

Manuale uso e
manutenzione

IT

Use and maintenance
manual

EN

Manuel d'instruction
et d'entretien

FR

Manual de empleo y
mantención

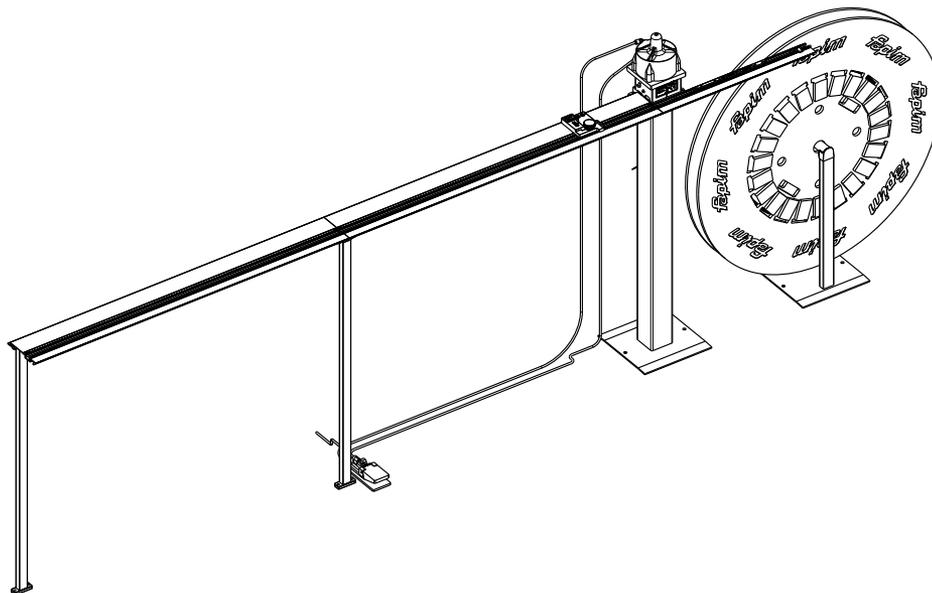
ES

fapim[®]

Life in evolution

FP 16

Manuale uso e manutenzione Catalogo ricambi	3
Use and maintenance manual Spare parts catalogue	21
Manuel d'instruction et d'entretien Catalogue des pièces de rechange	41
Manual de uso y manutención Catálogo repuestos	61

ITA**GB****FR****ESP**

FP16

ITA



Manuale uso e manutenzione

Catalogo ricambi

1. DESCRIZIONE TECNICA	4
1.1. Caratteristiche tecniche	4
2. INSTALLAZIONE INIZIALE	4
2.1. Imballo	4
2.2. Controllo alla consegna	4
2.3. Dati e marcatura	4
2.4. Modifica interasse	5
2.4.1. Premontaggio	6
2.5. Preregolazione	7
2.6. Allacciamento alimentazione pneumatica	7
3. MODILITÀ DI USO DELLA MACCHINA	7
4. LAVORAZIONI ESEGUIBILI	8
4.1. Lavorazioni astine finestra Anta-Ribalta	8
4.1.1. Taglio e foratura dell'astina verticale	9
4.1.2. Taglio e foratura dell'astina orizzontale	10
4.1.3. Foratura centrale dell'astina verticale	11
4.1.4. Taglio e foratura dell'astina per chiusure supplementari (fase1)	12
4.1.5. Taglio e foratura dell'astina per chiusure supplementari (fase2)	13
4.1.6. Foratura intermedia dell'astina per chiusure supplementari	14
4.2. Lavorazioni astine finestre ad Anta	15
4.2.1. Taglio e foratura dell'astina verticale	16
4.2.2. Separazione dell'astina verticale	17
4.2.3. Foratura Ø8 dell'astina	18
5. MANUTENZIONE	18
6. RICAMBI	18
6.1. Ricambi gruppo Matrice / Punzone	19
6.2. Ricambi gruppo Cilindro	19
6.3. Ricambi gruppo Porta-Profilo	20
7. GARANZIA	20
7.1 Attivazione garanzia	20

ITA

1. DESCRIZIONE TECNICA

La punzonatrice FP-16 è stata progettata, realizzata e collaudata per la lavorazione delle astine di comando in poliammide dei meccanismi GALIPLUS2/GALICUBE industrial per finestre Anta-Ribalta e per aperture ad anta.

Si compone di:

- Un gruppo matrice, che comprende la struttura portante, la matrice ed i punzoni di lavorazione.
- Un gruppo cilindro, che comprende l'attuatore pneumatico, il pedale di azionamento.
- Un gruppo porta profilo, che comprende il supporto e le battute regolabili per la definizione della lunghezza delle astine in relazione all'infisso da montare.

1.1 Caratteristiche tecniche

CARATTERISTICHE	VALORE	UNITÀ
Temperatura funzionamento	0 / 40	°C
Temperatura immagazzinaggio	-10 / 50	°C
Altitudine max	2000	mslm
Umidità max immagazzinaggio	80 20°c	RH%
Umidità max esercizio	70	RH%
Pressione di esercizio	6 / 7	Bar
Spinta	595	Kg
Ciclo a doppio effetto	-	-
Consumo aria	0,85	l/ciclo
Ingombro (lunghezza/larghezza/altezza) (art. 1684D-1684D1-1684D3-1683)	3900 x 250 x 1170	mm
Peso	40,5	Kg

2. INSTALLAZIONE INIZIALE

2.1 Imballo

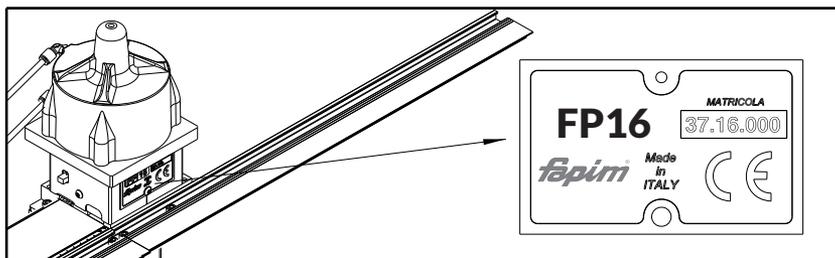
La punzonatrice FP-16 viene fornita: il corpo macchina ed il piede di supporto e il gruppo porta profili, imballati in una scatola di cartone.

2.2 Controllo alla consegna

Accertarsi che l'apparecchiatura non presenti segni di danneggiamento e la fornitura sia completa. Nel caso di danni o se la fornitura non fosse completa rivolgersi immediatamente al fornitore o al trasportatore.

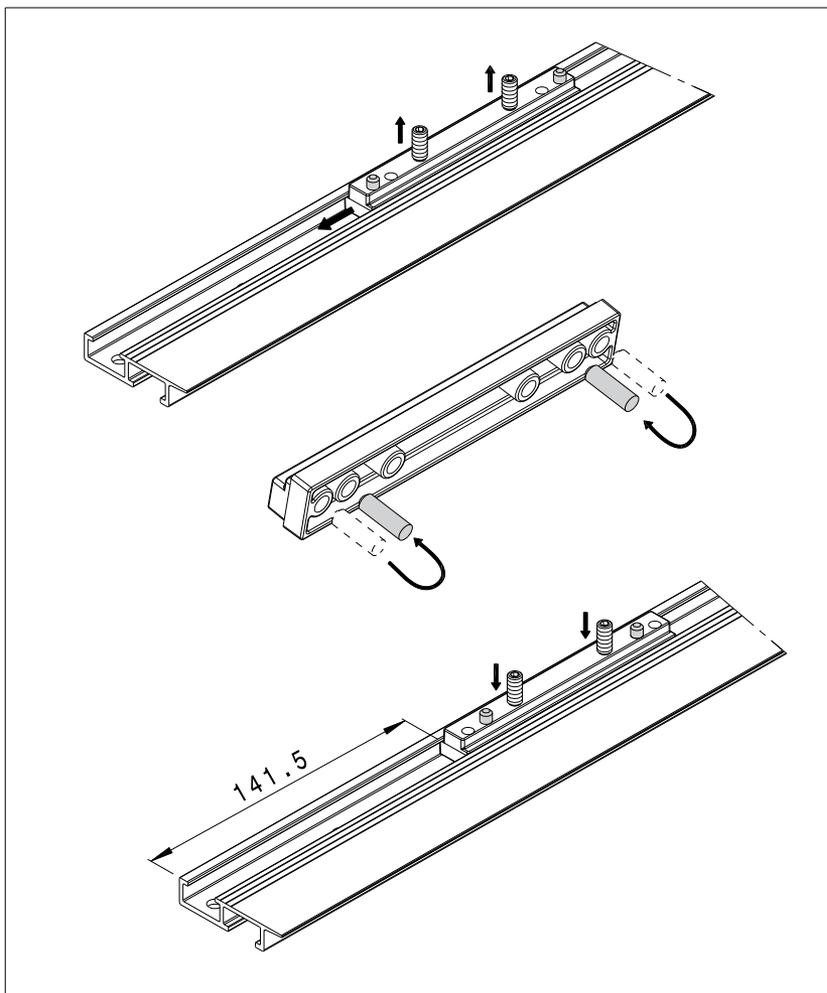
2.3 Dati di marcatura

Su ogni macchina è apposta una targhetta identificativa che riporta i dati del costruttore, l'anno di costruzione il numero di matricola e il marchio CE. Per qualsiasi comunicazione al fornitore (quali problemi riscontrati, richiesta di ricambi, interventi in garanzia) è indispensabile fare riferimento ai dati riportati sulla targa identificativa).



2.4 Modifica interasse 104 --> 84

Il dispositivo di centraggio viene fornito premontato per l'interasse 104, ma è predisposto anche per l'impiego con l'interasse 84. Per l'interasse 84 è sufficiente posizionare le due spine nei fori interni.



