

- ① **Manuale istruzioni - Istruzioni originali**
- ② **Operators manual - Translate of the original instruction**
- ③ **Manual de instrucciones - Traducido del instrucciones originales**
- ④ **Manuel d'utilisation - Traduit du mode original**

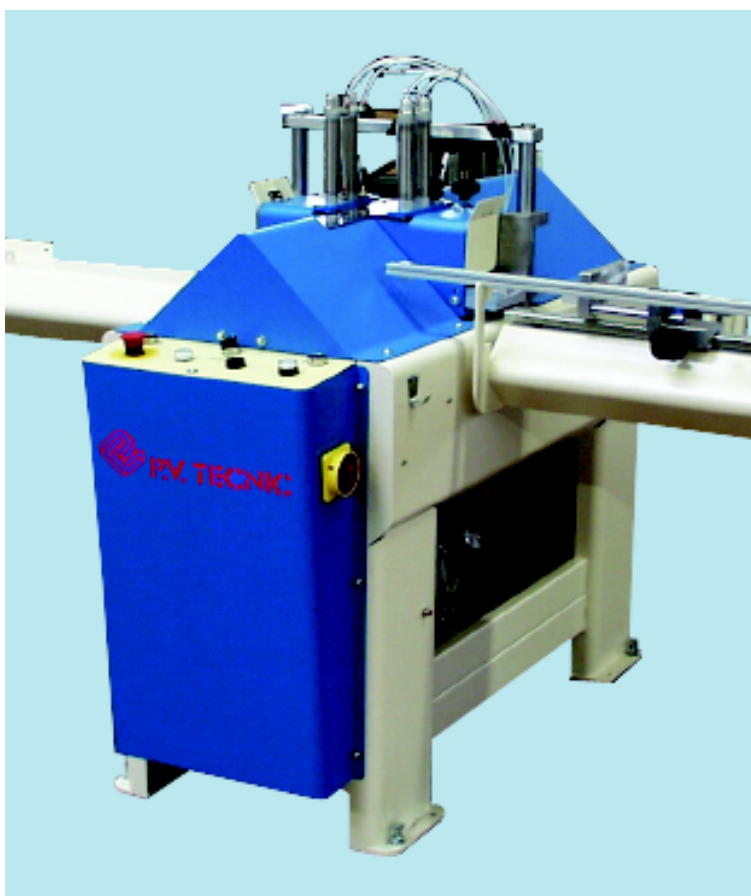
Tr 65 N

Troncatrice per fermavetri

End-cutting machine

Tronzadora para junquillos

Tronçonneuse pour profils support vitrage



- ① Leggere attentamente le presenti istruzioni prima del primo impiego.
- ② Read this operator manual carefully before the first use.
- ③ Leer con cuidado estas instrucciones antes de la primera utilización.
- ④ Lire avec attention ces instructions avant la première utilisation





chap. 00

Tr 65 N

Indice

Contents

Índice

Table des matieres

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



F

Chap.1 Preconisations

Chap.2 Informations
generales

Chap.3 Securite

Chap.4 Installation

Chap.5 Tableau de
commande

Chap.6 Reglages
preliminaires

Chap.7 Mise en marche de
la machine et
programmation

Chap.8 Demarrage de la
machine

Chap.9 Maintenances

Chap.10 Inconvenients -
causes - remedes

Chap.11 Demolition de la
machine

Chap.12 Installation
pneumatique

Chap.13 Installation
electrique

notes

profteQ



notes



Tr 65 N

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

profteQ

I

1.1 PREMESSA

La **Troncatrice "TR 65 N"** 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 **Troncatrice "TR 65 N"**.

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 **Troncatrice "TR 65 N"**.

GB

1.1 INTRODUCTION

The **"TR 65 N" Cutting 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 **"TR 65 N" Cutting 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 **"TR 65 N" Cutting Machine**.

E

1.1. PREMISA

La **Tronzadora "TR 65 N"** se ha diseñado y fabricado con cuidado, teniendo en cuenta las normas de seguridad vigentes para la tutela del trabajador.

En este manual están descritas e ilustradas las diferentes operaciones de instalación, controles e intervenciones de mantenimiento necesarias para mantener en perfecta eficiencia su pulidora La **Tronzadora "TR 65 N"**.

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

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

Les rogamos leer atentamente las instrucciones y las normas contenidas en este fascículo. Dichas normas han de ser observadas y aplicadas para asegurar la mejor conducta de su La **Tronzadora "TR 65 N"**.



Tr 65 N

F

1.1 INTRODUCTION

La **Tronçonneuse "TR 65 N"** 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 **Tronçonneuse "TR 65 N"** 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 **Tronçonneuse "TR 65 N"**.

notes

profteQ

I

1.2 NOTA GENERALE

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

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

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

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

GB

1.2 GENERAL NOTES

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

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

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

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

E

1.2 NOTA GENERAL

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

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

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

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



F

1.2 NOTE GENERALE

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

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

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

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

notes

I

1.3 PRESENTAZIONE MACCHINA

Le troncatrici **TR 65 N** sono macchine che consentono la lavorazione ed il taglio esclusivamente su profili in PVC.

La macchina è completamente manuale.

La troncatrice esegue tagli a 45°, sui due lati opposti su qualsiasi tipo di profilo in PVC.

GB

1.3 INTRODUCTION TO THE MACHINE

The **TR 65 N** cutting off machines have been designed to work and cut PVC profile sections only.

The machine is completely manual.

The cutting-off machine performs 45° cuts, on the two opposite sides of any type of PVC profile section.

E

1.3 PRESENTACIÓN MÁQUINA

Las tronzadoras **TR 65 N** son máquinas que permiten trabajar y cortar exclusivamente perfiles de PVC.

La máquina es totalmente manual.

La tronzadora ejecuta cortes de 45°, en los dos lados opuestos, en cualquier tipo de perfil de PVC.





Tr 65 N

F

1.3 PRESENTATION DE LA MACHINE

Les tronçonneuses **TR 65 N** sont des machines qui permettent de travailler et de découper exclusivement des profils en PVC.

Cette machine est entièrement manuelle.

La tronçonneuse exécute des découpages à 45°, sur les deux côtés opposés, sur n'importe quel type de profil en PVC.

notes

profteQ

I	GB	E
1.4 PRINCIPALI GRUPPI MACCHINA	1.4 MAIN MACHINE UNITS	1.4 PRINCIPALES GRUPOS MÁQUINA
- TRONCATRICE TR 65 N	- TR 65 N CUTTING MACHINE	- TRONZADORA "TR 65 N"
1. TELAIO MACCHINA	1. MACHINE FRAME	1. BASTIDOR MÁQUINA
2. QUADRO COMANDI PNEUMATICI	2. PNEUMATIC CONTROL PANEL	2. CUADRO DE MANDOS NEUMÁTICOS
3. QUADRO COMANDI ELETTRICI	3. SWITCHBOARD	3. CUADRO DE MANDOS ELÉCTRICOS
4. IMPIANTO PNEUMATICO	4. PNEUMATIC SYSTEM	4. INSTALACIÓN NEUMÁTICA
5. INTERRUPTORE GENERALE	5. MASTER SWITCH	5. INTERRUPTOR GENERAL
6. RIDUTTORE DI PRESSIONE ARIA	6. AIR PRESSURE REDUCTION UNIT	6. REDUCTOR DE PRESIÓN AIRE
7. PROTEZIONI	7. CIRCUIT BREAKERS	7. PROTECCIONES
8. PRESSORI PROFILO	8. PROFILE SECTION CLAMPS	8. PRENSORES PERFIL
9. CARRELLO PORTA LAME	9. BLADE CARRIAGE	9. CARRO PORTA CUCHILLAS
10. CILINDRO SPOSTAMENTO CARRELLO PORTALAME.	10. BLADE CARRIAGE MOVEMENT CYLINDER	10. CILINDRO DESPLAZAMIENTO CARRO PORTA CUCHILLAS.
11. SOSTEGNO PROFILI	11. PROFILE SECTION SUPPORT	11. SOPORTE PERFILES



Tr 65 N

F

1.4 PRINCIPAUX GROUPES DE LA MACHINE

- TRONÇONNEUSE TR 65 N

1. CHASSIS MACHINE
2. TABLEAU DES COMMANDES PNEUMATIQUES
3. TABLEAU DES COMMANDES ELETRIQUES
4. INSTALLATION PNEUMATIQUE
5. INTERRUPTEUR GENERAL
6. REDUCTEUR DE PRESSION DE L' AIR
7. PROTECTIONS
8. PRESSEURS DU PROFIL
9. CHARIOT PORTE-LAMES
10. CYLINDRE DE DEPLACEMENT CHARIOT PORTE-LAMES
11. SUPPORT PROFILS

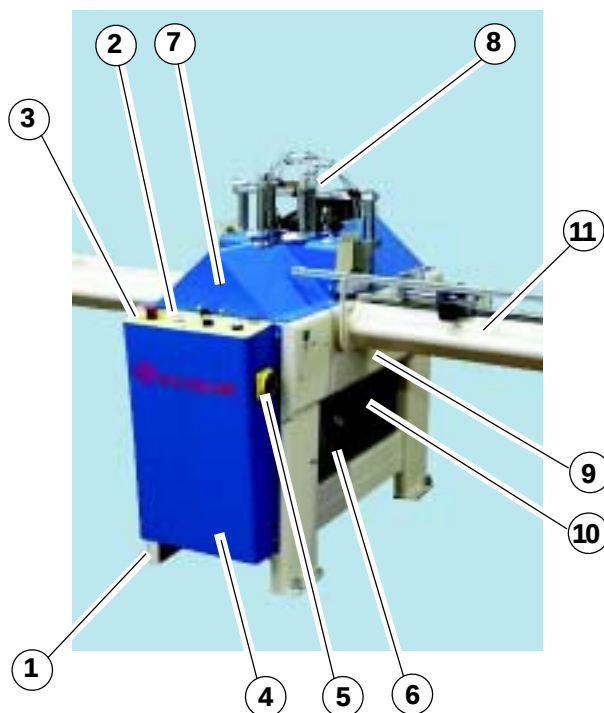


Fig. 01



notes



chap. 02

Tr 65 N

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.10	2.5 Use for which machine is designed page 10	2.5 Uso previsto de la máquina pág.10
2.6 Garanzia pag.10	2.6 Guarantee page 10	2.6 Garantía pág.10
2.7 Identificazione costruttore pag.14	2.7 Details of manufacturer page 15	2.7 Identificación constructor pág.16
CERTIFICATO DI ORIGINE Pag.18	CERTIFICATE OF ORIGIN Page 18	CERTIFICADO DE ORIGEN pág.18



Tr 65 N

F

Informations generales

- 2.1** Introduction p. **5**
- 2.2** Numero de matricule p. **5**
- 2.3** Cotes d'encombrement p. **7**
- 2.4** Donneestechniques p. **7**
- 2.5** Utilisation prevue de la machine p. **11**
- 2.6** Garantie p. **11**
- 2.7** Identification du constructeur p. **17**
- CERTIFICAT D'ORIGINE** p. **19**

notes

profteQ

I

2.1 PREMESSA

Questo capitolo riassume le caratteristiche tecniche della Vostra **Troncatrice TR 65 N**.

2.2 NUMERO DI MATRICOLA

Per identificare la vostra Troncatrice 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 **TR 65 N Cutting Machine**.

2.2 SERIAL NUMBER

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

DESCRIPTION OF SERIAL NUMBER: (Fig. 2)

Mod.

Type of machine

Serial nr.

Serial number

V

Power supply voltage

A

Amperes drawn by the machine and required for its operation

kW

Kilowatt required to operate the machine

Hz

Power supply frequency for machine operation

bar

Machine air supply pressure

Year

Machine year of manufacture

Weight in kg

Machine weight

E

2.1. PREMISA

Este capítulo reasume las características técnicas de **Tronzadora TR 65 N**.

2.2 NÚMERO DE MATRÍCULA

Para identificar su tronzadora tienen que saber reconocer exactamente la sigla impresa en la placa.

DESCRIPCIÓN NUMERACIÓN MATRÍCULA (fig. 1)

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 tronçonneuse **TR 65 N**.

2.2 NUMERO DE MATRICULE

Pour identifier votre Tronçonneuse 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

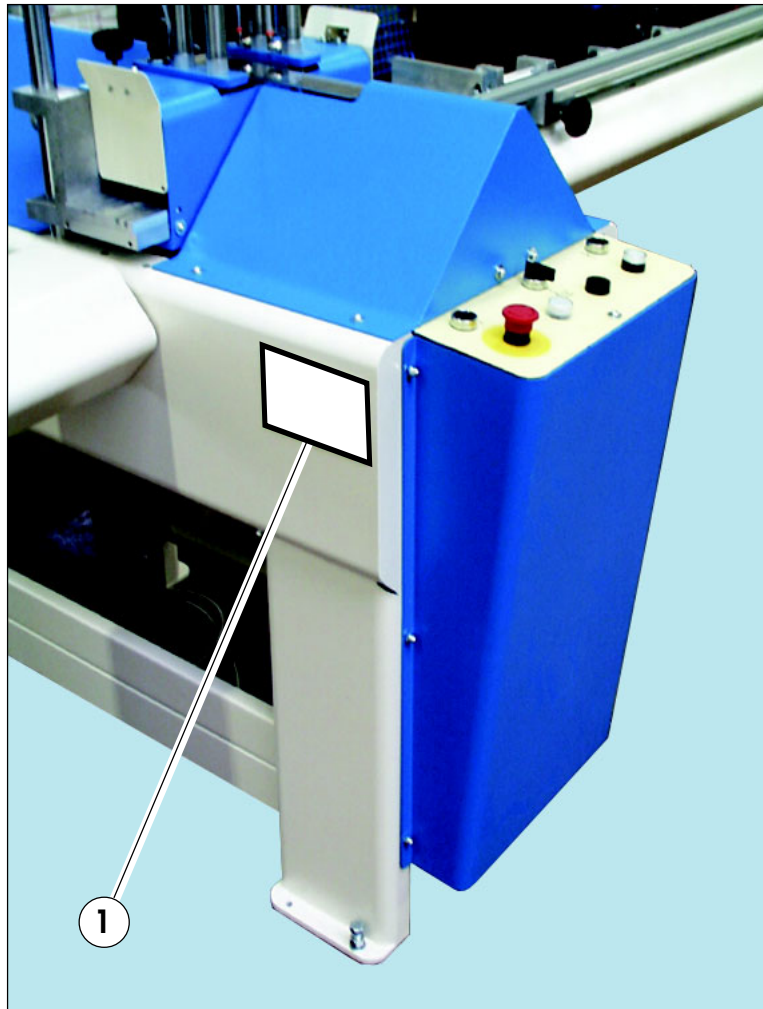


Fig. 01

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

Fig. 02

I

2.3 DIMENSIONI DI INGOMBRO

(Vedi fig. 3)

GB

2.3 OVERALL SIZES

(see fig. 3)

E

2.3 DIMENSIONES TOTALES

(véase fig. 3)

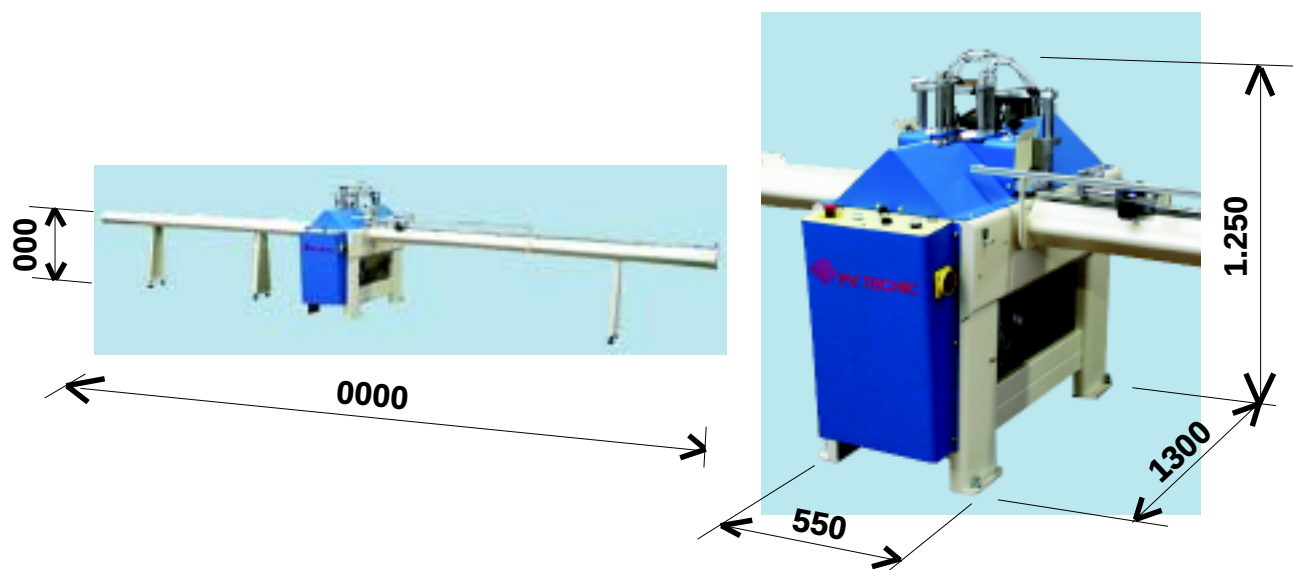


Fig. 03

2.4 DATI TECNICI

MODELLO CON CORRENTE IN 380 V

Tensione
380 V, 50 Hz

Tensione circuito ausiliario
24V

Assorbimento
1,5 kW 10 A

Pressione di esercizio
da 6 a 8 bar

2.4 TECHNICAL DATA

MODEL WITH 380 V POWER SUPPLY

Operating Voltage
380 V, 50 Hz

Auxiliary supply circuit voltage
24V

Power Absorbed
1,5 kW 10 A

Operating Pressure
6 - 8 bar

2.4 DATOS TÉCNICOS

MODELO CON CORRIENTE DE 380 V

Tensión
380 V, 50 Hz

Tensión circuito auxiliar
24V

Consumo
1,5 kW 10 A

Presión de ejercicio
de 6 a 8 bar



Tr 65 N

F

2.3 COTES D'ENCOMBREMENT

(Voir fig. 3)

2.4 DONNEES TECHNIQUES

MODÈLE AVEC COURANT EN 380 V

Tension
380 V, 50 Hz

Tension circuit auxiliaire
24V

Absorption
1,5kW 10 A

Pression de service
de 6 à 8 bar

notes

profteQ

I	GB	E
Consumo aria per ciclo 10 l a 8 bar	Air Consumption per Cycle 10 l - 8 bar	Consumo aire par ciclo 10 l a 8 bar
Motori lame 2.800 g/min. 0,60 kW	Blades Motors 2.800 rpm 0,60 kW	Motores cuchillas 2.800 rpm. 0,60 kW
Diametro lame ø 250+175 mm	Blade diameter ø 250+175 mm	Diámetro cuchillas ø 250+175 mm
Peso macchina kg 120 circa	Weight of machine approx. kg 120	Peso máquina kg 120 aproximadamente
Fusibili montati A	Fuses fitted A	Fusibles montados A



Tr 65 N

F

Consommation d'air par cycle

10 l à 8 bar

Moteurs lames

2800 tpm 0,60 kW

Diamètre lame

Ø 250+175 mm

Poids machine

kg 120 environ

Fusibles montés

..... A

notes

profteQ

I

2.5 USO PREVISTO DELLA MACCHINA

L'uso della **TRONCATRICE** viene previsto esclusivamente per il taglio di profili in **PVC**.

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

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

GB

2.5 USE FOR WHICH MACHINE IS DESIGNED

The **CUTTING MACHINE** has been designed solely for cutting strips made of **PVC**.

The setting of the working pressures of the Cutting Machine, carried out in the test run, must not be altered.

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

E

2.5 USO PREVISTO DE LA MÁQUINA

El uso de la "**Tronzadora TR 65 N**" está previsto exclusivamente para el pulido de perfiles de **PVC**.

El calibrado de las presiones de trabajo de la tronzadora, 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 pulitura.



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



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

2.6 GARANZIA

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

La garanzia copre la sostituzione gratuita dei pezzi di ricambio.

2.6 GUARANTEE

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

The guarantee covers the free replacement of the spare parts.

2.6 GARANTÍA

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

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



F

2.5 UTILISATION PREVUE DE LA MACHINE

L'utilisation de la **TRONÇONNEUSE** est prévue exclusivement pour la coupe de profilés en **PVC**.

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

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



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

2.6 GARANTIE

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

La garantie couvre le remplacement gratuit des pièces de rechange.

notes

profteQ

I

La garanzia non è valida nei seguenti casi:

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

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

GB

The guarantee is not valid in the following cases:

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

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

E

La garantía no es válida en los siguientes casos:

- la máquina ha sido modificada sin haber consultado al 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 utilizadas 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.



Tr 65 N

F

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

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

- installation incorrecte;

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

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

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

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

notes

profteQ

ITALIANO

2.7 IDENTIFICAZIONE COSTRUTTORE

PROFTEQ srl

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

Amministratore

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

Fax: : + 39 049 9235232

IDENTIFICAZIONE CLIENTE

CLIENTE

INDIRIZZO

RESPONSABILE

SEDE LEGALE

SEDE OPER.

TEL.

FAX.

IDENTIFICAZIONE MACCHINA

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



ENGLISH

2.7 DETAILS OF MANUFACTURER**PROFTEQ srl****Address:** Via dell' Artigianato II°, 28 Villa del Conte (PD)**Administrator**
.....**Tel.:** + 39 049 9325691 / +39 049 9235619**Fax:** + 39 049 9235232**DETAILS OF CLIENT****CLIENT****ADDRESS****MANAGER RESPONSIBLE****REGISTERED ADDRESS****OPERATIONS ADDRESS****TEL.****FAX.****MACHINE SPECIFICATIONS**

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

ESPAÑOL

2.7 IDENTIFICACIÓN CONSTRUCTOR

PROFTEQ srl

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

Administrador

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

Fax: +39 049 9235232

IDENTIFICACIÓN CLIENTE

CLIENTE

DIRECCIÓN RESPONSABLE

SEDE LEGAL

SEDE OPER.

TEL.

FAX.

