

- 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

SA 330

Saldatrice ad 1 testa saldante
Single-headed welding machine
Soldadora de 1 cabeza
Soudeuse a une seule tete



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



chap. 00

SA 330

Indice

Contents

Índice

Table des matieres

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

**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** Description des
pieces de la machine**Chap.9** Maintenances**Chap.10** Inconvenients-
causes-remedes**Chap.11** Installation electrique**Chap.12** Installation
pneumatique**Chap.13** Demolition de la
machine

notes

profteQ



notes



SA 330

chap. 01

Avvertenze
Introduction
Advertencias
Preconisations

I

Avvertenze

- 1.1** Premessa pag.**4**
- 1.2** Nota generale pag.**6**
- 1.3** Presentazione macchina pag.**8**
- 1.4** Principali gruppi macchina pag.**10**

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 **10**

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.**10**

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. 11

notes

profeQ

I

1.1 PREMESSA

La saldatrice **"SA 330"** 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 **"SA 330"**.

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 **"SA 330"**.

GB

1.1 INTRODUCTION

The **SA 330** 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 **SA 330** 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 **SA 330** welding machine.

E

1.1 PREMISA

La soldadora **«SA 330»** 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 **«SA 330»**.

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 **"SA 330"**.

F

1.1 INTRODUCTION

La soudeuse **"SA 330"** 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 **"SA 330"** 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 **"SA 330"**.

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

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

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

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

[illegible]

I

1.3 PRESENTAZIONE MACCHINA

Le saldatrici **SA 330** sono macchine che consentono la produzione di finestre o altri tipi di strutture chiuse in **PVC**, partendo da dei pezzi singoli da assemblare.

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, finchè non è terminato il ciclo automatico.

GB

1.3 INTRODUCTION TO THE MACHINE

The **SA 330** welding machines are designed for the production of windows or other types of closed **PVC** structures, starting with single pieces to be assembled.

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.

E

1.3 PRESENTACIÓN MÁQUINA

Las soldadoras **SA 330** son máquinas que permiten la producción de ventanas u otros tipos de estructuras cerradas en **PVC**, a partir de unas piezas simples por ensamblar.

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.



F

1.3 PRESENTATION DE LA MACHINE

Lessoudeuses "SA 330" sont des machines qui permettent de produire des fenêtres ou d'autres types de structures fermées en **PVC**, en partant de pièces séparées à assembler. 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.

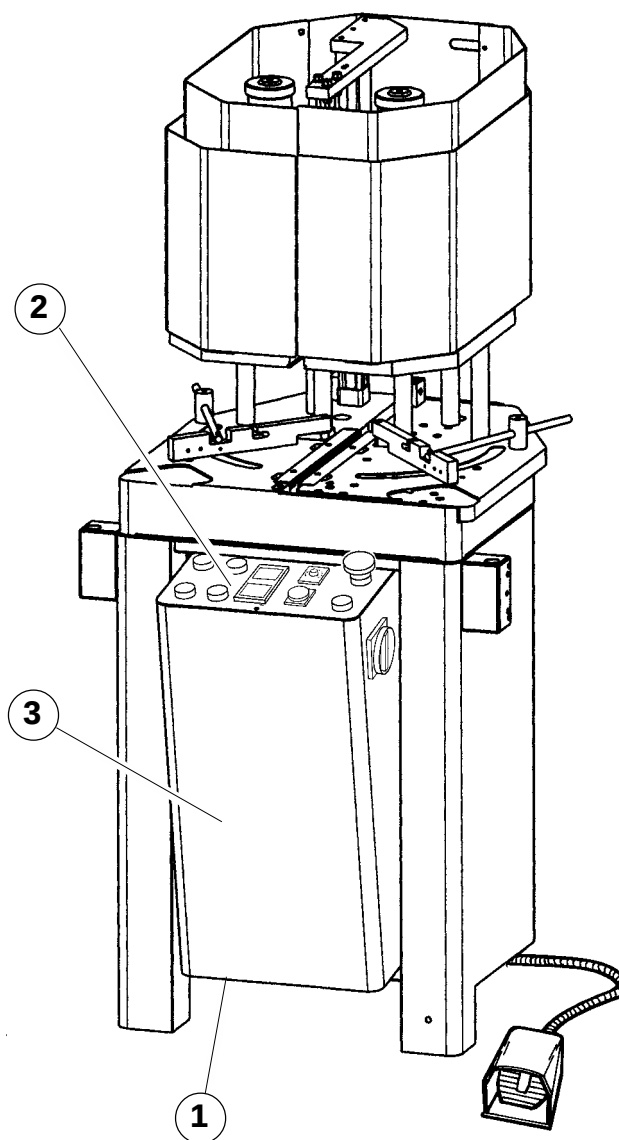


Fig. 01

I

1.4 PRINCIPALI GRUPPI MACCHINA

- SALDATRICE A 1 TESTA SA 330

1. TELAIO MACCHINA
2. QUADRO COMANDI
3. PANNELLO ELETTRICO
4. IMPIANTO PNEUMATICO
5. INTERRUOTORE GENERALE
6. PULSANTE A PEDALIERA
7. ANGOLI VARIABILI DI SALDATURA
8. PRESSORE PROFILI
9. PIASTRA RISCALDANTE
10. TAVOLA MOBILE
11. CILINDRO SALITA-DISCE-SA PIASTRA RISCALDANTE
12. CILINDRO SALITA-DISCE-SA PRESSORE SINISTRO
13. CILINDRO SALITA DISCE-SA PRESSORE DESTRO
14. PROTEZIONI IN LAMIERA
15. LIMITATORI DI CORDOLO

GB

1.4 MAIN MACHINE UNITS

-SA 330 SINGLE-HEAD WEDLING MACHINE

1. MACHINE FRAME
2. CONTROL PANEL
3. ELECTRICAL POWER BOARD
4. PNEUMATIC SYSTEM
5. MAIN ON/OFF SWITCH
6. PEDAL BUTTON
7. VARIABLE WELDING ANGLES
8. FRAME PRESSER
9. HEATING PLATE
10. MOVING TABLE
11. HEATING PLACE ASCENT-DESCENT CYLINDER
12. LEFT PRESSER ASCENT-DESCENT CYLINDER
13. RIGHT PRESSER ASCENT-DESCENT CYLINDER
14. METAL PLATE PROTECTIONS
15. LIMITING DEVICES

E

1.4 PRINCIPALES GRUPOS MÁQUINA

- SOLDADORA DE 1 CABEZA SA 330

1. BASTIDOR MÁQUINA
2. CUADRO MANDOS
3. PANEL ELÉCTRICO
4. INSTALACIÓN NEUMÁTICA
5. INTERRUPTOR GENERAL
6. PULSADOR DE PEDAL
7. ÁNGULOS VARIABLES DE SOLDADURA
8. DISPOSITIVO DE PRESIÓN PERFILES
9. PLACA CALENTADORA
10. TABLA MÓVIL
11. CILINDRO SUBIDA-BAJADA PLACA CALENTADORA
12. CILINDRO SUBIDA-BAJADA DISPOSITIVO DE PRESIÓN IZQUIERDO
13. CILINDRO SUBIDA-BAJADA DISPOSITIVO DE PRESIÓN DERECHO
14. PROTECCIONES DE CHAPA
15. LIMITADORES DE CORDÓN



F

1.4 PRINCIPAUX GROUPES DE LA MACHINE

SOUDEUSE A 1 TETE SOUDANTE SA 330

1. CHASSIS MACHINE
2. TABLEAU DE COMMANDE
3. TABLEAU ELECTRIQUE
4. INSTALLATION PNEUMATIQUE
5. INTERRUPTEUR GENERAL
6. POUSSOIR A PEDALIER
7. ANGLES DE SOUDAGE VARIABLES
8. PRESSEUR PROFILS
9. PLAQUE CHAUFFANTE
10. TABLE MOBILE
11. CYLINDRE MONTEE-DESCENTE PLAQUE CHAUFFANTE
12. CYLINDRE PRESSEUR GAUCHE MONTEE/DESCENTE
13. CYLINDRE PRESSEUR DROITE MONTEE/DESCENTE
14. PROTECTIONS EN TOLE
15. LIMITATEURS

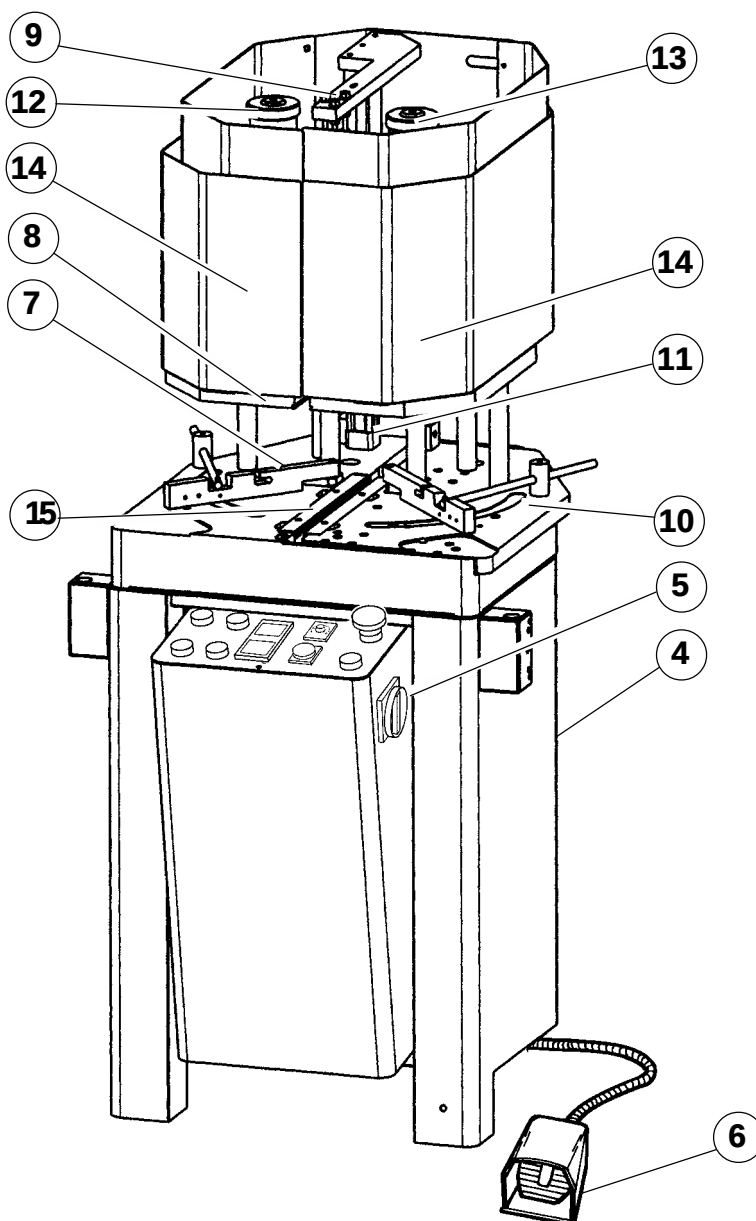


Fig. 01



notes



chap. 02

SA 330

Informazioni generali

General information

Informaciones generales

Informations generales

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

F

2.1	Introduction	p. 5
2.2	Numero de matricule	p. 5
2.3	Cotes d'encombrement	p. 7
2.4	Donnees techniques	p. 7
2.5	Utilisation prevue de la machine	p. 9
2.6	Garantie	p. 9
2.7	Identification du constructeur	p. 13
CERTIFICAT D'ORIGINE		p. 13

A large sheet of graph paper with a grid pattern. The top left corner has a pink tab labeled "notes". The bottom right corner has a pink tab labeled "profit".

I

2.1 PREMESSA

Questo capitolo riassume le caratteristiche tecniche della Vostra Saldatrice per profili in PVC, SA 330.

2.2 NUMERO DI MATRICOLA

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

DESCRIZIONE NUMERAZIONE MATRICOLA (vedi fig. 2)

Mod.

Tipologia macchina

Serial nr.

Numero di matricola

V

Tensione/Voltaggio alimentazione elettrica

A

Amper assorbiti dalla macchina e necessari per farla funzionare

kW

Kilowatt necessari alla macchina per funzionare

Hz

Frequenza corrente elettrica per il funzionamento

bar

Pressione pneumatica della linea di alimentazione della macchina

Anno

Anno di costruzione della macchina

Massa kG

Peso o massa della macchina

GB

2.1 INTRODUCTION

This chapter sums up the technical specifications of your **SA 330** 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 (see Fig. 1)

DESCRIPTION OF SERIAL NUMBER: (Fig. 2)

Mod.

Type of machine

Serial nr.

Serial number

V

Power supply voltage

A

Amperes drawn by the machine and required for its operation

kW

Kilowatt required to operate the machine

Hz

Power supply frequency for machine operation

bar

Machine air supply pressure

Year

Machine year of manufacture

Weight in kg

Machine weight

E

2.1 PREMISA

Este capítulo resume las características técnicas de su Soldadora para perfiles en PVC, SA 330.

2.2 NÚMERO DE MATRÍCULA

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

DESCRIPCIÓN NUMERACIÓN MATRÍCULA (ver fig. 2)

Mod.

Tipo de máquina

N.º de serie

Número de matrícula

V

Tensión/Voltaje de alimentación eléctrica

A

Amperios que absorbe la máquina y necesarios para hacerla funcionar

kW

Kilovatios que necesita la máquina para funcionar

Hz

Frecuencia de la corriente eléctrica para el funcionamiento

bar

Presión neumática de la línea de alimentación de la máquina

Año

Año de fabricación de la máquina

Masa kg.

Peso o masa de la máquina



F

2.1 INTRODUCTION

Ce chapitre résume les caractéristiques techniques de votre soudeuse "SA 330".

2.2 NUMERO DE MATRICULE

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

DESCRIPTION NUMERATION MATRICULE (fig.2)

Mod.

Type de machine

Serial nr.

Numéro de série

V

Tension/Voltage
alimentation électrique

A

Ampères absorbés par la
machine et nécessaires à
son fonctionnement

kW

Kilowatts nécessaires au
fonctionnement de la machine

Hz

Fréquence du courant
électrique pour le
fonctionnement

bar

Pression pneumatique de la
ligne d'alimentation de la
machine

Année

Année de fabrication de la
machine

Masse kg

Poids ou masse de la
machine

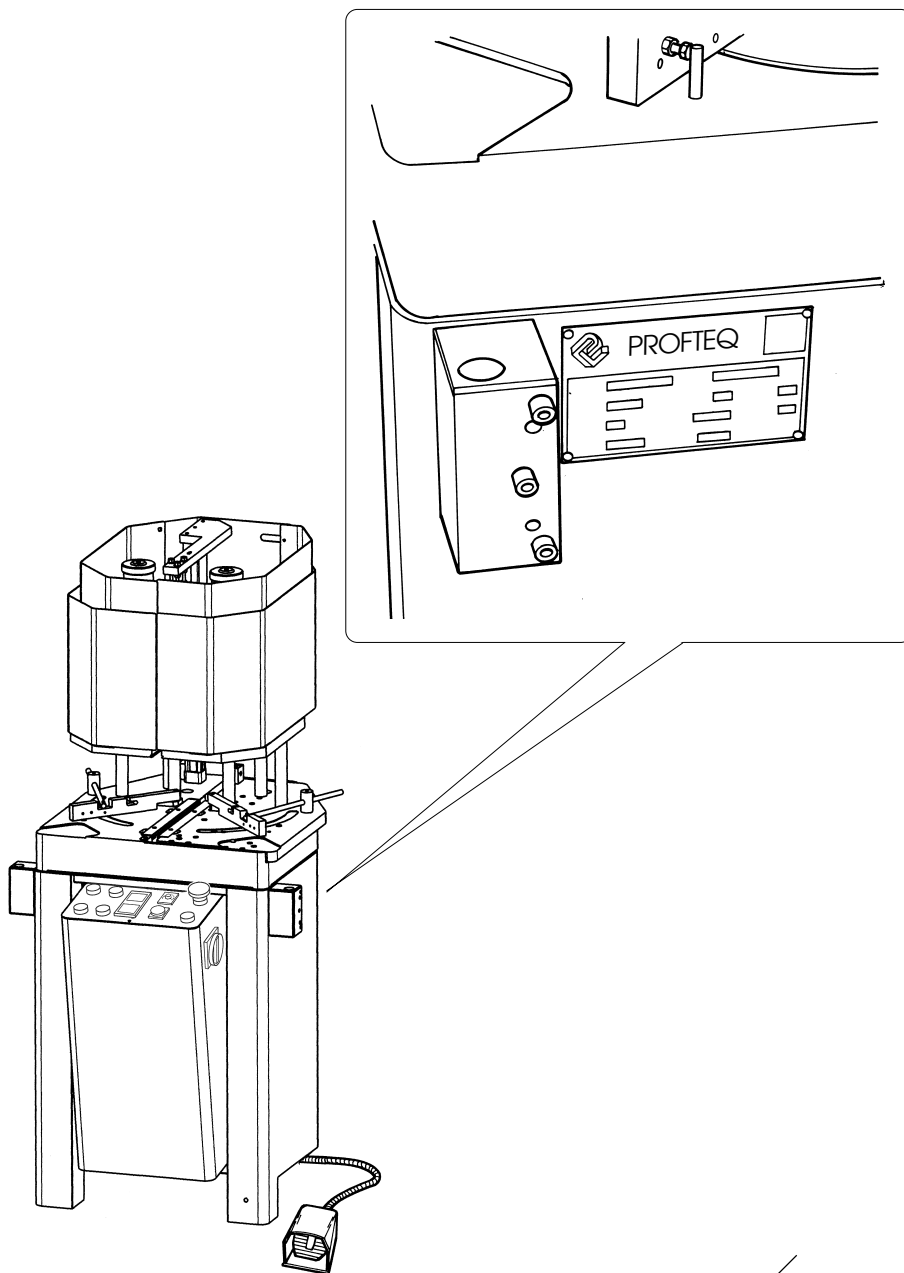


Fig. 01

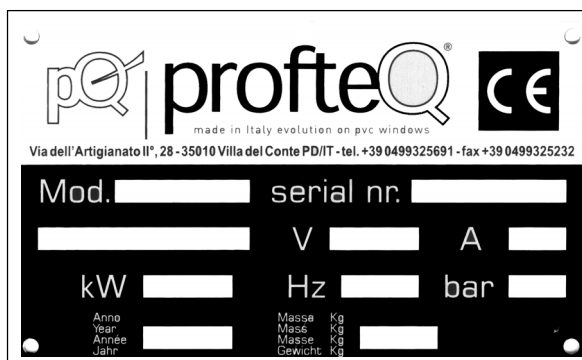


Fig. 02

I	GB	E
2.3 DIMENSIONI DI INGOMBRO	2.3 OVERALL SIZES	2.3 DIMENSIONES TOTALES
(Vedi fig 3)	(see fig 3)	(Ver fig 3)
2.4 DATI TECNICI	2.4 TECHNICAL DATA	2.4 DATOS TÉCNICOS
MODELLO CON CORRENTE IN 220 V	MODEL WITH 220 V CURRENT	MODELO CON CORRIENTE IN 220 V
Tensione 220 V, 50 Hz	Voltage 220 V, 50 Hz	Tensión 220 V, 50 Hz
Tensione circuito ausiliario 24V	Voltage of Auxiliary Circuit 24V	Tensión circuito auxiliar 24V
Assorbimento 1,8 kW	Power Consumption 1,8 kW	Absorción 1,8 kW
Pressione di esercizio da 6 a 8 bar	Working Pressure from 6 to 8 bars	Presión de funcionamiento 6 a 8 bar
Consumo aria per ciclo 15 l a 8 bar	Air Consumption per Cycle 15 litres at 8 bars	Consumo aire para ciclo 15 l a 8 bar
Tensione regolatore temperatura piastra 220 V	Voltage of Plate Temperature Regulator 220 V	Tensión regulador temperatura placa 220 V
Altezza massima profili saldabili 200 mm	Max. Height of Frames to be Welded 200 mm	Alto máximo perfiles soldables 200 mm
Larghezza massima profili saldabili 140 mm	Max. Width of Frames to be Welded 140 mm	Ancho máximo perfiles soldables 140 mm
Tempo ciclo di saldatura completo con profilo in PVC 80 sec. circa	Complete Welding Cycle Time for PVC frames 80 sec. approx.	Tiempo ciclo de soldadura completo con perfil en PVC 80 s. aproximadamente
Produzione oraria ottimizzata con profilo in PVC 11 angoli/h circa	Optimum Hourly Production for PVC frames 11 corners/hr. approx.	Producción horaria optimizada con perfil en PVC 11 ángulos/h aproximadamente
Peso macchina kg 250 circa	Machine Weight 250 kg approx.	Peso máquina kg 250 aproximadamente
Fusibili montati 16 A	Fuses fitted 16 A	Fusibles montados 16 A

**F**

2.3 COTES D'ENCOMBREMENT

(Vedi fig 3)

2.4 DONNEES TECHNIQUES

MODELE AVEC COURANT A 220 V

Tension

220 V, 50 Hz, 2F+N

Tension circuit auxiliaire

24V

Absorption

1,8 kW

Pression de service

de 6 à 8 bars

Consommation d'air par cycle

15 litres à 8 bars

Tension régulateur température plaque

220 V

Hauteur maximum profils soudables

200 mm

Largeur maximum profils soudables

140 mm

Temps cycle de soudage complet avec profil en PVC

80 sec. environ

Production horaire optimisée avec profil en PVC

11 angles/h environ

Poids machine

environ 250 kg

Fusibles montés

16A

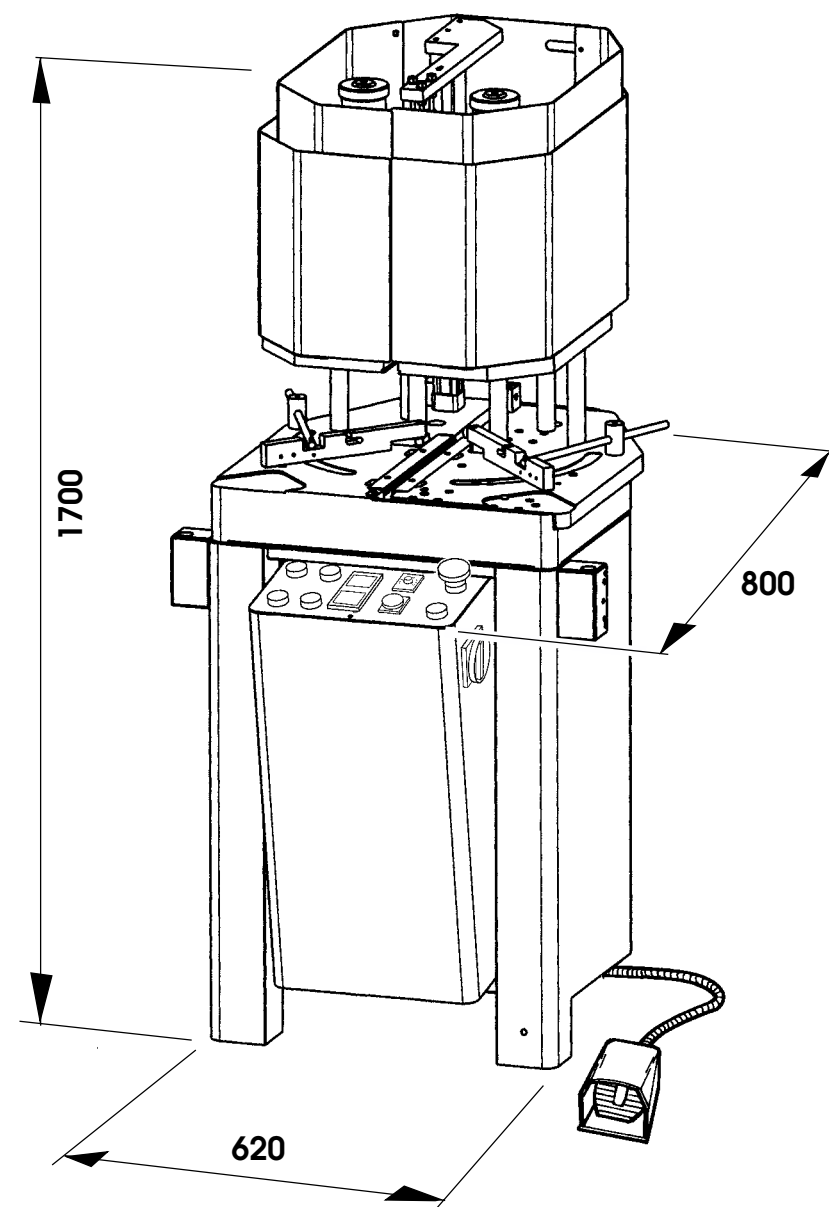


Fig. 03

I

2.5 USO PREVISTO DELLA MACCHINA

L'uso della **"SALDATRICE MONOTESTA SA 330"** 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.

GB

2.5 USE FOR WHICH MACHINE IS DESIGNED

The **SINGLE-HEADED WELDING MACHINE SA 330** 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.

E

2.5 USO PREVISTO DE LA MÁQUINA

El uso de la «**SOLDADORA MONOCABEZA SA 330**» 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. Ogni altro materiale non può essere utilizzato per la saldatura.



No other material can be used for welding.



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.

La garanzia non è valida nei seguenti casi:

2.6 GUARANTEE

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

The guarantee covers the free replacement of the spare parts.

The guarantee is not valid in the following cases:

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.

La garantía no es válida en los siguientes casos:

F

pro|profteQ

I

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

- instalación equivocada:

- daños debidos al transporte o a circunstancias que, de todos modos, no pueden remontarse a defectos de fabricación de la máquina:

- reparación realizada por personal no autorizado:

- el material o las piezas de recambio utilizados para la sustitución de partes averiadas, no corresponden a los que **PROFTEQ srl** ha suministrado con la máquina:

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

F



pro|profteQ

ITALIANO

2.7 IDENTIFICAZIONE COSTRUTTORE

PROFTEQ srl

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

Amministratore

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

Fax. : + 39 049 9235232

IDENTIFICAZIONE CLIENTE

CLIENTE

INDIRIZZO

RESPONSABILE

SEDE LEGALE

SEDE OPER.

TEL.

FAX.

IDENTIFICAZIONE MACCHINA

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



ENGLISH

2.7 DETAILS OF MANUFACTURER

PROFTEQ srl

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

Administrator

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

Fax. : + 39 049 9235232

DETAILS OF CLIENT

CLIENT

ADDRESS

MANAGER RESPONSIBLE

REGISTERED ADDRESS

OPERATIONS ADDRESS

TEL.

FAX.

MACHINE SPECIFICATIONS

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

ESPAÑOL

2.7 IDENTIFICACIÓN CONSTRUCTOR

PROFTEQ srl

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

Administrador

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

Fax. : + 39 049 9235232

IDENTIFICACIÓN CLIENTE

CLIENTE

DIRECCIÓN RESPONSABLE

SEDE LEGAL
SEDE OPER.

TEL.
FAX.

IDENTIFICACIÓN MÁQUINA

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



FRANÇAIS

2.7 IDENTIFICATION DU CONSTRUCTEUR

PROFTEQ srl

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

Administrateur

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

Télécopie: + 39 049 9235232

IDENTIFICATION DU CLIENT

CLIENT

ADRESSE

RESPONSABLE

SIEGE LEGAL

SIEGE DE TRAVAIL

TEL.

TELECOPIE

IDENTIFICATION DE LA MACHINE

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

I

CERTIFICATO DI ORIGINE

Si dichiara che
la Saldatrice per profili in PVC
mod. SA 330
con matricola n° è
costituita da:

- # un telaio macchina.
- # due pressori di bloccaggio profili.
- # un sistema di appoggio ad angolo variabile per i profili da saldare.
- # un gruppo di riscaldamento dei profili da saldare.
- # un sistema di saldatura dei profili.
- # 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. SA 330
with Serial N° consists
of:

- # a machine framework,
- # two pressers to hold the profiles,
- # a support system with variable angle for the frames to be welded,
- # a system to heat the frames to be welded,
- # a system for welding the frames,
- # 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. SA330 con matrícula
n° está fabricada
por:

- # un bastidor máquina.
- # dos dispositivos de presión de bloqueo perfiles.
- # un sistema de apoyo de ángulo variable para los perfiles por soldar.
- # un grupo de calentamiento de los perfiles por soldar.
- # un sistema de soldadura de los perfiles.
- # una instalación neumática de esclavizamiento y mando máquina.
- # una instalación eléctrica completa de accionamiento de las funciones 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)



F

CERTIFICAT
D'ORIGIN

Nous déclarons que
la soudeuse pour profils en
PVC mod.SA 330,
n-matricule.....se com-
pose de:

- # un châssis machine
- # deux presseurs pour le
blocage des profils
- # un système de support à
angle variable pour les
profils à souder
- # un groupe de chauffage
des profils à souder
- # un système de soudure
des profils
- # une installation
pneumatique
d'asservissement 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

profiteq



notes

pQ profteQ



chap. 03

SA 330

Sicurezza

Safety

Seguridad

Securite

I

Sicurezza

- 3.1** Premessa pag.4
- 3.2** Segnaletica di sicurezza pag.4
- 3.3** Norme di sicurezza generali pag.6
- 3.4** Allacciamenti pag.14
- 3.5** Impianto di messa a terra pag.14
- 3.6** Dispositivi di sicurezza macchina pag.16
- 3.7** Identificazione zone a rischio e a rischio residuo pag.20

GB

Safety

- 3.1** Introduction page 4
- 3.2** Safety signs page 4
- 3.3** General safety regulations page 6
- 3.4** Connections page 14
- 3.5** Earth connection page 14
- 3.6** Safety devices on machine page 16
- 3.7** Identifying hazard & residual hazard zones page 20

E

Seguridad

- 3.1** Premisa pág.4
- 3.2** Señales de seguridad pág.4
- 3.3** Normas de seguridad generales pág.6
- 3.4** Conexiones pág.14
- 3.5** Instalación de puesta a tierra pág.14
- 3.6** Dispositivos de seguridad máquina pág.16
- 3.7** Identificación zonas de riesgo y de riesgo residual pág.20

F



profteQ

I

3.1 PREMESSA

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

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

GB

3.1 INTRODUCTION

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

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

E

3.1 PREMISA

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

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



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



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



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

3.2 SEGNALETICA DI SICUREZZA

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

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

3.2 SAFETY SIGNS

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

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

3.2 SEÑALIZACIONES DE SEGURIDAD

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

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



F

3.1 INTRODUCTION

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

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

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

3.2 SIGNALISATION DE SECURITE

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

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



220 V

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



Pericolo generico
Danger
Peligro genérico
Danger general



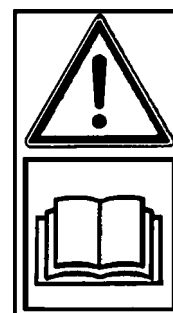
Pericolo di schiacciamento
Danger risk of crushing
Peligro de aplastamiento
Danger d'ecrasement



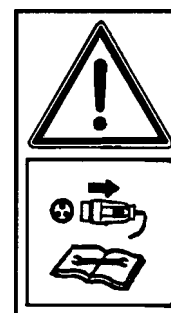
Pericolo di ustioni
Danger risk of burns
Peligro de quemaduras
Danger de brûlure



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



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



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

I

3.3 NORME DI SICUREZZA GENERALI



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



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

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



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

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

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



3) Vestire in modo adeguato.

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

GB

3.3 GENERAL SAFETY REGULATIONS



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



1) Keep the workplace clean and tidy.

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



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

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



3) Wear suitable clothing

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

E

3.3 NORMAS DE SEGURIDAD GENERALES



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



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

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



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

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



3) Vestir de modo adecuado.

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



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. Ne porter ni

notes

I

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



4) Evitare posizioni instabili.

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



5) 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.



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.

GB

chains. If possible, wear protective shoes. Long hair must be tied up with an elastic band or suitably held up.



4) Avoid unstable positions.

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



5) 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.



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.

E

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



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) 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) 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.

**F**

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



4) Eviter les positions instables

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



5) Clés d'accès au tableau électrique de commande

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

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



6) Faire exécuter les réparations par du personnel qualifié

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

notes

I



7) Staccare la tensione.

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



8) Scaricare la pressione.

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



9) Vietato scavalcare la macchina.

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



10) Corretta illuminazione.

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

GB



7) Cut off the electric power

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



8) Release the pressure

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



9) Do not climb over or on the machine

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



10) Correct illumination

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

E



7) Desconectar la tensión.

Cualquier intervención de mantenimiento ordinario o extraordinario 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 manomettendo l'interruttore generale e i dispositivi di sicurezza.



15) Conservare con cura il presente manuale di istruzioni.

GB



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

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



12) Avoid the incorrect use of supply cable.

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



13) Foreign objects

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



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



15) Keep this manual carefully.

E



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

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



12) Evitar un empleo equivocado del cable de alimentación.

Utilizar sólo cables de sección adecuada a la potencia instalada de la máquina. Salvaguardar el cable de elevadas temperaturas, aceite y cantos cortantes. Cambiar los cables cuando se desgasten o se dañen.



13) Cuerpos extraños.

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



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



15) Conservar con cuidado el presente manual de instrucciones.



F



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

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



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

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



13) Corps étrangers

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



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



15) Conserver soigneusement ce mode d'emploi.

notes

I

3.4 ALLACCIAMENTI

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



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

GB

3.4 CONNECTIONS

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



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

E

3.4 CONEXIÓN

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



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

3.5 IMPIANTO DI MESSA A TERRA

La macchina deve essere collegata con un efficiente impianto di messa a terra.

Collegare la barra di messa a terra del quadro elettrico (fig.1 part. 1), al cavo di messa a terra.

Rispettare nella fondazione dei dispersori di terra e nella scelta dei cavi conduttori, le normative **CEI EN 60-204/1**.

3.5 EARTH CONNECTION

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

3.5 INSTALACIÓN DE PUESTA A TIERRA

La máquina tiene que ser conectada con una eficiente instalación de puesta a tierra.

Conectar la barra de puesta a tierra del cuadro eléctrico (fig.1 detalle1), al cable de puesta a tierra. En la cimentación de los dispersores de tierra y en la elección de los cables conductores, respetar las normativas **CEI EN 60-204/1**.



F

3.4 BRANCHEMENTS

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

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

3.5 INSTALLATION DE MISE A LA TERRE

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

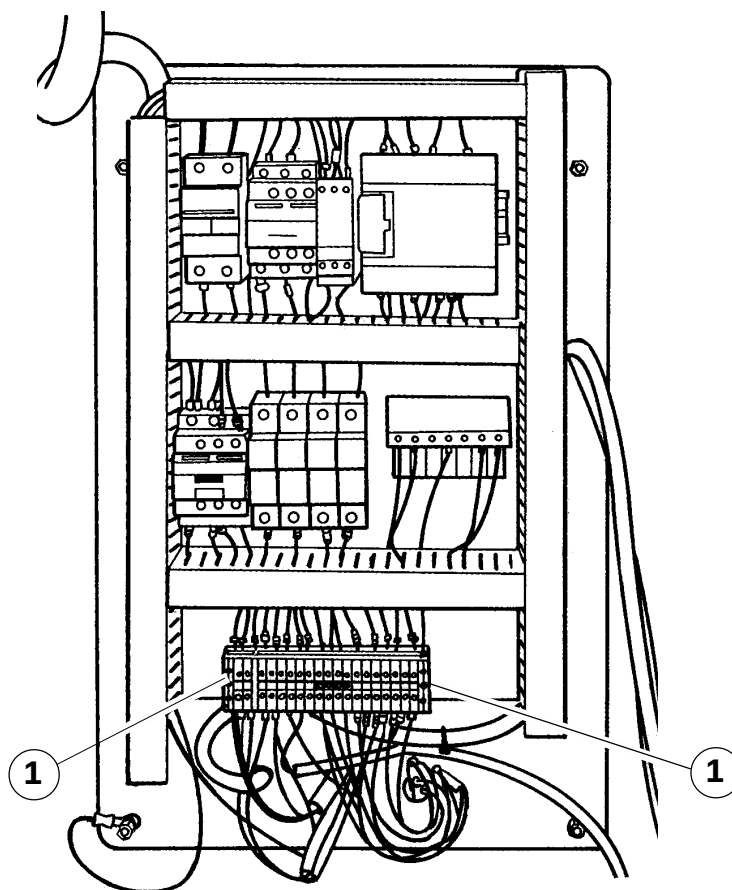


Fig. 01

I

3.6 DISPOSITIVI DI SICUREZZA MACCHINA

La macchina "SA 330" 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 e pneumatico. (fig.2 part.2)

PULSANTI DI EMERGENZA:

è un pulsante di emergenza posto sul quadro elettrico. È di colore rosso e di diametro maggiore agli altri pulsanti di comando.(fig.3 part.2)

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

GB

3.6 SAFETY DEVICES ON MACHINES

The "SA 330" 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 and pneumatic equipment (Fig. 2 Part 2,).

