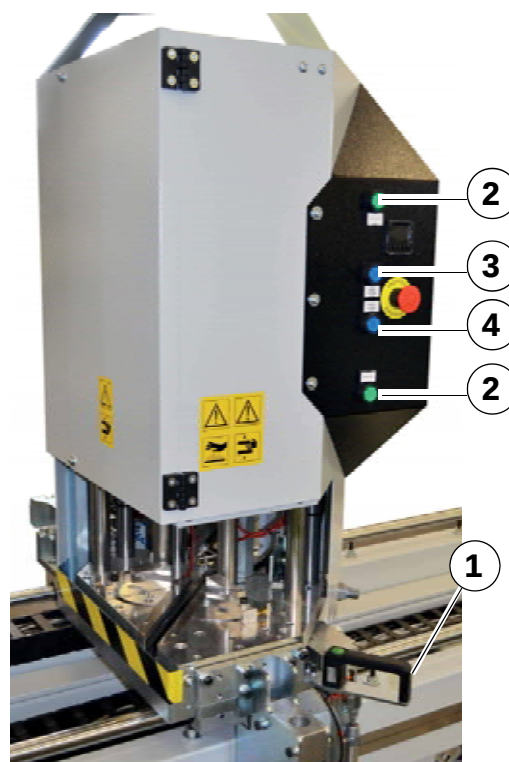


Fig. 12

I

profili, contro le piastre riscaldanti, per il tempo impostato nel temporizzatore.

Tempo consigliato = circa 20-30 secondi per la fusione.

Le tavole mobili, si aprono e permettono alle piastre riscaldanti di ritornare in posizione iniziale.

Le tavole mobili, si richiudono tenendo premuti i profili riscaldati uno contro l'altro fino alla misura prestabilita dai fermi battuta meccanici.

N.B. Durante la fase di saldatura entra in funzione la doppia pressione di spinta della tavola mobile.

I limitatori (preriscaldati), nell'operazione sopra citata determinano la dimensione del cordolo di saldatura (0,7 mm).

Terminato il tempo di saldatura, i pressori anteriori e posteriori si alzano e contemporaneamente si sposta la testa mobile, le tavole mobili si allontanano, per permettere l'estrazione dei profili saldati.

GB

against the heating plates, for a time set by the timer.

Recommended time = about 20-30 seconds for fusion

The moving tables open and allow the heating plates to return to the initial position.

The moving tables close, keeping the heated frames pressed against each other until the measurement set by the mechanical stops.

N.B. During the welding phase, the double thrust pressure of the moving table comes into operation.

The (pre-heated) limiting devices, in the operation described above, determine the dimension of the weld bead (0.7 mm).

When the welding time is finished, the front and back pressers lift and simultaneously the moving head moves, the moving tables move away to allow the welded frames to be removed.

E

perfiles, contra las placas de calentamiento, por el tiempo configurado en el temporizador.

Tiempo recomendado = aproximadamente 20-30 segundos para la fusión.

Las tablas móviles se abren y permiten a las placas de calentamiento volver a la posición inicial.

Las tablas móviles se vuelven a cerrar manteniendo presionados los perfiles una contra el otro hasta la medida preestablecida por los topes mecánicos.

NOTA. Durante la fase de soldadura entra en función la doble presión de empuje de la tabla móvil.

Los limitadores (precalentados) determinan la dimensión del cordón de soldadura (0,7 mm) en la operación arriba citada.

Una vez terminado el tiempo de soldadura, los prensos delanteros y traseros suben y contemporáneamente se desplaza la cabeza móvil, las tablas móviles se alejan para permitir la extracción de los perfiles soldados.



N.B. PREMERE IL PULSANTE DI EMERGENZA, SENZA INDUGIO PER INTERVENIRE ALL'ARRESTO IMMEDIATO DELLA MACCHINA, OGNI QUALVOLTA SI PRESENTI UNA SITUAZIONE A RISCHIO PER LA LAVORAZIONE O PER L'OPERATORE.



N.B. PRESS THE EMERGENCY STOP BUTTON, WITHOUT DELAY, TO STOP THE MACHINE IMMEDIATELY, IF ANY SITUATION ARISES OF POTENTIAL RISK TO THE OPERATOR, PERSONNEL OR TO THE OPERATION.



NOTA. ACCIONAR IL PULSADOR DE EMERGENCIA SIN DUDAR PAR INTERVENIR EN LA PARADA INMEDIATA DE LA MÁQUINA CADA VEZ QUE SE PRESENTE UNA SITUACIÓN DE RIESGO PARA EL PROCESO O PARA EL OPERADOR.

F

[illegible]

profteQ



notes

pQ | profteQ



chap. 08

LINK 45

Manutenzioni
Maintenance
Mantenimientos
Maintenances

I

Manutenzioni

8.1 Operatore responsabile

pag.4

8.2 Raccomandazioni generali per la manutenzione

pag.6

8.3 Manutenzione meccanica

pag.8

- pulizia della macchina
- manutenzione periodica

8.4 Cambio teflon

pag.14

GB

Maintenance

8.1 Operator in charge

page 4

8.2 General instructions for maintenance

page 6

8.3 Mechanical maintenance

page 8

- cleaning the machine
- periodic maintenance

8.4 Changing the teflon

page 14

E

Mantenimientos

8.1 Operador responsable

pág.4

8.2 Recomendaciones generales para el mantenimiento

pág.6

8.3 Mantenimiento mecánico

pág.8

- Limpieza de la máquina
- Mantenimiento periódico

8.4 Cambio teflón

pág.14



LINK 45

F

Maintenances

8.1 Operateur responsable

p.5

8.2 Preconisations generales pour la maintenance

p.7

8.3 Maintenance mecanique

p.9

- nettoyage de la machine
- maintenance periodique

8.4 pieces de rechange en teflon

p.15

notes

profteQ

I

8.1 OPERATORE RESPONSABILE

L'operatore responsabile della conduzione della **SALDATRICE LINK 45**, deve:

- lavorare nel rispetto delle norme di sicurezza,
- assicurarsi che i dispositivi di sicurezza non siano stati rimossi,
- assicurarsi che i dispositivi di sicurezza siano in buon stato e funzionino correttamente,
- controllare l'integrità generale della macchina,
- controllare lo stato di conservazione delle attrezzature o accessori che possono essere depositate a magazzino,
- controllare che i tempi e le temperature corrispondano ai parametri dettati dalla ditta **PROFTEQ srl**, o comunque che siano impostati nei valori ottimali per la lavorazione da eseguire,
- 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

8.1 OPERATOR IN CHARGE

The operator in charge of running the **LINK 45 WELDING 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 working parameters given by **PROFTEQ S.r.l.** are maintained, or, in any case, that the optimum values for the work to be carried out have been set up,
- 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

8.1 OPERADOR RESPONSABLE

El operador responsable de la conducción de la **SOLDADORA LINK 45**, 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 los TIEMPOS y las temperaturas correspondan a los parámetros dictados por la empresa **PROFTEQ srl**, o de todos modos que estén programados en los valores ideales para la elaboración que se va a efectuar,
- 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

8.1 OPERATEUR RESPONSABLE

L'opérateur responsable de l'exploitation de la **SOUDEUSE LINK 45** 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 les temps et les températures correspondent aux paramètres dictés par l'entreprise **PROTEQ Srl** ou du moins s'assurer qu'ils ont été programmés à des valeurs optimales en ce qui concerne l'usinage à effectuer,
- 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.

[illegible]

I

8.2 RACCOMANDAZIONI GENERALI PER LA MANUTENZIONE



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

Affidare la manutenzione esclusivamente a personale specializzato e competente.

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

Dopo aver eseguito le operazioni di sostituzione, assicurarsi che:

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

GB

8.2 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 S.r.l.**

After having carried out replacement operations, ensure that:

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

E

8.2 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

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

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

- toutes les pièces remplacées et tous les outils ont été enlevés de la machine,
- que tous les dispositifs de sécurité sont efficaces.