IDENTIFICACIÓN MÁQUINA

MODELO MÁQUINA **V.** **BAR**

N° DE MATRÍCULA **KW** **KG**

FECHA DE FABRICACIÓN **HZ**

FECHA DE PRUEBA **NL**



FRANÇAIS

2.7 IDENTIFICATION DU CONSTRUCTEUR

PROFTEQ srl

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

Administrateur

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

Télécopie: +39 049 9235232

IDENTIFICATION DU CLIENT

CLIENT

ADRESSE

RESPONSABLE

SIEGE LEGAL

SIEGE DE TRAVAIL

TEL.

TELECOPIE

IDENTIFICATION DE LA MACHINE

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

I

CERTIFICATO DI ORIGINE

Si dichiara che
la Troncatrice
mod. TR 65 N
con matricola n°
..... è costituita da:

- # un telaio macchina.
- # un quadro comandi.
- # un pannello elettrico.
- # un impianto pneumatico
- # un carrello porta lame per taglio a V su profilo a 45°
- # rulliere di sostegno profilo.
- # un sistema di pressori pneumatici verticali per il posizionamento del profilo da tagliare.

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

GB

CERTIFICATE OF ORIGIN

This is to certify that
the TR 65 N Cutting
Machine
with Serial N°
consists of:

- # a machine frame
- # a control panel
- # an electrical panel
- # a pneumatic system
- # blade carriage for V-cutting on profile sections at 45°
- # profile section support roller conveyors.
- # one system of vertical pneumatic pressure pads for the positioning of the strip to be cut.

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

E

CERTIFICADO DE ORIGEN

Se declara que
la Tronzadora
mod. TR 65 N
con matrícula
n°.....está formada por:

- # un bastidor máquina.
- # un cuadro de mandos.
- # un panel eléctrico.
- # una instalación neumática.
- # un carro porta cuchillas para el corte en V sobre perfiles de 45°.
- # transportadores de rodillos de soporte perfil.
- # un sistema de prensos neumáticos verticales para la colocación del perfil que hay que cortar.

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



Tr 65 N

F

CERTIFICAT D'ORIGIN

**Nous déclarons que
la Tronçonneuse
mod. TR 65 N
n° matricule.....
se compose de :**

un châssis machine.

un tableau de commande.

un tableau électrique.

une installation
pneumatique

un chariot porte-lames pour
coupe en V sur profil à 45°

trains de rouleaux de
support du profil

un système de presseurs
pneumatiques verticaux pour
le positionnement du profil à
couper.

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

notes

profteq



notes

pQ | profteQ



chap. 03

Tr 65 N

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.18

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 18

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.18



Tr 65 N

F

Securite

- 3.1** Introduction p. **5**
- 3.2** Signalisation de securite p. **5**
- 3.3** Normes de securite generales p. **7**
- 3.4** Branchements p. **15**
- 3.5** Installation de mise a la terre p. **15**
- 3.6** Dispositifs de securite de la machine p. **17**
- 3.7** Identification zones a risque et a risque residuel p. **19**

notes

profteQ

I

3.1 PREMESSA

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

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



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.

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.



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.

E

3.1 PREMISA

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

Está prohibido el uso de la máquina por motivos diferentes del que se describe precedentemente y a personal no debidamente formado.



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

3.2 SEGNALETICA DI SICUREZZA

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

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

3.2 SAFETY SIGNS

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

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

3.2 SEÑALES DE SEGURIDAD

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

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



F

3.1 INTRODUCTION

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

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



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

3.2 SIGNALISATION DE SECURITE

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

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



220 V

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



Pericolo generico
Danger
Peligro genérico
Danger general



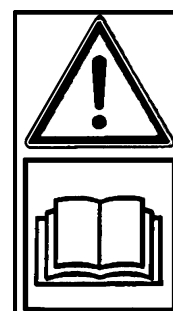
Pericolo di schiacciamento
Danger risk of crushing
Peligro de aplastamiento
Danger d'ecrasement



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



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



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



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

I

3.3 NORME DI SICUREZZA GENERALI



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



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

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



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

Dopo ogni intervento di manutenzione, o di sostituzione di accessori, controllare accuratamente, prima di accendere la macchina:
di non lasciare chiavi o attrezzature tra le tavole mobili, sotto i pressori, dentro al quadro elettrico, o nella vicinanza di parti mobili in genere.



3) Vestire in modo adeguato.

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

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



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

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



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

Después de cada intervención de mantenimiento, o de sustitución de accesorios, controlar esmeradamente, antes de poner en marcha la máquina:
que no se dejan llaves o equipos entre las mesas móviles, debajo de los prensadores, dentro del cuadro eléctrico, o cerca de las partes móviles en general.



3) Vestirse de modo apropiado.

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



F

3.3 NORMES DE SECURITE GENERALES



Important: Afin d'utiliser correctement cette machine, et de garantir la sécurité du personnel chargé de son exploitation, se conformer scrupuleusement aux normes suivantes:



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

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



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

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



3) S'habiller d'une manière adéquate.

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

notes

profteQ

I

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



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

rones, anillos y cadenas. Si es posible, usar zapatos antideslizantes. El pelo largo tiene que estar recogido con una goma u oportunamente contenido.



4) Evitar posiciones inestables.

Asegurarse constantemente de que se encuentra en una posición segura con respecto a la máquina que trabaja y en 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 vigilancia, con las llaves de acceso introducidas en el cuadro eléctrico.



6) Hacer realizar las reparaciones a personal cualificado.

Esta máquina y su equipo eléctrico están realizadas según las vigentes normas para la prevención de accidentes. Las reparaciones las tiene que realizar exclusivamente personal cualificado utilizando piezas de repuesto originales; de lo contrario, podrían derivarse daños para el usuario.

**F**

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



4) Eviter les positions instables

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



5) Clés d'accès au tableau électrique de commande

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

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



6) Faire exécuter les réparations par du personnel qualifié

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

notes

profteQ

I



7) Staccare la tensione.

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



8) Scaricare la pressione.

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



9) Vietato scavalcare la macchina.

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



10) Corretta illuminazione.

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

GB



7) Cut off the electric power

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



8) Release the pressure

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



9) Do not climb over or on the machine

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



10) Correct illumination

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

E



7) Desconectar la tensión.

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



8) Descargar la presión.

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



9) Prohibido pasar por encima de la máquina.

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



10) Correcta iluminación.

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



F

**7) Débrancher la tension**

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

**8) Faire évacuer la pression**

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

**9) Il est interdit d'enjamber la machine**

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

**10) Eclairage correct**

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

notes

profteQ

I



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

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



12) Evitare un errato impiego del cavo di alimentazione.

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



13) Corpi estranei.

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



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



15) Conservare con cura il presente manuale di istruzioni.

GB



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

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



12) Avoid the incorrect use of supply cable.

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



13) Foreign objects

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



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



15) Keep this manual carefully.

E



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

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



12) Evitar un empleo equivocado del cable de alimentación.

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



13) Cuerpos extraños.

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



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



15) Conservar con cuidado el presente manual de instrucciones.



F



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

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



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

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



13) Corps étrangers

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



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



15) Conserver soigneusement ce mode d'emploi.

notes

profteQ

I

3.4 ALLACCIAMENTI

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



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

GB

3.4 CONNECTIONS

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



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

E

3.4 CONEXIONES

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



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

3.5 IMPIANTO DI MESSA A TERRA

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

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

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

3.5 EARTH CONNECTION

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

3.5 INSTALACIÓN DE PUESTA A TIERRA

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

Respetar en los cimientos de los dispersores de tierra y en la elección de los cables conductores, las normas **CEI EN 60-204/1**.

**F**

3.4 BRANCHEMENTS

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



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

3.5 INSTALLATION DE MISE A LA TERRE

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

**1****Fig. 01**

I

3.6 DISPOSITIVI DI SICUREZZA MACCHINA

La macchina "TR 65 N" è una macchina costruita per garantire la sicurezza dell'operatore e delle persone che gravitano all'interno di una azienda. Per questo è dotata di diversi tipi di sicurezze.

DI TIPO MECCANICO:

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

(part.1 fig.2);

carter in lamiera di protezione dell'impianto pneumatico e di taglio. (part.2 fig.2)

Il cofano superiore di protezione delle lame corcolari, è dotato di un sistema di bloccaggio ad asta filettata (part.1 fig.3).

Questa, in posizione di bloccaggio del cofano aziona un interruttore di prossimità che permette l'azionamento dei motori porta lama. Per sfilare l'asta filettata e quindi togliere il cofano, occorre ruotare il pomolo come illustrato in fig.3. Il tempo necessario per estrarre l'asta filettata permette l'arresto completo delle lame dei motori.

GB

3.6 SAFETY DEVICES ON MACHINES

The "TR 65 N" machine has been constructed to ensure the safety of the operator and the people who work in a factory.

For this reason, it is equipped with various types of safety devices.

MECHANICAL DEVICES:

protective devices in metal sheet and pvc, designed to cover the machine at the points of movement and hazard: (part 1, Fig. 2); pneumatic and cutting system metal guard (part. 2 fig. 2)

The upper protection hood of the circular blades features a threaded rod locking system (part. 1 fig. 3).

When this is in hood locking position, it triggers a proximity switch that operates the blade motors. To remove the threaded rod and take off the hood, the knob will have to be turned as shown in fig. 3. The time required to take out the threaded rod permits completely stopping the motor blades.

E

3.6 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD MÁQUINA

La máquina "TR 65 N" es una máquina construida para garantizar la seguridad del operador y de las personas que están al interior de una empresa. Por eso está dotada de diferentes tipos de seguridades.

DE TIPO MECÁNICO:

protecciones de chapa y pvc, encargadas de cubrir la máquina en los puntos de movimiento y peligro: (fig. 2, detalle 1); cárter de chapa de protección de la instalación neumática y de corte (fig. 2, detalle 2).

La carcasa superior de protección de las cuchillas circulares está dotada de un sistema de bloqueo de varilla roscada (detalle 1, fig. 3).

Esta, en posición de bloqueo de la carcasa, acciona un interruptor de proximidad que permite accionar los motores porta cuchillas. Para extraer la varilla roscada y después quitar la carcasa es preciso girar el mando como aparece en la fig. 3. El tiempo necesario para extraer la varilla roscada permite parar completamente las cuchillas de los motores.



F

3.6 DISPOSITIFS DE SECURITE DE LA MACHINE

La machine "TR 65 N" a été construite de manière à garantir la sécurité de l'opérateur et des personnes qui gravitent à l'intérieur d'une entreprise. C'est pour cela qu'elle est équipée de différents types de dispositifs de sécurité:

DE TYPE MECANIQUE:

protections en tôle et pvc qui couvrent la machine aux points de mouvement et de danger (détail 1, fig.2);
carters en tôle pour protéger les installations pneumatique et de coupage (détail 2 fig.2);

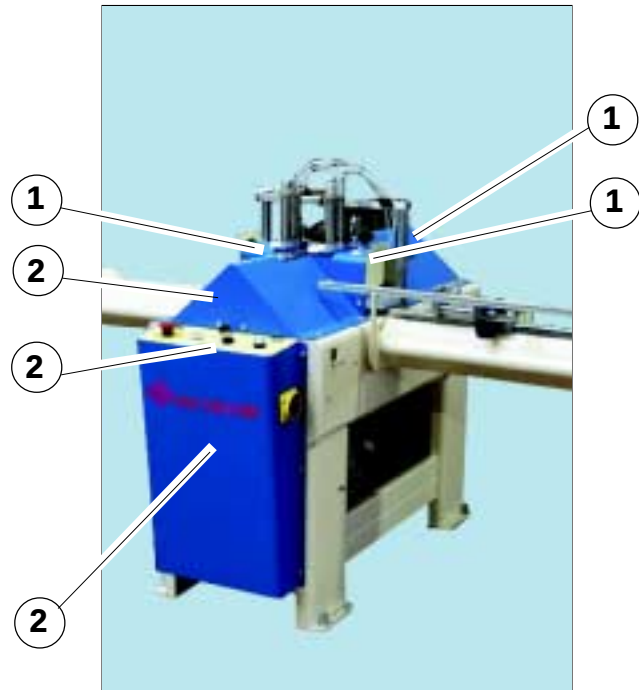


Fig. 02

Le capot supérieur de protection des lames circulaires est équipé d'un système de blocage à tige filetée (détail 1 fig.3). En position de blocage du capot, cette tige actionne un interrupteur de proximité qui permet d'actionner des moteurs porte-lames. Pour désengager la tige filetée et donc enlever le capot, il faut tourner le bouton comme illustré sur la fig.3. Le temps nécessaire pour extraire la tige filetée permet d'arrêter complètement les lames des moteurs.

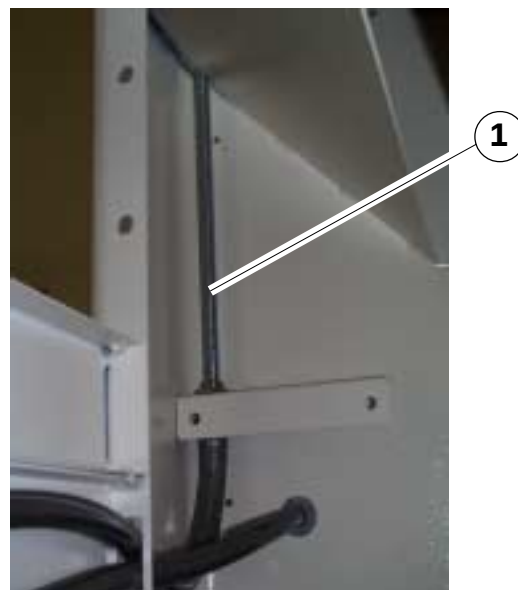


Fig. 03

I

PULSANTI DI EMERGENZA:

è un pulsante di emergenza posto sul quadro elettrico e sul pannello frontale della macchina. È di colore rosso e di diametro maggiore agli altri pulsanti di comando.(part.1 fig.4)

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



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

GB

EMERGENCY BUTTONS:

This is an emergency stop button on the electrical power cabinet and on the front panel of the machine. It is red and with a larger diameter than the other control buttons (Part 1, Fig. 4).

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



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

E

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 (part.1 fig.4).

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.



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

3.7 IDENTIFICAZIONE ZONE A RISCHIO ED A RISCHIO RESIDUO

Sono le zone di pericolo che nonostante le varie sicurezze e dispositivi elettronici di sicurezza, possono essere identificate sulla macchina e nei pressi di questa. (fig. 5)



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

3.7 IDENTIFYING HAZARD AND RESIDUAL HAZARD ZONES

These are the hazardous zones that, despite the various safety devices and electronic safety systems, can be identified on the machine and in the area around it (Fig. 5).



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

3.7 IDENTIFICACIÓN ZONAS DE RIESGO Y DE RIESGO RESIDUAL

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



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



F

BOUTONS-POUSOIRS D'URGENCE

C'est un bouton-poussoir d'urgence placé sur le tableau électrique et sur le panneau avant de la machine. Il est rouge et a un diamètre supérieur à celui des autres boutons-poussoirs de commande (détail 1 fig.4). 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.

1



Fig. 04

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

3.7 IDENTIFICATION DES ZONES A RISQUE ET A RISQUE RESIDUEL

Ce sont les zones de danger qui malgré les différents dispositifs de sécurité et dispositifs électroniques de sécurité peuvent être identifiées sur la machine et à proximité de celle-ci (fig.5).

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



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

Zone a rischio
Hazard zone
Zonas de riesgo
Zones a risque

Fig. 05



notes



Tr 65 N

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. 16

GB

Installation

- 4.1** Transport page 4
- 4.2** Foundations page 4
- 4.3** Lifting equipment page 6
- 4.4** Positioning the machine page 8
- 4.5** fixing the machine to the foundation page 10
- 4.6** Electrical connections page 14
- 4.7** Pneumatic connections page 16

E

Instalación

- 4.1** Transporte pág.4
- 4.2** Cimientos pág.4
- 4.3** Equipo para la elevación pág.6
- 4.4** Posicionamiento máquina pág.8
- 4.5** fijación máquina a la cimentación pág.10
- 4.6** Conexión eléctrica pág.14
- 4.7** Conexión neumática pág.16



Tr 65 N

F

Installation

- 4.1** Transport p. **5**
- 4.2** Fondations p. **5**
- 4.3** Equipements de levage p. **7**
- 4.4** Positionnement de la machine p. **9**
- 4.5** fixation de la machine aux fondations p. **10**
- 4.6** Branchement électrique p. **15**
- 4.7** Raccordement pneumatique p. **17**

notes

profteQ

I

4.1 TRASPORTO

La Troncatrice **TR 65 N**, è spedita al cliente totalmente montata e predisposta per essere sollevata dal mezzo di trasporto, usando: carroponte, autogrù o carrello elevatore. Il trasporto avviene generalmente con autocarro.

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

4.2 FONDAZIONI



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

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

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

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

GB

4.1 TRANSPORT

The **TR 65 N** Cutting Machine is despatched to the client, completely assembled and ready to be lifted from the lorry or truck by using: bridge crane, crane truck or lift truck. The delivery is usually made by lorry.

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

4.2 FOUNDATIONS



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

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

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

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

E

4.1 TRANSPORTE

La tronzadora **TR 65 N** se envía al cliente montada, predisposta para ser levantada por el medio de transporte, utilizando: puente-grúa, autogrúa o carretilla elevadora.

El transporte se efectúa generalmente con camión.

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

4.2 CIMIENTACIONES



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

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

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

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



F

4.1 TRANSPORT

D'habitude, la Machine Tronçonneuse **TR 65 N** est envoyée au client complètement montée et préparée pour être levée du moyen de transport à l'aide d'un pont roulant, d'un camion-grue ou d'un chariot élévateur. Le transport se fait généralement par camion.

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

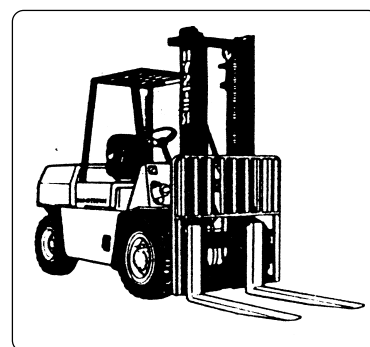


Fig. 01

4.2 FONDATIONS

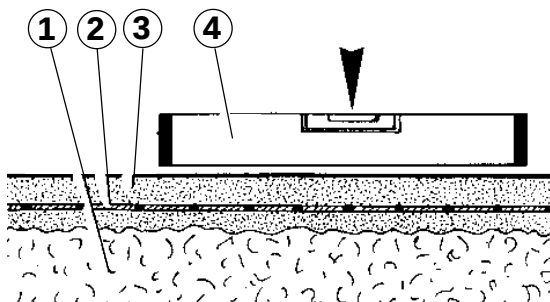


La machine doit être appuyée sur un sol bien solide et bien nivelé (fig.2).

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

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

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



- 1) Fondo di ghiaia
- 2) Rete metallica
- 3) Calcestruzzo
- 4) Livella ad acqua
- 1) Gravel surface
- 2) Wire mesh
- 3) Concrete
- 4) Precision water level
- 1) Fondo de gravilla
- 2) Red metálica
- 3) Hormigón
- 4) Nivel de agua
- 1) Fond de gravier
- 2) Treillis métallique
- 3) Béton
- 4) Niveau d'eau

Fig. 02



Fig. 03

I

4.3 ATTREZZATURE PER IL SOLLEVAMENTO

- É 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 HEQUIPO PARA LA ELEVACIÓN

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



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

SOLLEVAMENTO E TRASPORTO CON CARRELLO ELEVATORE

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

TRASPORTO CON PATTINI CINGOLATI

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

LIFTING & TRANSPORTING WITH LIFT TRUCK

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

TRANSPORT WITH SKIDS

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

ELEVACIÓN Y TRANSPORTE CON CARRETILLA ELEVADORA

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

TRANSPORTE CON PATINES DE ORUGAS

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



F

4.3 EQUIPEMENTS DE LEVAGE

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



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

LEVAGE ET TRANSPORT PAR CHARIOT ELEVATEUR

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

TRANSPORT SUR PATINS ROULEURS SUR CHENILLE

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

notes

profteQ

I

4.4 POSIZIONAMENTO MACCHINA

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

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)

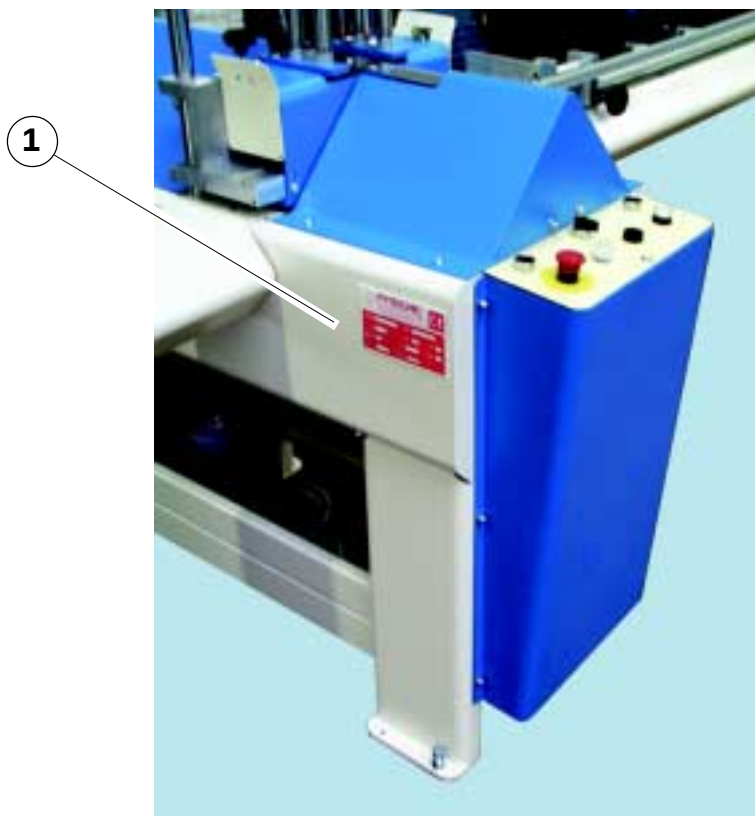


Fig. 04

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

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

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

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

I

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

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

GB

➔ Should there be any problem on arrival, contact **PROFTEQ S.r.l.** immediately. After having checked the optimum state of the machine and the equipment, start to position and level the machine.