EMERGENCY BUTTONS:

This is an emergency button located on the electrical power cabinet. It is red and with a larger diameter than the other control buttons (Fig. 3 Part 2,).

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

E

3.6 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD MÁQUINA

La máquina «SA 330» 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 detalle.1);

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

PULSADORES DE EMERGENCIA:

es un pulsador de emergencia situado en el cuadro eléctrico. Es de color rojo y de diámetro mayor a los otros pulsadores de mando.(fig.3 detalle.2)

Cuando se aprieta, queda abajo. Girar en el sentido de las agujas del reloj para permitir el desenganche del pulsador y el restablecimiento de la máquina.



F

3.6 DISPOSITIFS DE SECURITE DE LA MACHINE

La machine "SA 330" 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 (détail 1, fig.2);
portes en tôle qui protègent les installations électriques et pneumatiques (détail 2, fig. 2).

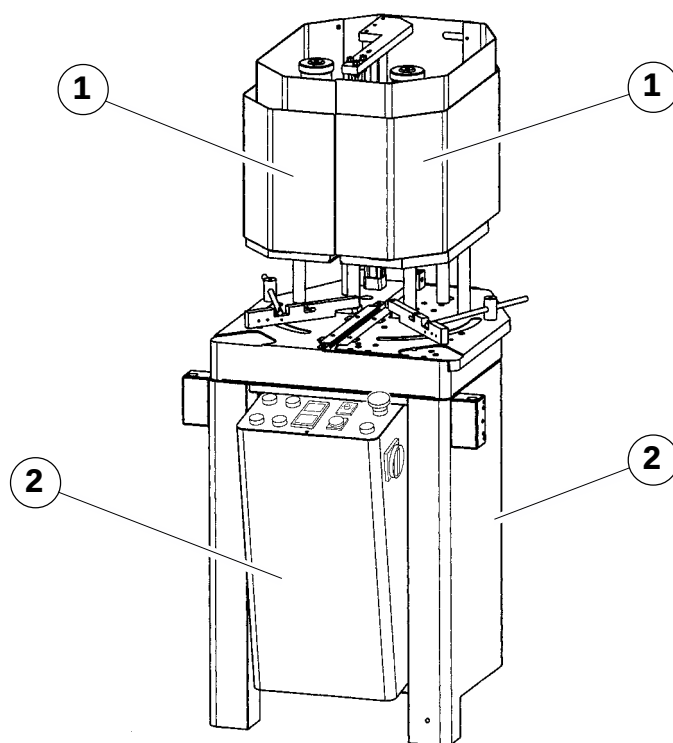


Fig. 02

BOUTONS-POUSOIRS D'URGENCE

C'est un bouton-poussoir d'urgence placé sur le tableau électrique. Il est rouge et a un diamètre supérieur à celui des autres boutons-poussoirs de commande (détail 2 fig.3). Une fois qu'il est enclenché, il reste abaissé. Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre afin que le bouton-poussoir se déclenche et que la machine se remette en service.

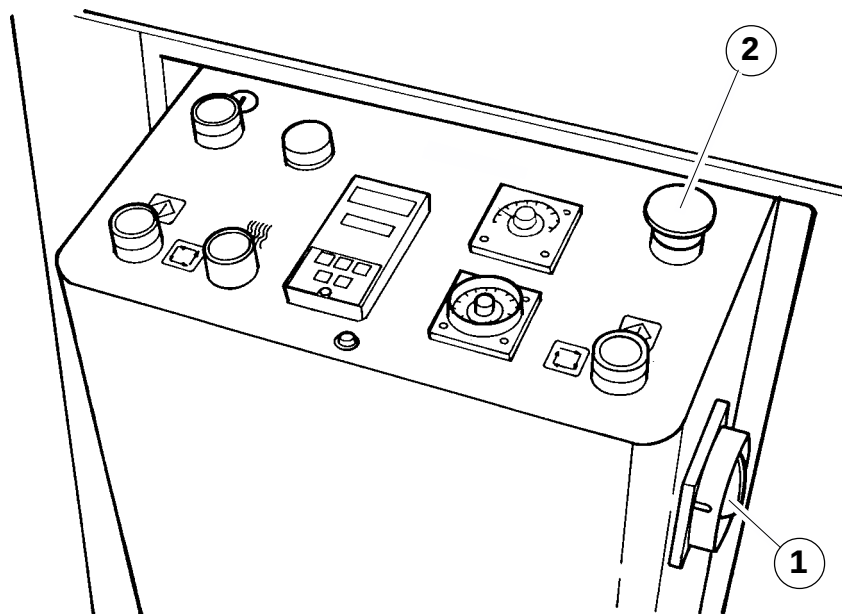


Fig. 03

I

GB

E

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.

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.

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.

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.

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.

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 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.

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.

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. au

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

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.

notes

pro|profteQ

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. 4)



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

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. 4).



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

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. 4)



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



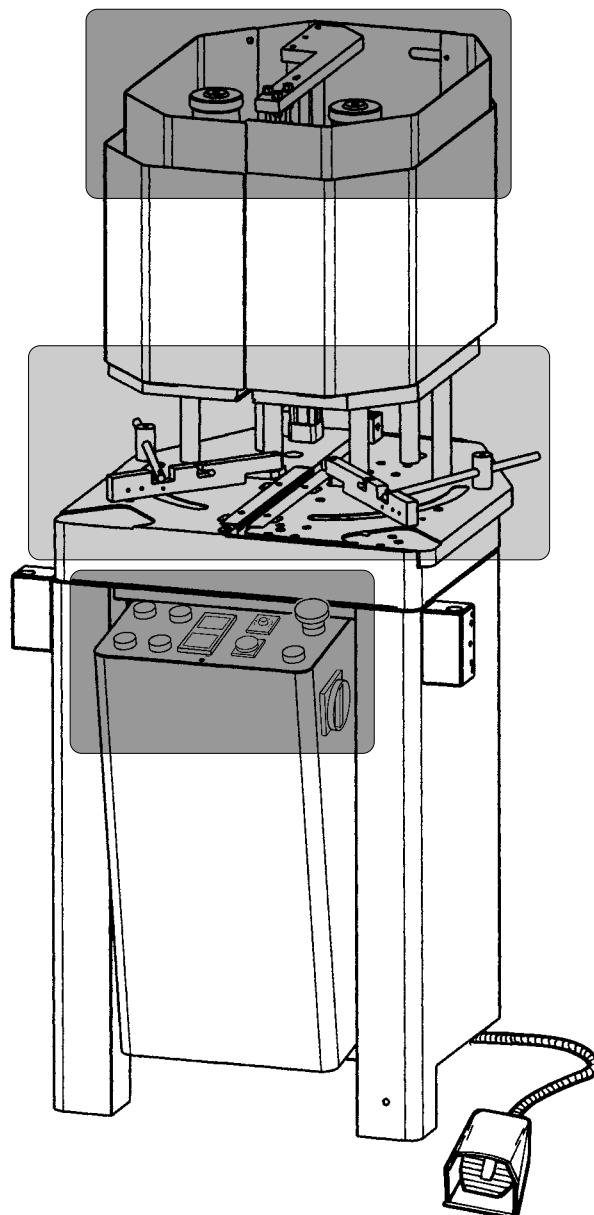
F

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.4).



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
Bereich mit restrisiko
Zones a risque residuel



Fig. 04



notes

pQ | profteQ



SA 330

chap. 04

Installazione

Installation

Instalación

Installation

I

Installazione

- 4.1** Trasporto pag.4
- 4.2** Fondazioni pag.4
- 4.3** Atrezzature per il sollevamento pag.6
- 4.4** Posizionamento macchina pag.8
- 4.5** Fissaggio macchina alla fondazione pag.10
- 4.6** Allacciamento elettrico pag.14
- 4.7** Allacciamento pneumatico pag. 18

GB

Installation

- 4.1** Transport page 4
- 4.2** Foundations page 4
- 4.3** Lifting equipment page 6
- 4.4** Positioning the machine page 8
- 4.5** fixing the machine to the foundation page 10
- 4.6** Electrical connections page 14
- 4.7** Pneumatic connections page 18

E

Instalación

- 4.1** Transporte pág.4
- 4.2** Cimientos pág.4
- 4.3** Equipo para la elevación pág.6
- 4.4** Posicionamiento máquina pág.8
- 4.5** fijación máquina a la cimentación pág.10
- 4.6** Conexión eléctrica pág.14
- 4.7** Conexión neumática pág.18

F

- p. 5
- p. 5
- p. 7
- p. 9
- p. 10
- p. 15
- p. 19



profteQ

I

4.1 TRASPORTO

La saldatrice **SA 330**, è spedita al cliente totalmente montata e predisposta per essere sollevata dal mezzo di trasporto, usando: carroponte, autogrù o carrello elevatore. Il trasporto avviene generalmente con autocarro.

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

4.2 FONDAZIONI



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

La **PROFTEQ 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 massello in cui si devono fissare i tasselli di bloccaggio.

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

GB

4.1 TRANSPORT

The **SA 330**, 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).

E

4.1 TRANSPORTE

La soldadora **SA 330**, se envía al cliente totalmente montada y predisposta 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 **SA 330** 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.

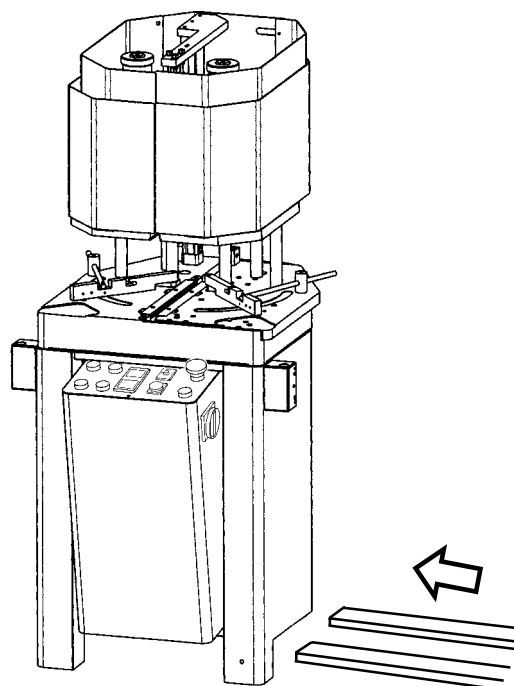


Fig. 01

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.

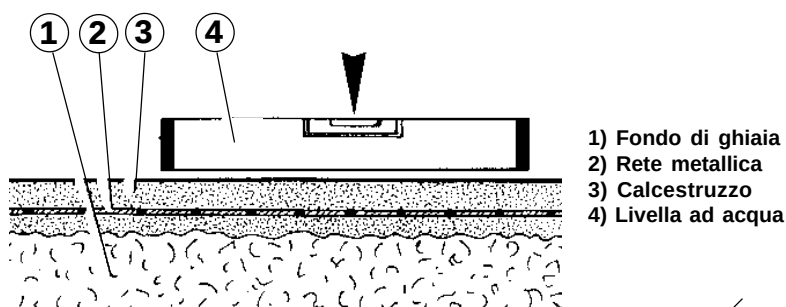


Fig. 02

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).

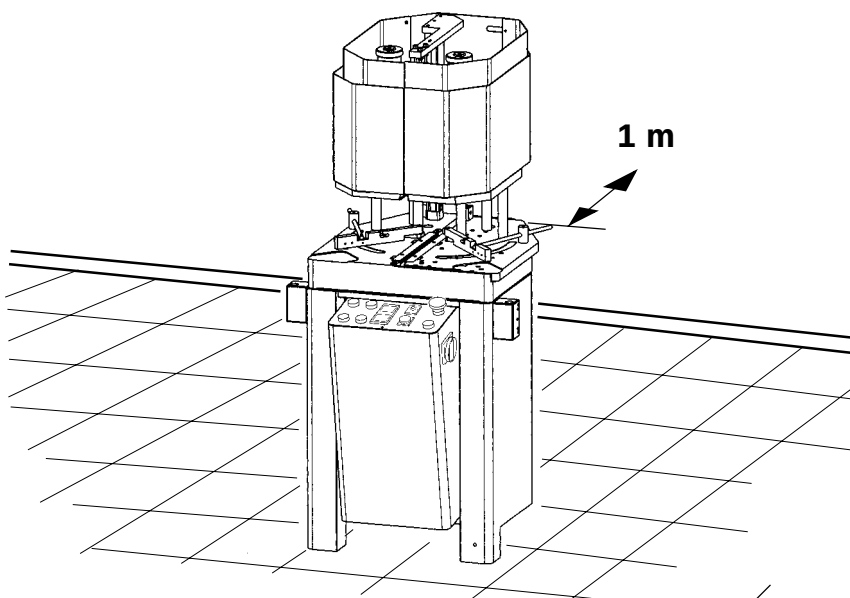


Fig. 03

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.*

E

4.3 EQUIPO PARA LA ELEVACIÓN



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

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

SOLLEVAMENTO E TRASPORTO CON CARRELLO ELEVATORE

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

LIFTING & TRANSPORTING WITH LIFT TRUCK

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

ELEVACIÓN Y TRANSPORTE CON CARRETILLA ELEVADORA

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

profteQ

I

4.4 POSIZIONAMENTO MACCHINA

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

CONTROLLO ALL'ARRIVO

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

Controllare:

- La targhetta del numero di matricola, che deve corrispondere alla sigla della macchina da voi richiesta (**Cap.2 - 2.2 NUMERO DI MATRICOLA**) (fig. 4)

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

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

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

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

GB

4.4 POSITIONING THE MACHINE

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

CHECKING ON ARRIVAL

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

Check:

- That the code of the model, stamped on the name plate for the serial number, corresponds to that of the machine that you requested (**Chapter 2, Part 2.2: "SERIAL NUMBER"**) (Fig. 4);

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

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

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

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

E

4.4 POSICIONAMIENTO MÁQUINA

Apoyar lentamente la máquina 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 plaquette portant le numéro de matricule, correspond au sigle de la machine que vous avez demandée (**Chap.2 - 2.2 NUMERO DE MATRICULE**) (fig.4)

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

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

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

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

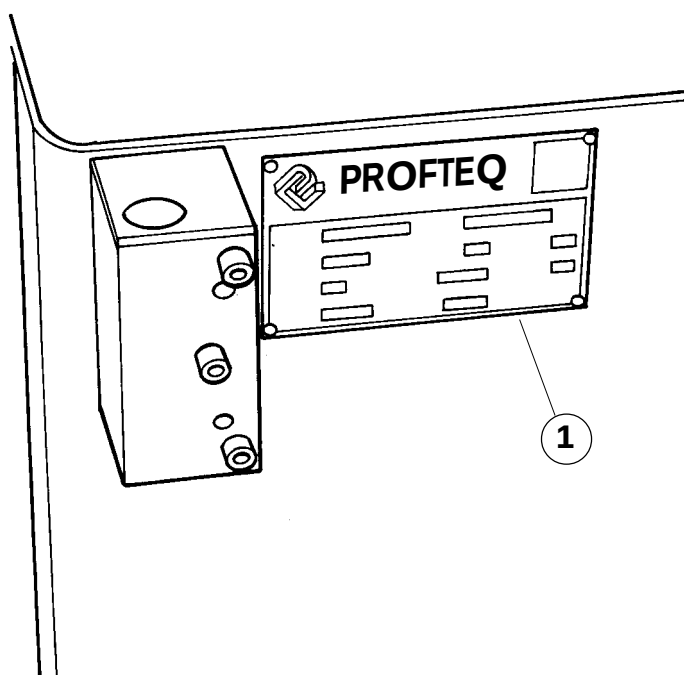
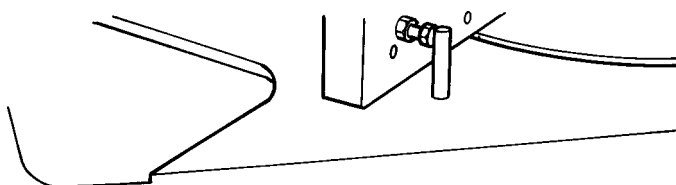


Fig. 04

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 S.r.l.** immediately.

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

E

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

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



IMPORTANTE: *Nel posizionare la macchina, si preveda lo spazio minimo attorno alla macchina, per consentire tutte le operazioni di lavoro del banco saldante 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 FISSAGGIO MACCHINA ALLA FONDAZIONE

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

La macchina è dotata di 4 punti di appoggio (fig.4) al suolo e questi sono così suddivisi:

1) Appoggio anteriore sinistro. Si deve applicare la squadretta di fissaggio a terra utilizzando l'apposita vite e dado di fissaggio (fig.5 part.A).

4.5 FIXING THE MACHINE TO THE FOUNDATION

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

The machine features 4 support points (fig. 4) on the ground and these are split up as follows:

1) Front left support. The retention square must be fitted on the ground using the special screw and retention nut (fig. 5 part. A).

4.5 FIJACIÓN MÁQUINA A LA CIMENTACIÓN

Cuando se ha establecido el punto exacto para la instalación, proceder a la nivelación y a la fijación al suelo del siguiente modo.

La máquina está dotada de 4 puntos de apoyo (fig.4) al suelo y éstos están subdivididos de la siguiente manera:

1) Apoyo anterior izquierdo. Se tiene que aplicar el angular de fijación al suelo utilizando el tornillo dispuesto al efecto y la tuerca de fijación (fig.5 part.A).



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.

4.5 FIXATION DE LA MACHINE AUX FONDATIONS

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

La machine est dotée de 4 points d'appui (fig. 4) au sol, lesquels sont subdivisés comme suit :

1) Appui avant gauche.
Appliquer l'équerre de fixation à terre en utilisant la vis spéciale et l'écrou de fixation (fig. 5 élément A).

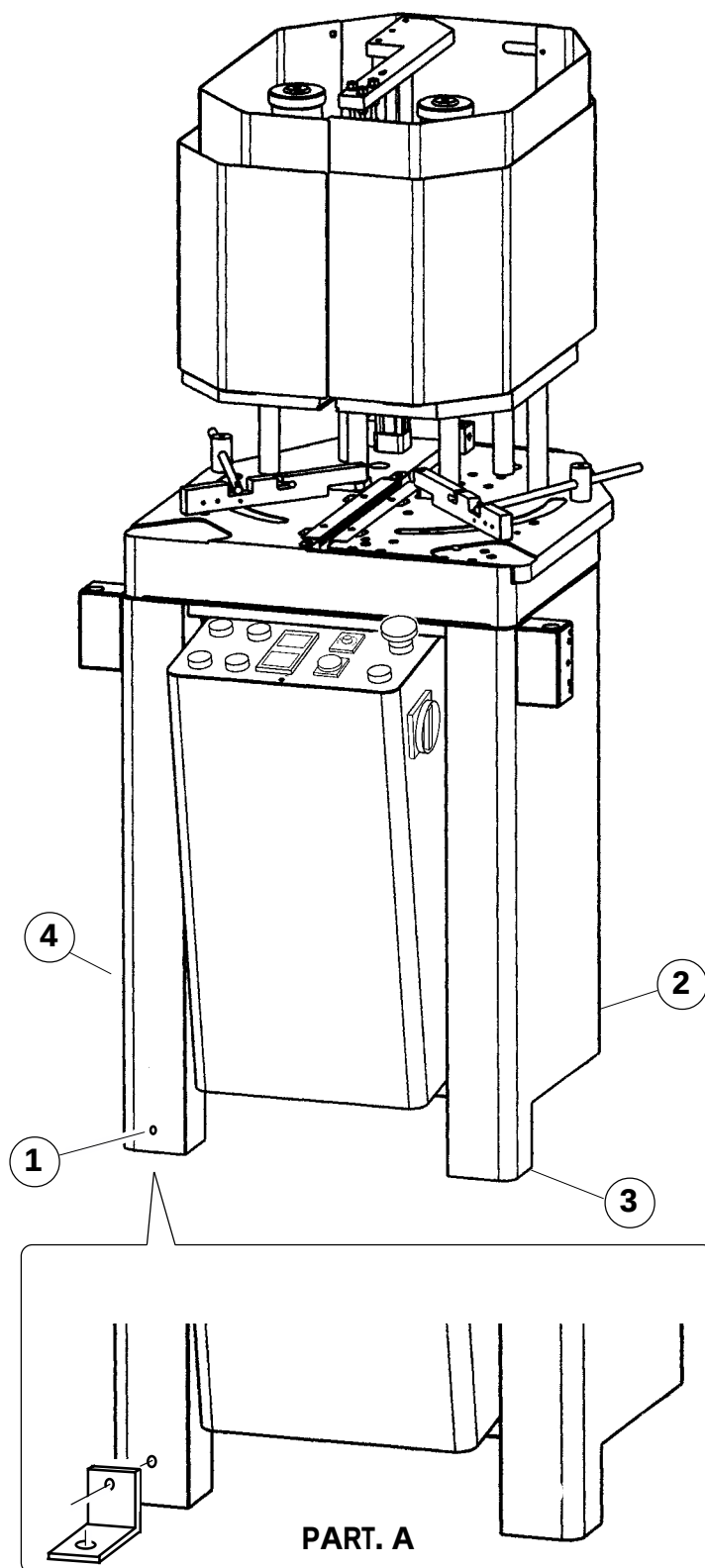


Fig. 05

I

2) Appoggio posteriore destro. Si deve applicare la squadretta di fissaggio a terra utilizzando l'apposita vite e dado di fissaggio (fig.5 part.A).

3) Appoggio anteriore destro. Appoggia al terreno senza dover essere fissata tramite le squadrette.

4) Appoggio posteriore sinistro. È dotato di un piedino regolabile, che permette di livellare la macchina.

- Segnare con un pennarello o un punteruolo i punti esatti di contatto delle squadrette con il pavimento. (fig. 6)

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

Forare con una punta da Ø12, il pavimento per una profondità di min. 90 mm. (part.1 fig. 7)

- Pulire i fori eseguiti utilizzando un soffio di aria compressa. (part.2 fig.7)

- Inserire i tasselli di fissaggio al suolo. (part.1 fig.8)
Aiutarsi con un martello se l'inserimento risulta difficoltoso (part.2 fig.8)

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

GB

2) Right rear support. The retention square must be fitted on the ground using the special screw and retention nut (fig. 5 part. A).

3) Right front support. Rest on ground without fastening with squares.

4) Left rear support. Features an adjustable foot for levelling the machine.

- Mark, with a felt-tip pen or punch, the exact positions of contact of the feet with the floor (Fig. 6).

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

- Drill into the floor, with a 12 mm diameter bit, to a min. depth of 90 mm (Part 1, Fig. 7)

- Clean out the holes drilled with a jet of compressed air (Part 2, Fig. 7).

- Insert fixing expanding plugs into the ground (Part 1, Fig. 8). Make use of a hammer, if they prove difficult to insert (Part 2, Fig. 8).

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

E

2) Apoyo posterior derecho. Se tiene que aplicar el angular de fijación al suelo utilizando el tornillo dispuesto al efecto y la tuerca de fijación (fig.5 part.A).

3) Apoyo anterior derecho. Se apoya al terreno sin tener que ser fijada a través de los angulares.

4) Apoyo posterior izquierdo. Está dotado de un pie regulable, que permite nivelar la máquina.

- Señalar con un rotulador o un punzón los puntos exactos de contacto de los angulares con el pavimento. (fig. 6)

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

Perforar con una broca de Ø12, el pavimento por una profundidad de min. 90 mm. (part.1 fig. 7)

- Limpiar los taladros realizados utilizando un soplo de aire comprimido. (part.2 fig.7)

- Introducir las espigas de fijación al suelo. (part.1 fig.8)
Ayudarse con un martillo si la introducción resulta dificultosa (part.2 fig.8)

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



F

2) Appui arrière droit.

Appliquer l'équerre de fixation à terre en utilisant la vis spéciale et l'écrou de fixation (fig. 5 élément A).

3) Appui avant droit. Repose sur le sol sans devoir être fixé avec les équerres.

4) Appui arrière gauche. Doté d'un pied réglable qui permet de niveler la machine.

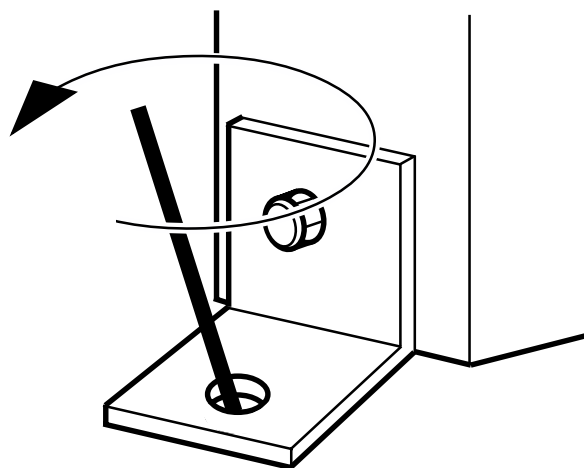


Fig. 06

- Marquer à l'aide d'un feutre ou d'un pointeau les points exacts de contact des patins avec le sol (fig.6).

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

Percer le sol sur une profondeur de 90 mm. au moins (détail 1 fig.7) à l'aide d'une pointe de 12 de $\varnothing$;

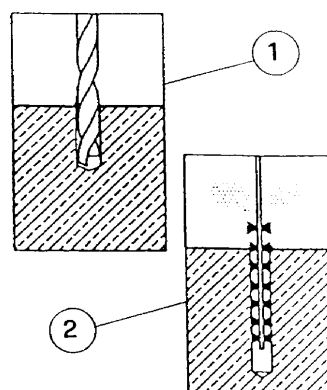


Fig. 07

- Nettoyer les trous exécutés par soufflage d'air comprimé (détail 2 fig.7).

- Introduire les chevilles de blocage dans le sol (détail 1 fig.8). S'aider d'un marteau si l'introduction s'avère difficile (détail 2 fig.8).

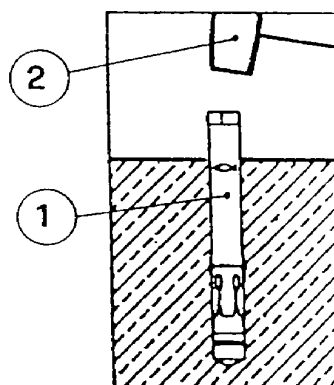


Fig. 08

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

I

- Riposizionare la macchina, e controllare mediante una livella ad acqua posta sopra il piano di saldatura la corretta orizzontalità della macchina. (fig. 9)

Regolare il piedino posteriore in modo da ottenere la posizione ideale della macchina.

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

4.6 ALLACCIAMENTO ELETTRICO



I collegamenti elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato.

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

TENSIONE = 220 V monofase
FREQUENZA = 50 Hz

La tolleranza della tensione di alimentazione è del 5%. La frequenza deve essere costante. La linea di messa a terra, deve avere il cavo collegato all'apposita barra contraddistinta con il simbolo convenzionale di terra, internamente ai quadri elettrici ed ai quadri di derivazione.

GB

- Replace the machine, and with a water level placed on the frame support surface, check the machine is exactly horizontal. (Fig. 9).

Adjust the rear foot so as to achieve the ideal machine position.

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

4.6 ELECTRICAL CONNECTIONS



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

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

VOLTAGE = 220 V single phase
FREQUENCY = 50 Hz.

The tolerance of the supply voltage is 5%. The frequency must be constant. The earth line must have the cable connected to the relevant equipotential bar, marked with the standard earth symbol, located inside the electrical panels and power cabinets.

E

- Volver a colocar la máquina, y controlar la correcta horizontalidad de la máquina mediante un nivel de agua situado sobre el plano de soldadura. (fig. 9)

Regular el pie posterior a fin de obtener la posición ideal de la máquina.

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

4.6 CONEXIÓN ELÉCTRICA



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

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

TENSIÓN = 220 V monofásica
FRECUENCIA = 50 Hz

La tolerancia de la tensión de alimentación es del 5%. La frecuencia tiene que ser constante. La línea de puesta a tierra, tiene que tener el cable conectado a la barra dispuesta al efecto marcada con el símbolo convencional de tierra, al interior de los cuadros eléctricos y de los cuadros de derivación.



F

- Repositionner la machine et s'assurer au moyen d'un niveau à bulle placé sur le plan de soudage qu'elle est parfaitement horizontale (fig. 9).

Régler le pied arrière de manière à obtenir la position idéale de la machine.

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

4.6 BRANCHEMENT ELECTRIQUE



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

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

TENSION = 220V monophasée
FREQUENCE = 50 Hz

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

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

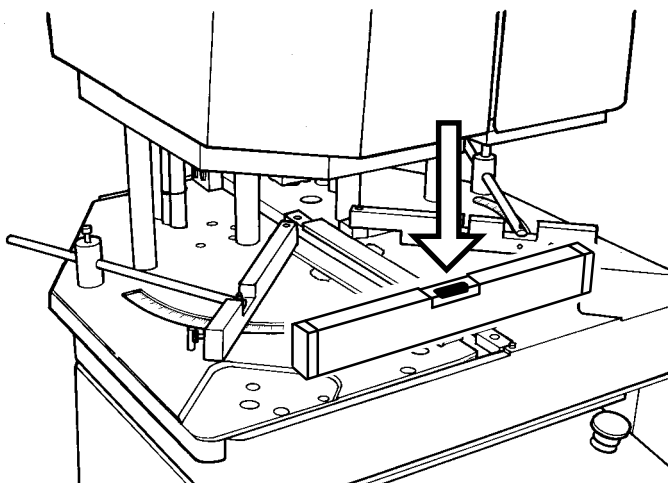


Fig. 09

I

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

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

Portare i cavi di alimentazione della linea elettrica principale all'interno del pannello elettrico. (part.1 fig. 10)

Per il collegamento seguire le indicazioni dello schema elettrico allegato.

Consigliamo di alimentare la macchina con il sistema della calata dall'alto del cavo, entro un tubo in ferro zincato, completamente stagno e dotato di curve ispezionabili. (fig. 11)

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

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.

Bring the supply cables of the main electrical line into the electrical power panel. (Part 1, Fig. 10)

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

We advise supplying the machine by the system of lowering the cable from above, in a galvanised iron pipe, completely sealed and provided with bends that can be inspected (Fig. 11).

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

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

E

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.

Llevar los cables de alimentación de la línea eléctrica principal al interior del panel eléctrico. (part.1 fig. 10)

Para la conexión seguir las indicaciones del esquema eléctrico adjuntado.

Aconsejamos alimentar la máquina con el sistema del descenso desde arriba del cable, dentro un tubo en hierro cincado, completamente hermético y dotado de curvas que se puedan inspeccionar. (fig. 11)

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.



F

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

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

Amener les câbles d'alimentation de la ligne électrique principale à l'intérieur du tableau électrique (détail 1, fig. 10).

Pour le branchement, suivre les indications du schéma électrique joint.

Nous vous conseillons d'alimenter la machine suivant le système de la descente du câble par le haut, dans un tube en fer zingué, complètement étanche et ayant des coudes visitables (fig.11).

Toutes les commandes à bouton-poussoir et les minuteries 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.

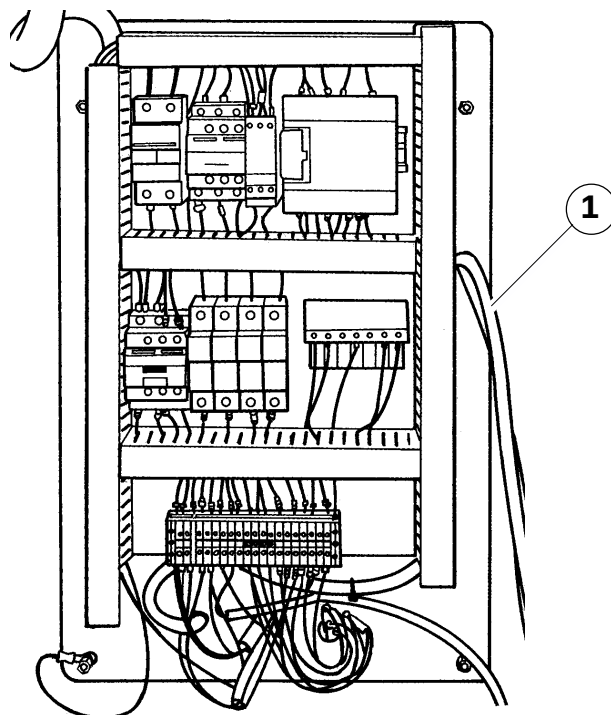


Fig. 10

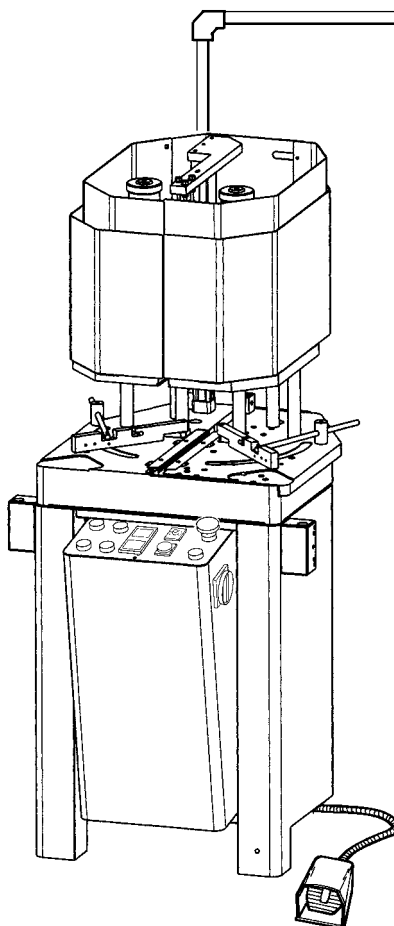


Fig. 11

I

4.7 ALLACCIAMENTO PNEUMATICO

Collegare la manichetta dell'aria compressa di rete all'attacco posto all'interno della macchina in entrata del filtro/regolatore di pressione.

Regolare la pressione del riduttore sul valore di 6-8 Bar, ruotando la manopola (part.1 fig.12) in senso destrogiro.

Controllare la lancetta del manometro fino al raggiungimento della pressione desiderata. (part. 2 fig.12)

GB

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.

Adjust the pressure of the pressure reducer to a value of 6-8 bars, by turning the knob to the right (Part 1, Fig. 12).

Adjust the hands of the manometer so as to reach the pressure required (Part 2, Fig. 12).

E

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.

Regular la presión del reductor sobre el valor de 6-8 Bar, girando el pomo (part.1 fig.12) en el sentido de las agujas del reloj.

Controlar la aguja del manómetro hasta el alcance de la presión deseada. (part. 2 fig.12)

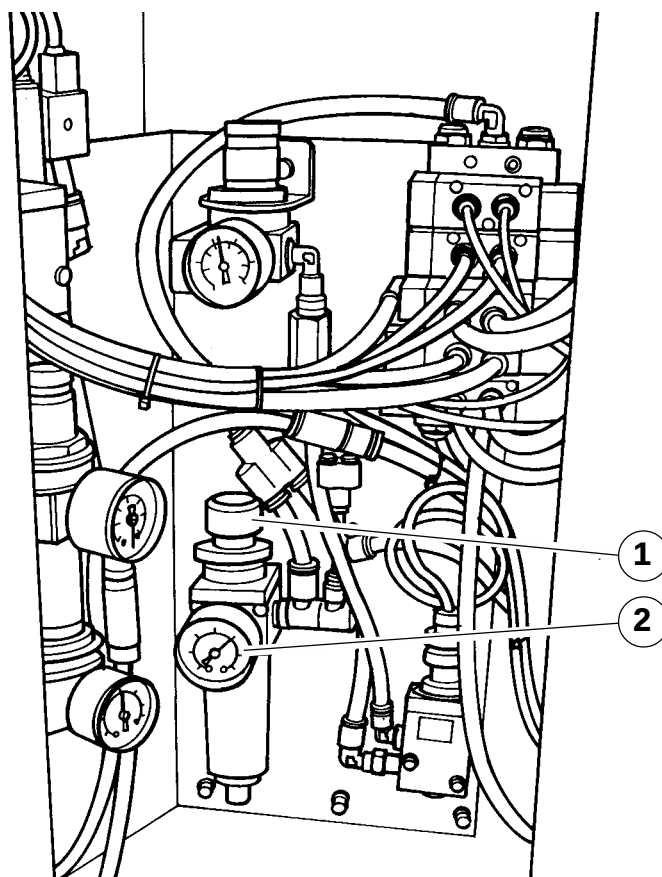
**F**

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.