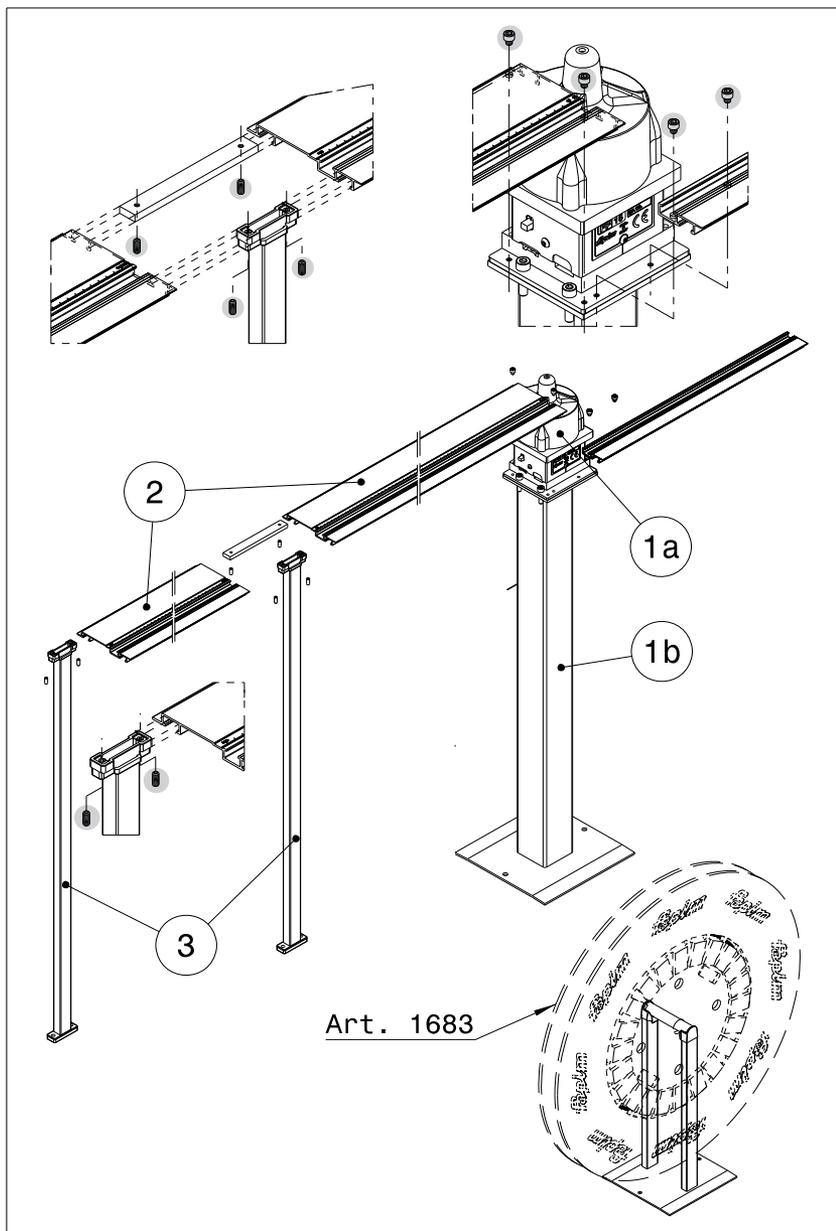
ITA

FP16

2.4.1 Premontaggio

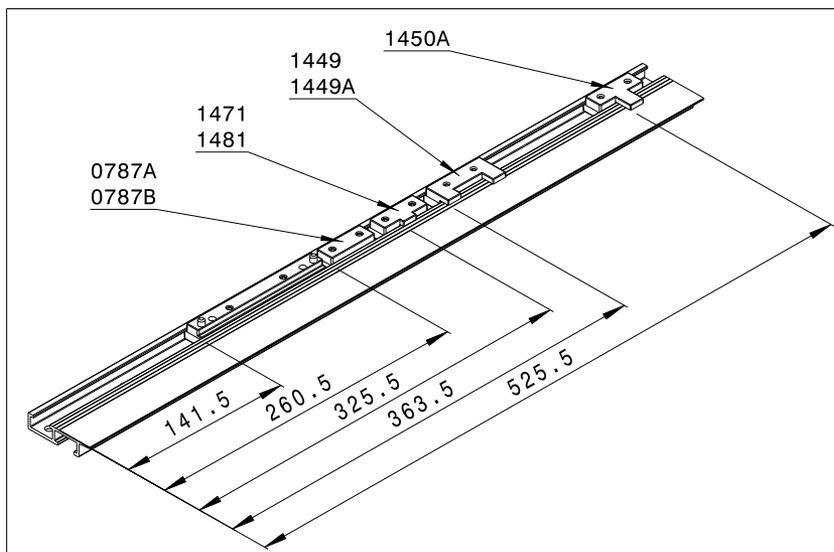
Togliere il corpo macchina (1a) con il suo supporto (1b). Fissare il gruppo porta profili (2) al corpo macchina (1) con la viteria in dotazione. Posizionare i supporti porta profili (3). Fissare i supporti (3).

ITA



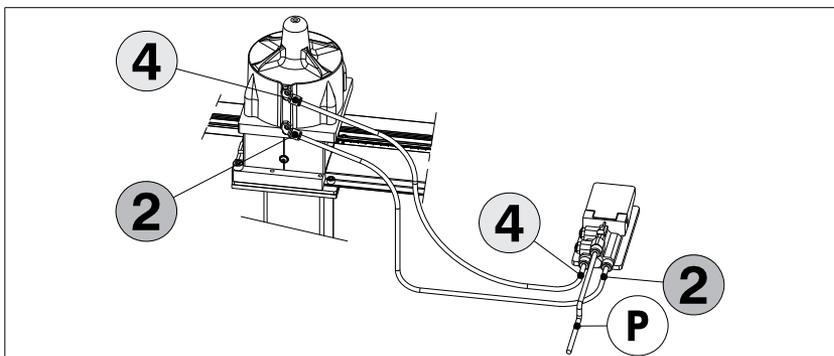
2.5 Prerogolazione

Il gruppo porta profili comprende le battute e il dispositivo di centraggio della lavorazione cremonese. Le battute sono già posizionate correttamente.



2.6 Allacciamento alimentazione pneumatica

Collocare il tubo di alimentazione (P). Accertarsi che la pressione indicata sia compresa tra 6 e 7 Bar.



3. MODALITÀ D'USO DELLA MACCHINA

La macchina è stata progettata e realizzata per il taglio e la punzonatura delle astine di comando in poliammide. La lavorazione si effettua inserendo l'asta da lavorare all'interno delle apposite guide predisposte; premendo sul pedale di comando si effettua la lavorazione, rilasciando il pedale l'astina può essere estratta.

ATTENZIONE:

Non utilizzare **MAI** la macchina con astine che non siano di poliammide e compatibile solo con astine Fapim (Art. 1683).

FP16

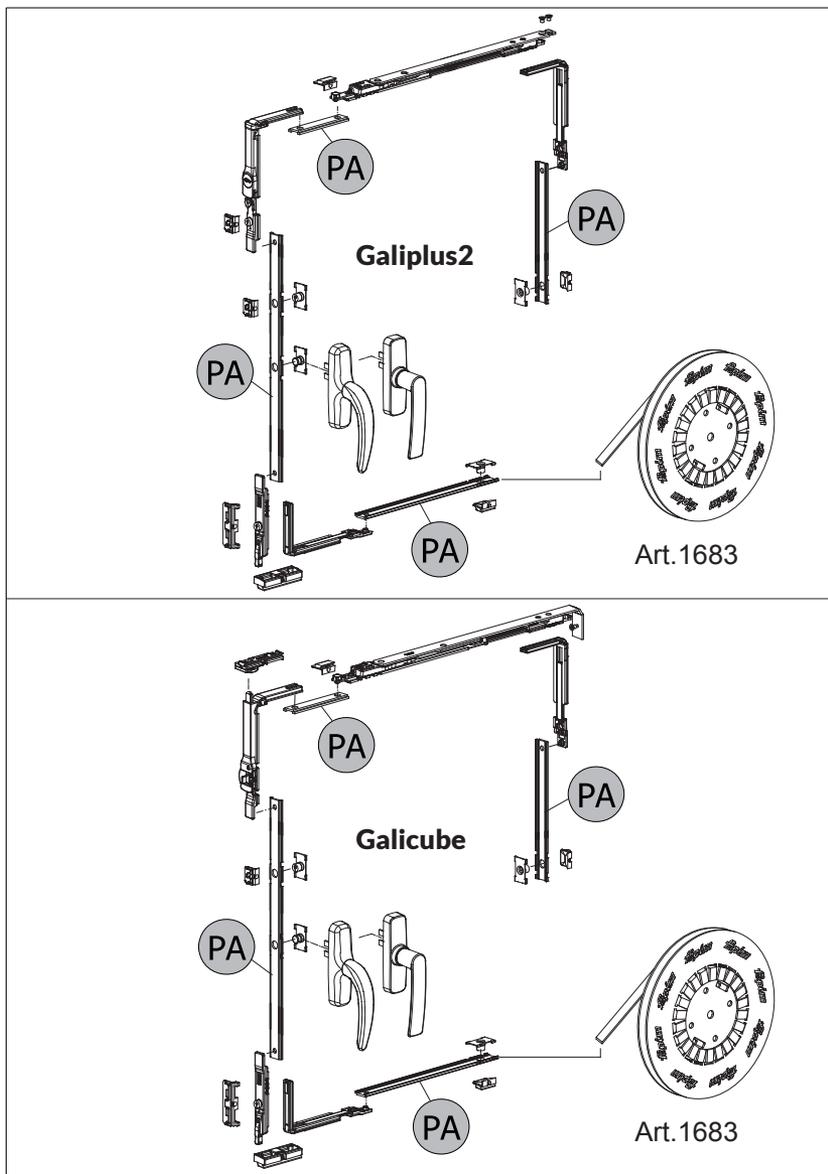
4. LAVORAZIONE ESEGUIBILI

4.1 Lavorazione astine finestra Anta-Ribalta

Le FP16 consentono la facile produzione delle astine di comando in poliammide per i meccanismi Galipius 2/ Galicube.

ATTENZIONE: Utilizzare solo l'astina Fapim art. 1683. Le FP16 non sono idonee per la lavorazione delle astine di forma standard.

ITA



4.1.1 Taglio e foratura dell'astina verticale

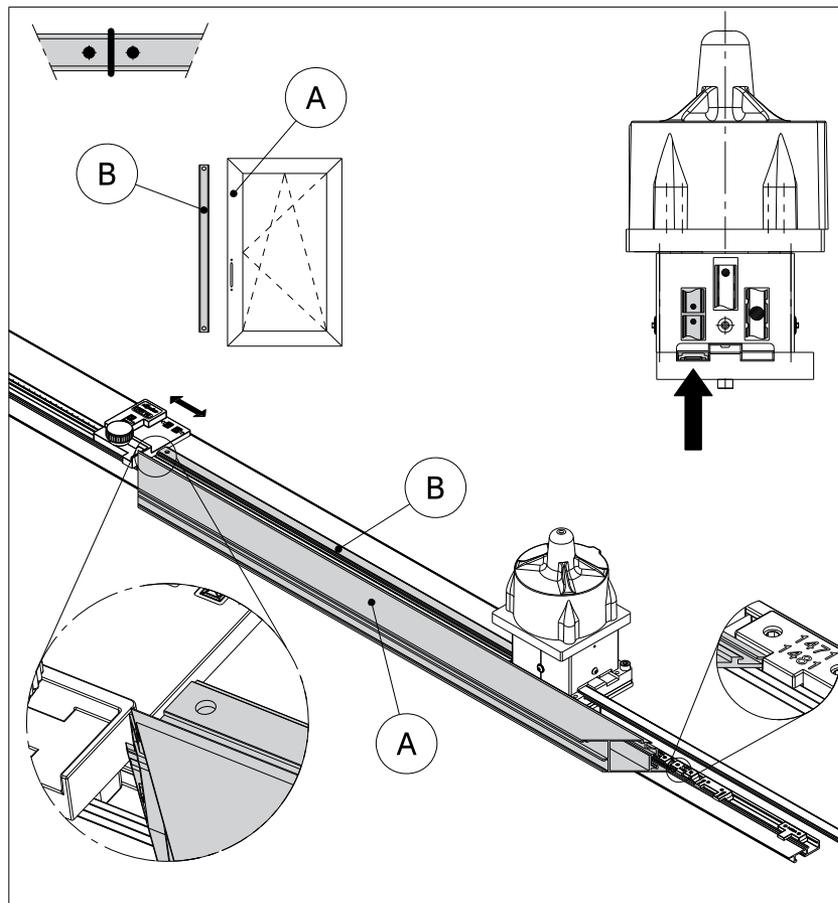
Posizionare il montante della finestra sul supporto porta profili appoggiando a destra sulla battuta etichettata 1471/1481.

Scorrere la battuta scorrevole fino al vertice sinistro del montante e bloccarla.

Inserire l'astina nella posizione indicata fino ad incontrare la battuta.

Agire sul pedale per eseguire in contemporanea il taglio e la foratura dell'astina.