I

8.3 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: attendere che i limitatori e la piastra riscaldante si siano raffreddati, prima di compiere operazioni di pulizia.

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

Pulire da eventuali incrostazioni di plastica, la tavola mobile e la tavola fissa.

Pulizia piastra: Per la pulizia della piastra riscaldante, dare tensione alla macchina e premere il pulsante di inserzione ausiliari, a questo punto ruotare il selettore a chiave (fig.1 part.1) e portarlo nella posizione "1 - pulizia piastra".

La piastra si riporta nella posizione iniziale di manutenzione.

In questa fase vengono disabilitati tutti i comandi macchina.

GB

8.3 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: Before carrying out any maintenance work, wait for the limiting devices and the heating plates to cool down.

With a jet of compressed air, clean all the equipment for welding.

Clean off any plastic encrustation from the moving table and the fixed table.

Cleaning the plate: To clean the heating plate, power up the machine and press the insertion auxiliary at this point, turn the key switch (Figure 1 detail 1) and take the position "1 - clean plate.

The plate is shown in the initial position of maintenance.

In this phase, all the machine controls are deactivated.

E

8.3 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: esperar que los limitadores y la placa calentadora se hayan enfriado, antes de realizar operaciones de limpieza.

Limpiar con un soplo de aire comprimido todos los equipos para la soldadura.

Limpiar de eventuales incrustaciones de plástico, la tabla móvil y la tabla fija.

Limpieza de la placa: Para limpiar la placa de calentamiento, encienda el equipo y pulse el auxiliar de inserción en este punto, gire la llave de contacto (Figura 1 detalle 1) y tomar la posición "1 - plato limpio".

La placa se muestra en la posición inicial de mantenimiento.

En esta fase se desactivan todos los mandos de la máquina.



F

8.3 MAINTENANCE MECANIQUE

- NETTOYAGE DE LA MACHINE

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



ATTENTION: Attendre que les limiteurs et la plaque chauffante se soient refroidis avant de procéder aux opérations de nettoyage.

Nettoyer par soufflage d'air tous les équipements de soudage.

Eliminer toute incrustation en plastique de le plateau mobile et de le plateau fixe.

Nettoyage de la plaque: Pour nettoyer la plaque chauffante, la puissance de la machine et appuyez sur l'auxiliaire d'insertion à ce point, tournez la clé de contact (Figure 1 détail 1) et prendre la position "1 - assiette propre."

La plaque est représentée dans la position initiale de l'entretien.

Pendant cette phase, toutes les commandes de la machine sont hors-service.



1



Fig. 01

I

Importante: la pulizia piastre può essere effettuata solo con la macchina in condizione di riposo, il selettore di pulizia piastra se abilitato esclude automaticamente la macchina dalla funzione "**CICLO AUTOMATICO**".

- MANUTENZIONE PERIODICA

Dopo le prime 40 ore:

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

- controllare il serraggio di tutti i dadi di bloccaggio dei fermi di regolazione della saldatura (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,

- 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).

GB

Important: cleaning plates can only be done with the machine in sleep mode, the selector plate cleaning if enabled automatically exclude the machine from the "**automatic cycle**."

- PERIODICAL MAINTENANCE

After the first 40 hours:

- check the plugs fixing the machine to the ground are properly tightened,

- check that all the lock nuts of the adjustment stops for the welding are tightened correctly (Fig. 1),

- check that all the nuts and screws that are subject to particular movement or vibration are tightened,

- check the level of the machine with a water level,

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

E

Importante: placas de limpieza sólo se puede hacer con la máquina en el modo de reposo, la placa del selector de limpieza si está habilitado automáticamente excluir el equipo de la "**ciclo automático**".

- MANTENIMIENTO PERIÓDICO

Después de las primeras 40 horas:

- controlar el apretamiento de las espigas de fijación de la máquina al suelo.

- controlar el apretamiento de todas las tuercas de bloqueo de los sujetadores de regulación de la soldadura (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.

- 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 detalle 1).



F

Important: plaques de nettoyage ne peuvent être effectuées avec la machine en mode veille, la plaque de sélecteur nettoyage si elle est activée automatiquement exclure la machine du «**cycle automatique.**»

- MAINTENANCE PERIODIQUE

Après les premières 40 heures:

- s'assurer que les chevilles de fixation de la machine au sol sont bien serrées,

- s'assurer que tous les écrous de blocage des arrêts de réglage du soudage sont bien serrés (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,

- 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).

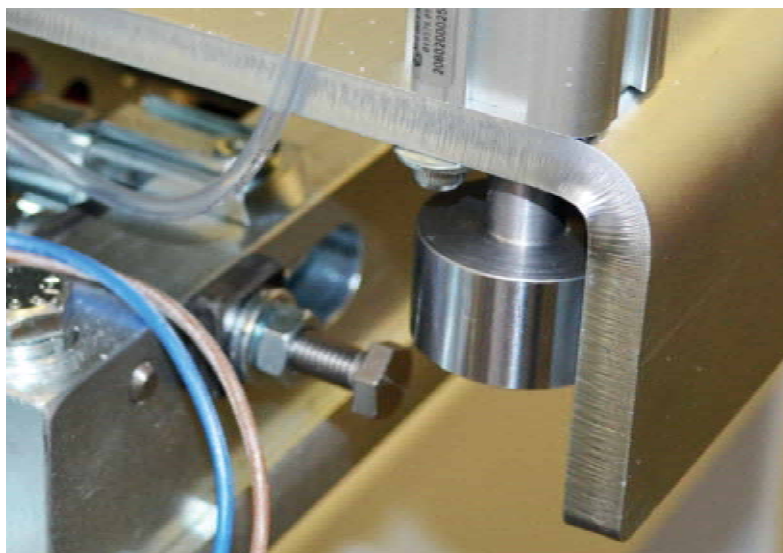


Fig. 01

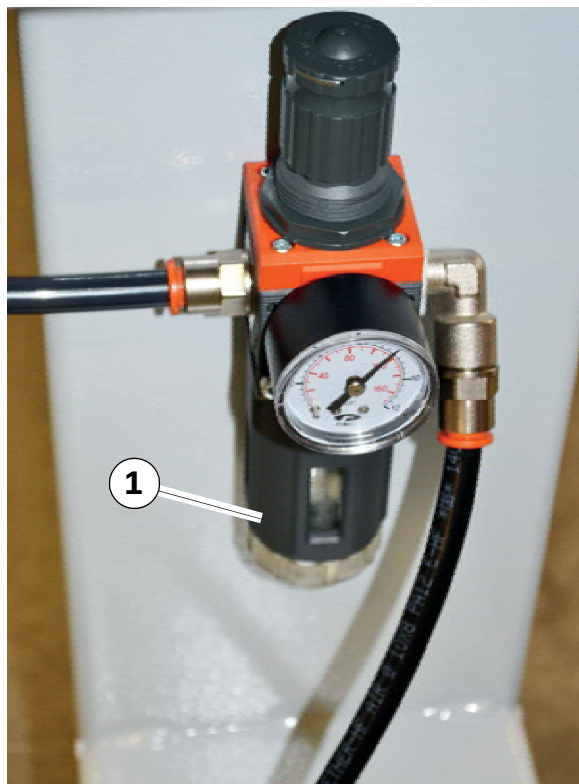


Fig. 02

I

Ogni 40 ore:

- eseguire una pulizia generale e approfondita della macchina,
- pulire tutte le attrezzature,
- controllare lo stato di usura della pellicola di teflon che ricopre la piastra riscaldante (eventualmente sostituirla).

Ogni 1000 ore:

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

GB

Every 40 hours:

- overall thorough cleaning of the machine,
- clean all the equipment,
- check on the state of wear of the Teflon surface that covers the heating plate (and replace if necessary).

Every 1000 hours:

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

E

Cada 40 horas:

- efectuar una limpieza general y profunda de la máquina,
- limpiar todos los equipos,
- controlar el estado de desgaste de la película de teflón que recubre la placa calentadora (eventualmente sustituirla).

