

Tecnodue

EURO 160

(edition 2001)

Manuel d'utilisation – *Manuale d'uso*

Les caractéristiques techniques peuvent être changées sans avis.

La machine a été étudiée pour l'utilisation dans le soudage des tubes et accessoires en PE, PP, PVDF et autres matériaux thermoplastiques

Tecnodue S.r.l.

Via Bacchiglione 22/1 , 35030 CERVARESE S. CROCE Italy

Phone : +39-010-6423396

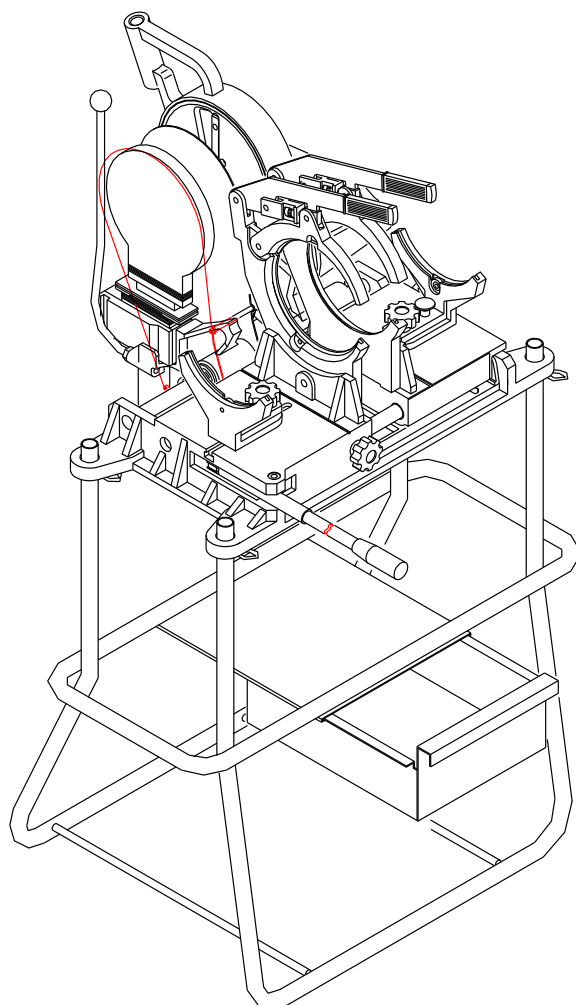


EURO 160

Range : 40 - 160 mm

Volt 230

Hz 50/60



PRESCRIZIONI PER LA SICUREZZA

(da leggere e applicare usando la macchina EURO 160)

Per la sua funzione la macchina non può essere dotata di tutti i meccanismi che escludano completamente il rischio d'infortunio .

Per ridurre al minimo tali rischi deve essere usata regolata e tenuta in condizioni ideali di funzionamento solamente da personale specializzato

AVVISI – PRESCRIZIONI E OBBLIGHI

L'impiego di macchine che utilizzano componenti elettrici e parti in movimento, rappresenta sempre un potenziale pericolo. Al fine di prevenire qualsiasi incidente di natura elettrica (scosse elettriche e incendi), o di natura meccanica (schiacciamento degli arti, tagli, ecc. ecc.), si RACCOMANDA di leggere e osservare scrupolosamente le seguenti norme di sicurezza prima di utilizzare la macchina.

TRASPORTO

La saldatrice (del peso di 53 Kg) va trasportata utilizzando mezzi meccanici o da almeno due persone.

SMONTAGGIO E MONTAGGIO

Queste operazioni che comportano il sollevamento del corpo base della saldatrice devono essere fatte con la massima attenzione e da almeno due persone.

COLLEGAMENTI ELETTRICI - SCOSSE ELETTRICHE

Prima di collegare i vari componenti della macchina alla rete elettrica di alimentazione, ci si deve assicurare che il punto di alimentazione sia provvisto dei dispositivi di sicurezza previsti dalle vigenti norme di legge e che la tensione corrisponda entro il 10% alla tensione di alimentazione nominale della macchina.

Controllare regolarmente che i cavi di alimentazione non siano danneggiati, nel caso farli sostituire da personale autorizzato. Se si dovesse fare sostituire il cavo di alimentazione del termoelemento assicurarsi che sia in H07RN - F

Non staccare le spine di alimentazione tirandole per il cavo.

Prima di eseguire una qualsiasi riparazione o un'operazione di manutenzione si deve scollegare la macchina dalla rete di alimentazione.

CORPO BASE

La leva di pressione se rilasciata improvvisamente, potrebbe causare degli infortuni qualora colpisce l'operatore o chi gli sta accanto.

TERMoeLEMENTO

Anche dopo avere scollegato l'alimentazione del termoelemento la termoplastra rimane ancora calda per parecchi minuti .

FRESA

Il pulsante di avviamento della fresa va schiacciato solamente quando il gruppo fresa è posizionato tra le due superfici da fresare. Si deve fare attenzione alle lame taglienti esposte, si consiglia perciò l'uso di guanti idonei. Durante la fase di fresatura non si deve tentare di togliere i trucioli con la fresa ancora in movimento.

