



BREVETTI MOTTA SRL
Via S. Antonio, 33 FRAZ. CECCHINI
33087 PASIANO DI PORDENONE

MANUALE D' ISTRUZIONI E MANUTENZIONE
VERSIONE ORIGINALE

MOD. **SIMPLE**



Matricola n°/Serial #

INSTRUCTION MANUAL AND MAINTENANCE
TRANSLATION FROM ORIGINAL VERSION

Ed. 10/12



For sales, service and spare parts

APM Mouldings 120-130 Bolinda Rd Campbellfield, VIC 3061
Ph: 03 8301 9199 | Fax 03 9357 4077 | Email apmoffice@chamton.com | www.apm-mouldings.com.au

Australian Owned Family Company | Quality Moulding Manufacturers and Distributors

INDICE

1 - INFORMAZIONI GENERALI

- 1.1 - Costruttore
- 1.2 - Certificazione CE
- 1.3 - Presentazione di questo manuale
 - 1.3.1 - Scopo e contenuto
 - 1.3.2 - Destinatari
 - 1.3.3 - Conservazione
 - 1.3.4 - Vocabolario grafico

2 - INTRODUZIONE

- 2.1 - Descrizione della macchina
- 2.2 - Uso previsto
- 2.3 - Utilizzi non consentiti
- 2.4 - Durata
- 2.5 - Stoccaggio
- 2.6 - Demolizione
- 2.7 - Emissioni sonore della macchina
- 2.8 - Vibrazioni
- 2.9 - Ambiente elettromagnetico
- 2.10 - Caratteristiche tecniche
- 2.11 - Equipaggiamento standard
- 2.12 - Accessori Standard
- 2.13 - Optionals e modiche

3 - NORME DI SICUREZZA

- 3.1 - Avvertenze generali
- 3.2 - Avvertenze particolari
 - 3.2.1 - Terminologia adottata
- 3.3 - Zone pericolose
- 3.4 - Dispositivi di protezione
- 3.5 - Procedure di lavoro sicure
- 3.6 - Rischi residui
 - 3.6.1 - Altri rischi residui
- 3.7 - Segnali di sicurezza e informazioni

ne

4 - INSTALLAZIONE

- 4.1 - Trasporto e movimentazione
- 4.2 - Disimballaggio
- 4.3 - Condizioni ambientali
- 4.4 - Predisposizioni
- 4.5 - Illuminazione
- 4.6 - Collegamenti
- 4.7 - Collegamento pneumatico

5 - MONTAGGIO

6 - MISURE DI SICUREZZA

7 - OPERAZIONI PRELIMINARI

- 7.1 - Controlli preliminari
- 7.2 - Caricamento
- 7.3 - Regolazione della posizione di aggraffaggio
- 7.4 - Regolazione dell'altezza del tampone
- 7.5 - Regolazione della posizione del tampone

- 7.6 - Regolazione della corsa dello spingipunto

8 - REGOLAZIONI PNEUMATICHE

9 - FUNZIONAMENTO

10 - INCEPPAMENTO

11 - SOSTITUZIONE DELLO SPINGIPUNTO

12 - MANUTENZIONE

- 12.1 - Isolamento della macchina
- 12.2 - Precauzioni particolari
- 12.3 - Pulizia
- 12.4 - Lubrificazione
- 12.5 - Manutenzione ordinaria
- 12.6 - Manutenzione straordinaria

13 - GARANZIA

14 - CONCLUSIONE

15 - PEZZI DI RICAMBIO

INDEX

1 - GENERAL INFORMATION

- 1.1 - Manufacturer
- 1.2 - CE Certification
- 1.3 - About this manual
 - 1.3.1 - Object and contents
 - 1.3.2 - Utilizers
 - 1.3.3 - Preservation
 - 1.3.4 - Key to graphic symbols

2 - INTRODUCTION

- 2.1 - Machine's description
- 2.2 - Scheduled use
- 2.3 - Not permitted uses
- 2.4 - Service Life of the machine
- 2.5 - Storage
- 2.6 - Dismantling
- 2.7 - Sound level of the machine
- 2.8 - Vibrations
- 2.9 - Electromagnetic environment
- 2.10 - Technical features
- 2.11 - Standard equipment
- 2.12 - Standard accessories
- 2.13 - Optionals and modifications

3 - SAFETY RULES

- 3.1 - General warnings
- 3.2 - Specific advertising
 - 3.2.1 - Terminology used
- 3.3 - Dangerous area
- 3.4 - Safety devices
- 3.5 - Safe working procedures
- 3.6 - Residual risks
 - 3.6.1 - Other residual risks
- 3.7 - Safety and informations markings

4 - INSTALLATION

- 4.1 - Shipping and handling
- 4.2 - Unpacking
- 4.3 - Surrounding conditions
- 4.4 - Working space
- 4.5 - Lightning
- 4.6 - Connections
- 4.7 - Air pressure connection

5 - ASSEMBLY

6 - SAFETY SYSTEM

7 - PRELIMINARY CHECKS

- 7.1 - Preliminary controls
- 7.2 - Loading
- 7.3 - Nails inserting positions adjustment
- 7.4 - Pad's stroke adjustment
- 7.5 - Pad's position adjustment

- 7.8 - Nail's driver stroke adjustment
- ### 8 - PNEUMATIC ADJUSTMENT

9 - FUNCTIONING

10 - JAMMING

11 - STAPLE DRIVER REPLACEMENT

12 - MAINTENANCE


- 12.1 - Machine's isolation
- 12.2 - Special cautions
- 12.3 - Cleaning
- 12.4 - Lubrication
- 12.5 - Routine maintenance
- 12.6 - Special maintenance
- 12.7 - Daily checks

13 - WARRANTY

14 - CONCLUSION

15 - SPARE PARTS

Congratulazioni per aver acquistato questo prodotto, progettato per soddisfare le Vs. necessità di lavorazione e produttività. Abbiamo sviluppato questo libretto affinché Voi possiate utilizzare al meglio la macchina, in modo corretto, sicuro ed economico.

| | |
|---|---|
|  | <p>E' molto importante che questo libretto di istruzioni sia conservato assieme alla macchina per qualsiasi futura consultazione. Se la macchina dovesse essere rivenduta o trasferita ad altra persona assicurarsi che il libretto venga fornito assieme in modo che il nuovo utilizzatore possa essere messo al corrente del funzionamento della macchina e delle relative avvertenze di sicurezza.</p> |
|---|---|

1 - INFORMAZIONI GENERALI

1.1 - Costruttore


Brevetti Motta produce e commercializza aggraffatrici dal 1972. Questo modello è stato quindi costruito tenendo conto di tutte le esperienze maturate in tutti questi anni.

Per qualsiasi necessità o chiarimento relativo a questa macchina contattateci direttamente ai numeri ed indirizzi sotto indicati specificando nome e matricola della macchina riportati sulla targhetta sulla quale appaiono i seguenti dati:

- 1 - Indirizzo del costruttore e marcatura CE
- 2 - Modello della macchina
- 3 - Anno di costruzione
- 4 - Numero di matricola
- 5 - Massa
- 6 - Pressione aria max
- 7 - Voltaggio/Hz
- 8 - Kw/Fasi

| |
|---|
| <p>Tel. +39 0434/621169 Fax.+39 0434/610091 www.brevettimotta.com e-mail:info@brevettimotta.com</p> |
|---|

Congratulations upon your purchase of this product, designed to meet your needs for finishing and productivity. We have developed this operations manual so that you can use this machine correctly and safely, obtaining, at the same time, the maximum benefit of economy and output.

| | |
|---|---|
|  | <p>It is the most important that this instruction booklet must be kept close to the machine for future reference. Should the machine be sold or transferred to another owner always ensure that the booklet is supplied with the machine in order that the new owner can be acquainted with the functioning of the machine and the relevant warnings.</p> |
|---|---|

1 - GENERAL INFORMATION

1.1 - Manufacturer

Brevetti Motta produces and sells joining machines since 1972. This model has been made taking advantage of all the experience matured in these years.

Please do not hesitate to contact us directly, to the numbers and addresses here under indicated, in case of doubts or questions about this machine.

Remember to specify, with your requests, both model name and its relevant serial number that it is possible to find on the metal plate where the following data are stamped:

- 1 - Address of the manufacturer and CE Mark
- 2 - Machine model
- 3 - Year of manufacture
- 4 - Serial number
- 5 - Weight
- 6 - Max air pressure (in bars) to install
- 7 - Voltage in Volts and frequency in Hertz
- 8 - Total power installed in kw and number of phases

| |
|---|
| <p>Tel. +39 0434/621169 Fax.+39 0434/610091 www.brevettimotta.com e-mail:info@brevettimotta.com</p> |
|---|

1.2 - Certificazione CE (una copia qui sotto riportata)

La macchina è realizzata in conformità delle Direttive Comunitarie pertinenti ed applicabili nel momento della sua immissione sul mercato.

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ

IL COSTRUTTORE

BREVETTI MOTTA SRL

**Via S. Antonio, 33 FRAZ. CECCHINI
33087 PASIANO DI PORDENONE (PN)**

DICHIARA CHE LA MACCHINA

TIPO: **AGGRAFFATRICE**

MODELLO: **SIMPLE**

MATRICOLA:

ANNO DI COSTRUZIONE:

E' CONFORME ALLE DISPOSIZIONI LEGISLATIVE CHE
TRASPONGONO LA DIRETTIVA DEL CONSIGLIO EUROPEO NR
2006/42/CE E SUCCESSIVI EMENDAMENTI

E NE COSTITUISCE IL FASCICOLO TECNICO.

Cecchini di Pasiano, li'

MOTTA BRUNO
(Leg. Rappresentante)

1.2 - Ce Certification (see relevant copy hereunder)

This machine is produced in conformity to the pertinent CE norms (only for CEE countries) in force at the moment of its introduction on the market.

EC DECLARATION OF CONFORMITY

The manufacturer

BREVETTI MOTTA SRL

**Via S. Antonio, 33 FRAZ. CECCHINI
33087 PASIANO DI PORDENONE (PN)**

DECLARE THAT THE MACHINERY

TYPE: JOINING MACHINE

MODEL: **SIMPLE**

SERIAL NO (S):

CONSTRUCTION YEAR:

complies with all relevant provisions of EC Directives NR 2006/
42/CE and subsequent amendments.

AND COMPILE THE TECHNICAL FILE OF THE ABOVE
MACHINERY

Cecchini di Pasiano, li'

MOTTABRUNO
(Leg. Rappresentante)

1.3 - Presentazione di questo manuale

Leggete con estrema attenzione le informazioni riportate nel presente manuale, in quanto una corretta predisposizione, installazione ed utilizzazione della macchina, costituiscono la base per lavorare in totale sicurezza.

1.3.1 - Scopo e contenuto:

Questo manuale ha lo scopo di fornire al Cliente tutte le informazioni necessarie affinché, oltre ad un adeguato utilizzo della macchina, sia in grado di gestire la stessa nel modo più autonomo e sicuro possibile. Esso comprende informazioni inerenti l'aspetto Tecnico, il Funzionamento, la Sicurezza, il Fermo Macchina, la Manutenzione, e i Ricambi.

Prima di effettuare qualsiasi operazione sulla Macchina, gli Operatori ed i Tecnici Qualificati devono leggere attentamente le istruzioni contenute nella presente pubblicazione.

In caso di dubbi sulla corretta interpretazione delle istruzioni, interpellare la Brevetti Motta per ottenere i necessari chiarimenti.

1.3.2 - Destinatari:

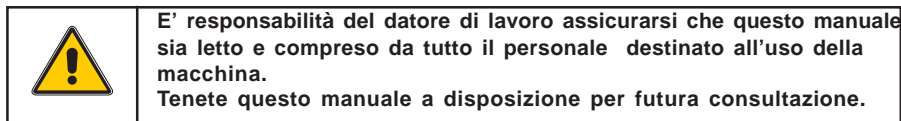
Il Manuale in oggetto è rivolto sia all'Operatore che ai Tecnici abilitati alla Manutenzione della Macchina.

I conduttori **non devono** eseguire operazioni riservate ai Manutentori o ai Tecnici qualificati.

Il Costruttore non risponde ai danni derivanti dalla mancata osservanza di questo divieto.

1.3.3 - Conservazione:

Il presente manuale è parte integrante della macchina e deve accompagnarla sempre in ogni suo spostamento o rivendita. Deve essere mantenuto in vicinanza della macchina in luogo sicuro e conosciuto dal personale addetto. E' compito dello stesso personale addetto conservarlo e mantenerlo integro per permetterne la consultazione, durante tutto l'arco di vita della macchina stessa. Qualora venisse danneggiato o smarrito è necessario richiederne immediatamente copia alla Ditta costruttrice. Anche le foto contenute in questo manuale sono state realizzate senza pannelli e con le protezioni aperte per rendere le figure stesse più chiare. Si fa assoluto divieto di usare la macchina senza pannelli e protezioni aperte.



1.3 - About this manual

Read all information described very closely. Only a proper arrangement, installation and use of this machine can guarantee to work safely.

1.3.1 - Object and contents:

The goal of this handbook is to provide to the customer all the necessary information so that they can properly use the machine be able to run it in complete autonomy and safety. The handbook contains information concerning the technical aspects, machine working and standstill, maintenance, spare parts and safety. Before making any operation on the machine, the qualified technicians and operators must carefully read this handbook. In case of doubt about the correct interpretation of these instructions, ask Brevetti Motta or your local distributor to have the problem explained.

1.3.2 - Utilizers:

This handbook is made both for operators and technicians authorized to perform the machine maintenance.

The operators can not execute operations reserved to the qualified technicians. The producer does not answer to damages deriving from not-observing this prohibition.

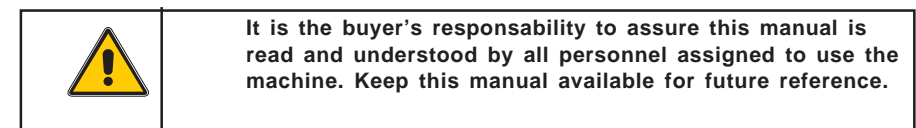
1.3.3 - Preservation:

The handbook is an integral part of the machine, and must be provided with the saw. The handbook must be kept close to the machine, in a safe environment, and in a place known to the operators.







It is the duty of the operators to keep it in a good condition. If lost a new handbook has to be ordered immediately.

Some pictures displayed in this handbook have been drawn without showing the panels and with the safety protections open.

This was done to show the details of the machine in the clearest way possible.