ITA



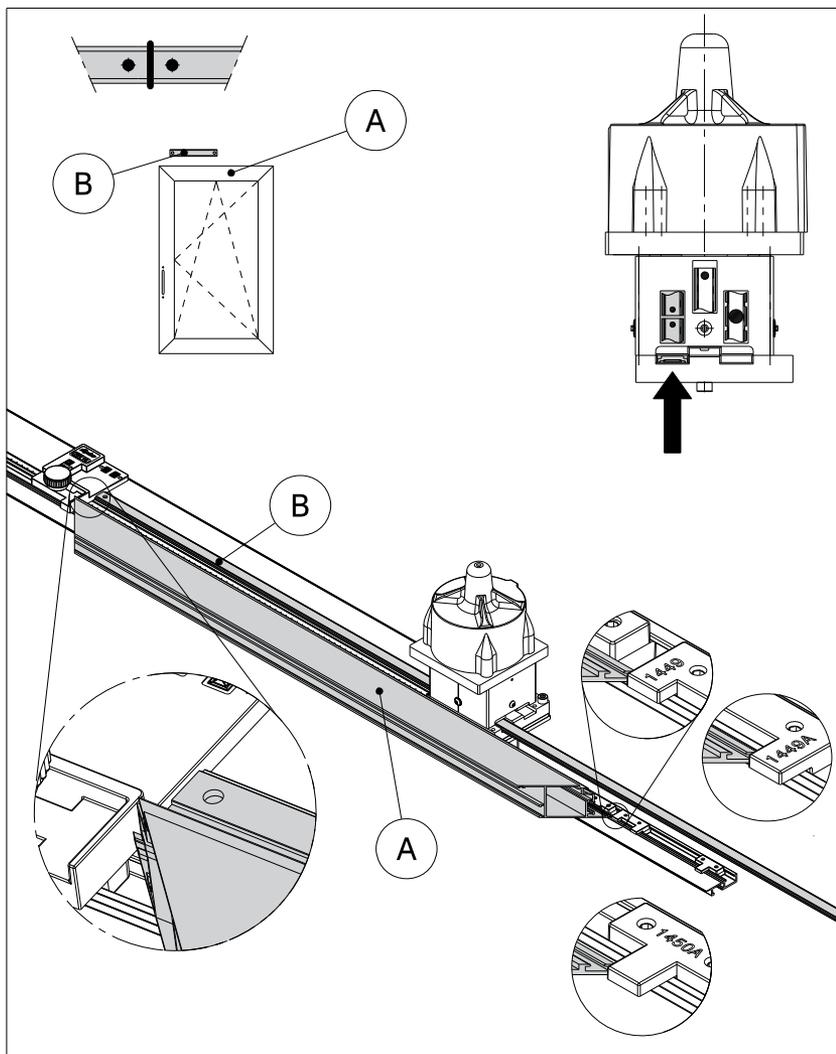
4.1.2 Taglio e foratura dell'astina orizzontale

Posizionare il montante della finestra sul supporto porta profili appoggiandolo a destra sulla battuta etichettata con il numero di articolo del braccetto che si intende montare.

Scorrere la battuta scorrevole fino al vertice sinistro del montante e bloccarla.

Inserire l'astina nella posizione indicata fino ad incontrare la battuta. Agire sul pedale per eseguire il taglio e la foratura dell'astina.

ITA



4.1.3 Foratura centrale dell'astina verticale

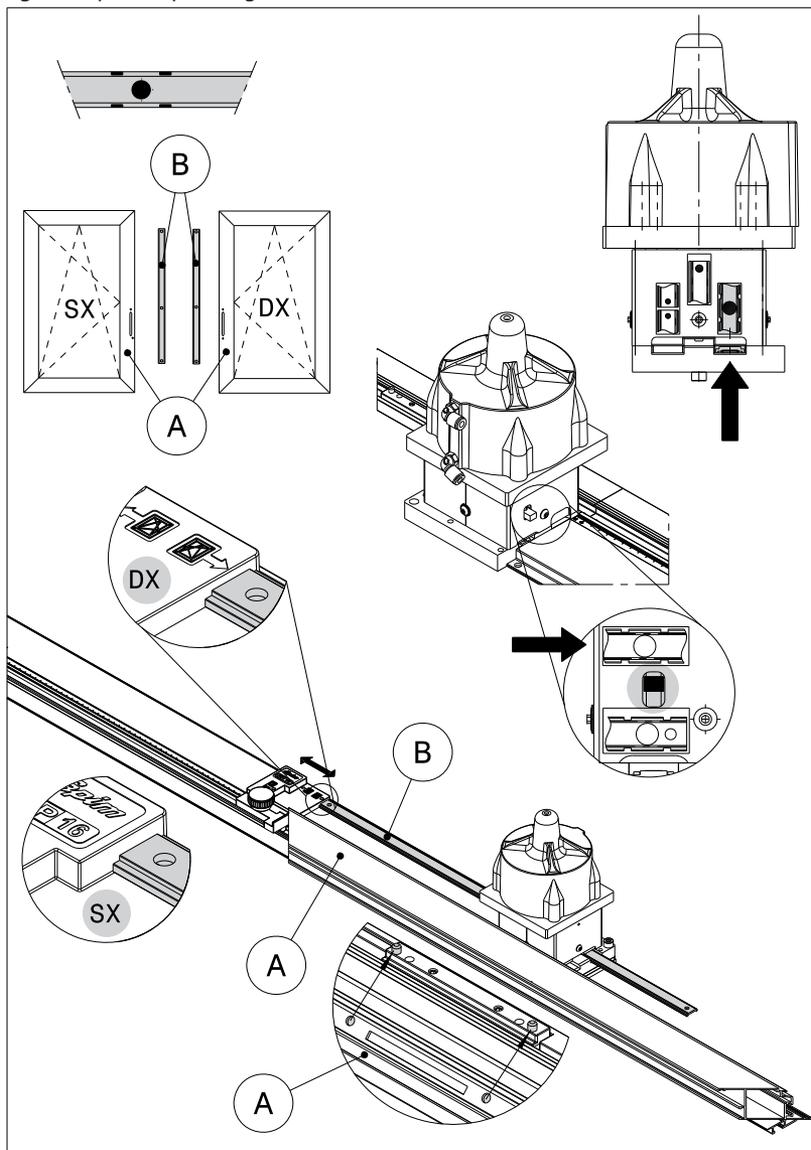
Posizionare il montante centrando la lavorazione della cremonese nei suddetti perni. Spostare la battuta scorrevole fino al vertice sinistro del montante e bloccarla. Inserire l'astina precedentemente tagliata nella posizione indicata fino ad incontrare la battuta.

ATTENZIONE:

Per finestre **DESTRE** andare in battuta come indicato nella figura "DX" per finestre **SINISTRE** come indicato nella figura "SX"

Agire sul pedale per eseguire la foratura dell'astina.

ITA



FP16

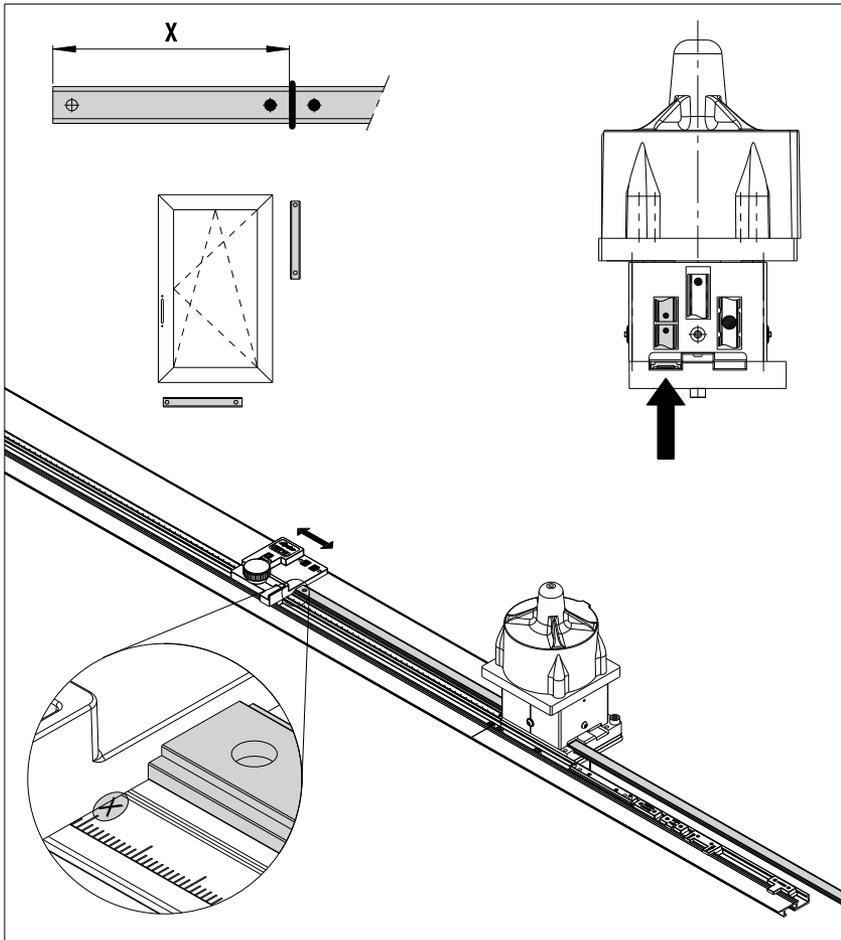
4.1.4 Taglio e foratura dell'astina per chiusure supplementari (Fase1)

Inserire l'astina da lavorare nella posizione indicata.

Si ottiene la lunghezza desiderata spostando la battuta scorrevole e facendo riferimento all'asta metrica del supporto porta profili.

Agire sul pedale per eseguire in contemporanea il taglio e la foratura dell'astina.

ITA



4.1.5 Taglio e foratura dell'astina per chiusure supplementari (Fase 2).

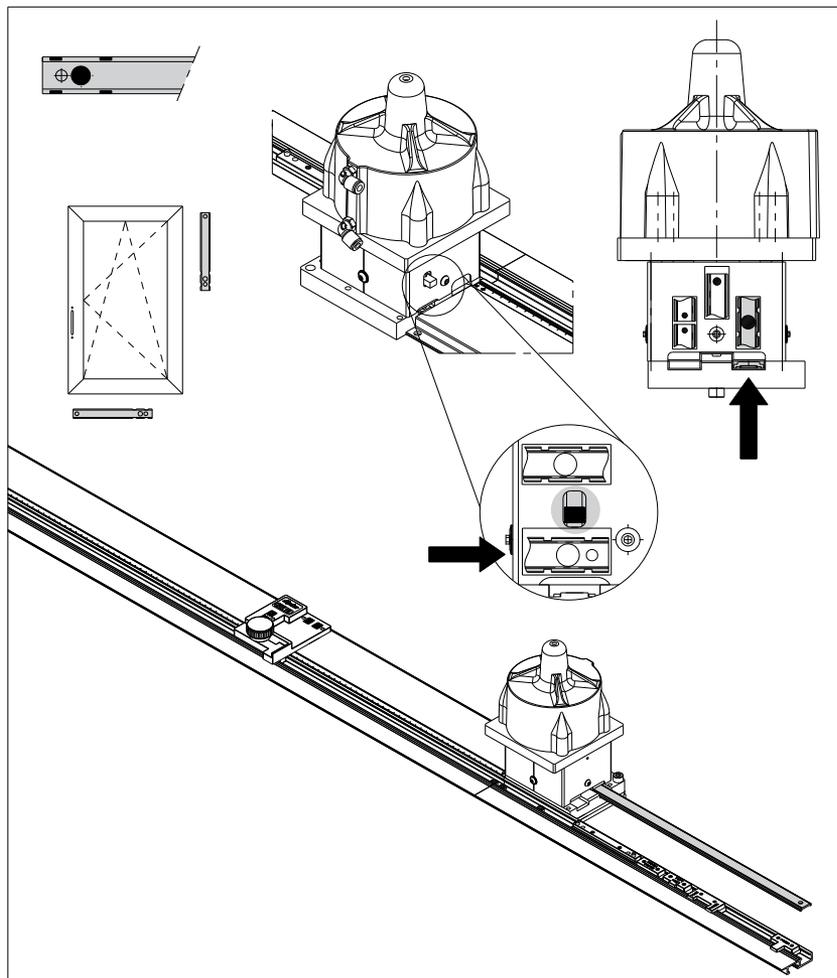
Inserire la battuta della punzonatrice

Inserire l'astina da lavorare nella posizione indicata.