Cada 1000 horas:

- controlar y eventualmente apretar las tuercas de bloqueo de la máquina al suelo.



LINK 45

F

Toutes les 40 heures:

- procéder à un nettoyage général et approfondi de la machine,
- nettoyer tous les outillages,
- vérifier l'état d'usure du film de téflon qui recouvre la plaque chauffante (si besoin est, le remplacer).

Toutes les 1000 heures:

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

notes

profteQ

I

8.4 CAMBIO TEFLON



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



ATTENZIONE: attendere che la piastra riscaldante si siano completamente raffreddate prima di compiere le operazioni di cambio teflon.

Questa operazione deve essere eseguita non appena si nota che il profilo a contatto con la piastra riscaldante non si fonde correttamente, o lascia dei residui plastici sul film di teflon.

L'operatore quindi deve:

- 1)** Portarsi in prossimità della piastra da eseguire l'avvolgimento del film di teflon per cambiare la parte a contatto con il profilo da fondere (fig. 3).
- 2)** Allentare i dadi di bloccaggio dei rulli di avvolgimento del film in teflon (fig.4 part.1).

GB

8.4 CHANGING THE TEFLON



WARNING: Before carrying out any maintenance work on the machine, ensure that the main switch on the control panel is at the "0" position.



WARNING: Wait until the heating plate have completely cooled before carrying out the operation of changing the Teflon.

This operation must be performed as soon as it is noted that the profile in contact with the heating plate does not fuse properly, or leave residues on the plastic film of teflon.

The operator must then:

- 1)** Move near the plate to perform the winding of the teflon film to change the part in contact with the profile from the melt (Fig. 3).
- 2)** Loosen the lock nuts of the winding rollers of the film Teflon (fig.4 detail 1).

E

8.4 CAMBIO TEFLÓN



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



ATENCIÓN: esperar que la placa calenta-dora se hayan enfriado completamente antes de realizar las operaciones de cambio teflón.

Esta operación debe llevarse a cabo tan pronto como se observa que el perfil en contacto con la placa de calentamiento no se funde correctamente, o deja residuos en la película de plástico de teflón.

El operador debe entonces:

- 1)** Mueva cerca de la placa para llevar a cabo el bobinado de la película de teflón para cambiar la parte en contacto con el perfil de la masa fundida (Fig. 3).
- 2)** Afloje las tuercas de fijación de los rodillos de bobinado de la película de teflón (detalle fig.4 1).



F

8.4 PIÈCES DE RECHANGE EN TEFLON

ATTENTION: avant de procéder à toute opération de maintenance sur la machine, assurez-vous que le disjoncteur général du tableau de commande est en position "0".

ATTENTION: attendez que la plaque chauffante se soient complètement refroidis avant de compléter les opérations de remplacement du film de téflon.

Cette opération doit être réalisée dès que l'on constate que le profil en contact avec la plaque chauffante ne fusionne pas correctement, ou de laisser des résidus sur le film plastique de téflon.

L'opérateur doit alors:

1) déplacer près de la plaque à réaliser l'enroulement de la pellicule de Téflon pour changer la partie en contact avec le profil à partir de la masse fondue (Fig. 3).

2) Desserrer les contre-écrous des rouleaux d'enroulement du Téflon de film (détail fig.4 1).



Fig. 03

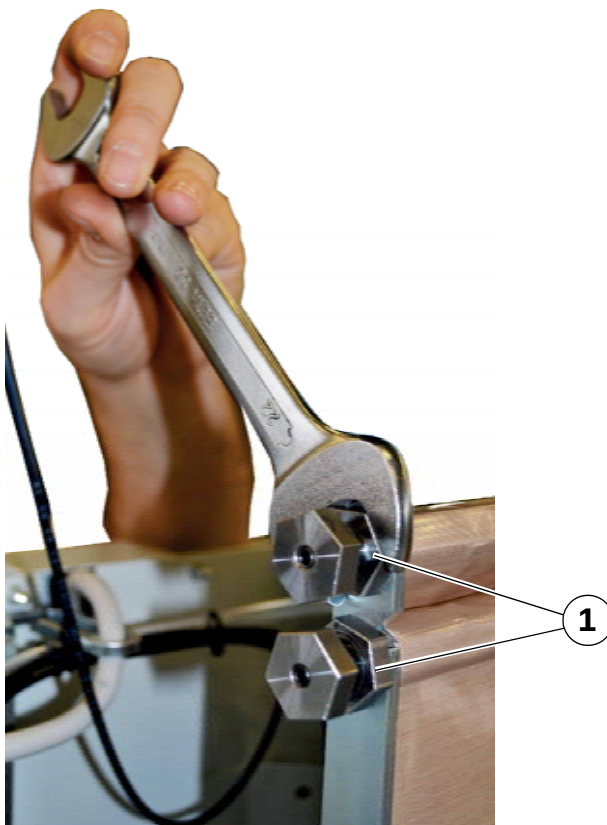


Fig. 04

I

3) Ruotare quanto basta i due perni di avvolgimento (fig.5 part.1) del film in teflon in modo da cambiare il punto di contatto dei profili con il teflon "pulito" (fig.5 part.2).

4) Serrare il dado di bloccaggio di uno dei due perni in modo da bloccarne la rotazione (fig.6 part.1).

5) Ruotare il dado (fig.6 part.2) in modo da tensionare il film in teflon.
Questo dovrà risultare aderente alla piastra riscaldante.

6) Contemporaneamente serrare il dado di bloccaggio del sendo perno (fig.6 part.3).

7) Fare attenzione che tutti i fili siano connessi correttamente e non interferiscano con le movimentazioni della piastra riscaldante, prima di procedere ad avviare nuovamente il ciclo.

GB

3) Turn to taste the two pins of coil (Figure 5 part 1) Teflon film to change the point of contact profiles with Teflon "clean" (fig.5 detail 2).

4) Tighten the locking nut of one of the two pins so as to block the rotation (fig.6 detail 1).

5) Rotate the nut (fig.6 detail 2) so as to tension the film teflon.
This must be attached to the hot plate.

6) At the same time tighten the lock nut of sendo pin (fig.6 detail 3).

7) Make sure that all wires are connected correctly and not interfere with the movements of the heating plate, before trying to start the cycle again.

E

3) Girar a gusto los dos pasadores de la bobina (Figura 5 parte 1) película de teflón para cambiar el punto de perfiles de contacto con teflón "limpia" (detalle fig.5 2).

4) Apretar la tuerca de bloqueo de uno de los dos pasadores para bloquear la rotación (detalle fig.6 1).

5) Girar la tuerca (detalle fig.6 2) de manera que la tensión de la película de teflón.
Esto se debe adjuntar a la placa caliente.

6) Al mismo tiempo, apriete la tuerca de seguridad de la clavija sendo (detalle fig.6 3).

7) Asegúrese de que todos los cables están conectados correctamente y no interferir con los movimientos de la placa de calentamiento, antes de tratar de iniciar el ciclo de nuevo.



F

3) Tourner à déguster les deux broches de la bobine (Figure 5 partie 1) film de téflon pour changer le point de profils de contact avec Teflon "propre" (détail fig.5 2).

4) Serrer l'écrou de blocage de l'un des deux axes de manière à bloquer la rotation (détail fig.6 1).

5) Tourner l'écrou (détail fig.6 2) de manière à tendre le téflon film.
Ce doit être fixé à la plaque chaude.

6) Dans le même temps serrer l'écrou de blocage de la broche de sendo (détail fig.6 3).

7) Assurez-vous que tous les câbles sont connectés correctement et ne pas interférer avec les mouvements de la plaque de chauffage, avant d'essayer de recommencer le cycle.