Régler la pression du réducteur sur une valeur de 6-8 bars, en tournant le bouton (détail 1 fig.12) vers la droite.

Contrôler l'aiguille du manomètre jusqu'à ce qu'elle atteigne la pression désirée (détail 2 fig.12).

**Fig. 12**



notes



chap. 05

SA 330

Pannelli comandi

Control panels

Paneles mandos

Tableau de commande

I

Pannelli comandi

5.1 pannello comandi

pag.4

5.2 pannello elettrico

pag.6

GB

Control panels

5.1 machine controls

page 4

5.2 electrical cabinet

page 6

E

Paneles mandos

5.1 panel mandos

pág.4

5.2 panel eléctrico

pág.6



SA 330

F

Tableau de commande

5.1 commandes de la
machine
p. 5

5.2 tableau électrique
p. 7

notes

profteQ

I

5.1 PANNELLO COMANDI



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

DESCRIZIONE COMANDI (fig. 1)

- 1) Interruttore generale.
- 2) Pulsante a fungo colore rosso, premere e tirare di **EMERGENZA**.
- 3) Pulsante nero salita piastra riscaldante per pulizia teflon.
- 4) Pulsanti luminosi di colore verde di "START" e "AVVIO CICLO AUTOMATICO".
- 5) Pulsante **MARCIA** reset ausiliari.
- 6) Spia tensione linea.
- 7) Termoregolatore regolazione temperatura **RESISTENZA PIASTRA**.
- 8) Temporizzatore regolazione **TEMPO DI FUSIONE**.
- 9) Termoregolatore regolazione temperatura **RESISTENZA LIMITATORI**.

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) Red **EMERGENCY** push button, press and pull.
- 3) Black button: heating plate up for cleaning the Teflon surface.
- 4) Green illuminating buttons for "START" and "START AUTOMATIC CYCLE".
- 5) Auxiliaries reset **START** button.
- 6) Line power on indicator
- 7) Thermoregulator for adjusting **PLATE HEATER** temperature.
- 8) Timer regulating **MELTING TIME**.
- 9) Thermoregulator for adjusting **LIMITING DEVICES HEATER** temperature.

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) Pulsador de cabeza fungiforme color rojo, presionar y tirar de **EMERGENCIA**.
- 3) Pulsador negro subida placa calentadora para limpieza teflón.
- 4) Pulsadores luminosos de color verde de «START» e «INICIO CICLO AUTOMATICO».
- 5) Pulsador **MARCHA** puesta a cero auxiliares.
- 6) Testigo tensión línea.
- 7) Termorregulador regulación temperatura **RESISTENCIA PLACA**.
- 8) Temporizador regulación **TIEMPO DE FUSIÓN**.
- 9) Termorregulador de regulación temperatura **RESISTENCIA LIMITADORES**.



F

5.1 COMMANDES DE LA MACHINE

Avant de faire démarrer la machine, il faut absolument bien connaître ses commandes. Il est utile de lire attentivement à ce sujet les descriptions indiquées ci-dessous.

DESCRIPTION DES COMMANDES (fig.1)

- 1) Interrupteur général.
- 2) Bouton de couleur rouge (appuyer et tirer) d'**URGENCE**
- 3) Poussoir noir montée plaque chauffante pour nettoyage téflon.
- 4) Poussoirs lumineux verts de "**DEMARRAGE**" et "**DEMARRAGE CYCLE AUTOMATIQUE**".
- 5) Poussoir **MARCHE** reset auxiliaires.
- 6) Voyant tension ligne.
- 7) Thermostat réglage température **RESISTANCE PLAQUE**.
- 8) Minuterie réglage **TEMPS DE FUSION**.
- 9) Thermostat réglage température **RESISTANCE LIMITATEURS**.

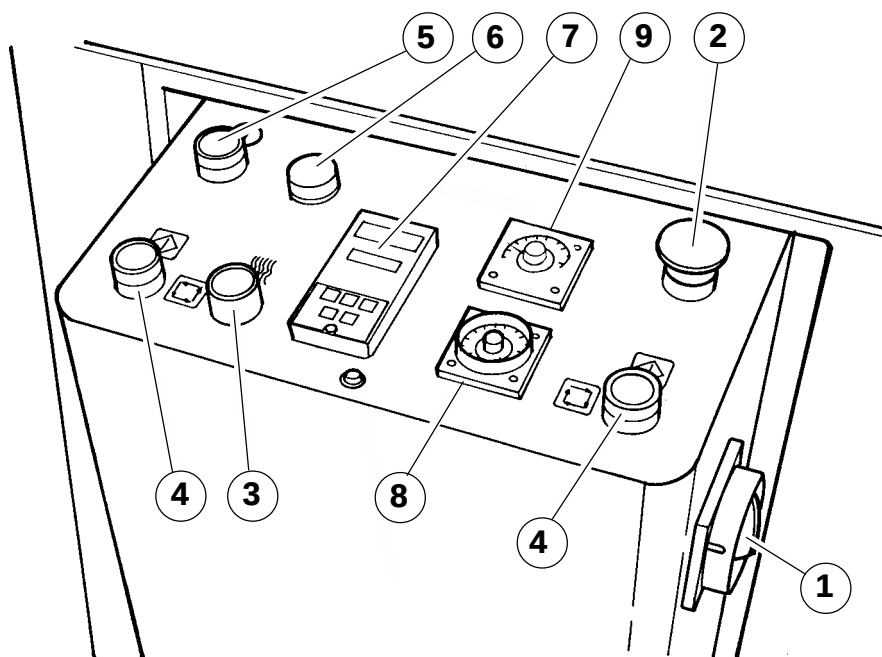
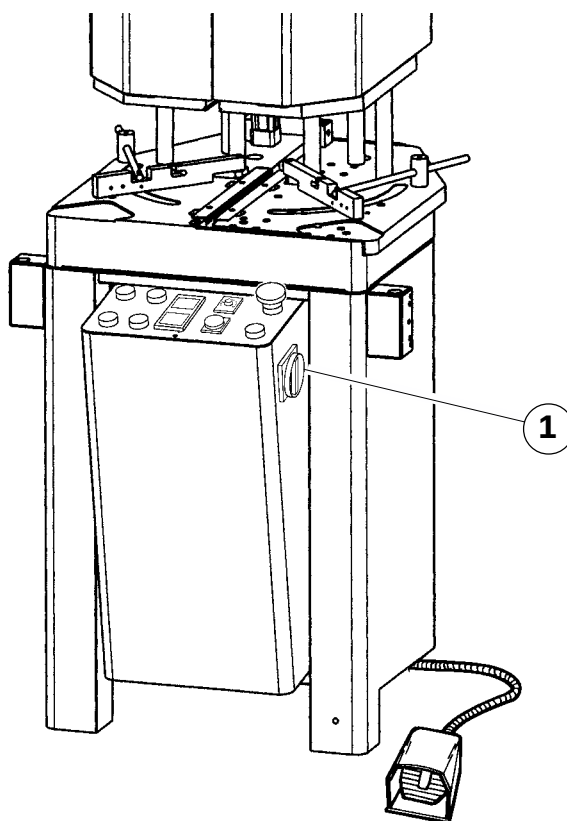


Fig. 01

I

BLOCCAGGIO PROFILI (fig. 2)

1) Pulsante a pedale di comando discesa pressori.

Se premuto una volta esegue la discesa del pressore sinistro.

Se premuto una seconda volta esegue la discesa del pressore destro.

Se premuto una terza volta avvia la fase di massima pressione dei pressori profili, per garantire una saldatura perfetta dei profili.

5.2 PANNELLO ELETTRICO (fig.3)

1) Modulo di sicurezza.

2) PLC controllo.

3) Portafusibili

4) Portafusibili

5) Portafusibili

6) Portafusibili

7) Teleruttore piastra riscaldante.

8) Trasformatore

9) Morsettiere

10) Portafusibili

11) Teleruttore limitatori

GB

SYSTEM FOR HOLDING FRAMES (Fig. 2)

1) Pedal button to start pressers descent

If pressed once, the left-hand presser descends.

If pressed again, the right-hand presser descends.

If pressed a third time, this starts max profile section clamp pressure, which ensures the profile sections are firmly held.

5.2 ELECTRICAL CABINET (Fig. 3)

1) Safety module.

2) Control PLC.

3) Fuse carrier

4) Fuse carrier

5) Fuse carrier

6) Fuse carrier

7) Heating plate contactor

8) Transformer

9) Terminal boards

10) Fuse carrier

11) Limiting devices contactor

E

BLOQUEO PERFILES (fig. 2)

1) Pulsador de pedal de mando bajada dispositivos de presión.

Si se presiona una vez realiza la bajada del dispositivo de presión izquierdo.

Si se presiona una segunda vez realiza la bajada del dispositivo de presión derecho.

Si se presiona una tercera vez inicia la fase de máxima presión de los dispositivos de presión perfiles, para garantizar una soldadura perfecta de los perfiles.

5.2 PANEL ELÉCTRICO (fig.3)

1) Modulo de seguridad

2) PLC control

3) Portafusibles

4) Portafusibles

5) Portafusibles

6) Portafusibles

7) Telerruptor placa calentadora

8) Transformador

9) Cajas de bornes

10) Portafusibles

11) Telerruptor limitadores



F

BLOCAGE PROFILS (fig.2)

1) Poussoir à pédale de commande descente presseurs

Quand on presse une seule fois le poussoir, le presseur gauche descend.

Quand on presse deux fois le poussoir, le presseur droit descend.

S'il est appuyé une troisième fois, il lance la phase de pression maximale des presseurs des profils, pour garantir un soudage parfait des profils.

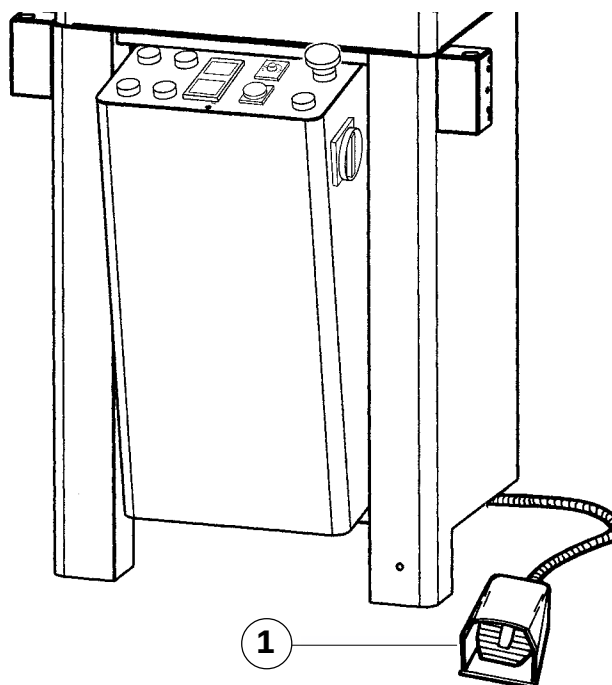


Fig. 02

5.2 TABLEAU ELECTRIQUE (fig.3)

1) Module de sécurité.

2) PLC contrôle.

3) Bloc à fusibles

4) Bloc à fusibles

5) Bloc à fusibles

6) Bloc à fusibles

7) Télérupteur plaque chauffante.

8) Transformateur

9) Borniers

10) Bloc à fusibles

11) Télérupteur limiteurs

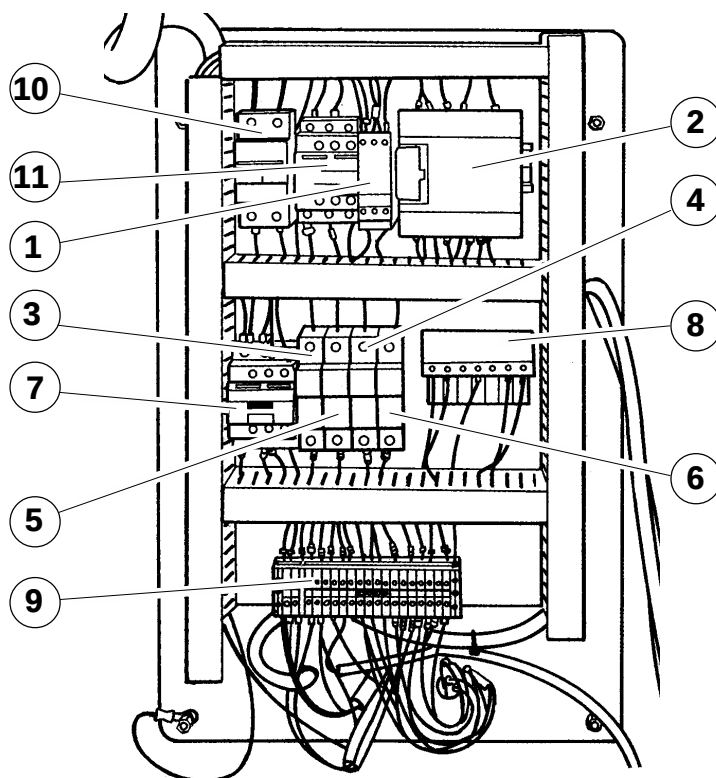


Fig. 03



notes



chap. 06

SA 330

Regolazioni preliminari

Preliminary adjustments

Regulaciones preliminares

Reglages preliminaires

I

Regolazioni preliminari

6.1 regolazioni pneu-
matiche

pag.4

6.2 regolazione tempe-
rature

pag.8

6.3 regolazione tempo
di fusione e saldatu-
ra

pag.10

6.4 regolazione
limitatori

pag.10

6.5 regolazione fermi
meccanici

pag.14

6.6 regolazione
angoli variabili

pag.16

GB

Preliminary adjustments

6.1 pneumatic
adjustments

page 4

6.2 adjusting the tempe-
rature

page 8

6.3 adjusting melting
& welding time

page 10

6.4 adjusting limiting
devices

page 10

6.5 adjusting
mechanical stops

page 14

6.6 adjusting variable
angles

page 16

E

Regulaciones preliminares

6.1 regulaciones
neumáticas

pág.4

6.2 regulación
temperaturas

pág.8

6.3 regulación tiempo de
fusión y soldadura

pág.10

6.4 regulación
limitadores

pág.10

6.5 regulación sujetadores
mecánicos

pág.14

6.6 regulación ángulos
variables

pág.16



F

Reglages
preliminaires

- 6.1 reglages pneumatiques
p. 5
- 6.2 reglage temperatures
p. 9
- 6.3 reglage temps de fusion et de soudage
p. 11
- 6.4 reglage limiteurs
p. 11
- 6.5 reglage arrêts mecaniques
p. 15
- 6.6 reglage angles variables
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 all'interno del 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.

La pressione così regolata a 8 Bar, serve per alimentare le elettrovalvole (fig.1 part.2) e (fig.1 part.3), che servono rispettivamente all'azionamento dei cilindri, del posizionario (ø 25 C.100 mm) e della resistenza. (ø 32 C.250 mm).

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.

The pressure thus adjusted to 8 bars, is used to supply solenoid valve (Fig. 1 Part 2) and (Fig. 1 Part 3), that are used respectively for the activation of the cylinders of the positioner (25 diameter, 100 mm) and the resistance (32 diameter, 250 mm).

E

6.1 REGULACIONES NEUMÁTICAS



A T E N C I Ó N : 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.

La presión regulada sobre los 8 Bar, sirve para alimentar las electroválvulas (fig.1 detalle 2) y (fig.1 detalle 3), que sirven respectivamente al accionamiento de los cilindros, del posicionador (ø 25 C.100 mm) y de la resistencia. (ø 32 C.250 mm).



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 détail 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.

La pression ainsi réglée à 8 bars sert à alimenter les électrovalves (fig.1 détail 2) et (fig.1 détail 3) qui servent respectivement à entraîner les cylindres du positionneur ($\varnothing 25 \times 100 \text{ mm}$) et de la résistance ($\varnothing 32 \times 250 \text{ mm}$).

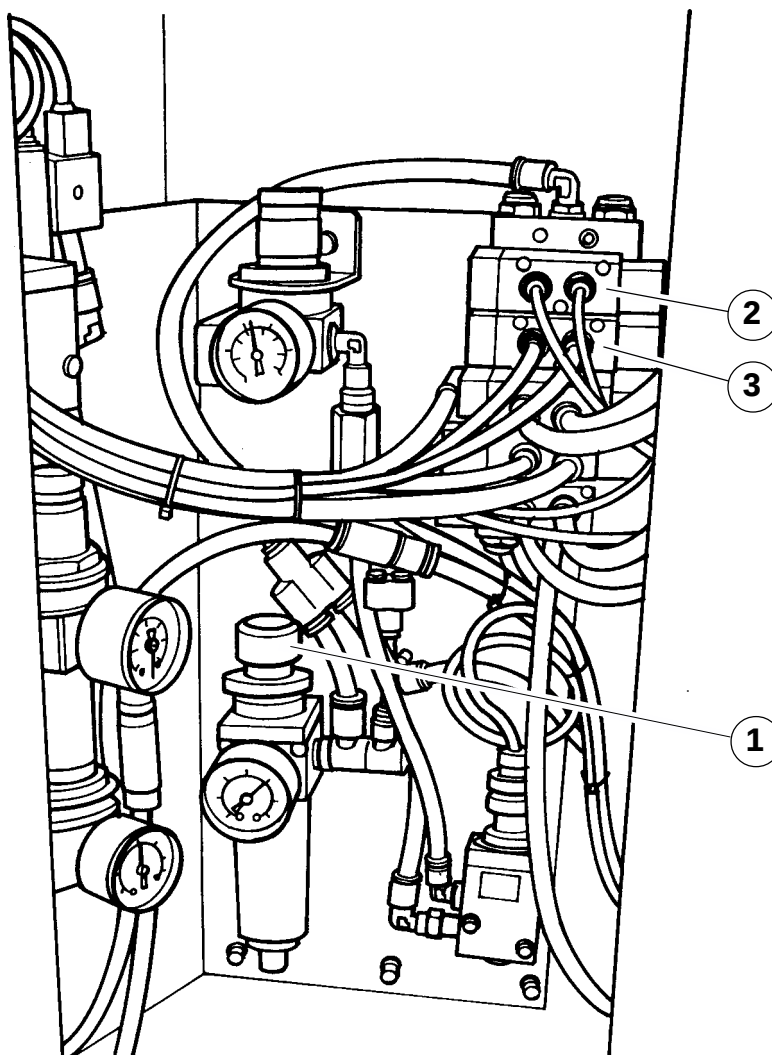


Fig. 01

I

Le elettrovalvole (fig.2 part. 1-2-3), sono alimentate separatamente.

Il manometro (fig.2 part.4), serve a regolare la pressione di bloccaggio dei pressori. Il valore da impostare è di 1 bar.

L'elettrovalvola n.1 serve ad azionare il cilindro della tavola mobile (Ø 63 C 25 mm).

L'elettrovalvole n.2 e n.3 azionano rispettivamente i cilindri del pressore sinistro e pressore destro.

Nella fase di caricamento manuale dei profili da saldare la pressione di esercizio dei cilindri dei pressori scende automaticamente a 1 bar, per evitare pericoli di schiacciamento delle mani dell'operatore.

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

GB

The solenoid valves, (Fig. 2, Parts 1, 2 and 3) are supplied separately.

The manometer (Fig. 2 Part 4) is used to adjust the presser-clamping pressure. The value to be set is 1 bars.

Solenoid valve No. 1 is used to activate the cylinder on the moveable table (63 dia., 25 mm).

Solenoid valves No. 2 and 3 activate respectively the cylinders for left and right pressers.

In the phase of manually loading the frames, the working pressure of the presser cylinders automatically drops to 1 bars, to avoid danger of crushing the operator's hands.

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

E

Las electroválvulas (fig.2 detalle 1-2-3), están alimentadas separadamente.

El manómetro (fig.2 detalle 4), sirve para regular la presión de bloqueo de los dispositivos de presión. El valor que se tiene que programar es 1 bar.

La electroválvula n.1 sirve para accionar el cilindro de la tabla móvil (Ø63 C 25 mm).

Las electroválvulas n.2 y n.3 accionan respectivamente los cilindros del dispositivo de presión izquierdo y dispositivo de presión derecho.

En la fase de carga manual de los perfiles por soldar la presión de funcionamiento de los cilindros de los dispositivos de presión baja automáticamente a 1 bar, para evitar peligros de aplastamiento de las manos del operador.

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



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.



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.



N.B. Para actuar manualmente en las electroválvulas, asegurarse de que no haya tensión en la máquina y de que no hayan personas en el radio de acción de los movimientos interesados.



F

Les électrovalves (fig.2, détails 1-2-3) sont alimentées séparément.

Le manomètre (fig.2, détails 4) règle la pression de blocage des presseurs. La valeur à établir est de 1 bars.

L'électrovalve n°1 sert à entraîner le cylindre du plateau mobile ($\varnothing$ 63 x 25 mm).

Les électrovalves 2 et 3 entraînent respectivement les cylindres des presseurs gauche et droit.

Pendant la phase de chargement manuel des profils à souder, la pression de service des cylindres des presseurs descend automatiquement à 1 bars, afin d'éviter le danger d'écrasement des mains de l'opérateur.

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

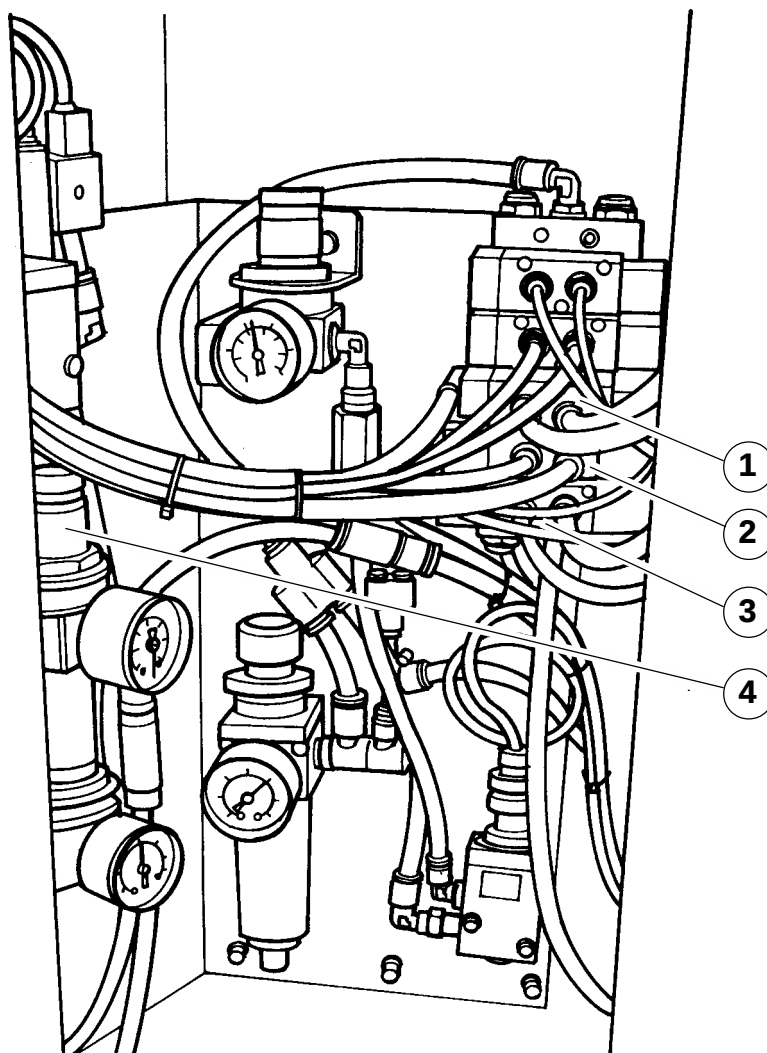


Fig. 02

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.

I

6.2 REGOLAZIONE TEMPERATURE



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

La temperatura della piastra riscaldante deve essere regolata tramite il termoregolatore posto sul pannello comandi (fig.3 part.1).

La temperatura normale di esercizio da impostare è di circa 240 - 260 °C.

Tale temperatura può tuttavia variare a seconda del tipo di profilati, dalla loro qualità, dal loro spessore e dai dati forniti dalla casa costruttrice.

La temperatura dei limitatori deve essere regolata tramite il termoregolatore posto sul pannello comandi (fig. 3 part.3).

La temperatura normale di esercizio da impostare è di circa 40 °C.

GB

6.2 ADJUSTING TEMPERATURE



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 temperature of the heating plate must be controlled by the thermoregulator located on the control panel (Fig. 3 Part 1).

The normal working temperature to be set is about 240 - 260 °C.

This temperature can, however, vary depending on the type of frames to be worked, on their quality, on their thickness and on the data supplied by the manufacturers.

The temperature of the limiting devices must be controlled by the thermoregulator located on the control panel (Fig.3 Part. 3).

The normal working temperature to be set is about 40°C.

E

6.2 REGULACIÓN TEMPERATURAS



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

La temperatura de la placa calentadora se tiene que regular a través del termorregulador situado en el panel mandos (fig.3 detalle1).

La temperatura normal de funcionamiento por configurar es de aproximadamente 240 - 260 °C.

Sin embargo, dicha temperatura puede variar según el tipo de perfilados, de su calidad, de su grosor y de los datos facilitados por la casa constructora.

La temperatura de los limitadores ha de regularse mediante el termoregulador colocado en el panel de mandos (fig. 3, detalle 3).

La temperatura normal de ejercicio que ha de programarse es de aproximadamente 40 °C.



F

6.2 REGLAGE DES TEMPERATURES



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

La température de la plaque chauffante doit être réglée au moyen du thermostat placé sur le tableau de commande (fig.3 détail 1).

La température de service normale doit être programmée entre 240 et 260 °C.

Toutefois cette température peut changer selon le type de profils, leur qualité, leur épaisseur et les données fournies par la maison constructrice.

La température des limiteurs doit être réglée au moyen du thermo-régulateur placé sur le tableau de commande (fig.3 détail 3).

La température de service normale doit être programmée à environ 40 °C.

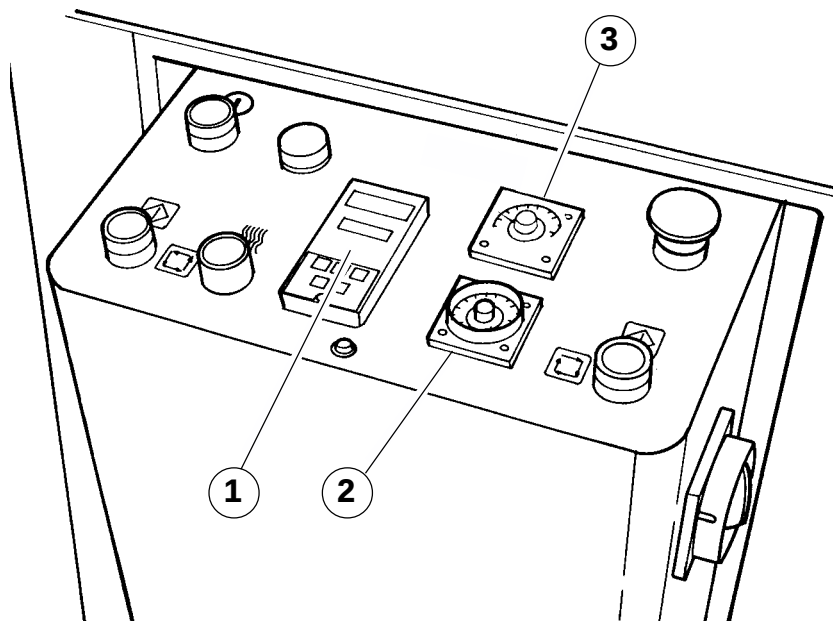


Fig. 03

I

6.3 REGOLAZIONE TEMPO DI FUSIONE E SALDATURA



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

La regolazione del tempo di fusione deve essere regolata tramite il temporizzatore elettronico posto sul pannello comandi (fig 3 part.2).

Normalmente il valore da impostare è di circa 20 - 30 secondi. (a seconda del materiale da fondere).

6.4 REGOLAZIONE LIMITATORI



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

I limitatori sono dei pezzi meccanici che servono a regolare la larghezza del cordolo di saldatura che si vuole ottenere durante la fase di saldatura.

La macchina viene collaudata e consegnata al cliente con una regolazione reciproca dei limitatori, pari a 0,6 mm, misurati a fine ciclo. (vedi fig. 4)

GB

6.3 ADJUSTING MELTING & WELDING TIME



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 adjustment of melting time must be done through the electronic timer located on the control panel (Fig. 3 Part 2).

Normally the time to be set is about 20 - 30 seconds (depending on the material to be melted).

6.4 ADJUSTING LIMITING DEVICES



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 limiting devices are mechanical pieces that are used to regulate the width of the weld bead that you wish to obtain during the welding phase.

The machine is tested and delivered to the client with a reciprocal setting of the limiting devices of 0.6 mm, measured at the end of the cycle (see Fig. 4).

E

6.3 REGULACIÓN TIEMPO DE FUSIÓN Y SOLDADURA



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

La regulación del tiempo de fusión se tiene que regular a través del temporizador electrónico situado en el panel de mandos (fig 3 detalle 2).

Normalmente el valor por configurar es de aproximadamente 20 - 30 segundos. (según el material por fundir).

6.4 REGULACIÓN LIMITADORES



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

Los limitadores son piezas mecánicas que sirven para regular la anchura del cordón de soldadura que se quiere obtener durante la fase de soldadura.

La máquina se prueba y entrega al cliente con una regulación recíproca de los limitadores, igual a 0,6 mm, medidos al final del ciclo (véase la fig. 4).



F

6.3 REGLAGE DES TEMPS DE FUSION ET DE SOUDAGE

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

Il faut régler le temps de fusion à l'aide de la minuterie électronique placée sur le tableau de commande (fig.3 détail 2).

Normalement, il faut programmer une valeur comprise entre 20 et 30 secondes (selon le matériau à fondre).

6.4 REGLAGE DES LIMITATEURS

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

Les limiteurs sont des pièces mécaniques qui servent à régler la largeur du cordon de soudure que l'on veut obtenir pendant la phase de soudage.

La machine est vérifiée et fournie au client avec un réglage de fin de course des limiteurs égal à 0,6 mm mesurés en fin de cycle (voir fig.4);

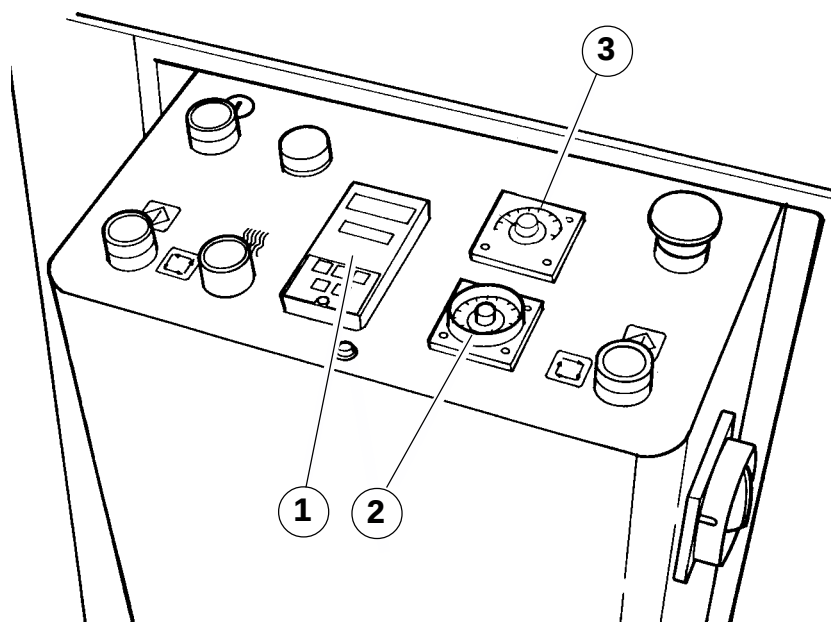


Fig. 03

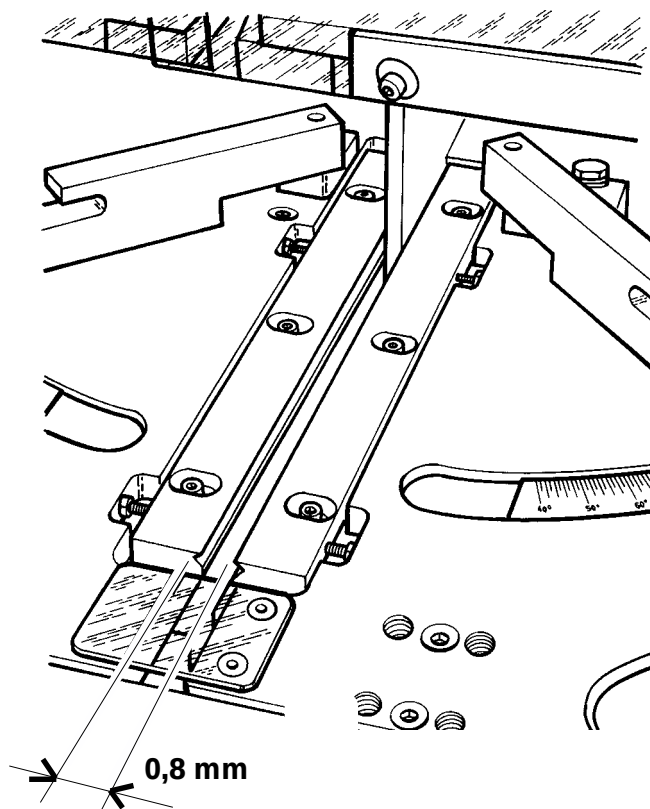


Fig. 04

I

Tale distanza può essere variata a seconda delle esigenze del cliente, allentando le viti di bloccaggio dei limitatori (fig. 4-5 part.1), e regolando le viti di regolazione posti lungo il lato di appoggio dei limitatori. (fig. 4-5 part.2)

Per la saldatura di profili senza pellicola riportata consigliamo di usare la registrazione dei limitatori impostata di 0.8 mm.

Per la saldatura di profili con pellicola riportata si può regolare la distanza dei limitatori, fino a portarli alla misura di 0,2 mm a fine ciclo. Questo fa sì che il cordolo di saldatura risulti minimo, ma diminuisce la resistenza della saldatura, poichè i limitatori in acciaio, anche se preriscaldati, raffreddano il materiale saldato in superficie.

GB

This distance can be altered according to the requirements of the client, by slackening the locking bolts of the limiting devices (Fig. 4-5, Part 1), and adjusting the screws located along the support side of the limiting devices (Fig. 4-5, Part 2).

For welding profiles without inserted film, we advise using the adjustment of limit devices set at 0.8 mm.

For welding of profiles with inserted film, you can adjust the distance of the limiting devices so as to move them to a measurement of 0.2 mm at the end of cycle. This is to make the weld bead become minimal, which however reduces the strength of the weld, since the steel limiting devices, even if pre-heated, cool the welded material on the surface.

E

Dicha distancia puede variarse dependiendo de las exigencias del cliente, aflojando los tornillos de bloqueo de los limitadores (fig. 4-5, detalle 1), y regulando los tornillos de regulación colocados a lo largo del lado de apoyo de los limitadores (fig. 4-5, detalle 2).

Para la soldadura de los perfiles sin skinplate aconsejamos usar el reglaje de los limitadores establecido a 0.8 mm.

Para la soldadura de perfiles con skinplate se puede regular la distancia de los limitadores hasta llevarlos a la medida de 0,2 mm al final del ciclo. Esto hace que el cordón de soldadura resulte mínimo, pero disminuye la resistencia de la soldadura, ya que los limitadores de acero, incluso si precalentados, enfrían el material soldado en superficie.



Questo processo è inevitabile e si deve pertanto considerarlo in fase di regolazione dei limitatori.



This process is inevitable, and therefore must be considered during the phase of adjusting the limiting devices.



Este proceso es inevitable y, por lo tanto, es preciso tenerlo en consideración durante la fase de regulación de los limitadores.



F

On peut faire varier cette distance en fonction des exigences du client, en desserrant les vis de blocage des limiteurs (fig.4-5, détail 1), et en réglant les vis de réglage placés le long du côté d'appui des limiteurs (fig. 4-5, détail 2).

Pour le soudage des profils sans film rapporté, nous vous conseillons d'utiliser le réglage des limiteurs programmé à 0,8 mm.

Pour le soudage des profils avec un film rapporté, on peut régler la distance des limiteurs jusqu'à 0,2 mm en fin de cycle. Le cordon de soudure est alors réduit à sa valeur minimum, mais la résistance de la soudure diminue, étant donné que même si les limiteurs en acier sont préchauffés, il refroidissent le matériau soudé en surface.