Infilare l'astina fino a battuta.

Agire sul pedale per eseguire la foratura dell'astina.

ITA



FP16

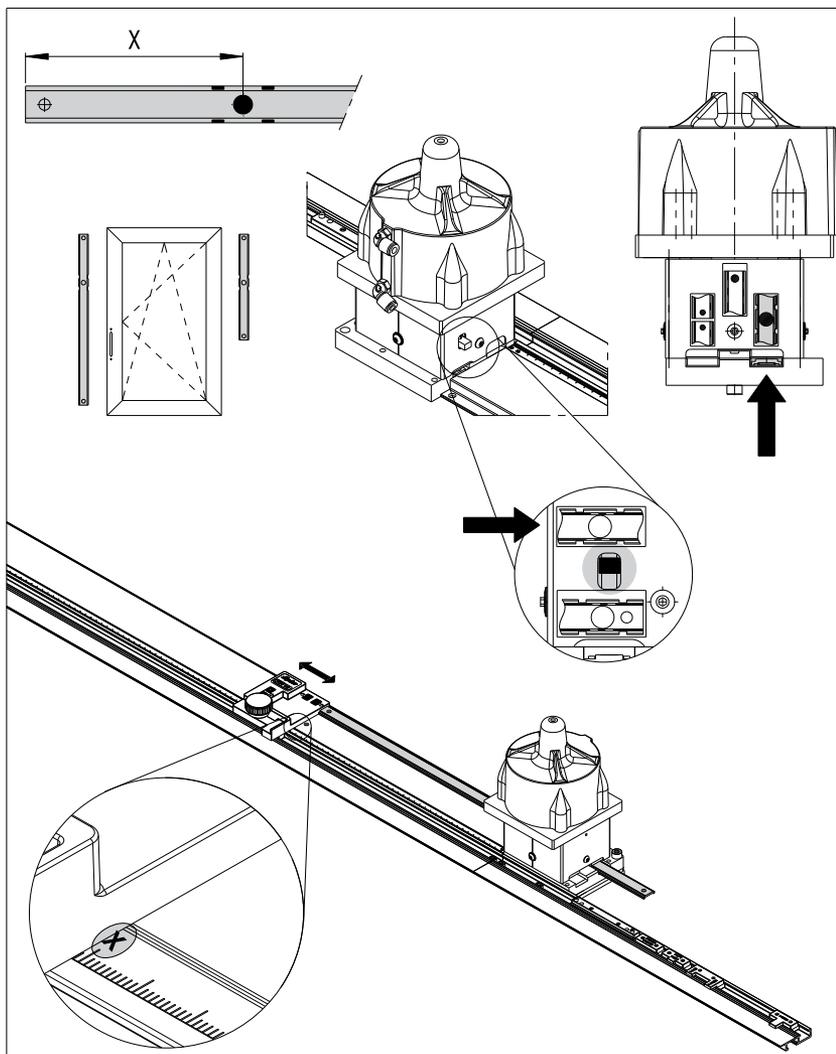
4.1.6 Foratura intermedia dell'astina per chiusure supplementari

Inserire l'astina da lavorare nella posizione indicata.

Si ottiene la lunghezza desiderata spostando la battuta scorrevole e facendo riferimento all'asta metrica del supporto porta profili.

Agire sul pedale per eseguire la foratura dell'astina.

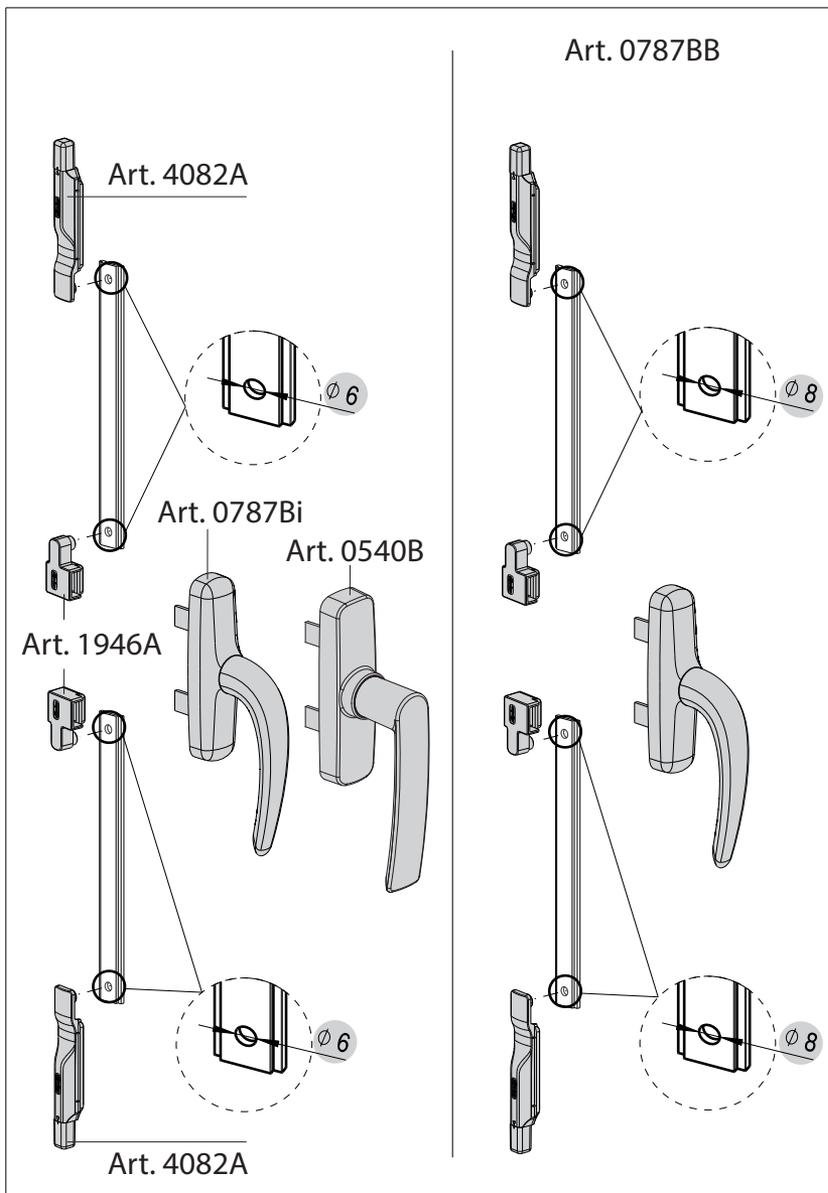
ITA



4.2 Lavorazione astine finestra anta

Le FP16 consentono di produrre facilmente le astine in poliammide per aperture ad anta.

ITA



4.2.1 Taglio e foratura dell'astina verticale

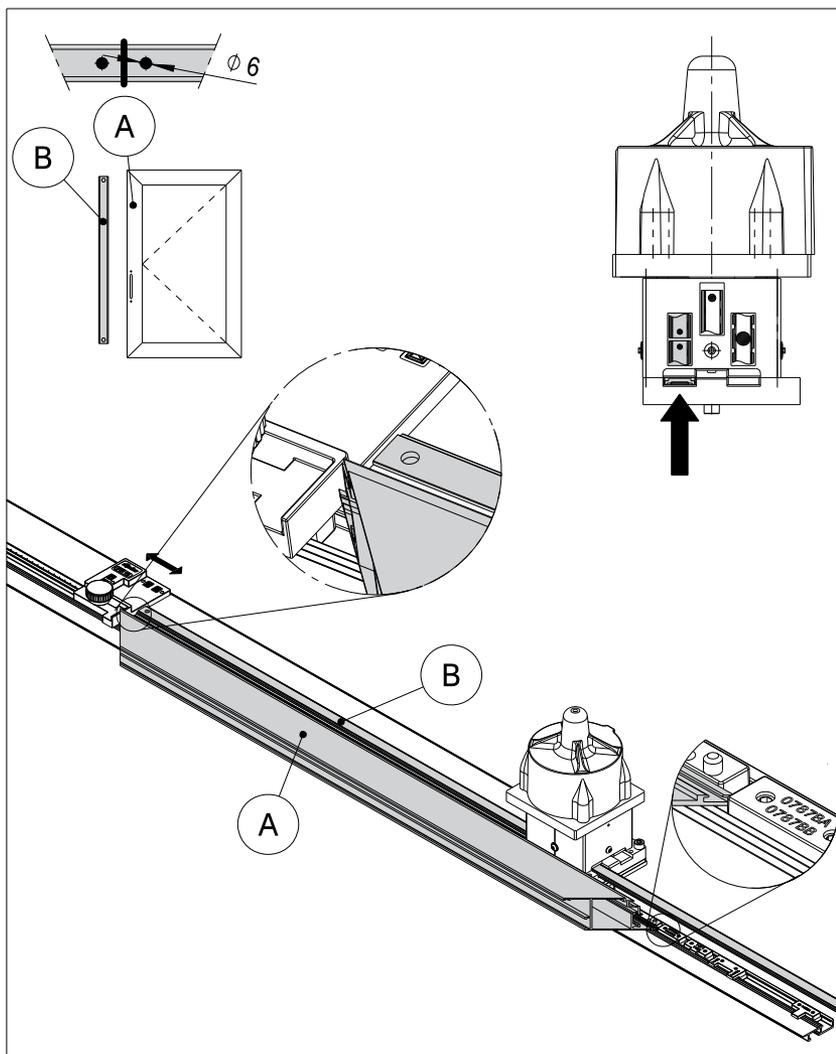
Posizionare il montante della finestra sul supporto porta profili appoggiandolo a destra sulla battuta etichetta con 0787BA/ 0787BB.

Spostare la battuta scorrevole fino al vertice sinistro del montante e bloccarla.

Inserire l'astina nella posizione indicata fino ad incontrare la battuta.

Agire sul pedale per eseguire in contemporanea il taglio e la foratura dell'astina.

ITA



4.2.2 Separazione dell'astina finestra Anta

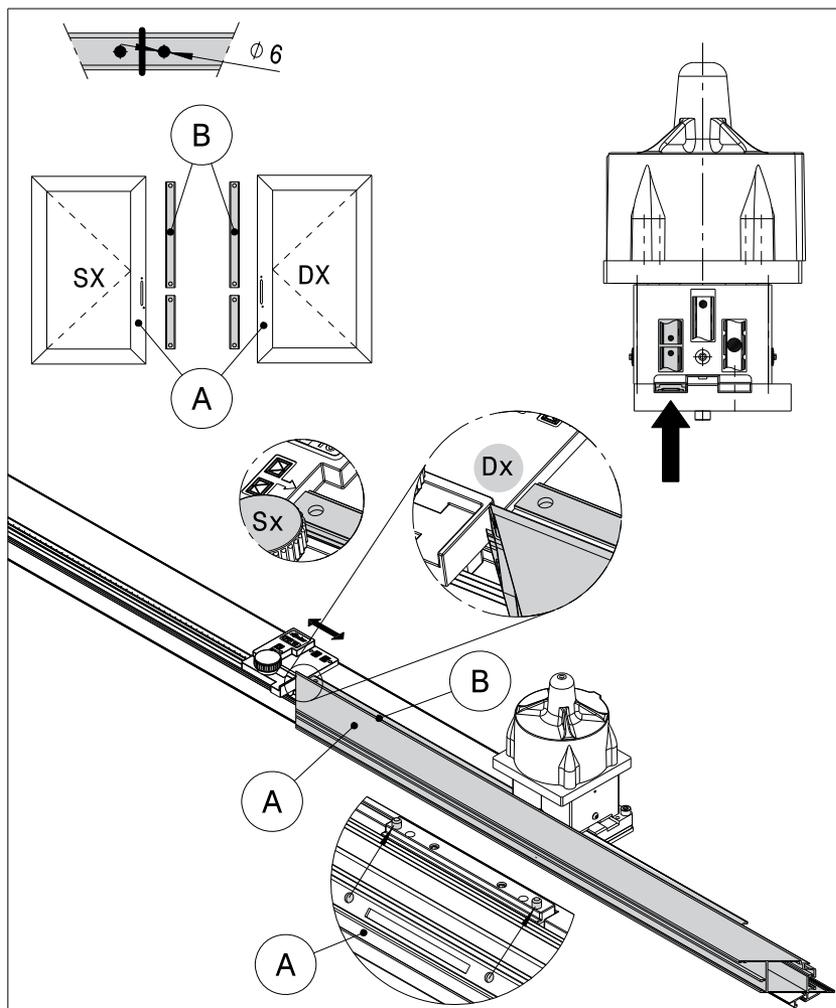
Posizionare il montante centrando la lavorazione della cremonese nei suddetti perni. Scorrere la battuta scorrevole fino al vertice sinistro del montante e bloccarla. Inserire l'astina precedentemente tagliata nella posizione indicata fino ad incontrare la battuta.