EVITARE CONDIZIONI AMBIENTALI PERICOLOSE

Sporcizia e disordine sul posto di lavoro comportano pericoli e incidenti.

L'ambiente di lavoro deve essere adeguatamente illuminato.

La macchina è composta da vari elementi elettrici e perciò diventa pericolosa se usata in un ambiente umido o bagnato, in presenza di liquidi infiammabili o in atmosfere esplosive.

VESTIRE CON INDUMENTI APPROPRIATI

A causa dell'alta temperatura che raggiunge la termoplastra (superiore ai 200°C), si consiglia l'uso di guanti idonei. Evitare di utilizzare abiti lunghi e svolazzanti o catenelle e braccialetti che potrebbero rimanere agganciati a parti in movimento o venire in contatto con la termoplastra.

PRESCRIPTIONS DE SECURITE

(A lire avant le mise en service)

A cause de l'usage spécifique, la machine ne peut pas être munie des protections fixes ou mobiles pour éviter des accidents.

N'utiliser l'appareil que pour accomplir les tâches pour lesquelles il a spécialement été conçu.

AVERTISSEMENTS-INSTRUCTIONS-OBLIGATIONS

Lors de l'usage de machines, composées de pièces électriques ou mouvantes, il faut, pour la protection contre une décharge électrique et contre les dangers de blessures et de brûlures, respecter les prescriptions de sécurité suivantes

TRANSPORT

Poids : 65kg. Le transport de la machine se fait de préférence par deux personnes.

Ne jamais porter la machine par le câble. Le port de gants est recommandé.

RACCORDEMENT ELECTRIQUE

Tension : 230v. Vérifier la correspondance entre la tension indiquée sur la plaque signalétique et la tension du réseau (± 10%).

Veuillez contrôler les câbles et faire remplacer les lignes endommagées par du personnel qualifié (câble de l'élément chauffant = H07RN-F).

Retirer la fiche de la prise du secteur

MACHINE DE BASE

Il faut diriger le levier de pression prudemment pour ne pas blesser l'opérateur ou quelqu'un près de lui.

ELEMENT CHAUFFANT

Garder à l'esprit que l'élément chauffant sera très chaud pendant un certain temps après qu'il a été éteint.

RABOT ELECTRIQUE

Le rabot ne doit être mis en marche qu'après avoir été positionné dans la machine entre les deux tubes. Faites attention aux lames. Il est recommandé de porter des gants. Il est défendu d'enlever les copeaux pendant que le rabot est en marche.

CONDITIONS DE TRAVAIL

La zone de travail doit être propre et bien illuminée.

Il est dangereux de travailler par temps de pluie, dans un environnement humide ou près de liquides inflammables.

VETEMENTS DE TRAVAIL

Une prudence extrême est de rigueur pour utiliser l'élément chauffant avec la machine. Comme la température de l'élément chauffant dépasse les 200°C pendant le soudage, il est impératif de porter des gants de protection adaptés. Ne pas porter de vêtements larges, ni bijoux, ils pourraient être happés par des pièces mobiles.

L'UTILISATION CORRECTE

Nous vous prions de lire très attentivement le mode d'emploi avant la mise en service de la machine et des accessoires.

NON USARE IMPROPRIAMENTE LA MACCHINA

Consultare il manuale d'uso per gli impieghi e gli accessori che devono essere usati. L'uso di accessori non idonei o raccomandati può costituire una fonte di pericolo.

PRESTARE SEMPRE LA MASSIMA ATTENZIONE

Le varie operazioni devono essere eseguite sempre con la massima attenzione. Si deve evitare di assumere atteggiamenti confidenziali con la macchina anche se usata frequentemente, non si deve usarla sotto l'effetto di droghe, medicinali o alcolici. L'operatore si deve sempre assicurare che le persone attorno a lui si trovino ad una distanza di sicurezza durante le fasi di lavoro

INQUINAMENTO ACUSTICO

Il livello di inquinamento acustico della macchina è causato dal rumore del motore fresa.

Il livello di inquinamento acustico è inferiore a 85 dB se misurato ad una distanza dall'orecchio dell'operatore di 1 metro. Il livello di rumorosità potrebbe aumentare a causa di: lame poco affilate, usura delle spazzole del trapano. Se si verificasse un aumento di rumore si consiglia l'uso di protettori acustici (cuffie, tappi, ecc. ecc...).

ATTENZIONE :

CONSERVARE LE PRESENTI PRESCRIZIONI IN QUANTO LA NOSTRA DITTA DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ INERENTI ALLA LORO NON OSSERVANZA

SOYEZ ATTENTIF

L'élément chauffant sera chaud pendant un certain temps après qu'il a été éteint.

Soyez prudent en utilisant le rabot. Attention pour les lames. Il est recommandé de porter des gants et défendu d'enlever les copeaux pendant que le rabot est en marche.