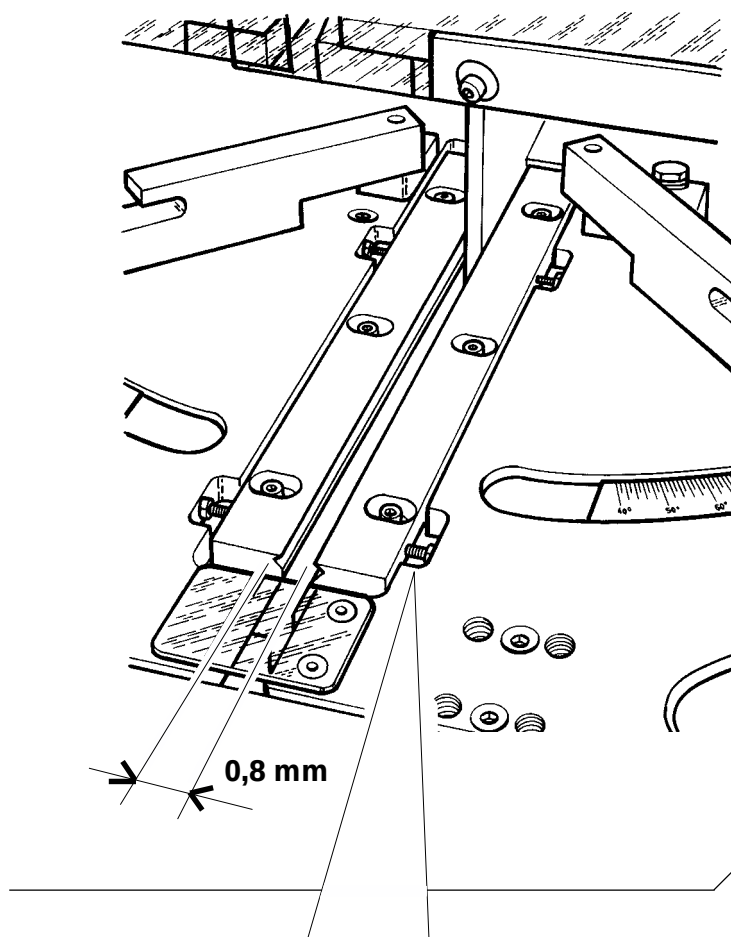


Fig. 04



Ce processus est inévitable, et on doit par conséquent en tenir compte en phase de réglage des limiteurs.

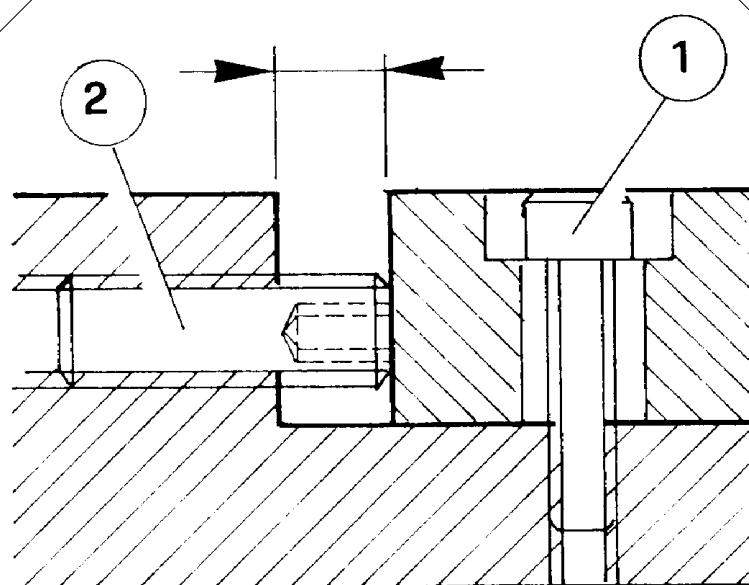


Fig. 05

I

6.5 REGOLAZIONE FERMI MECCANICI



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

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

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.1) 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.

GB

6.5 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.

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

The stops are precisely set up by PROFTEQ S.r.l. during the running test stages.

MELTING LOSS ADJUSTABLE STOP

- This adjustment screw (Fig. 6, Part 1) 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

E

6.5 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".

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

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

SUJETADOR REGULACIÓN PÉRDIDA DE FUSIÓN

- Este tornillo de regulación (fig. 4 detalle.1) 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.



F

6.5 REGLAGE DES ARRETS MECANQUES

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.

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 1) 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.

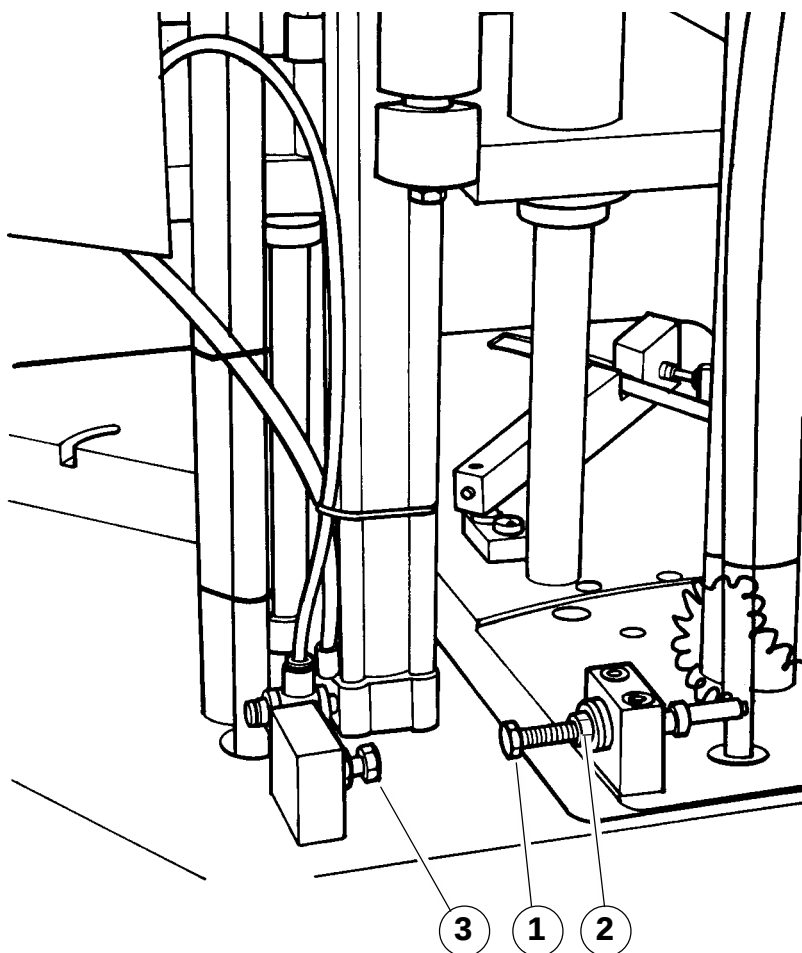


Fig. 06

I

La vite di regolazione durante la fase di saldatura va in appoggio al blocchetto in alluminio che scende insieme alla piastra riscaldante (fig. 7 part. 1) e si interpone tra la vite di regolazione (fig. 6 part. 1) e la vite di riscontro (fig. 6 part. 3).

Per eventuali regolazioni bisogna allentare il dado di bloccaggio della vite (fig. 6 part. 2). Serrare con forza il dado di bloccaggio dopo aver effettuato la regolazione.

Questa vite viene regolata in fase di collaudo.

GB

During welding, the setscrew rests against the aluminium block, which drops together with the heating plate (fig. 7 part. 1) and positions between the setscrew (fig. 6 part. 1) and the location screw (fig. 6 part. 3).

For any adjustments, first slacken the lock nut on the bolt (Fig. 6, Part 2). After having made the adjustment, tighten the nut firmly.

This screw is adjusted on the running test stage.

E

El tornillo de regulación durante la fase de soldadura se apoya en el bloque de aluminio que baja junto a la placa calentadora (fig. 7 detalle 1) y se interpone entre el tornillo de regulación (fig. 6 detalle 1) y el tornillo de apoyo (fig. 6 detalle 3).

Para eventuales regulaciones hay que aflojar la tuerca de bloqueo del tornillo (fig. 6 detalle 2). Apretar con fuerza la tuerca de bloqueo tras haber efectuado la regulación.

Este tornillo se regula en fase de prueba.

6.6 REGOLAZIONE ANGOLI VARIABILI

6.6 ADJUSTING VARIABLE ANGLES

6.5 REGULACIÓN ÁNGULOS VARIABLES



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 > o < a 90°.



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 > or < than 90°.



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

La soldadora está formada para soldar perfiles en PVC, con soldaduras de ángulos variables > o < a 90°.



F

La vis de réglage, pendant la phase de soudage, s'appuie contre le bloc en aluminium qui descend avec la plaque chauffante (fig. 7 élément 1) et s'interpose entre la vis de réglage (fig. 6 élément 1) et la vis de contrôle (fig. 6 élément 3).

Pour d'éventuels réglages il faut desserrer l'écrou de blocage de la vis (fig. 6, détail 2). Serrer énergiquement l'écrou de blocage après avoir exécuté le réglage.

Elle est réglée en phase de vérification.

6.6 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 0 et 90°.

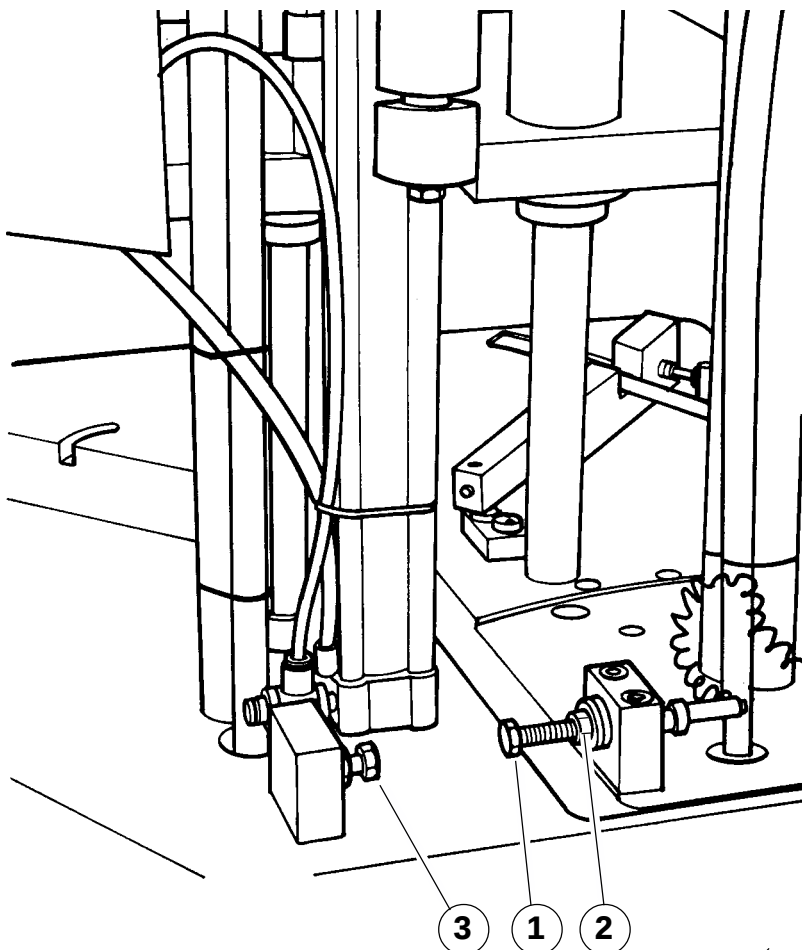


Fig. 06

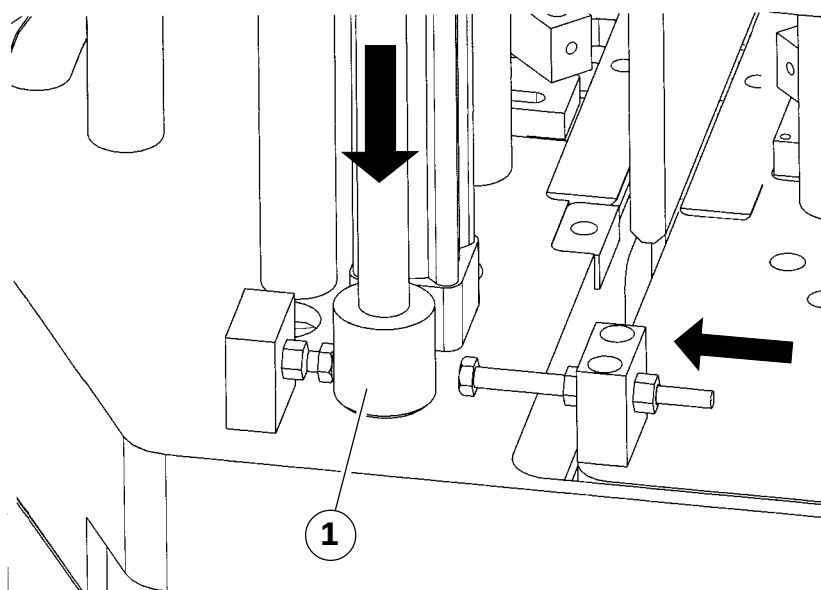


Fig. 07

I

Gli appoggi (fig.8 part.1) vanno in battuta ai due piolini di riferimento (fig.8 part.2) che tramite la vite di appoggio battuta (fig.8 part.3) determinano la regolazione fissa a 90°.

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.9 part.1) e spostare il fermo nel senso indicato dalla freccia.
- togliere il piolino di riferimento per la saldatura a 90° (fig.9 part.2);
- regolare il fermo in modo da predisporre la saldatura desiderata, facendo riferimento alla scala graduata (fig. 9 part. 3);
- chiudere il fermo tramite la vite di bloccaggio (fig.9 part.1);
- eseguire le stesse operazioni per l'altro fermo.

GB

The supports (Fig. 8, Part 1) are moved against two reference stops (Fig. 8, Part 2) to set the fixed adjustment at 90°, by using stop rest screws (Fig. 8, Part 3)

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. 9, Part 1), and move the stop in the direction shown by the arrow;
- remove the reference pin for 90° welding (Fig. 9, Part 2);
- adjust the stop so as to set it for the required welding angle, by referring to the graduated scale (Fig. 9, Part 3);
- fix the stop with the lock screw (Fig. 9, Part 1)
- carry out the same operations for the other stop.

E

Los apoyos (fig.8 detalle1) topan con las dos espigas de referencia (fig.6 detalle2) que a través del tornillo de apoyo tope (fig.8 detalle3) determinan la regulación fija a 90°.

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.9 detalle 1) y desplazar el sujetador en el sentido indicado por la flecha.
- quitar la espiga de referencia para la soldadura a 90° (fig.9 detalle 2);
- regular el sujetador a fin de predisponer la soldadura deseada, haciendo referencia a la escala graduada (fig. 7 detalle 3);
- cerrar el sujetador a través del tornillo de bloqueo (fig.9 detalle1);
- efectuar las mismas operaciones para el otro sujetador.



F

Les supports (fig.8 détail 1) appuient contre les deux goujons (fig.8 détail 2) qui déterminent le réglage fixe à 90° par la vis d'appui butée (fig.8 détail 3).

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.9 détail 1) et déplacer l'arrêt dans la direction indiquée par la flèche;
- enlever le goujon pour la soudure à 90° (fig.9 détail 2);

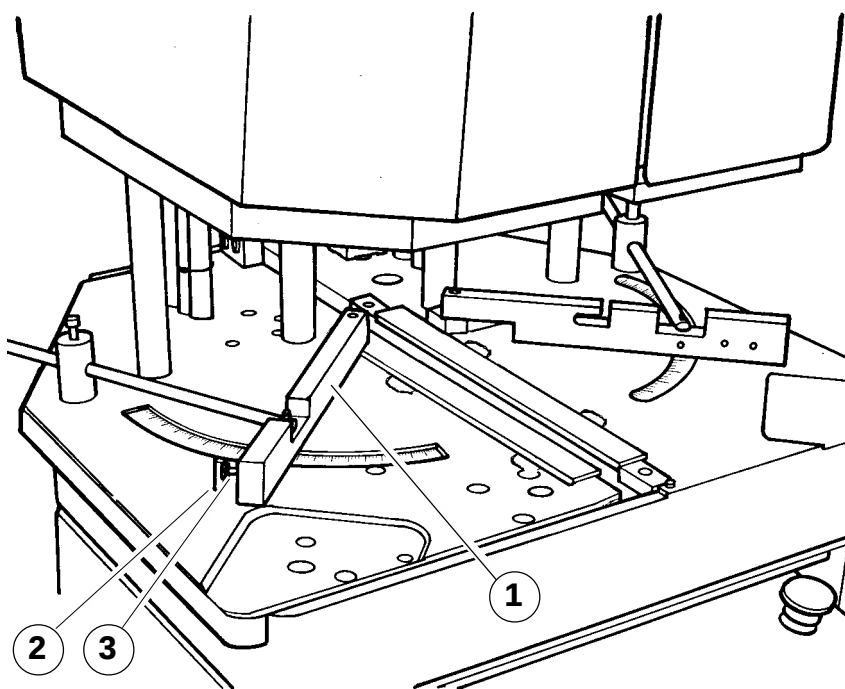


Fig. 08

- régler l'arrêt pour préparer la soudure souhaitée, sur la base de l'échelle graduée (fig.9 détail 3);

- fermer l'arrêt par la vis de blocage (fig.9 détail 1);

- effectuer les mêmes opérations pour l'autre arrêt.

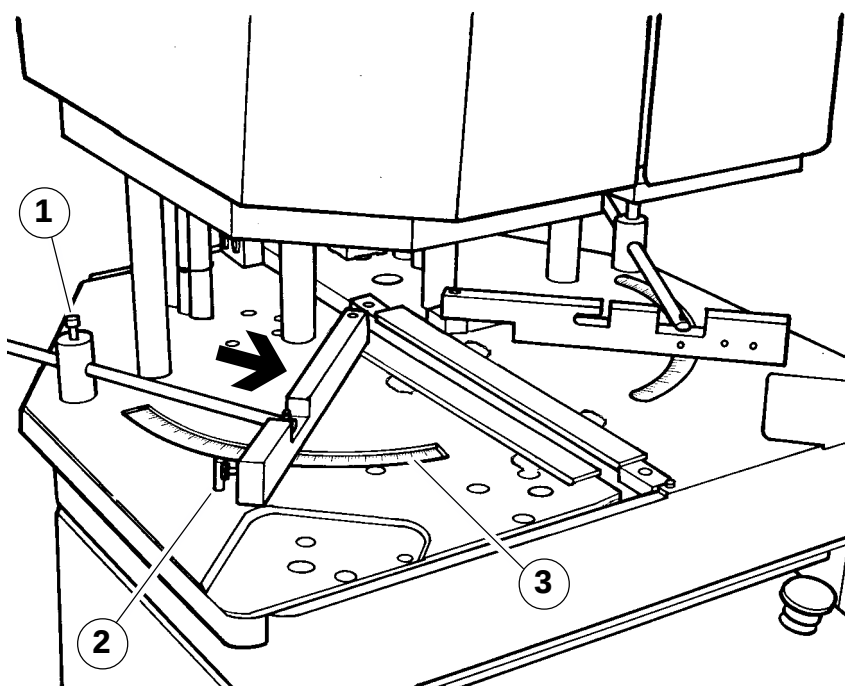


Fig. 09



notes



chap. 07

SA 330

Avvio macchina

Machine start-up

Puesta en marcha máquina

Demarrage de la machine

I

Avvio macchina

7.1 Avvio macchina
pag.4

7.2 Avvio ciclo
automatico
pag.8

GB

Machine start-up

7.1 Machine start-up
page 4

7.2 Starting automatic
cycle
page 8

E

Puesta en marcha máquina

7.1 Puesta en marcha
máquina
pág.4

7.2 Puesta en marcha ciclo
automático
pág.8

F

7.1 Démarrage de la machine page **5**

7.2 Démarrage cycle automatique page **9**

[illegible]

profeQ

I

7.1 AVVIO MACCHINA



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



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

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

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 il pulsante di **MARCHIA AUSILIARI**. (fig.1 part.3)



ATTENZIONE !!!!! Per il riscaldamento della piastra saldante è necessario premere il pulsante di **MARCHIA AUSILIARI**.

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: "**C O N T R O L P A N E L S**".

Check the pressure values, which should correspond to those shown under "Chapter 06 ADJUSTING PRESSURES".

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

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

Press the **AUXILIARIES START button** (fig. 1 part. 3)



IMPORTANT !!!!! To heat the welding plate, the **AUXILIARIES START button** must be pressed.

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 MAN-DO**.

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

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)

Presionar el pulsador de **MARCHA AUXILIARES**. (fig.1 detalle 3)



¡ATENCIÓN !!!!! Para el calentamiento de la placa soldadora es necesario presionar el pulsador de **MARCHA AUXILIARES**.



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.

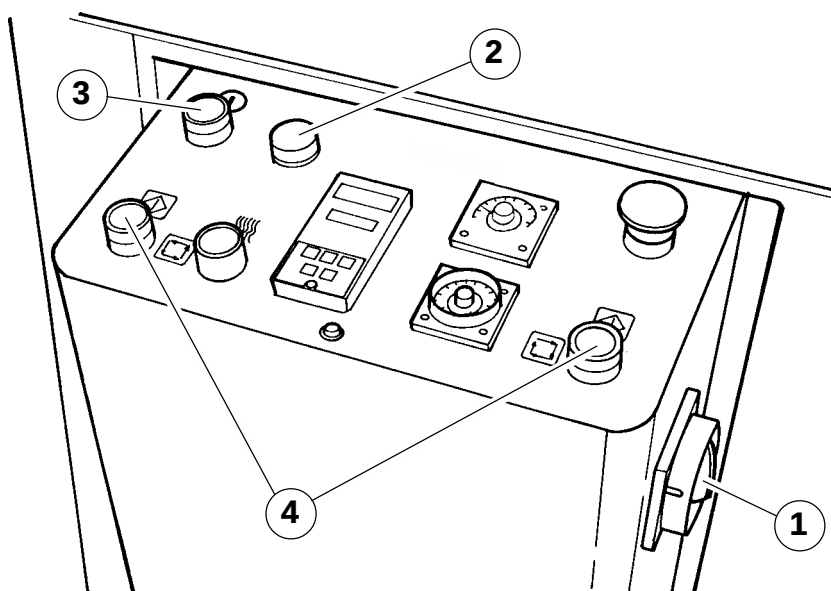


Fig. 01

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

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

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

Presser le poussoir de **MARCHE AUXILIAIRES** (fig. 1 élément 3)

ATTENTION !!!!! Pour le chauffage de la plaque de soudage, presser le poussoir de **MARCHE AUXILIAIRES**.

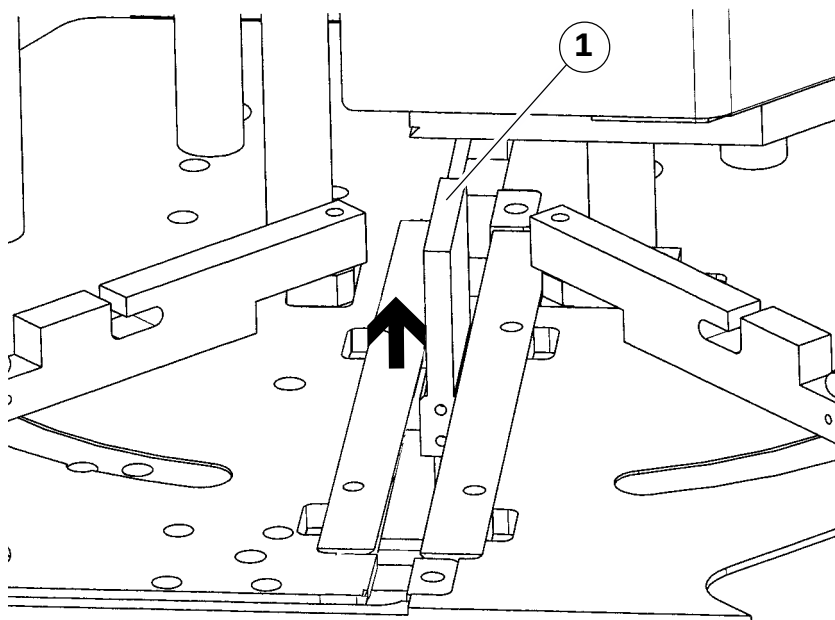


Fig. 02

I



La macchina non è abilitata al funzionamento finchè la piastra riscaldante non ha raggiunto la temperatura programmata di lavoro.

Premere contemporaneamente i pulsanti (fig.1 part.4), di **START MACCHINA** e tenerli premuti finchè il posizionatore si alza (fig.2 part.1) e la tavola mobile si posiziona in battuta di quest'ultimo.

Posizionare il profilo sinistro (fig. 3 part.1), e premere il pedale (fig.4 part.1) una prima volta per ottenere la **DISCESA PRESSORE SINISTRO**.

Il pressore sinistro si abbassa e blocca il profilo (fig.5 part.1).

Posizionare il profilo destro (fig.5 part.2), e premere il pedale (fig.4 part.1) una seconda volta per ottenere la **DISCESA PRESSORE DESTRO**.

Il pressore destro si abbassa e blocca il profilo (fig.6 part.1).

Premere il pedale (fig.4 part.1) per la terza volta in modo da dare il via alla fase di massima pressione dei cilindri pressori di bloccaggio profilo.

GB



Machine operation is not enabled until the heating plate has reached the programmed working temperature.

Press the **START MACHINE** buttons (Fig. 1, Part 4) simultaneously, and keep them pressed down until the positioning device has lowered (Fig. 2, Part 1) and the moving table is positioned against it.

Position the left-hand frame piece (Fig. 3, Part 1) and press the pedal (Fig. 4, Part 1) once for **LEFT-HAND PRESSER DESCENT**.

The left presser lowers and holds the frame (fig.5 parts 1)

Position the right-hand frame piece (Fig. 5, Part 2) and press the pedal (Fig. 4, Part 1) again for **RIGHT-HAND PRESSER DESCENT**.

The right presser lowers and holds the frame (fig.6 parts1)

Press pedal (fig. 4 part. 1) for the third time so as start the maximum pressure phase of the profile section clamp cylinders.

E



La máquina no está habilitada para el funcionamiento hasta que la placa calentadora no ha alcanzado la temperatura programada de trabajo.

Presionar contemporáneamente los pulsadores (fig.1 detalle 4), de **START MÁQUINA** y mantenerlos presionados hasta que el posicionador no alza (fig.2 part.1) y la tabla móvil se posiciona en el tope de éste.

Posicionar el perfil izquierdo (fig.3 detalle 1), y presionar el pedal (fig.4 detalle 1) una vez para obtenerla **BAJADA DISPOSITIVO DE PRESIÓN IZQUIERDO**.

El dispositivo de presión izquierdo baja y bloquea el perfil (fig.5 detalle 1).

Posicionar el perfil derecho (fig.5 detalle 2), y presionar el pedal (fig.4 detalle 1) una segunda vez para obtenerla **BAJADA DISPOSITIVO DE PRESIÓN DERECHO**.

El dispositivo de presión derecho baja y bloquea el perfil (fig.6 detalle 1).

Presionar el pedal (fig.4 detalle 1) por la tercera vez a fin de iniciar la fase de máxima presión de los cilindros de presión de bloqueo perfil.



F



La machine ne peut fonctionner tant que la plaque chauffante n'a pas atteint la température de travail programmée.

Presser en même temps les poussoirs (Fig.1 détail 4) de **DEMARRAGE MACHINE** sans les relâcher jusqu'à baisser le positionneur (Fig.2 détail 1) et jusqu'à ce que la plateau mobile appuie contre celui-ci.

Positionner le profil gauche (fig.3 détail 1) et presser la pédale (fig.4 détail 1) une première fois pour obtenir la **DESCENTE DU PRESSEUR GAUCHE**.

Le presseur gauche s'abaisse et bloque le profil (fig.5 détail 1).

Positionner le profil droit (fig.5 détail 2) et presser la pédale (fig.4 détail 1) une première fois pour obtenir la **DESCENTE DU PRESSEUR DROIT**.

Le presseur antérieur s'abaisse et bloque le profil (fig.6 détail 1).

Appuyer sur la pédale (fig. 4 élément 1) pour la troisième fois, afin de lancer la phase de pression maximale des cylindres presseurs de blocage du profil.

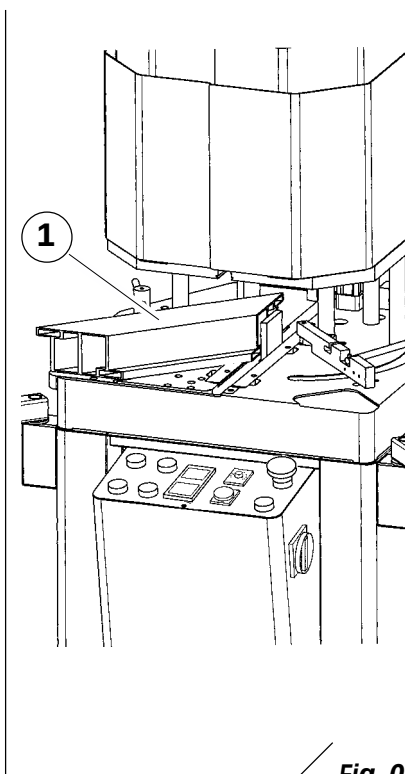


Fig. 03

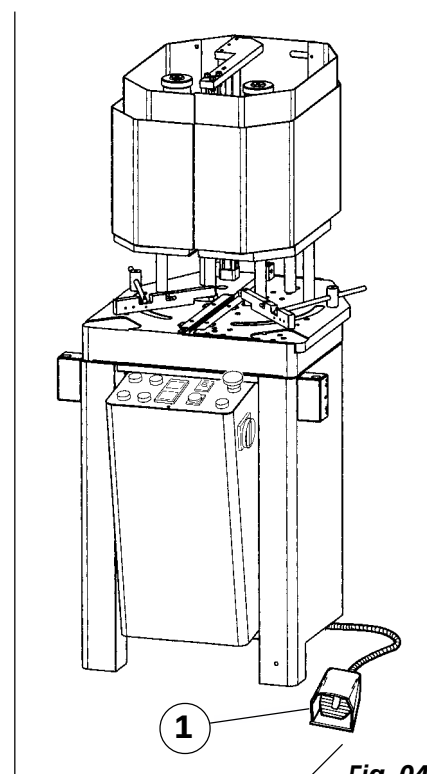


Fig. 04

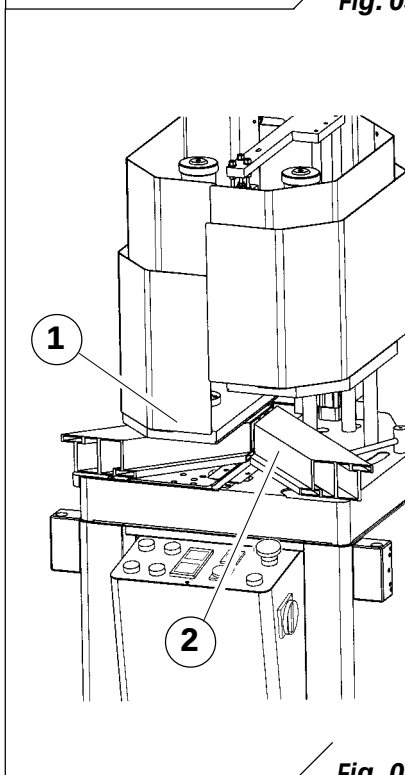


Fig. 05

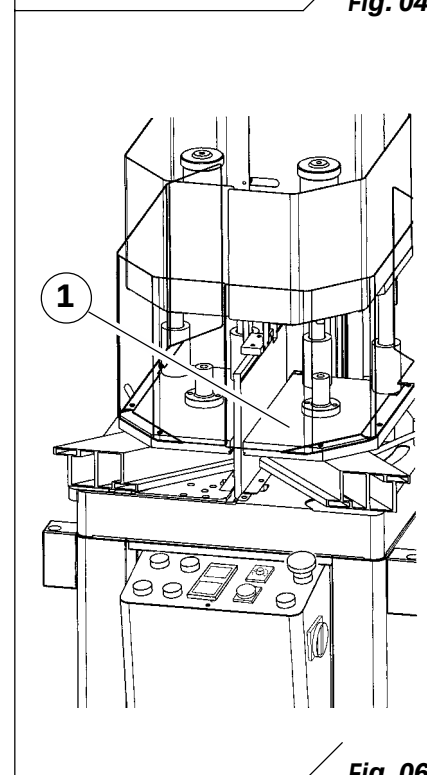


Fig. 06

I

Questa funzione diventa indispensabile quando si esegue la saldatura del 4° ed ultimo angolo della finestra, per impedire un'eventuale spostamento del profilo prima della saldatura dovuto alle tensioni di saldatura dei primi tre angoli.

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

GB

This function becomes indispensable for welding the 4th and last window corner to prevent the profile section moving before welding as a result of the welding stresses of the first three corners.

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

E

Esta función se vuelve indispensable cuando se efectúa la soldadura del 4° y último ángulo de la ventana, para impedir un eventual desplazamiento del perfil antes de la soldadura debido a las tensiones de soldadura de los primeros tres ángulos.

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

7.2 AVVIO CICLO AUTOMATICO

Per avviare il ciclo automatico:

- Premere i pulsanti (fig.1 part.4) di **START CICLO AUTOMATICO** e tenerli premuti finchè non è scesa completamente la piastra riscaldante (fig. 7).

7.2 STARTING AUTOMATIC CYCLE

To start the Automatic cycle:

- Press the **AUTOMATIC CYCLE START** buttons (fig. 1 part. 4) and keep these pressed until the heating plate (fig. 7) has fully dropped.

7.2 PUESTA EN MARCHA CICLO AUTOMÁTICO

Para iniciar el ciclo automático:

- Presionar los pulsadores (fig.1 detalle 4) de **START CICLO AUTOMÁTICO** y mantenerlos presionados hasta que la placa calentadora no haya bajado completamente (fig. 7).

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

Il posizionatore si abbassa (fig. 8 part.1)

La tavola mobile si scosta (fig. 9)

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

The positioner moves up (fig. 8 parts 1).

The moving table moves (fig. 9).

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

El posicionador se baja (fig.8 detalle 1)

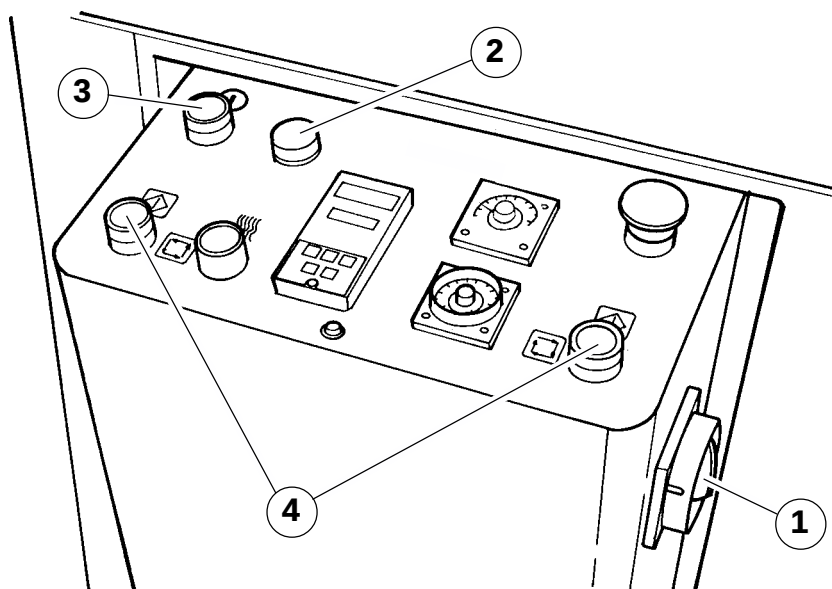
La tabla móvil se aparta (fig.9)



F

Cette fonction est indispensable lors du soudage du 4^{ème} et dernier angle de la fenêtre, pour éviter tout déplacement du profil avant le soudage, provoqué par les tensions de soudage des trois premiers angles.

FAITES ATTENTION A VOS MAINS PENDANT LES PHASES DE BLOCAGE DES PROFILS. PORTEZ TOUJOURS DES GANTS DE SECURITE.