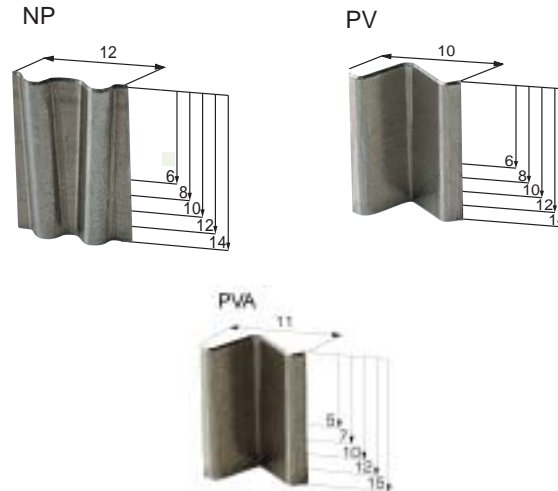
1.3.4 - Vocabolario grafico/Key to graphic symbols


| | |
|---|--|
|  | ASSUNZIONE DI INFORMAZIONE INFORMATION |
|  | PERICOLO DI SCARICA ELETTRICA E/O PRESENZA DI TENSIONE DANGER OF ELECTRICAL DISCHARGE AND/OR PRESENCE OF LIVE PARTS |
|  | ATTENZIONE AL COLLEGAMENTO ELETTRICO PAY ATTENTION TO THE ELECTRICAL CONNECTION |
|  | OPERAZIONI VIETATE/PERICOLO DANGER |
|  | PERICOLO GENERICO/ATTENZIONE WARNING |
|  | ATTENZIONE GENERICA/CAUTELA CAUTION |
| | |

2- INTRODUZIONE:


2.1 - Descrizione della macchina

L'aggraffatrice mod. SIMPLE è una macchina ad azionamento pneumatico adatta all'unione ad angolo di profili in legno mediante l'introduzione di aggraffi a pacchetto sagomati (disponibili in varie altezze) tipo NP (per legni semiduri, duri o MDF) o tipo PV (per legni molto teneri, teneri, semiduri e plastica). Possibilità di aggraffare in 2 o più posizioni.



| | |
|---|---|
|  | Su richiesta la macchina può essere equipaggiata per l'utilizzo di aggraffi tipo PVA in versione: "S" per legni teneri/semiduri e materiali plastici o "H" per legni semiduri o duri. |
|---|---|


| | |
|---|---|
|  | L'aggraffatrice SIMPLE è stata espressamente studiata per accogliere aggraffi Brevetti Motta. La ditta declina ogni responsabilità dei danni intervenuti alla macchina per uso di prodotti non originali. |
|---|---|


| | |
|--|--|
|  | Questa aggraffatrice è stata progettata per sparare aggraffi in materiali legnosi o plastici. Non utilizzare la macchina per unire nessun altro tipo di materiale. |
|--|--|


2- INTRODUCTION:

2.1 - Machine description:

SIMPLE is a pneumatic underpinning machine for the assembly of wooden frames, by means of steel staples type NP (for not too hard, hard woods and compact materials as MDF) or type PV (for very soft, soft, medium woods and plastic). The staples are on cartridges and available in different sizes. It is possible to set staples in two or more different positions.

| | |
|---|---|
|  | On request this model can be equipped to use PVA nails in the versions: "S" for soft-medium hard woods and plastic material "H" for medium hard and hard woods- |
|---|---|

| | |
|---|--|
|  | SIMPLE is arranged for the use of Brevetti Motta corrugated staples. Similar fasteners of other origin must not be used with this machine. We are not responsible for any damage which may occur by ignoring these instructions. |
|---|--|

| | |
|--|---|
|  | This joining machine has been designed to shoot staples inside wood or plastic. Do not use this machine to join any other type of material. |
|--|---|

2.2 - Uso previsto

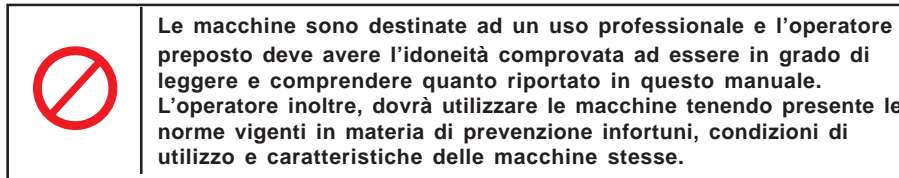
La Macchina è concepita e costruita per eseguire giunzioni di cornici di legno e plastica.

E' prevista unicamente per il funzionamento **manuale** (cioè sotto il controllo diretto dell'Operatore).

2.3 - Utilizzi non consentiti:

La macchina non deve essere utilizzata:

- Per utilizzi diversi da quelli esposti al 2.2
- In atmosfera esplosiva, aggressiva o ad alta concentrazione di polveri o sostanze oleose in sospensione nell'aria
- In atmosfera a rischio d'incendio
- Esposta alle intemperie
- Con ponticelli elettrici e/o mezzi meccanici che escludano il funzionamento dei dispositivi di sicurezza
- Per la lavorazione di materiali non idonei alle caratteristiche della Macchina



2.4 - Durata

La durata prevista della macchina in condizioni di uso normale e regolare manutenzione è da ritenersi di almeno 10 anni.

2.5 - Stoccaggio

In caso di lunga inattività, la macchina deve essere così trattata:

- Immagazzinare la macchina in luogo chiuso
- Ingrassare le parti non verniciate e le colonne
- Imballare e coprire la macchina per proteggerla da urti, umidità e sbalzi termici.
- Evitare che la macchina venga a contatto con sostanze corrosive.

2.6 - Demolizione

All'atto dello smaltimento è necessario separare le seguenti parti: parti plastiche, parti metalliche e parti elettriche. Il materiale plastico e le parti elettriche dovranno essere raccolte differenzialmente ed inviate negli appositi centri di raccolta nel rispetto della Normativa Vigente. Per quanto riguarda le parti metalliche è sufficiente la divisione delle stesse in parti acciaiose o in altri metalli o leghe, quindi indirizzarle nei centri di raccolta.

2.2 - Scheduled use

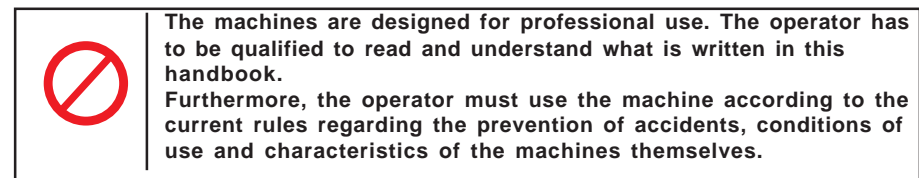
The machine is designed and constructed to execute junctions of wooden or plastic frames.

The machine is projected for manual use only. (Under the direct control of one operator)

2.3 - Not permitted uses::

The machine has not to be used:

- For uses different from those listed in 2.2. paragraph
- In explosive or aggressive atmosphere, at high density of dust or oily substances suspended in the air
- In flammable atmosphere
- Outside in all weather severity
- With safety systems by passed
- For working materials not suitable with machine characteristics



2.4 - Service Life of the machine

The estimated service life of the machine in normal operating conditions and undergoing routine maintenance is at least 10 years.

2.5 - Storage

If the machine is supposed not to be used for a long time follow hereunder instructions:


- Store it in a closed place
- Grease columns and parts without paints
- Pack and cover the machine in order to protect it from collisions - humidity and wide changes of temperature.
- Avoid that the machine gets in touch with corrosive materials.

2.6 - Dismantling

At the moment of dismantling it is necessary to separate the following parts: plastic parts, metal parts and electric parts. The plastic material and the electric parts must be collected separately and sent to the appropriate collection centers in compliance with current legislation. Regarding the metal parts it is sufficient to divide the parts separately into groups of steel and other metals or alloys, to then be sent to recycling centers.

2.7 - Emissioni sonore della macchina:

Livello continuo equivalente di pressione acustica sul posto di lavoro in carico: $L_{Aeq} < 78$ dB(A). I valori riportati sono livelli di emissione sonora e non necessariamente livelli operativi sicuri. Sebbene vi sia una correlazione tra i livelli di emissione sonora ed i livelli di esposizione, questo fatto non può essere utilizzato per determinare se sia richiesto l'uso o meno di ulteriori misure di sicurezza. I fattori che influenzano il reale livello di esposizione dell'operatore includono sia la durata dell'esposizione che le caratteristiche del luogo di lavoro, il numero delle macchine e gli altri tipi di lavorazione effettuate nelle immediate vicinanze. Inoltre, i livelli di esposizione sonora consentiti possono variare da paese a paese. Queste informazioni, tuttavia, potranno essere di utilità all'utente per valutare rischi e pericoli derivati da esposizione al rumore.

| | |
|---|--|
|  | I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione misurati in condizioni normali di utilizzo. Nel caso vengano apportate delle modifiche alla macchina, i valori suddetti potranno subire delle variazioni e dovranno quindi essere determinati sulla stessa. |
|---|--|

2.8 - Vibrazioni:


In condizioni di impiego conformi alle indicazioni di corretto utilizzo, le vibrazioni non sono tali da fare insorgere situazioni di pericolo. Il livello medio quadratico ponderato, in frequenza, dell'accelerazione cui sono esposte le membra superiori non supera i 2,5 m/s².

2.9 - Ambiente elettromagnetico:

La macchina è realizzata per operare correttamente in un ambiente elettromagnetico di tipo industriale. Rientra quindi nei limiti di Emissione ed Immunità previsti dalle attuali Normative Europee in questo settore.

2.7 - Sound level of the machine:

Acoustic pressure on working side during working operation (continuous level) $L_{Aeq} < 78$ dB(A). The values given are noise emission levels and do not necessarily correspond to safe operating levels. Although noise emission levels and exposure levels are related it is not possible to determine from the above values alone whether further safety measures are required, the true level of operator exposure can only be calculated by taking into account the duration of exposure, the acoustic characteristics of the workplace, the number of machines and the other types of processing operations in the immediate vicinity. Moreover, permissible noise exposure levels vary from country to country. Nevertheless, this information may help the user to evaluate the noise exposure risks and hazards associated with the use of this machine.

| | |
|---|--|
|  | The indicated noise levels are emission ones measured in standard conditions of use. In case of any machine modification, the above mentioned levels could be changed and should be tested on the same machine. |
|---|--|

2.8 - Vibrations:

In standard conditions confirmed to the indication of machine proper utilization the vibrations do not create dangerous conditions. The average quadratic weighed level, according to the acceleration frequency to which arms are exposed does not exceed 2,5 m/s².

2.9 - Electromagnetic environment:

This machine has been studied to work in an electromagnetic industrial environment. It complies the emissions limits of the European rules in this sector.

2.10 - Caratteristiche tecniche:

Dimensioni massime delle aste lavorabili:

Min.Largh.10mm;alt.8mm;max.largh.100mm alt.60mm

Aria compressa:

Pressione d'esercizio 6 bar;consumo 6NI/Ciclo e circa 120 NI/Min.

Peso:

24 kg

Ingombro esterno:

360mm x 520mm x 580mm

2.11 - Equipaggiamento standard:

- Un caricatore PV o NP a scelta o PVA su specifica richiesta
- Squadra a 90° mobile per aggraffaggio in due posizioni preselezionabili
- Schermo di protezione
- Dispositivo automatico antischiacciamento

2.10 - Technical features:

Max moulding dimensions

Min.width 10mm(3/8") height 8mm(10/32");max width 100mm(4") height 60mm (2 3/8")

Compressed air:

6 bars;consumption 6 NI/Cycle and about 120 NI/Min.

Weight:

24 kg (53 Lbs)

Overall dimensions:

360mm (14 1/4") x 520mm (20 1/2") x 580mm (22 7/8")


2.11 - Standard equipment:

- Loader to use or PV or NP nails (to specify with order) on request also PVA nails
- Sliding 90° guide to fix nails in two preset positions
- Safety shield
- Automatic working cycle device that prevents marks on the top of the mouldings

2.12 - Accessori standard:

- Spessori supporto aggraffi per utilizzo aggraffi da 6-8-10-12-14 mm
- Pomello estrazione aggraffi
- Chiavi di servizio a brugola da mm 2.5 - 3 - 4 -5 -6
- Calamita
- Chiave fissaggio dado cilindro tampone (fig.2)

| | |
|---|--|
|  | Gli accessori standard possono variare in funzione di allestimenti speciali |
|---|--|

| | |
|---|---|
|  | Consigliamo di tenere tali componenti all'interno della tasca come mostrato in fig.3 |
|---|---|



1



2




3




2.12 - Standard accessories:

- Nail supports for the use of the nails 6-8-10-12-14 mm
- Nails support extracting tool with knob
- Allen keys mm 2.5 - 3 -4 - 5- 6
- Magnet
- Spanner for pad(s) cylinder nut (pict.2)

| | |
|---|--|
|  | The standard accessories may vary with special equipments |
|---|--|

| | |
|---|--|
|  | We suggest to keep these parts inside the bot as showed in pict.3 |
|---|--|

2.12 - Optionals e modifiche / Optionals and modifications

| | | |
|---|---|--|
|  | OPA014z | Piedistallo inclinabile Tilting support |
|  | OPA032r | Kit caricatore per utilizzo aggraffi "PV" su macchina "NP" PV nailing unit conversion kit (converts nailing unit to use PV nails instead of NP nails) |
|  | OPA042g | Kit caricatore per utilizzo aggraffi "NP" su macchina "PV" NP nailing unit conversion kit (converts nailing unit to use NP nails instead of PV nails) |
| OPA042e | Kit caricatore per utilizzo aggraffi "PVA" NP nailing unit conversion kit (converts nailing unit to use PVA) | |
| | | |
| | | |

3 - NORME DI SICUREZZA:

3.1-Avvertenze generali

L'operatore deve leggere con molta attenzione le informazioni riportate nel presente Manuale con particolare riguardo alle opportune precauzioni per la Sicurezza elencate in questo capitolo.

E' indispensabile, inoltre, che l'Operatore segua le avvertenze di seguito elencate:

- Mantenere la macchina e la zona di lavoro in ordine e pulita
- Prevedere appropriati contenitori per lo stoccaggio sia dei pezzi da lavorare, che per quelli già lavorati
- Non utilizzare la macchina se non in condizioni psicofisiche normali
- Indossare un vestiario idoneo al fine di evitare impedimenti e/o impigliamento pericoloso verso/dalla macchina
- Indossare i dispositivi di protezione individuale prescritti dal Manuale di Istruzioni, in ragione alle operazioni effettuate
- Non rimuovere od alterare le targhe apposte dal Costruttore sulla Macchina
- Non rimuovere od eludere i sistemi di Sicurezza della macchina
- Tenere le dita lontano dall'area di lavoro
- Sezionare l'energia elettrica e pneumatica durante qualsiasi intervento di manutenzione
- Tenere il piede distaccato dal pedale durante la regolazione della Macchina.
- Togliere le chiavi e gli attrezzi delle regolazioni dalla macchina prima di utilizzarla.
- Non usare la macchina in zone umide, bagnate, esposte alla pioggia o scarsamente illuminate.
- Tenere bambini e visitatori lontani dalle zone di lavoro.
- Tenere le mani sul pezzo da lavorare durante l'utilizzo della macchina.
- Non sbilanciarsi. Usare calzature per mantenersi bilanciati in modo da non scivolare durante il lavoro.
- Mantenere la macchina pulita e lubrificata.
- Usare gli accessori consigliati. L'utilizzo di accessori impropri può causare pericoli.
- Usare sempre materiale originale BREVETTI MOTTA. L'uso di materiali non originali spesso può causare pericoli o malfunzionamenti.
- Evitare messe in moto accidentali.
- Assicurarsi che la macchina sia installata in piano.
- Sostituire le parti danneggiate.
- Mai lasciare la macchina accesa ed incustodita. Spegnerla.
- Non utilizzare la macchina sotto l'effetto di droghe, alcool o medicinali.
- Con compiere mai regolazioni sulla macchina mentre sta funzionando.
- E' consigliabile tenere nei pressi del luogo di lavoro ove è situata la macchina una cassetta di pronto soccorso dotata di presidi sanitari in corso di validità e idonei a semplici interventi di emergenza.
- Le modalità di avvicinamento alla macchina del materiale da lavorare, così come la raccolta e lo spostamento del materiale di scarto possono rappresentare rischi che rientrano sotto le responsabilità del Cliente e dell'Operatore.



Tenere sempre gli schermi di protezione fissati durante il lavoro.