Mettez-vous au travail avec bon sens. Ne pas utiliser l'appareil sans être attentif.

Mettez les visiteurs à une distance de sécurité de l'espace de travail.

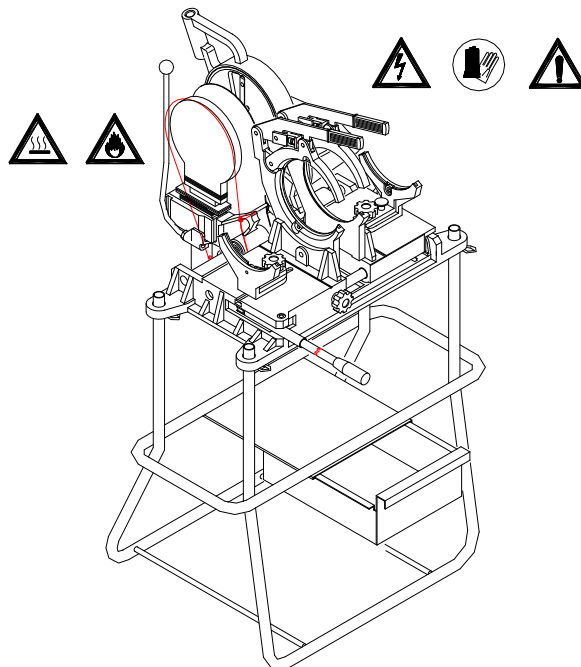
NIVEAU SONORE

Le niveau sonore du rabot est moins que 85dB (mesurer à 1 mètre distance de l'opérateur). Quand le niveau sonore est plus que 85dB (par exemple trop de pression pendant le rabotage) on conseille de porter une protection acoustique.

IMPORTANT !!!!

Lisez et respectez toutes les avertissements-instructions-obligations ci dessus.

La société Tecnodue décline toutes responsabilités si les instructions ne sont pas suivies totalement.



1 DESCRIZIONE E CAMPO DI APPLICAZIONE

La saldatrice modello EURO 160-2001 è idonea alla saldatura di tubi e raccordi in materiali termoplastici quali PE da 40 a 160 mm

viene fornita completa di :

- coppia morse da 160 mm
- anelli di riduzione in lamiera per tubi e raccordi con diametro : 40 ,50 ,63 ,75 ,90,110,125,140 mm
- inserti laterali : 40 ,50 ,63 ,75 ,90,110,125,140 mm
- supporto laterale in lega leggera con diametro 160
- chiavi di servizio
- manuale di istruzioni

Tensione di alimentazione	230 V
Frequenza	50/60 HZ
Potenza assorbita	1590 W 7,2 A

Gli elementi principali della macchina sono:

- 1 telaio
- 2 termoplastra
- 3 fresa
- 4 riduzione superiore per morsa
- 5 riduzione inferiore per morsa
- 6 riduzione inserto laterale
- 7 inserto laterale
- 8 morsa stringitubo
- 9 tabella pressioni
- 10 volantino
- 11 leva morsa
- 12 cassetto

Il cassetto contiene:

- serie di riduzioni morse
- inserti dei supporti laterali
- leva di pressione
- chiavi di servizio
- manuale di istruzioni

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Euro 160-2001 machine à souder bout à bout portable par élément chauffant pour tubes en matières PE et PP de 40 à 160mm

La machine est livrée avec :

- Mâchoires da. 160mm
- Réductions pour les mâchoires da. 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140mm
- Réductions pour les supports tube da. 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140mm
- Outils

Tension :

230V

Fréquence :

50/60Hz

Puissance miroir :

7,2A

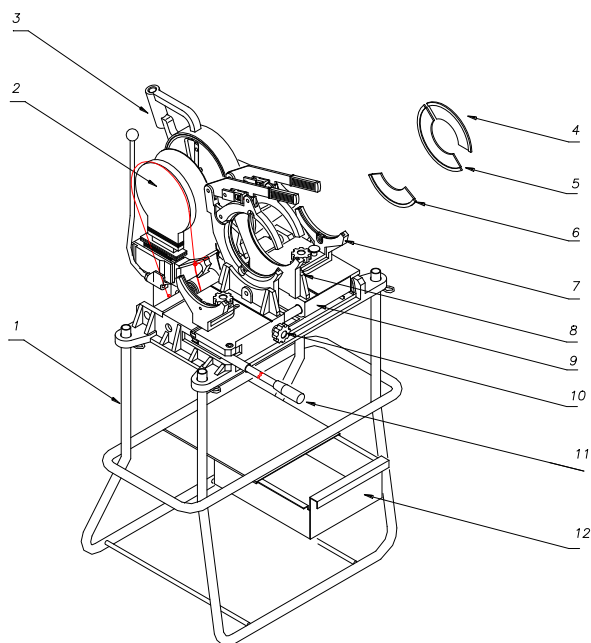
1590W

Composantes de la machine :