7.2 DEMARRAGE DU CYCLE AUTOMATIQUE

Fig. 01

Pour faire démarrer le cycle automatique:

- Appuyer sur les poussoirs (fig. 1 élément 4) de **START CYCLE AUTOMATIQUE** et les maintenir appuyés tant que la plaque chauffante n'est pas totalement descendue (fig. 7).

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

Montée de le positionneur (fig. 8 détail 1).

Le plateau mobile se déplace (fig. 9).

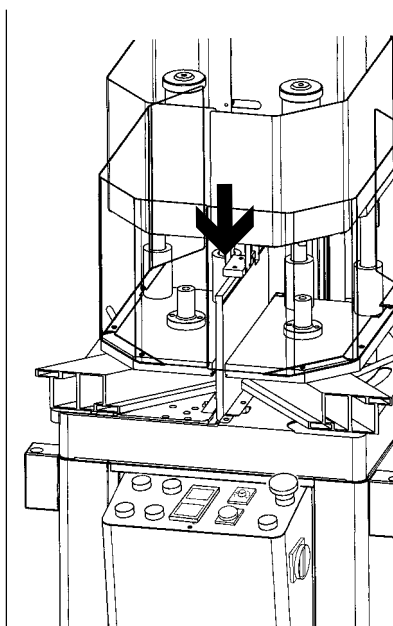


Fig. 07

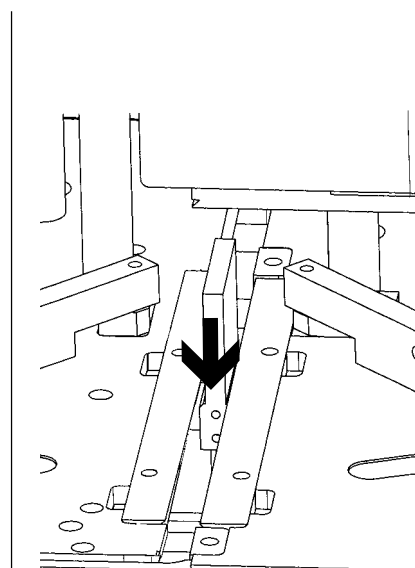


Fig. 08

I

La tavola mobile si richiude tenendo premuto il profilo, contro la piastra riscaldante, per il tempo impostato nel temporizzatore (fig.10 part.1).

Tempo consigliato = circa 20-30 secondi per saldatura.

La tavola mobile, si apre e permette alla piastra riscaldante di salire in posizione iniziale (fig. 9)

La tavola mobile, si richiude tenendo premuti i profili riscaldati uno contro l'altro fino alla misura prestabilita dal fermo meccanico di calo saldatura (fig.10 part.1).

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

Terminato il tempo di saldatura, il pressore destro e sinistro si alzano, la tavola mobile si allontana, per permettere l'estrazione del profilo saldato.

GB

The moving table closes, holding the frame still against the heating plate, for the time set on the timer (Fig. 10 Part 1).

Time recommended = about 20-30 seconds for each welding.

The moving table opens and allows the heating plate to climb into the start position (Fig. 9).

The moving table closes, pressing the heated frame pieces one against the other up to the measurement set by the mechanical stop for the welding descent (Fig. 10, Part 1).

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

When the welding time is over, the left- and right-hand presser lift, and the moving table moves away to allow the welded frame to be taken out.

E

La tabla móvil se cierra teniendo apretado el perfil, contra la placa calentadora, por el tiempo configurado en el temporizador (fig.10 detalle1).

Tiempo aconsejado = unos 20-30 segundos por soldadura.

La tabla móvil, se abre y permite a la placa calentadora subir hasta la posición inicial (fig. 9)

La tabla móvil, se cierra teniendo apretados los perfiles calentados uno contra el otro hasta la medida prestablecida por el sujetador mecánico de pérdida soldadura (fig.10 detalle 1).

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

Terminado el tiempo de soldadura, el dispositivo de presión derecho e izquierdo se alzan, la tabla móvil se aleja, para permitir la extracción del perfil soldado.



F

Le plateau mobile se referme si on presse le profil contre la plaque chauffante, pour le temps programmé par le temporisateur (fig.10 détail 1).

Temps conseillé: environ 20 à 30 secondes pour la soudure.

Le plateau mobile s'ouvre et permet à la plaque chauffante de monter dans sa position initiale (fig. 9).

Le plateau mobile se referme si on presse les profils chauffés l'un contre l'autre jusqu'à obtenir la valeur programmée par l'arrêt mécanique de descente soudure (fig.10 détail 1).

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

A la fin du temps de soudure, le presseur droit et gauche s'élèvent, Le plateau mobile s'éloigne pour permettre l'extraction du profil soudé.

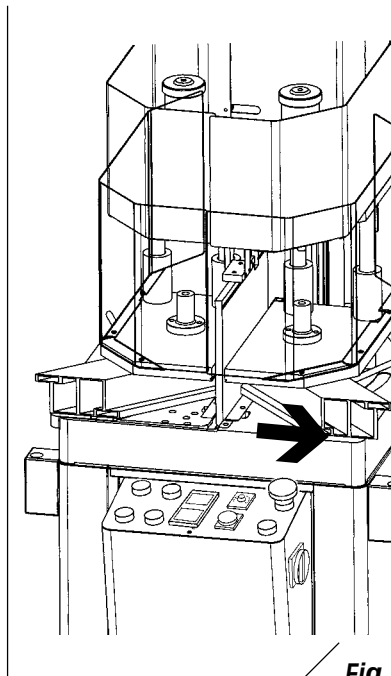


Fig. 09

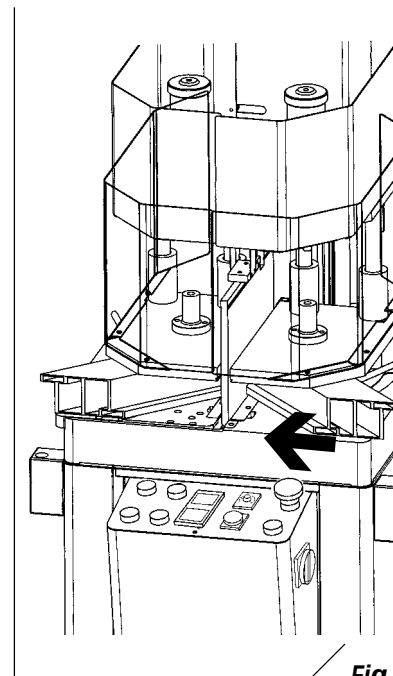


Fig. 10

I



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.

GB



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.

E



N.B. PRESIONAR EL PULSADOR DE EMERGENCIA, SIN DEMORA, PARA INTERVENIR Y PARAR INMEDIATAMENTE LA MÁQUINA, CADA VEZ QUE SE PRESENTE UNA SITUACIÓN DE PELIGRO PARA LA ELABORACIÓN O PARA EL OPERADOR.

Dopo l'intervento dell'EMERGENZA, premere nuovamente il pulsante di MARCIA AUSILIARI ed attendere il riscaldamento della piastra saldante per poter avviare il ciclo di lavoro.

After EMERGENCY operation, press the AUXILIARIES START button again and wait for the welding plate to heat up before starting the work cycle.

Tras la intervención de la EMERGENCIA, presionar otra vez el pulsador de MARCHA AUXILIARES y esperar el calentamiento de la placa soldadora para poder iniciar el ciclo de trabajo.



F



**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.**

Après l'intervention de l'URGENCE, appuyer de nouveau sur le poussoir de MARCHE AUXILIAIRES et attendre le chauffage de la plaque de soudage pour lancer le cycle de travail.

notes

profteQ



notes



chap. 08

SA 330

Descrizione parti macchina

Description of machine parts

Descripción partes máquina

Description des pieces de la machine

I	GB	E
Descrizione parti macchina	Description of machine parts	Descripción partes máquina
8.1 particolari macchina	8.1 machine parts	8.1 detalles máquina
pag. 4	page 4	pág.4
tav.1 generale macchina	tab.1 main machine	tab.1 general máquina
tav.2 pannello comandi	tab.2 control panel	tab.2 panel mandos
tav.3 pedaliera	tab.3 pedals	tab.3 juego de pedales
tav.4 pannello elettrico	tab.4 electrical board	tab.4 panel eléctrico
tav.5 pannello pneumatico	tab.5 pneumatic control panel	tab.5 panel neumático
tav.6 cilindro posiziona-tore e cilindro tavola mobile	tab.6 positioner cylinder and moving table cylinder	tab.6 cilindro posiciona-dor y cilindro tabla móvil
tav.7 cilindri pressori	tab.7 clamp cylinders	tab.7 cilindros dispositivos de presión
tav.8 cilindro salita/discesa piastra riscaldante	tab.8 heating plate ascent-descent cylinder	tab.8 cilindro subida/bajada placa calentadora
tav.9 piano di saldatura	tab.9 welding table	tab. 9 plano de soldadura
ta.10 regolazione calo di saldatura	tab.10 welding loss adjustment	tab.10 r e g u l a c i ó n pérdida de soldadura
8.2 parti di ricambio consigliate	8.2 recommended spare parts	8.2 partes de recambio aconsejadas
pag.16	page 16	pág.16



F

Description des
pieces de la
machine

8.1 details de la machine

page 4

tab.1 caracteristiques
generales de la
machine

tab.2 panneau des
commandes

tab.3 pedaler

tab.4 panneau electrique

tab.5 panneau pneumatique

tab.6 cylindre positionneur et
cylindre table mobile

tab.7 cylindres presseurs

tab.8 cylindre montee/
descente plaque
chauffante

tab.9 plan de soudage

tab.10 reglage perte au
soudage

8.2 pieces de rechange
conseillees

page 17

notes

profteQ

I

8.1 PARTICOLARI MACCHINA

TAV.1 GENERALE MACCHINA

1. TELAIO MACCHINA
2. QUADRO COMANDI
3. PANNELLO ELETTRICO
4. IMPIANTO PNEUMATICO
5. INTERRUTTORE GENERALE
6. PULSANTE A PEDALIERA
7. ANGOLI VARIABILI DI SALDATURA
8. PRESSORE PROFILI
9. PIASTRA RISCALDANTE
10. TAVOLA MOBILE
11. CILINDRO SALITA DISCESA PIASTRA RISCALDANTE
12. CILINDRO SALITA DISCESA PRESSORE SINISTRO
13. CILINDRO SALITA DISCESA PRESSORE DESTRO
14. PROTEZIONI IN LAMIERA

TAV.2 PANNELLO COMANDI

15. Interruttore generale.
16. Pulsante a fungo colore rosso, premere e tirare di **EMERGENZA**.
17. Pulsante nero salita piastra riscaldante per pulizia teflon.
18. Pulsanti luminosi di colore verde di "START" e "AVVIO CICLO AUTOMATICO".
19. Pulsante **MARCIA** reset ausiliari.

GB

8.1 MACHINE PARTS

TAB.1 MAIN MACHINE

1. MACHINE FRAME
2. CONTROL PANEL
3. ELECTRICAL POWER BOARD
4. PNEUMATIC SYSTEM
5. MAIN ON/OFF SWITCH
6. PEDAL BUTTON
7. VARIABLE WELDING ANGLES
8. FRAME PRESSER
9. HEATING PLATE
10. MOVING TABLE
11. HEATING PLACE ASCENT-DESCENT CYLINDER
12. LEFT PRESSER ASCENT-DESCENT CYLINDER
13. RIGHT PRESSER ASCENT-DESCENT CYLINDER
14. METAL PLATE PROTECTIONS

TAB. 2 CONTROL PANEL

15. Main **ON/OFF** switch.
16. Red **EMERGENCY** push button, press and pull.
17. Black button: heating plate up for cleaning the Teflon surface.
18. Green illuminating buttons for "START" and "START AUTOMATIC CYCLE".
19. Auxiliaries reset **START** button.

E

8.1 DETALLES MÁQUINA

TAB.1 GENERAL MÁQUINA

1. BASTIDOR MÁQUINA
2. CUADRO MANDOS
3. PANEL ELÉCTRICO
4. INSTALACIÓN NEUMÁTICA
5. INTERRUPTOR GENERAL
6. PULSADOR DE PEDAL
7. ÁNGULOS VARIABLES DE SOLDADURA
8. DISPOSITIVO DE PRESIÓN PERFILES
9. PLACA CALENTADORA
10. TABLA MÓVIL
11. CILINDRO SUBIDA BAJADA PLACA CALENTADORA
12. CILINDRO SUBIDA-BAJADA DISPOSITIVO DE PRESIÓN IZQUIERDO
13. CILINDRO SUBIDA-BAJADA DISPOSITIVO DE PRESIÓN DERECHO
14. PROTECCIONES DE CHAPA

TAB.2 PANEL MANDOS

15. Interruptor general.
16. Pulsador de cabeza fungiforme de color rojo, presionar y tirar de **EMERGENCIA**.
17. Pulsador negro subida placa calentadora para limpieza teflón.
18. Pulsadores luminosos de color verde de «START» e «INICIO CICLO AUTOMATICO».
19. Pulsador **MARCHA** puesta a cero auxiliares.

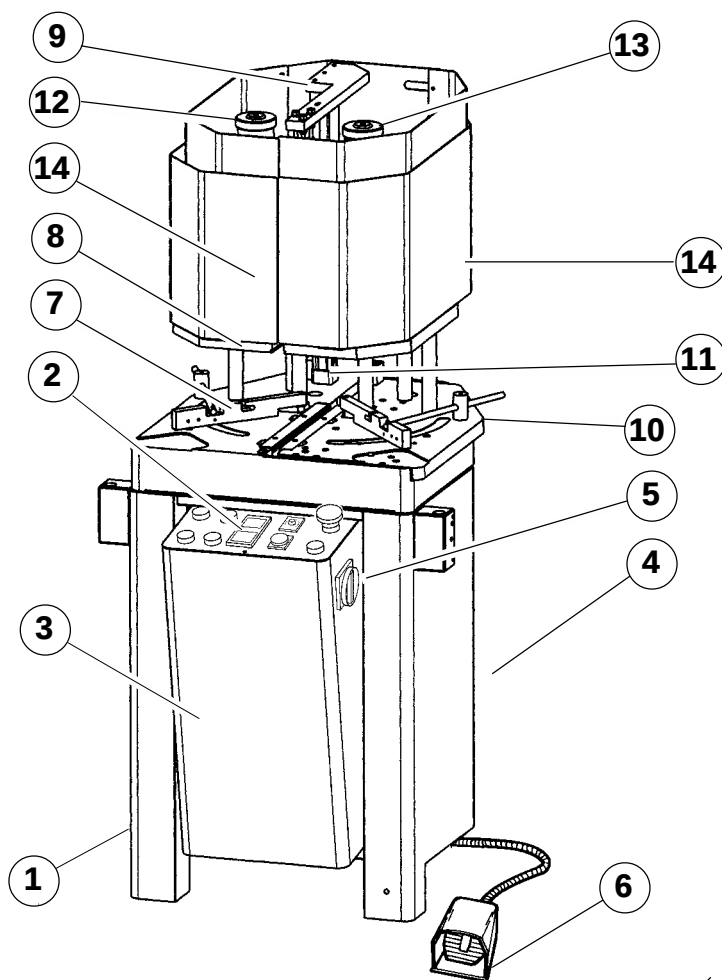


F

8.1 DETAILS DE LA MACHINE

TABEAU1
CARACTERISTIQUES
GENERALES DE LA MACHINE

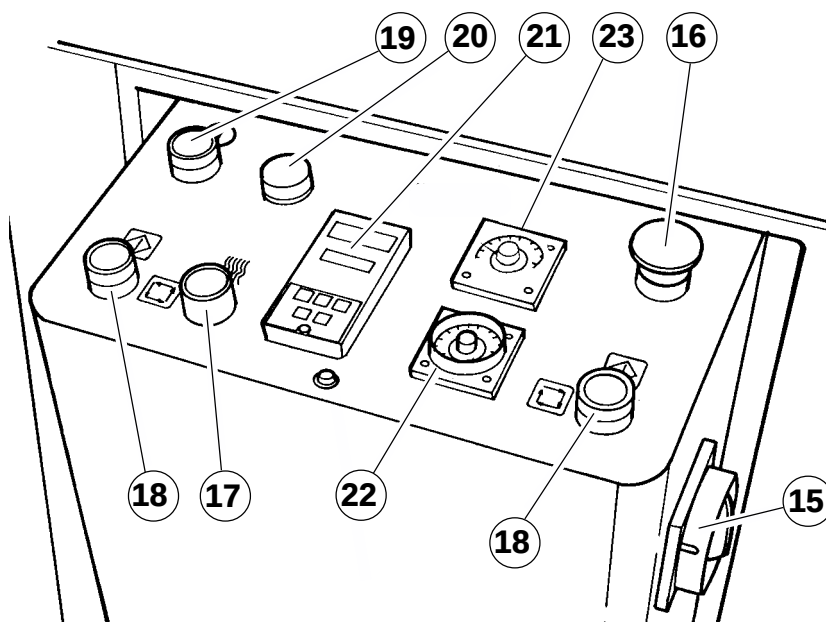
1. CHASSIS MACHINE
2. TABLEAU DECOMMANDE
3. TABLEAU ELECTRIQUE
4. INSTALLATION PNEUMATIQUE
5. INTERRUPTEUR GENERAL
6. POUSSOIR A PEDALIER
7. ANGLES DE SOUDAGE VARIABLES
8. PRESSEUR PROFILS
9. PLAQUE CHAUFFANTE
10. TABLE MOBILE
11. CYLINDRE MONTEE-DESCENTE PLAQUE CHAUFFANTE
12. CYLINDRE PRESSEUR GAUCHE MONTEE/DESCENTE
13. CYLINDRE PRESSEUR DROITE MONTEE/DESCENTE
14. PROTECTIONS EN TOLE



Tav. 01

TABEAU 2
PANNEAU DES COMMANDES

15. Interrupteur général.
16. Bouton de couleur rouge (appuyer et tirer) d'URGENCE
17. Poussoir noir montée plaque chauffante pour nettoyage téflon.
18. Poussoirs lumineux verts de "DEMARRAGE" et "DEMAR-RAGE CYCLE AUTOMATIQUE".
19. Poussoir MARCHÉ reset auxiliaires.



Tav. 02

I

- 20. Spia tensione linea.
- 21. Termoregolatore regolazione temperatura **RESISTENZA PIASTRA.**
- 22. Temporizzatore regolazione **TEMPO DI FUSIONE.**
- 23. Termoregolatore regolazione temperatura **RESISTENZA LIMITATORI.**

**TAV.3
PEDALIERA**

- 24. Pedale di comando discesa pressori.

**TAV.4
PANNELLO ELETTRICO**

- 25. Modulo di sicurezza.
- 26. PLC controllo.
- 27. Portafusibili
- 28. Portafusibili
- 29. Portafusibili
- 30. Portafusibili
- 31. Teleruttore piastra riscaldante.
- 32. Trasformatore
- 33. Morsettiere

GB

- 20. Line power on indicator
- 21. Thermoregulator for adjusting **PLATE HEATER** temperature.
- 22. Timer regulating **MELTING TIME.**
- 23. Thermoregulator for adjusting **LIMITING DEVICES HEATER** temperature.

**TAB. 3
PEDALS**

- 24. Pressers Down Command pedal

**TAB. 4
ELECTRICAL BOARD**

- 25. Safety module.
- 26. Control PLC.
- 27. Fuse carrier
- 28. Fuse carrier
- 29. Fuse carrier
- 30. Fuse carrier
- 31. Heating plate contactor
- 32. Transformer
- 33. Terminal boards

E

- 20. Testigo tensión línea.
- 21. Termorregulador regulación temperatura **RESISTENCIA PLACA.**
- 22. Temporizador regulación **TIEMPO DE FUSIÓN.**
- 23. Termorregulador, regulación de la temperatura **RESISTENCIA LIMITADORES.**

**TAB.3
JUEGO DE PEDALES**

- 24. Pedal de mando bajada dispositivos de presión.

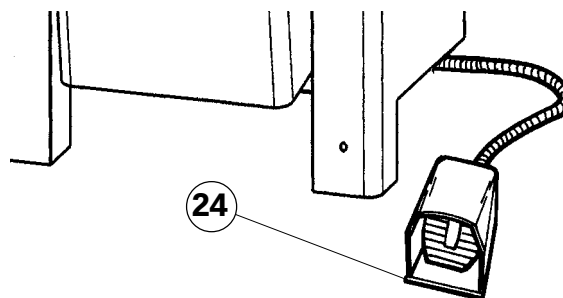
**TAB.4
PANEL ELÉCTRICO**

- 25. Módulo de seguridad
- 26. PLC control
- 27. Portafusibles
- 28. Portafusibles
- 29. Portafusibles
- 30. Portafusibles
- 31. Telerruptor placa calentadora
- 32. Transformador
- 33. Cajas de bornes



F

- 20. Voyant tension ligne.
- 21. Thermorégulateur réglage température **RESISTANCE PLAQUE.**
- 22. Minuterie réglage **TEMPS DE FUSION**
- 23. Thermorégulateur réglage température **R E S I S T A N C E LIMITATEURS.**



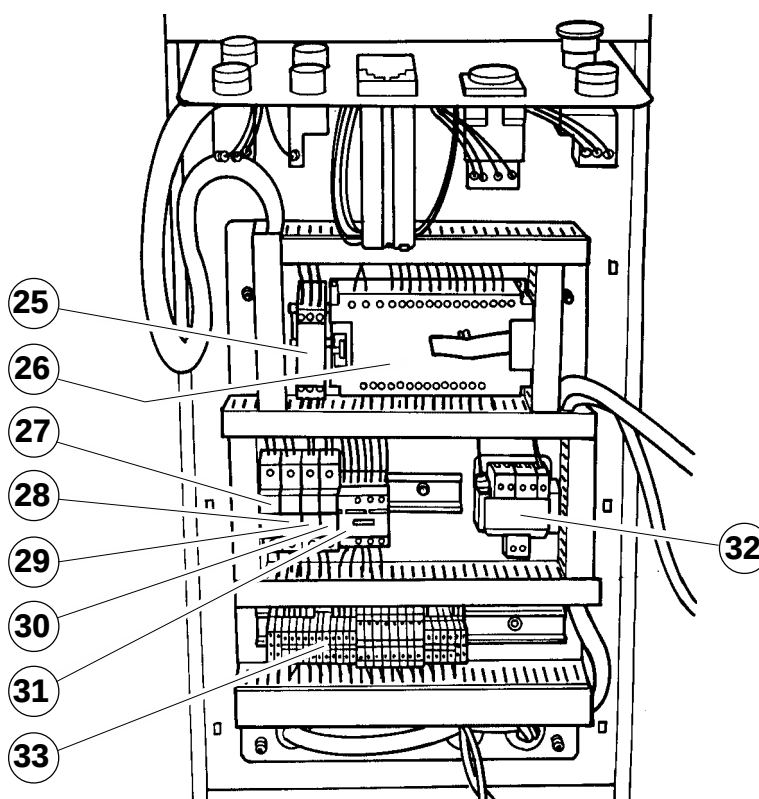
Tav. 03

**TABLEAU 3
PEDALIER**

- 24. Pédale de commande descente presseurs

**TABLEAU 4
PANNEAU ELECTRIQUE**

- 25. Module de sécurité.
- 26. PLC contrôle.
- 27. Bloc à fusibles
- 28. Bloc à fusibles
- 29. Bloc à fusibles
- 30. Bloc à fusibles
- 31. Télérupteur plaque chauffante
- 32. Transformateur
- 33. Borniers



Tav. 04

I

**TAV.5
PANNELLO PNEUMATICO**

- 34.** Elettrovalvola azionamento doppia pressione tavola mobile.
- 35.** Regolatore bassa pressione movimento tavola mobile.
- 36.** Regolatore alta pressione movimento tavola mobile.
- 37.** Regolatore bassa pressione pressori profili.
- 38.** Elettrovalvola azionamento posizionatore.
- 39.** Elettrovalvola azionamento piastra riscaldante.
- 40.** Elettrovalvola azionamento movimento tavola mobile.
- 41.** Elettrovalvola azionamento bloccapezzo cilindro pressore destro.
- 42.** Elettrovalvola azionamento bloccapezzo cilindro pressore sinistro.
- 43.** Regolatore di pressione generale macchina.
- 44.** Elettrovalvola azionamento doppia pressione cilindri.

GB

**TAB. 5
PNEUMATIC CONTROL PANEL**

- 34.** Valve for double pressure moving table action
- 35.** Moving table movement low pressure adjuster.
- 36.** Moving table movement high pressure adjuster.
- 37.** Profile section clamp low pressure adjuster.
- 38.** Positioning activation valve
- 39.** Heating plate activation valve
- 40.** Valve for moving table mechanism activation
- 41.** Valve for right-hand piece-holding presser cylinder action
- 42.** Valve for left-hand piece-holding presser cylinder action
- 43.** Main machine pressure regulator
- 44.** Valve for double pressure cylinder action

E

**TAB.5
PANEL NEUMÁTICO**

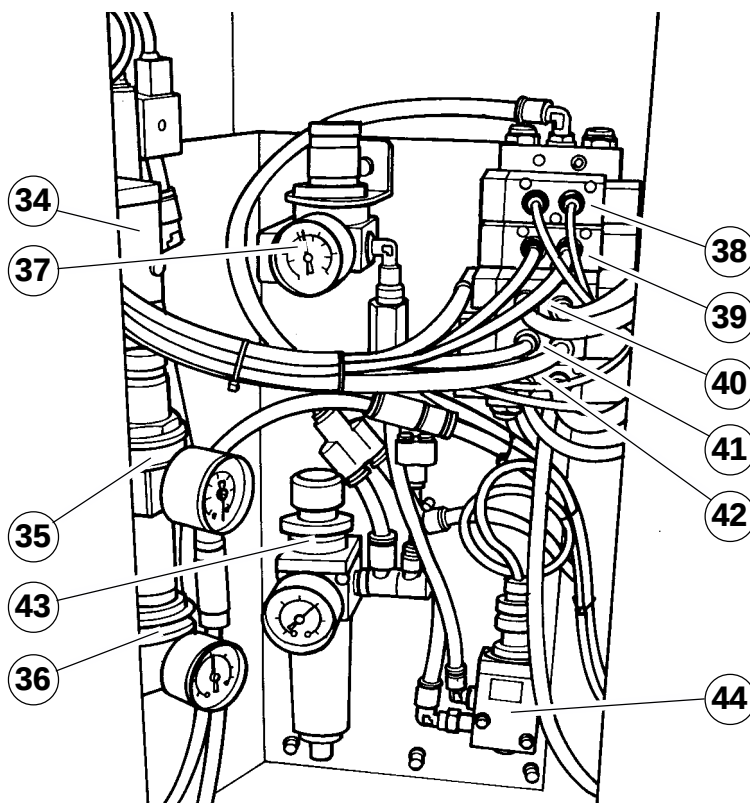
- 34.** Electroválvula accionamiento de la presión tabla móvil.
- 35.** Regulador baja presión movimiento tabla móvil.
- 36.** Regulador alta presión movimiento tabla móvil.
- 37.** Regulador baja presión dispositivos de presión perfiles.
- 38.** Electroválvula accionamiento posicionador.
- 39.** Electroválvula accionamiento placa calentadora.
- 40.** Electroválvula accionamiento movimiento tabla móvil.
- 41.** Electroválvula accionamiento sujeta-pieza cilindro dispositivo de presión derecho.
- 42.** Electroválvula accionamiento sujeta-pieza cilindro dispositivo de presión izquierdo.
- 43.** Regulador de presión general máquina.
- 44.** Electroválvula accionamiento doble presión cilindros.



F

**TABEAU 5
PANNEAU PNEUMATIQUE**

- 34. Electrovanne actionnement double pression plateau mobile
- 35. Régulateur basse pression mouvement table mobile.
- 36. Régulateur haute pression mouvement table mobile.
- 37. Régulateur basse pression presseurs profils.
- 38. Electrovanne actionnement postérieur
- 39. Electrovanne actionnement plaque chauffante
- 40. Electrovanne actionnement mouvement plateau mobile
- 41. Electrovanne actionnement blocage pièce cylindre presseur droite
- 42. Electrovanne actionnement blocage pièce cylindre presseur gauche
- 43. Régulateur de pression générale machine
- 44. Electrovanne actionnement double pression cylindres



Tav. 05

I

**TAV.6
CILINDRO POSIZIONA-TORE
E CILINDRO TAVOLA MOBILE**

- 45.** Cilindro movimento salita/discesa posizionatore ø 25 x 100 mm.
- 46.** Riduttore di flusso velocità discesa posizionatore.
- 47.** Riduttore di flusso velocità salita posizionatore.
- 48.** Cilindro movimento tavola mobile Ø 63 x 25 mm.
- 49.** Riduttore di flusso velocità di apertura tavola mobile.
- 50.** Riduttore di flusso velocità di chiusura tavola mobile.

GB

**TAB.6
POSITIONER CYLINDER AND
MOVING TABLE CYLINDER**

- 45.** Positioner ascent-descent mechanism cylinder ø 25 x 100 mm.
- 46.** Positioner drop speed flow reducer.
- 47.** Positioner elevation speed flow reducer.
- 48.** Moving table opening-closing cylinder ø 63 x 25 mm.
- 49.** Moving table opening speed flow reducer.
- 50.** Moving table closing speed flow reducer.

E

**TAB.6
CILINDRO POSICIONA-DOR Y
CILINDRO TABLA MÓVIL**

- 45.** Cilindro movimiento subida/bajada posicionador ø25x100.
- 46.** Reductor de flujo velocidad bajada posicionador.
- 47.** Reductor de flujo velocidad subida posicionador.
- 48.** Cilindro movimiento tabla móvil Ø 63 x 25 mm.
- 49.** Reductor de flujo velocidad de apertura tabla móvil.
- 50.** Reductor de flujo velocidad de cierre tabla móvil.

**TAV.7
CILINDRI PRESSORI**

- 51.** Cilindro pressore sinistro ø 70 x 200 mm.
- 51-A.** Cilindro pressore destro ø 70 x 200 mm.
- 52.** Riduttore di flusso velocità salita pressore sinistro.
- 52-A.** Riduttore di flusso velocità salita pressore destro.
- 53.** Riduttore di flusso velocità discesa pressore sinistro.
- 53-A.** Riduttore di flusso velocità discesa pressore destro.
- 54.** Regolatore di scarico rapido pressore destro.
- 54-A.** Regolatore di scarico rapido pressore sinistro.

**TAB.7
PRESSERS CYLINDERS**

- 51.** Left-hand presser cylinder ø 70 x 200 mm.
- 51-A.** Right-hand presser cylinder ø 70 x 200 mm.
- 52.** Left clamp elevation speed flow reducer.
- 52-A.** Right clamp elevation speed flow reducer
- 53.** Left clamp drop speed flow reducer.
- 53-A.** Right clamp drop speed flow reducer.
- 54.** Right clamp fast unloading adjuster.
- 54-A.** Left clamp fast unloading adjuster.

**TAB.7
CILINDROS DISPO-SITIVOS DE
PRESIÓN**

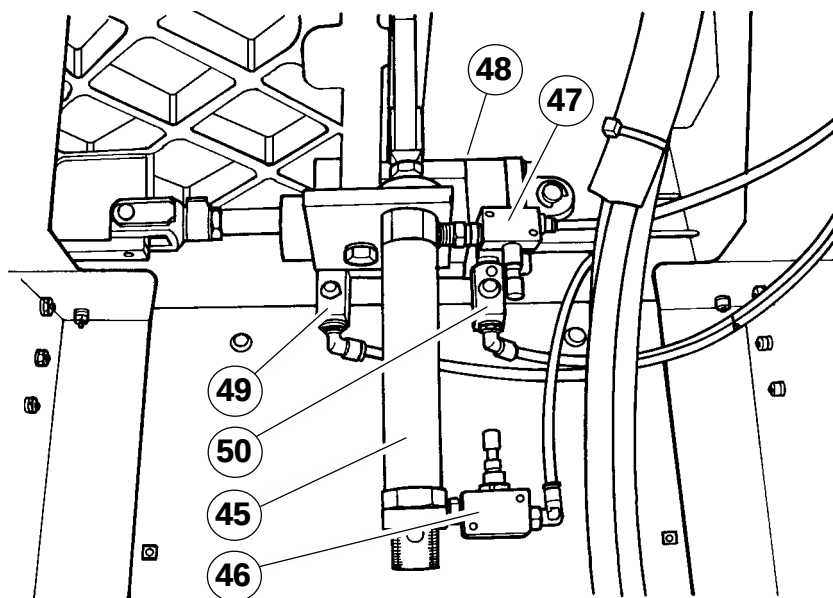
- 51.** Cilindro dispositivo de presión izquierdo ø70x200.
- 51-A.** Cilindro dispositivo de presión derecho ø70x200.
- 52.** Reductor de flujo velocidad subida dispositivo de presión izquierdo.
- 52-A.** Reductor de flujo velocidad subida dispositivo de presión derecho.
- 53.** Reductor de flujo velocidad bajada dispositivo de presión izquierdo.
- 53-A.** Reductor de flujo velocidad bajada dispositivo de presión derecho.
- 54.** Regulador de descarga rápida dispositivo de presión derecho.
- 54-A.** Regulador de descarga rápida dispositivo de presión izquierdo.



F

TABLEAU 6
CYLINDRE POSITIONNEUR ET
CYLINDRE TABLE MOBILE

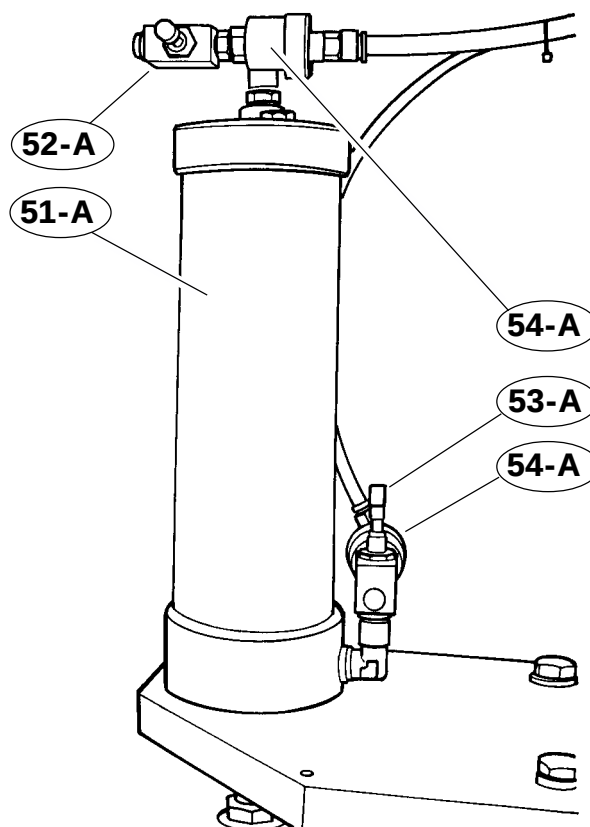
- 45. Cylindre mouvement montée/descente positionneur Ø 25 x 100 mm.
- 46. Réducteur de flux vitesse descente positionneur.
- 47. Réducteur de flux vitesse montée positionneur.
- 48. Cylindre ouverture/fermeture plateau mobile Ø 63 x 25 mm.
- 49. Réducteur de flux vitesse d'ouverture table mobile.
- 50. Réducteur de flux vitesse de fermeture table mobile.



Tav. 06

TABLEAU 7
CYLINDRES PRESSEURS

- 51. Cylindre presseur gauche Ø 70 x 200 mm.
- 51-A. Cylindre presseur droite Ø 70 x 200 mm.
- 52. Réducteur de flux vitesse montée presseur gauche.
- 52-A. Réducteur de flux vitesse montée presseur droit.
- 53. Réducteur de flux vitesse descente presseur gauche.
- 53-A. Réducteur de flux vitesse descente presseur droit.
- 54. Régulateur d'évacuation rapide presseur droit.
- 54-A. Régulateur d'évacuation rapide presseur gauche.



Tav. 07

I

**TAV.8
CILINDRO SALITA/DISCESA
PIASTRA RISCALDANTE**

- 55.** Cilindro salita/discisa piastra riscaldante ø32 x 250 mm.
- 56.** Riduttore di flusso velocità salita piastra riscaldante.
- 57.** Riduttore di flusso velocità discesa piastra riscaldante.

GB

**TAB.8
HEATING PLATE ASCENT-
DESCENT CYLINDER**

- 55.** Heating plate ascent-descent cylinder, ø32 x 250 mm.
- 56.** Heating plate elevation speed flow reducer.
- 57.** Heating plate drop speed flow reducer.