ATTENZIONE:

Per finestre **DESTRE** andare in battuta come indicato nella figura "DX" per finestre **SINISTRE** come indicato nella figura "SX"

Agire sul pedale per eseguire in contemporanea il taglio e la foratura dell'astina.

ITA



FP16

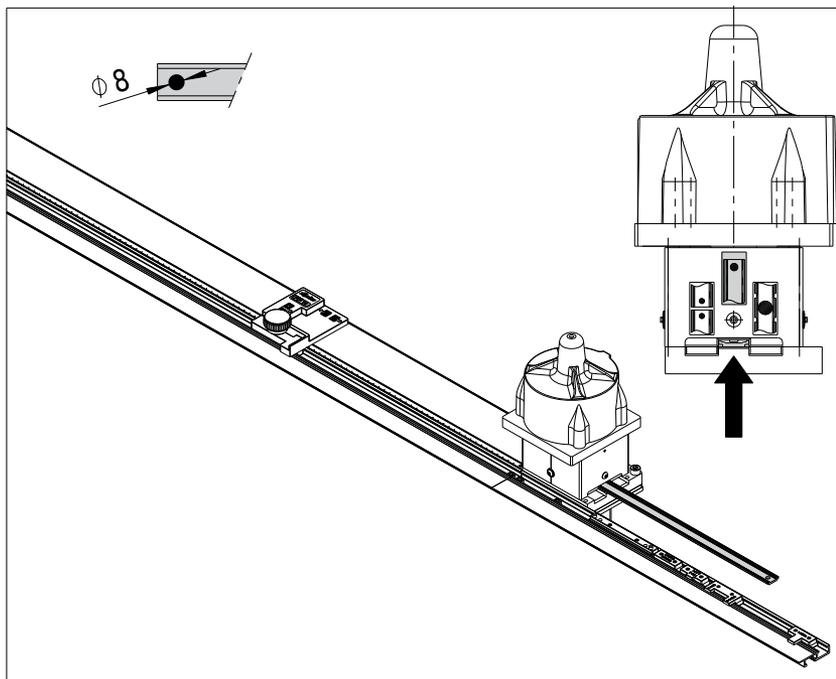
4.2.3 Eventuale foratura Ø8 dell'astina

Inserire l'astina da lavorare nella posizione indicata.

Infilare l'astina fino a battuta.

Agire sul pedale per eseguire la foratura dell'astina.

ITA



5. MANUTENZIONE

È assolutamente necessario effettuare periodicamente le operazioni qui raccomandate:

- Controllo della pressione di alimentazione.
- Lubrificare gli utensili con olio da taglio.
- Pulire periodicamente l'attrezzatura.
- Proteggere con olio le parti soggette a corrosione

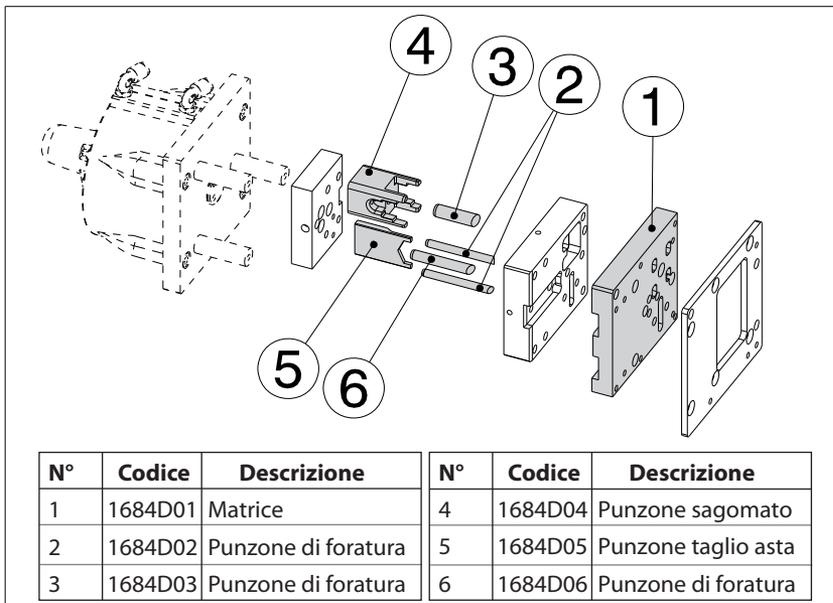
6. RICAMBI

È possibile ottenere i pezzi di ricambio facendone direttamente richiesta a Fapim s.p.a.

È assolutamente necessario comunicare:

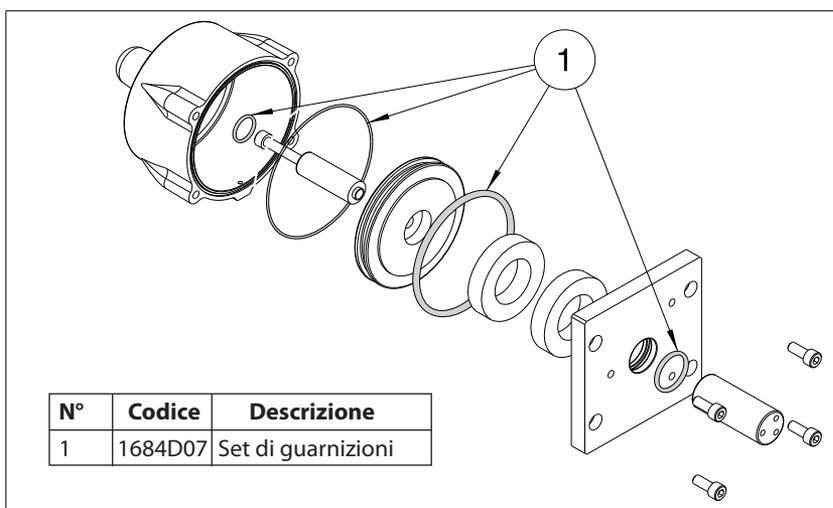
- N° di matricola della macchina
- Anno di costruzione
- Codice del ricambio

6.1 Ricambi gruppo Matrice / Punzone

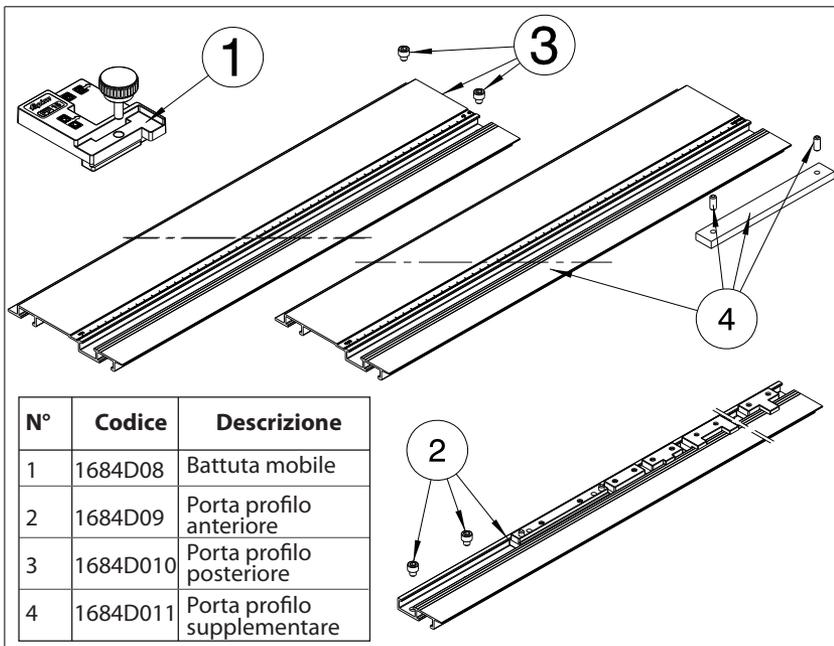


ITA

6.2 Ricambi gruppo Cilindro



6.3 Ricambi gruppo Porta-Profilo



N°	Codice	Descrizione
1	1684D08	Battuta mobile
2	1684D09	Porta profilo anteriore
3	1684D010	Porta profilo posteriore
4	1684D011	Porta profilo supplementare

7. GARANZIA

La Fapim S.p.a garantisce che la macchina è stata collaudata.

La garanzia è di 12 mesi e comprende la sostituzione gratuita di tutti i componenti che risultassero difettosi all'origine. Sono esclusi dalla garanzia i danni derivati da urti, manomissioni, uso improprio, inosservanza delle norme di Manutenzione.

7.1 Attivazione della garanzia

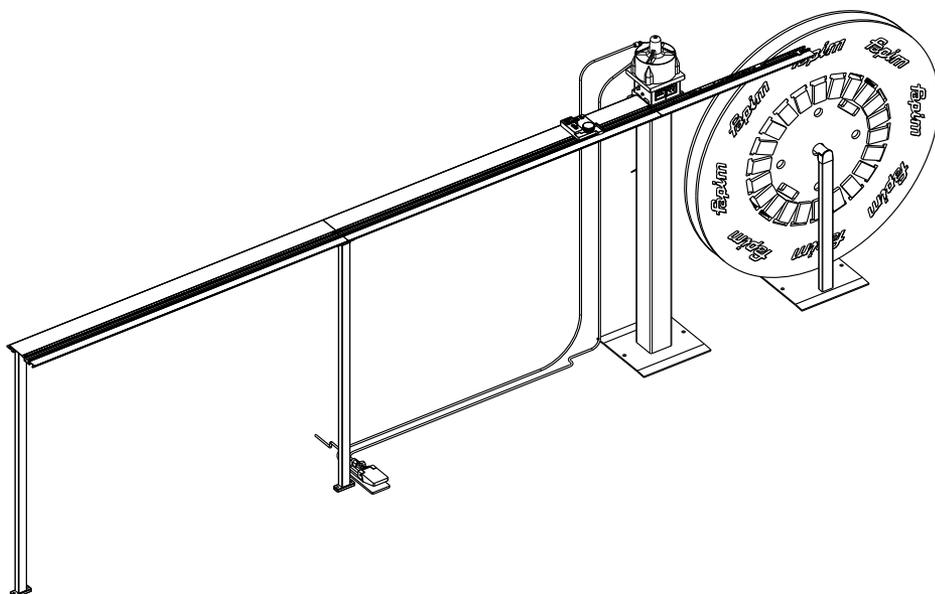
Riempire il tagliando in tutte le sue parti e spedire in busta chiusa alla Fapim S.p.a. La Fapim S.p.a si riserva il diritto di apportare modifiche e miglioramenti senza alcun preavviso, per cui le informazioni contenute nel presente manuale sono fornite a titolo indicativo e non hanno valore contrattuale.