3 - SAFETY RULES:

3.1- General warnings

The operator must read paying the maximum attention to the information written on this Handbook, expressly about proper precautions for Safety listed in this chapter. It is indispensable for the operator to follow the warnings list here below:

- Keep clean and ordered the machine and the working premises
 - Provide appropriate containers to stock both just worked pieces and ready to work ones
 - Use the machine only in normal psycho physical condition
 - Wear an adequate clothing to avoid obstacles and/or dangerous entangles to/from the machine
 - Wear the individual protection gears prescribed by instructions handbook, regarding the effected operations
 - Do not remove or alter the warning plates and adhesive signs
 - Keep the fingers away from the working area
 - Switch electric and pneumatic Power OFF before performing any technical assistance
 - Keep the foot separated from the pedal during Machine regulation
 - Remove adjusting keys and wrenches, from machine before using it.
 - Don't use in dangerous environment. Like damp, wet locations or rain. Keep work area well lighted.
 - Keep children and visitors away.
 - Always hold the work firmly against the miter gage or fence never perform any operation "free-hand".
 - Don't over reach. Keep proper footing and balance at all times.
 - Maintain machines clean and lubricated.
 - Use recommend accessories. The use of improper accessories may cause hazards.
 - Always use original BREVETTI MOTTA products. The use of not original product may cause hazards or malfunctioning.
 - Avoid accidental starting.
 - Fix the machine to the ground
 - Replace damaged parts.
 - Never leave machine running unattended. Turn power off.
 - Never make adjustments on machine with power on.
 - It is advisable to keep a first-aid kit containing disinfectant and materials for simple first-aid work near to where the machine is being used.
- The operation of moving the workpiece towards the machine and collecting and removing waste can create risks which are the responsibility of the customer and the operator.



Keep always guards in place and in Working order.

3.2 - Avvertenze particolari

Il datore di lavoro dovrà provvedere ad istruire il personale sui rischi derivanti da infortuni, sui dispositivi predisposti per la sicurezza dell'operatore e sulle regole antinfortunistiche generali previste dalle direttive e dalla legislazione del Paese di utilizzo della macchina.

La sicurezza dell'operatore è una delle principali nostre preoccupazioni come costruttori di queste macchine.

Nel realizzare una nuova macchina, si cerca di prevedere tutte le possibili situazioni di pericolo e naturalmente di adottare le opportune sicurezze.

Rimane comunque molto alto il livello di incidenti causati dall'incauto e maldestro uso delle varie macchine. La distrazione, la leggerezza e la troppa confidenza sono spesso causa di infortuni; come possono esserlo la stanchezza e la sonnolenza.


E' obbligatorio quindi leggere attentamente questo manuale ed in particolare le norme di sicurezza, facendo molta attenzione a quelle operazioni che risultassero particolarmente pericolose.


La Ditta Costruttrice declina ogni e qualsiasi responsabilità per la mancata osservanza delle norme di sicurezza e di prevenzione riportate nel presente manuale.




Fare attenzione a questo simbolo dove riportato nel manuale. Esso indica una possibile situazione di pericolo.

I pericoli possono essere di tre livelli:

 = **PERICOLO** E' il segnale di pericolo al massimo livello e avverte che se le operazioni descritte non sono correttamente eseguite, causano gravi lesioni, morte o rischi a lungo termine per la salute.

 = **ATTENZIONE** Il segnale di "ATTENZIONE" avverte che se le operazioni descritte non sono correttamente eseguite, possono causare gravi lesioni, morte o rischi a lungo termine per la salute.

 = **CAUTELE** Questo segnale avverte che se le operazioni descritte non sono correttamente eseguite, possono causare danni alla macchina e/o persone.

3.2 - Specific advertising

The buyer, will have to instruct his workers in the risk of accidents, on the devices provided for the security of the operator, and of the general rules on the prevention of accidents contemplated by the law in force in the country in which the machine is installed.

The safety of the operator is one of Brevetti Motta main concerns.

When designing a new machine, the main goal is to estimate all the possible dangerous situations that may arise, and according to this, adopt all of the correct preventions.

There remains a very high possibility an accident can occur caused by the improper use of the machine. Distractions and too much confidence when using the machines, are the main cause of accidents; as well as sleepiness and fatigue.


For this reason, it is required to carefully read the handbook and particularly the security norms, paying attention to the operations that may be particularly dangerous.


The manufacturer declines all responsibility for not observing the security norms expressed in this handbook.




Pay attention to this sign when it is shown in the handbook. It indicates a possible dangerous situation.

Dangers can be at three levels:

 = **DANGER** This is the sign of maximum danger. If the suggestions in the handbook are not followed, it cause grievous harm, death, or a long term health risk.

 = **WARNING** The "warning" sign, informs you that if the described operations are not precisely followed, it can cause grievous harm, death, or a long term health risk.

 = **CAUTION** The "Caution" sign, informs you that if the described operations are not precisely followed, it can cause grievous damage to the machine and persons

3.2.1. - Terminologia adottata:

A completamento della descrizione dei vari livelli di pericolo, vengono di seguito descritte situazioni, e definizioni specifiche, che possono coinvolgere direttamente la macchina e/o le persone.

DATORE DI LAVORO/CLIENTE: L'utente è la persona, o l'ente o la società, ce ha acquistato o affittato la macchina e che intende usarla per gli usi concepiti allo scopo.

ZONA PERICOLOSA: Qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona esposta costituisca un rischio per la sicurezza e la salute di detta persona.

PERSONA ESPOSTA: Qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa

PERSONALE QUALIFICATO OD OPERATORE: La, o le persone, incaricate di installare, di far funzionare, di regolare, di eseguire la manutenzione, di pulire, di riparare e di trasportare una macchina.

PERSONALE SPECIALIZZATO: Come tali si intendono quelle persone appositamente addestrate ed abilitate ad effettuare interventi di manutenzione o riparazione che richiedono una particolare conoscenza della macchina, del suo funzionamento, delle sicurezze, delle modalità di intervento e che sono in grado di riconoscere i pericoli derivanti dall'utilizzo della macchina e quindi possono essere in grado di evitarli.

CENTRO ASSISTENZA AUTORIZZATO: Il Centro di Assistenza autorizzato è la struttura, legalmente autorizzata dalla Ditta Costruttrice, che dispone di personale specializzato e abilitato ad effettuare tutte le operazioni di assistenza, manutenzione e riparazione, anche di una certa complessità, che si rendono necessarie per il mantenimento della macchina in perfetta efficienza.

3.2.1. - Terminology Used:

To complete the description of the various levels of danger, we are now going to described the situations, and specific definitions that can be related directly to the machine and persons.

- **BUYER/CUSTOMER:** Is the person, or the society, that has purchased or leased the machine and that intends to use it for the conceived use.

- **DANGEROUS AREA:** Whatever area inside and close to the machine, in which the presence of a person can be a risk for the security and the health of that person.

- **EXPOSED PERSONS:** Whatever person which is in proximity to or inside of a dangerous area.

- **QUALIFIED PERSONS OR OPERATORS:** The person, or persons, in charge of the cleaning the machine, using the machine, maintaining the machine, and shipping/moving the machine.

- **SPECIALIZED PERSONS:** All persons trained and able to perform the maintenance and/or the repairs that requires a particular knowledge of the machine, its functions, of the safety devices. They are also capable to recognize the dangers arising from the use of the machine and to be able to avoid them.

- **AUTHORIZED ASSISTANCE CENTERS:** The Authorized Assistance Centers are the companies, legally authorized by the Manufacturer, that can provide trained employees, able to supply the proper technical assistance to che customers to solve all of the most particular and complicated problems, having all parts necessary to keep the machine running at peak efficiency.

3.3 - Zone pericolose

La zona di appoggio delle cornici, viene definita come “zona di lavoro”.

Le “zone pericolose” della Macchina, comprendono le aree interessate dagli organi mobili e le loro immediate vicinanze. (Circa 1 mt di raggio dal centro della macchina).

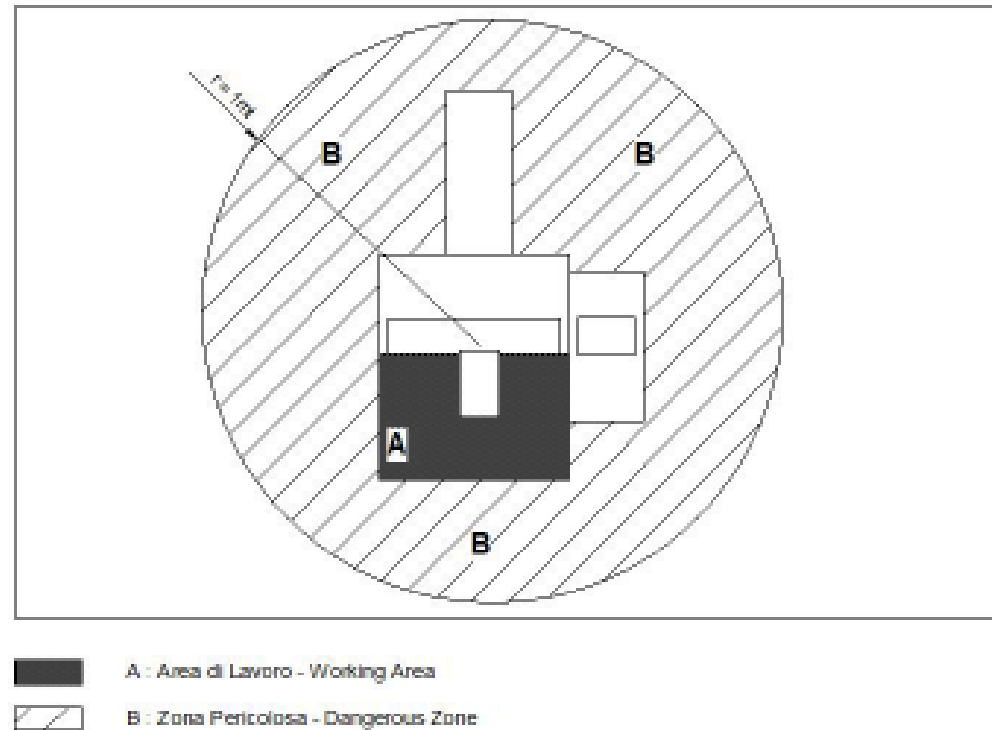
In questa zona deve sostare solamente l'operatore.

3.3 - Dangerous area:

The area of frames leaning is defined “working area”

The “dangerous areas” of machine, include the movable parts and surrounding zones.(About 1 meter all around the center of the machine).

Only the operator can remain inside this area.



3.4 - Dispositivi di protezione

La macchina è dotata di ripari adeguati alla protezione delle persone esposte ai rischi dovuti agli elementi mobili di trasmissione, agli elementi mobili che concorrono al lavoro, spingipunto, pressore orizzontale (se presente), tampone verticale.

3.4 - Safety devices:

This machine is equipped with proper safety shield to protect the operator from risk due to the movable parts staple pusher, horizontal clamp (if present) and vertical clamp.

3.5 - Procedure di lavoro sicure:



= PERICOLO

- E' assolutamente vietato azionare o far azionare la macchina da chi non ha letto ed assimilato quanto riportato in questo manuale, nonché da personale non competente, o non in buone condizioni psicofisiche.
- Prima di mettere in funzione la macchina, controllare la perfetta integrità di tutte le sicurezze e della macchina stessa.
- Prima di iniziare il lavoro, familiarizzare con i dispositivi di comando e le loro funzioni
- E' assolutamente vietato rimuovere o manomettere i dispositivi di sicurezza
- La zona nella quale viene utilizzata la macchina è da considerarsi "zona pericolosa", soprattutto per persone non addestrate all'uso della stessa
- Prima di mettere in funzione la macchina, verificare che tutt'intorno all'area di lavoro non vi siano persone estranee o animali, nel qual caso devono essere allontanate
- Quando una persona è "esposta", cioè si trova in "zona pericolosa", l'operatore deve immediatamente intervenire arrestando la macchina ed eventualmente allontanando la persona in questione
- Con la macchina in funzione non avvicinare eccessivamente le mani alla zona di aggraffaggio
- E' assolutamente vietato abbandonare il posto di lavoro con la macchina in funzione
- E' assolutamente vietato toccare le parti in movimento o di interporsi tra le stesse.



La macchina è concepita e realizzata con l'intento di eliminare tutti i rischi correlati al suo uso. Si richiede una preparazione adeguata da parte dell'utente.

I rischi correlati al modo di lavoro manuale sono:

- schiacciamento delle dita nell'area di lavoro del bloccaggio verticale;
- schiacciamento delle dita nell'area di lavoro del bloccaggio frontale (quando presente)

Anche se lo schermo di protezione è ben regolato, è necessario rispettare le seguenti norme di comportamento:

- 1 - Tenere le dita lontano dall'area di lavoro del bloccaggio verticale
- 2 - Disinserire l'erogazione della pressione e della corrente elettrica durante qualsiasi intervento di manutenzione
- 3 - Tenere il piede distaccato dal pedale durante la regolazione della macchina

3.5 - Safe working procedures:



= DANGER

- it is absolutely prohibited to let people run and operate the machine, who have not read and understood what is described in this handbook, or by incompetent persons, or persons that are not in good psychological or physical condition.
- Before connecting the machine to power and running it, verify that all safeties work properly.
- Before starting to use the machine, get used to using the new control devices.
- It is forbidden to remove or change the safety devices.
- The area in which the machine is used, has to be considered as a "dangerous area", especially for the persons not trained to use it.
- Before starting the machine, verify that there are no unauthorized persons or animals in the working area.
- When a person is inside the dangerous area, the operator has to stop the machine immediately.
- Do not put your hands close to the joining area when the machine is working.
- It is forbidden to leave the working area when the machine on.
- It is forbidden to touch any of the moving parts or keep hands in line with the path where moveable parts run.



The machine is projected and realized to eliminate any risk connected with its use. The utilizer is requested to achieve an adequate training to be instructed.

The risks related with manual working way are

- fingers crushing in the vertical clamp working area
- (When present) fingers crushing in the pneumatic clamp on the vertical clamp working area

Even if the safety shield is well adjusted it is necessary to follow carefully the following instructions:

- 1 - Keep the fingers away from the vertical working area
- 2 - Switch pneumatic and electric power off when maintain the machine
- 3 - Keep the foot away from the pedal during machine regulation

3.6 - Rischi residui

Durante il normale ciclo di lavorazione, gli Operatori sono esposti ad alcuni rischi residui che, per la natura stessa delle operazioni, non possono essere totalmente eliminati

- Rischio di schiacciamento delle dita nell'area di lavoro dovuto al bloccaggio verticale e al bloccaggio orizzontale (se presente).
- Rischio di taglio dovuto al contatto accidentale delle mani con gli elementi di unione (aggraffi) che potrebbero non essere stati inseriti completamente all'interno del legno
- Rischio dovuto alla presenza di energia elettrica e pneumatica sulla macchina

3.6.1 - Altri rischi residui:

Durante la fase di lavoro e quelle di manutenzione gli operatori sono esposti ad una serie di altri Rischi Residui, che per propria natura non possono essere eliminati totalmente. Essi sono:

- 1 - Rischio di contatto con un attrezzo dimenticato all'interno della macchina ai fini della sua normale manutenzione

- 2 - Rischio di taglio dovuto al contatto accidentale delle mani con la parte affilata degli aggraffi

- 3 - Rischio di presenza di energia elettrica e/o pneumatica durante la fase di manutenzione

3.6 - Residual risks:

During the normal working cycle and, the operators are exposed to several residual risks that, because of operations own nature, can not be totally eliminated.

- Risk of finger crushing due to the presence of vertical clamps and the horizontal clamp (if present)
- Risk of cutting because of accidental contact with the metallic elements (nails) not properly inserted inside the wood.

- Risk due to the presence of pneumatic and electric power on the machine

3.6.1 - Other residual risks:

During the adjustment and maintenance, periods the operators are exposed to other risks that, because of operations own nature, can not be totally eliminated.

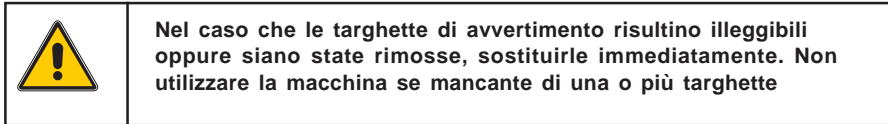
- 1 - Risk of being hit by tool used for maintenance

- 2 - Risk of cutting because of accidental contact with the sharpening edge of the nails.