1. cadre tubulaire
2. l'élément chauffant
3. rabot électrique
4. réduction en dessus pour mâchoire
5. réduction en dessous pour mâchoire
6. réduction pour support tube
7. support tube
8. mâchoire
9. table de pression
10. bouton de blocage
11. Levier de pression
12. caisson

Le caisson contient les accessoires :

- Réductions pour les mâchoires
- Réductions pour les supports tubes
- Levier de pression
- Clef
- Manuel



2 PREPARAZIONE DELL' ATTREZZATURA

- Togliere le quattro spine a molla inserite nella parte superiore del telaio
- Sfilare la macchina dal telaio (**fig. 3**), reinserire le quattro spine a molla e appoggiarvi la macchina (che si troverà così in posizione di lavoro)

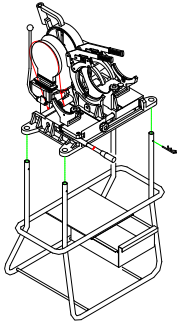


fig. 3

- Inserire la spina del termoelemento nell'apposita presa posta sul braccio fresa
 - Dal cassetto porta oggetti prendere la leva e avvitarela nella sua sede, sbloccare il volantino aprire i carri della macchina, fare uscire il gruppo fresa e il termoelemento. (**fig. 4**)
 - Inserire nelle cave delle morse le riduzioni corrispondenti al diametro del tubo da saldare e fissarle stringendo le viti.
- Le riduzioni sono composte per ogni diametro da quattro semi anelli **A** (due per morsa) (**fig. 5**)
- Inserire nelle cave dei supporti laterali gli inserti **B** corrispondenti al diametro del tubo da saldare e fissarle stringendo le viti. (**fig. 5**)

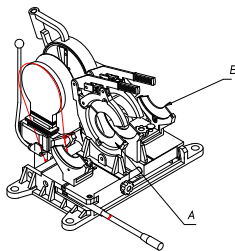


fig. 5

- Inserire i tubi o i raccordi da saldare nelle morse (avendo cura di lasciare lo spazio sufficiente per l'inserimento del braccio fresa) bloccarla ruotando la leva e regolando la forza di bloccaggio agendo sull'apposita ghiera **C** (**fig. 6** **fig. 7**)
- Non è necessario stringere eccessivamente il tubo per ottenere un buon bloccaggio
- Inserire la spina della macchina nel punto di alimentazione e premere l'interruttore posto sul braccio fresa che dà così tensione alla macchina

2 MISE EN SERVICE

- Pour installer la machine, enlever les 4 goupilles aux extrémités des tubes.
- Soulever la machine du cadre tubulaire (**Fig. 3**) et recevoir les 4 goupilles. Remonter la machine sur le cadre tubulaire.

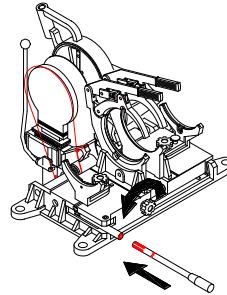


Fig. 4

- Emboîter l'élément chauffant avec la poignée dans le support.
- Monter le levier de pression, desserrer le bouton de blocage et ouvrir la table de pression. (**Fig. 4**)
- Sélectionner les réductions pour les mâchoires correspondant au diamètre des tuyaux que vous devez souder et fixez-les avec les vis fournis. Quatre segments pour chaque diamètre. (deux par mâchoire). (**Fig. 5**).

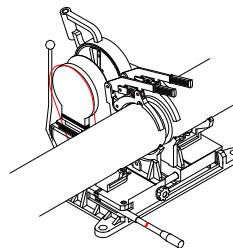


Fig. 6

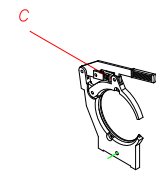


Fig. 7

- Sélectionner et fixer aussi les réductions pour les supports tube. (**Fig 5**).
- Placer les tubes et/ou les raccords dans les mâchoires. Les extrémités doivent dépassées de 1,0 – 1,5mm vers le centre et les mâchoires.
- Les mâchoires doivent serrer fortement les extrémités des tubes. Le cas échéant, il faut rattraper le bouton C jusqu'à déploiement d'énergie pour la fermeture du levier de serrage. (**Fig. 6 et 7**)
- Il ne faut pas donner trop de force pour bien bloquer les tubes.
- Brancher le câble d'alimentation et mettre en marche la machine en actionnant l'interrupteur monté dans le support du rabot.