E

**TAB.8
CILINDRO SUBIDA/BAJADA
PLACA CALENTADORA**

- 55.** Cilindro subida/bajada placa calentadora ø32 x 250
- 56.** Reductor de flujo velocidad subida placa calentadora.
- 57.** Reductor de flujo velocidad bajada placa calentadora.

**TAV. 9
PIANO DI SALDATURA**

- 58.** Tavola mobile.
- 59.** Tavola fissa.
- 60.** Appoggio profili.
- 61.** Appoggio profili.
- 62.** Scala graduata lettura angolo profilo.
- 63.** Vite regolazione rotazione appoggi.
- 64.** Spina di battuta per saldatura a 90°.

**TAB. 9
WELDING TABLE**

- 58.** Moving table.
- 59.** Fixed table.
- 60.** Profile section support.
- 61.** Profile section support.
- 62.** Profile section reading graduated scale.
- 63.** Support rotation setscrew.
- 64.** Stop pin for 90° welding.

**TAB.9
PLANO DE SOLDADURA**

- 58.** Tabla móvil.
- 59.** Tabla fija.
- 60.** Apoyo perfiles.
- 61.** Apoyo perfiles.
- 62.** Escala graduada lectura ángulo perfil.
- 63.** Tornillo regulación rotación apoyos.
- 64.** Clavija de tope para soldadura de 90°.



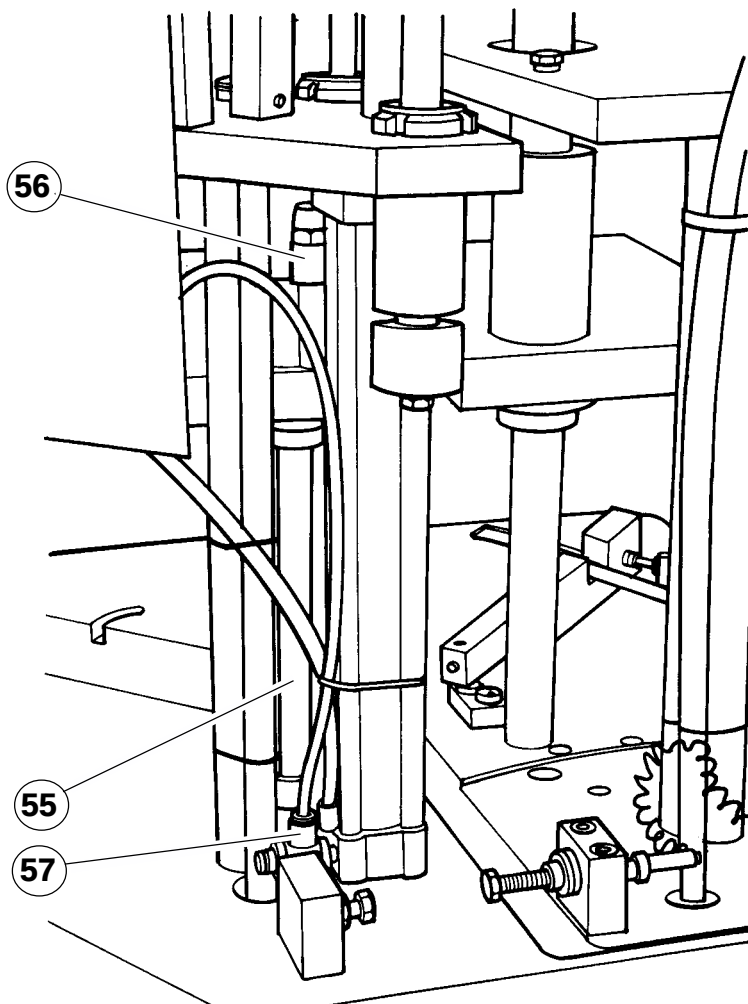
F

TABLEAU 8
CYLINDRE MONTÉE/DESCENTE
PLAQUE CHAUFFANTE

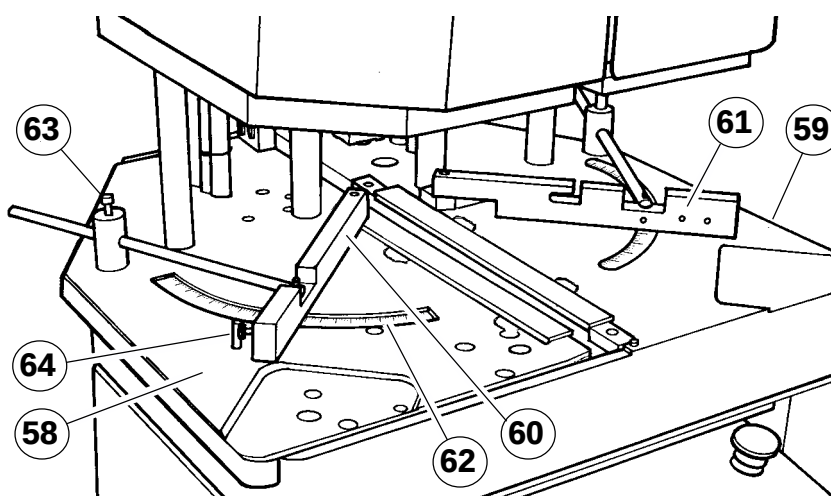
- 55. Cylindre montée/
descente plaque
chauffante Ø 32 x 250
mm.
- 56. Réducteur de flux vitesse
montée plaque
chauffante.
- 57. Réducteur de flux vitesse
descente plaque
chauffante.

TAB.9
PLAN DE SOUDAGE

- 58. Table mobile.
- 59. Table fixe.
- 60. Appui des profils.
- 61. Appui des profils.
- 62. Echelle graduée lecture
angle profil.
- 63. Vis de réglage de la
rotation des appuis.
- 64. Goupille de butée pour
soudage à 90°.



Tav. 08



Tav. 09

I

**TAV.10
REGOLAZIONE CALO FUSIONE**

- 65.** Bussola riscontro vite regolazione calo fusione.
- 66.** Vite regolazione calo fusione.
- 67.** Vite reggispinta calo fusione.
- 68.** Blocco regolazione larghezza cordolo di saldatura.
- 69.** Piastra riscaldante.
- 70.** Cilindro piastra riscaldante Ø 32 x 250 mm.

GB

**TAB. 10
MELTING DROP ADJUSTMENT**

- 65.** Melting drop setscrew strike bush.
- 66.** Melting drop setscrew.
- 67.** Melting drop thrust bearing screw.
- 68.** Welding bead width adjustment block.
- 69.** Heating plate.
- 70.** Heating plate cylinder Ø 32 x 250 mm.

E

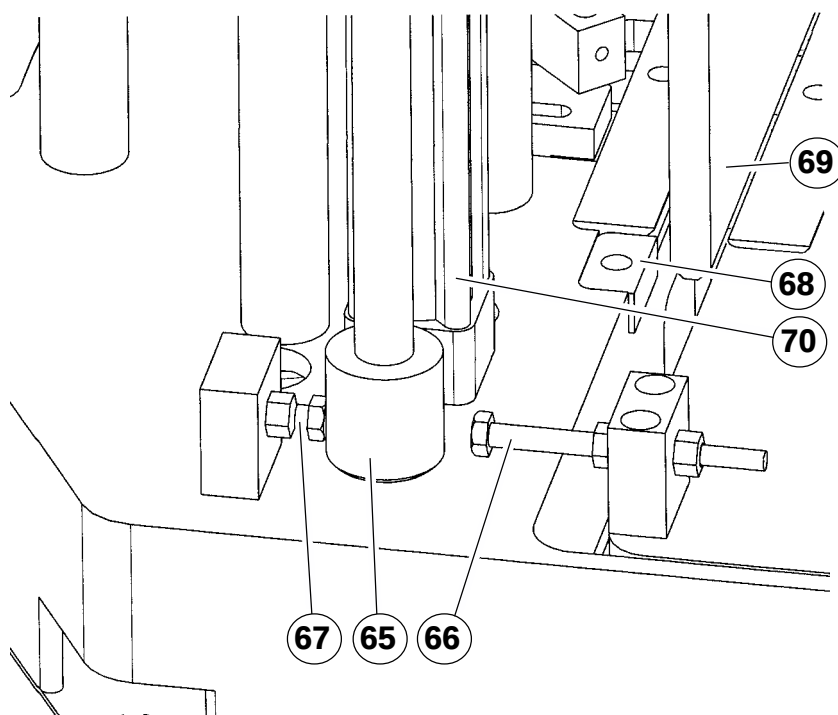
**TAB.10
REGULACIÓN PÉRDIDA DE SOLDADURA**

- 65.** Casquillo tope tornillo regulación pérdida fusión.
- 66.** Tornillo regulación pérdida fusión.
- 67.** Tornillo tejuelo pérdida fusión.
- 68.** Bloque regulación anchura costura de soldadura.
- 69.** Placa calentadora.
- 70.** Cilindro placa calentadora Ø 32 x 250 mm.

**F**

PL. 10
REGLAGE PERTE A LA FUSION

- 65.** Douille repère vis de réglage perte à la fusion.
- 66.** Vis de réglage perte à la fusion.
- 67.** Vis butée perte à la fusion.
- 68.** Bloc réglage largeur joint de soudage.
- 69.** Plaque chauffante.
- 70.** Cylindre plaque chauffante Ø 32 x 250 mm.

**Tav. 10**

8.2 PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

1) Elettrovalvola
Cap. 8 Tav. 5 (Part. 34-38-39-40-41-42-44)

Q.tà 1

2) Resistenza per piastra riscaldante (nel caso siano inserite meccanicamente).

Q.tà 2

3) Teli in teflon per piastra riscaldante.

Q.tà 2

4) Termocoppia

Q.tà 1

[illegible]

8.2 RECOMMENDED SPARE PARTS

1) Solenoid valve
Chap. 8 Tab.5 (Parts 34-38-39-40-41-42-44)

Qty: 1

2) Heating element for heating plate (in the case where they are mechanically inserted)

Qty: 2

3) Teflon sheets for heating plate

Qty: 2

4) Thermocouple

Qty: 1

[illegible]

8.2 PARTES DE RECAMBIO ACONSEJADAS

1) Electroválvula
Cap. 8 Tab. 5 (Part. 34-38-39-40-41-42-44)

Cant.1

2) Resistencia para placa calentadora (en caso de que estén introducidas mecánicamente).
Cant.2

3) Telas en teflón para placa calentadora.

Cant.2

4) Termopar

Cant.1

This image shows a blank sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

F

8.2 PIÈCES DE RECHANGE CONSEILLÉES

DESCRIPTION

1) Electrovanne
Chapitre 8 Tableau 5 (Détail
34-38-39-40-41-42-44)

Quantité 1

2) Résistance pour plaque chauffante (en cas d'enclenchement mécanique)

Quantité 2

3) Bâches téflon pour plaque chauffante

Quantité 2

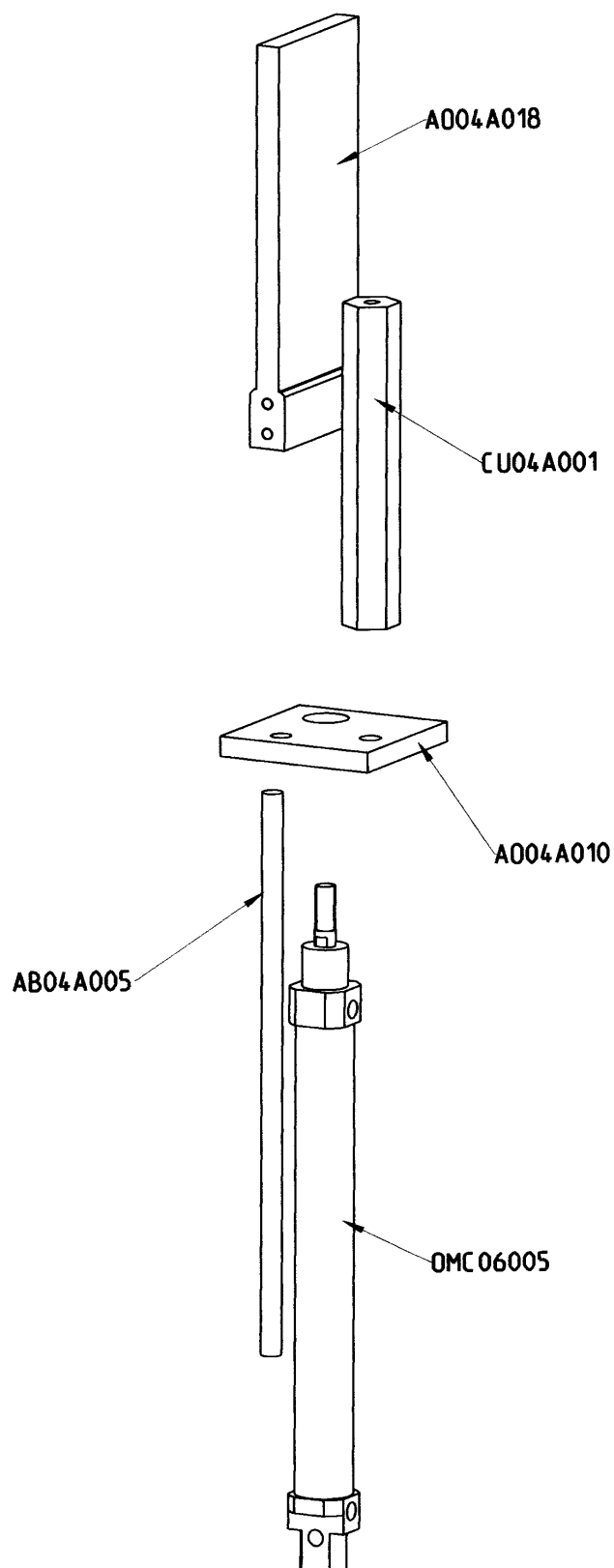
4) Thermocouple

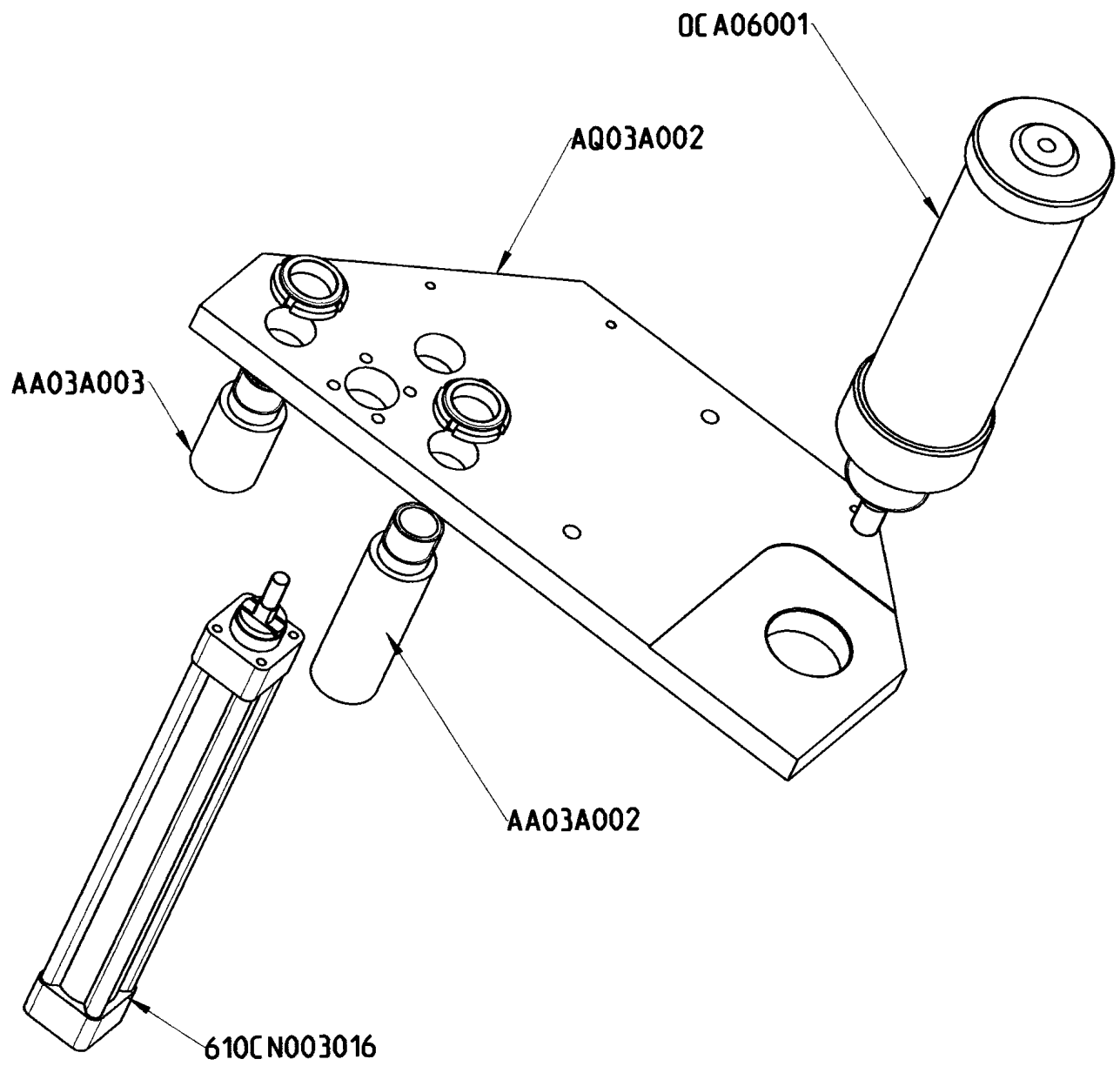
Quantité 1

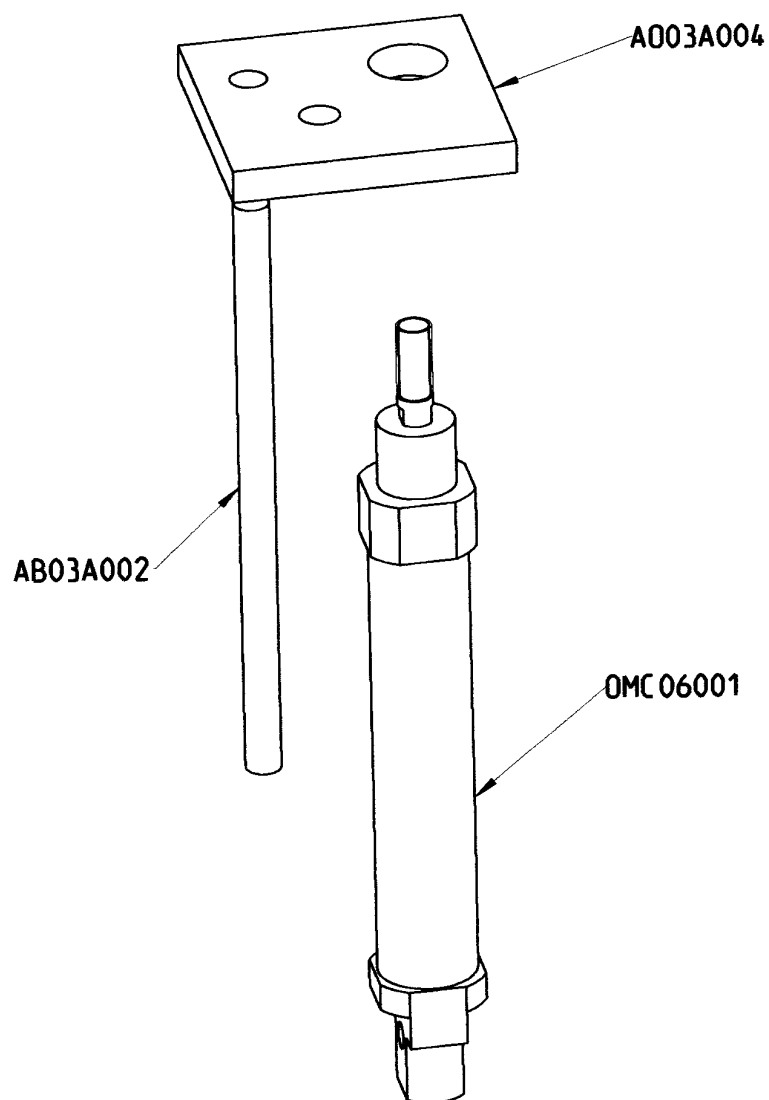
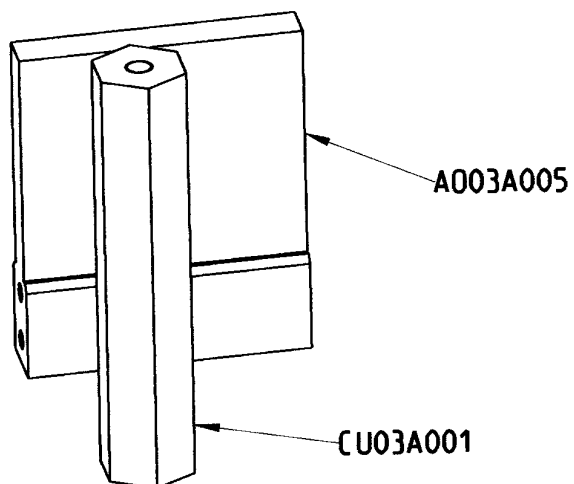
This image shows a single sheet of white paper with horizontal blue ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