- 3 - Risk due to the presence of power supply on the machine

3.7 - Segnali di sicurezza e informazione

Le targhe di avvertimento che svolgono funzioni di sicurezza non devono essere rimosse, coperte o danneggiate

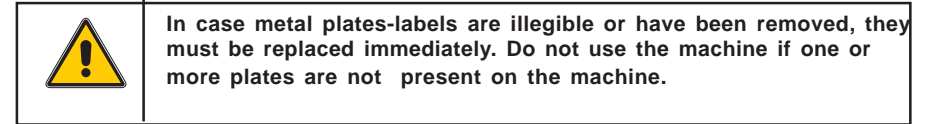


Sulla macchina sono presenti le seguenti targhette metalliche ed adesive:

- a - Adesivi con le avvertenze di carattere generale o istruzioni sull'utilizzo della macchina
- b - Targhette metalliche: Avvertenze relative ai dati tecnici della macchina.
- c - Targhette in plastica: Informazioni e pericoli relativi alle fonti di energia della macchina

3.7 - Safety and informations markings:

Markings or pictograms that describe safety recommendations must not be removed - covered or damaged.




On the machine the following metal plate and adhesive labels are present:

- a - Label with general warnings or instructions on how to use the machine
- b - Metal plates: Concerning machine characteristics
- c - Plastic plates: With informations and warnings of relevant energy source on the machine



4 - INSTALLAZIONE:


| | |
|---|---|
|  | L'installazione della macchina deve essere eseguita da personale qualificato, eseguendo tutte le istruzioni indicate in questo manuale. |
|---|---|


4.1 - Trasporto e movimentazione:


L'aggraffatrice SIMPLE è una aggraffatrice di dimensioni e peso molto ridotti, il che consente una certa sicurezza nel trasporto e negli spostamenti. Anche se l'imballo garantisce la qualità della macchina in qualsiasi tipo di trasporto, è necessario non sottoporla a ribaltamenti, evitando scontri con altri colli o cadute della stessa macchina che potrebbero comprometterne il funzionamento, o rovinarne le parti più fragili. Per lo spostamento si consiglia l'intervento di due persone che afferrino la macchina alla base e la movimentino nella sua posizione naturale (piano di lavoro rivolto verso l'alto) (fig.4).

4




| | |
|---|---|
|  | Prima di procedere alle operazioni di sollevamento assicurarsi che eventuali elementi mobili della macchina siano ben bloccati. |
|---|---|

| | |
|--|--|
|  | Le operazioni di trasporto possono essere molto pericolose se non effettuate con la massima attenzione. Allontanare i non addetti, sgomberare e delimitare la zona di trasferimento; verificare l'integrità e l'idoneità dei mezzi a disposizione; non toccare i carichi sospesi e rimanere a distanza di sicurezza, durante il trasporto i carichi non dovranno essere sollevati più di 20 cm dal suolo. Ci si deve accertare inoltre nella zona in cui si agisce, sia sgombrata che vi sia "uno spazio fuga" sufficiente, cioè, una zona libera e sicura, in cui potersi spostare rapidamente qualora il carico cadesse. |
|--|--|

| | |
|---|--|
|  | Danni alla macchina causati durante il trasporto e la movimentazione, non sono coperti da GARANZIA. Riparazioni o sostituzioni di parti danneggiate sono a carico del cliente. |
|---|--|


4 - INSTALLATION:


| | |
|---|--|
|  | The installation must be performed by a qualified operator that has to follow all here indicated instructions. |
|---|--|


4.1 - Shipping and handling:

The joining machine mod. SIMPLE is a machine of weight and dimensions quite small and so it is easy to transport or move it. Even if its proper packaging is strong enough for any kind of transport it is necessary: to not overturn the machine; to avoid collision with other parcels or falls that may break components and create malfunctioning.

To shift the machine it is advisable that two persons hold it at the base so that the transport can be done with the working table parallel to the floor.(pict.4)

| | |
|---|---|
|  | Before lifting the machine, make sure that all the moving parts are locked down |
|---|---|

| | |
|--|--|
|  | Shipping can be very dangerous if not made with the maximum attention to safety. Move the non official operators to a safe location. Evacuate the operating/shipping area; keep the maximum safe distance; during the moving, the loads must be kept at a max distance of 20cm (8") from floor. Make sure that the operator is able to evacuate the area immediately in case the load falls. |
|--|--|

| | |
|---|---|
|  | Any damage of the machine caused during its shipment or handling is not covered under warranty. Repairs or replacements of damages parts are charged to the customer. |
|---|---|

4.2 - Disimballaggio

Se la macchina viene fornita imballata (fig.6).
L'imballaggio è costituito da un cartone appoggiato su un pallet sul quale è inserita la macchina

- 1 - Aprire il cartone
- 2 - Togliere la macchina dal cartone



5

4.2 - Unpacking

In case the machine is supplied packed (fig.6)
The machine is packed inside a carton box placed on a pallet.

- 1 - Open the carton box.
- 2 - Take the machine away from the carton box

4.3 - Condizioni Ambientali

E' sufficiente che la macchina venga installata all'interno di un edificio industriale illuminato, areato e provvisto di pavimento solido e livellato. Temperature ideali da 15° a 40°C, con umidità superiore al 50% a 40°C oppure, non superiore al 90% a 20°C. Al di fuori di queste temperature e condizioni la macchina potrebbe soffrire di eccesso di condensa d'acqua nell'impianto pneumatico (alta umidità dell'aria) e di scarsa scorrevolezza dello spingipunto (grasso indurito) per la bassa temperatura.

4.4 - Predisposizioni

Per l'installazione della macchina occorre predisporre un'area di manovra adeguata alle dimensioni della macchina, con spazio sufficiente per poter movimentare i materiali da lavorare senza impedimenti.

Il cliente deve provvedere, a proprie spese, ad attrezzare una area in cui verrà posta la macchina con le seguenti caratteristiche:

- Alimentazione pneumatica con aria compressa secondo le caratteristiche della macchina (vedi punto 3).

4.5 - Illuminazione

L'illuminazione del locale deve garantire una buona visibilità e non creare riflessi pericolosi.

4.3 - Surrounding conditions

It is sufficient that the machine is installed inside an industrial building well lighted and aired with a solid and flat floor. The working temperature should be between 15 and 40° Celsius (50 to 100 Fahrenheit) with humidity less than 50% at 40° (100 Fahrenheit) or less than 90° at 20° (65 Fahrenheit). Beyond above described limits the machine may suffer of water condensation excess that, can spoil the pneumatic components (high air humidity) or staples driver travel smoothness (frozen grease because of low temperature)

4.4 - Working space

The area where to displace the machine must consider the dimensions of the machine itself the length of the mouldings to cut., the space necessary to the operator to move the working materials without obstacles.

The machine owner must equip the working area with the following features:

- Air compressed source according to the machine characteristics (see point 3)

4.5 - Lightning

The light inside the building must guarantee a proper visibility and does not create dangerous shadows



4.6 - Collegamenti:

Tutti i collegamenti sottodescritti devono essere realizzati a cure e responsabilità del cliente.

Al fine di evitare qualsiasi tipo di problema al momento dell'avviamento della macchina, è bene attenersi a quanto di seguito descritto:

4.7 - Collegamento pneumatico:

Sul lato destro della macchina, è situato: Il filtro riduttore lucchettabile
Collegare il tubo di aria compressa al filtro riduttore utilizzando il raccordo ad innesto rapido in dotazione oppure un altro che sia adeguato all'impianto.

| | |
|---|--|
|  | Le caratteristiche pneumatiche della macchina sono: Pressione d'esercizio 6 bars Pressione massima 8 bars Pressione minima 5 bars Consumo nominale 11 NI/ciclo |
|  | Il tubo di alimentazione pneumatica deve avere una sezione interna di almeno 10mm di diametro se il compressore è dislocato ad una distanza superiore ai 10mt dalla macchina la sezione interna del tubo di collegamento deve essere maggiore |

Una volta collegata la macchina all'impianto pneumatico controllare il corretto funzionamento nel seguente modo:

- 1 - Posizionare tra la bocchetta uscita aggraffi ed il tampone un pezzo di asta in legno
- 2 - Regolare il tampone ad una distanza inferiore ai 3 cm dal punto dell'asta in cui il tampone, nella sua discesa, si andrà ad appoggiare alla stessa.
- 3 - Premere e rilasciare il pedale.

La macchina dovrà compiere un ciclo di lavoro completo che consiste in:

- a - Il movimento di discesa del tampone
- b - Il movimento di salita dello spingipunto
- c - Il ritorno in posizione di riposo sia del tampone che dello spingipunto.



4.6 - Connections:

All connections here under described must be supplied and performed by the customer.

Follow here under instructions in order to avoid both technical and safety problems before starting to work with the machine

4.7 - Air pressure connection:

A filter lockable unit is situated on the right side of the machine.
Connect the air pressure tube to the filter unit by means of its fast connecting fitting.

| | |
|---|--|
|  | The main air pressure features of the machine are the following: Working pressure 6 bars Max working pressure 8 bars Min working pressure 5 bars Consumption cycle 11NI/cycle |
|  | The air pressure tube to connect the machine must have an internal size of at least 10mm of diameter if the compressor is located to a distance more than 10 meters from the machine, the internal section of the tube must be increased. |

Once you have connected the machine to the pneumatic system, check the working operation in the following way:

- 1 - Place a piece of wooden moulding between the vertical clamp and the nails exit guide
- 2 - Adjust the vertical clamp position to a distance of less 3 cm from the top side of the moulding that the clamp will reach in its down stroke
- 3 - Press and release the foot pedal (make an impulsive touch).

The machine has to perform a complete working cycle that consists in:

- a - Down stroke of the vertical clamp
- b - Up stroke of the nailing driver
- c - Automatic back stroke in rest position of both vertical clamp and nails driver

5 - MONTAGGIO

1 - Collegare l'aggraffatrice al condotto dell'aria compressa tramite il raccordo di fig.6 o tramite il gruppo filtro aria/olio di fig.7-8 (accessorio opzionale).

In caso montare la macchina al relativo piedistallo (fig.9)(optional)



6



7



8



9

5 - ASSEMBLY

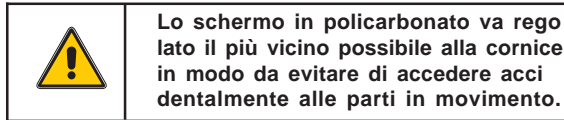
1 - Connect SIMPLE to the compressed air line by means of the fitting of pict. 6 or through the air/oil filter unit of pict.7-8 (optional)

In case fix the machine to its relevant tilting support (optional) (fig.9).

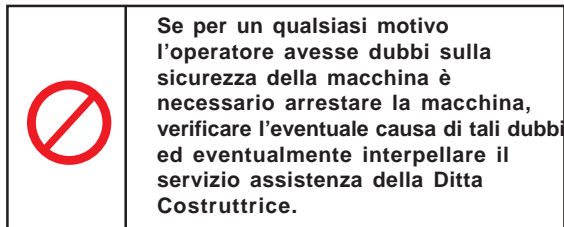
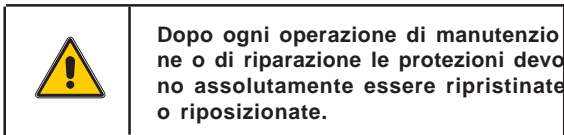
6 - MISURE DI SICUREZZA:

L'aggraffatrice SIMPLE è una macchina che non presenta particolari punti di pericolosità per l'operatore. Infatti sono state adottate alcune soluzioni per lavorarci in totale sicurezza.

a - Lo schermo di protezione superiore in policarbonato è collegato ad una microvalvola 314 MR (fig.10)(solo su macchine a normativa CE) che impedisce il funzionamento della macchina stessa quando esso è sollevato. (fig.11)



b - La totale protezione e chiusura delle parti in movimento, le rende inaccessibili alle mani, permettendo di lavorare in totale sicurezza.



10

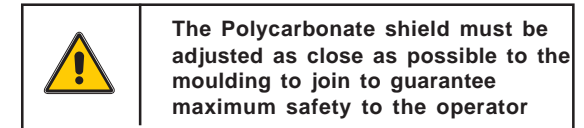


11

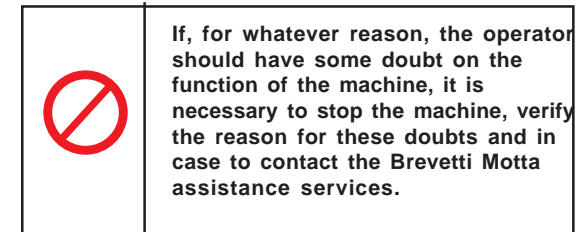
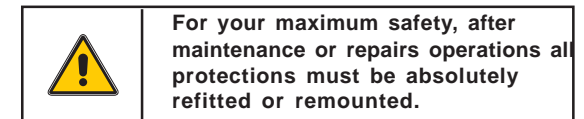
6 - SAFETY SYSTEM:

SIMPLE is a machine without particular dangerous areas for the operator. In fact some devices have been introduced in order to work with maximum safety.

a - The polycarbonate shield is connected to a pneumatic micro valve 314MR (pict.10) (only for machines with CE mark) that prevents working operation of machine when the shield has been lifted. (pict.11)



b - Protections are mounted on all the internal parts of the machine to prevent dangerous contacts during working operation.



7 - OPERAZIONI PRELIMINARI:



Le regolazioni sotto riportate devono essere eseguite da un tecnico incaricato dal proprietario. Controllare che non ci siano stati danneggiamenti alla macchina nella fase di montaggio per evitare possibili ulteriori danni od incidenti durante lo svolgimento delle regolazioni.



12

7.1 - Controlli preliminari:

- Verificare che la macchina non abbia subito danni durante la fase di montaggio
- Verificare, con particolare cura, le tubazioni pneumatiche.
- Controllare l'esatto collegamento di tutte le fonti di energia esterne



13

7.2 - Caricamento:

a - Arretrare per mezzo della leva il cane guida punti e in caso, agganciarlo nella posizione "aperto" ruotando la leva di 1/4 di giro (fig.12).

b - Introdurre lo spessore supporto aggraffi all'interno del caricatore servendosi della speciale vite fornita in dotazione (fig.13)

E' preferibile compiere tale operazione tenendo premuto il pedale e quindi con lo spingipunto posizionato all'interno delle proprie guide



14



Non azionare il pedale a vuoto senza aver posto un pezzo di legno tra il tampone e la fessura di uscita degli aggraffi.

In questo modo l'inserimento degli spessori supporto aggraffi risulterà più preciso e sicuro (soprattutto per gli spessori supporto aggraffi più sottili)

N.B.: Ogni spessore supporto è marchiato con il numero corrispondente all'altezza degli aggraffi con i quali deve essere adoperato.

c - Introdurre lo spessore come mostrato in fig.14



15

- d - Inserire un pacchetto di aggraffi come indicato in fig.15 nel caricatore avendo cura di introdurla con l'affilatura verso l'alto.
- e - Sganciare la leva e accompagnarla in modo che il cane avanzamento spinga il pacchetto contro la guida di uscita del caricatore. Ora la macchina è pronta per lavorare.

7 - PRELIMINARY CHECKS:



The preliminary operation before starting the machine, must be executed by a technician appointed by the customer. Before setting up the machine, it is necessary to execute certain verifications and checks to prevent mistakes or accidents during setup.

7.1 - Preliminary operations:

- Verify that machine has not been damaged during the assembly steps
- Verify with extreme care, the pipes integrity
- Check all pipes are well connected

7.2 - Loading:

a - Pull by means of its proper knob the nails pusher lever and in case hook it to the open position rotating it of 1/4 of a round (pict.12).

b - Insert into the loader the required nails support by means of its special knob (pict.13)

It is advisable to perform this operation keeping the pedal pressed



Do not press the pedal without placing a moulding or a piece of wood between the pad and the nail exit mouth.