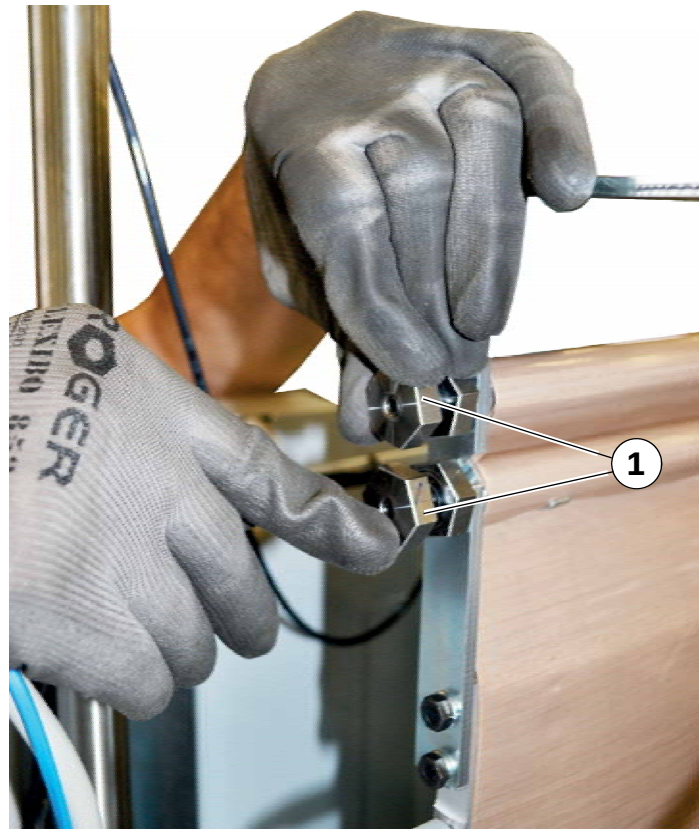


Fig. 05

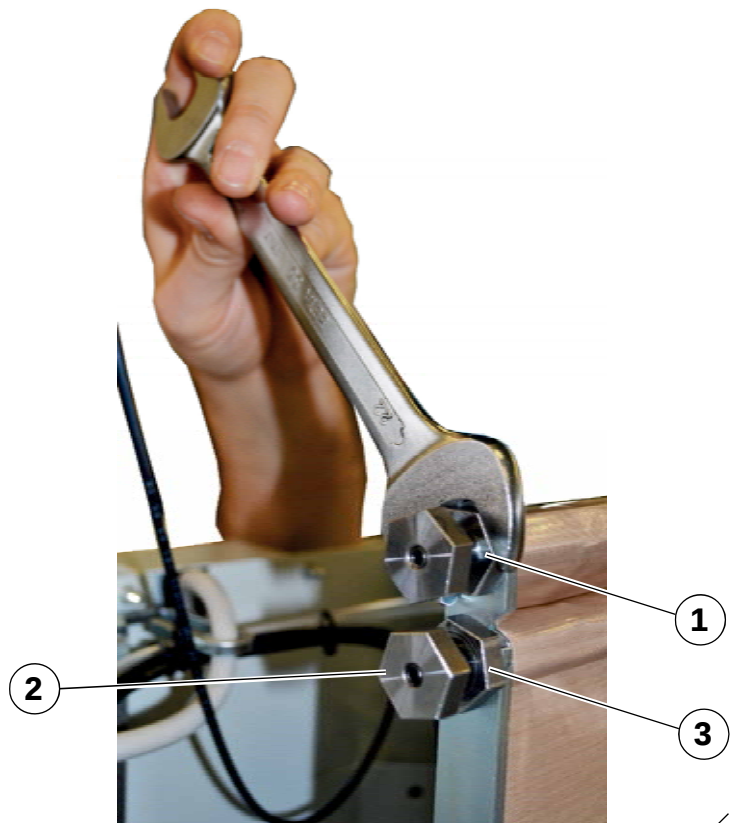


Fig. 06



notes

pQ | profteQ



chap. 09

LINK 45

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

I

Inconvenienti - cause - rimedi

9.1 Premessa

pag.4

9.2 Inconvenienti cause - rimedi

pag.4

GB

Problems, causes & remedies

9.1 Introduction

page 4

9.2 Problems, causes & remedies

page 4

E

Inconvenientes - causas - remedios

9.1 Premisa

pág.4

9.2 Inconvenientes - causas - remedios

pág.4



F

Inconvenientes- causes - remedies

9.1 Introduction

page 5

9.2 Inconvenientes- causes - remedies

page 5

notes

profteQ

I

9.1 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.

9.2 INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI

I = Inconveniente
C = Causa
R = Rimedio

I. La macchina non parte.

C. Manca tensione a monte del quadro elettrico.

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

R. Controllare il cavo di alimentazione.

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

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

GB

9.1 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.

9.2 PROBLEMS, CAUSES & REMEDIES

P = Problem
C = Cause
R = Remedy

P. The machine will not start

C. Lack of current upstream of the electric power panel

R. Check the line switch or the differential switch.

R. Check the supply cable.

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

R. Move the main switch to "1".

E

9.1 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.

9.2 INCONVENIENTES - CAUSAS - REMEDIOS

I = Inconveniente
C = Causa
R = Remedio

I. La máquina no se pone en marcha.

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

9.1 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.

9.2 INCONVENIENTES CAUSES - REMEDES

I = Inconvénient

C = Cause

R = Remèdes

I. La machine de démarre pas.

C. Manque de tension en amont du tableau électrique.

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

R. Contrôler le câble d'alimentation.

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

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

notes

profteQ

I

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

C. Uno o più fusibili si sono guastati.

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

I. La piastra riscaldante non si riscalda.

C. Si è guastata la resistenza.

R. Sostituirla.

C. Si è guastato il termoregolatore.

R. Sostituirlo (operazione da far eseguire da personale qualificato).

C. Si è guastato il teleruttore.

R. Sostituirlo (operazione da far eseguire da personale qualificato).

I. La piastra riscaldante aumenta continuamente di temperatura.

C. Si è guastato il termoregolatore.

R. Sostituirlo (operazione da far eseguire da personale qualificato).

C. Si è guastato il teleruttore.

R. Sostituirlo (operazione da far eseguire da personale qualificato).

GB

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

C. One or more fuses has blown.

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

P. The heating plate will not heat.

C. The heating element has developed a fault

R. Replace it.

C. The thermoregulator has developed a fault.

R. Replace it (This operation is only to be carried out by a qualified person).

C. The contactor has developed a fault.

R. Replace it (This operation is only to be carried out by a qualified person).

P. The heating plate is becoming continually hotter.

C. The thermoregulator has developed a fault.

R. Replace it (This operation is only to be carried out by a qualified person).

C. The contactor has developed a fault.

R. Replace it (This operation is only to be carried out by a qualified person).

E

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

C. Uno o más fusibles se han averiado.

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

I. La placa calentadora no se calienta.

C. La resistencia está averiada.

R. Sostituirla.

C. El termorregulador está averiado.

R. Sostituirlo (operación que tiene que realizar personal cualificado).

C. El telerruptor está averiado.

R. Sostituirlo (operación que tiene que realizar personal cualificado).

I. La placa calentadora aumenta continuamente de temperatura.

C. El termorregulador está averiado.

R. Sostituirlo (operación que tiene que realizar personal cualificado).

C. El telerruptor está averiado.

R. Sostituirlo (operación que tiene que realizar personal cualificado).



F

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

C. Un ou plusieurs fusibles sont en panne.

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

I. La plaque chauffante ne se chauffe pas.

C. La résistance est en panne.

R. Remplacer.

C. Le thermorégulateur est en panne.

R. Remplacer (s'adresser à un personnel qualifié).

C. Le télerupteur est en panne.

R. Remplacer (s'adresser à un personnel qualifié).

I. La température de la plaque chauffante augmente sans cesse.

C. Le thermorégulateur est en panne.

R. Remplacer (s'adresser à un personnel qualifié).

C. Le télerupteur est en panne.

R. Remplacer (s'adresser à un personnel qualifié).

notes

profteQ

I

I. Il termoregolatore della piastra riscaldante indica "FFF".

C. Si è guastata la termocoppia della piastra riscaldante.

R. Sostituire la termocoppia (operazione da far eseguire da personale qualificato).

I. La piastra riscaldante scende e la macchina resta ferma.

C. Guasto al PLC di controllo.

R. Consultare i tecnici della **PROFTEQ**.

C. Il sensore magnetico superiore posto sulla parte superiore del cilindro della piastra riscaldante non rileva la fine corsa di questa.