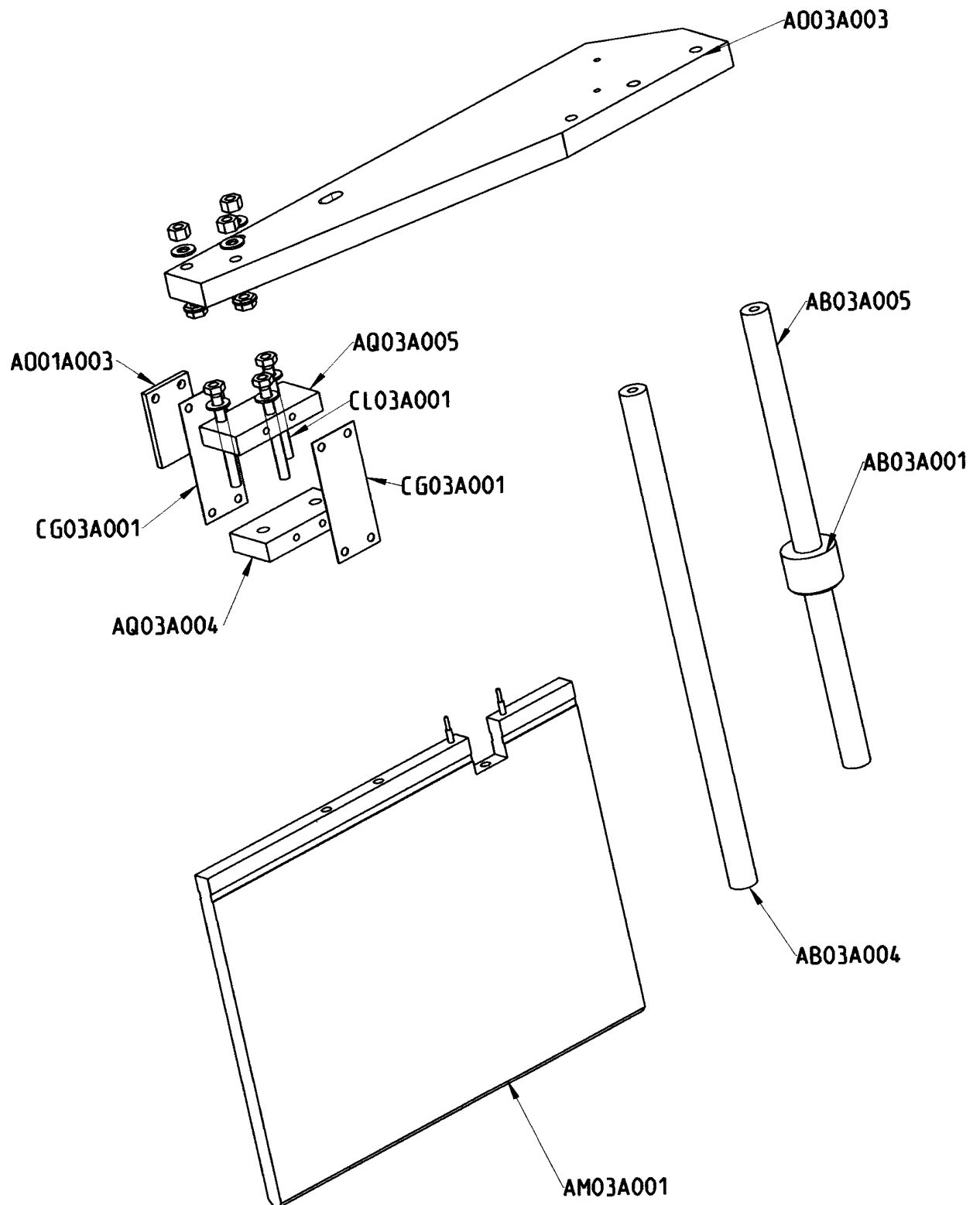
notes

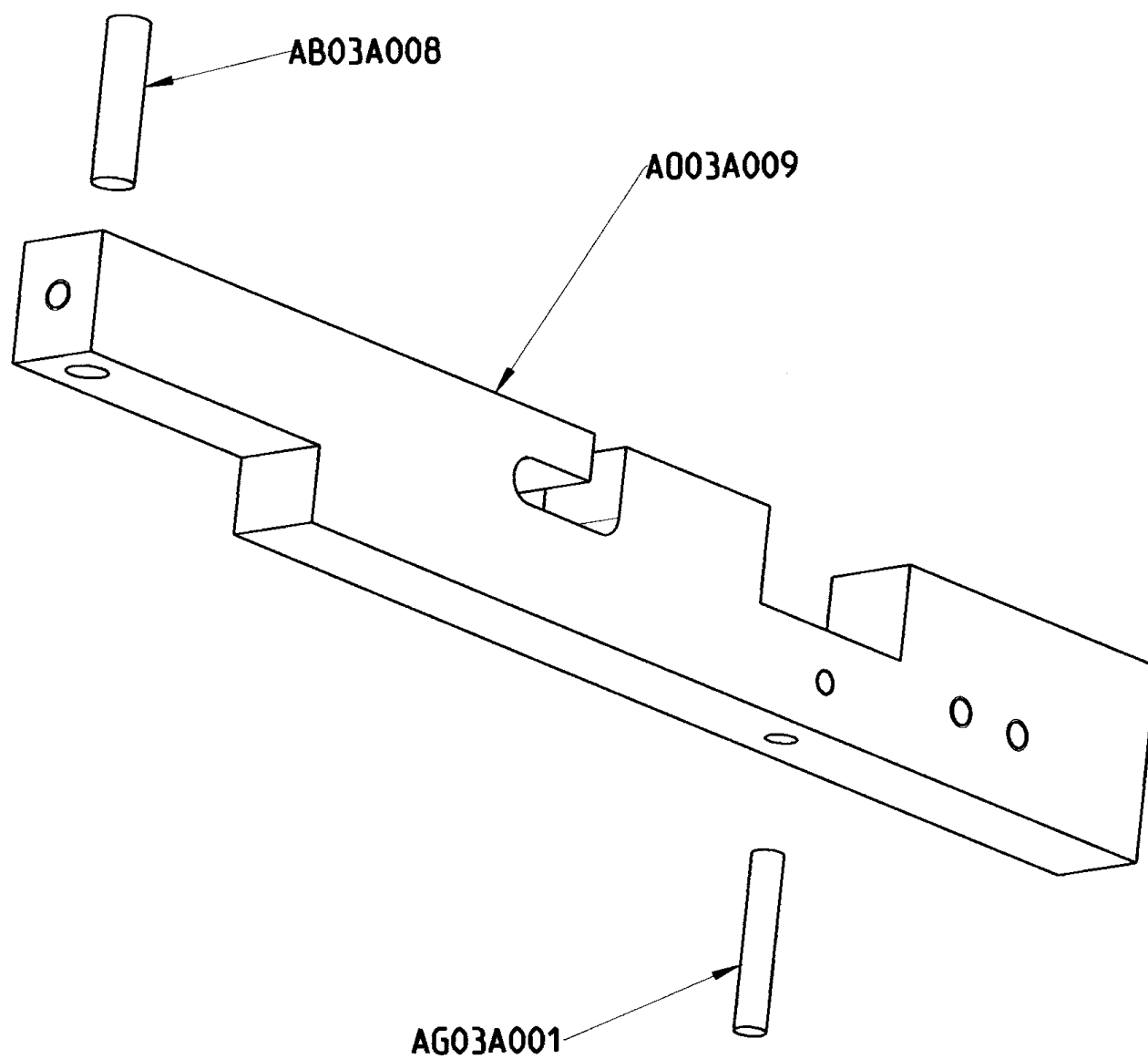


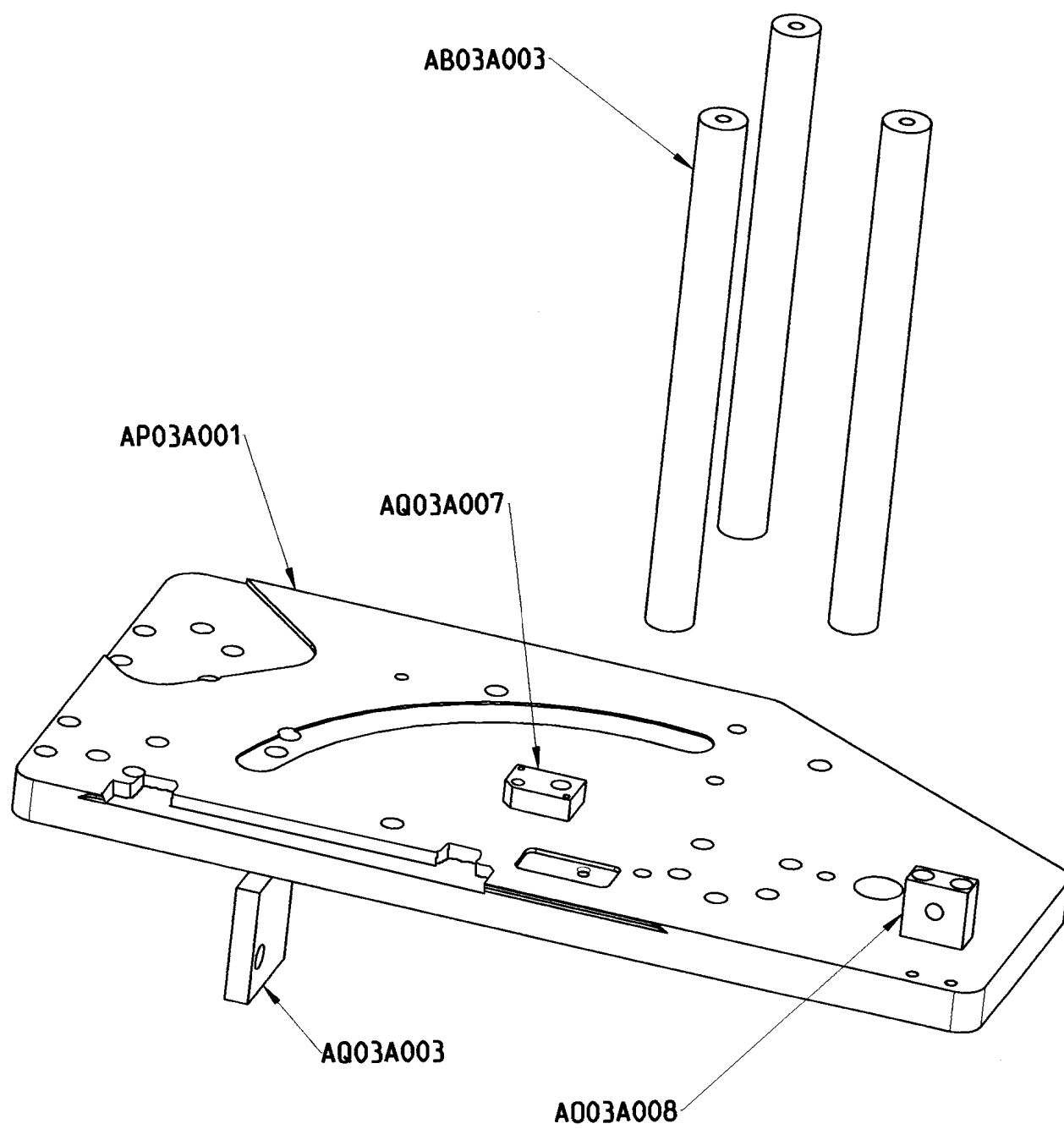


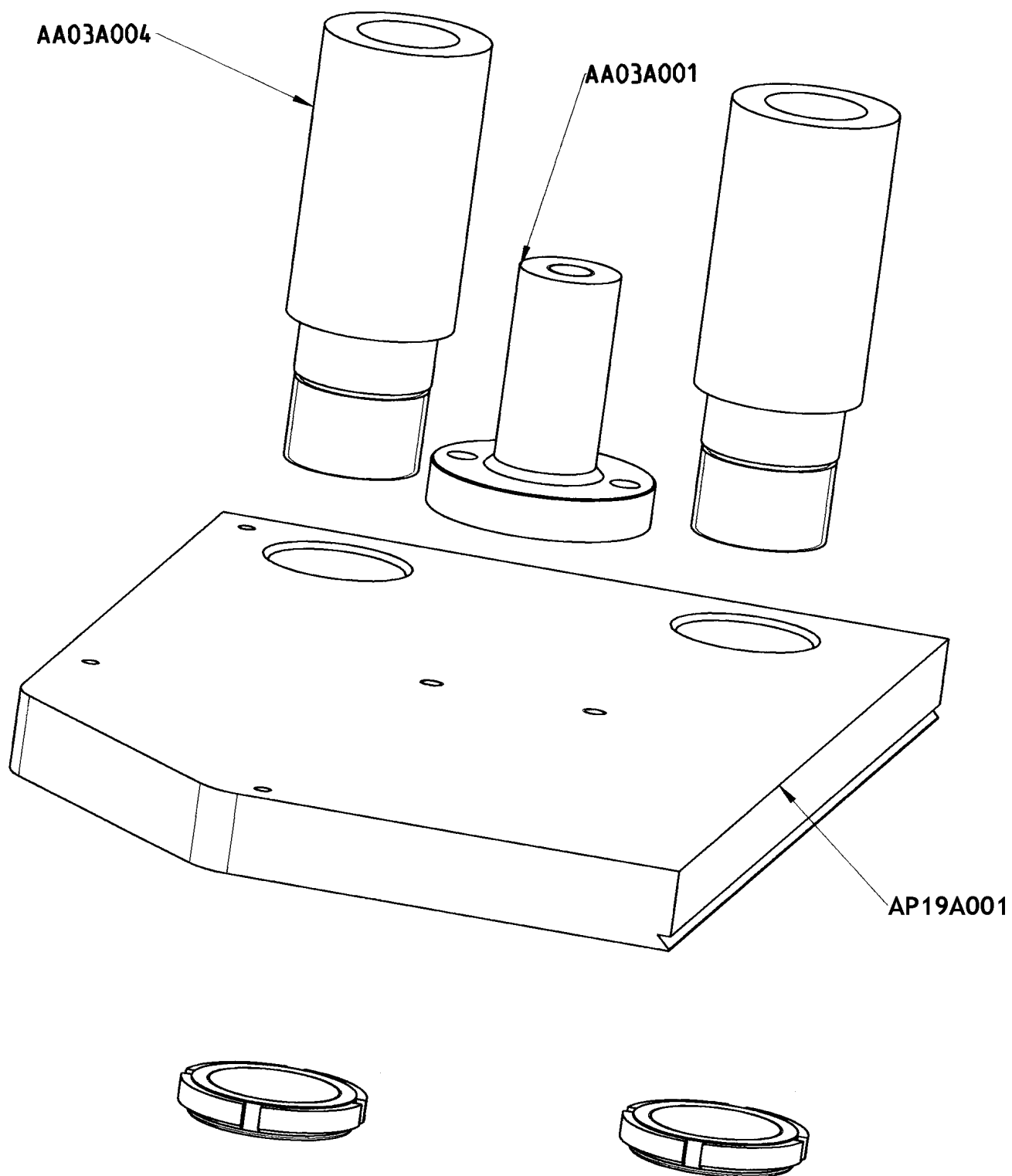


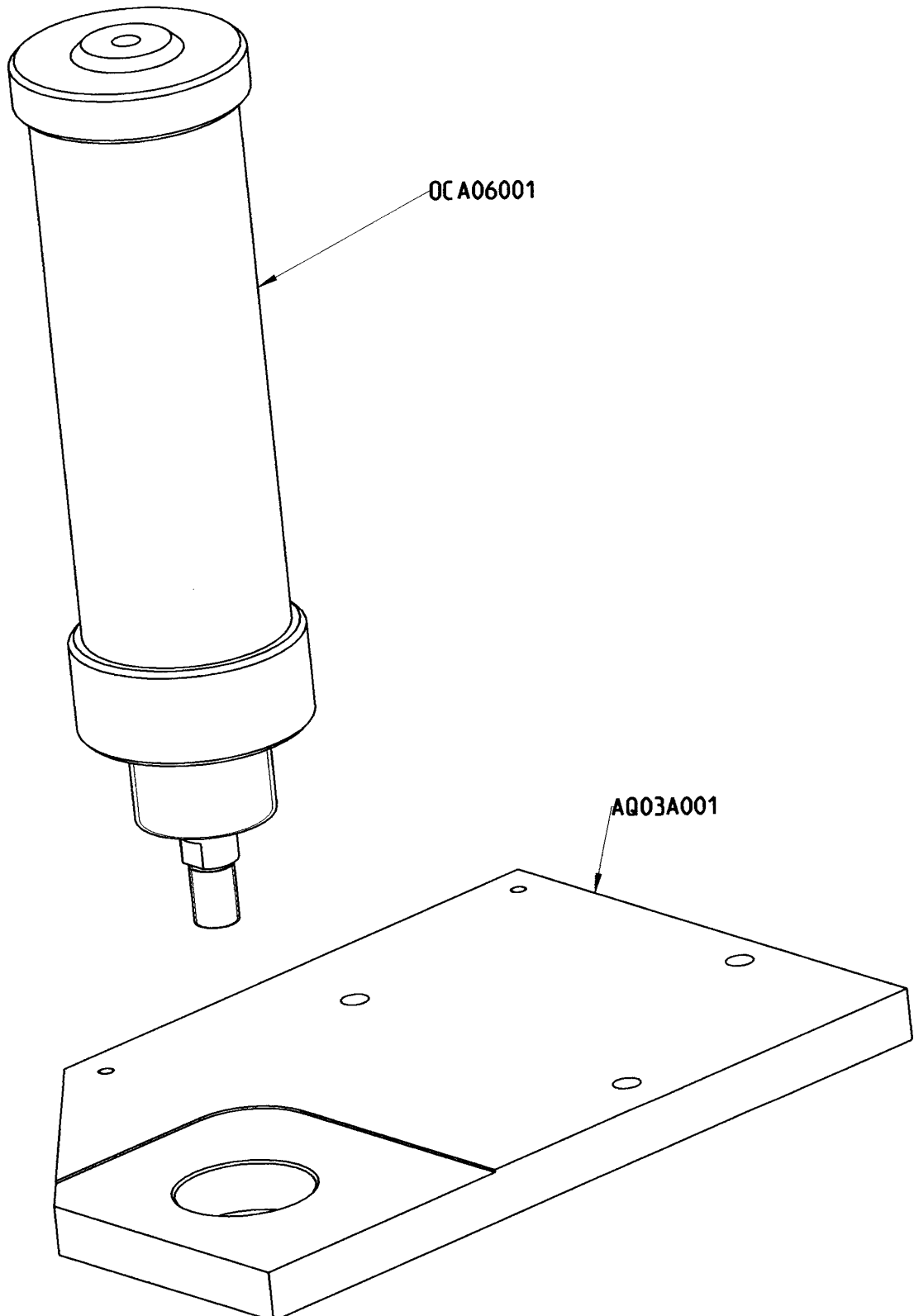


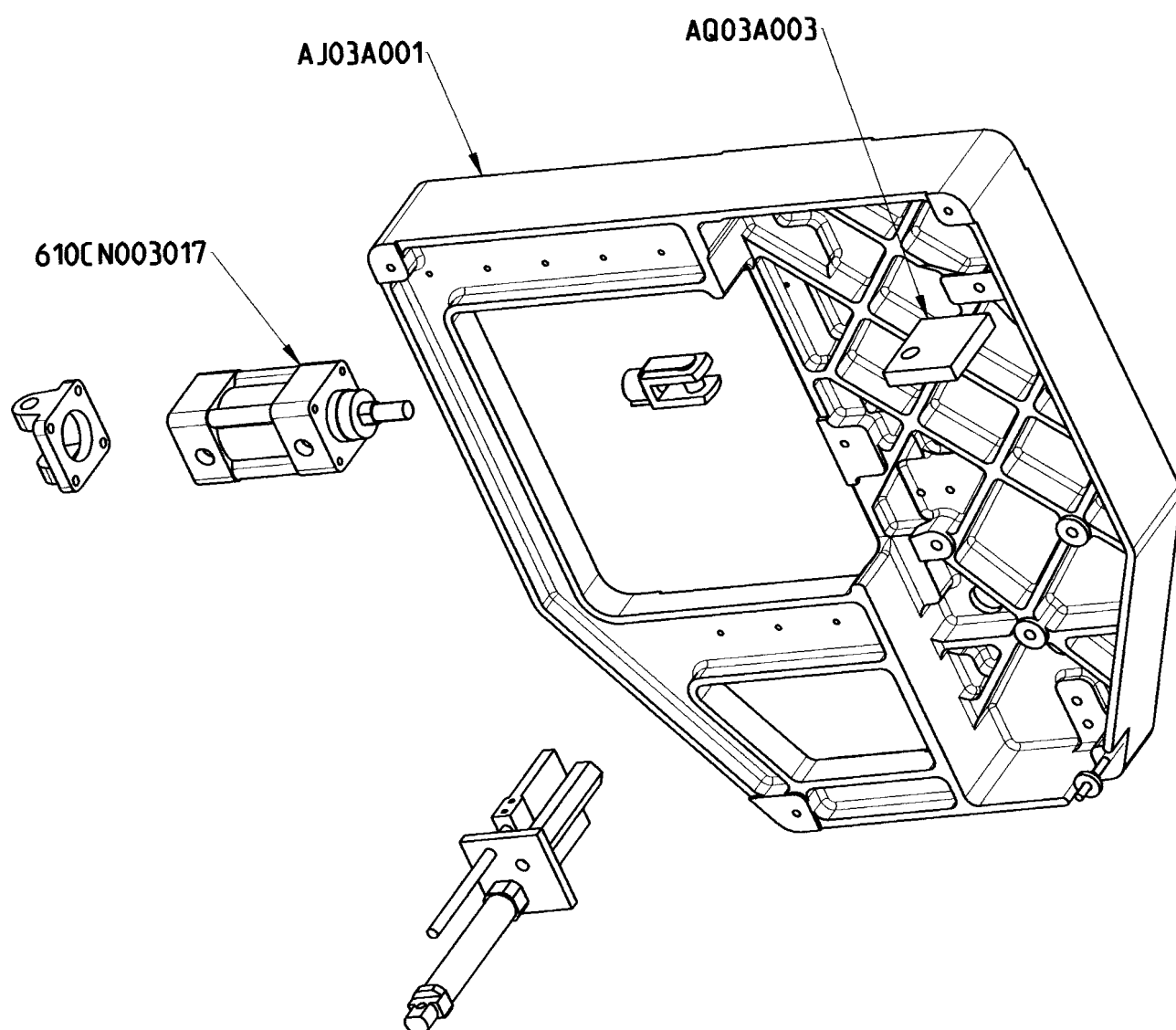


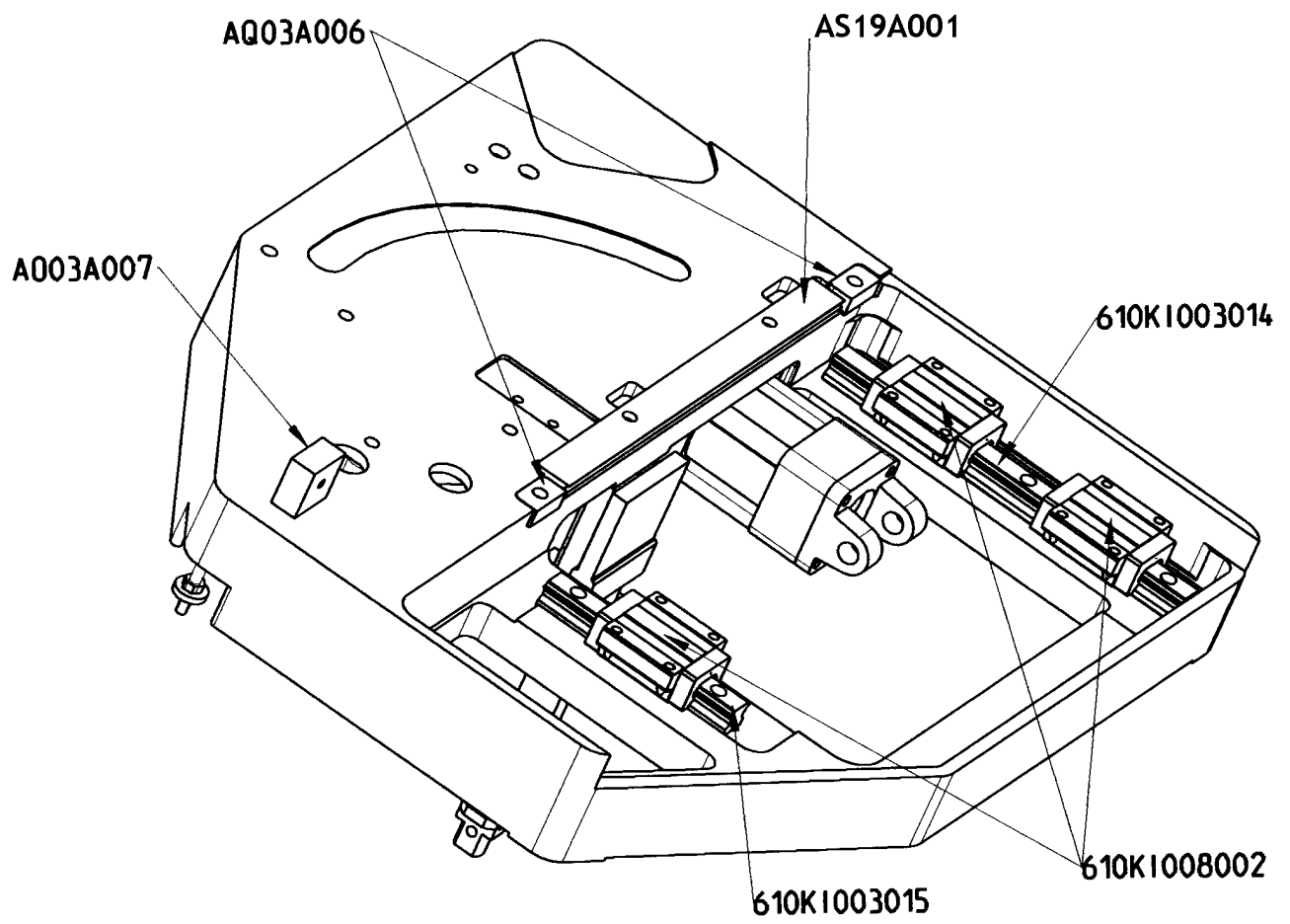


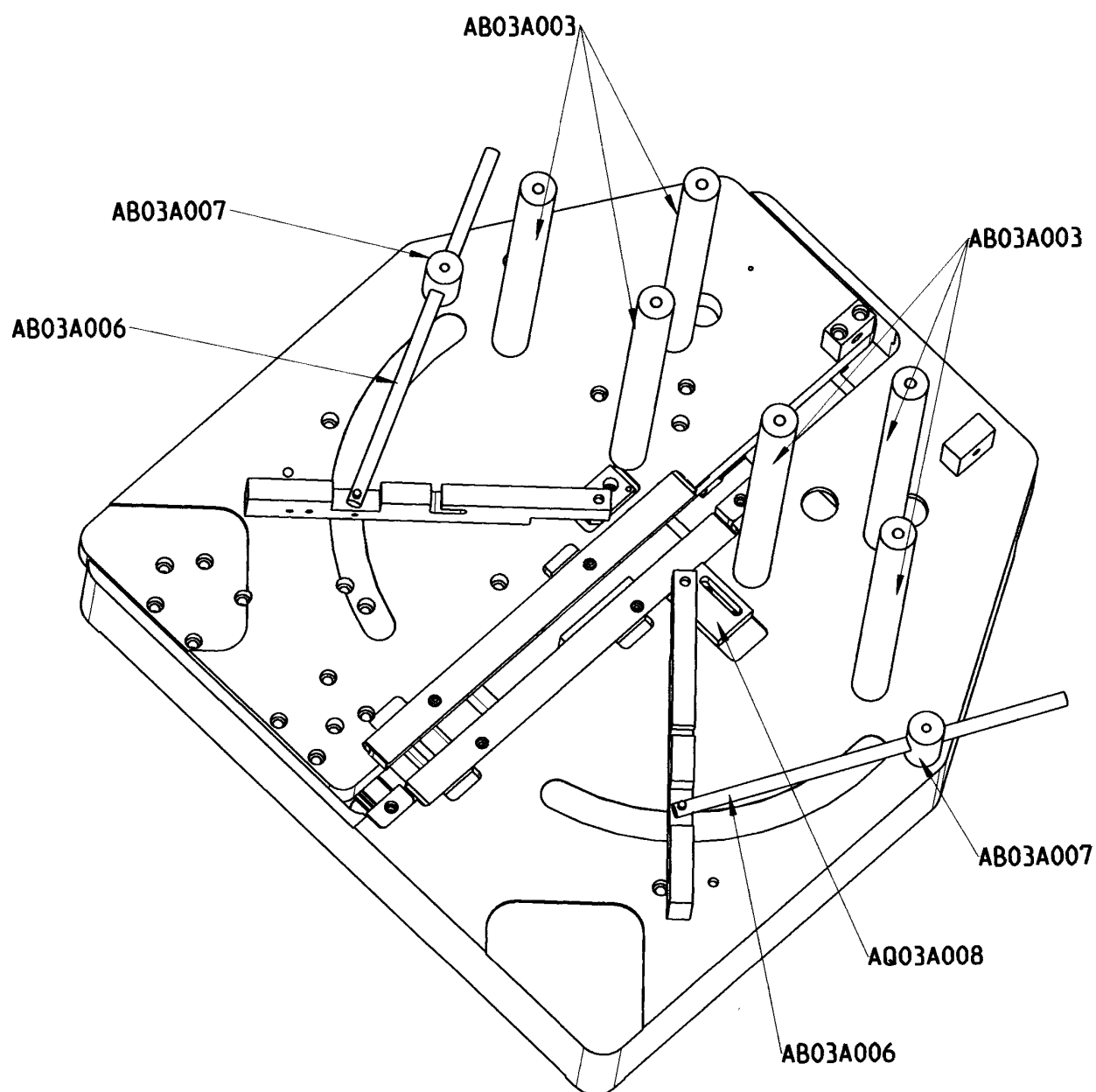


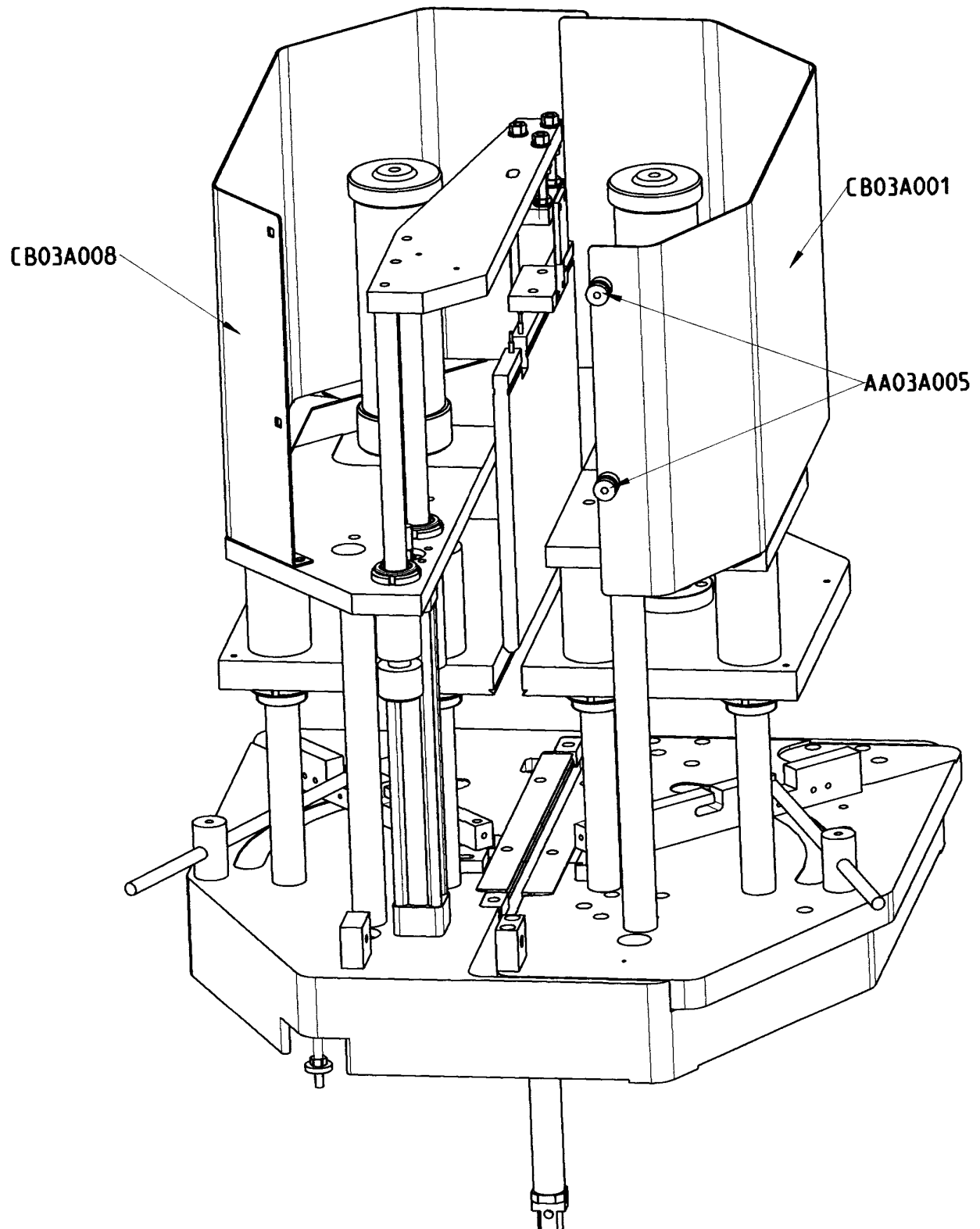


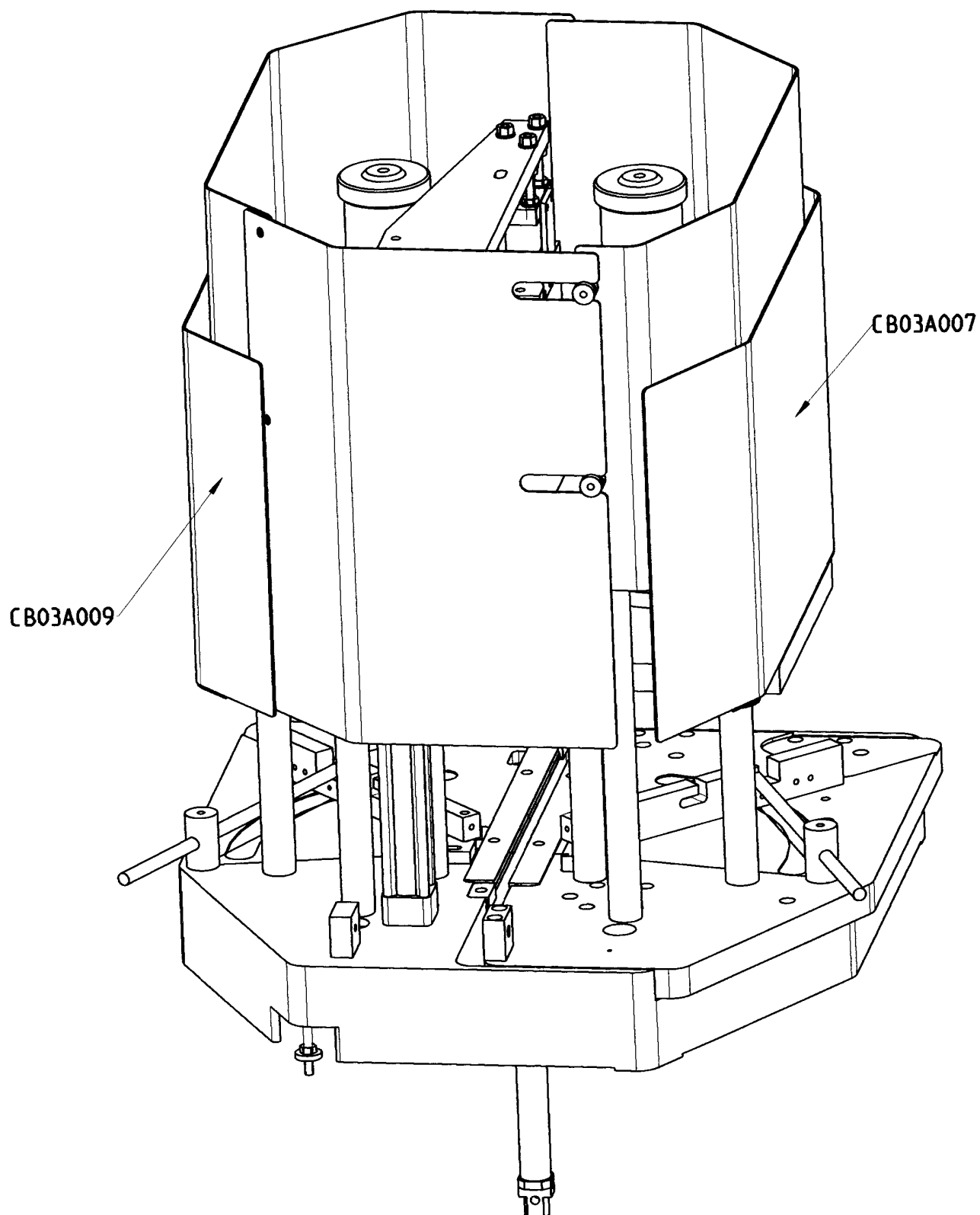














notes

profteQ



notes



chap. 09

SA 330

Manutenzioni
Maintenance
Mantenimientos
Maintenances

I

Manutenzioni

- 9.1** Operatore responsabile
pag.4
- 9.2** Raccomandazioni generali per la manutenzione
pag.6
- 9.3** Manutenzione meccanica
pag.8
- Pulizia della macchina
 - Manutenzione periodica
- 9.4** Cambio teflon
pag.12

GB

Maintenance

- 9.1** Operator in charge
page 4
- 9.2** General instructions for maintenance
page 6
- 9.3** Mechanical maintenance
page 8
- Cleaning the machine
 - Periodic maintenance
- 9.4** Changing the teflon
page 12

E

Mantenimientos

- 9.1** Operador responsable
pág.4
- 9.2** Recomendaciones generales para el mantenimiento
pág.6
- 9.3** Mantenimiento mecánico
pág.8
- Limpieza de la máquina
 - Mantenimiento periódico
- 9.4** Cambio teflón
pág.12

F

- p.13**



pro|profteQ

I

9.1 OPERATORE RESPONSABILE

L'operatore responsabile della conduzione della **SALDATRICE SA 330**, 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.

GB

9.1 OPERATOR IN CHARGE

The operator in charge of running the **SA 330 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.

E

9.1 OPERADOR RESPONSABLE

El operador responsable de la conducción de la **SOLDADORA SA 330**, 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.

F

L'opérateur responsable de l'exploitation de la **SOUDEUSE SA 330** doit:

- 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'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.

notes

profeQ

I

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

9.2 RACCOMANDAZIONI GENERALI PER LA MANUTENZIONE

GB

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

9.2 GENERAL INSTRUCTIONS FOR MAINTENANCE

E

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

9.2 RECOMENDACIONES GENERALES PARA EL MANTENIMIENTO



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.



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.



ATENCIÓN: Antes de 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.

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.

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

After having carried out replacement operations, ensure that:

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

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.

9.2 PRECONISATIONS GENERALES CONCERNANT LA MAINTENANCE

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

profeQ

I

9.3 MANUTENZIONE MECCANICA

- PULIZIA DELLA MACCHINA

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



ATTENZIONE: 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:

premere il pulsante di MARCIA AUSILIARI.

premere il pulsante di DISCESA PIASTRA RISCALDANTE e tenerlo premuto per circa 4 sec., a questo punto la piastra inizia a scendere.

Importante: la pulizia piastre può essere effettuata solo con la macchina in condizione di riposo, il pulsante di pulizia piastra non funziona durante il ciclo di lavoro.

GB

9.3 MECHANICAL MAINTENANCE

- CLEANING THE MACHINE

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



CAUTION: 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.

Plate cleaning:

To clean the heating plate:

press the AUXILIARIES START button.

press the HEATING PLATE DROP button and keep pressed for about 4 seconds. At this point, the plate starts to drop.

Important: The plate cleaning can only be carried out with the machine in the rest position, the Plate Cleaning button does not operate during the work cycle.

E

9.3 MANTENIMIENTO MECÁNICO

- LIMPIEZA DE LA MÁQUINA

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



ATENCIÓN: 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 placa:

Para la limpieza de la placa calentadora:

presionar el pulsador de MARCHA AUXILIARES.

presionar el pulsador de BAJADA PLACA CALENTADORA y mantenerlo presionado por unos 4 sec., en este momento la placa iniciará a bajar.

Importante: la limpieza placas se puede efectuar sólo con la máquina en condición de descanso, el pulsador de limpieza placa no funciona durante el ciclo de trabajo.



F

9.3 MAINTENANCE MECANIQUE

- NETTOYAGE DE LA MACHINE

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



ATTENTION :
*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 plaque :

Pour le nettoyage de la plaque chauffante :

appuyer sur le poussoir de MARCHE AUXILIAIRES.

appuyer sur le poussoir de DESCENTE PLAQUE CHAUFFANTE et le maintenir appuyé pendant environ 4 s, la plaque commence alors à descendre.

Important: on ne peut nettoyer les plaques que si la machine est arrêtée; le poussoir de nettoyage plaque ne fonctionne pas pendant le cycle de travail.

notes

profteQ

I

- 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).

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).

GB

- 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).

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).

E

- 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).

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).



F

- MAINTENANCE PERIODIQUE

Après les premières 40 heures:

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

- S'assurer que 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).

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).

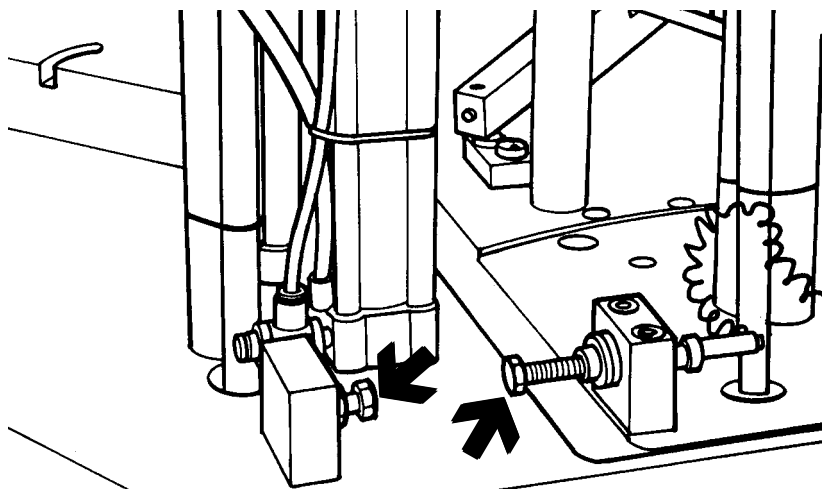


Fig. 01

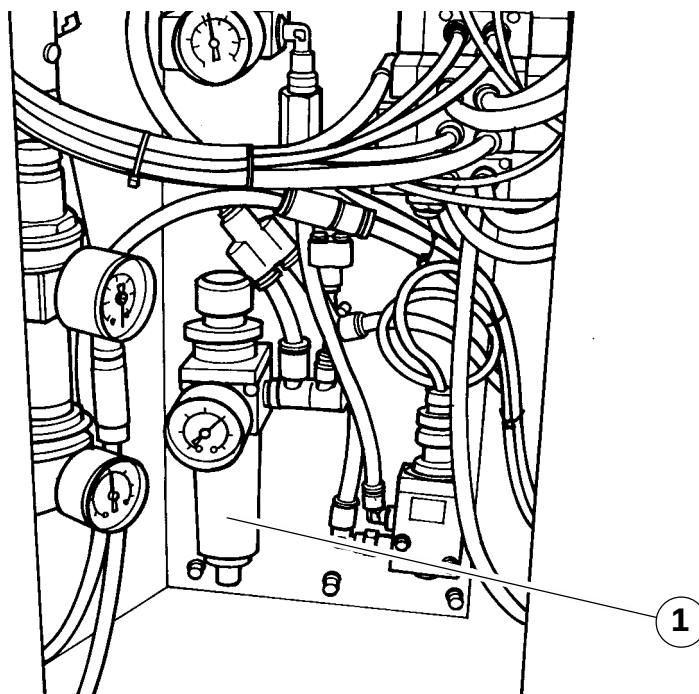


Fig. 02

I

Ogni 1000 ore:

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

GB

Every 1000 hours:

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

E

Cada 1000 horas:

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

9.4 CAMBIO TEFLON

9.4 CHANGING THE TEFLON

9.4 CAMBIO TEFLÓN



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



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



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

ATTENZIONE: prima di effettuare l'operazione di cambio teflon, scaricare l'aria agendo sull'apposita valvola in entrata sul filtro riduttore.

WARNING: Before carrying out any operation of changing the Teflon, release the air, by using the relevant valve at the entry on the reducer filter.

ATENCIÓN: antes de efectuar la operación de cambio teflón, descargar el aire actuando en la válvula al efecto a la entrada en el filtro reductor.



ATTENZIONE: attendere che i limitatori e la piastra riscaldante si siano completamente raffreddati prima di compiere le operazioni di cambio teflon.



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



ATENCIÓN: esperar que los limitadores y la placa calentadora se hayan enfriado completamente antes de realizar las operaciones de cambio teflón.



F

Toutes les 1000 heures:

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

9.4 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: avant de changer le téflon, purgez l'air au moyen de la soupape prévue à cet effet et qui se trouve sur le filtre du réducteur.



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

notes

profteQ

I

1) Togliere i carter di protezione dei pressori e della piastra riscaldante (fig.3 part.1).

2) Premere le molle a pinzetta in acciaio armonico (fig.4 part.1) in modo da allentare la presa sulla piastra riscaldante e quindi liberare il foglio di teflon da sostituire.

3) Sostituire il foglio di teflon, prestando la massima attenzione a non danneggiare i fili e le resistenze.

4) Bloccare nuovamente il teflon con le pinzette in acciaio armonico.

5) 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

1) Remove the protection guards of the clamps and of the heating plate (fig. 3 part. 1).

2) Press the music wire pincer springs (fig. 4 part. 1) so as to loosen the grip on the heating plate and thus release the Teflon sheet to be replaced.

3) Replace the Teflon sheet, being careful not to damage the wires and elements.

4) Secure the Teflon sheet again by means of the music wire pincers.

5) Make sure that all the wires are correctly connected, and that they do not interfere with the movement of the heating plate, before starting the cycle again.

E

1) Quitar los cárteres de protección de los dispositivos de presión y de la placa calentadora (fig.3 detalle 1).

2) Presionar los muelles de pinza en acero especial (fig.4 detalle 1) a fin de aflojar el agarre en la placa calentadora y luego liberar la hoja de teflón por sustituir.

3) Sustituir la hoja de teflón, poniendo la máxima atención a no dañar los cables y las resistencias.

4) Bloquear otra vez el teflón con las pinzas en acero especial.

5) Poner atención a que todos los cables estén conectados correctamente y que no interfieran con los desplazamientos de la placa calentadora, antes de iniciar otra vez el ciclo.



F

1) Oter les carters de protection des presseurs et de la plaque chauffante (fig. 3 élément 1).

2) Presser les brucelles en acier à ressorts (fig. 4 élément 1) afin de desserrer la prise sur la plaque chauffante et, par conséquent, libérer la feuille de téflon à remplacer.

3) Remplacer la feuille de téflon, en veillant à ne pas endommager les fils et les résistances.

4) Bloquer de nouveau le téflon avec les brucelles en acier à ressorts.

5) Vérifier la connexion correcte de tous les fils, pour éviter toute interférence avec les mouvements de la plaque chauffante, avant le redémarrage du cycle.

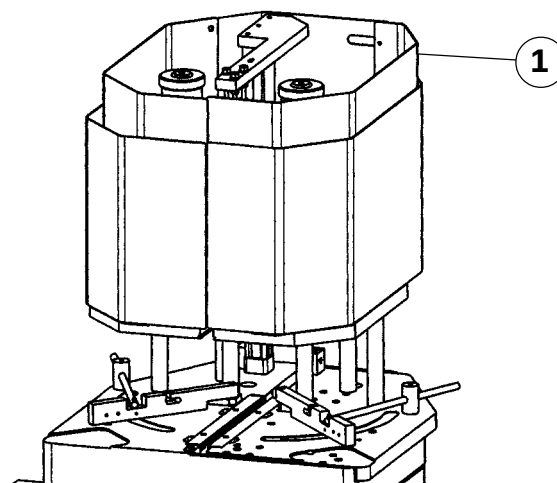


Fig. 03

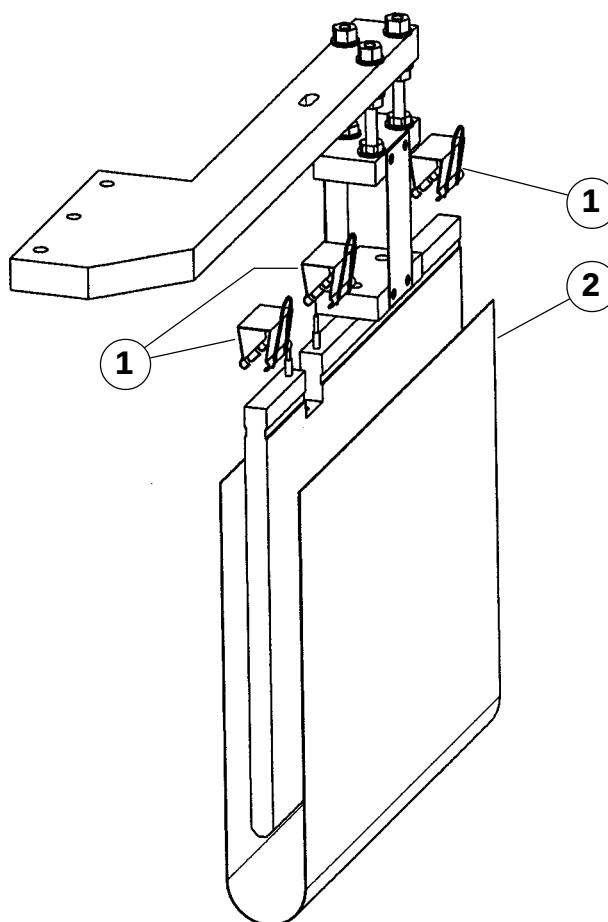


Fig. 04



notes

pQ profteQ



chap. 10

SA 330

Inconvenienti cause e rimedi

Problems, causes & remedies

Inconvenientes, causas - remedios

Inconvenientes, causes - remedies

I

Inconvenienti -
cause - rimedi

10.1 Premessa
pag.4

10.2 Inconvenienti
cause - rimedi
pag.4

GB

Problems,
causes & remedies

10.1 Introduction
page 4

10.2 Problems, causes &
remedies
page 4

E

Inconvenientes -
causas - remedios

10.1 Premisa
pág.4

10.2 Inconvenientes - causas
- remedios
pág.4



F

Inconvenientes- causes - remedes

- 10.1** Introduction
page 5
- 10.2** Inconvenientes-
causes - remedess
page 5

notes

profteQ

I

10.1 PREMESSA

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

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

10.2 INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI

I = Inconveniente
C = Causa
R = Rimedio



I. 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

10.1 INTRODUCTION

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

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

10.2 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

10.1 PREMISA

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

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

10.2 INCONVENIENTES - CAUSAS - REMEDIOS

I = Inconveniente
C = Causa
R = Remedio



I. 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

10.1 INTRODUCTION

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

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

10.2 INCONVENIENTES-CAUSES - REMEDES

I = Inconvénient

C = Cause

R = Remèdes



1. 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".