In this way the nails supports inserting (especially for the thinner ones) will be more precise and easier.

Note: All nails support are marked with a number that correspond to the height of the staples they must be used with.

c - Insert the staples support as showed in pict.14

d - Insert one cartridge of staples into the loader in the correct sense and with the file edge upwards (pict.15)

e - Release the black knob. Now the nails pusher, by means of its spring pushes the nails against the exit guide of the loader and the machine is ready to work.

7.3-Regolazione della posizione di aggraffaggio:

Una squadra a 90° permette di posizionare al meglio l'asta da unire.

La squadra può essere fatta scorrere in avanti od indietro in maniera tale da poter inserire gli aggraffi sempre nella posizione desiderata.

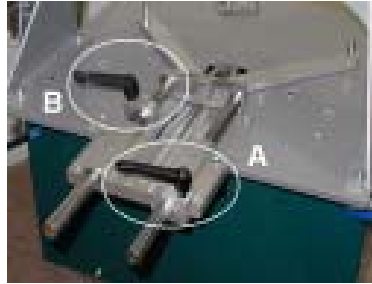
Tramite i pomelli A e B (fig.16) è possibile regolare l'escursione della squadra cosicché l'operatore possa facilmente bloccare la corsa in 2 posizioni differenti ed inserire gli aggraffi con estrema precisione in una o due posizioni differenti.

7.4 - Regolazione dell'altezza del tampone:

La macchina è dotata di un ciclo automatico di autoregolazione della pressione di schiacciamento del tampone sulla cornice in maniera tale da non caricarla. E' necessario che il tampone rimanga a meno di 30mm (fig17.) dal punto più basso della cornice in cui si vuole piantare l'aggraffo. Per fare ciò regolare l'altezza del tampone ruotando in senso orario od antiorario le barre filettate del tampone stesso che è avvitata sull'asse del cilindro tampone.

7.5 - Regolazione della posizione del tampone:

Il cilindro porta tampone può essere spostato longitudinalmente di qualche centimetro. Per mezzo della chiave di fig. 18 è possibile spostare il cilindro e quindi il tampone nella posizione ottimale rispetto all'asta da unire. Una volta trovata tale posizione bloccare il cilindro fissando il dado come mostrato in fig. 19 per mezzo della chiave in dotazione



16



17



18



19

7.3-Nails inserting positions adjustment:

To properly position the mouldings to be assembled, the Simple is equipped with a 90° fence.

The fence can be shifted forward or backward in order to allow the proper positioning of nails in the frame. The fence limits (backward and forward) can be set with precision by means of locking clamps A-B (pict. 16). The operator can easily use the machine to insert nails with extreme precision into 1 or 2 different positions.

7.4 -Vertical clamp stroke adjustment:

Before starting, be sure that with the pedal pressed the vertical clamp can reach the lowest part of the moulding where it has been decided to set the nails. Otherwise adjust the height of the vertical clamp by turning clockwise or anticlockwise the vertical clamp's threaded bar connected to the vertical clamp's cylinder. The maximum distance from vertical clamp to moulding must be less than 30mm (1 1/4") (pict.17)

7.5 - Vertical clamp's position adjustment:

The main cylinder and the vertical clamp mounted on it can be slid longitudinally of about 50mm (2"). By means of the spanner of pict. 18 it is possible to slide the cylinder so that the best position of the vertical clamp above the moulding top can be easily reached. Once performed this operation, tighten the nut as showed in pict. 19 by means of the spanner equipped with the machine to fix the cylinder in this position.

7.6 - Regolazione della corsa dello spingipunto:

La macchina viene collaudata in maniera tale che l'aggraffo penetri di circa 1mm all'interno dell'asta da unire.

Per modificare la corsa dello spingipunto seguire le sottodescritte istruzioni:

- 1 - Disconnettere l'aria compressa
- 2 - Togliere il pannello (fig.20) posteriore in lamiera

A questo punto si accede al gruppo spingipunto. Il piattello di fig. 21 modifica la corsa dello spingipunto. Si può così scegliere di quanto farlo uscire rispetto al piano di lavoro e quindi di quanto farlo penetrare nel legno.

A - Per fare questo è sufficiente allentare le viti superiore ed inferiore fig. 22 che bloccano il piattello nella sua posizione.

B - Ruotare il piattello in senso orario per diminuire la corsa dello spingipunto ed in senso antiorario per aumentarla. Una volta trovata la posizione desiderata bloccare il piattello fissando nuovamente le due viti contro il piattello stesso.

3 - Rimontare il pannello di fig. 20.

4 - Ricollegare l'aria compressa.



20



21



22

7.6 - Nail's driver stroke adjustment:

The machine is tested and adjusted so that the nail's driver inserts the staple about 1mm inside the moulding to join.

To modify the nail's pusher stroke follow hereunder instructions:

- 1 - Disconnect air pressure
- 2 - Remove back metal panel (pict.20)

At this point it is possible to operate on the nail's pusher unit . The metal disk of pict. 21 controls the stroke of the nailing cylinder and consequently the penetration of the DRIVER inside the wood. To adjust the position of the disk follow here under instructions.

A - Loose the upper and lower nuts of pict. 22 that block the metal disk in its position.

B - Turn the disk clockwise to reduce the driver stroke and anticlockwise to increase the driver stroke. Once the required position has been achieved tighten the two nuts against the metal disk.

3 - Fix again the back metal panel of pict. 20.

4 - Connect again air pressure.

8 - REGOLAZIONI PNEUMATICHE:

L'impianto pneumatico della Simple è così congegnato:

1 - Cilindro tampone (fig.26):

Riceve aria direttamente dalla linea principale ed il suo movimento non è regolabile né in pressione né in velocità questo perché è necessario che esso lavori sempre ad una pressione superiore di quella del cilindro spingipunto per:

- 1 - Raggiungere la parte alta dell'asta prima che lo spingipunto spinga l'aggraffo all'interno del legno
- 2 - Evitare che l'asta da unire si muova durante l'introduzione dell'aggraffo

2 - Cilindro spingipunto

Esso invece ha due regolazioni:

A - Regolazione di velocità. Il regolatore di flusso montato sulla parte superiore dell'innesto dell'aria nel cilindro (fig.27) regola la velocità di introduzione dell'aggraffo nel legno. Ruotando il regolatore in senso orario si rallenta tale velocità. Si raccomanda di utilizzare una velocità di azionamento media per ottenere un risultato di qualità e velocità di lavoro ottimale.



P.S.: Per accedere a tale regolazione è necessario rimuovere il pannello come montato in fig.28

B - Regolazione della pressione di lavoro:

Il regolatore di pressione A (fig.29) montato sulla parte frontale destra della macchina comanda la pressione del cilindro dello spingipunto.

Per controllare a quale pressione esso è regolato è necessario:

1 - Mettere un pezzo di legno sotto il cilindro tampone

2 - Premere il pedale e tenerlo premuto

3 - Leggere la pressione di lavoro del cilindro spingipunto sul manometro B (fig.29) situato sul lato sinistro della consolle

4 - Agire sul regolatore di pressione A di fig.29 per aumentare o diminuire la pressione d'esercizio di tale cilindro in funzione del legno da unire:

Esempio:

- legni duri pressione tra i 6 e 8 bars
- legni teneri pressione tra i 3 e i 4 bars.



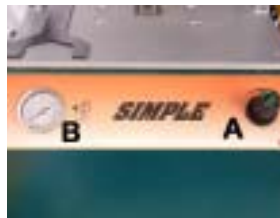
26



27



28



29

8 - PNEUMATIC ADJUSTMENTS:

The pneumatic system works as follows:

1 - Vertical clamp cylinder (pict.26).

It receives air directly from the air source and its stroke is not adjustable neither in power nor in speed.

This for two reasons:

1 - It is necessary that this cylinder reaches always the top of the moulding before the nailing cylinder drives the nail inside the wood.

2 - The movement of this cylinder must work with a pressure higher than the one of the stapling cylinder in order to avoid that the moulding moves during nailing insertion.

2 - Nailing cylinder:

It has got 2 adjustments:

A - Nailing speed. The air flow regulation fitting mounted on the cylinders upper air connection (pict.27) adjusts the insertion speed of the staples inside the wood. Turning the proper screw clockwise the speed is reduced. It is advisable to set this adjustment at a medium speed to get the best performance both in velocity and quality.



P.S.: To perform this adjustment it is necessary to remove the metal cover as showed in pict.28

B - Nailing cylinder air pressure:

The air pressure regulator A (pict.29) mounted on the right side of Simple console adjusts the working pressure of the stapling cylinder.

To check the working pressure it is necessary:

1 - Place a piece of wood under the hold down clamping cylinder;

2 - Press the pedal and keep it pressed


3 - Read the stapling cylinder working pressure B (pict.29) on the gauge mounted on the left side of the Simple console.

4 - Turning the knob A of pict.29 it is possible to increase or decrease the stapling cylinder working pressure according to the wood hardness.

Example:

- hard wood air pressure between 6 and 8 bars
- soft wood between 4 and 5 bars.


9 - FUNZIONAMENTO


| | |
|---|--|
|  | <p>Il personale addetto ad operare sulla macchina, deve leggere e capire il presente manuale e tutte le informazioni relative alla sicurezza, inoltre deve possedere i seguenti requisiti di base:</p> <ul style="list-style-type: none">- Conoscenza delle principali norme igieniche, antinfortunistiche e tecnologiche- Sapere come comportarsi in caso di emergenza |
|---|--|

Schiacciando e rilasciando il pedale con un movimento di tipo impulsivo la macchina compie tutto il ciclo operativo molto velocemente:

- 1 - Il tampone montato sul cilindro superiore (63x60) scende sulla cornice
- 2 - Il cilindro (63x55) montato all'interno del basamento guida per mezzo dello spingipunto l'aggraffo dentro la cornice
- 3 - Sia il tampone che lo spingipunto tornano nella posizione di riposo


Questo sistema di lavoro consente all'operatore di avere un ottimo risultato evitando schiacciamenti, su profili delicati, senza regolare, di volta in volta, né l'altezza del tampone né la pressione di lavoro, in quanto questa si autoregola a seconda della durezza del legno da unire.

| | |
|---|--|
|  | <p>Qual'ora si vogliono inserire più aggraffi sovrapposti nella medesima posizione sarà sufficiente premere e rilasciare nuovamente il pedale senza spostare l'asta da unire</p> |
|---|--|

| | |
|--|---|
|  | <p>Non azionare il pedale a vuoto, ossia senza aver posto un pezzo di legno tra il tampone e la fessura di uscita degli aggraffi.</p> |
|--|---|

N.B.: Quando le aste ed il taglio sono di buona qualità la nostra aggraffatrice garantisce sempre una unione precisa e robusta della cornice.


9 - FUNCTIONING:


| | |
|---|--|
|  | <p>The operator of the machine must read and understand all safety information discussed in this manual. He must also have matured a certain experience on:</p> <ul style="list-style-type: none">- The main safety rules and the prevention of industrial accidents- How to act in case of Emergency |
|---|--|

Pressing and releasing the pedal (just an impulsive touch) Simple performs its complete working cycle:

- 1 - The vertical clamp mounted on the upper cylinder (63x60) moves down and block the profile to join
- 2 - The cylinder (63x55) situated inside the basement pushes the nail driver up inserting the nail inside the wood.
- 3 - Both vertical clamp and nail drivers moves back to their rest position

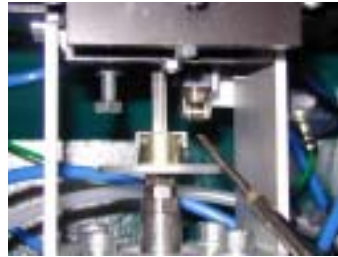
This system is very practical as it allows the operator to pass from a profile of moulding to another without making any adjustment neither of the vertical clamp heightness nor on the working pressure as this is automatically adjusted accordingly to the hardness of the wood.

| | |
|---|--|
|  | <p>To insert two or more nails one upon the other in the same position it will be sufficient to press and release again the pedal without moving the moulding to join.</p> |
|---|--|

| | |
|---|---|
|  | <p>Do not press the pedal without placing a moulding or a piece of wood between vertical clamp and the nail exit mouth.</p> |
|---|---|

N.B.: When mouldings and cut are of good quality our joining machines always guarantee a strong joint and a perfect corners in any frame.

Se la aggraffatrice dopo aver schiacciato il pedale non completa il suo ciclo di lavoro ed il tampone non torna nella posizione di riposo è necessario intervenire con un cacciavite sulla rotella della microvalvola posizionata all'interno della macchina tra il piano di lavoro e il cilindro spingipunto come mostrato in fig. 30. Ciò può succedere solamente per 3 ragioni:

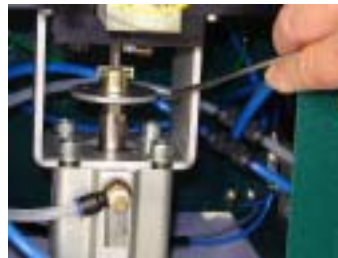


30

1 - Legno troppo duro per cui è necessario aumentare la pressione di lavoro affinché il cilindro spingipunto abbia la forza necessaria a permettere all'anello di fig.31 di toccare la microvalvola.

2 - Troppa distanza del tampone dalla propria posizione a riposo alla parte più bassa dell'asta da unire (vedi anche punto 7.4).

3 - Inceppamento della macchina (in questo caso vedere par.10).



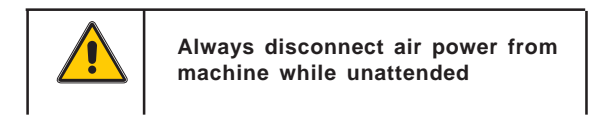
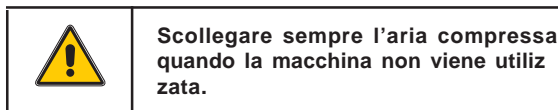
31

Once the machine's pedal has been pressed and the machine does not complete its working cycle and the pad remains in down position it is necessary to disengage the air cycle pressing manually (by means of a screw driver) the wheel of the microvalve positioned inside the machine between the working table and nail cylinder as showed in pict.30. There are 3 different reasons that can cause this problem

1 - Hard wood so it is necessary to increase air pressure in the machine so that the stapling cylinder can get enough power to make the ring of pict. 31 touch the wheel of the microvalve.

2 - Higher distance between vertical clamp in rest position and lower part of the moulding to join (see also point 7.4)

3 - Machine jamming (in this case see par. 10)



10 - INCEPPAMENTO:

In caso di inceppamento operare come segue:

- a - Togliere l'alimentazione dell'aria compressa;
- b - Togliere i pacchetti di aggraffi all'interno del caricatore (fig.32) per mezzo della calamita in dotazione;
- c - Togliere il supporto aggraffi (fig.33);
- d - Pulire l'interno del caricatore da residui di aggraffi rovinati
- e - Riacciare la macchina alla sorgente dell'aria;
- f - Schiacciare più volte il pedale per far scorrere lo spingipunto all'interno della guida aggraffi per assicurarsi che esso scorra correttamente e che non vi siano ulteriori residui di aggraffi all'interno delle guide stesse.



32



33



34



35



36



37

10 - JAMMING:

If jamming occurs follow these instructions:

- a - Disconnect air pressure
- b - Remove the nails cartridge inside the loader (pict.32) by means of the magnet equipped with the machine
- c - Remove the nails support (pict.33)
- d - Clean the inside of the loader from possible jammed nails
- e - Reconnect the Simple to the compressed air line
- f - Press the pedal a few times in order to make nails driver move up and down inside the nails guide smoothly and to check that no further pieces of jammed nails remain inside the nails guides.