È fatto divieto di riproduzione anche parziale del presente manuale senza previa autorizzazione della Fapim S.p.a.

<i>fapim</i>		TAGLIANDO DI GARANZIA
FP16 n° Matricola Data di acquisto	Utilizzatore indirizzo Timbro Commerciante	Timbro Fapim per convalida garanzia
	
	

Use and maintenance manual
Spare parts catalogue

GB



FP16

GB



Use and maintenance manual
Spare parts catalogue

1. TECHNICAL DESCRIPTION	24
1.1. Specifications	24
2. INITIAL INSTALLATION	24
2.1. Packaging	24
2.2. Check upon delivery	24
2.3. Marking data	24
2.4. Modification of the centre distance	25
2.4.1. Pre-assembly	26
2.5. Pre-adjustment	27
2.6. Pneumatic feeding connection	27
3. HOW TO USE THE MACHINE	27
4. MACHINING ACHIEVABLE	28
4.1. Machining of Tilt and Turn window rod	28
4.1.1. Cut and punching of the vertical rod	29
4.1.2. Cut and punching of the horizontal rod	30
4.1.3. Central punching of the vertical rod	31
4.1.4. Cut and punching of the rod for additional locks (1 st stage)	32
4.1.5. Cut and punching of the rod for additional locks (2 nd stage)	33
4.1.6. Intermediate punching of the rod for additional locks	34
4.2 Machining of the rods for side-hung windows	35
4.2.1 Cut and punching of the vertical rod	36
4.2.2 Separation of vertical rod	37
4.2.3 Ø8 rod punching	38
5. MAINTENANCE	38
6. SPARE PARTS	38
6.1. Die/Punching unit spare parts	39
6.2. Cylinder unit spare parts	39
6.3. Profile-holder unit spare parts	40
7. WARRANTY	40
7.1 Warranty start	40

GB

FP16

1. TECHNICAL DESCRIPTION

The punching machine FP-16 has been designed, manufactured and tested for the machining of the polyamide control rods of the GALIPLUS2/GALICUBE industrial mechanisms for tilt and turn and side-hung opening windows.

It is made up of:

- A die unit which includes the bearing structure, the die and the machining punches.
- A cylinder unit which includes the pneumatic actuator and the start-up pedal.
- A Profile-holder unit, which includes the support and the adjustable strokes to establish the rod length according to the window to be installed.

GB

1.1 Specifications

FEATURES	VALUE	MEAS.
Working temperature	0 / 40	°C
Storage temperature	-10 / 50	°C
Max height	2000	m.o.s.l.
Max storage humidity	80° 20°C	RH%
Max working humidity	70	RH%
Working pressure	6 / 7	Bar
Push	595	Kg
Double effect cycle	-	-
Ait consumption	0,85	l/cycle
Overall dimensions (art. 1684D-1684D1-1684D3-1683)	3900 x 250 x 1170	mm
Weight	40,5	Kg

2. INITIAL INSTALLATION

2.1 Packaging

The FP-16 punching machine is supplied with machine body, support foot and profile-holder unit packed in a cardboard box.

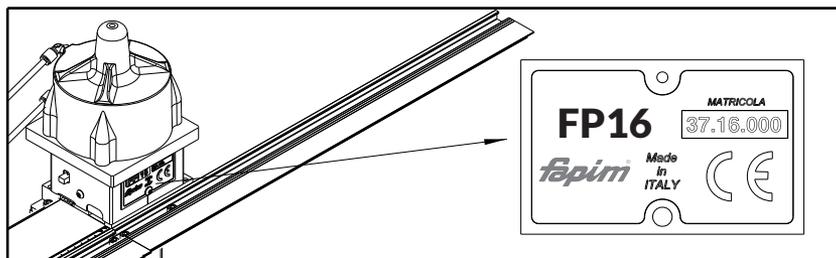
2.2 Check upon delivery

Make sure that the machine has not been damaged and that the supply is complete. In the event of damage or if the supply is incomplete, please contact immediately the supplier or the forwarder.

2.3 Marking data

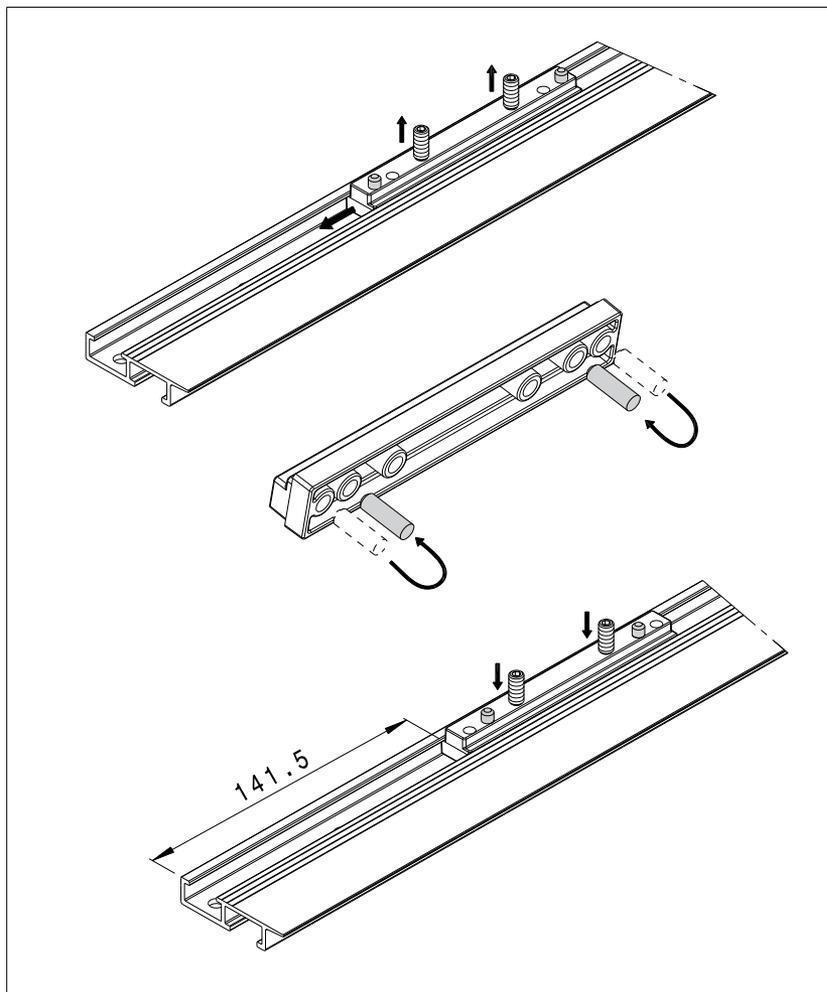
Each machine has an identification plate showing the manufacturer data, the year of manufacture, the serial number and the CE mark.

In the event of communication with the supplier (for any problem occurred, spare parts request, repair under warranty) the data shown on the identification plate shall be reported.



2.4 Modification of the centre distance 104 --> 84

The centring device of the 104 centre distance is supplied in the pre-assembled version and it is also pre-set for use with 84 centre distance, inserting the two pins into the inner holes.



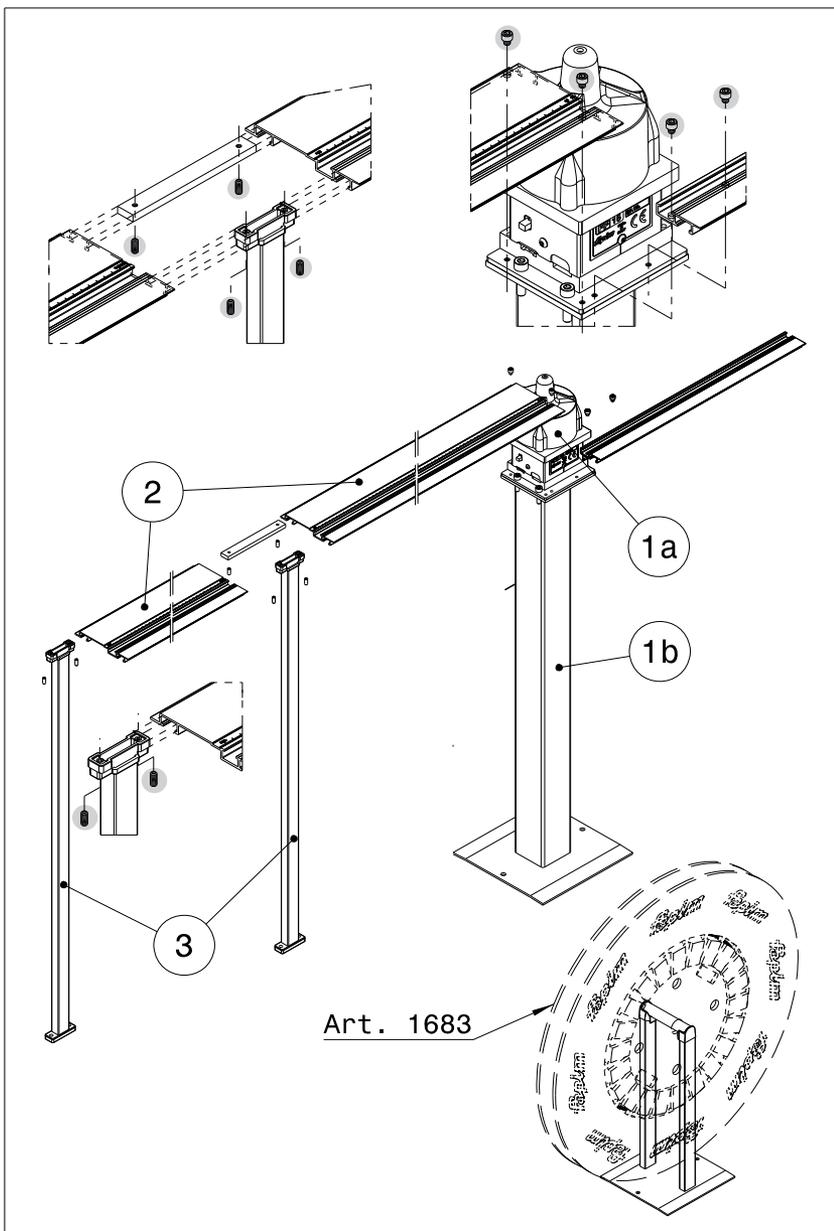
GB

FP16

2.4.1 Pre-assembly

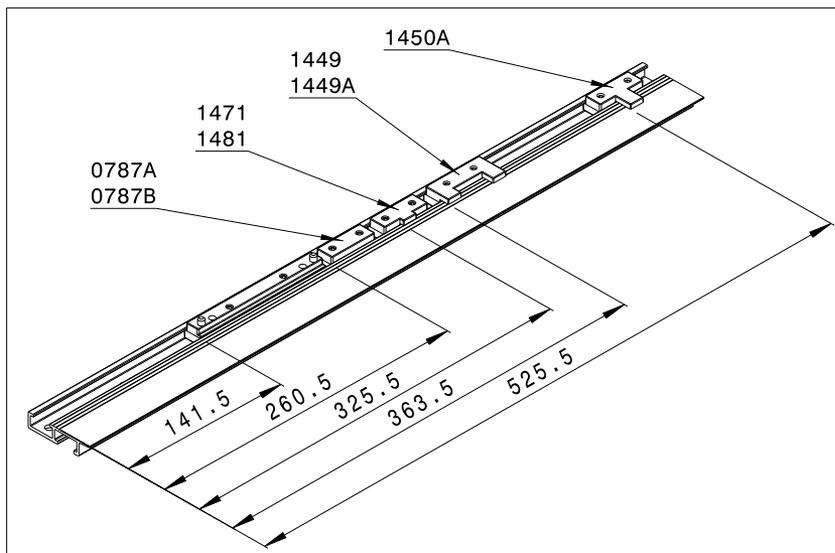
Remove the machine body (1a) with its support (1b). Secure the profile-holder unit (2) to the machine body (1) by means of the screws supplied. Position the profile holder supports (3). Fix the supports (3).