3 FRESATURA

- Posizionare la fresa tra le due superfici da saldare e avviarla schiacciando il pulsante
- Avvicinare le teste dei tubi ai dischi della fresa ed esercitare una moderata pressione, quando il truciolo uscirà in maniera regolare ed omogenea allontanare le teste dei tubi e spegnere la fresa
- Avvicinare le teste dei tubi e controllarne l'allineamento, eventualmente allentare la vite di bloccaggio della morsa destra e allinearli (**fig. 8**).
- Ripetere l'operazione di fresatura

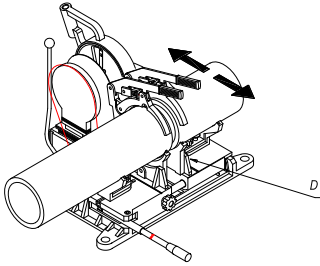


Fig. 8

3 RABOTAGE DES DEUX EXTREMITES DES TUBES

- Positionner le rabot entre les deux extrémités des tubes et mettre en marche le moteur. Pousser modérément les extrémités des tubes contre les disques raboteurs à l'aide du levier. Raboter jusqu'à obtention d'un copeau continu sur les 2 côtés.
- Après retrait par pivotement du rabot, contrôler la parallélité et le désalignement des surfaces à souder en les appliquant l'une contre l'autre. Si nécessaire régler avec le vis sur la mâchoire droite. (**Fig. 8**).
- retirer les copeaux et nettoyer

4 LE SOUDAGE

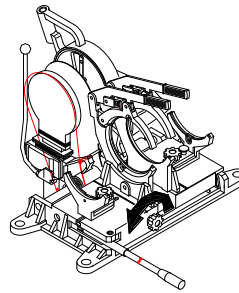


Fig. 9

4 LA SALDATURA

- Inserire la termopiatra fra i tubi da saldare dopo essersi accertati che la temperatura impostata sia di 210°C e che il termostato sia intervenuto almeno 3 o 4 volte da quando è stato acceso.
- Agendo sulla leva di pressione portare a contatto le superfici da saldare con la termopiatra ed esercitare una pressione pari alla pressione di saldatura, sino alla formazione di un anello di materiale fuso il cui spessore è indicato nelle tabelle di saldatura contenute in questo manuale. Il valore della pressione esercitata è indicato dall'Indice mobile rosso situato sotto la tabella delle pressioni posta sul corpo base.
- Diminuire la pressione mantenendo però in contatto le superfici da saldare con la termopiatra per il tempo di riscaldamento
- Trascorso il tempo di riscaldamento, staccare dalla termopiatra i due lembi da saldare aprendo velocemente i carrelli, ruotare la termopiatra verso l'esterno macchina e riavvicinare le due superfici, il tutto il più velocemente possibile (**Fig. 9**)
- Aumentare la pressione sino al valore di saldatura e bloccare i due carrelli avvitando il volantino mantenere tale pressione per il tempo di raffreddamento.
- Trascorso il tempo di raffreddamento sbloccare il volantino reggendo la leva di pressione, sbloccare le morse e rimuovere il manufatto.
- Non raffreddare mai artificialmente la saldatura e in caso di forte vento proteggere la zona con teli o altro
- Con temperature inferiori a -5°C o superiori a 40 °C le operazioni di saldatura non possono essere effettuate, tali condizioni non permettono il buon esito delle saldature.

- Positionner l'élément chauffant entre les deux extrémités des tubes et attendre jusqu'à la température de consigne soit atteinte (le thermostat a accouplé 3-4 fois)
- Pousser les tubes contre l'élément chauffant jusqu'à ce qu'un bourrelet se forme, ayant atteint la hauteur indiquée dans le tableau 5. La force nécessaire est indiquée sur la machine.
- Réduire maintenant la pression proche de zéro et laisser chauffer (temps de chauffage, voir tableau 5). Retirer l'élément chauffant.
- Assembler ensuite rapidement les surfaces avec le levier de pression et augmenter progressivement la pression jusqu'à la pression de soudage souhaitée (voir tableau 5). Bloquer le levier de pression avec le bouton de serrage. (**Fig.9**). Après la durée de refroidissement, ouvrir le bouton de serrage et resserrer le levier de pression pour permettre la détente lente de la pression de soudage.
- Ouvrir les mâchoires et retirer l'assemblage soudé de la machine

On peut réaliser une soudure parfaite en respectant les instructions ci-dessus.

5. TABELLE DI SALDATURA**TABLEAU DE SOUDAGE****PN 2.5****material PE**

Diamètre tube	Epaisseur	Pression	Bourrelet	Temps de chauffage	refroidissement
Diametro tubo	Spessore	saldatura	bordo	riscaldamento	raffreddamento
mm	mm	Kg	mm	sec	min
75	2	7,	0,7	24	5
90	2,2	9,	0,7	26	5
110	2,7	14,	0,8	32	6
125	3,1	18,	0,8	37	6
140	3,5	23,	0,9	42	7
160	3,9	29,	0,9	47	7

PN 3.2**material PE**

Diamètre tube	Epaisseur	Pression	Bourrelet	Temps de chauffage	refroidissement
Diametro tubo	Spessore	saldatura	bordo	riscaldamento	raffreddamento
mm	mm	Kg	mm	sec	min
63	2	5,8	0,7	24	5
75	2,4	8,5	0,7	29	5
90	2,8	11,5	0,8	34	6
110	3,5	17,5	0,9	42	7
125	3,9	22,5	0,9	47	7
140	4,4	28,	0,9	53	7
160	5	36,5	1,	60	8