E

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

4.5 FISSAGGIO MACCHINA ALLA FONDAZIONE

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

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

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

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

4.5 FIXING THE MACHINE TO THE FOUNDATION

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

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

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

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

4.5 FIJACIÓN MÁQUINA A LA CIMENTACIÓN

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

- Marcar con un rotulador o con un punzón los puntos exactos de contactos de los pies con el pavimento (fig. 5).

- Alzar y mover la máquina lo suficiente para ejecutar los taladros en el suelo con un taladro de percusión.

- Taladrar el pavimento con una broca de Ø12 para una profundidad mínima de 90 mm (fig. 6, detalle 1).



F

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

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



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



Fig. 05

4.5 FIXATION DE LA MACHINE AUX FONDATIONS

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

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

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

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

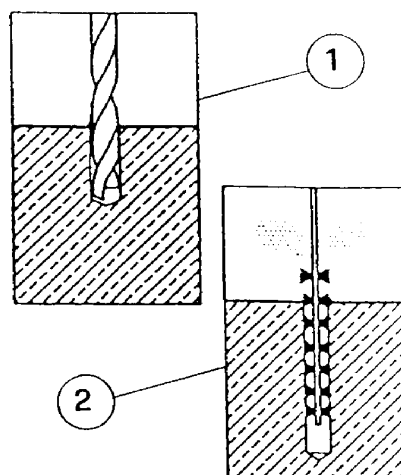


Fig. 06

I

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

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

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

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

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

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

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

GB

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

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

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

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

- Position the machine again and make sure this is level using a spirit level placed on the worktable (fig. 8)

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

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

E

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

- Introducir los tacos de fijación en el suelo (fig. 7, detalle 1).

Si resulta difícil introducir los tacos utilizar un martillo (detalle 2 fig.7).

Se recomienda el uso de tacos mod. **FISCHER FB 12/50** o similares con las mismas características mecánicas.

- Volver a colocar la máquina y controlar, mediante un nivel de agua colocado encima del plano de trabajo, la correcta horizontalidad de la máquina (fig. 8).

Fijar las placas de apoyo en el suelo de manera que se obtenga la nivelación.

- Introducir los tornillos en los tacos y apretar bien los tornillos.



F

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

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

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

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

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

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

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

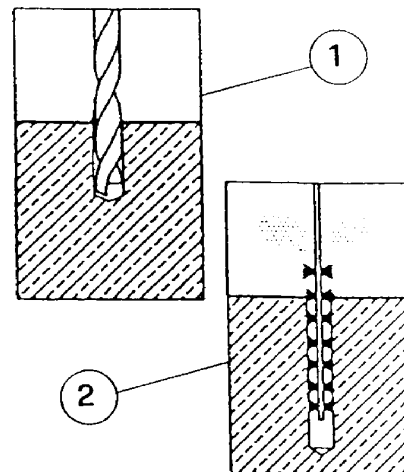


Fig. 06

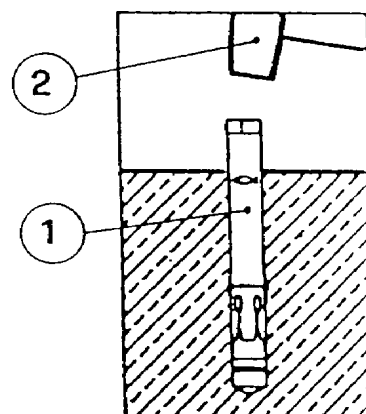


Fig. 07



Fig. 08

I

4.6 ALLACCIAMENTO ELETTRICO



I collegamenti elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato.

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

TENSIONE = 380 V
FREQUENZA = 50 Hz

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

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

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

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

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

Per il collegamento seguire le indicazioni dello schema elettrico allegato.

GB

4.6 ELECTRICAL CONNECTIONS



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

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

VOLTAGE = 380 V
FREQUENCY = 50 Hz.

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

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

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

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

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

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

E

4.6 CONEXIÓN ELÉCTRICA



Las conexiones eléctricas ha de realizarlas exclusivamente personal cualificado.

Sobre todo, comprobar que la tensión y la frecuencia de funcionamiento a la que está predisposta la máquina corresponden a la que usa la empresa.

TENSIÓN = 380 V
FRECUENCIA = 50 Hz

La tolerancia de la tensión de alimentación es de un 5%. La frecuencia ha de ser constante.

La línea de puesta a tierra tiene que tener el cable conectado a la varilla específica marcada con el símbolo convencional de tierra, dentro de los cuadros eléctricos y de los cuadros de derivación.

Un seccionador con fusibles protege la máquina contra posibles cortocircuitos que podrían dañar la instalación eléctrica.

Compruebe la sección de los cables de alimentación en el cuadro de mando. Esto se calcula en función de la potencia eléctrica instalada y aparece indicado en la tabla de los datos técnicos.

Lleve los cables de alimentación de la línea eléctrica principal al interior del interruptor general (fig. 9, detalle 1).

Para la conexión seguir las indicaciones del esquema eléctrico adjuntado.



F

4.6 BRANCHEMENT ELECTRIQUE



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

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

TENSION = 380 V
FREQUENCE = 50 Hz

La tolérance de la tension d'alimentation est de 5%. La fréquence doit être constante. La ligne de mise à la terre doit avoir un câble branché sur la barrette prévue à cet effet et qui porte le symbole conventionnel de terre, à l'intérieur des tableaux électriques et des tableaux de dérivation.

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

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

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

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



Fig. 09

I

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

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

GB

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

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

E

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

PROFTEQ srl declina cualquier responsabilidad por daños y accidentes causados por el incumplimiento de dichos requerimientos.

4.7 ALLACCIAMENTO PNEUMATICO

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

Regolare la pressione del riduttore sul valore di 6-8 Bar, ruotando la manopola (part.1 fig.10) in senso destrogiro.

Controllare la lancetta del manometro fino al raggiungimento della pressione desiderata. (part. 2 fig.10)

4.7 PNEUMATIC CONNECTIONS

Connect the machines to the pressure air net using the valve on the side of machines.

Adjust the pressure of the pressure reducer to a value of 6-8 bars, by turning the knob to the right (Part 1, Fig. 10).

Adjust the hands of the manometer so as to reach the pressure required (Part 2, Fig. 10).

4.7 CONEXIÓN NEUMÁTICA

Conectar el manguito del aire comprimido de red a la conexión rápida colocada en el lado de la máquina.

Regular la presión del reductor sobre el valor de 6-8 Bar, girando el pomo (fig.10 part.1) en el sentido de las agujas del reloj.

Controlar la aguja del manómetro hasta el alcance de la presión deseada. (fig.10 part.2).

**F**

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

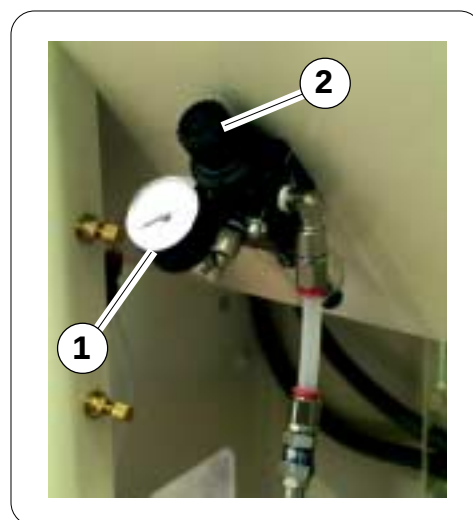
PROFTEQ Srl décline toute responsabilité en cas de dommages ou d'accidents provoqués par la non-observation des préconisations précédentes.

4.7 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

Raccorder le tuyau flexible de l'air comprimé du réseau à l'enclenchement rapide placé sur le côté de la machine.

Régler la pression du réducteur sur une valeur de 6-8 bars, en tournant le bouton (détail 1 fig.10) vers la droite.

Contrôler l'aiguille du manomètre jusqu'à ce qu'elle atteigne la pression désirée (détail 2 fig.10).

**Fig. 10**



notes

pQ | profteQ



chap. 05

Tr 65 N

Pannelli Comandi

Control Panels

Tableros Mandos

Tableau De Commande

I

Pannelli comandi

5.1 Pannello comandi
pag. **4**

5.2 Impianto
pneumatico
pag. **6**

5.3 Pannello elettrico
pag. **8**

GB

Control panels

5.1 Machine controls
page **4**

5.2 Pneumatic
system
page **6**

5.3 Control panel
page **8**

E

Tableros mandos

5.1 Panel de mandos
pág. **4**

5.2 Instalación
neumática
pág. **6**

5.3 Panel eléctrico
pág. **8**



Tr 65 N

F

Tableau de commande

5.1 tableau de commande
de la machine

p.5

5.2 installation
pneumatique

p.7

5.3 boitier electrique

p.9

notes

profteQ

I

5.1 PANNELLO COMANDI



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

GB

5.1 MACHINE CONTROLS



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

E

5.1 MANDOS MÁQUINA



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

DESCRIZIONE COMANDI (FIG.1)

- 1) Interruttore magnetotermico generale.
- 2) Pulsante a fungo rosso su base circolare gialla premere e tirare di **EMERGENZA**.
- 3) Spia di tensione linea.
- 4) Pulsante arresto motori lame.
- 5) Pulsante avvio motori lame.
- 6) Pulsante destro avanzamento carrello porta lame.
- 7) Pulsante sinistro avanzamento carrello porta lame.
- 8) Selettore a 2 posizioni stabili salita discesa pressori profilo.

DESCRIPTION OF CONTROLS (FIG.1)

- 1) Thermal magnetic master switch.
- 2) Red mushroom-shaped button on round yellow base - press and pull in case of an **EMERGENCY**.
- 3) Mains power indicator.
- 4) Blade motor stop button.
- 5) Blade motor start button.
- 6) Blade carriage feed right button.
- 7) Blade carriage feed left button.
- 8) 2-stable-position profile section clamp up/down switch.

DESCRIPCIÓN MANDOS (fig. 1)

- 1) Interruptor magnetotérmico general.
- 2) Pulsador de seta roja sobre base circular amarilla, presionar y tirar de **EMERGENCIA**.
- 3) Testigo de tensión de línea.
- 4) Pulsador de parada motores cuchillas.
- 5) Pulsador de arranque motores cuchillas.
- 6) Pulsador derecho avance carro porta cuchillas.
- 7) Pulsador izquierdo avance carro porta cuchillas.
- 8) Selector de 2 posiciones estables subida y bajada prensos perfil.



F

5.1 TABLEAU DE COMMANDE



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 magnétothermique général
- 2) Bouton-champignon rouge sur base circulaire jaune, appuyer et tirer d'URGENCE.
- 3) Voyant de tension ligne
- 4) Bouton butte moteurs lames
- 5) Bouton démarrage moteurs lames
- 6) Bouton-poussoir droit avancement chariot porte-lames
- 7) Bouton-poussoir gauche avancement chariot porte-lames
- 8) Sélecteur à 2 positions stables montée/descente presseurs du profil.

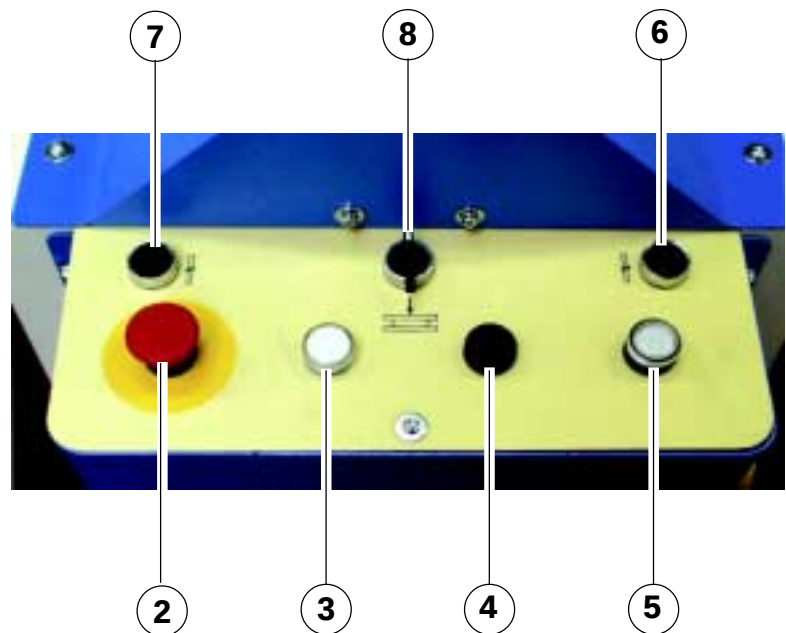


Fig. 01

I

5.2 IMPIANTO PNEUMATICO



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

GB

5.2 PNEUMATIC SISTEM



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

E

5.2 INSTALACIÓN NEUMÁTICA



Antes de poner en marcha la máquina es necesario conocer bien los mandos. Para ello es útil leer atentamente las descripciones que se recogen a continuación.

DESCRIZIONE COMANDI (fig. 2)

- 1) Valvola doppia pressione cilindri.
- 2) Valvola bloccaggio pressori.
- 3) Valvola movimento cilindro carro.
- 4) Pressostato di minima.
- 5) Valvola di sicurezza bimanuale.
- 6) Valvola elettropilota.

DESCRIPTION OF CONTROLS (fig. 2)

- 1) Cylinder double pressure valve.
- 2) Clamp lock valve.
- 3) Carriage cylinder movement valve.
- 4) Minimum pressure switch.
- 5) Bimanual safety valve.
- 6) Electric pilot valve.

DESCRIPCIÓN DE LOS MANDOS (fig. 2)

- 1) Válvula de doble presión cilindros.
- 2) Válvula de bloqueo prensos.
- 3) Válvula de movimiento cilindro carro.
- 4) Presostato de mínima.
- 5) Válvula de seguridad bimanual.
- 6) Válvula de piloto eléctrico.

DESCRIZIONE COMANDI (fig. 3)

- 1) Regolatore di flusso per regolazione velocità di scorrimento del carrello portalamina in avanti.
- 2) Regolatore di flusso per regolazione velocità di scorrimento del carrello portalamina indietro.

DESCRIPTION OF CONTROLS (fig. 3)

- 1) Flow adjuster for adjusting the blade carriage forward speed.
- 2) Flow adjuster for adjusting the blade carriage reverse speed.

DESCRIPCIÓN DE LOS MANDOS (fig. 3)

- 1) Regulador de flujo para ajuste de la velocidad de desplazamiento del carro porta cuchillas hacia delante.
- 2) Regulador de flujo para ajuste de velocidad de desplazamiento del carro porta cuchillas hacia atrás.



F

5.2 INSTALLATION PNEUMATIQUE



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.2)

- 1) Soupape double pression cylindres.
- 2) Soupape d'arrêt presseurs.
- 3) Soupape de mouvement cylindre chariot.
- 4) Pressostat de minimum.
- 5) Soupape de sûreté bimanuelle.
- 6) Soupape électropilote.

DESCRIPTION DES COMMANDES (fig.3)

- 1) Régulateur de flux pour réglage vitesse de translation du chariot porte-lames en avant.
- 2) Régulateur de flux pour réglage vitesse de déplacement du chariot porte-lames en arrière.

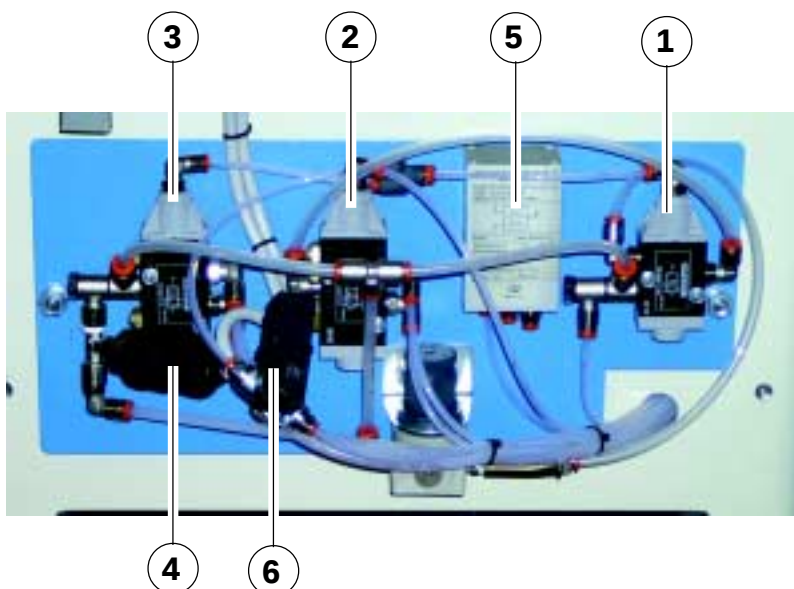


Fig. 02

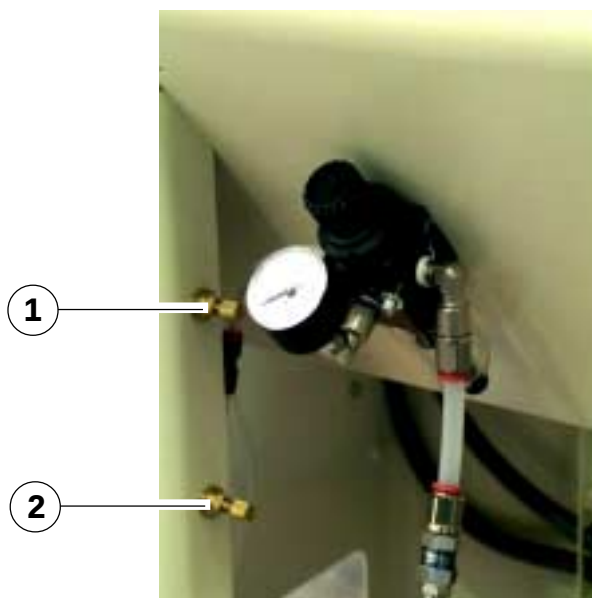


Fig. 03

I

5.3 PANNELLO ELETTRICO (fig.4)

- 1)** Contatti ausiliari motori.
- 2)** Teleruttore motori.
- 3)** Portafusibili.
- 4)** Trasformatore.
- 5)** Morsettiera.
- 6)** Modulo di sicurezza

GB

5.3 CONTROL PANEL (fig.4)

- 1)** Auxiliary motor contacts.
- 2)** Motor remote switches.
- 3)** Fuse carrier.
- 4)** Transformer.
- 5)** Terminal board.
- 6)** Safety module

E

5.3 PANEL ELÉCTRICO (fig.4)

- 1)** Contactos auxiliares motores.
- 2)** Telerruptor motores.
- 3)** Portafusibles.
- 4)** Transformador.
- 5)** Bornera.
- 6)** Módulo de seguridad



F

5.3 BOITIER ELECTRIQUE (fig.4)

- 1) Contacts auxiliaires moteurs
- 2) Contacteur moteurs
- 3) Porte-fusibles
- 4) Transformateur
- 5) Bornier
- 6) Module de sécurité

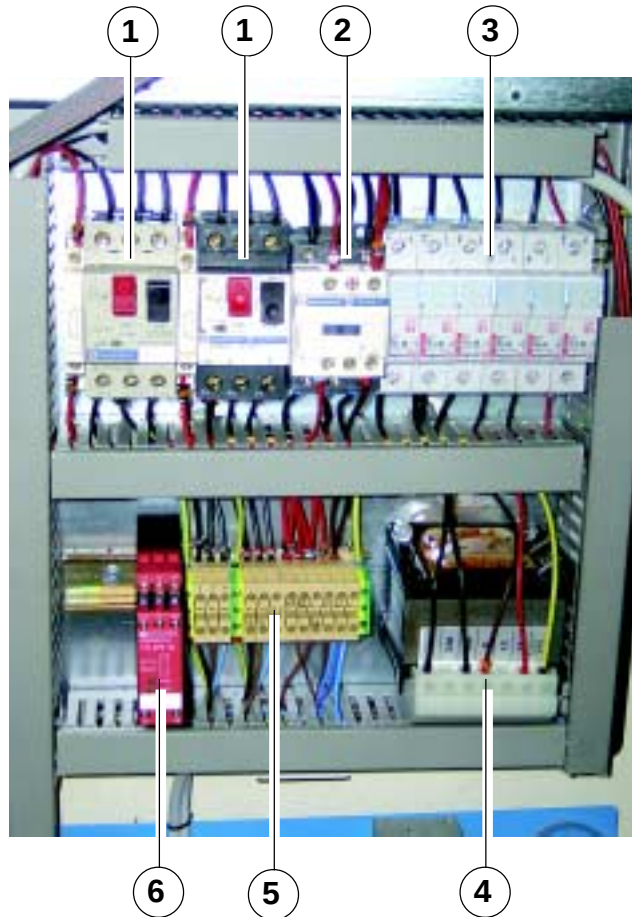


Fig. 04



notes

pQ | profteQ



chap. 06

Tr 65 N

Regolazioni preliminari
Preliminary adjustments
Regulaciones preliminares
Reglages preliminaires

I

Regolazioni preliminari

- 6.1** Regolazioni
pneumatiche
pag. 4
- 6.2** Regolazione
profondità' di taglio
pag.4
- 6.3** Regolazione
lunghezza del profilo
da tagliare
pag.6
- 6.4** Taglio normale o
taglio a 45°
pag.8
- 6.5** Regolazione usura
lame di taglio
pag.8
- 6.6** Regolazione
posizionamento
pressori
pag.12
- 6.7** Regolazione guide
inserimento
profilo sul piano
di lavoro
pag.14

GB

Preliminary adjustments

- 6.1** Pneumatic
adjustments
page 4
- 6.2** Cutting depth
adjustment
page 4
- 6.3** Adjusting the l
length of the
profile section to
be cut
page 6
- 6.4** Standard or 45° cut
page 8
- 6.5** Cutting blade wear
adjustment
page 8
- 6.6** Clamp positioning
adjustment
page 12
- 6.7** Adjustment of
fences for fitting
the profile section
on the worktable
page 14

E

Regulaciones preliminares

- 6.1** Ajustes neumáticos
pag. 4
- 6.2** Ajuste de la pro-
fundidad de corte
pag. 4
- 6.3** Ajuste de la longitud del
perfil que cortar
pag. 6
- 6.4** Corte normal o corte de
45°
pag. 8
- 6.5** Ajuste del desgaste de la
cuchilla de corte
pag. 8
- 6.6** Ajuste del
posicionamiento
de los prensos
pag. 12
- 6.7** Ajuste de las guías de
introducción perfil en la
estación de trabajo
pag. 14



Tr 65 N

F

Reglages preliminaires

- 6.1** Reglages pneumatiques p. **5**
- 6.2** Reglage profondeur de decoupage p. **5**
- 6.3** Reglage longueur du profil a decouper p. **7**
- 6.4** Decoupage normal ou decoupage a 45° p. **9**
- 6.5** Reglage usure lames de decoupage p. **9**
- 6.6** Reglage du positionnement des presseurs p. **13**
- 6.7** Reglage des guides d'insertion du profil sur la table de travail p. **15**

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 di fronte alla macchina (fig.1).