[illegible]

I



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

C. Uno o più fusibili si sono guastati.

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

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).

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 piastra riscaldante non si riscalda.

C. Si è guastata la resistenza.

R. Sostituirla.

C. Si è guastato il termoregolatore.

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

C. Si è guastato il teleruttore.

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



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).



I. La placa calentadora no se calienta.

C. La resistencia está averiada.

R. Sostituirla.

C. El termorregulador está averiado.

R. Sustituirlo (operación que tiene que realizar personal cualificado).

C. El telerruptor está averiado.

R. Sustituirlo (operación que tiene que realizar personal cualificado).



I. La piastra riscaldante aumenta continuamente di temperatura.

C. Si è guastato il termoregolatore.

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

C. Si è guastato il teleruttore.

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



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).



I. La placa calentadora aumenta continuamente de temperatura.

C. El termorregulador está averiado.

R. Sustituirlo (operación que tiene que realizar personal cualificado).

C. El telerruptor está averiado.

R. Sustituirlo (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

profeQ

I



I. Il termoregolatore della piastra riscaldante indica "FFF".

C. Si è guastata la termocoppia della piastra riscaldante.

R. Sostituire la termocoppia (operazione da fare eseguire da personale qualificato).



I. Il posizionatore sale ma la tavola mobile non avanza.

C. Guasto al PLC.

R. Consultare i tecnici della PROFTEQ.



I. Il posizionatore si abbassa e la macchina resta bloccata.

C. Guasto al PLC di controllo.

R. Consultare i tecnici dell PROFTEQ.



I. La piastra riscaldante scende e la macchina resta ferma.

C. Guasto al PLC di controllo.

R. Consultare i tecnici dell PROFTEQ.

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 positioner lifts up, but the moving table does not advance.

C. Fault in the PLC.

R. Consult the PROFTEQ technicians.



P. The positioner lowers and the machine remains stopped.

C. Fault in the control PLC.

R. Consult the PROFTEQ technicians.



P. The heating plate lowers and the machine remains stopped.

C. Fault in the control PLC.

R. Consult the PROFTEQ technicians.

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.



I. El posicionador baja y la máquina se queda bloqueada.

C. Avería al PLC de control.

R. Consultar a los técnicos de PROFTEQ.



I. La placa calentadora baja y la máquina se queda parada.

C. Avería al PLC de control.

R. Consultar a los técnicos de PROFTEQ.

**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. Le positionneur monte mais le plateau mobile n'avance pas.

C. Le PLC est en panne.

R. S'adresser aux techniciens de **PROFTEQ**.



I. Le positionneur baisse et la machine reste bloquée.

C. Le PLC de contrôle est en panne.

R. S'adresser aux techniciens de **PROFTEQ**.



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**.

notes

I

I. A fusione completata la tavola mobile si sblocca ma la piastra riscaldante non scende.

C. Guasto al PLC di controllo.

R. Consultare i tecnici dell **PROFTEQ**.

GB

P. When the fusion is complete the moving table stops but the heating plate does not descend

C. Fault in the control PLC.

R. Consult the **PROFTEQ** technicians.

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**.

I. La piastra riscaldante sale e la macchina resta ferma.

C. Guasto al PLC di controllo.

R. Consultare i tecnici dell **PROFTEQ**.

P. The heating plate lifts up and the machine remains stopped.

C. Fault in the control PLC.

R. Consult the **PROFTEQ** technicians.

I. La placa calentadora sube y la máquina queda parada.

C. Avería al PLC de control.

R. Consultar a los técnicos de **PROFTEQ**.

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

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

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. Sostituirlo

**F**

I. A la fin de la fusion, le plateau mobile se débloque mais la plaque chauffante ne descend pas.

C. Le PLC de contrôle est en panne.

R. S'adresser aux techniciens de **PROFTEQ**.



I. La plaque chauffante monte et la machine ne démarre pas.

C. Le PLC de contrôle est en panne.

R. S'adresser aux techniciens de **PROFTEQ**.



I. L'un des cylindres ne démarre pas (aucun actionnement).

C. L'électrovanne s'est bloquée ou bien elle est en panne.

R. Débloquer ou bien remplacer l'électrovanne concernée (voir schéma pneumatique).

C. Le fusible de protection du circuit électrique est cassé.

R. Remplacer

notes

profteQ



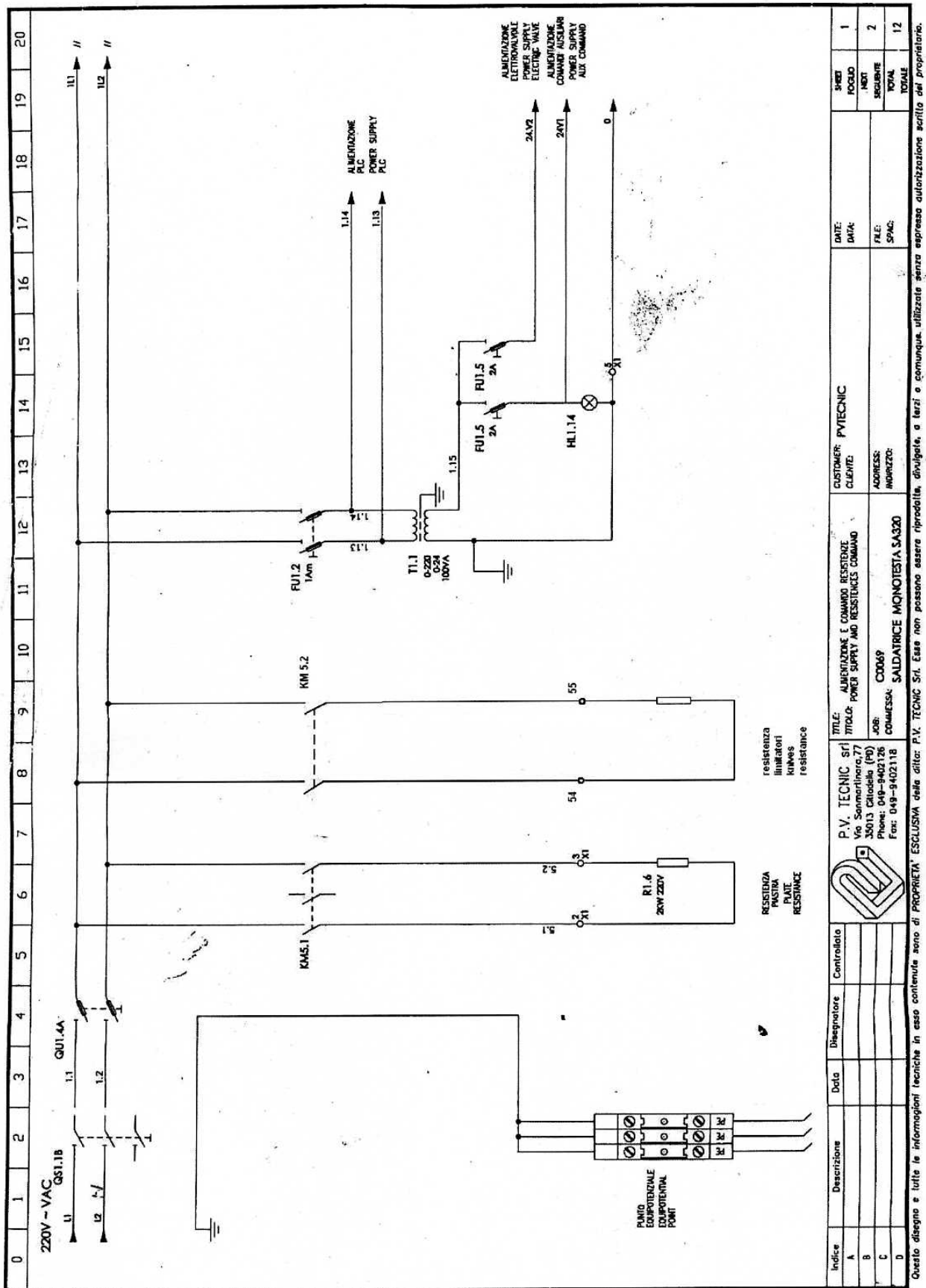
notes



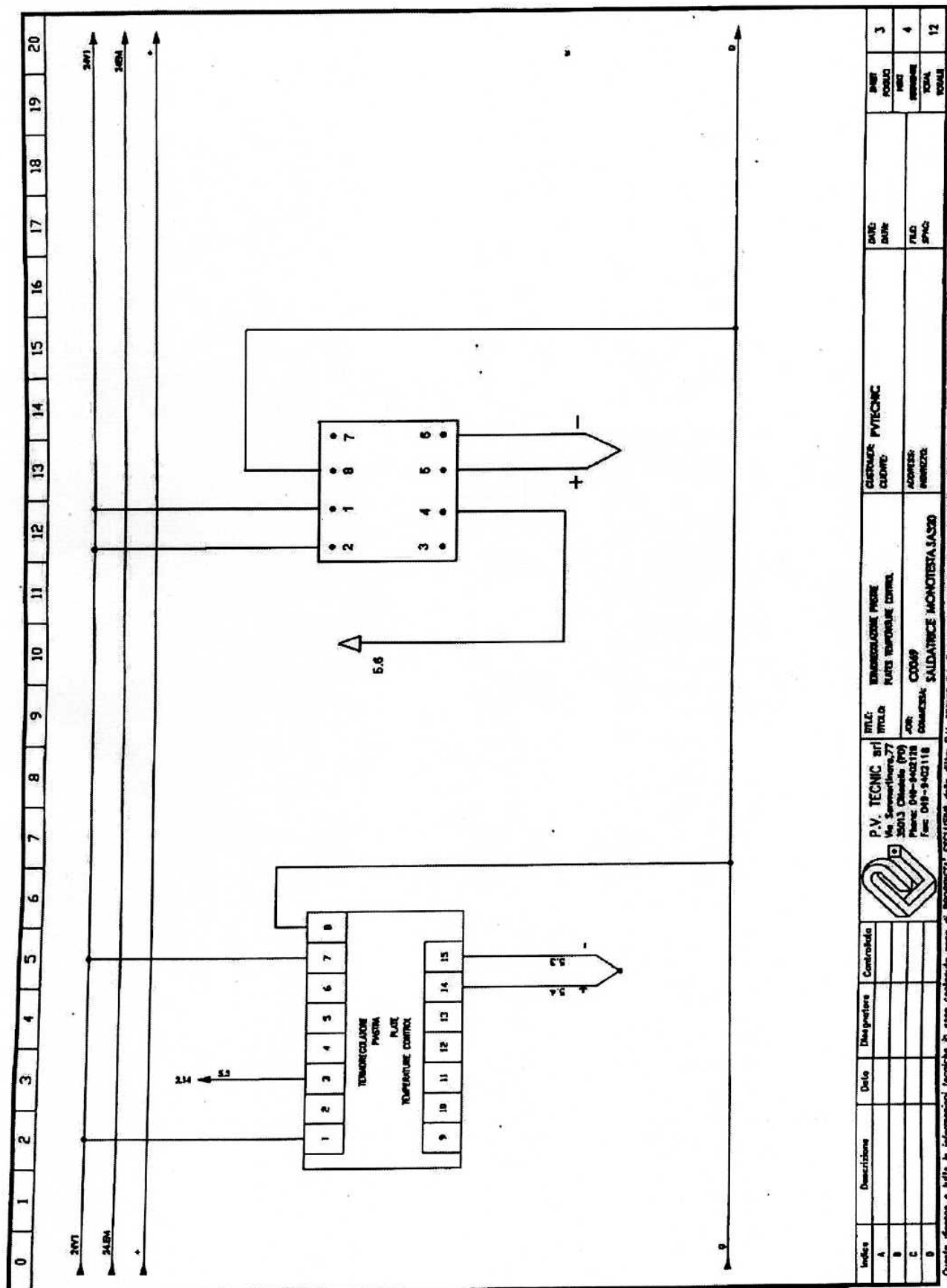
chap. 11

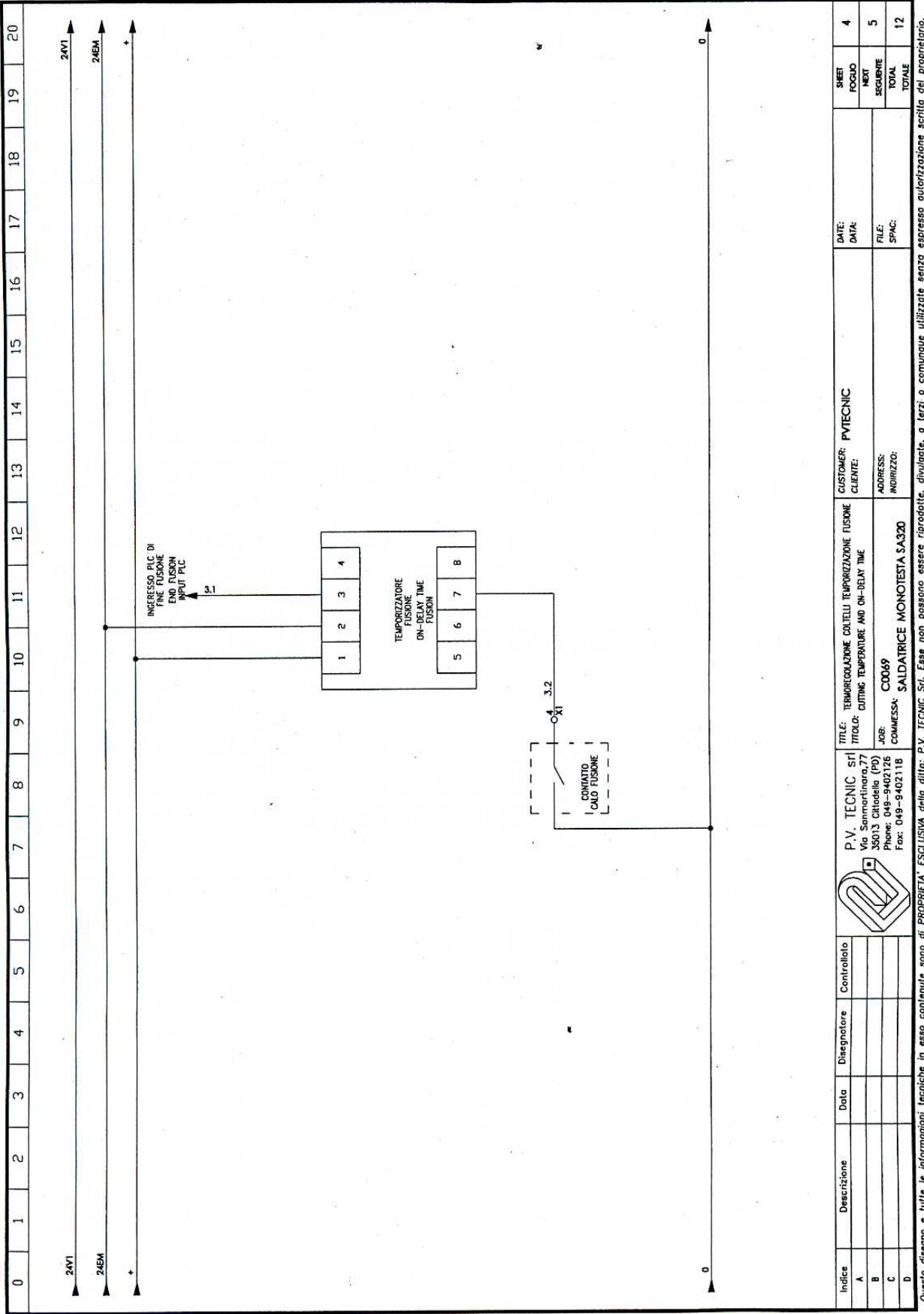
SA 330

Impianto elettrico
Electrical system
Instalación eléctrica
Installation électrique







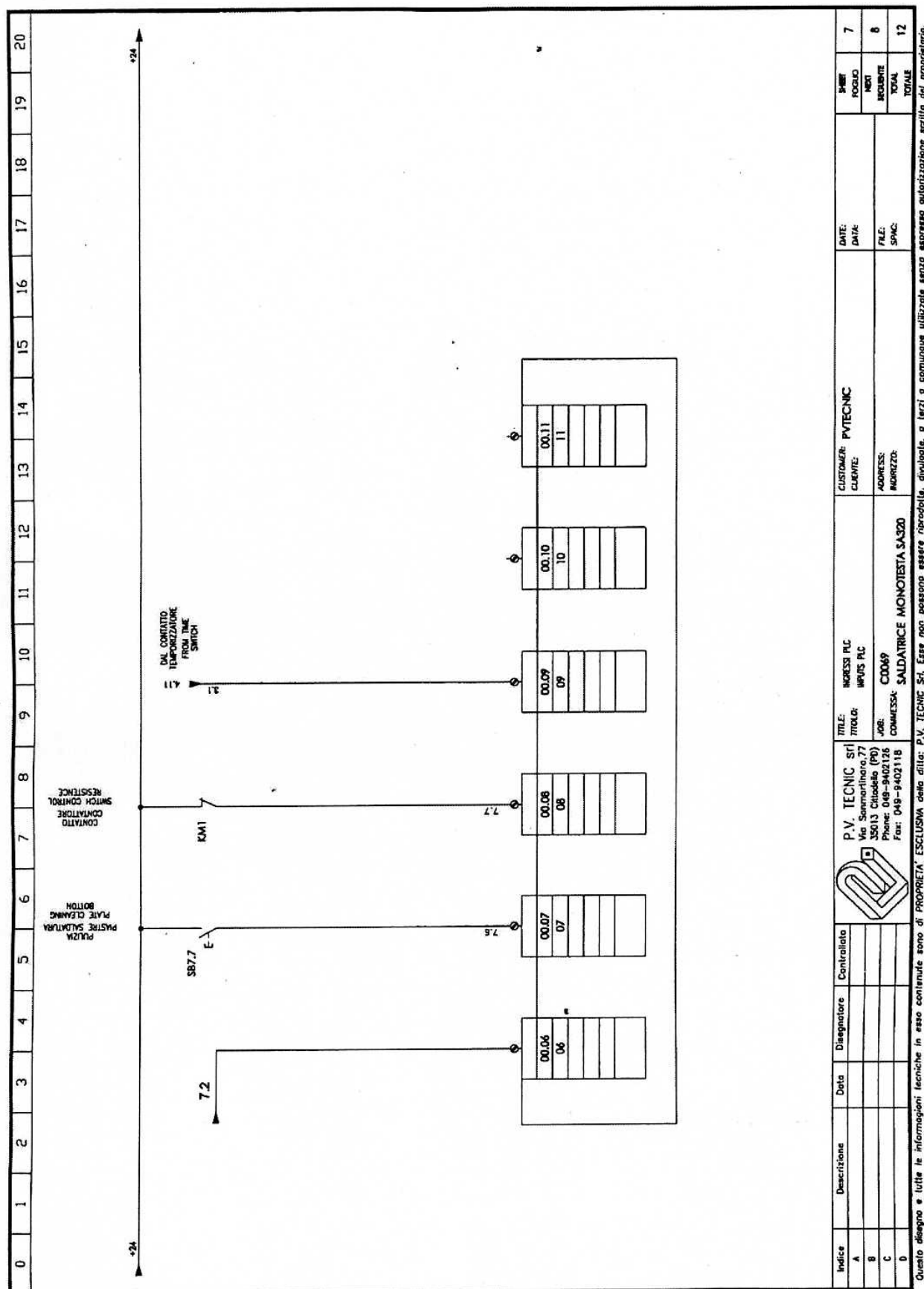


Indice	Descrizione	Data	Disegnatore	Controllato	TITOLO	CUSTOMER	DATE	SHEET
A					TEMPORIZZATORE CALO FUSIONE	CLIENTE	DATA	FOGLIO
B					TEMPORIZZATORE CALO FUSIONE	CLIENTE	FILE	SECONDA
C					TEMPORIZZATORE CALO FUSIONE	CLIENTE	SPAC	TOTALE
D					TEMPORIZZATORE CALO FUSIONE	CLIENTE		TOTALE

Questo disegno e tutte le informazioni tecniche in esso contenute sono di PROPRIETA' ESCLUSIVA della ditta: P.V. TECNIC Srl. Esse non possono essere riprodotte, divulgate, o terzi o comunque utilizzate senza espressa autorizzazione scritta del proprietario.









Indice	Descrizione	Data	Disegnatore	Controllato
0				
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				

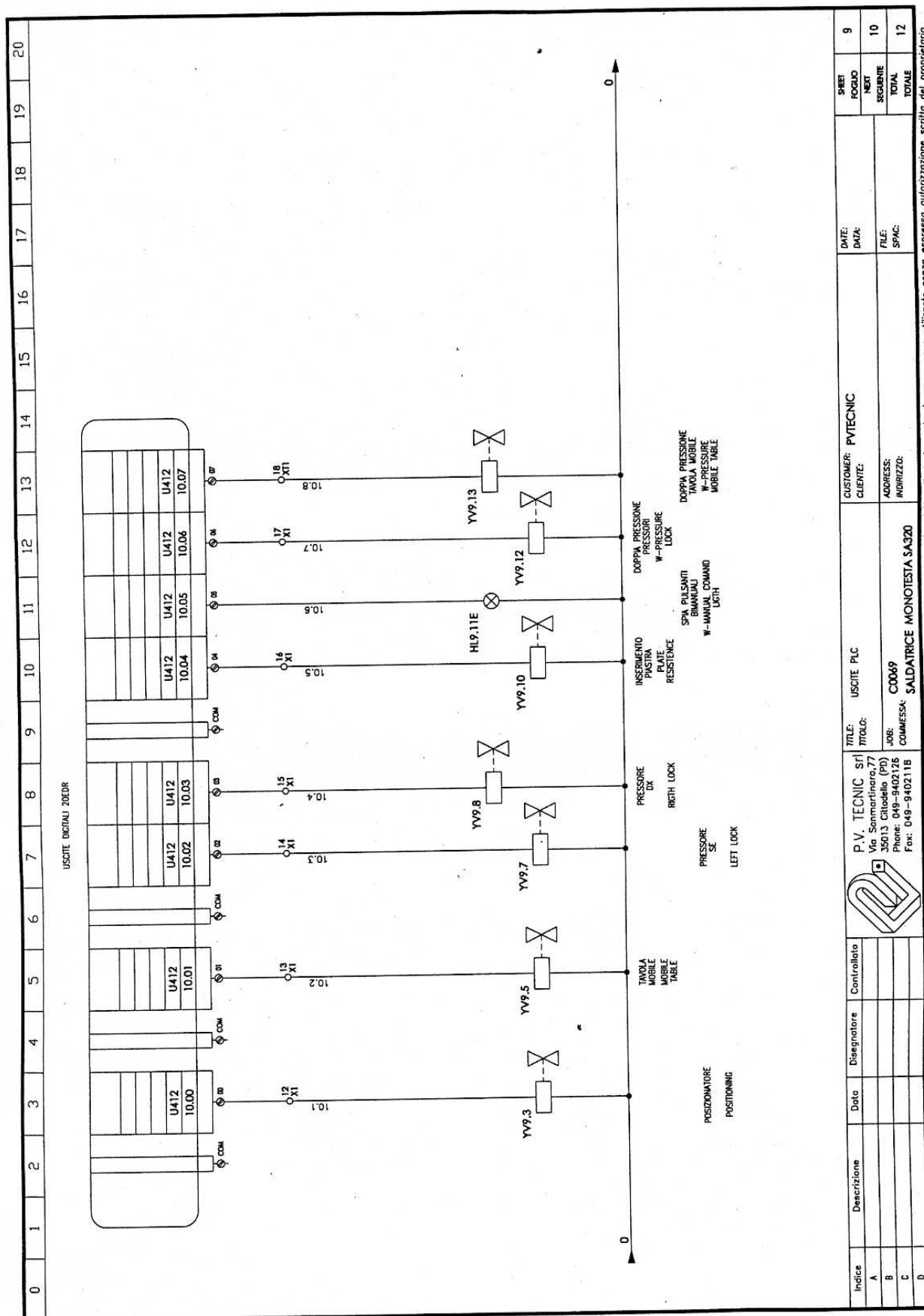
→

←

24

P.V. TECNIC SRL Via Sommartino, 77 35013 Cittadella (PD) Phone: 049-9402126 Fax: 049-9402118		TITOLO: INGRESSI PLC INPUTS PLC		CUSTOMER: CLIENTE: PYTECNIC		DATE: DATA:		SHEET FOGLIO	
JOB: COMMESSA: SALDATRICE MONOTESTA SA320		JOB: COMMESSA: C0069		ADDRESS: INDIRIZZO:		FILE: SPAC:		NEXT SEGUENTE	
								TOTAL TOTALE	
								12	

Questo disegno e tutte le informazioni tecniche in esso contenute sono di PROPRIETA' ESCLUSIVA della ditta: P.V. TECNIC SRL. Esse non possono essere riprodotte, divulgate, o terzi o comunque utilizzate senza espresso autorizzazione scritta del proprietario.





0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
USCITE DIGITALI ZOEOR COM U412 13.00 COM U412 13.01 COM U412 13.02 COM U412 13.03																				
0																				

Indice	Descrizione	Data	Disegnatore	Controllato	TITOLO:	USCITE PLC	CUSTOMER:	DATE:	SHEET
A					PROLOGO:	OUTPUTS PLC	CLIENTE:	DATA:	FOGLIO
B					JOB:	COMMISSA:	ADDRESS:	FILE:	SEGUENTE
C							INDIRIZZO:	SPAC:	TOTALE
D									TOTALE

Questo disegno e tutte le informazioni tecniche in esso contenute sono di PROPRIETA' ESCLUSIVA della ditta: P.V. TECNIC S.r.l. Esse non possono essere riprodotte, divulgate, a terzi o comunque utilizzate senza espressa autorizzazione scritta dal proprietario.

Indice	Descrizione	Data	Disegnatore	Controllato	P.V. TECNIC srl Via Sarmatino, 77 35013 Cittadella (PD) Phone: 049-9402126 Fax: 049-9402118	TITOLO: SPE DI SEGNALIZAZIONE SU PULSANTI LIGHTS BOTTONS	CUSTOMER: P.VTECNIC CLIENTE:	DATE: DATA:	SHEET FOGLIO
A						JOB: C0069 COMM/CSA: SALDATRICE MONOTESTA SA320	ADDRESS: INDIRIZZO:	FILE: SPAC:	11
B				12					
C									
D				12					

ATTIVA COMANI
MAIN SWITCH



PRESENZA TENSIONE
VOLTAGE ON

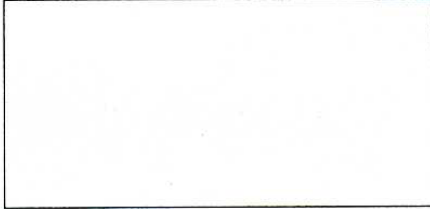


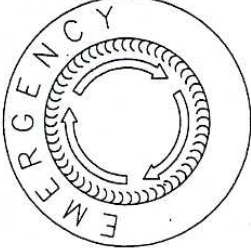
PULIZIA PIASTRA
PLATE CLEANING



START CICLO
START CYCLE







START CICLO
START CYCLE



Questo disegno e tutte le informazioni tecniche in esso contenute sono di PROPRIETA' ESCLUSIVA della ditta: P.V. TECNIC Srl. Esse non possono essere riprodotte, divulgate, a terzi o comunque utilizzate senza espresso autorizzazione scritta del proprietario.



SA 330





chap. 12

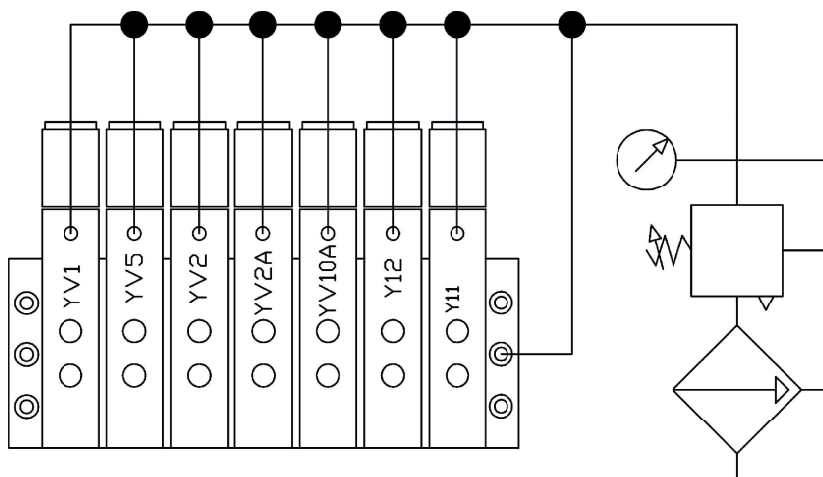
SA 330

Impianto pneumatico

Pneumatic system

Instalación neumática

Installation pneumatique



pos	descrizione	tipo valvola
Y11	pressore 1 clamp 1 presseur 1 prensor 1	5/2 1/8"
Y12	pressore 2 clamp 2 presseur 2 prensor 2	5/2 1/8"
YV10A	doppia pressione pressori clamps double pressure double pression presseurs dobla presion prensores	5/2 1/8"
YV2A	doppia pressione tavola mobile moving table double pressure double pression table mobile dobla presion tabla movil	5/2 1/8"
YV2	tavola mobile moving table table mobile tablas moviles	5/2 1/8"
YV5	placstra riscaldante heating plate plaque chauffante placa de calentamiento	5/2 1/8"
YV1	posizionatore positioning plate positionneur posicionador	5/2 1/8"

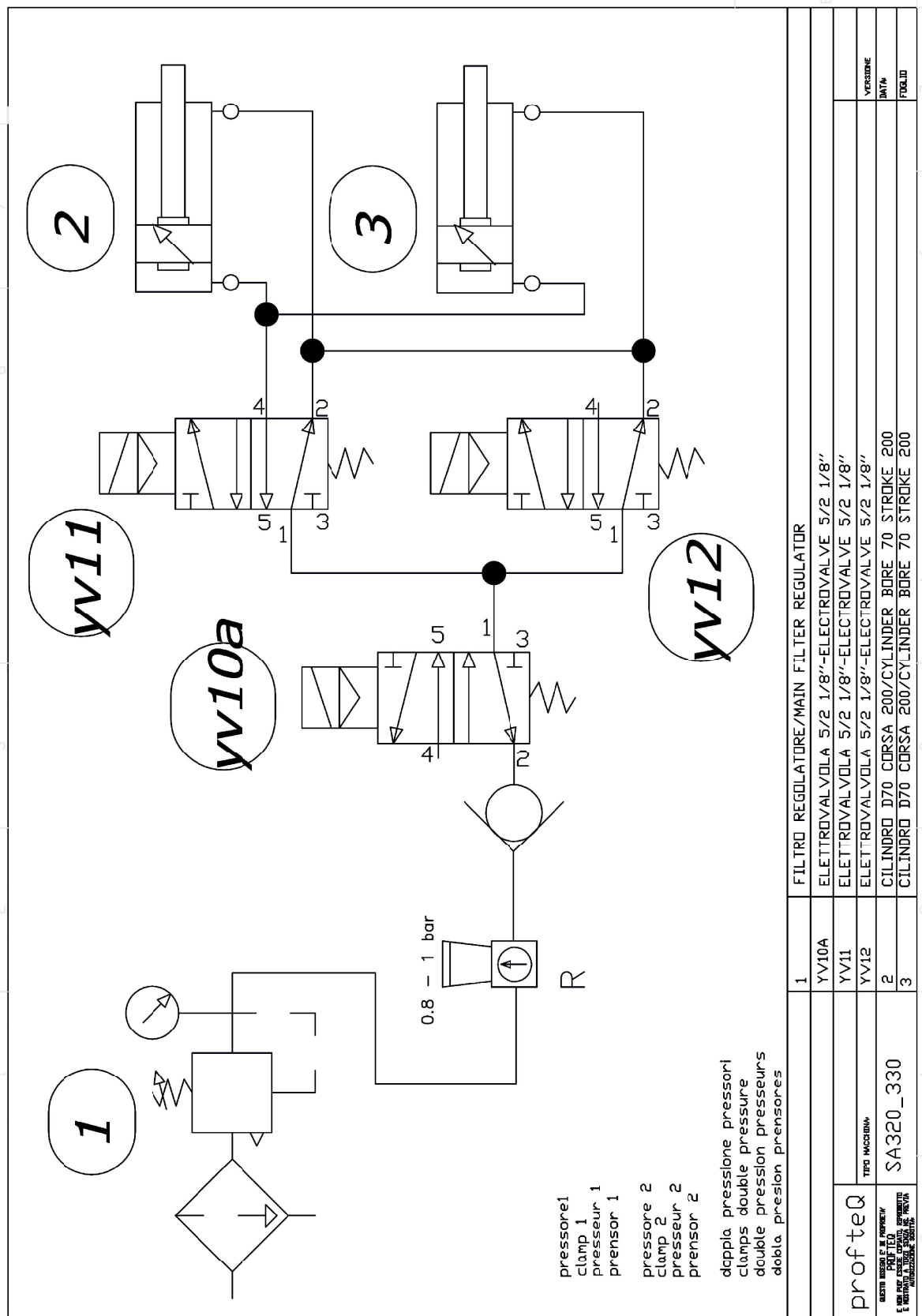
profteQ		MATERIALE		RICAVATO DA	
QUESTO DISSEGNO E' DI PROPRIETA' PROFTEQ E NON PUO' ESSERE COPIATO, RIPRODOTTO O TRASMESSO IN QUALSIASI MODO.		LIMITI DA RISPETTARE PER DIMENSIONI LAVORATE SENZA TOLLERANZA INDICATA		LUNG. DI BASE	
DISEGNATORE: DATA:		ALBERO: III FORD: III		CODICE MATERIALE:	
PESO: 00 Kg Rev.		QUOTE: da 1 a 10 ± 0,1 da 11 a 20 ± 0,2 da 21 a 30 ± 0,3 da 31 a 40 ± 0,4 da 41 a 50 ± 0,5 da 51 a 60 ± 0,6 da 61 a 70 ± 0,7 da 71 a 80 ± 0,8 da 81 a 90 ± 0,9 da 91 a 100 ± 1,0		TRATTAM. TERMICI	
FILE: BATT_EV_5		SMUSSI: RAGGI: MIN. QUOT. 0,5x45		PROTEZIONE SUPERFICIALE	
DENOMINAZIONE		TIPU MACCHINA		Q.T.A.	
		SA320 SA330		SCALA:	
				23	
				MARCA:	

ATTENZIONE! E' valido il disegno con l'ultima data.











SA 330





chap. 13

SA 330

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

I

Smaltimento macchina

13.1 Premessa
pag.4

13.2 Smaltimento dei
rifiuti
pag.6

13.3 Demolizione mac-
china
pag.8

GB

Disposal of machine

13.1 Introduction
page 4

13.2 Disposal of waste
page 6

13.3 Disposal of
machine
page 8

E

Eliminación máquina

13.1 Premisa
pág.4

13.2 Eliminación de los
desechos
pág.6

13.3 Desguace máquina
pág.8



F

Demolition de la machine

13.1 Introduction
page **5**

13.2 Traitement des
dechets
page **7**

13.3 Demolition de la
machine
page **9**

notes

profteQ

I

13.1 PREMESSA

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

I rifiuti si dividono in tre principali categorie:

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

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

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

GB

13.1 INTRODUCTION

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

Refuse can be divided into three main types:

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

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

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

E

13.1 PREMISA

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

Los desechos se dividen en tres principales categorías:

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

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

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

F

13.1 INTRODUCTION

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

Il y a trois catégories principales de déchets:

Les déchets de type solide

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

Les déchets de type spécial:
cette catégorie comprend tous les déchets dérivant d'usinages 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.

[illegible]

I

13.2 SMALTIMENTO DEI RIFIUTI

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

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

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

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

GB

13.2 DISPOSAL OF WASTE

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

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

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

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

E

13.2 ELIMINACIÓN DE LOS DESECHOS

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

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

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

Está consentido el almacenaje de los desechos de tipo «Especial» y «Tóxico-nocivo» a la espera de su eliminación 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

13.2 TRAITEMENT DES DECHETS

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

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

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

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

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

notes

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

13.3 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

13.3 DISPOSAL OF MACHINE

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

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

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

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

E

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

[*] Normativa Italiana

13.3 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

13.3 DEMOLITION DE LA MACHINE

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

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

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

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

notes

pro|profteQ

I

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

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

GB

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

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

E

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

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



SA 330

F

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

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

notes

profteQ



notes