PN 4**material PE**

Diamètre tube	Epaisseur	Pression	Bourrelet	Temps de chauffage	refroidissement
Diametro tubo	Spessore	saldatura	bordo	riscaldamento	raffreddamento
mm	mm	Kg	mm	sec	min
40	2	3,6	0,7	24	5
50	2	4,6	0,7	24	5
63	2,5	7,5	0,8	30	6
75	2,9	10,	0,8	35	6
90	3,5	14,5	0,9	42	7
110	4,3	21,5	0,9	52	7
125	4,9	28,	1,	59	8
140	5,4	34,	1,	65	8
160	6,2	45,	1,1	74	9

PN 6**material PE**

Diamètre tube	Epaisseur	Pression	Bourrelet	Temps de chauffage	refroidissement
Diametro tubo	Spessore	saldatura	bordo	riscaldamento	raffreddamento
mm	mm	Kg	mm	sec	min
40	2,3	4,	0,7	28	5
50	2,9	6,5	0,8	35	6
63	3,6	10,	0,9	43	7
75	4,3	14,5	0,9	52	7
90	5,1	20,5	1,	61	8
110	6,3	31,	1,1	76	9
125	7,1	39,5	1,2	85	10
140	8	50,	1,3	96	11
160	9,1	65,	1,4	109	12

PN 10**material PE**

Diamètre tube	Epaisseur	Pression	Bourrelet	Temps de chauffage	refroidissement
Diámetro tubo	Spessore	saldatura	bordo	riscaldamento	raffreddamento
mm	mm	Kg	mm	sec	min
40	3,7	6,5	0,9	44	7
50	4,6	10,	1,	55	8
63	5,8	16,	1,1	70	9
75	6,9	22,5	1,2	83	10
90	8,2	32,	1,3	98	11
110	10	47,	1,5	120	13
125	11,4	61,	1,6	137	14

PN 16**material PE**

Diamètre tube	Epaisseur	Pression	Bourrelet	Temps de chauffage	refroidissement
Diámetro tubo	Spessore	saldatura	bordo	riscaldamento	raffreddamento
mm	mm	Kg	mm	sec	min
40	5,6	9,	1,1	67	9
50	6,9	14,	1,2	83	10
63	8,7	22,5	1,4	104	12
75	10,4	32,	1,5	125	13
90	12,5	46,	1,8	150	16
110	15,2	68,	2,	182	18

Sul corpo macchina è applicata la seguente tabella che riassume i valori delle pressioni di saldatura da applicare in funzione della pressione nominale e del diametro nominale. Nella prima colonna sono indicati i valori delle pressioni nominali (PN), mentre nell' ultima riga sono indicati i diametri dei tubi

Chaque machine est munie d'une plaque avec tableau, indiquant le type de tubes aptes à être soudés, avec mention de la pression.

SDR	PN											
7,4	16	9	14	22,5	32	46	68					
11	10	6,5	10	16	22,5	32	47	61				
17,6	6	4	6,5	10	14,5	20,5	31	39,5	50	65		
26	4	3,6	4,6	7,5	10	14,5	21,5	28	34	45	57	70
33	3,2			5,8	8,5	11,5	17,5	22,5	28	36,5	46	57
41	2,5				7	9	14	18	23	29	36,5	45
DN		40	50	63	75	90	110	125	140	160	180	200

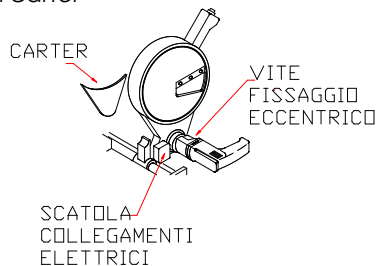
14,5 La pression pour un tube PN4 da. 90mm

14,5 corrisponde ai Kg di pressione da applicare ad un tubo PN 4 con diametro da 90mm

6 INCONVENIENTI E RIMEDI

La fresa non parte

- Controllare che l'interruttore del trapano sia nella posizione acceso e bloccato con l'apposito fermo.
- Staccare l'alimentazione e controllare i collegamenti elettrici
- Staccare l'alimentazione e controllare il pulsante di avviamento
- Il trapano si è bruciato, è necessario sostituirlo.
Per sostituirlo:
 - staccare l'alimentazione
 - togliere il carter



- allentare la vite di fissaggio dell'eccentrico
 - togliere la cinghia dall'eccentrico
 - scollegare il trapano dalla scatola dei collegamenti
 - togliere il trapano
 - allentare il grano dell'eccentrico
 - sostituire il trapano
- Rimontare il tutto seguendo il procedimento in senso inverso.

La cinghia slitta

- Allentare le viti di fissaggio dell'eccentrico, ruotare il trapano per rimettere in tensione la cinghia e fissare le viti.