R. Spostare manualmente il sensore magnetico in prossimità della parte superiore del cilindro, finché non si accende (*) il led rosso del sensore magnetico.

Durante questa operazione è vietato appoggiare le mani o degli oggetti sopra il piano di appoggio dei profili.

GB

P. The thermoregulator for the heating plate shows "FFF".

C. The thermocouple of the heating plate has developed a fault.

R. Replace the thermocouple. (This operation is only to be carried out by a qualified person).

P. The heating plate lowers and the machine remains stopped.

C. Fault in the control PLC.

R. Consult the **PROFTEQ** technicians.

C. The upper magnetic sensor located on the upper part of the cylinder of the heating plate is not detecting its limit switch.

R. Move the magnetic switch by hand near to the upper part of the cylinder, until the red LED comes on (*) for the magnetic sensor.

During this operation, it is forbidden to rest hands or objects on the surface for supporting the frames.

E

I. El termorregulador de la placa calentadora indica «FFF».

C. El termopar de la placa calentadora está averiado.

R. Sustituir el termopar (operación que tiene que realizar personal cualificado).

I. El posicionador sube pero la tabla móvil no avanza.

C. Avería al PLC.

R. Consultar a los técnicos de **PROFTEQ**.

C. El sensor magnético superior colocado en la parte superior del cilindro de la placa de calentamiento no detecta el final de carrera de dicha placa.

R. Desplazar manualmente el sensor magnético en proximidad de la parte superior del cilindro hasta que no se encienda (*) el led rojo del sensor magnético.

Queda prohibido apoyar las manos u objetos sobre la superficie de apoyo de los perfiles durante esta operación.



LINK 45

F

I. Le thermorégulateur de la plaque chauffante indique "FFF".

C. Le thermocouple de la plaque chauffante est en panne.

R. Remplacer le thermocouple (s'adresser à un personnel qualifié).

I. La plaque chauffante baisse et la machine ne démarre pas.

C. Le PLC de contrôle est en panne.

R. S'adresser aux techniciens de PROFTEQ.

C. Le capteur magnétique supérieur placé en partie haute sur le cylindre de la plaque chauffante ne relève pas la fin de course de celle-ci.

R. Déplacez à la main le capteur magnétique à proximité de la partie haute du cylindre, jusqu'à ce que le voyant rouge du capteur magnétique s'allume (*).

Pendant cette opération, il est interdit d'appuyer les mains ou des objets sur le plan d'appui des profils.

notes

profteQ

I

I. A fusione completata la tavola mobile non si sblocca e la piastra riscaldante non sale.

C. Guasto al PLC di controllo.

R. Consultare i tecnici della PROFTEQ.

C. Si è guastato il Timer di impostazione e controllo del tempo di fusione.

R. Consultare i tecnici della PROFTEQ, e farlo sostituire da personale qualificato.

I. Uno dei cilindri rimane fermo (non si aziona)

C. L'elettrovalvola si è bloccata oppure è guasta.

R. Sbloccare l'elettrovalvola interessata oppure sostituirla (vedi schema pneumatico).

C. Il fusibile di protezione del circuito elettrico si è rotto.

R. Sostituirlo

GB

I. When the fusion has been completed, the moving table does not release and the heating plate does not ascend.

C. Fault in the control PLC.

R. Consult the PROFTEQ technicians.

C. The timer for setting and monitoring the fusion time is faulty.

R. Consult the technicians at PROFTEQ, and have it replaced by qualified personnel.

P. One of the cylinders remains blocked (does not activate)

C. The solenoid valve is blocked or faulty.

R. Release the solenoid valve involved or replace it (see Pneumatic drawing).

C. The fuse protecting the circuit has blown.

R. Replace it.

E

I. Terminada la fusión la tabla móvil se desbloquea pero la placa calentadora no baja.

C. Avería al PLC de control.

R. Consultar a los técnicos de PROFTEQ.

C. Se ha averiado el temporizador de configuración y control del tiempo de fusión.

R. Consultar con los técnicos de PROFTEQ, y hacerlo sustituir por personal cualificado.

I. Uno de los cilindros queda parado (no se acciona)

C. La electroválvula se ha bloqueado o está averiada.

R. Desbloquear la electroválvula interesada o sustituirla (ver esquema neumático).

C. El fusible de protección del circuito eléctrico se ha roto.

R. Sustituirlo



F

I. Une fois que la fusion est terminée, le plateau mobile ne se débloque pas et la plaque chauffante ne monte pas.

C. Le PLC de contrôle est en panne.

R. S'adresser aux techniciens de PROFTEQ.

C. La minuterie de programmation et de vérification du temps de fusion est détériorée.

R. Consultez les techniciens de chez PROFTEQ, et faites-le remplacer par du personnel qualifié.

I.L'un des cylindres ne démarre pas (aucun actionnement).