When testing the machine functioning, place always a piece of wood between the staples exit mouth and the vertical clamp.

- g - Insert the nails cartridge following the instructions of paragraph "LOADING".

11 - NAILS DRIVER REPLACEMENT:

In order to replace the nail driver, follow these instructions:

- a - Disconnect air pressure
- b - Remove the back metal plate
- c - Remove the four bolts (pict. 34) that fix the cylinder support to the working table then disassemble the cylinder support complete of nailing cylinder, nails driver holder and nails driver (pict. 35)
- d - Remove the nails driver (pict.36) from the nails driver holder and mount a new one (pict.37)
- e - Reposition the cylinder support in its original seat taking care to insert the nails driver inside the nails guides of the loader.
- f - Tighten the 4 nuts to refix the cylinder support checking that during the tightening operation on each single nut that the nails driver slides smoothly inside the nail guides of the loader.

 **Mettere sempre un pezzo di legno tra la bocca di uscita degli aggraffi ed il tampone quando si prova la macchina a vuoto.**




- g - Reinsere nuovamente i pacchetti degli aggraffi, seguendo le istruzioni al paragrafo "CARICAMENTO".

11 - SOSTITUZIONE DELLO SPINGIPUNTO:

Per sostituire lo spingipunto operare come segue:

- a - Togliere l'alimentazione dell'aria compressa;
- b - Togliere lo schermo posteriore
- c - Svitare le 4 viti e i relativi dadi (fig.34) che fissano il piano di lavoro della macchina e smontare il supporto cilindro completo di cilindro spingipunto, portaspingipunto e spingipunto (fig.35)
- d - Rimuovere lo spingipunto (fig.36) da sostituire dal portaspingipunto e montare quello nuovo (fig.37).
- e - Riposizionare il supporto cilindro nella sede originaria avendo cura di inserire lo spingipunto all'interno delle piastrine del caricatore
- f - Bloccare le viti e relativi dadi per fissare controllando che durante la fase di serraggio dei dadi lo spingipunto scorra all'interno delle piastrine del caricatore liberamente.

12 - MANUTENZIONE:

| | |
|---|---|
|  | Gli interventi devono essere eseguiti da personale adeguatamente istruito e devono essere prese tutte le precauzioni per evitare avvii accidentali e folgorazioni elettriche. |
|  | Utilizzare gli attrezzi in dotazione o eventuali altri utensili, solo per l'uso per i quali sono stati destinati. |
|  | E' obbligo dell'operatore segnalare immediatamente se la macchina ha problemi tecnici o di mal funzionamento |

12.1 - Isolamento della macchina:

Prima di effettuare qualsiasi tipo di Manutenzione e Riparazione, è necessario procedere ad isolare la macchina dalle fonti di alimentazione, scollegando

- 1 - La spina elettrica della presa di corrente
- 2 - e/o il tubo pneumatico che porta l'aria compressa alla macchina

Una volta completate le operazioni di manutenzione e prima di ricollegare l'aria compressa controllare che tutti i componenti e le connessioni pneumatiche siano correttamente reinstallate.

12.2 - Precauzioni particolari:

Nell'effettuare i lavori di manutenzione o riparazione, è bene applicare quanto di seguito consigliato:


- prima di iniziare i lavori, esporre un cartello "MACCHINA IN MANUTENZIONE" in posizione ben visibile
- non utilizzare solventi e materiali infiammabili
- in caso usare occhiali protettivi
- alla fine dei lavori, ripristinare e fissare correttamente tutte le protezioni e i ripari rimossi o aperti

12.3 - Pulizia




Essendo la macchina di semplice ma robusta costruzione, non necessita di una particolare manutenzione meccanica.

E' comunque consigliato:

- rimuovere periodicamente l'eventuale colla o altri residui dalla bocca di uscita degli aggraffi e dalla parte superiore dello spingipunto.
- Le operazioni di pulizia non devono essere effettuate con acqua per evitare l'ossidazione delle parti metalliche.

| | |
|---|--|
|  | Prima di effettuare le operazioni di pulizia, l'operatore dovrà interrompere l'impianto pneumatico (scollegando l'alimentazione) |
|---|--|

12 - MAINTENANCE

| | |
|---|--|
|  | All technical services must be done by personnel properly instructed and the necessary precautions against unexpected starts of the machine must be taken. |
|  | Use the proper tools for mounting and dismantling |
|  | Report faults in the machines as soon as they are discovered. |

12.1 - Machine's isolation:

Before performing any type of maintenance or repair it is necessary to isolate the machine from it's sources by performing these operations:

- 1 - The electrical plug from the power source
- 2 - and/or the pneumatic tube from the machine

Once you have completed the maintenance and before reactivating the pneumatic supply, make sure that any component and any pneumatic connections are properly reinstalled.

12.2 - Special cautions:

During the maintenance or repair operations is suggested to proceed as follows:


- Before starting any operation place a sign "MACHINE UNDER MAINTENANCE" in a well visible position
- do not use solvents or flammable materials
- put on a pair of safety glasses
- once all the operations are finished replace any protections and shields you removed or opened.

12.3 - Cleaning

The machine structure is simple and robust therefore the mechanical parts do not require any special maintenance.

It is advisable to:

- regularly remove glue or other residues from the nails exit and from the upper part of the driver blade
- Do not use water to clean the machine, otherwise metallic parts may rust.

| | |
|---|---|
|  | Before performing any cleaning intervention, the operator must disconnect the pneumatic system. |
|---|---|

12.4 - Lubrificazione:



Nel caso si utilizzino colle nelle giunzioni delle cornici si consiglia di lubrificare lo spingipunto giornalmente

Una lubrificazione con prodotti non adeguati può causare problemi alle guarnizioni delle valvole (aumento di dimensioni delle guarnizioni) e quindi bloccaggio delle valvole.

12.5 - Manutenzione ordinaria

Le operazioni di seguito descritte, sono da eseguirsi con le tempistiche indicate. Il mancato rispetto di quanto richiesto, esonera il costruttore da qualunque responsabilità agli effetti della garanzia.

Tali operazioni, seppur semplici, devono essere eseguite da personale qualificato.

La manutenzione ordinaria programmata, comprende ispezioni, controlli e interventi che, per prevenire fermate e guasti, tengono sotto controllo sistematico:

- Lo stato di lubrificazione della macchina
- Lo stato delle parti soggette ad usura
- Il corretto funzionamento di tutti i componenti pneumatici (in particolare quelli relativi ai sistemi di sicurezza)

In caso di funzionamento anomalo informare i tecnici addetti alla manutenzione nel frattempo non utilizzare la macchina.

12.6 - Manutenzione straordinaria

La manutenzione straordinaria, comprende interventi che si effettuano in occasione di eventi eccezionali come:

- Rotture
- Revisioni

Di seguito sono elencate operazioni per le quali è necessario l'intervento di personale specializzato:

- a - Sostituzione dei componenti pneumatici
- b - Sostituzione dei componenti elettrici
- c - Sostituzione dei componenti meccanici

12.4 - Lubrication:



Using glues before nailing it is advisable to lubricate the nails driver daily

Unsuitable lubricants may cause valve seal problems /seals may become too large) and consequent valve jamming.

12.5 - Routine maintenance

The interventions here under described must be performed according to the indicated periods of time. If these instructions are not observed the manufacturer will accept no responsibility on the invalidation of the warranty.

Even if the operations hereunder described are quite easy it is advisable that only qualified personell performs then.

The routine and programmed maintenance includes inspections and interventions to the machine to check periodically:

- Lubrication conditions
- Wear conditions on the movable parts
- The functioning of all pneumatic and electric parts (in particular the safety devices).

In case of malfunctioning of these parts refer this situations to the technical personell, in the meantime do not use the machine.

12.6 - Special maintenance:

The special maintenance is referred to interventions in case of:

- Breakdowns
- Overhauling

Here under the list of the operations that requires specialized technical personell:

- a - Pneumatic components change
- b - Electric components change
- c - Mechanical components change

12.7 - Verifiche quotidiane:

I livelli sia della condensa dell'aria che dell'olio di lubrificazione per circuiti pneumatici del gruppo aria/olio (accessorio optional) (fig.38)



12.7 - Daily checks:

The levels of the compressed air condensation water and of the lubrication oil for pneumatic circuits of the air/oil filter unit (optional accessory) (pict.38).

13 - GARANZIA

La garanzia sulla macchina copre un periodo di 12 mesi, basato su un utilizzo massimo di 40 ore settimanali, a partire dalla data della fattura di acquisto. Essa consiste nella sostituzione gratuita, di tutte le parti meccaniche, pneumatiche, elettriche ed elettroniche, che presentano difetto di materiale o di fabbricazione. Sono esenti da garanzia, i guasti o difetti dovuti a fattori esterni, errori di manutenzione, utilizzo improprio della macchina, uso della stessa in condizioni di sovraccarico, usura naturale, errori di montaggio, o altre cause a noi non imputabili. La spedizione in sostituzione, è intesa franco nostro stabilimento. La macchina resa, anche se in garanzia, dovrà essere spedita in porto franco. La sostituzione di parti meccaniche, pneumatiche, elettriche, elettroniche, deve essere effettuata esclusivamente con parti da richiedere al costruttore il quale declina assolutamente qualsiasi tipo di responsabilità nel caso si contravvenga a questa disposizione che, se non rispettata, può generare:

- 1 - Incidenti alla persona
- 2 - Danneggiamenti alla macchina
- 3 - Decadimento immediato di ogni garanzia.

ATTENZIONE: L'utilizzo di agganci e componenti non originali fa decadere immediatamente ogni tipo di garanzia.

14 - CONCLUSIONE:

Tutti i diritti su questo libretto sono riservati alla Brevetti Motta. Tutti i dati, descrizioni ed illustrazioni del presente libretto, non sono impegnativi. La Brevetti Motta si riserva il diritto di apportare senza preavviso, tutte le modifiche che riterrà opportune, per esigenze tecniche o migliorative. Per qualsiasi necessità o consiglio d'uso, rivolgetevi al Vs. fornitore o direttamente alla Brevetti Motta.

15 - PEZZI DI RICAMBIO:

In ogni pagina del capitolo "Pezzi di ricambio" sono individuate le parti principali d'ogni gruppo della macchina. Tali parti sono indicate univocamente da un codice. Al momento dell'ordine di una qualsiasi parte di ricambio dovranno essere inviati alla BREVETTI MOTTA i seguenti dati:

- 1 - Modello della macchina**
- 2 - Matricola della macchina**
- 3 - Codice della/e parte/i di ricambio**
- 4 - Quantità**



La BREVETTI MOTTA non si riterrà responsabile di invii di pezzi di ricambio sbagliati se l'ordine non conterrà i dati sopracitati.

13 - WARRANTY:

The warranty on the machine covers a period of 12 months (based on a max working time of 40 hours x week), starting from the date of the purchase invoice. It consists of a free of charge replacement of all mechanical and pneumatical parts as well as electric and/or electronic components showing material or manufacturing defects. The warranty does not cover breakages or defects arising out of external factors, maintenance mistakes or other causes, improper use of the machine, use of the machine overloaded, normal wear, assembly mistakes which we may not be held responsible for. Replacements are shipped ex our factory. Delivery of spare parts is ex our works. In case it will be necessary to return the whole machine for reparation, all transportation cost will be at customer expenses, even when covered by the warranty. Mechanical, pneumatical, electrical, electronic components must be replaced exclusively with parts ordered from the manufacturer. If this requirement is not observed the manufacturer will accept no responsibility for consequences::

- 1 - Personal injury
- 2 - Damage to the machine
- 3 - The warranty invalidation

IMPORTANT: The use of not original nails and components voids immediately the above warranty.

14 - CONCLUSION:

All rights on this manual are reserved by Brevetti Motta. All data, descriptions and pictures in this manual are not binding. Brevetti Motta reserves the right to carry out, without prior notice all the modifications which will be considered as necessary or for the purpose of improving the machine. For any requirement or advice please contact your supplier or Brevetti Motta directly.

15 - SPARE PARTS:

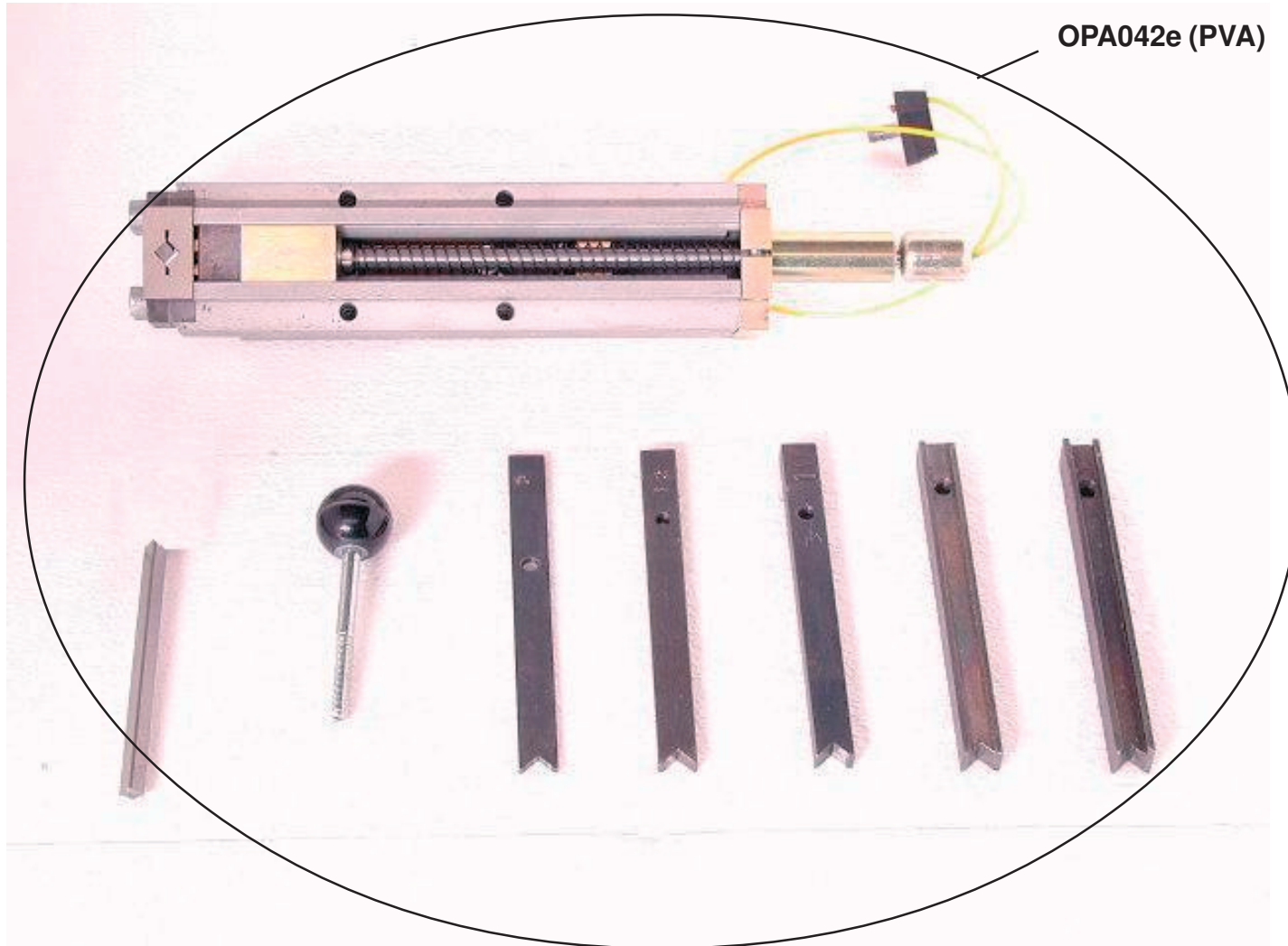
Each page of the "Spare parts" section illustrates one the main components of the machine. Each part of a unit is identified by a proper code. When ordering spare parts from BREVETTI MOTTA always refer the following information:

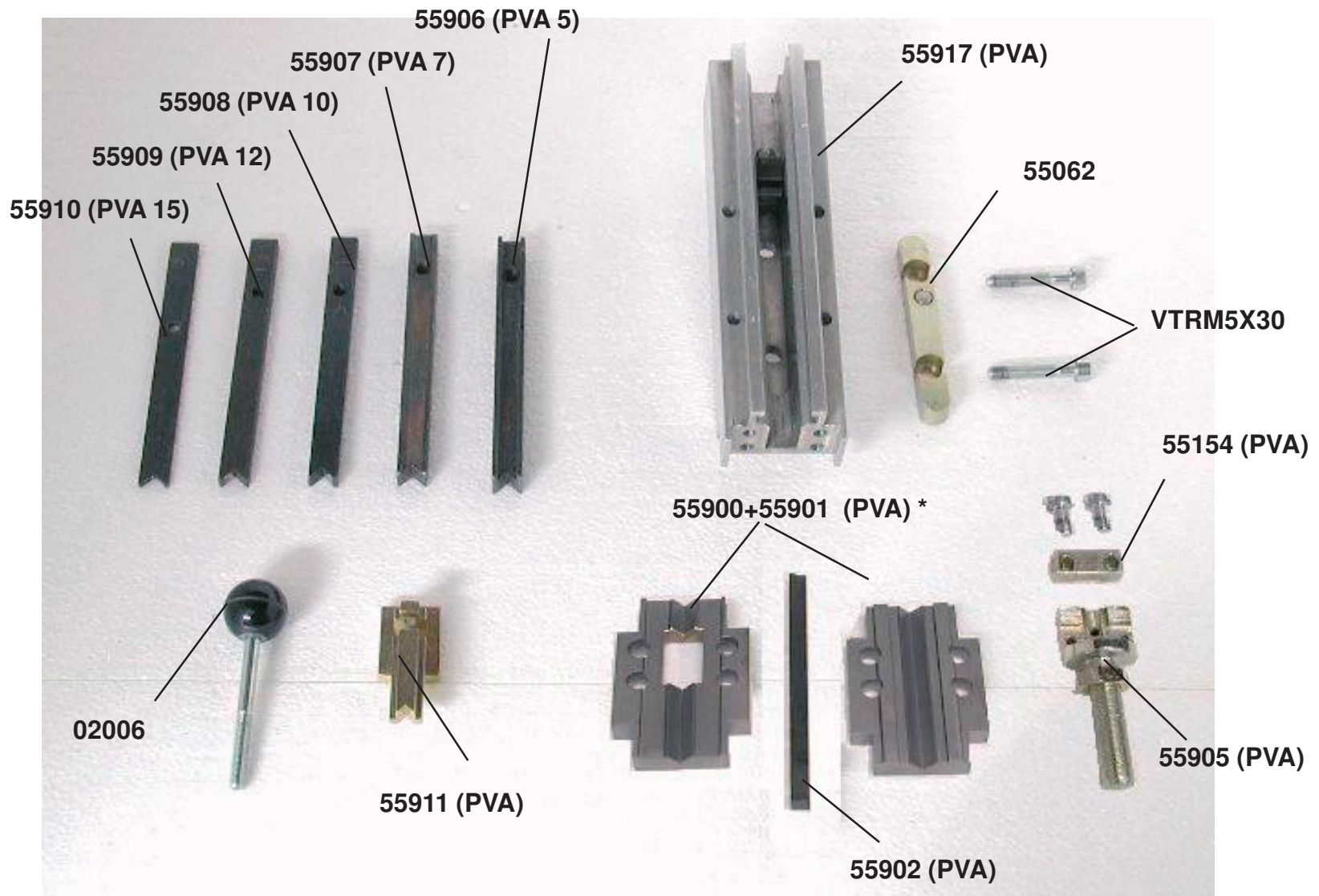
- 1 - Machine model**
- 2 - Machine serial number**
- 3 - Code(s) of the spare part(s)**
- 4 - Quantity**



BREVETTI MOTTA shall not be held responsible of deliveries of wrong spare parts if the order does not include the above information.

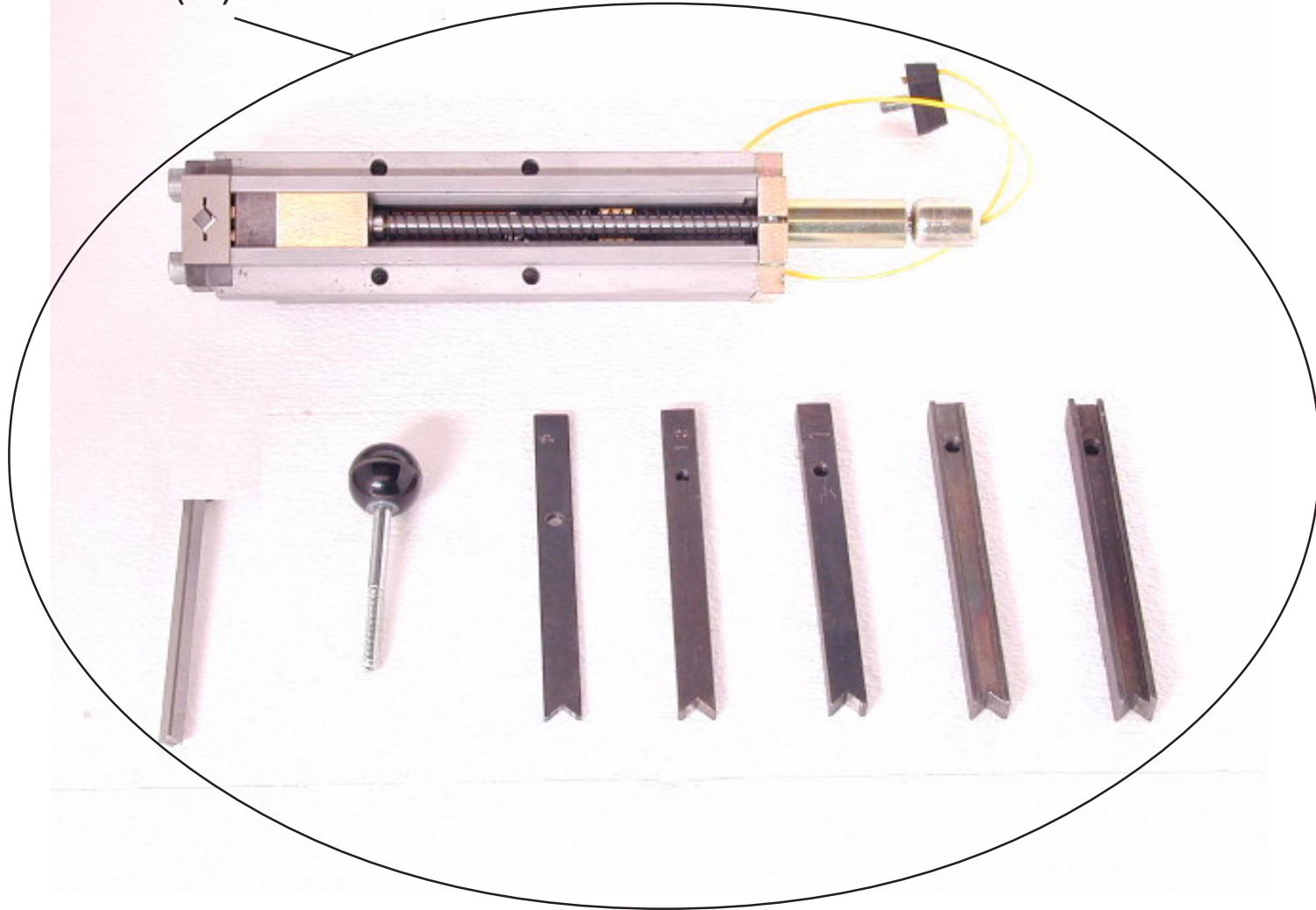
OPA042e (PVA)

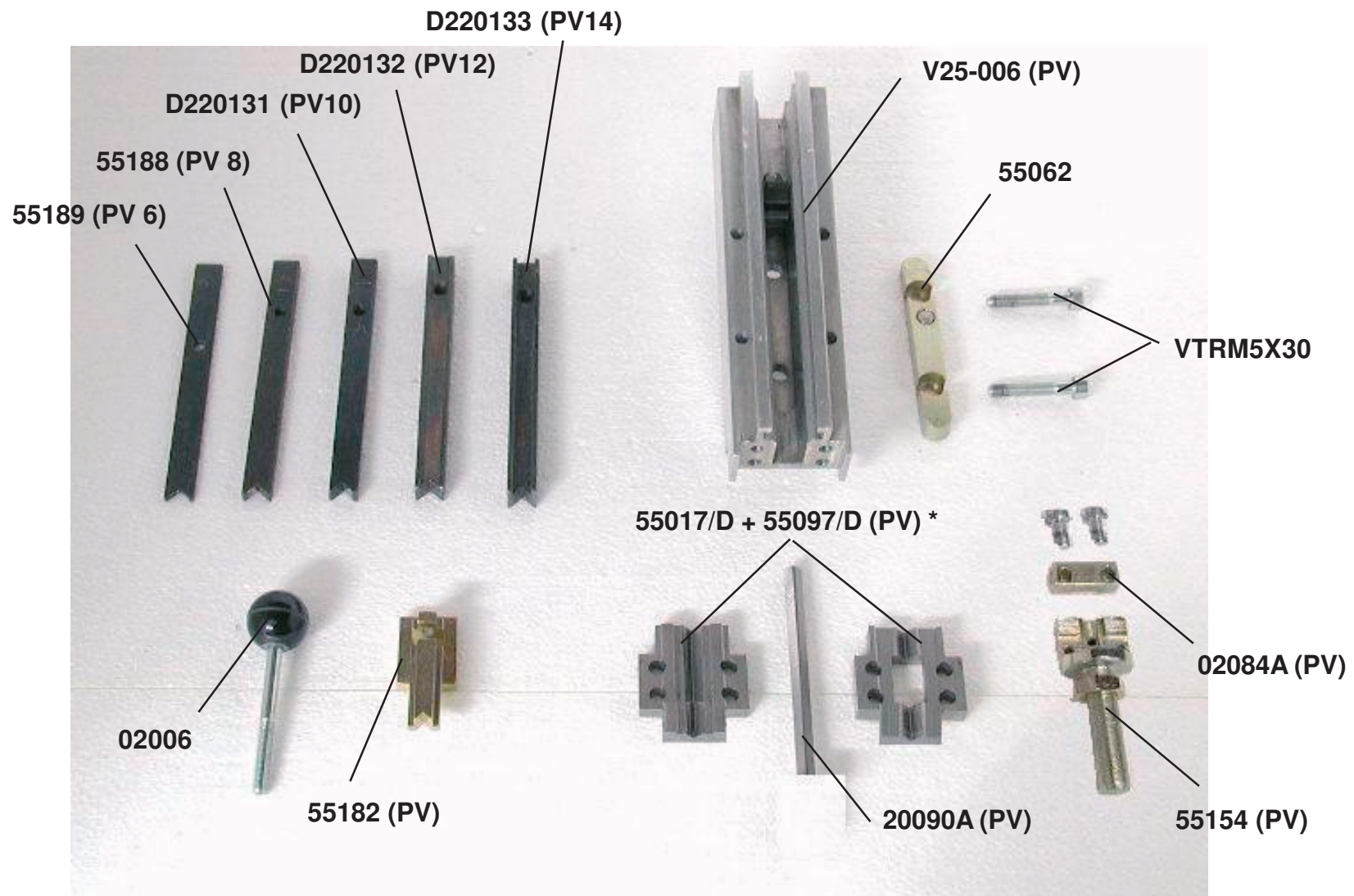




*** NON FORNIBILI SEPARATAMENTE / NOT AVAILABLE SEPARATELY**

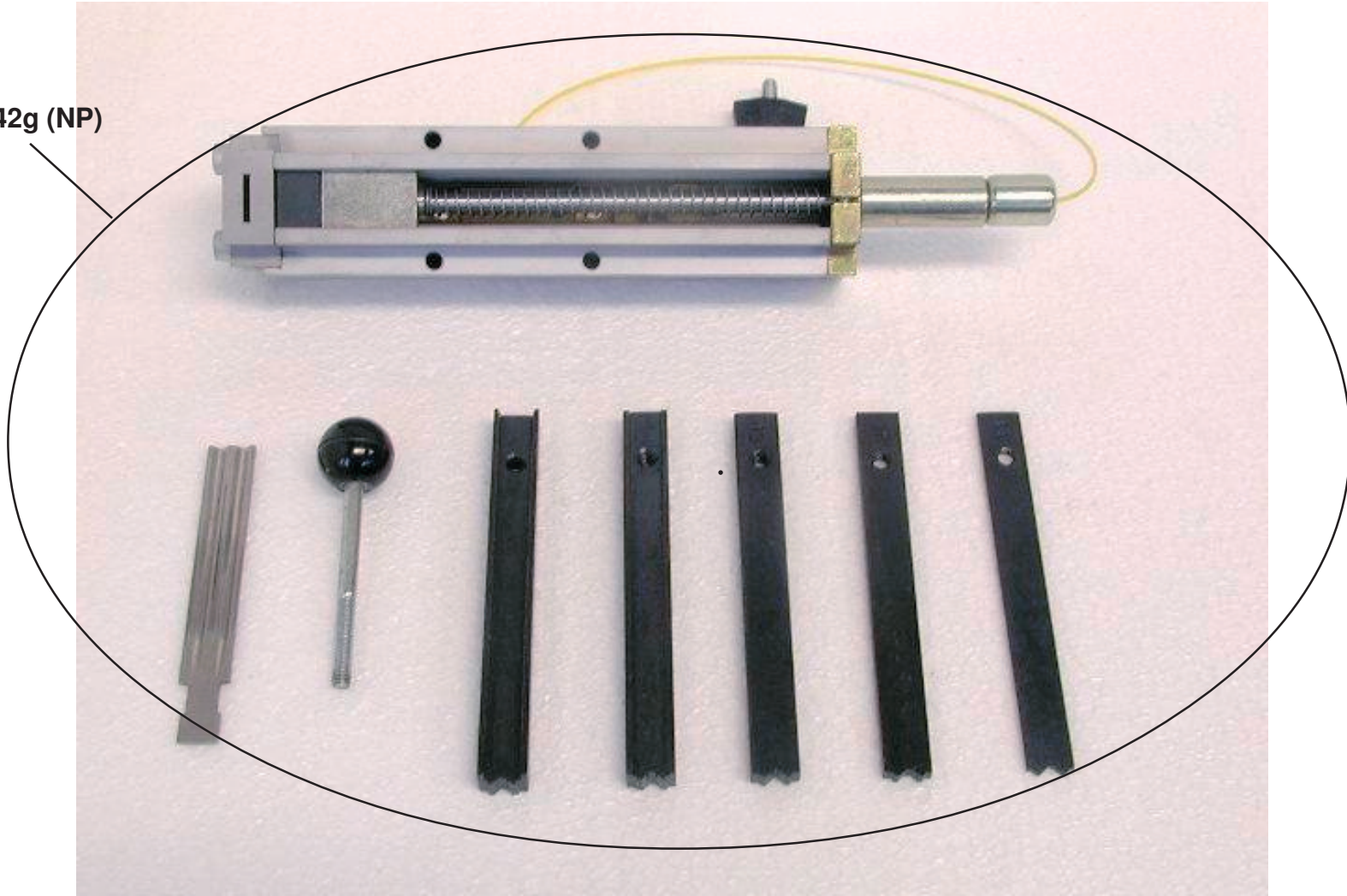
OPA032r (PV)