Girare la manopola fino a portare la lancetta del manometro, 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 la fase di taglio.

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

6.2 REGOLAZIONE PROFONDITÀ DI TAGLIO



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

GB

6.1 PNEUMATIC ADJUSTMENTS



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

Adjust the pressure of the air acting on the pneumatic reduction gear (Fig.1)

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

- This pressure must not drop below 6 bars (including during work phases); otherwise the frames may slip during the cutting operations;

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

6.2 REGOLAZIONE PROFONDITÀ DI TAGLIO



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

E

6.1 AJUSTES NEUMÁTICOS



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".

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

Girar el mando rotativo hasta llevar la aguja del manómetro al valor de 8 Bar.

- Este valor de presión no tiene que bajar nunca por debajo de los 6 Bar (también durante las fases de trabajo), en caso contrario los perfiles tienen el riesgo de resbalar durante la fase de corte.

En tal caso es preciso esperar a que la presión de línea vuelva a los valores óptimos.

6.2 AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE CORTE



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".



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 sur le devant de la machine (fig.1).

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

- La pression ne doit pas descendre au-dessous de 6 bars (même pendant les phases de travail), autrement les profilés risquent de glisser pendant la phase de découpage. Dans ce cas il faut attendre que la pression de la ligne revienne à des valeurs optimales.

1

**Fig. 01**

6.2 REGLAGE PROFONDEUR DE DECOUPAGE



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

I

La profondità di taglio deve essere regolata agendo sul volantino (fig.2 part.1).
Ruotare il volantino di bloccaggio (fig.2 part.2), sbloccare i dadi di fissaggio (fig.2 part.3-4-5) e ruotare in senso sinistrogiro per aumentare la profondità del taglio da eseguire sul profilo.
Fissare i dadi di bloccaggio (fig.2 part.3-4-5) e il volantino di bloccaggio (fig.2 part.2)

GB

The cutting depth must be adjusted by means of handwheel (fig. 2 part. 1).
Turn the lock handwheel (fig. 2 part. 2), release the retention nuts (fig. 2 part. 3-4-5) and turn to the left to increase cutting depth on the profile section.

Fasten the locknuts (fig. 2 part. 3-4-5) and the lock handwheel (fig. 2 part. 2)

E

La profundidad de corte tiene que ajustarse actuando en el volante (fig. 2, detalle 1).
Girar el volante de bloqueo (fig. 2, detalle 2), desbloquear las tuercas de fijación (fig. 2, detalles 3-4-5) y girar a la izquierda para aumentar la profundidad del corte que hay que ejecutar en el perfil.
Fijar las tuercas de fijación (fig. 2, detalles 3-4-5) y el volante de bloqueo (fig. 2, detalle 2).

6.3 REGOLAZIONE LUNGHEZZA DEL PROFILO DA TAGLIARE

6.3 ADJUSTING THE VERTICAL PRESSURE PADS

6.3 AJUSTE DE LA LONGITUD DEL PERFIL QUE CORTAR



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



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



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".

La regolazione della lunghezza del profilo da tagliare si effettua mediante lo spostamento dell'apposito dispositivo scorrevole di fermo battuta in alluminio posto sopra la rulliera (vedi fig. 3), sul quale è fissata una riga millimetrata per il rilevamento della misura.

La regolazione della lunghezza del profilo da tagliare si effettua mediante lo spostamento dell'apposito dispositivo scorrevole di fermo battuta in alluminio posto sopra la rulliera (vedi fig. 3), sul quale è fissata una riga millimetrata per il rilevamento della misura.

El ajuste de la longitud del perfil que cortar se realiza mediante el desplazamiento del dispositivo deslizante de tope de aluminio, previsto para ello y colocado sobre el transportador de rodillos (véase la fig. 3) en la que está sujeta una regla milimetrada para la detección de la medida.



F

On doit régler la profondeur de découpage en manoeuvrant le volant à main (fig.2 détail 1). Tourner le volant de blocage (fig. 2 pièce 2), débloquer les écrous de fixation (fig.2 détails 3-4-5) et tourner vers la gauche afin d'augmenter la profondeur du découpage à exécuter sur le profil. Fixer les écrous de blocage (fig.2 détails 3-4-5) et le volant de blocage (fig. 2 pièce 2)

6.3 REGLAGE LONGUEUR DU PROFIL A DECOUPER



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

Le réglage de la longueur du profil à découper s'effectue en déplaçant le dispositif coulissant d'arrêt de la butée en aluminium, prévu à cet effet et placé sur le transporteur à rouleaux (voir fig.3) sur lequel est fixée une règle millimétrée pour relever la mesure.

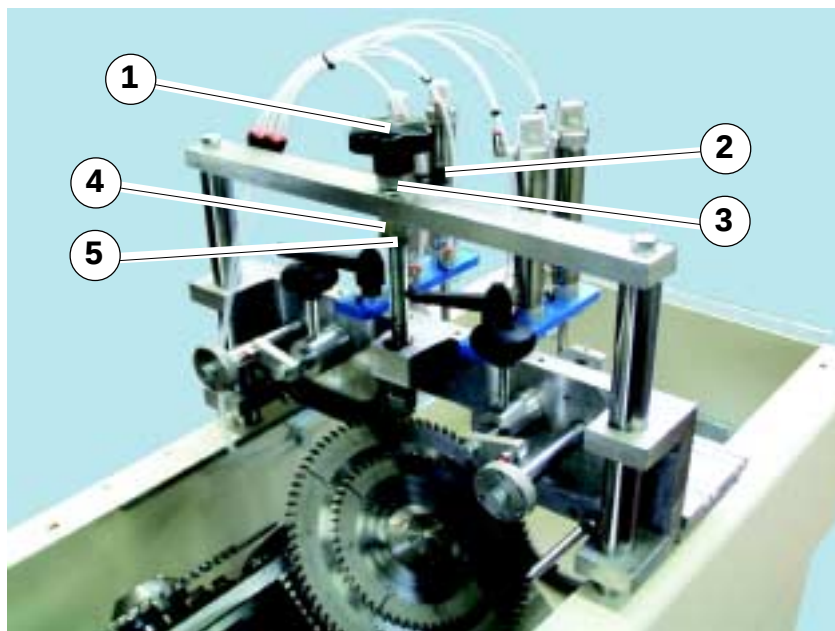


Fig. 02

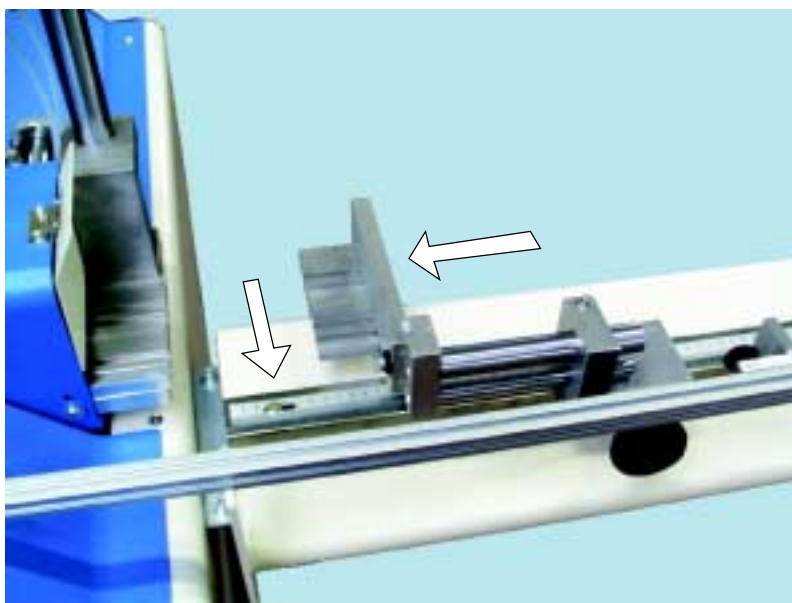


Fig. 03

I

6.4 TAGLIO NORMALE O TAGLIO A 45°

Per ottenere il taglio normale o a 45°, si deve inserire il profilo (fig.4 part.1), e bloccarlo con gli appositi pressori.

Agire sul volantino spostamento carrello (fig.4 part.2) fino al raggiungimento della misura desiderata e quindi fissarlo con gli appositi dadi di bloccaggio (fig.4 part.3-4).

Avviare il ciclo di taglio. In questa posizione le lame eseguiranno un taglio come rappresentato in fig.4.

GB

6.4 STANDARD OR 45° CUT

To obtain the standard or 45° cut, the profile section must be loaded (fig. 4 part. 1), and locked by means of the clamps.

Adjust the carriage movement handwheel (fig. 4 part. 2) until the desired measurement is achieved and then fasten by means of the retention nuts (fig. 4 part. 3-4).

Start the cutting cycle. In this position, the blade will perform a cut as shown in fig. 4.

E

6.4 CORTE NORMAL O CORTE DE 45°

Para obtener el corte normal de 45°, es preciso introducir el perfil (fig. 4, detalle 1), y bloquearlos con los prensos específicos.

Actuar en el volante de desplazamiento carro (fig. 4, detalle 2) hasta alcanzar la medida deseada y a continuación sujetarlo con las tuercas de bloqueo específicas (fig. 4, detalles 3-4).

Poner en marcha el ciclo de corte.

En esta posición las cuchillas ejecutarán un corte como aparece en la fig. 4.

6.5 REGOLAZIONE USURA LAME DI TAGLIO



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

La regolazione delle lame di taglio, viene eseguita in fase di collaudo dai tecnici della **PROFTEQ srl**.

Le lame sono posizionate in modo da eseguire il taglio del profilo in modo perfetto (fig. 5).

6.5 CUTTING BLADE WEAR ADJUSTMENT



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

The cutting blade is adjusted during testing by the engineers of **PROFTEQ srl**.

The blades are positioned for perfect profile section cutting (fig. 5).

6.5 AJUSTE DEL DESGASTE DE LA CUCHILLA DE CORTE



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".

El ajuste de las cuchillas de corte lo realizan los técnicos de **PROFTEQ srl** durante la fase de ensayo.

Las cuchillas están colocadas de manera que ejecutan el corte del perfil de manera perfecta (fig. 5).



F

6.4 DECOUPAGE NORMAL OU DECOUPAGE A 45°

Pour obtenir un découpage normal ou à 45°, on doit introduire le profil (fig.4 détail 1) et le bloquer à l'aide des presseurs prévus à cet effet.

Manoeuvrer le volant à main de déplacement du chariot (fig.4 détail 2) jusqu'à ce que l'on atteigne la mesure désirée puis le fixer à l'aide des écrous de blocage prévus à cet effet (fig.4 détails 3 et 4). Faire démarrer le cycle de découpage.

Dans cette position, les lames exécuteront un découpage comme représenté sur la fig.4.

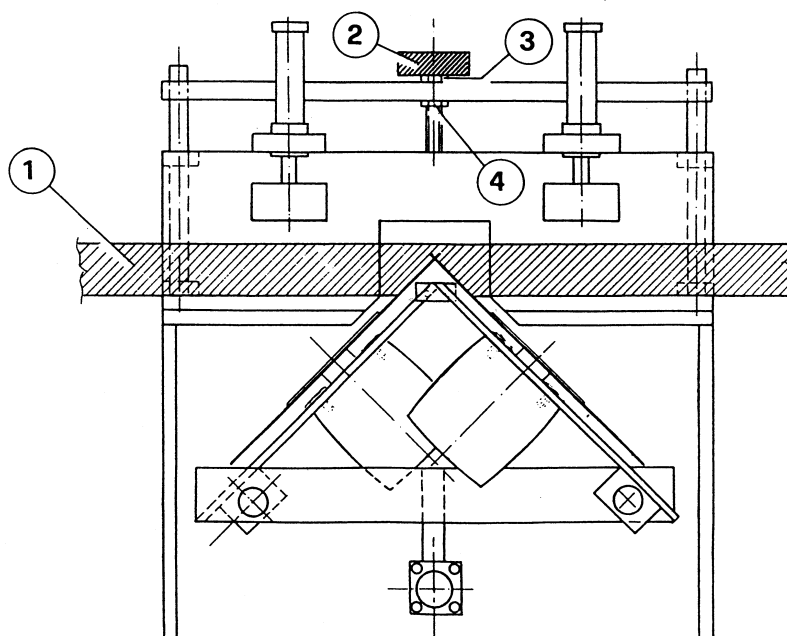


Fig. 04

6.5 REGLAGE USURE LAMES DE DECOUPAGE



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

Le réglage des lames de découpage est réalisé en phase de vérification par les techniciens de **PROFTEQ Srl**.

Les lames sont positionnées de manière à exécuter le découpage du profil d'une manière parfaite (fig.5).

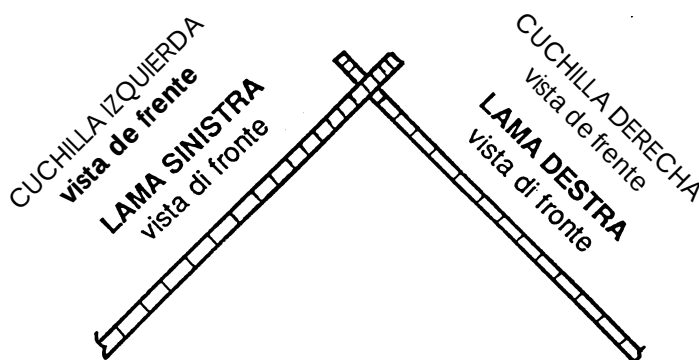


Fig. 05

I

L'usura delle lame, o la loro affilatura, riduce il diametro di taglio delle stesse, e quindi la qualità del taglio può essere compromessa (fig. 6).

- Si deve quindi procedere alla loro regolazione procedendo come segue.

- Allentare i due dadi di bloccaggio del motore (fig.7 part.1).
- Le viti di bloccaggio da M10, sono montate su delle asole di regolazione.
- Spostare manualmente il motore (fig.7 part.2), in modo da compensare l'errore di taglio della lama.
- Serrare i due dadi di bloccaggio del motore (fig.7 part.3).
- Eseguire una prova di taglio.

Ripetere l'operazione se necessario fino al raggiungimento del taglio ottimale.

ATTENZIONE : indossare un paio di guanti protettivi per le mani.

GB

Blade wear, or sharpening, reduces the cutting diameter of the blades and consequently the quality of the cut could be affected (fig. 6).

- The blades must therefore be adjusted as follows.

- Loosen the two motor locknuts (fig. 7 part. 1).
- The M10 lock-screws are fitted on adjustment slots.
- Move the motor manually (fig. 7 part. 2), to offset the blade cutting error.
- Tighten the two motor locknuts (fig. 7 part. 3).
- Perform a cutting test.

If necessary, repeat the operation until the best cut is achieved.

IMPORTANT: always wear protective gloves.

E

El desgaste de las cuchillas o su afilado reduce el diámetro de corte de las mismas y, por lo tanto, la calidad del corte se puede ver comprometida (fig. 6).

- Hay que proceder pues a su reglaje de la siguiente manera.

- Aflojar las dos tuercas de bloqueo del motor (fig. 7, detalle 1).
- Los tornillos de bloqueo de M10, están montados en la ranura de reglaje.
- Desplazar manualmente el motor (fig. 7, detalle 2) de manera que se compense el error de corte de la cuchilla.
- Apretar las dos tuercas de bloqueo del motor (fig. 7, detalle 3).
- Ejecutar una prueba de corte.

Si fuera necesario repetir la operación hasta alcanzar el corte óptimo.

ATENCIÓN: ponerse guantes de protección.



F

L'usure des lames, ou leur affûtage, réduit le diamètre de découpage de celles-ci, et par conséquent la qualité du découpage peut être compromise (fig.6).

- **On doit donc les régler en procédant de la manière suivante:**

- Desserrer les deux écrous de blocage du moteur (fig.7 détail 1).
- Les vis de blocage de M10 sont montées sur des boutonnières de réglage.
- Déplacer le moteur à la main (fig.7 détail 2) de manière à compenser l'erreur de découpage de la lame.
- Serrer les deux écrous de blocage du moteur (fig.7 détail 1).
- Exécuter un essai de découpage.

Répéter l'opération si nécessaire jusqu'à ce que l'on obtienne un découpage optimal.

ATTENTION: se protéger les mains à l'aide d'une paire de gants de sécurité.

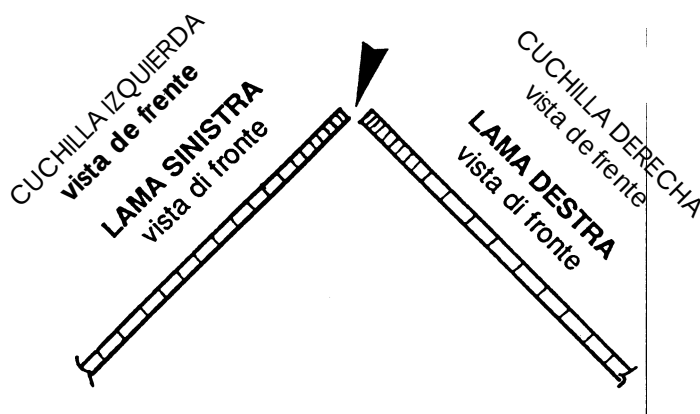


Fig. 06

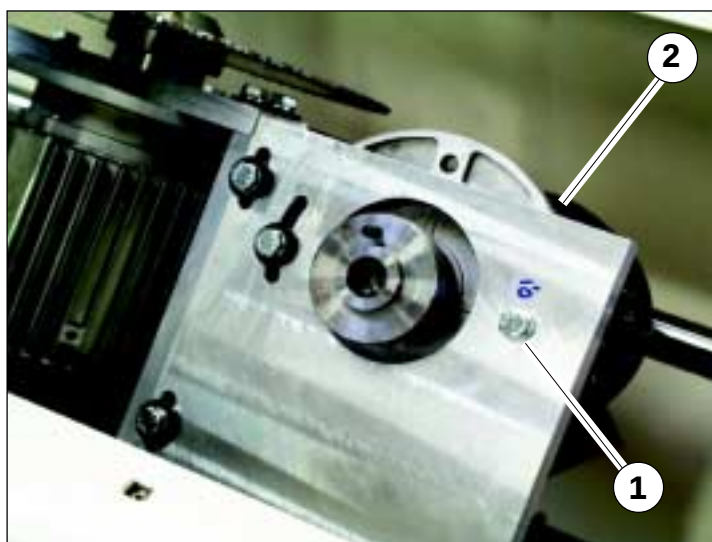


Fig. 07

I

6.6 REGOLAZIONE POSIZIONAMENTO PRESSORI



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

La regolazione dei pressori, deve essere eseguita in base alla tipologia del profilo da lavorare.

L'operatore deve:

posizionare il profilo sul banco di lavoro nella posizione esatta in cui deve essere eseguita la lavorazione.

allentare i volantini (Fig. 8 Part. 1) in modo da poterspostare e posizionare i gruppi pressore profilo nella posizione più adatta per il bloccaggio del profilo.

le posizioni dei pressori sono vincolate da dei fori di bloccaggio (Fig. 8 Part.2).

GB

6.6 CLAMP PRESSURE ADJUSTMENT



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

The clamps must be adjusted according to the type of profile section to be machined.

The operator must:

position the profile section on the work-bench in the exact position for machining.

loosen the handwheels (Fig. 8 Part. 1) so as to be able to move and position the profile section clamp units in the best position for locking the profile section.

clamp positions are determined by a series of locking holes (Fig. 8 Part. 2).

E

6.6 AJUSTE DEL POSICIONAMIENTO DE LOS PRENSORES



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".

El ajuste de los prensores ha de realizarse en función de la tipología del perfil que trabajar.

El operador tiene que:

colocar el perfil en la estación de trabajo en la posición exacta en la que se ejecutará el trabajo.

aflojar los volantes (fig. 8, detalle 1) de manera que se puedan desplazar y colocar los grupos prensores perfil en la posición más apropiada para el bloqueo del perfil.

las posiciones de los prensores están supeditadas a los orificios de bloqueo (fig. 8, detalle 2).



F

6.6 REGLAGE DU POSITIONNEMENT DES PRESSEURS



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

Le réglage des presseurs doit s'effectuer sur la base du type de profil à travailler.

L'opérateur doit :

- # positionner le profil sur le banc de travail dans la position exacte dans laquelle l'usinage doit être effectué.

- # desserrer les volants (Fig. 8 Pièce 1) afin de pouvoir déplacer et positionner les groupes presseur profil dans la position plus appropriée pour le blocage du profil.

- # les positions des presseurs sont liées à des trous de blocage (Fig. 8 Pièce 2).