Le lame non asportano materiale

- L'inconveniente è causato dall'usura e sufficiente girarle essendo a doppio tagliente

TERMOPIASTRA

Il lasco del gruppo termopiastra non è un difetto ma è necessario affinché la piastra si adatti perfettamente alle superfici da saldare.

La termopiastra non si scalda

- Staccare l'alimentazione, aprire la scatola dei collegamenti elettrici della termopiastra e controllare che siano in buono stato.
- Staccare l'alimentazione e controllare con un tester la resistenza; se è interrotta è necessario sostituire la termopiastra.

Per ulteriori controlli contattare il nostro servizio assistenza clienti.

7 MANUTENZIONE

- Si raccomanda di mantenere pulite le lame e periodicamente di provvedere ad un lavaggio con del detergente delle pulegge onde evitare l'accumulo di polvere e grassi.
- La pulizia della termopiastra va effettuata dopo avere tolto l'alimentazione con la piastra ancora calda, utilizzando un panno morbido (non sintetico) o della carta crespata, evitando in ogni caso l'utilizzo di materiali abrasivi.
- La macchina va sempre mantenuta pulita
- Qualora si riscontrino delle anomalie o mal funzionamenti è necessario sottoporre la saldatrice ad un controllo presso la nostra sede.
- In ogni caso la macchina va sottoposta ad una revisione periodica completa almeno ogni due anni.

6 ERREURS ET SOLUTIONS

Le rabot électrique ne démarre pas

- contrôler les alimentations électriques
 - contrôler l'interrupteur
 - changement du moteur
- éteindre l'appareil
enlever le carter
déviser les vis
détacher le courroie
enlever le moteur

Les lames ne coupent pas de matériel

- déviser les lames, tourner et utiliser l'autre côté
- changer les lames si l'autre côté est déjà utilisé

L'élément chauffant est détaché

C'est normal. Pour un bon serrement entre les deux extrémités des tubes

L'élément chauffant ne chauffe pas

- Contrôler le voyant vert. Quand le voyant ne s'allume pas, contrôler les alimentations électriques.
- Quand le voyant vert s'allume et l'élément chauffant ne chauffe pas assez, changer l'élément ou envoyez-le pour révision.

Pour plus d'informations techniques, veuillez contacter notre service technique.