C. L'électrovanne s'est bloquée ou bien elle est en panne.

R. Débloquent ou bien remplacer l'électrovanne concernée (voir schéma pneumatique).

C. Le fusible de protection du circuit électrique est cassé.

R. Remplacer.

notes

profteq



notes

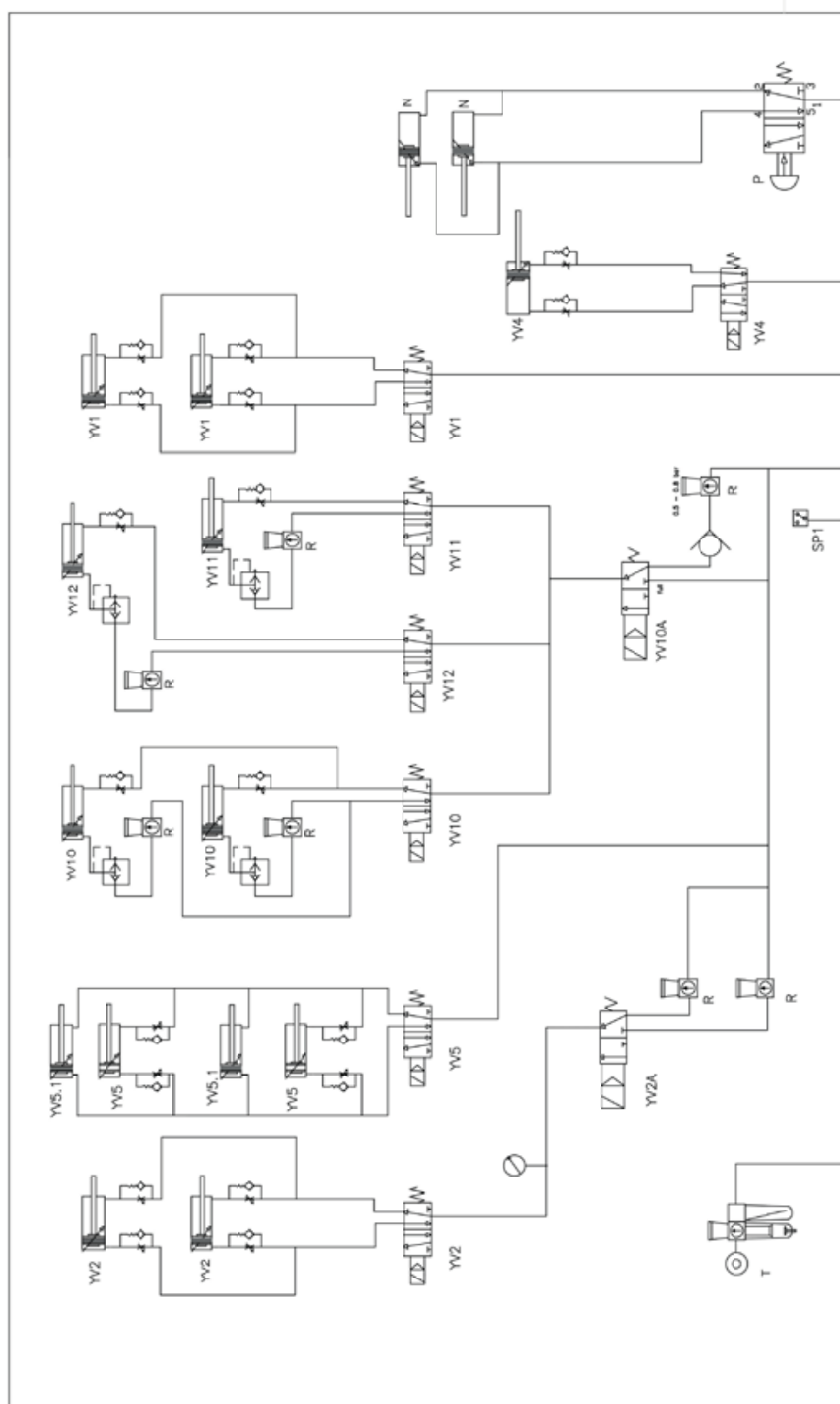
pQ | profteQ



chap. 10

LINK 45

Impianto pneumatico
Pneumatic system
Instalación neumática
Installation pneumatique



profteQ

BATTI BISM C & C S.p.A.
 P.O. BOX 100
 40138 BOLOGNA (BO) ITALY
 TEL. +39 051 2611111
 FAX +39 051 2611112
 WWW.PROFTEQ.IT

TIPO MACCHINA

Link45

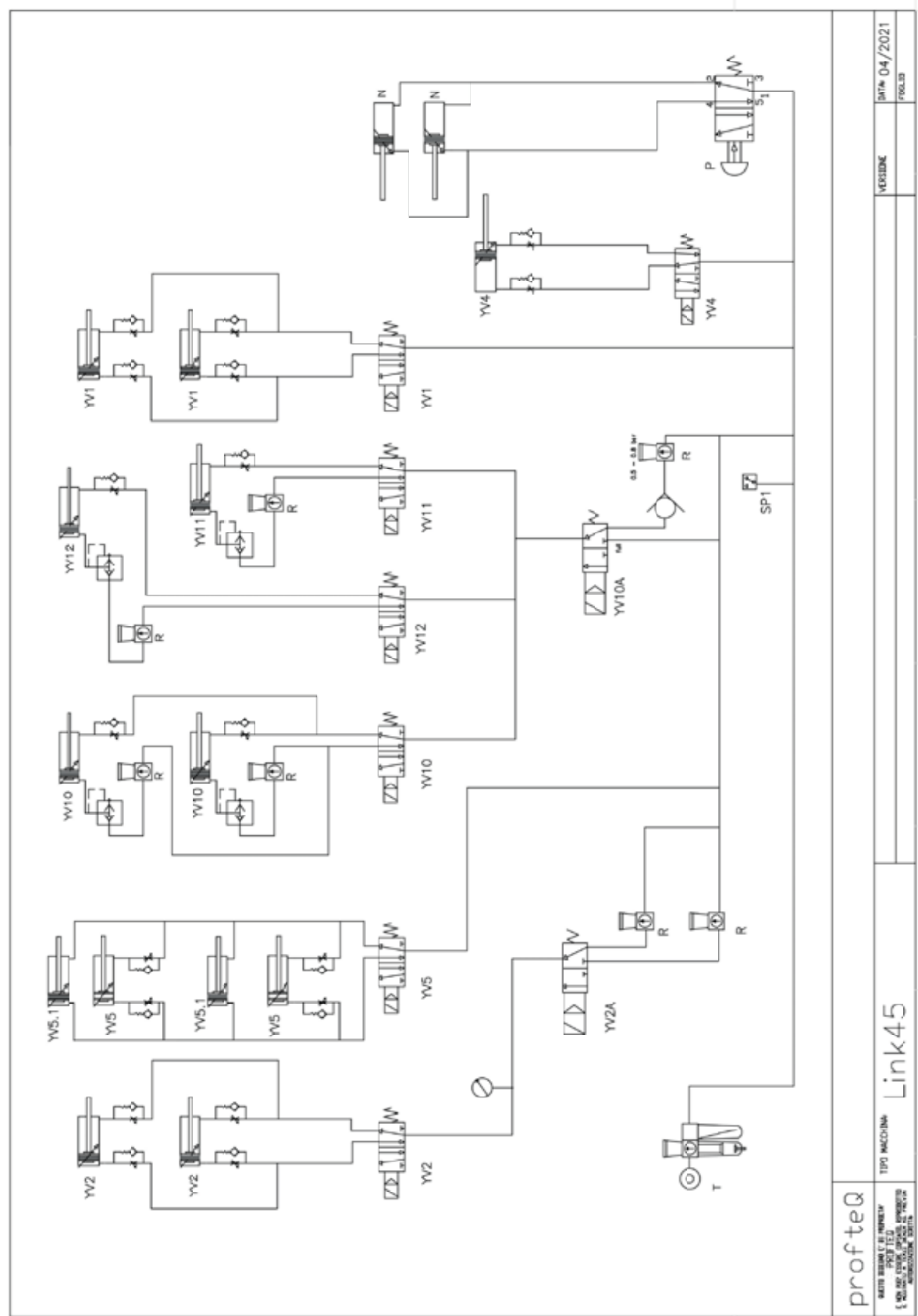
VERSIONE

DATA 04/2021

F001.00



POSIZIONE SCHEMA	DESCRIZIONE
YV2	CILINDRO TAVOLA MOBILE TESTA SINISTRA
YV2	CILINDRO TAVOLA MOBILE TESTA DESTRA
YV2	ELETTROVALV. CILINDRI TAVOLE MOBILI
YV5	ELETTROVALV. PIASTRE RISCALDANTI
YV5	CILINDRO PIASTRA RISCALDANTE TESTA DESTRA
YV5.1	CILINDRO REGOLAZIONE CALO FUSIONE TESTA DESTRA
YV5	CILINDRO PIASTRA RISCALDANTE TESTA SINISTRA
YV5.1	CILINDRO REGOLAZIONE CALO FUSIONE TESTA SINISTRA
YV10	ELETTROVALV. PRESSORI POSTERIORI
YV10	CILINDRO PRESSORE POSTERIORE TESTA SINISTRA
YV10	CILINDRO PRESSORE POSTERIORE TESTA DESTRA
YV11	ELETTROVALV. PRESSORE ANTERIORE TESTA SINISTRA
YV12	ELETTROVALV. PRESSORE ANTERIORE TESTA DESTRA
YV12	CILINDRO PRESSORE ANTERIORE TESTA DESTRA
YV11	CILINDRO PRESSORE ANTERIORE TESTA SINISTRA
YV1	ELETTROVALV. POSIZIONATORI
YV1	CILINDRO POSIZIONATORE TESTA DESTRA
YV1	CILINDRO POSIZIONATORE TESTA SINISTRA
YV4	ELETTROVALV. SPOSTAMENTO TESTA
YV4	CILINDRO SPOSTAMENTO TESTA
N	CILINDRI FRENO
P	VALVOLA 5/2 AZIONAMENTO FRENI
YV2A	ELETTROVALV. DOPPIA PRESSIONE TAVOLA MOBILE
YV10A	ELETTROVALV. DOPPIA PRESSIONE PRESSORI
R	REGOLATORE DI PRESSIONE
SP1	PRESSOSTATO
T	FILTRO REGOLATORE
YV4	ELETTROVALV. SPOSTAMENTO FINALE TESTA
YV4	CILINDRO SPOSTAMENTO FINALE TESTA



profteQ
 BATTI BERNARDI & FIGLI
 S.p.A. - 20139 MILANO - ITALY
 Tel. 02/581001 - Fax 02/581002
 Email: info@profteq.it