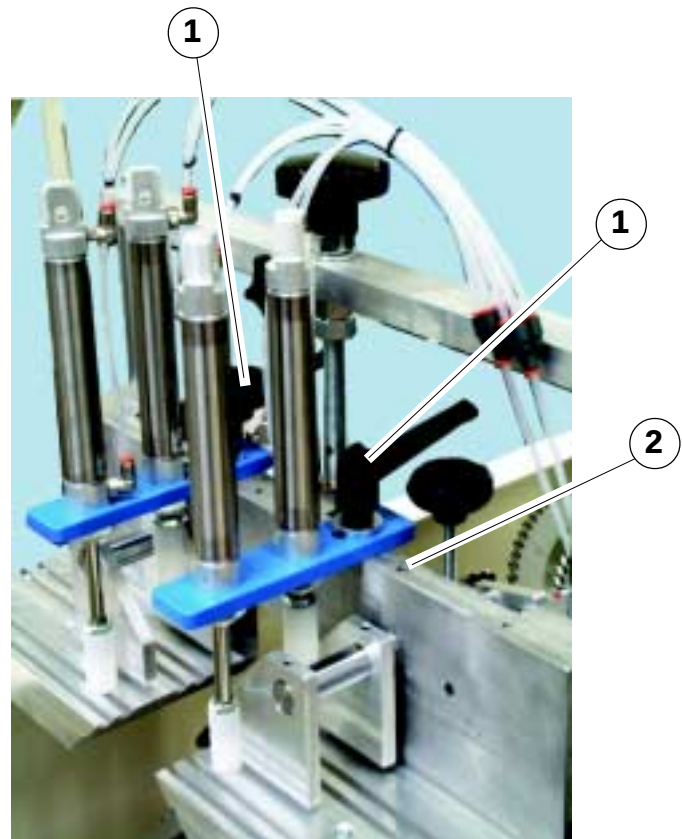


Fig. 08

I

6.7 REGOLAZIONE GUIDE INSERIMENTO PROFILO SUL PIANO DI LAVORO



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

La regolazione delle guide viene eseguita in base alla larghezza del profilo da lavorare.

L'operatore deve:

- # allentare i volantini di bloccaggio (Fig. 9 Part. 1);
- # allontanare le colonne di fermo battuta dalle viti di appoggio (Fig. 9);
- # posizionare i revolver in modo tale da selezionare la vite di riscontro corrispondente al profilo da lavorare (Fig. 9 Part. 2);

GB

6.7 ADJUSTING THE GUIDES FOR LOADING THE PROFILE SECTIONS ON THE WORKTABLE



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

The guides are adjusted according to the width of the profile section to be machined.

The operator must:

- # loosen the lock handwheels (Fig. 9 Part. 1);
- # move the stop columns away from the support screws (Fig. 9);
- # position the revolvers so as to select the locator screw corresponding to the profile section to be machined (Fig. 9 Part. 2);

E

6.7 AJUSTE DE LAS GUÍAS DE INTRODUCCIÓN PERFIL EN LA ESTACIÓN DE TRABAJO



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".

El ajuste de las guías se realiza en función de la anchura del perfil que trabajar.

El operario tiene que:

- # aflojar los volantines de bloqueo (fig. 9, detalle 1);
- # alejar las columnas de tope de los tornillos de apoyo (fig. 9);
- # posicionar los revólveres de tal manera que seleccionen el tornillo de referencia que corresponde al perfil que hay que trabajar (fig. 9, detalle 2);



F

6.7 REGLAGE DES GUIDES D'INSERTION DU PROFIL SUR LA TABLE DE TRAVAIL



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

Le réglage des guides s'effectue sur la base de la largeur du profil à usiner.

L'opérateur doit :

desserrer les volants de blocage (Fig. 9 Pièce 1) ;

éloigner les colonnes d'arrêt de butée des vis d'appui (Fig. 9) ;

positionner les revolvers de manière à sélectionner la vis de repère correspondant au profil à usiner (Fig. 9 Pièce 2) ;

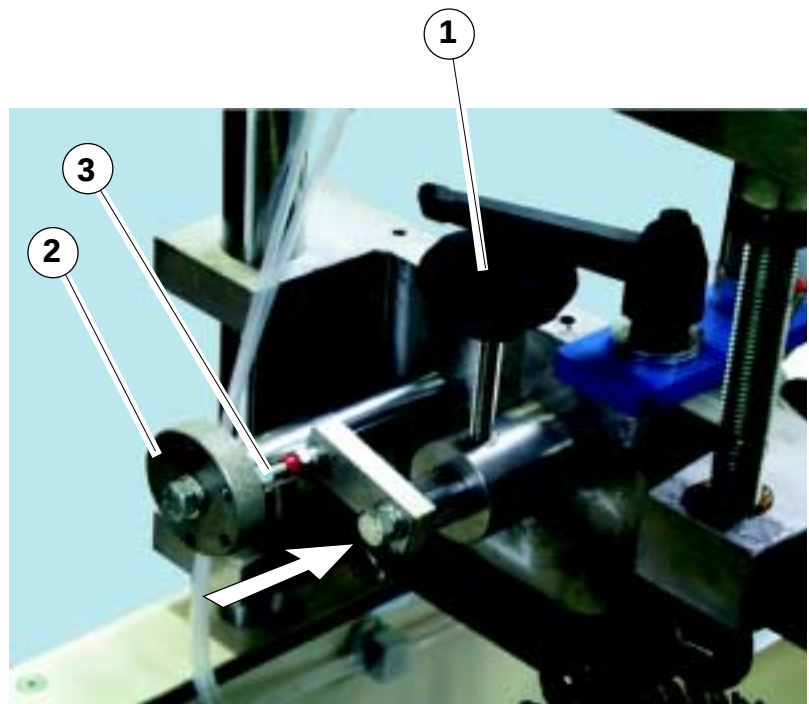


Fig. 09

I

ATTENZIONE

ogni revolver consiste in un selettore di posizione della guida larghezza profilo. Questo è composto da una ghiera rotante in cui possono essere fissate 6 viti di diversa lunghezza che determineranno la posizione della guida di contenimento del profilo da lavorare (Fig. 9 Part. 3). Il Cliente può inserire un segno di riconoscimento colorato sulle viti per identificare le viti di riscontro che corrisponderanno ad un determinato profilo da lavorare (Fig. 10 Part. 1).

Spingere le colonne di fermo battuta fino ad appoggiare il riscontro in alluminio alla vite pre-impostata nei revolver (Fig. 10);

fissare quindi i volantini di bloccaggio (Fig. 10 Part. 2).

GB

IMPORTANT

each revolver consists of a profile section width guide position selector. This consists of a rotating ring nut in which 6 screws of different length can be fitted which determine the position of the retention guide of the profile section to be machined (Fig. 9 Part. 3). The Customer can mark the screws with a colour to identify the locator screws corresponding to a specific profile section to be machined (Fig. 10 Part. 1).

Push the stop columns until the aluminium locator rests against the screw preset in the revolvers (Fig. 10);

now fasten the lock handwheels (Fig. 10 Part. 2).

E

ATENCIÓN

cada revólver consiste en un selector de posición de la guía de anchura del perfil. Este está compuesto por una abrazadera rotante en la que se pueden fijar 6 tornillos de distinta longitud que determinará la posición de la guía de limitación del perfil que trabajar (fig. 9, detalle 3). El cliente puede introducir una referencia de reconocimiento coloreado en los tornillos para identificar los tornillos de tope que corresponderán a un determinado perfil que trabajar (fig. 10, detalle 1).

empujar las columnas de tope hasta apoyar el tope de aluminio en el tornillo preconfigurado en el revólver (fig. 10);

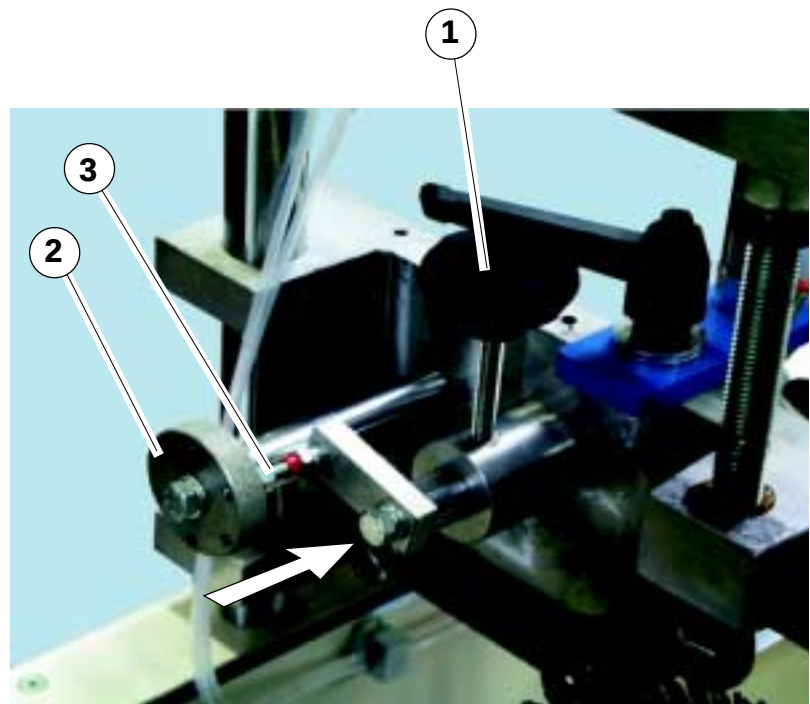
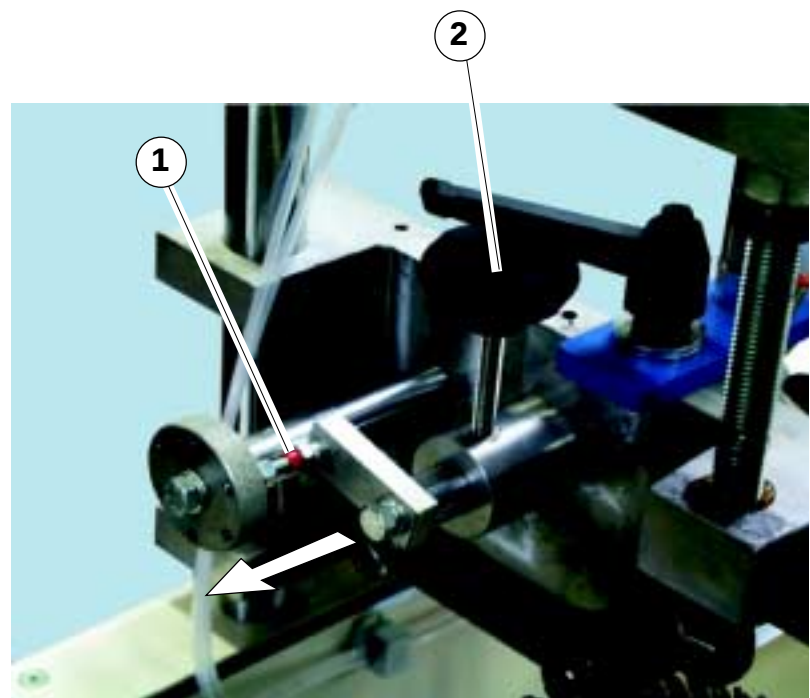
a continuación fijar los volantines de bloqueo (fig. 10, detalle 2).

**F****ATTENTION**

chaque revolver consiste en un sélecteur de position du guide de largeur du profil. Il se compose d'une bague rotative dans laquelle il est possible de fixer 6 vis d'une longueur différente, qui détermineront la position du guide de limitation du profil à usiner (Fig. 9 Pièce 3). Le Client peut insérer un signe de reconnaissance coloré sur les vis, afin d'identifier les vis de repère qui correspondront à un certain profil à usiner (Fig. 10 Pièce 1).

Pousser les colonnes d'arrêt de butée de manière à appuyer le repère en aluminium contre la vis pré-réglée dans les revolvers (Fig. 10) ;

fixer les volants de blocage (Fig. 10 Pièce 2).

**Fig. 09****Fig. 10**



notes



chap. 07

Tr 65 N

Avvio macchina

Starting up

Puesta en marcha máquina

Mise en marche de la machine

I

Avvio macchina

7.1 Avvio macchina
pag. **4**

7.2 Avvio macchina
pag. **8**

GB

Starting up

7.1 Starting the ma-
chine
page **4**

7.2 Emergency
cycles
page **8**

E

Puesta en marcha máquina

7.1 Puesta en marcha
máquina
pág. **4**

7.2 Ciclo de trabajo
pág. **8**



Tr 65 N

F

Mise en marche de la machine

7.1 Démarrage machine

page **5**

7.2 Urgences

page **9**

notes

profteQ

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 part. 1).

- Si accende la spia di tensione linea (fig.1 part.3).

- Posizionare il profilo da tagliare (fig.2 part.1), e posizionare il selettore (fig.1 part.8) nella posizione di **BLOCCAGGIO PRESSORI**.

I pressori superiori assicurano un perfetto bloccaggio dei profili al piano mobile.

GB

7.1 STARTING THE MACHINE



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".

Energise the machine by means of the master switch. Move this to position "I" (fig. 1).

- The power ON indicator will light up (fig. 1 part. 3).

- Position the profile section to be cut (fig. 2 part. 1), and position the switch (fig. 1 part. 8) in **CLAMP LOCK** position.

The top clamps ensure perfect profile section lock on the moving table.

E

7.1 PUESTA EN MARCHA MÁQUINA



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



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

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

Dar tensión a la máquina actuando en el interruptor general. Llevarlo a la posición «I» (fig. 1, detalle 1).

- Se enciende el testigo de tensión línea (fig. 1, detalle 3).

- Colocar el perfil que cortar (fig. 2, detalle 1), y colocar el selector (fig.1, detalle 8) en la posición de **BLOQUEO PRENSORES**.

Los prensos superiores aseguran un perfecto bloqueo de los perfiles en la estación móvil.



F

7.1 DÉMARRAGE MACHINE



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



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

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

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 3);

- Positionner le profil à découper (fig.2 détail 1) et positionner le sélecteur (fig.1 détail 8) dans la position de **BLOCAGE DES PRESSEURS**.

Les presseurs supérieurs assurent un blocage parfait des profils sur le plan mobile.

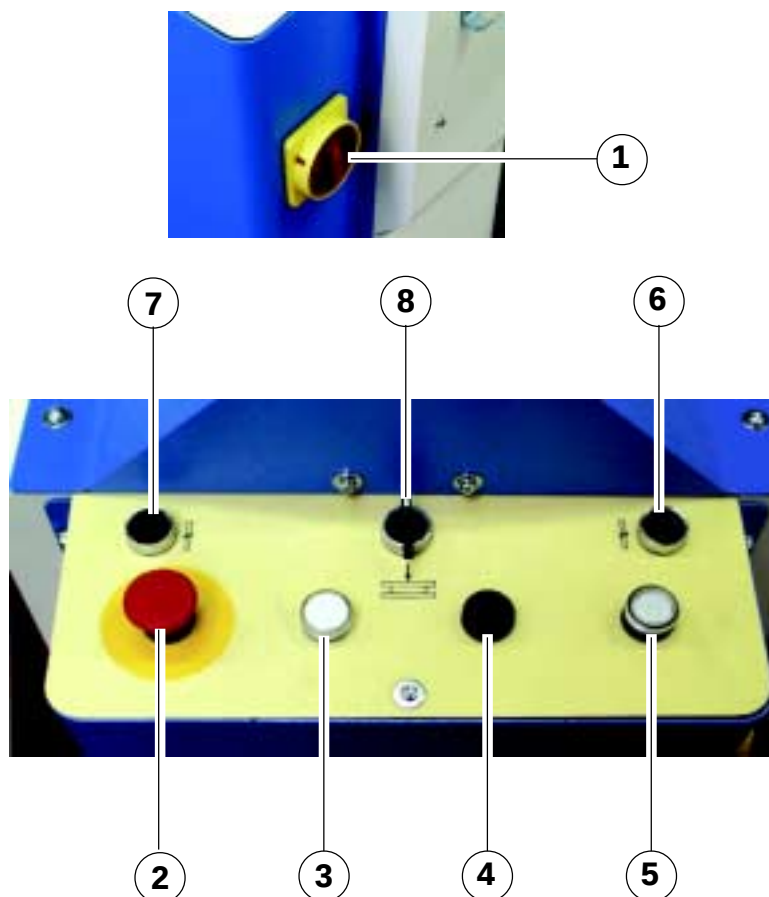


Fig. 01

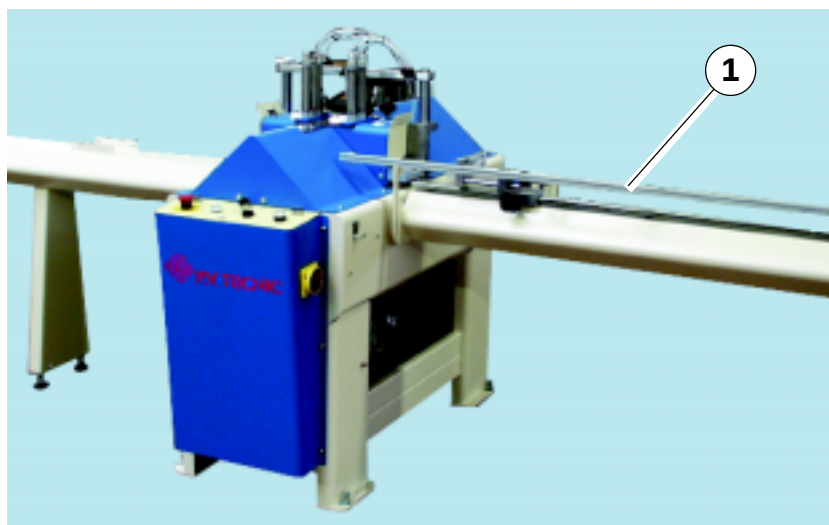


Fig. 02

I



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

- Premere il pulsante (fig.1 part.5), di **START MOTORI LAME**.

- Premere contemporaneamente i due pulsanti di colore nero (fig.1 part.6-7).

- Il carrello porta lame avanza. Viene eseguito il taglio preimpostato del profilo.

- Il carrello rimane nella posizione a fine corsa superiore fino a quando non viene rilasciato uno dei due pulsanti premuti.



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

- Rilasciare i pulsanti (fig.1 part. 6-7) in modo da fare arretrare il carrello portalamme fino alla posizione di partenza.

- Sbloccare i pressori profili agendo sul selettore (fig.1 part.8).

- Estrarre il profilo tagliato.

Ripetere l'operazione per ogni profilo da tagliare.

GB



MIND YOUR HANDS. WHEN LOCKING PROFILE SECTIONS. ALWAYS WEAR SAFETY GLOVES

- Press the **BLADE MOTOR START** button (fig. 1 part. 5)

- Press the two black buttons together (fig. 1 part. 6-7).

- The blade carriage will move forward. Pre-set profile section cutting is performed.

- The carriage remains in upper end-of-stroke position until one of the two pressed buttons is released.



NEVER EVER TAMPER WITH THE MACHINE SAFETY SYSTEMS.

- Release the buttons (fig. 1 part. 6-7) so the blade carriage reverses to start position.

- Release the profile section clamps by means of the switch (fig. 1 part. 8).

- Remove the cut profile section.

Repeat the operation for each profile section to be cut.

E



TENER CUIDADO CON LAS MANOS DURANTE LAS FASES DE BLOQUEO DE LOS PERFILES. USAR SIEMPRE GUANTES PROTECTORES

- Accionar el pulsador (fig.1, detalle 5), de **INICIO (START) MOTORES CUCHILLAS**.

- Accionar al mismo tiempo los dos pulsadores de color negro (fig. 1, detalles 6-7).

- El carro porta cuchillas avanza. Se ejecuta el corte del perfil preconfigurado.

- El carro permanece en la posición al final de la carrera superior hasta que no se suelta uno de los dos pulsadores accionados.



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

- Soltar los pulsadores (fig. 1, detalles 6-7) de manera que retroceda el carro porta cuchillas hasta la posición de partida.

- Desbloquear los prensos perfil actuando en el selector (fig. 1, detalle 8).

- Extraer el perfil cortado.

Repetir la operación para cada perfil que cortar.



F



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

- Appuyer sur le bouton-poussoir (fig.1 détail 5) de **DEPART MOTEURS LAMES.**

- Appuyer simultanément sur les deux boutons-poussoirs de couleur noire (fig.1 détails 6 et 7).

- Le chariot porte-lames avance. Le découpage pré-programmé du profil est exécuté.

- Le chariot reste dans sa position en fin de course supérieure jusqu'à ce que l'un des deux boutons-poussoirs enclenchés soit relâché.



NE PAS TOUCHER, SOUS AUCUN PRETEXTE, AUX SYSTEMES DE SECURITE DE LA MACHINE.

- Relâcher les boutons-poussoirs (fig.1 détails 6 et 7) de manière à faire descendre le chariot porte-lames jusqu'à la position de départ.

- Débloquer les presseurs des profils en manoeuvrant le sélecteur (fig. 1 détail 8).

- Extraire le profil découpé.

Répéter l'opération pour chaque profil à découper.

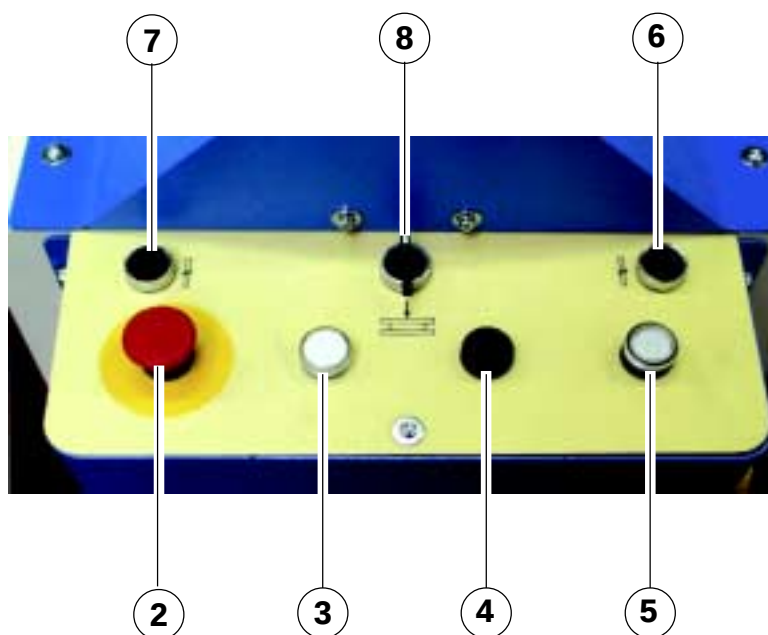


Fig. 01

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 TO BRING THE MACHINE TO AN IMMEDIATE HALT EVERY TIME A HAZARD OCCURS AFFECTING THE MACHINE OR THE OPERATOR.

E



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

7.2 EMERGENZE

Per arrestare la macchina:

Premere il pulsante di **"EMERGENZA"** (fig.3 part.2).

I motori si arrestano.

Il carrello portalamme arretra portandosi in posizione di riposo.

Per togliere il profilo:

Agire sul selettore (fig.3 part.8) salita discesa pressori profilo.