GB



2.5 Pre-adjustment

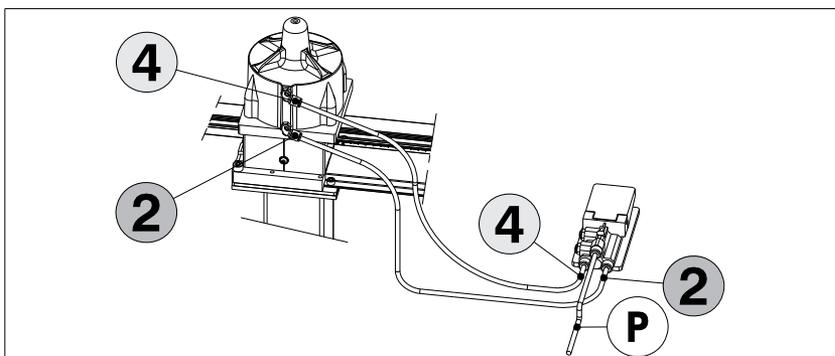
The profile-holder unit includes the strokes and the centring device for the cremone machining. The strokes are pre-arranged in the correct position.



GB

2.6 Pneumatic feeding connection

Place the feeding pipe (P). Make sure that pressure is between 6 and 7 Bar.



3. HOW TO USE THE MACHINE

The machine has been designed and manufactured for the cut and punching of the polyamide control rods. The machining is carried out by inserting the rod into the appropriate pre-set guides; push the control pedal to carry out the machining and release the pedal to take out the rod.

WARNING:

NEVER use the machine with non polyamide rods. The machine is compatible with Fapim rods only (Art. 1683).

FP16

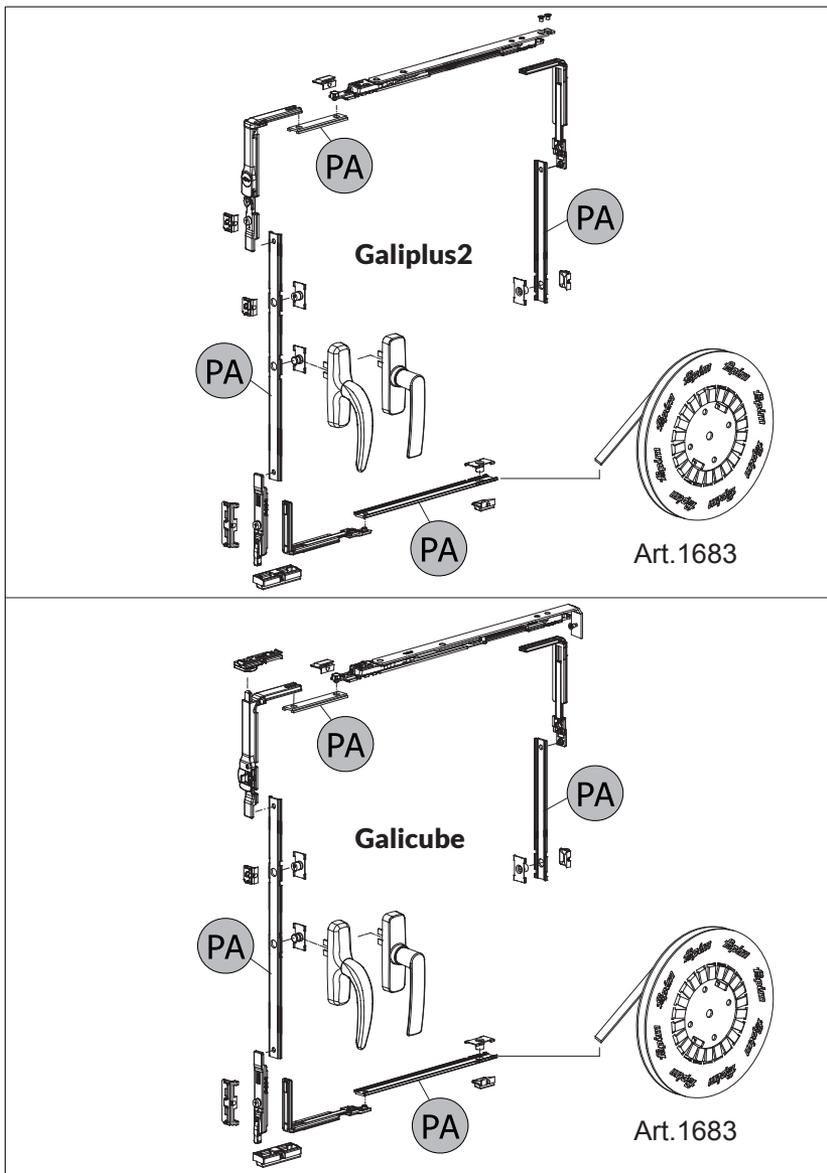
4. MACHINING ACHIEVABLE

4.1 Machining of Tilt and Turn window rods

The FP16 allows easy manufacture of the polyamide control rods for the GALIPLUS2/GALICUBE mechanisms.

WARNING: use Fapim rod art. 1683 only. The FP16 is not suitable for the machining of the standard rods.

GB

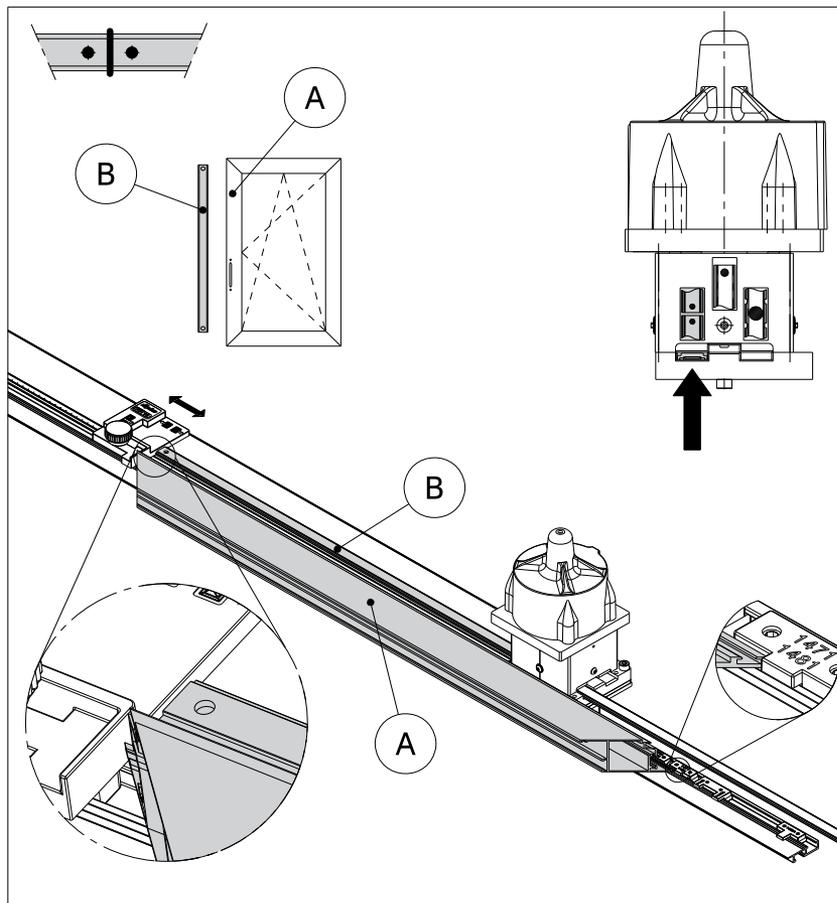


4.1.1 Cut and punching of the vertical rod

Place the window-post on the profile-holder support, and lean it on the right side on the stroke labelled with 1471/1481.

Run the sliding stroke up to the left top of the window-post and lock it. Insert the rod as shown to hit the stroke.

Push pedal to carry out rod cut and punching simultaneously.



GB

FP16

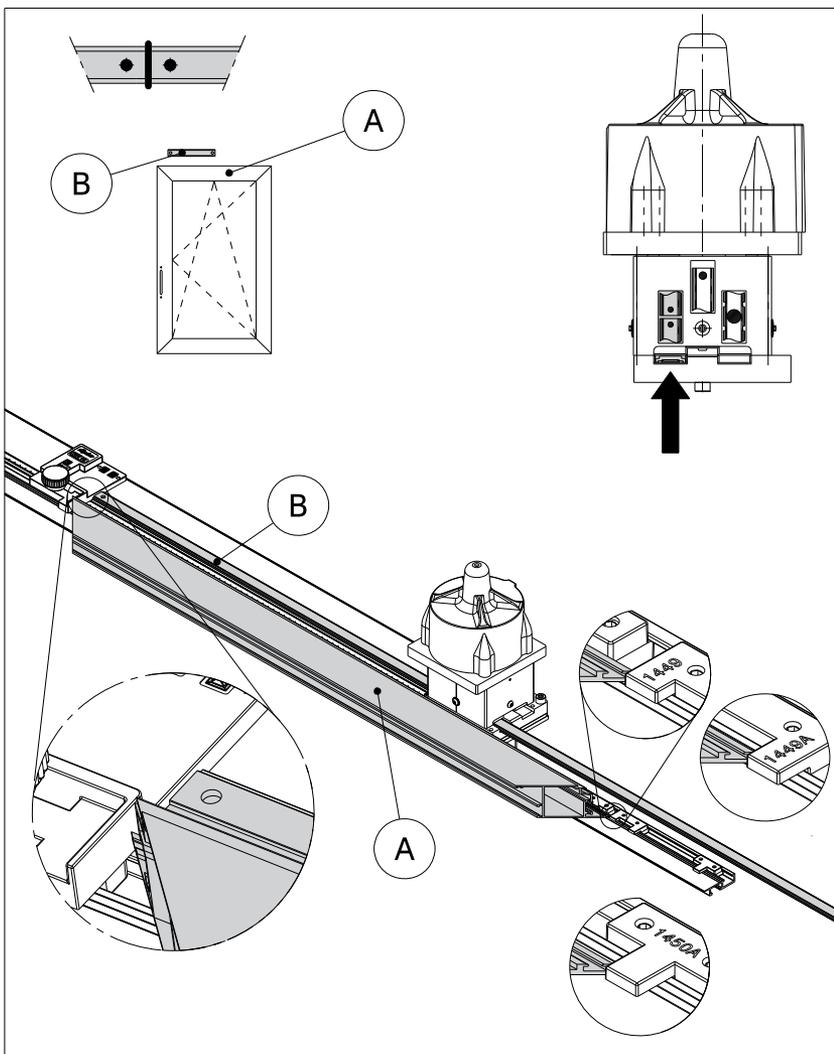
4.1.2 Cut and punching of the horizontal rod

Place the window-post on the profile-holder support, and lean it on the right side on the stroke labelled with the article number corresponding to the arm to be assembled.

Shift the sliding stroke up to the left top of the window-post and lock it. Insert the rod as shown to hit the stroke.

Push pedal to carry out cut and punching of the rod simultaneously.