TIPO MACCHINA:
 Link45

VERSIONE:
 04/2021

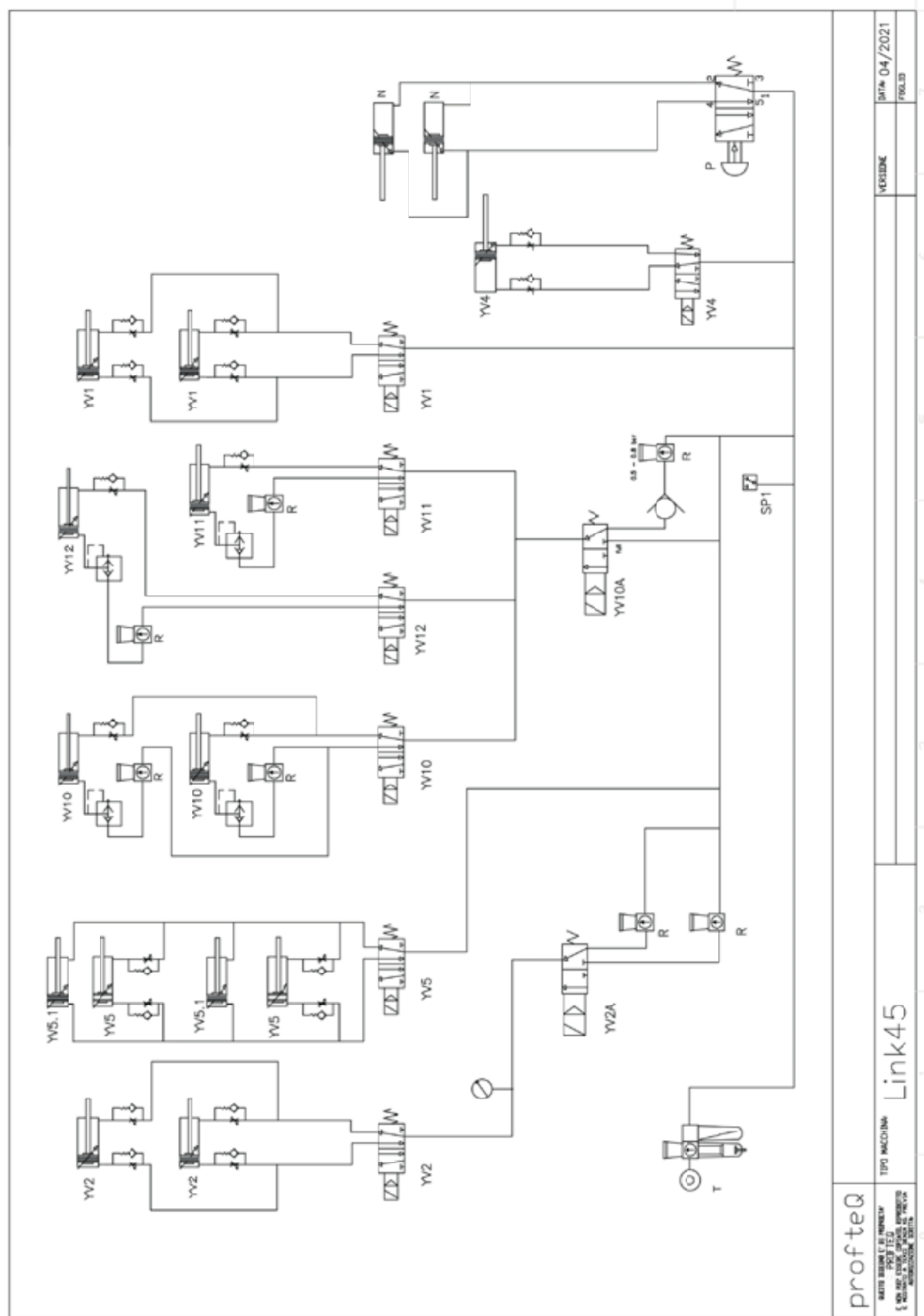
DATA:
 04/2021



LINK 45

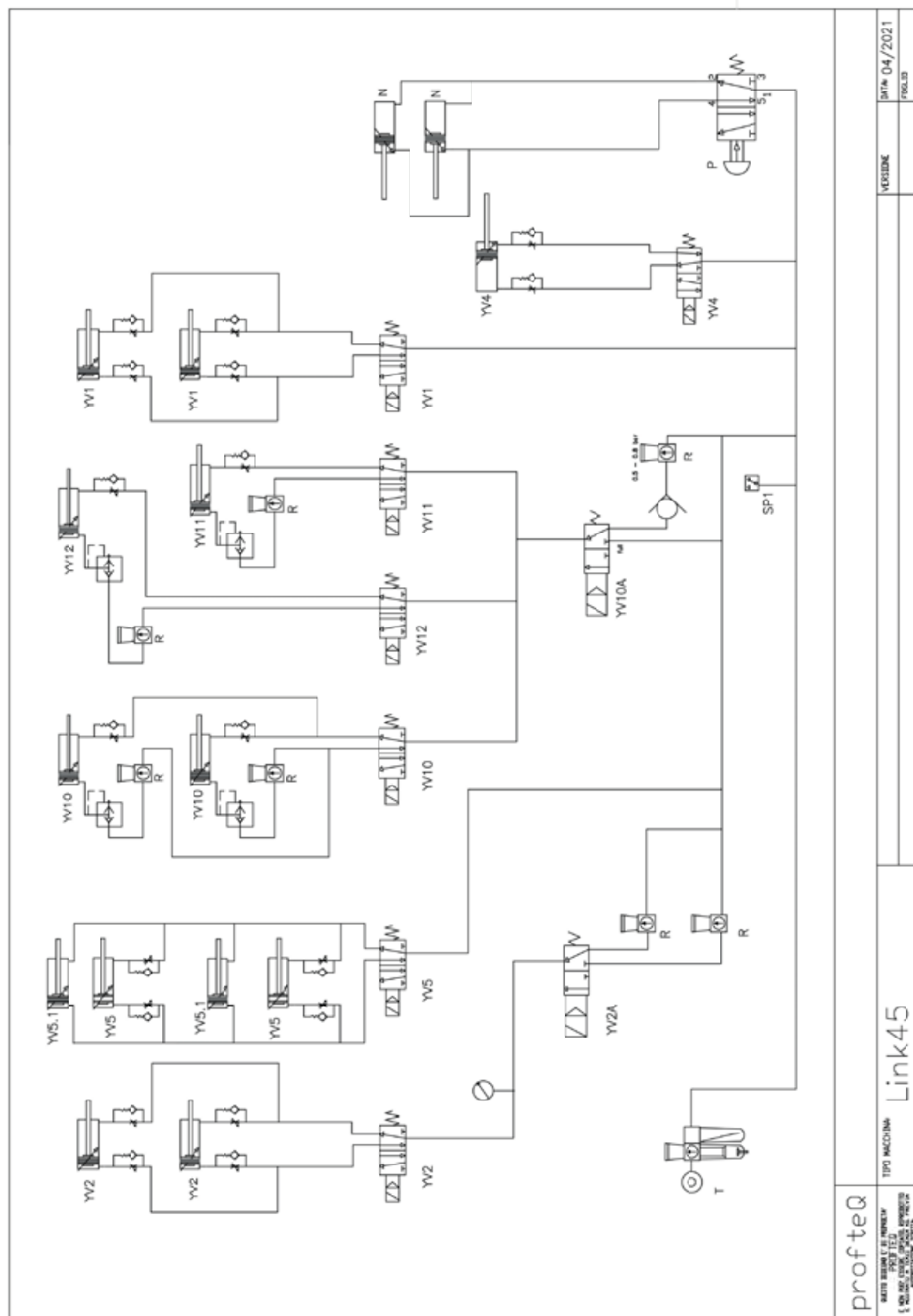
GB

POSITION DIAGRAM	DESCRIPTION
YV2	LEFT HEAD MOVING TABLE CYLINDER
YV2	RGHT HEAD MOVING TABLE CYLINDER
YV2	MOVING TALE CYL. VALVE
YV5	HEATING PLATES VALVE
YV5	RIGHT HEAD HEATING PLATE CYLINDER
YV5.1	RIGHT HEAD MELTING LOSS ADJ. CYLINDER
YV5	LEFT HEAD HEATING PLATE CYLINDER
YV5.1	LEFT HEAD MELTING LOSS ADJ. CYLINDER
YV10	REAR CLAMPS VALVE
YV10	LEFT HEAD REAR CLAMP CYLINDER
YV10	RIGHT HEAD REAR CLAMP CYLINDER
YV11	RIGHT HEAD FRONT CLAMP VALVE
YV12	RIGHT HEAD FRONT CLAMP CYLINDER
YV12	LEFT HEAD FRONT CLAMP CYLINDER
YV11	POSITIONING PLATES VALVE
YV1	RIGHT HEAD POSITIONING PLATE CYLINDER
YV1	LEFT HEAD POSITIONING PLATE CYLINDER
YV1	AUTOMATIC OPENING HEAD VALVE
YV4	RIGHT HEAD VALVE
YV4	AUTOMATIC OPENING HEAD CYLINDER
N	RIGHT HEAD BRAKE CYLINDER
P	BRAKE 5/2 VALVE
YV2A	MOVING TABLES BOUBLE PRESSURE VALVE
YV10A	CLAMPS DOUBLE PRESSURE VALVE
R	PRESSURE REGULATOR
SP1	MAIN PRESSURE CONTROL SWITCH
T	MAIN PRESSURE REGULATOR
YV4	HEAD FINAL MOVING VALVE
YV4	HEAD FINAL CLOSING CYLINDER





POSICIÓN ESQUEMA	DESCRIPCIÓN
YV2	CILINDRO TABLA MOVIL CABEZA IZQUIERDA
YV2	CILINDRO TABLA MOVIL CABEZA DERECHA
YV2	VALVULA ACCIONAMIENTO CIL. TABLAS MOVILES
YV5	VALVULA ACCIONAMIENTO PLACAS DE CALENTAMIENTO
YV5	CILINDRO PLACA DE CALENTAMIENTO CABEZA DERECHA
YV5.1	CILINDRO REGULACION DISMINUCION FUSION CABEZA DERECHA
YV5	CILINDRO PLACA DE CALENTAMIENTO CABEZA IZQUIERDA
YV5.1	CILINDRO REGULACION DISMINUCION FUSION CABEZA IZQUIERDA
YV10	VALVULA PRENSORES TRASERO
YV10	CILINDRO PRENSOR TRASERO CABEZA IZQUIERDA
YV10	CILINDRO PRENSOR TRASERO CABEZA DERECHA
YV11	VALVULA PRENSOR DELANTERO CABEZA IZQUIERDA
YV12	CILINDRO PRENSOR DELANTERO CABEZA DERECHA
YV12	CILINDRO PRENSOR DELANTERO CABEZA IZQUIERDA
YV11	VALVULA POSICIONADORES
YV1	CILINDRO POSICIONADOR CABEZA DERECHA
YV1	CILINDRO POSICIONADOR CABEZA IZQUIERDA
YV1	VALVULA MOVIMIENTO AUTOMATICO CABEZA
YV4	VALVULA PRENSOR DELANTERO CABEZA DERECHA
YV4	CILINDRO MOVIMIENTO AUTOMATICO CABEZA
N	CILINDROS FRENO CABEZA
P	VALVULA 5/2 ACCIONAMIENTO FRENO
YV2A	VALVULA DOBLE PRESION TABLAS MOVIL
YV10A	VALVULA DOBLA PRESION PRENSORES
R	REGULADORES DE PRESION
SP1	INTERRUPTOR-CONTROLADOR DE PRESION
T	FILTRO REGULADOR PRINCIPAL
YV4	VALVULA MOVIMIENTO FINAL CABEZA
YV4	CILINDRO MOVIMIENTO FINAL CABEZA



profteQ

BATTI BISMILLI & C. S.p.A.
 P.O. BOX 100
 41012 CASALE DI SOTTO (MO)
 059/8700111 - 059/8700112
 059/8700113 - 059/8700114

TIPO MACCHINA

Link45

VERSIONE

DATA 04/2021

Foglio

7

6

5

4

3

2

1

0

LINK 45



F

POSITION SCHÉMA	DÉSIGNATION
YV2	VERIN TABLE MOBILE TETE GAUCHE
YV2	VERIN TABLE MOBILE TETE DROIT
YV2	VANNE CYL. TABLES MOBILES
YV5	VANNE CYL. PLAQUES CHAUFFANTES
YV5	VERIN PLAQUE CHAUFFANTE TETE DROIT
YV5.1	VERIN REGLAGE PERTE A LA FUSION TETE DROIT
YV5	VERIN PLAQUE CHAUFFANTE TETE GAUCHE
YV5.1	VERIN REGLAGE PERTE A LA FUSION TETE GAUCHE
YV10	VANNE CYL. PRESSEURS ARRIERE
YV10	VERIN PRESSEUR ARRIERE TETE GAUCHE
YV10	VERIN PRESSEUR ARRIERE TETE DROIT
YV11	VANNE CYL. PRESSEUR AVANT TETE GAUCHE
YV12	VERIN PRESSEUR AVANT TETE DROIT
YV12	VERIN PRESSEUR AVANT TETE GAUCHE
YV11	VANNE POSITIONNEUR
YV1	VERIN POSITIONNEUR TETE DROIT
YV1	VERIN POSITIONNEUR TETE GAUCHE