Togliere il profilo.

7.2 EMERGENCY CYCLES

To stop the machine:

Press the **"EMERGENCY"** button (fig. 3 n°2).

The motors stop.

The blade carriage moves back to idle position.

To remove the beading:

Operate the profile section clamp up/down switch (fig. 3 part. 8).

Remove the beading.

7.2 EMERGENCIAS

Para parar la máquina:

Accionar el pulsador de **«EMERGENCIA»** (fig.3, detalle 2).

Los motores se paran.

El carro porta cuchillas se para y va a la posición de reposo.

Para quitar el perfil:

Actuar en el selector (fig. 3, detalle 8) de subida bajada prensos perfil.

Quitar el perfil.



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



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



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



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.

7.2 URGENCES

Pour arrêter la machine :

Appuyer sur le poussoir d'“URGENCE” (fig. 3, élément 2).

Les moteurs s'arrêtent.

Le chariot porte-lames recule, allant en position de repos.

Pour retirer le profilé :

Agir sur le sélecteur (fig. 3 pièce 8) montée/descente presseurs profil.

Retirer le profilé.



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

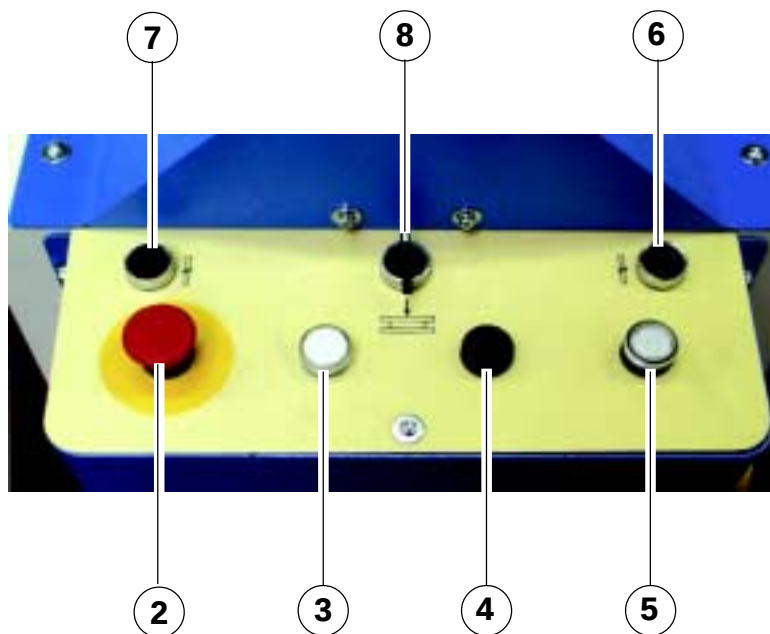


Fig. 03



notes



chap. 08

Tr 65 N

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 pag. 4	8.1 Machine parts page 4	8.1 Detalles máquina pág.4
tav.0 Posizione gruppi	table 0 Groups position	tabla 0 Posición grupos
tav.1 Pannello comandi	table 1 Switchboard	tabla 1 Panel de mandos
tav.2 Impianto pneumatico	table 2 Pneumatic system	tabla 2 Instalación neumática
tav.3 Pannello elettrico	table 3 Power board	tabla 3 Panel eléctrico
tav.4 Riduttore di pressione	table 4 Pressure reduction unit	tabla 4 Reductor de presión
tav.5 Cilindri bloccaggio profilo dall'alto	table 5 Cylinders for securing the profile section from above	tabla 5 Cilindros de bloqueo perfil desde lo alto
tav.6 Corsore fermo profilo	table 6 Profile section stop cursor	tabla 6 Cursor tope perfil
tav.7 Cilindro spostamento carrello portalamme	table 7 Blade carriage movement cylinder	tabla 7 Cilindro desplazamiento carro porta cuchillas
tav.8 Regolazione profondità di taglio	table 8 Cutting depth adjustment	tabla 8 Ajuste profundidad de corte
8.2 Parti di ricambio consigliate pag.20	8.2 Recommended spare parts page 20	8.2 Piezas de repuesto recomendadas pág.20



F

Description des pieces de la machine

8.1 details de la machine

p. 5

pl. 0 position des
groupes

pl. 1 tableau de
commande

pl. 2 installation
pneumatique

pl. 3 boitier electrique

pl. 4 reducteur de
pression

pl. 5 cylindres de
blocage du profil
par le haut

pl. 6 curseur d'arret
profil

pl. 7 cylindre de
deplacement du
chariot porte-
lames

pl. 8 reglage
profondeur de
decoupage

8.2 pieces de rechange conseillees

p. 21

notes

profteQ

I

8.1 PARTICOLARI MACCHINA

TAV.0	POSIZIONE GRUPPI
TAV.1	PANNELLO COMANDI
TAV.2	IMPIANTO PNEUMATICO
TAV.3	PANNELLO ELETTRICO
TAV.4	RIDUTTORE DI PRESSIONE
TAV.5	CILINDRI BLOCCAGGIO PROFILO DALL'ALTO
TAV.6	CURSORE FERMO PROFILO
TAV.7	CILINDRO SPOSTAMENTO CARRELLO PORTALAME
TAV.8	REGOLAZIONE PROFONDITÀ DI TAGLIO

GB

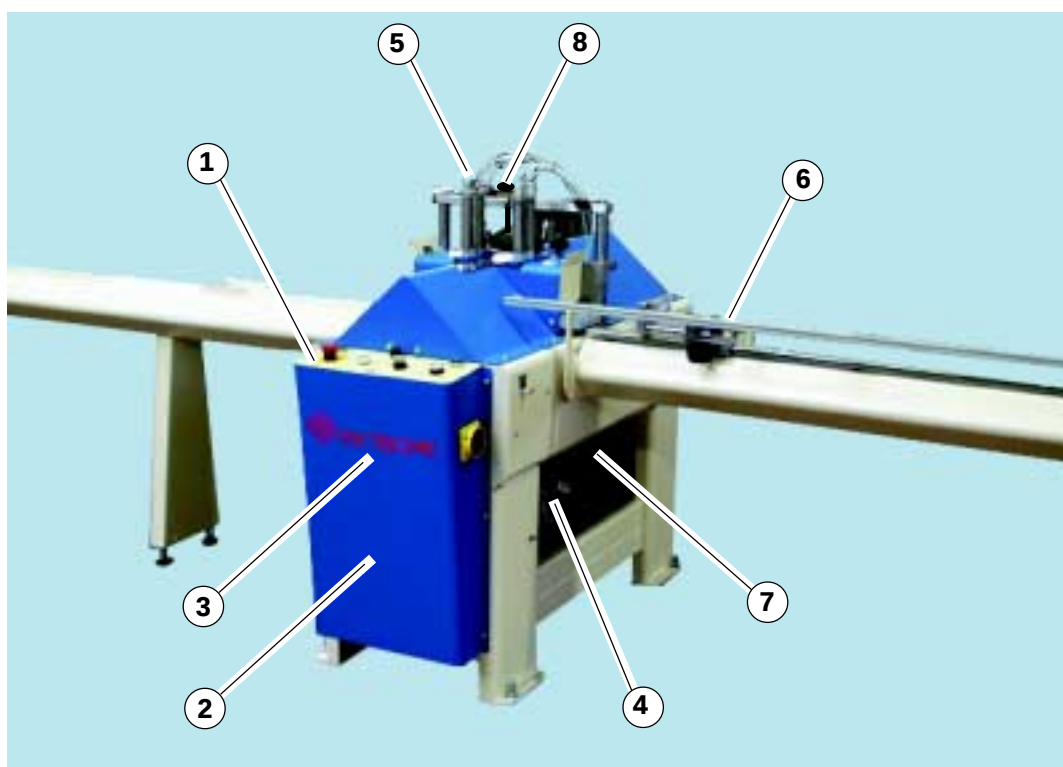
8.1 MACHINE PARTS

TABLE 0	GROUPS POSITION
TABLE 1	SWITCHBOARD
TABLE 2	PNEUMATIC SYSTEM
TABLE 3	POWER BOARD
TABLE 4	PRESSURE REDUCTION UNIT
TABLE 5	CYLINDERS FOR SECURING THE PROFILE SECTION FROM ABOVE
TABLE 6	PROFILE SECTION STOP CURSOR
TABLE 7	BLADE CARRIAGE MOVEMENT CYLINDER
TABLE 8	CUTTING DEPTH ADJUSTMENT

E

8.1 DETALLES MÁQUINA

TABLA 0	POSICIÓN GRUPOS
TABLA 1	PANEL DE MANDOS
TABLA 2	INSTALACIÓN NEUMÁTICA
TABLA 3	PANEL ELÉCTRICO
TABLA 4	REDUCTOR DE PRESIÓN
TABLA 5	CILINDROS DE BLOQUEO PERFIL DESDE LO ALTO
TABLA 6	CURSOR TOPE PERFIL
TABLA 7	CILINDRO DESPLAZAMIENTO CARRO PORTA CUCHILLAS
TABLA 8	AJUSTE PROFUNDIDAD DE CORTE



Tav. 0



Tr 65 N

F

8.1 DETAILS DE LA MACHINE

TAB.0	POSITION DES GROUPES
TAB.1	TABLEAU DE COMMANDE
TAB.2	INSTALLATION PNEUMATIQUE
TAB.3	BOITIER ELECTRIQUE
TAB.4	REDUCTEUR DE PRESSION
TAB.5	CYLINDRES DE BLOCAGE DU PROFIL PAR LE HAUT
TAB.6	CURSEUR D'ARRET PROFIL
TAB.7	CYLINDRE DE DEPLACEMENT DU CHARIOT PORTELAMES
TAB.8	REGLAGE PROFONDEUR DE DECOUPAGE

notes

profteQ

I

TAV.1 PANNELLO COMANDI

- 1)** Interruttore generale 0-1.
- 2)** Pulsante di emergenza
- 3)** Spia tensione macchina.
- 4)** Pulsante arresto motori portalamme.
- 5)** Pulsante avvio motori portalamme.
- 6)** Pulsante destro avanzamento carrello portalamme.
- 7)** Pulsante sinistro avanzamento carrello portalamme.
- 8)** Selettore a due posizioni stabili di bloccaggio pressori profilo.

GB

TAV.1 SWITCHBOARD

- 1)** Master switch 0-1
- 2)** Emergency button
- 3)** Mains power indicator
- 4)** Blade motor stop button.
- 5)** Blade motor start button.
- 6)** Blade carriage feed right button.
- 7)** Blade carriage feed left button.
- 8)** 2-stable-position profile section clamp up/down switch.

E

TABLA 1 PANEL DE MANDOS

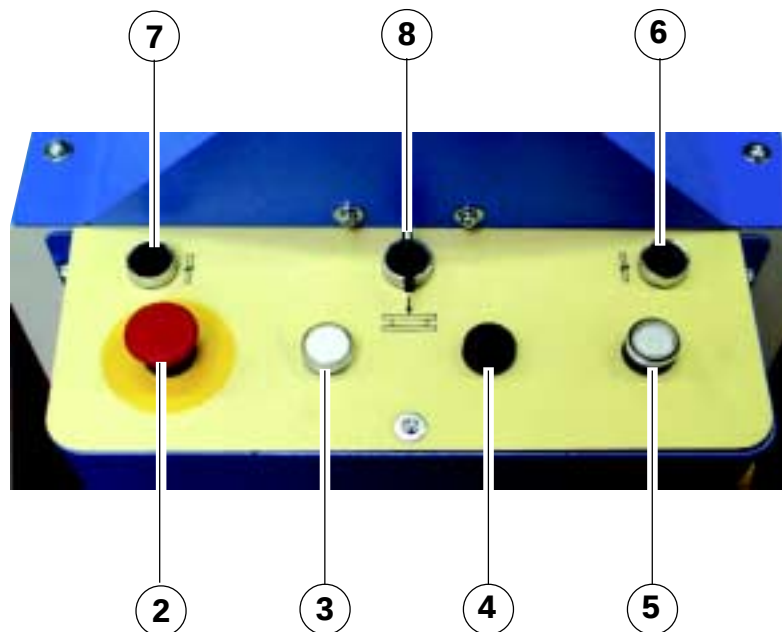
- 1)** Interruptor general 0-1.
- 2)** Pulsador de emergencia.
- 3)** Testigo tensión máquina.
- 4)** Pulsador parada motores porta cuchillas.
- 5)** Pulsador puesta en marcha motores porta cuchillas.
- 6)** Pulsador derecho de avance carro porta cuchillas.
- 7)** Pulsador izquierdo de avance carro porta cuchillas.
- 8)** Selector de dos posiciones estables de bloqueo prensos perfil.



F

**TAB.1 TABLEAU DE
COMMANDE**

- 1) Interrupteur général 0-1
- 2) Bouton d'URGENCE
- 3) Voyant tension machine
- 4) Bouton-poussoir arrêt moteurs porte-lames
- 5) Bouton-poussoir démarrage moteurs porte-lames
- 6) Bouton-poussoir droit avancement chariot porte-lames
- 7) Bouton-poussoir gauche avancement chariot porte-lames
- 8) Sélecteur à clé à 2 positions stables de blocage cylindres presseurs profil



Tav. 1

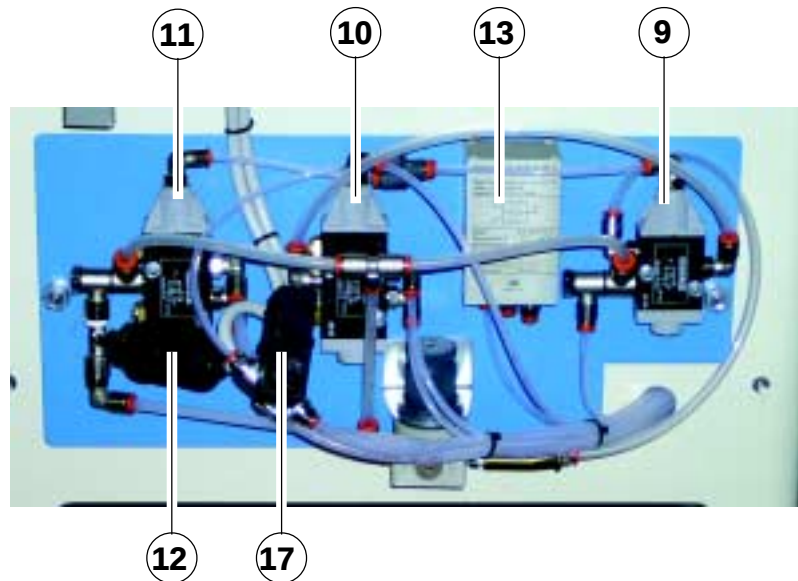
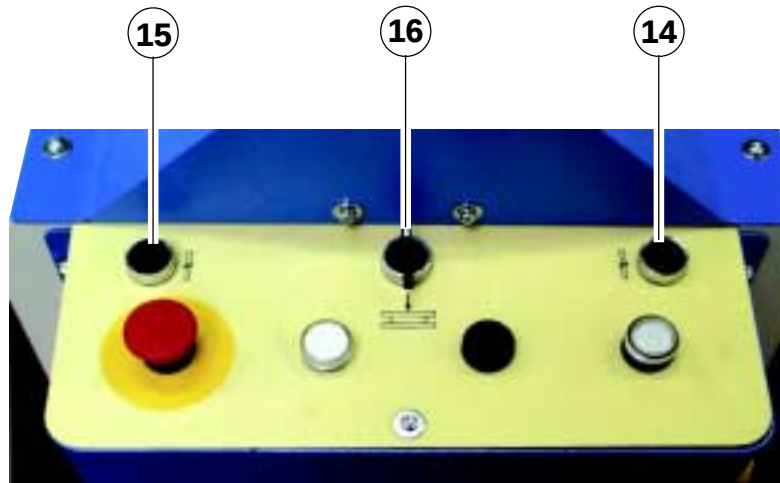
I	GB	E
TAV.2 IMPIANTO PNEUMATICO	TAV.2 PNEUMATIC SYSTEM	TABLA 2 INSTALACIÓN NEUMÁTICA
9) Valvola doppia pressione cilindri.	9) Cylinder double pressure valve.	9) Válvula de doble presión cilindros.
10) Valvola bloccaggio pressori.	10) Clamp lock valve.	10) Válvula de bloqueo presores.
11) Valvola movimento cilindro carro.	11) Carriage cylinder movement valve.	11) Válvula de movimiento cilindro carro.
12) Pressostato di minima	12) Minimum pressure switch	12) Presostato de mínima.
13) Valvola di sicurezza bimanuale.	13) Bimanual safety valve.	13) Válvula de seguridad bimanual.
14) Pulsante pneumatico destro azionamento carrello portalam.	14) Blade carriage feed right button.	14) Pulsador neumático derecho de accionamiento carro porta cuchillas.
15) Pulsante pneumatico sinistro azionamento carrello portalam.	15) Blade carriage feed left button.	15) Pulsador neumático izquierdo de accionamiento carro porta cuchillas.
16) Selettore pneumatico a due posizioni stabili di azionamento pressori.	16) 2-stable-position profile section clamp up/down switch.	16) Selector neumático de dos posiciones estables de accionamiento presores.
17) Valvola elettropilota.	17) Electric pilot valve.	17) Válvula piloto eléctrico.



F

**TAB.2 INSTALLATION
PNEUMATIQUE**

- 9)** Soupape double pression cylindres.
- 10)** Soupape d'arrêt presseurs.
- 11)** Soupape de mouvement cylindre chariot.
- 12)** Pressostat de minimum.
- 13)** Soupape de sûreté bimanuelle.
- 14)** Bouton-poussoir pneumatique droit actionnement chariot porte-lames
- 15)** Bouton-poussoir pneumatique gauche actionnement chariot porte-lames
- 16)** Sélecteur pneumatique à deux positions stables d'actionnement des presseurs.
- 17)** Soupape électropilote



I

TAV.3 PANNELLO ELETTRICO

- 17)** Contatti ausiliari motori.
- 18)** Teleruttore motori.
- 19)** Portafusibili.
- 20)** Trasformatore.
- 21)** Morsettiera.
- 22)** Modulo di sicurezza

GB

TAV.3 CONTROL PANEL

- 17)** Auxiliary motor contacts.
- 18)** Motor remote switch.
- 19)** Fuse carrier
- 20)** Transformer.
- 21)** Terminal board.
- 22)** Safety Module

E

TABLA 3 PANEL ELÉCTRICO

- 17)** Contactos auxiliares motores.
- 18)** Telerruptor motores.
- 19)** Portafusibles.
- 20)** Transformador.
- 21)** Bornera.
- 22)** Módulo de seguridad

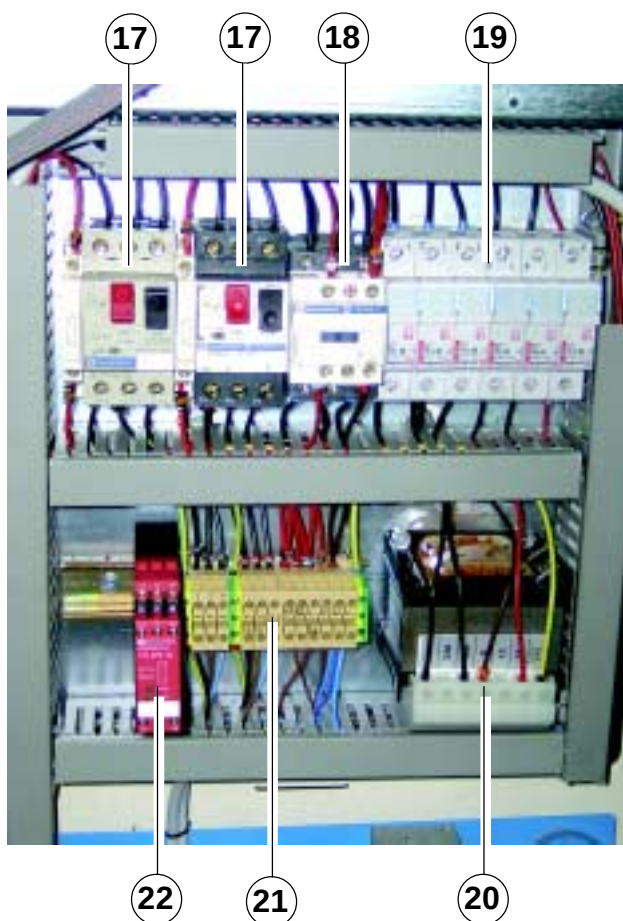


Tr 65 N

F

TAB.3 BOITIER ELECTRIQUE

- 17)** Contacts auxiliaires moteurs
- 18)** Contacteur moteurs
- 19)** Porte-fusibles
- 20)** Transformateur
- 21)** Bornier
- 22)** Module de sécurité



Tav. 3

I

TAV.4 RIDUTTORE DI PRESSIONE

- 23)** Manopola di regolazione pressione macchina.
- 24)** Entrata aria dalla linea di alimentazione.
- 25)** Manometro di segnalazione pressione aria di esercizio macchina.
- 26)** Valvola di sfianto condensa riduttore di pressione.
- 27)** Regolatore di flusso cilindro movimento avanti carrello portalamme.
- 28)** Regolatore di flusso cilindro movimento indietro carrello portalamme.

GB

TAV.4 PRESSURE REDUCTION UNIT

- 23)** Machine pressure adjustment knob.
- 24)** Air flow from supply line.
- 25)** Machine operation air pressure gauge.
- 26)** Pressure reduction unit condensation release valve.
- 27)** Blade carriage forward movement cylinder flow adjuster.
- 28)** Blade carriage reverse movement cylinder flow adjuster.

E

TABLA 4 REDUCTOR DE PRESIÓN

- 23)** Mando rotativo de regulación presión máquina.
- 24)** Entrada aire de la línea de alimentación.
- 25)** Manómetro de señalización presión aire de ejercicio máquina.
- 26)** Válvula de escape condensación reductor de presión.
- 27)** Regulador de caudal cilindro movimiento adelante carro porta cuchillas.
- 28)** Regulador de caudal cilindro movimiento atrás carro porta cuchillas.

TAV.5 CILINDRI BLOCCAGGIO PROFILO DALL'ALTO

- 29)** Cilindri bloccaggio profili.
- 30)** Appoggi verticali.