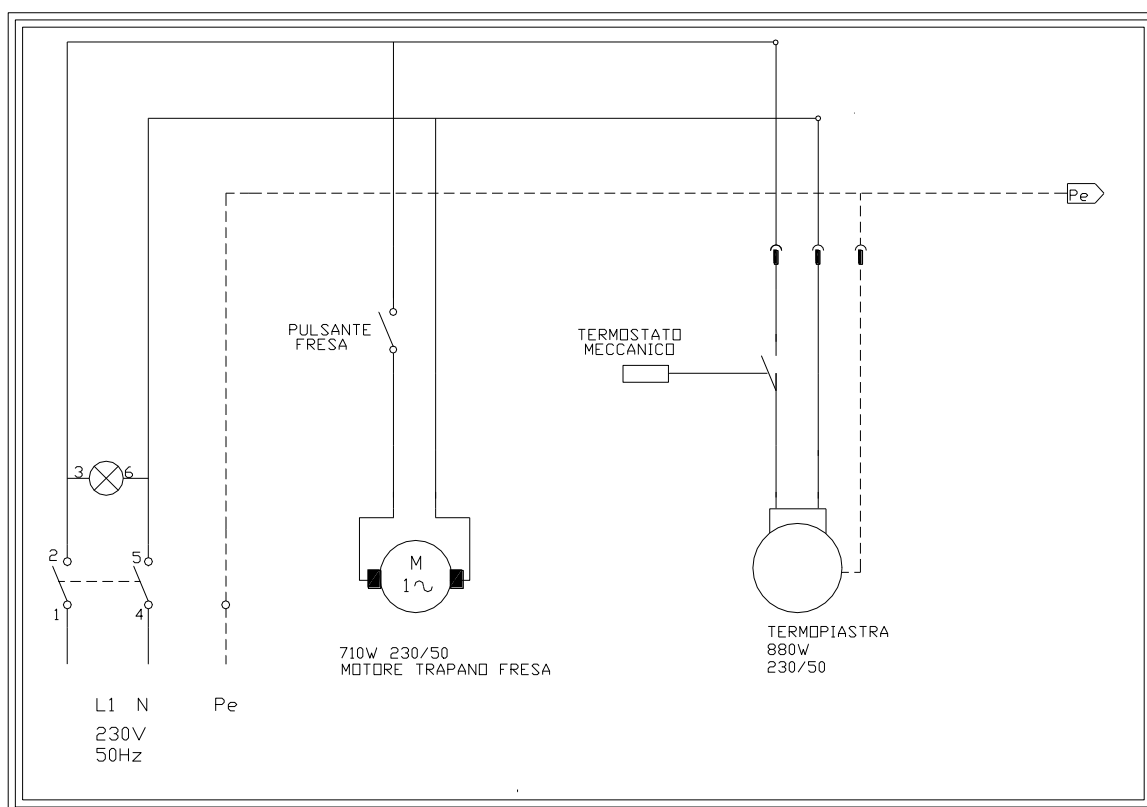
7 MAINTENANCE

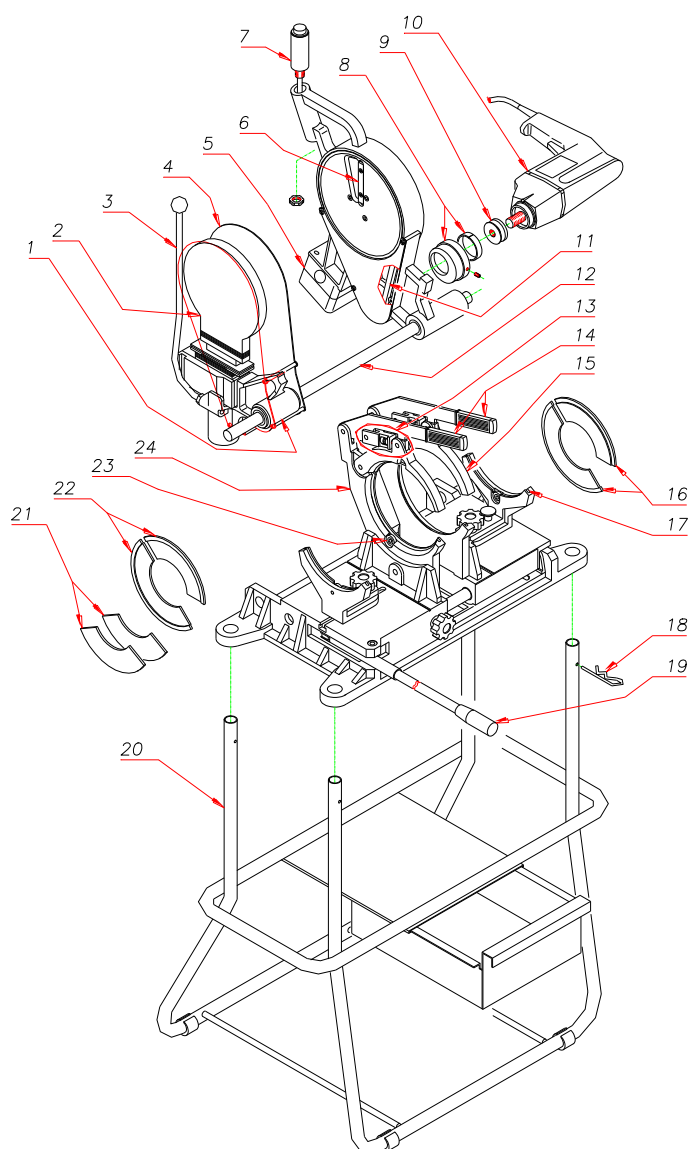
Une prudence extrême est de rigueur en utilisant l'élément chauffant pour ne pas détériorer le revêtement PTFE. Il faut, avant chaque soudure, nettoyer l'élément chauffant avec un papier ou chiffon propre non peluchant. Eviter de détériorer le revêtement avec un objet quelconque.

Garder propre les lames et nettoyer le disque avec un détergent.

Nous conseillons périodiquement :

- de nettoyer l'élément chauffant avec de l'alcool à brûler
- de contrôler les vis, câbles et fiches
- de nettoyer et de graisser les rails de roulement de la machine et le rabot (déviser le carter, enlever les copeaux, nettoyer et graisser la chaîne)
- d'enlever la poulie, de nettoyer et de graisser les pignons.

ELECTRIC DRAWING - Schémas Electrique



1	Supporto termoplastra	Support élément chauffant	13	Gruppo regolazione morsa	Mâchoires
2	Gruppo termoplastra	Elément chauffant	14	Manopola leva morsa	Levier de serrage
3	Leva movimento termoplastra	Levier élément chauffant	15	Morsa destra completa	Mâchoire droite
4	Protezione termoplastra	Protection	16	Coppia riduzioni morsa destra	Réductions pour mâchoire
5	Scatola collegamenti elettrici	Boîtier alimentation	17	Supporto laterale	Support tube
6	Lame fresa a due fori	Lame	18	Copiglia supporto macchina	Goupille
7	Micro interruttore	Interrupteur	19	Leva pressione	Levier de pression
8	Eccentrico trazione cinghia	Disque d'excentrique	20	Telaio	Cadre tubulaire
9	Puleggia di traino	Poulie	21	Coppia riduzioni supporto	Réductions support tube
10	Trapano per trazione pulegge	Perceuse	22	Coppia riduzioni morsa sinistra	Réductions pour mâchoire
11	Cinghia di trazione	Courroie	23	Rondelle bloccaggio riduzioni	Rondelle
12	Asta di scorimento	Axe	24	Morsa sinistra completa	Mâchoire gauche

Ce Manuel a été imprimé en février 2001