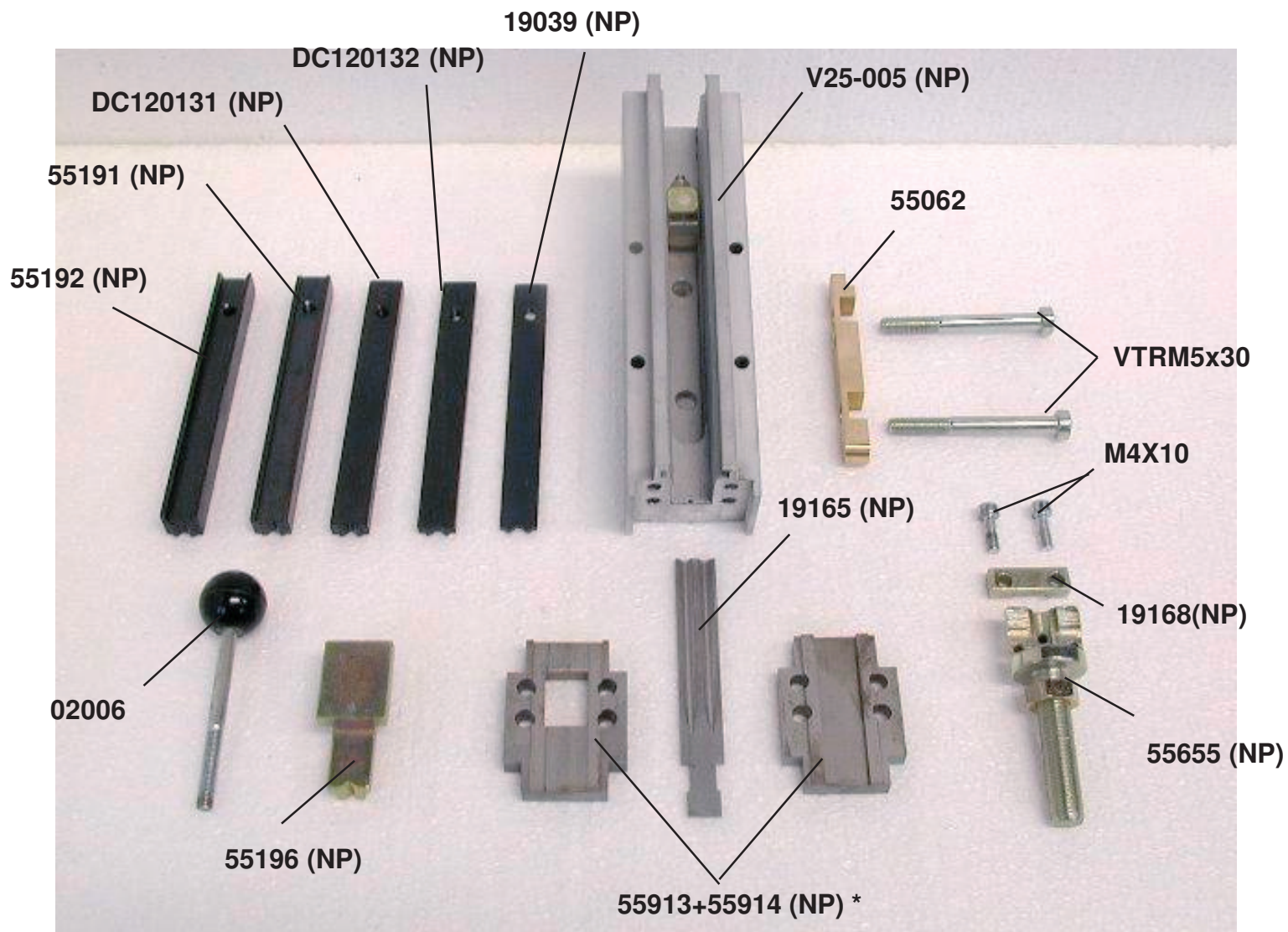




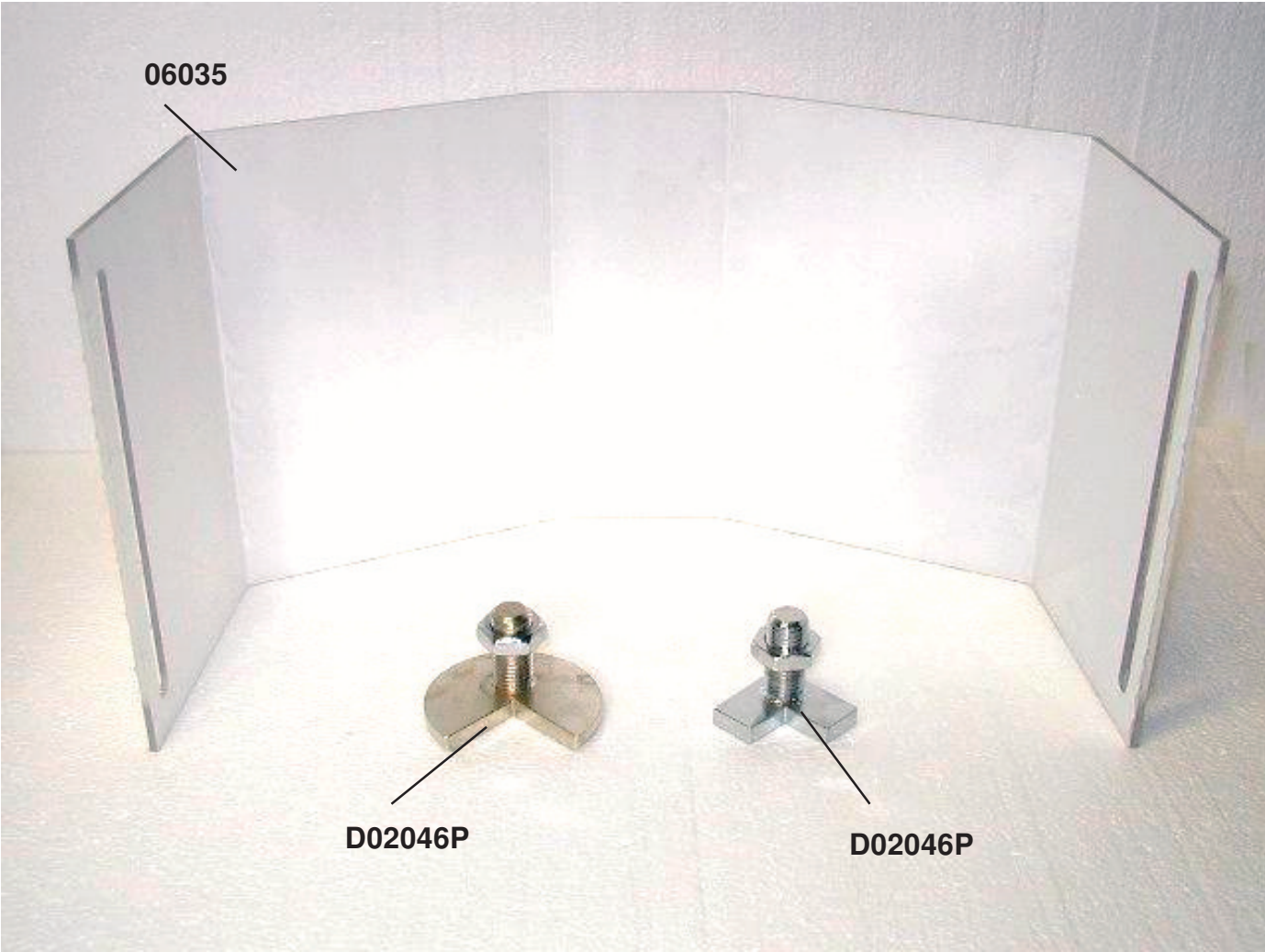
*** NON FORNIBILI SEPARATAMENTE / NOT AVAILABLE SEPARATELY**

OPA042g (NP)





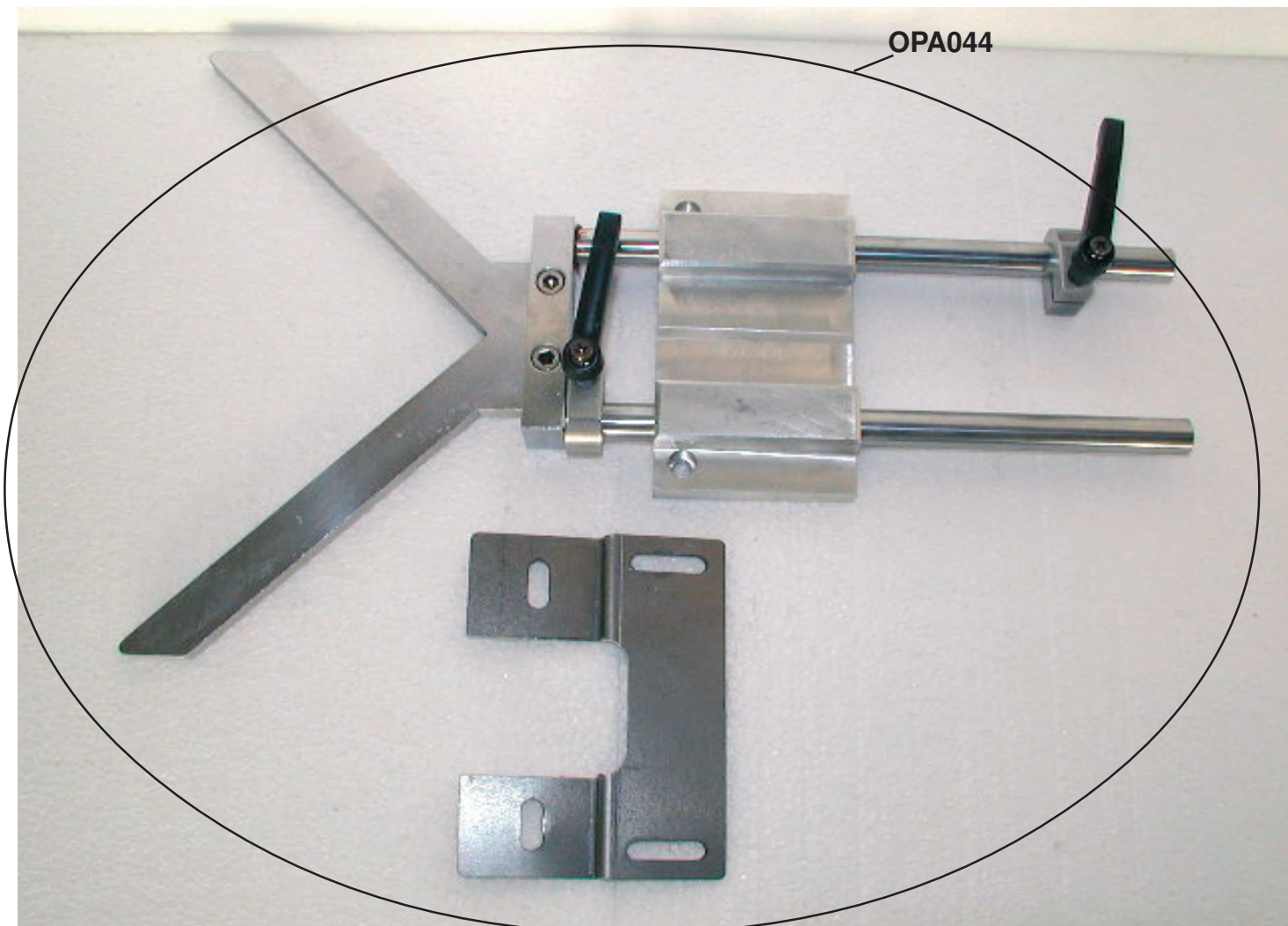
*** NON FORNIBILI SEPARATAMENTE / NOT AVAILABLE SEPARATELY**



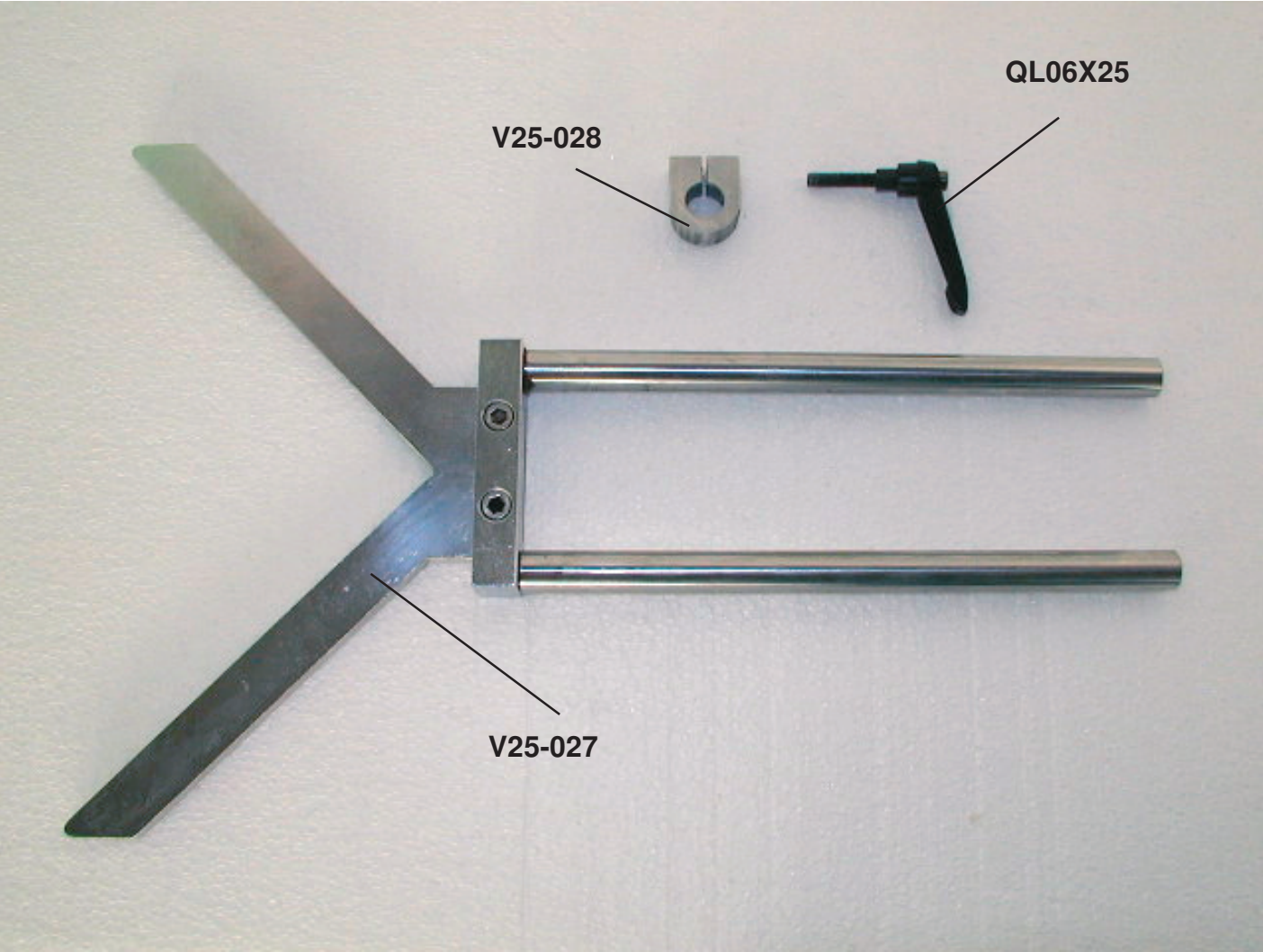
06035

D02046P

D02046P



OPA044



V25-028

QL06X25

V25-027

V25-025



V25-026