YV1	VANNE DEPLACEMENT TETE
YV4	VANNE PRESSEUR AVANT TETE DROIT
YV4	VERIN DEPLACEMENT TETE
N	VERIN ACTIONNEMENT FREIN TETE
P	VANNE 5/2 FREIN TETE
YV2A	VANNE DOUBLE PRESSION TABLE MOBILE
YV10A	VANNE DOUBLE PRESSION PRESSEURS
R	REGULATEURS DE PRESSION
SP1	CONTROLEUR DE PRESENCE PRESSION
T	FILTRE REDULATEUR
YV4	VANNE DEPLACEMENT FINAL TETE
YV4	VERIN DEPLACEMENT FINAL TETE



notes

pQ | profteQ



chap. 11

LINK 45

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

I

Smaltimento macchina

11.1 Premessa

pag.4

11.2 Smaltimento dei ri- fiuti

pag.6

11.3 Demolizione mac- china

pag.8

GB

Disposal of machine

11.1 Introduction

page 4

11.2 Disposal of waste

page 6

11.3 Disposal of machine

page 8

E

Eliminación máquina

11.1 Premisa

pág.4

11.2 Eliminación de los desechos

pág.6

11.3 Desguace máquina

pág.8



LINK 45

F

Demolition de la machine

11.1 Introduction

page **5**

11.2 Traitement des déchets

page **7**

11.3 Demolition de la machine

page **9**

notes

profteQ

I

11.1 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

11.1 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

11.1 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

11.1 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

11.2 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

11.2 DISPOSAL OF WASTE

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

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

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

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

E

11.2 ELIMINACIÓN DE LOS DESECHOS

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

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

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

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

F

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

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

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.

[illegible]

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

11.3 DEMOLIZIONE MACCHINA

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

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

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

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

GB

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

[*] Italian standard

11.3 DISPOSAL OF MACHINE

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

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

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

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

E

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

[*] Normativa Italiana

11.3 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...).

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

11.3 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.

[illegible]

I

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

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

GB

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

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

E

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

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



LINK 45

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