TAV.5 CYLINDERS FOR SECURING THE PROFILE SECTION FROM ABOVE

- 29)** Profile lock cylinders.
- 30)** Vertical supports.

TABLA 5 CILINDROS DE BLOQUEO PERFIL DESDE LO ALTO

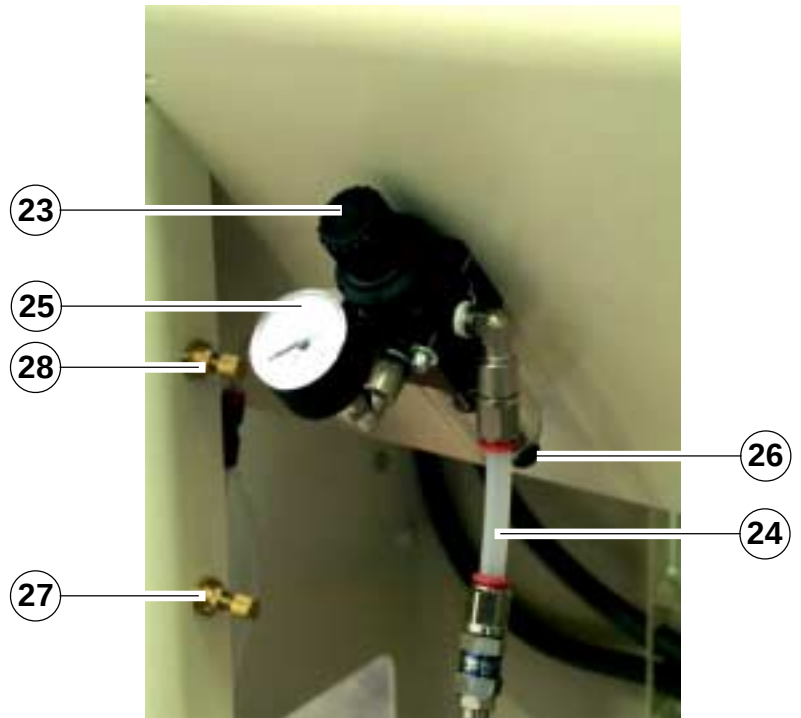
- 29)** Cilindros de bloqueo perfiles.
- 30)** Soportes verticales.



F

TAB.4 REDUCTEUR DE PRESSION

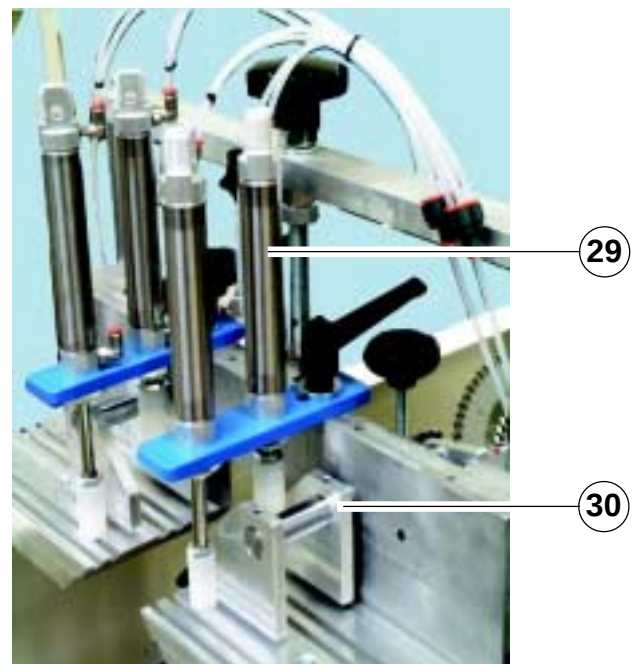
- 23)** Bouton de réglage pression machine
- 24)** Entrée air en provenance de la ligne d'alimentation
- 25)** Manomètre de signalisation pression air de service machine
- 26)** Clapet d'évent condensation réducteur de pression
- 27)** Régulateur de flux cylindre mouvement en avant du chariot porte-lames
- 28)** Régulateur de flux cylindre mouvement en arrière du chariot porte-lames



Tav. 4

TAB.5 CYLINDRES DE BLOCAGE DU PROFIL PAR LE HAUT

- 29)** Cylindres de blocage des profils
- 30)** Presseurs des profils



Tav. 5

I

**TAV.6 CURSORE FERMO
PROFILO**

- 31)** Calibro asportabile per la misurazione in opera.
- 32)** Fermobattuta.
- 33)** Rulliera.
- 34)** Guida scorrimento fermobattuta.
- 35)** Riga millimetrata.
- 36)** Manopola di bloccaggio cursore di misurazione.

GB

**TAV.6 PROFILE SECTION
STOP CURSOR**

- 31)** Removable gauge for on-site measuring.
- 32)** Stop.
- 33)** Roller conveyor.
- 34)** Stop slide runner.
- 35)** Millimetre rule.
- 36)** Measuring cursor lock knob.

E

**TABLA 6 CURSOR DE TOPE
PERFIL**

- 31)** Calibre extraíble para la medición en obra.
- 32)** Tope.
- 33)** Transportador de rodillos.
- 34)** Guía de desplazamiento tope.
- 35)** Regla milimetrada.
- 36)** Mando rotativo de bloqueo cursor de medida.

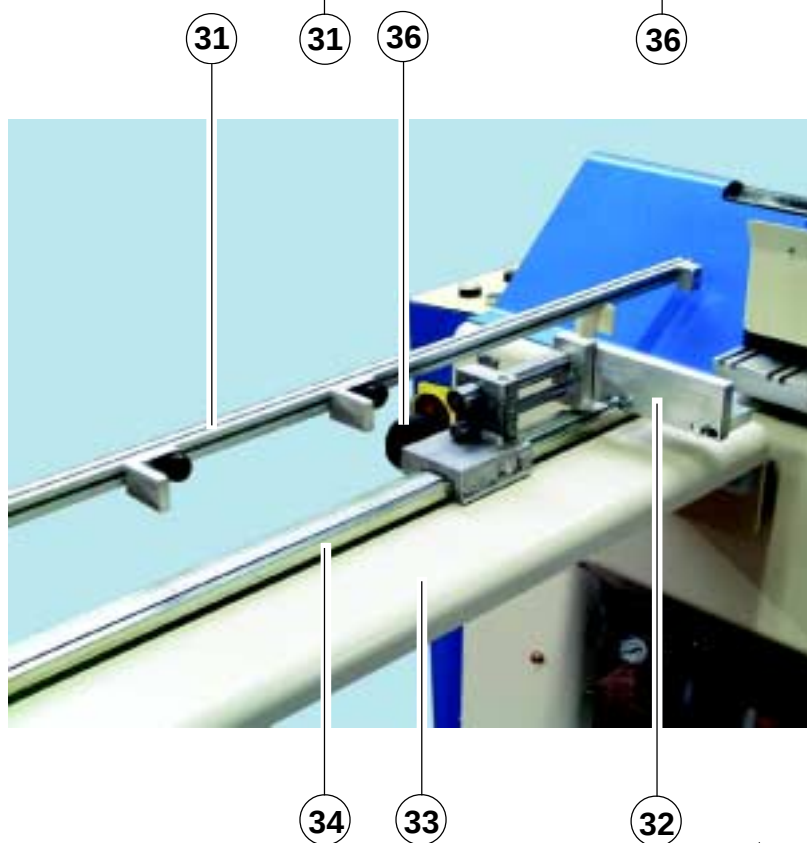
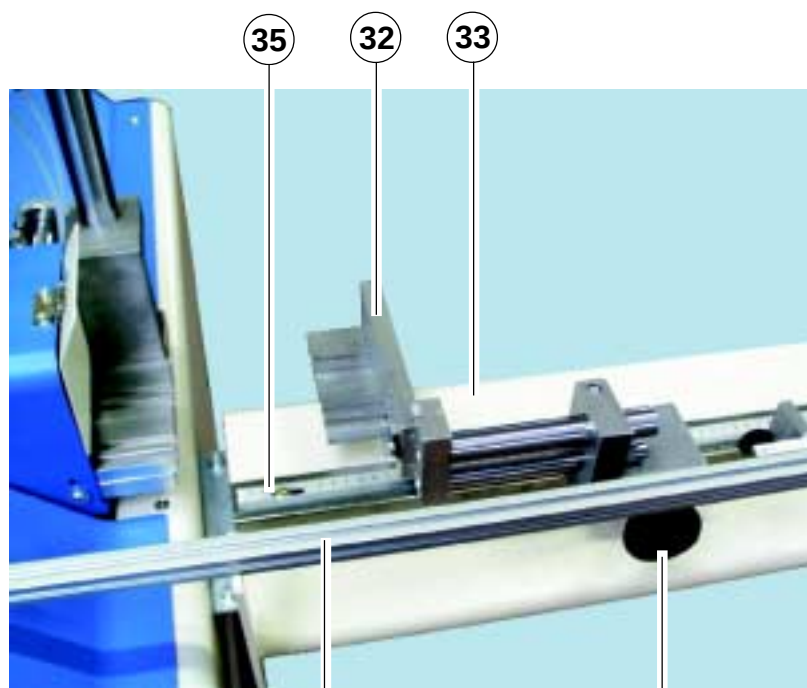


Tr 65 N

F

**TAB.6 CURSEUR D'ARRET
PROFIL**

- 31)** Profil blocage vitre
- 32)** Arrêt de la butée
- 33)** Plan de support.
- 34)** Guide de coulissement
arrêt de butée.
- 35)** Règle millimétrée
- 36)** Bouton de blocage des
arrêts.



Tav. 6

I

**TAV.7 CILINDRO SPOSTA
MENTO CARRELLO
PORTALAME**

37) Cilindro movimento car-
rello porta lame.

38) Stelo cilindro movimento
carrello portalame.

GB

**TAV.7 BLADE CARRIAGE
MOVEMENT CYLINDER**

37) Blade carriage
movement cylinder.

38) Blade carriage
movement cylinder rod

E

**TABLA 7 CILINDRO DE
DESPLAZAMIENTO DEL
CARRO PORTA
CUCHILLAS**

37) Cilindro de movimiento
carro porta cuchillas.

38) Vástago de movimiento
carro porta cuchillas.



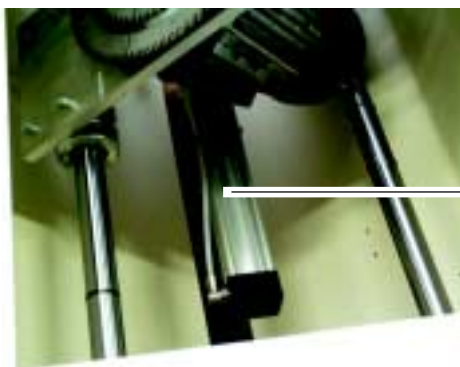
Tr 65 N

F

**TAB.7 CYLINDRE DE
DEPLACEMENT DU
CHARIOT
PORTE-LAMES**

37) Cylindre mouvement
chariot porte-lames

38) Tige cylindre mouvement
chariot porte-lames



37



38

Tav. 7

I

**TAV.8 REGOLAZIONE
PROFONDITÀ DI
TAGLIO**

- 43)** Volantino di regolazione profondità di taglio.
- 44)** Dado di bloccaggio su perire regolazione.
- 45)** Dado di bloccaggio inferiore regolazione.
- 46)** Controdado di bloccaggio inferiore regolazione.
- 47)** Asta filettata di sollevamento e regolazione profondità di taglio.
- 48)** Colonne scorrimento tavola mobile.
- 49)** Piano posizionamento profili su tavola mobile.

GB

**TAV.8 CUTTING DEPTH
ADJUSTMENT**

- 43)** Cutting depth adjustment handwheel.
- 44)** Upper adjustment locknut.
- 45)** Lower adjustment locknut.
- 46)** Lower adjustment retention locknut.
- 47)** Threaded elevation and cutting depth adjustment rod.
- 48)** Moving table sliding columns.
- 49)** Profile section positioning table on moving table.

E

**TABLA 8 AJUSTE DE LA
PROFUNDIDAD DE
CORTE**

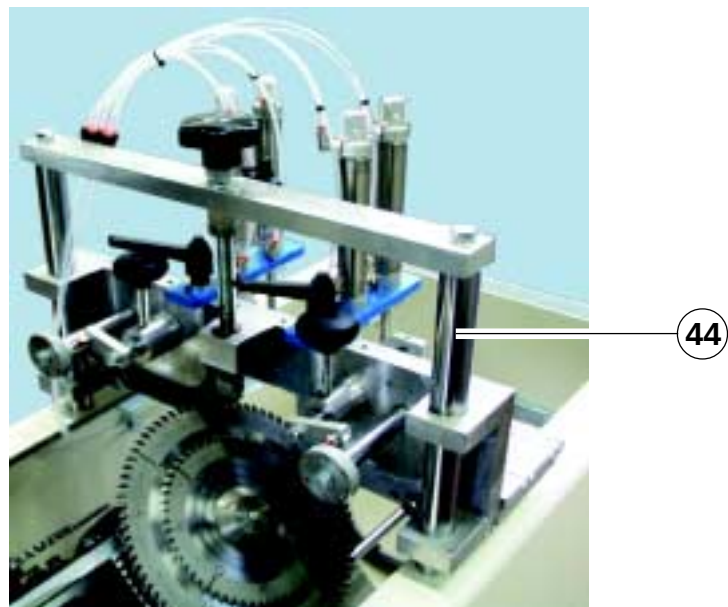
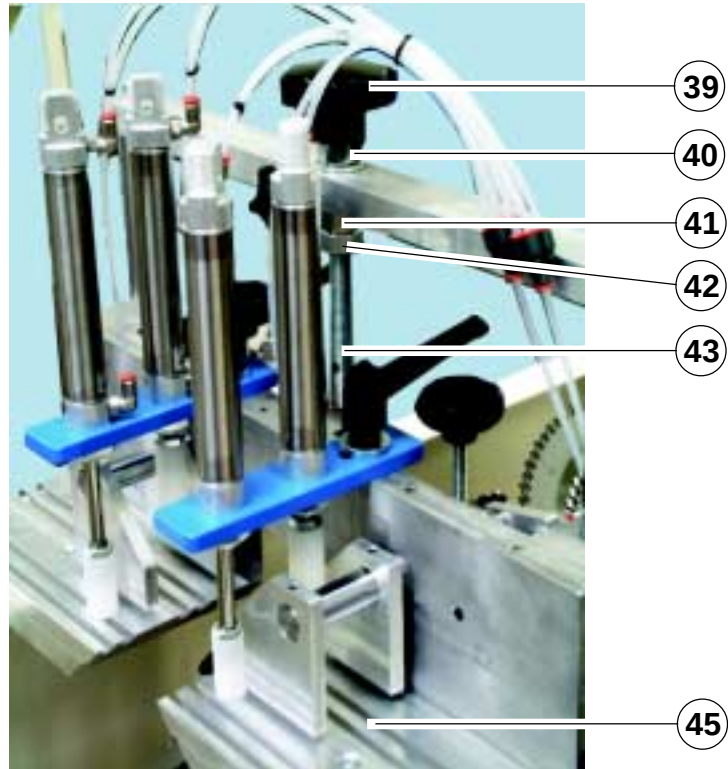
- 43)** Volante de ajuste de la profundidad de corte.
- 44)** Tuerca de bloqueo superior ajuste.
- 45)** Tuerca de bloqueo inferior ajuste.
- 46)** Contratuerca de bloqueo inferior ajuste.
- 47)** Varilla roscada de elevación y ajuste profundidad de corte.
- 48)** Columnas de desplazamiento superficie móvil.
- 49)** Plano de posicionamiento perfiles sobre superficie móvil.



F

**TAB.8 REGLAGE
PROFONDEUR DE
DECOUPAGE**

- 43)** Volant à main de réglage
profondeur de
découpage
- 44)** Ecrou de blocage
supérieur réglage
- 45)** Ecrou de blocage
inférieur réglage
- 46)** Contre-écrou de
blocage inférieur
réglage
- 47)** Tige filetée de levage et
de réglage de la
profondeur de découpage
- 48)** Colonne de glissement
du plateau mobile
- 49)** Plan de positionnement
des profils sur plateau
mobile.



I

8.2 PARTI DI RICAMBIO CONSIGLIATE

DESCRIZIONE

Lama di taglio

Teleruttore

Interruttore termico

Pulsante accensione

GB

8.2 RECOMMENDED SPARE PARTS

DESCRIPTION

Cutting blade

Remote-control switch

Thermal circuit breaker

Start button

E

8.2 PIEZAS DE REPUESTO RECOMENDADAS

DESCRIPCIÓN

Cuchilla de corte

Telerruptor

Interruptor térmico

Pulsador encendido

RIFERIMENTO A FIGURA Q.tà

Cap.8 Fig.

Cap. 8 Fig.

Cap. 8 Fig.

Cap. 5 Fig.

WITH REFERENCE TO FIGURE Qty.

Chap. 8 Fig.

Chap. 8 Fig.

Chap. 8 Fig.

Chap. 5 Fig.

REFERENCIA A LA FIGURA Ctd.

Cap.8 Fig.

Cap. 8 Fig.

Cap. 8 Fig.

Cap. 5 Fig.



Tr 65 N

F

8.2 PIÈCES DE RECHANGE CONSEILLÉES

DESCRIPTION

Lame de découpage

Contacteur

Interrupteur thermique

Bouton-poussoir d'allumage

RÉFÉRENCE À FIGURE Q.té

Cap.8 Fig.

Cap. 8 Fig.

Cap. 8 Fig.

Cap. 5 Fig.

notes

profteQ



notes

pQ | profteQ



chap. 09

Tr 65 N

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 lame
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 Replacing the blades
page12

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 lame
pag.12



Tr 65 N

F

Maintenances

9.1 Operateur
responsable

p.5

9.2 preconisations
generales pour la
maintenance

p.7

9.3 maintenance
mecanique

p.9

- nettoyage de la
machine

- maintenance
periodique

9.4 changement de
lames

p. 13

notes

profteQ

I

9.1 OPERATORE RESPONSABILE

L'operatore responsabile della conduzione della **TRONCATRICE TR 65 N**, deve:

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

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

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

GB

9.1 OPERATOR IN CHARGE

The operator in charge of running the **TR 65 N CUTTING MACHINE**, must:

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

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

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

E

9.1 OPERADOR RESPONSABLE

El operador responsable de la conducción de la **tronzadora TR 65 N** tiene que:

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

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

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



Tr 65 N

F

9.1 OPERATEUR RESPONSABLE

L'opérateur responsable de l'exploitation de la **TRONÇONNEUSE TR 65 N**, doit:

- Travailler en respectant les normes de sécurité.

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

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

- Contrôler l'intégrité générale de la machine.

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

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

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

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

notes

profteQ

I

9.2 RACCOMANDAZIONI GENERALI PER LA MANUTENZIONE



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

Affidare la manutenzione esclusivamente a personale specializzato e competente.

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

Dopo aver eseguito le operazioni di sostituzione, assicurarsi che:

- tutti i pezzi sostituiti della macchina, e gli attrezzi impiegati, siano stati rimossi dalla macchina.

- che tutti i dispositivi di sicurezza siano efficienti.

GB

9.2 GENERAL INSTRUCTIONS FOR MAINTENANCE



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

Only allow specialist and competent personnel to carry out maintenance.

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

After having carried out replacement operations, ensure that:

- all the pieces that have been replaced on the machine, and all the tools used, have been removed from the machine;

- all the safety systems are working correctly.

E

9.2 RECOMENDACIONES GENERALES PARA EL MANTENIMIENTO



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

Encargar el mantenimiento exclusivamente a personal especializado y competente.

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

Tras efectuar las operaciones de sustitución, asegurarse de que:

- todas las piezas sustituidas de la máquina, y las herramientas empleadas, han sido quitadas de la máquina.

- que todos los dispositivos de seguridad sean eficientes.



F

9.2 PRECONISATIONS GENERALES CONCERNANT LA MAINTENANCE



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

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

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

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

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

- que tous les dispositifs de sécurité sont efficaces.

notes

profteQ

I

9.3 MANUTENZIONE MECCANICA

- PULIZIA DELLA MACCHINA

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



ATTENZIONE: attendere che il motore rotazione fresa, sia completamente arrestato prima di compiere qualsiasi intervento di manutenzione.

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

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

Pulire da eventuali residui di plastica le colonne interne di scorrimento e i punti di movimento.

Pulire il motore da eventuali residui di plastica.

- MANUTENZIONE PERIODICA

Dopo le prime 40 ore:

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

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.



ATTENZIONE: wait for the motor to come to a complete stop before carrying out any kind of maintenance work.

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

Clear away any residue of plastic from the work surface.

Remove any scraps of plastic from the internal sliding columns and moving parts.

Clear away any residue of plastic from the motor.

- PERIODICAL MAINTENANCE

After the first 40 hours:

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

E

9.3 MANTENIMIENTO MECÁNICO

- LIMPIEZA DE LA MÁQUINA

Al término de cada turno de trabajo se aconseja realizar la limpieza de la máquina.



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

Limpiar con un sople de aire comprimido todos los equipos.

Quitar del plano de trabajo, eventuales incrustaciones de plástica.

Quitar del plano de trabajo, eventuales incrustaciones de plástica.

Quitar del motores, eventuales incrustaciones de plástica.

- MANTENIMIENTO PERIÓDICO

Después de las primeras 40 horas:

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



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 : atten-dre que le moteur rotation fraise soit complètement arrêté avant d'effectuer une quelconque intervention de maintenance.

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

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

Nettoyer les colonnes internes de coulissement et les points de mouvement, en enlevant les résidus éventuels de plastique.

Nettoyer le moteur des résidus de plastique.

- MAINTENANCE PERIODIQUE

Après les premières 40 heures:

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

notes

profteQ

I

- controllare il serraggio di tutti i dadi di bloccaggio dei fermi di regolazione del volantino.
- controllare il serraggio di tutte le viti che sono sottoposte a movimenti o vibrazioni particolari.
- controllare il livello della macchina con una bolla ad acqua.
- Controllare la condensa sul riduttore di pressione (fig. 1).
- Provvedere allo sfiato della condensa mediante l'apertura dell'apposita valvola di sfiato posta sotto al contenitore di vetro del riduttore di pressione (fig.1 part.1).

Ogni 40 ore:

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

Ogni 1000 ore:

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

GB

- Make sure all the retention nuts of the handwheel adjustment stops are tight.
- Check that all the nuts and screws that are subject to particular movement or vibration are tightened.
- Check the level of the machine with a water level.
- Check the condensate on the pressure reducer (Fig. 1).
- Release the condensate through the opening of the relevant breather valve located below the glass container of the pressure reducer (Fig. 1, Part 1).

Every 40 hours:

- Overall thorough cleaning of the machine.
- Clean all the equipment.
- check the blades for wear and sharpen if necessary.

Every 1000 hours:

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

E

- controlar el apriete de todas las tuercas de bloqueo de los topes de regulación.
- controlar el apriete 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. 1).
- 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.1 det.1).

Cada 40 horas:

- efectuar una limpieza general y profunda de la máquina.
- limpiar todos los equipos.
- controle el estado de desgaste de las herramientas de taladrado.

Cada 1000 horas:

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



F

- S'assurer que tous les écrous de blocage des arrêts de réglage du volant sont bien serrés.

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

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

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

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

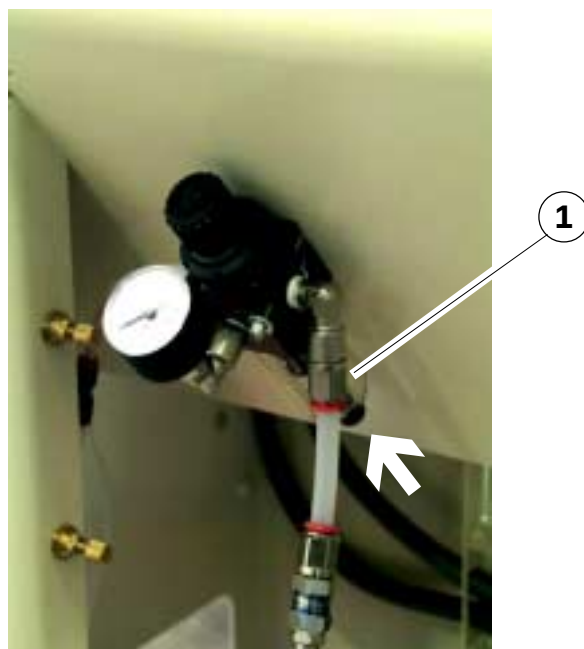


Fig. 01

Toutes les 40 heures:

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

- Nettoyer tous les outillages.

- contrôler l'état d'usure des lames (les affiler éventuellement).

Toutes les 1000 heures:

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

I

9.4 CAMBIO LAMA



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



ATTENZIONE: *attendere che i motori rotazione lame, siano completamente arrestati. prima di compiere qualsiasi intervento di manutenzione.*

- Portare il carrello nella posizione di riposo a fine ciclo. (fig.2)



Indossare un paio di guanti protettivi per le mani.

- Togliere il carter protettivo posteriore.

- Tenere la lama da sostituire con una mano. (fig.3 part.1)

- Togliere la vite di bloccaggio con una chiave a brugola da 8 mm, usando l'altra mano. (fig.3 part.2)

GB

9.4 REPLACING THE BLADES



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



WARNING: *wait until the blade motors have come to a complete standstill before attempting to service the machine.*

- Move the carriage to end-of-cycle idle position (fig. 2)



Wear a pair of protective gloves

- Remove the rear protective guard.

- Hold the blade to be changed with one hand (fig. 3 part. 1)

- Remove the retention screw using an 8 mm socket wrench and your other hand (fig. 3 part. 2)

E

9.4 CAMBIO CUCHILLAS



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".*



ATENCIÓN: *Esperar a que los motores de rotación de las cuchillas estén completamente parados antes de realizar cualquier intervención de mantenimiento.*

- Llevar el carro a la posición de reposo al final del ciclo (fig. 2).



Ponerse guantes protectores.

- Quitar el cárter protector posterior.

- Tener la cuchilla que hay que sustituir en la mano (fig. 3, detalle 1).

- Quitar el tornillo de bloqueo con una llave allen de 8 mm, usando la otra mano (fig. 3, detalle 2).



F

9.4 CHANGEMENT DE LAMES



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 : attendre que les moteurs de rotation des lames soient complètement arrêtés avant d'effectuer toute intervention de maintenance.



Fig. 02

- Amener le chariot en position de repos en fin de cycle (fig.2).



Enfiler une paire de gants de sécurité.

- Enlever le carter de protection postérieur.

- Tenir la lame à remplacer avec une main (fig.3 détail 1).

- Avec l'autre main, enlever la vis de blocage à l'aide d'une clé mâle pour vis hexagonales encaissées à 8 mm (fig.3 détail 2).



Fig. 03

I

- Fare attenzione a fare corrispondere i piolini di centraggio del mozzo porta lama, con i fori di centraggio della lama e della rondella di bloccaggio (fig. 4)

- Inserita la lama nuova serrare la vite di bloccaggio con chiave dinamometrica.

Coppia di serraggio: 6300 N

GB

- Be careful to ensure the blade hub centring pins coincide with the blade and lock washer centring holes (fig. 4).

- Fit the new blade and tighten the retention screw with the torque wrench.

Torque wrench setting: 6300 N

E

- Tener cuidado en hacer corresponder los pequeños pernos de centrado en el buje porta cuchillas, con los orificios de centrado de la cuchilla y de la arandela de bloqueo (fig. 4).

- Una vez que se ha introducido la nueva cuchilla apretar el tornillo de bloqueo con la llave dinamométrica.

Par de apriete: 6300 N.



Tr 65 N

F

- Attention: faire correspondre les picots de centrage du moyeu porte-lames avec les trous de centrage de la lame et de la rondelle de blocage (fig.4).

- Une fois que la lame neuve est encastrée, serrer la vis de blocage à l'aide d'une clé dynamométrique.

Couple de serrage: 6300 N

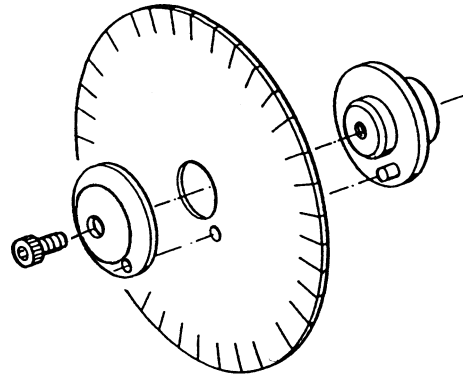


Fig. 04



notes

pQ | profteQ



chap. 10

Tr 65 N

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 parte.

C. Falta tensión por encima del cuadro eléctrico.

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

R. Controlar el cable de alimentación.

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

R. Llevar el interruptor general a «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 - REMÈDES

I = Inconvénient

C = Cause

R = Remède

1. La machine ne part pas.

C. Manque de tension en amont du tableau électrique.

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

R. Contrôler le câble d'alimentation.

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

R. Mettre l'interrupteur général sur le "1".

notes

profeQ

I

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

C. Uno o più fusibili si sono guastati.

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

I. Premendo i pulsanti di movimento carrello porta lame, il carrello non si muove.

C. La pressione dell'aria non è sufficiente perchè il pressostato è tarato a 5 bar.

R. Controllare la pressione in linea e sul manometro del filtro nebulizzatore.

C. La valvola di sicurezza bimanuale non funziona.

R. Controllare che all'entrata della valvola arrivi l'alimentazione dai 2 pulsanti.

C. Uno dei due pulsanti non funziona.

R. Controllare l'uscita di pressione a pulsante premuto.

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).

I. When the blade carriage movement buttons are pressed, the carriage fails to move.

C. The air pressure is insufficient because the pressure switch is set at 5 bar.

R. Check the pressure of the supply line and on the nebuliser filter pressure gauge.

C. The bimanual safety valve is not working.

R. Make sure power is reaching valve input from the 2 buttons.

C. One of the two buttons is not working.

R. Check the pressure outlet with button pressed.

E

I. El cuadro eléctrico está en tensión pero la máquina no parte.

C. Uno o varios fusibles están averiados.

R. Descubrir con un multímetro el fusible averiado y sustituirlo (operación que tiene que realizar personal cualificado)

I. Al accionar los pulsadores de movimiento carro porta cuchillas, el carro no se mueve.

C. La presión del aire no es suficiente porque el presostato está regulado en 5 bares.

R. Controlar la presión en la línea y en el manómetro del filtro nebulizador.

C. La válvula de seguridad bimanual no funciona.

R. Controlar que en la entrada de la válvula llegue la alimentación de los 2 pulsadores.

C. Uno de los dos pulsadores no funciona.

R. Controlar la salida de presión con el pulsador activado.



Tr 65 N

F

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

C. Un ou plusieurs fusibles sont endommagés.

R. Détecter le fusible endommagé à l'aide d'un testeur puis le remplacer (opération à faire exécuter par du personnel qualifié).

I. Lorsqu'on appuie sur les boutons-poussoirs de mouvement du chariot porte-lames, ce chariot ne se déplace pas.

C. La pression de l'air est insuffisante parce que le pressostat est étalonné à 5 bars.

R. Contrôler la pression sur la ligne et sur le manomètre du filtre nébuliseur.

C. La soupape de sûreté bimanuelle ne fonctionne pas.

R. S'assurer que l'alimentation en provenance des 2 boutons-poussoirs arrive à l'entrée de la soupape.

C. Un des deux boutons-poussoirs ne fonctionne pas.

R. Contrôler la sortie de la pression lorsque le bouton-poussoir est enclenché.

notes

profteQ

I

C. La valvola pneumatica che comanda il cilindro movimento carrello portalamo non funziona.

R. Controllare la valvola pneumatica di azionamento cilindro.

I. Azionando il pulsante di avvio motore lame, il motore non si avvia.

C. Il termico salvamotore è saltato.

R. Ripristinare il termico agendo all'interno della scatola elettrica.
(operazione da fare eseguire da personale qualificato).

GB

C. The pneumatic valve that controls the blade carriage movement cylinder is not working.

R. Check the cylinder operation pneumatic valve.

I. When the blade motor button is pressed, the motor fails to start.

C. The thermal circuit breaker has tripped.

R. Reset the circuit breaker inside the junction box.
(operation to be performed by skilled personnel)

E

C. La válvula neumática que controla el cilindro movimiento carro porta cuchillas no funciona.

R. Controlar la válvula neumática de accionamiento cilindro.

I. Al accionar el pulsador de puesta en marcha motor cuchillas, el motor no se pone en marcha.

C. La protección de sobrecarga ha saltado.

R. Restablecer la protección de sobrecarga actuando dentro de la caja eléctrica
(operación que tiene que realizar solo personal cualificado).



Tr 65 N

F

C. La soupape pneumatique qui commande le cylindre de mouvement du chariot portelames ne fonctionne pas.

R. Contrôler la soupape p n e u m a t i q u e d'actionnement du cylindre.

I. Lorsqu'on actionne le bouton-poussoir de démarrage du moteur des lames, le moteur ne démarre pas.

C. Le relais thermique du coupe-circuit a sauté.

R. Remettre le relais thermique en service en manoeuvrant à l'intérieur du boîtier électrique **(opération à faire exécuter par du personnel qualifié).**

notes

profteQ



notes

pQ | profteQ



chap. 11

Tr 65 N

Impianto elettrico

Electrical system

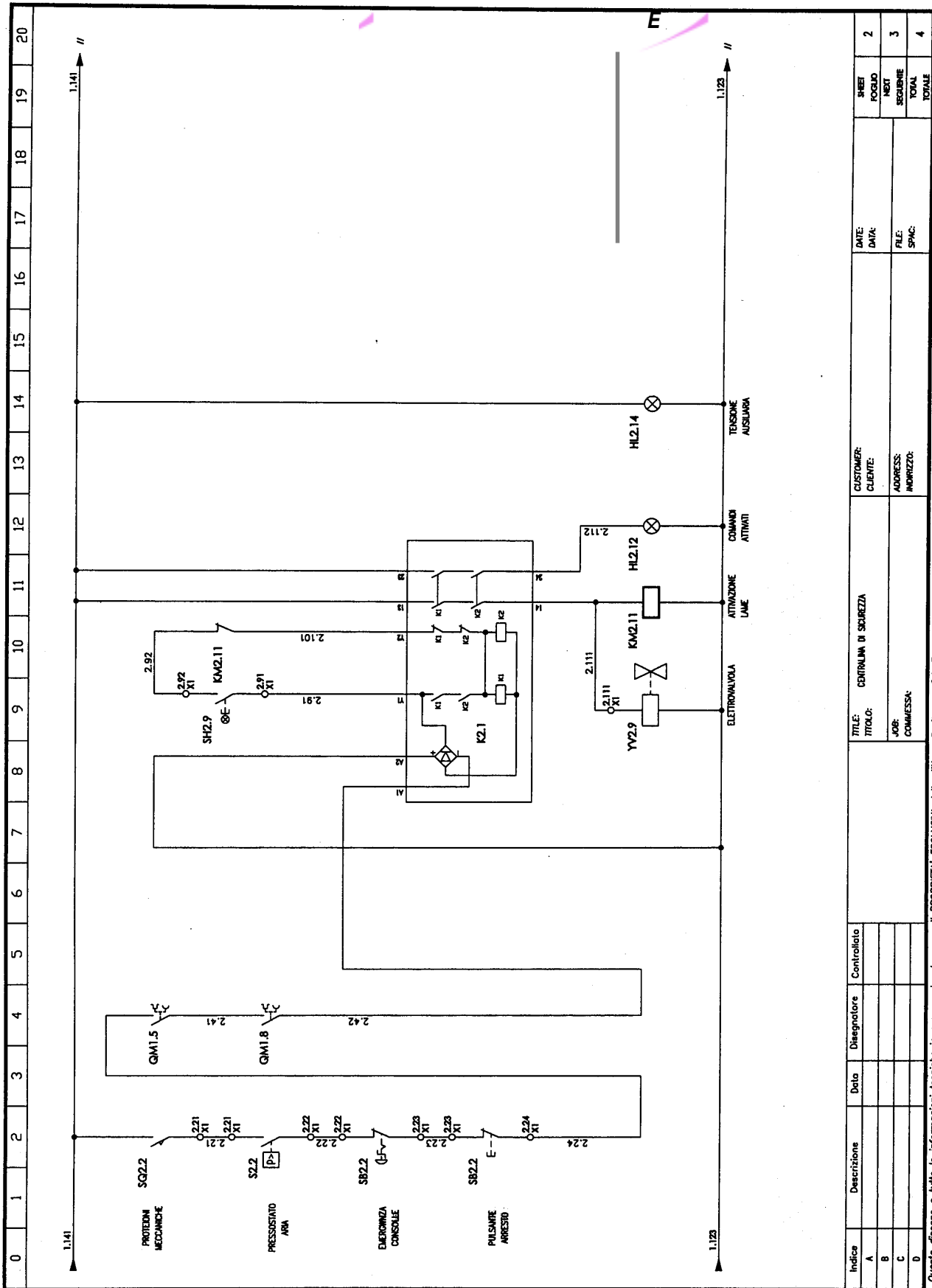
Instalación eléctrica

Installation électrique

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20																																
CARATTERISTICHE ELETTRICHE ARMADIO DI COMANDO <table border="1"> <tr> <th colspan="2">DATI GENERALI / DATOS GENERALES</th> </tr> <tr> <td>ALIMENTAZIONE</td> <td>380.3V/AC</td> </tr> <tr> <td>FREQUENZA</td> <td>50 Hz</td> </tr> <tr> <td>CORRENTE NOMINALE</td> <td></td> </tr> <tr> <td>POTENZA NOMINALE</td> <td></td> </tr> <tr> <td>POTENZA MEDIA</td> <td></td> </tr> <tr> <td>TENSIONE AUSILIARE</td> <td>24 VAC</td> </tr> <tr> <td>NORMATIVA APPLICATA</td> <td>IEC</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <th colspan="2">NOTE ARMADIO ELETTRICO</th> </tr> <tr> <td>MODELLO ARMADIO</td> <td></td> </tr> <tr> <td>GRADO DI PROTEZIONE</td> <td>II</td> </tr> <tr> <td>MISURE (mm)</td> <td>II</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <th colspan="2">NOTE COLORE RLI</th> </tr> <tr> <td>RLI DI POTENZA</td> <td>NERO</td> </tr> <tr> <td>RLI AUSILIARI 230V-110VAC</td> <td>ROSSO</td> </tr> <tr> <td>RLI AUSILIARI 24V-10VDC</td> <td>BLU</td> </tr> </table>																					DATI GENERALI / DATOS GENERALES		ALIMENTAZIONE	380.3V/AC	FREQUENZA	50 Hz	CORRENTE NOMINALE		POTENZA NOMINALE		POTENZA MEDIA		TENSIONE AUSILIARE	24 VAC	NORMATIVA APPLICATA	IEC	NOTE ARMADIO ELETTRICO		MODELLO ARMADIO		GRADO DI PROTEZIONE	II	MISURE (mm)	II	NOTE COLORE RLI		RLI DI POTENZA	NERO	RLI AUSILIARI 230V-110VAC	ROSSO	RLI AUSILIARI 24V-10VDC	BLU
DATI GENERALI / DATOS GENERALES																																																				
ALIMENTAZIONE	380.3V/AC																																																			
FREQUENZA	50 Hz																																																			
CORRENTE NOMINALE																																																				
POTENZA NOMINALE																																																				
POTENZA MEDIA																																																				
TENSIONE AUSILIARE	24 VAC																																																			
NORMATIVA APPLICATA	IEC																																																			
NOTE ARMADIO ELETTRICO																																																				
MODELLO ARMADIO																																																				
GRADO DI PROTEZIONE	II																																																			
MISURE (mm)	II																																																			
NOTE COLORE RLI																																																				
RLI DI POTENZA	NERO																																																			
RLI AUSILIARI 230V-110VAC	ROSSO																																																			
RLI AUSILIARI 24V-10VDC	BLU																																																			
SCHEMA ELETTRICO											DATA: 20-01-2003																																									
IMPIANTO: TRONCATRICE TR65N											COMMESSA: C0080																																									
MATRICOLA:											FRAMA:																																									
CLIENTE:											NAZIONE: ITALIA																																									
TITOLO: TITOLO:											CUSTOMER: CLIENTE:																																									
JOB: COMMESSA:											ADDRESS: INDIRIZZO:																																									
DATE: DATA:											DATE: DATA:																																									
FILE: SPAC:											FILE: SPAC:																																									
SHEET FOGLIO											SHEET FOGLIO																																									
NEXT											NEXT																																									
TOTAL											TOTAL																																									

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

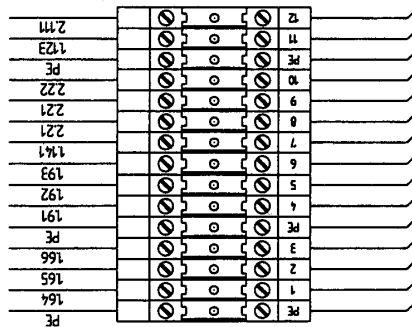






0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20																																																															
PULSANTIERA MACCHINA 2.22 / 2.23 1.141 / 1.123 2.23 / 2.24 2.91 / 2.92 - 2.112 / 1.123 <table><tr><td>Indice</td><td>Descrizione</td><td>Data</td><td>Disegnatore</td><td>Controllo</td><td>TITOLO: PULSANTIERA</td><td>CUSTOMER: CLIENTE:</td><td>DATE: DATA:</td><td>SHEET: 3</td></tr><tr><td>A</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>FOGLIO</td></tr><tr><td>B</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>PIATT</td></tr><tr><td>C</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>SEGUE</td></tr><tr><td>D</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>TOTALE</td></tr><tr><td colspan="8"></td><td>4</td></tr><tr><td colspan="8"></td><td>4</td></tr></table> Questo disegno e tutte le informazioni tecniche in esso contenute sono di PROPRIETA' ESCLUSIVA della ditta: Proieteq Srl. Esse non possono essere riprodotte, divulgate, a terzi o comunque utilizzate senza espressa autorizzazione scritta del proprietario.																					Indice	Descrizione	Data	Disegnatore	Controllo	TITOLO: PULSANTIERA	CUSTOMER: CLIENTE:	DATE: DATA:	SHEET: 3	A								FOGLIO	B								PIATT	C								SEGUE	D								TOTALE									4									4
Indice	Descrizione	Data	Disegnatore	Controllo	TITOLO: PULSANTIERA	CUSTOMER: CLIENTE:	DATE: DATA:	SHEET: 3																																																																											
A								FOGLIO																																																																											
B								PIATT																																																																											
C								SEGUE																																																																											
D								TOTALE																																																																											
								4																																																																											
								4																																																																											

MORSETTIERA X1



E

Indice	Descrizione	Data	Disegnatore	Controllato	TITOLO:	MORSETTIERA QUADRO	CUSTOMER:	DATE:	SHEET
A					TITOLO:		CLIENTE:	DATA:	4
B					JOB:		ADDRESS:	FILE:	12
C					COMMESSA:		INDIRIZZO:	SPAC:	4
D									4

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



Tr 65 N

F





notes



chap. 12

Tr 65 N

Impianto pneumatico
Pneumatic system
Instalación neumática
Installation pneumatique



This image shows a full-page view of a notebook or sketchbook. It features a light gray background with a fine grid pattern. In the top-left corner, there is a small pink tab with the word "notes" written in black lowercase letters. In the bottom-right corner, there is a white tab with the word "professor" written in black lowercase letters. The rest of the page is covered by the grid.

profteQ



notes



chap. 13

Tr 65 N

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



Tr 65 N

F

Demolition de la machine

13.1 introduction
page **5**

13.2 traitement des
dechets
page **7**

13.3 demolition de la
machine
page **9**

notes

profteQ

I

13.1 PREMESSA

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

I rifiuti si dividono in tre principali categorie:

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

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

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

GB

13.1 INTRODUCTION

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

Refuse can be divided into three main types:

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

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

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

E

13.1 PREMISA

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

Los desechos se dividen en tres principales categorías:

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

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

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



F

13.1 INTRODUCTION

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

Il y a trois catégories principales de déchets:

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

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

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

notes

profeQ

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

profteQ

I

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

[*] Normativa Italiana

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...).



F

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

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

13.3 DEMOLITION DE LA MACHINE

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

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

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

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

notes

proteQ

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».



Tr 65 N

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