GB

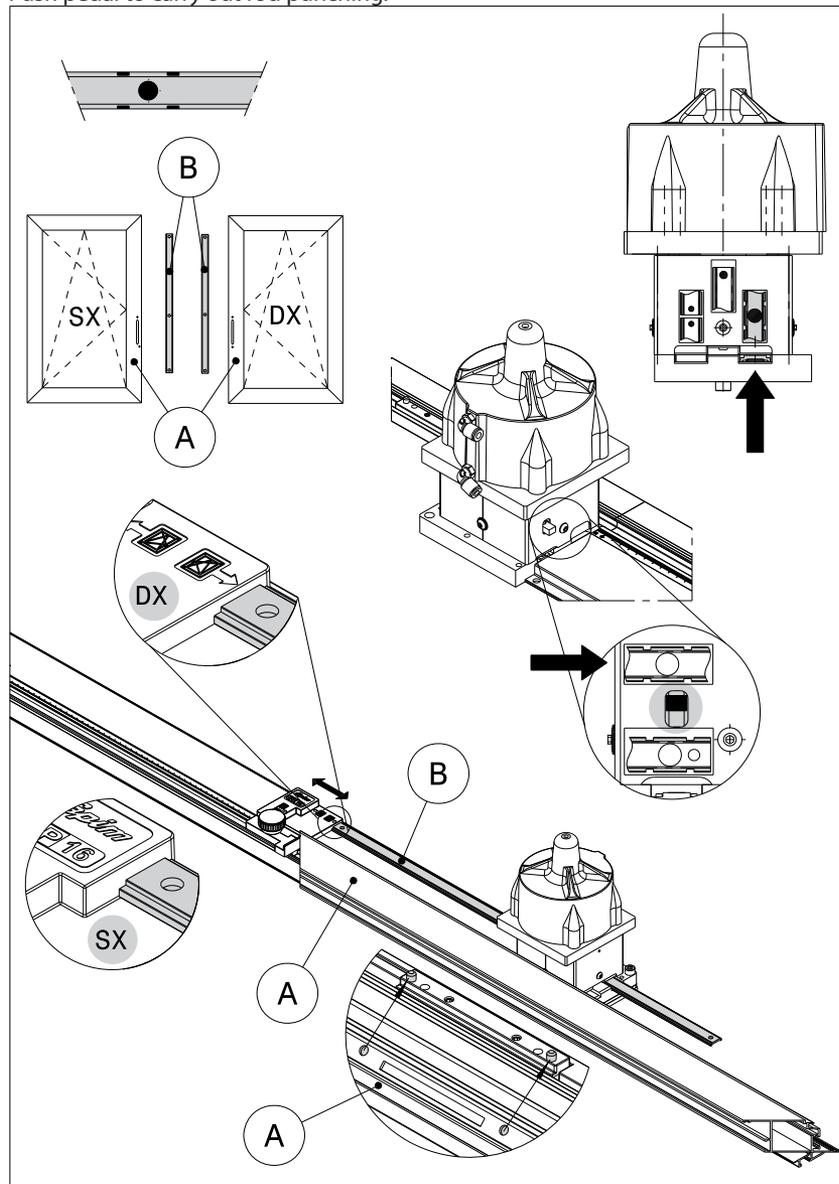


4.1.3 Central punching of the vertical rod

Place the window-post and ensure that the cremone machining is centred in the above pins. Run the sliding stroke up to the left top of the window-post and lock it. Insert the previously cut rod as shown to hit the stroke.

WARNING:

In case of RIGHT hand windows, get as far as the stroke as shown in the "DX" picture; in case of LEFT hand windows, follow the indications shown the "SX" picture. Push pedal to carry out rod punching.



GB

FP16

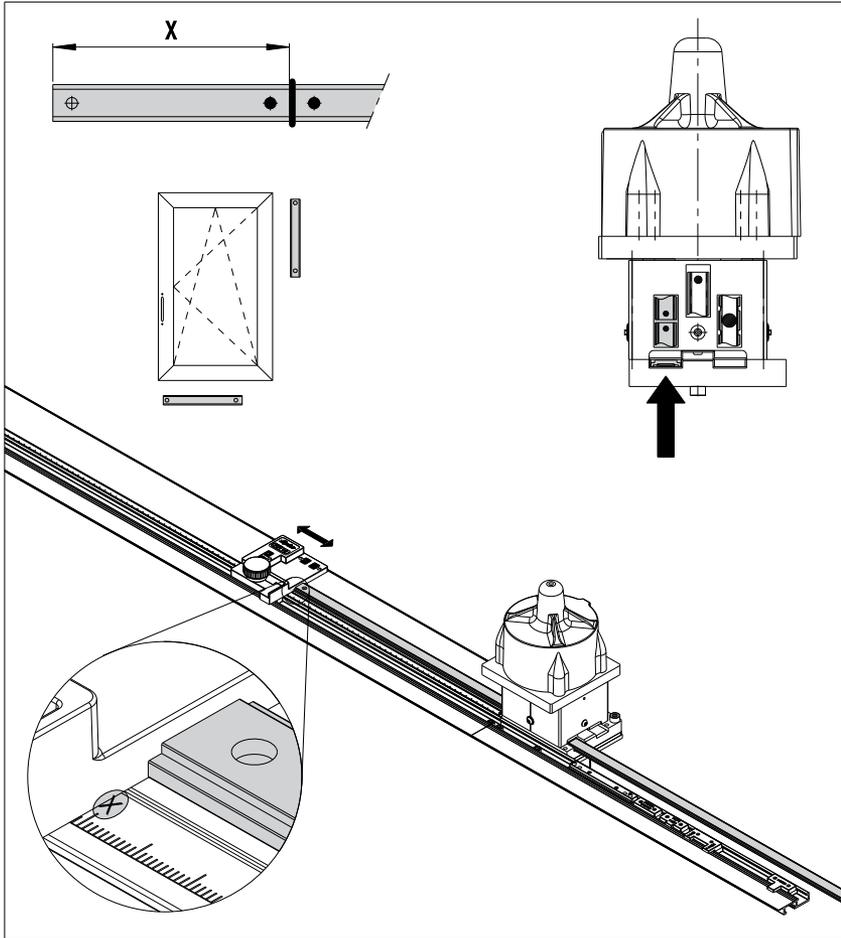
4.1.4 Cut and punching of the rod for additional locks (1st stage)

Insert the rod to be machined as shown.

The required length is obtained by moving the sliding stroke taking the metric rod of the profile-holder support as reference.

Push pedal to carry out cut and punching of the rod simultaneously.

GB



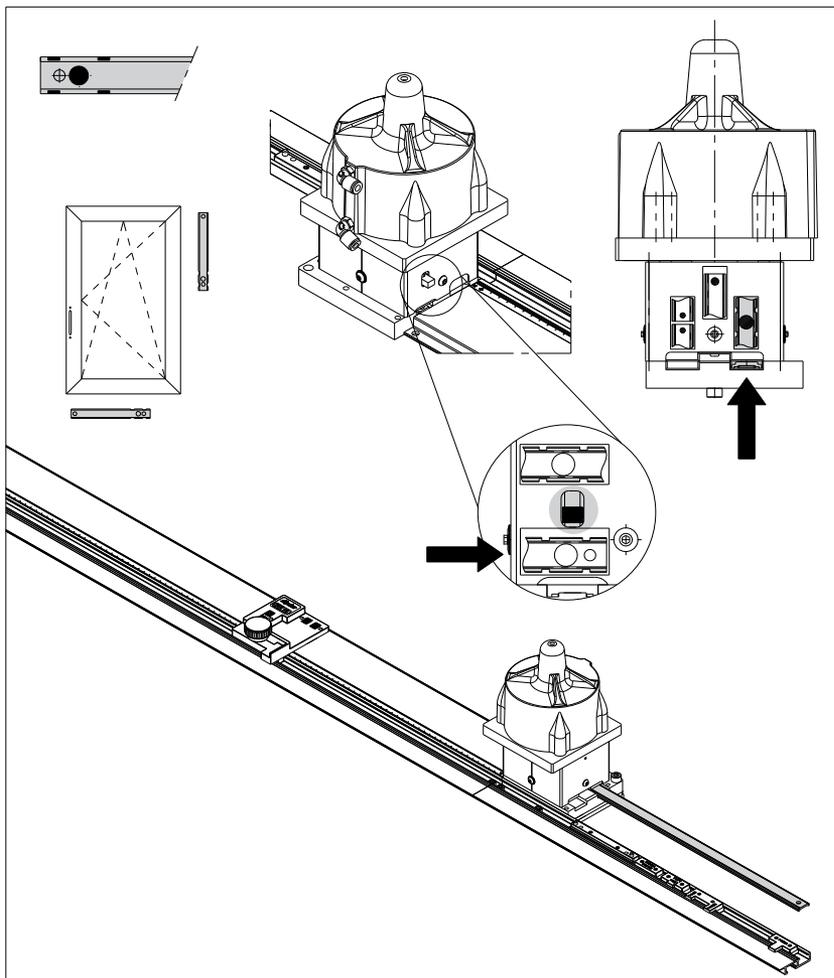
4.1.5 Cut and punching of the rod for additional locks (2nd stage).

Insert the stroke of the punching machine

Insert the rod to be machined as shown.

Inset the rod up to the stroke.

Push pedal to carry out rod punching.



GB

FP16

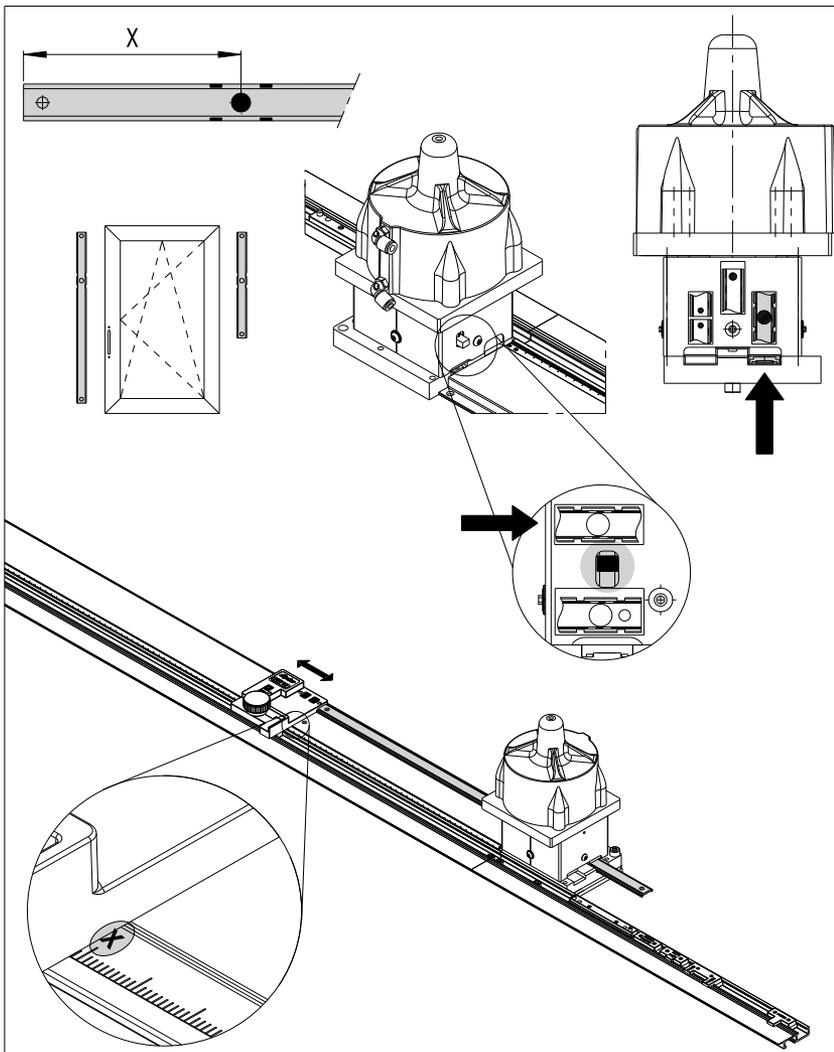
4.1.6 Intermediate punching of the rod for additional locks

Insert the rod to be machined as shown.

The required length is obtained by moving the sliding stroke taking the metric rod of the profile-holder support as reference.

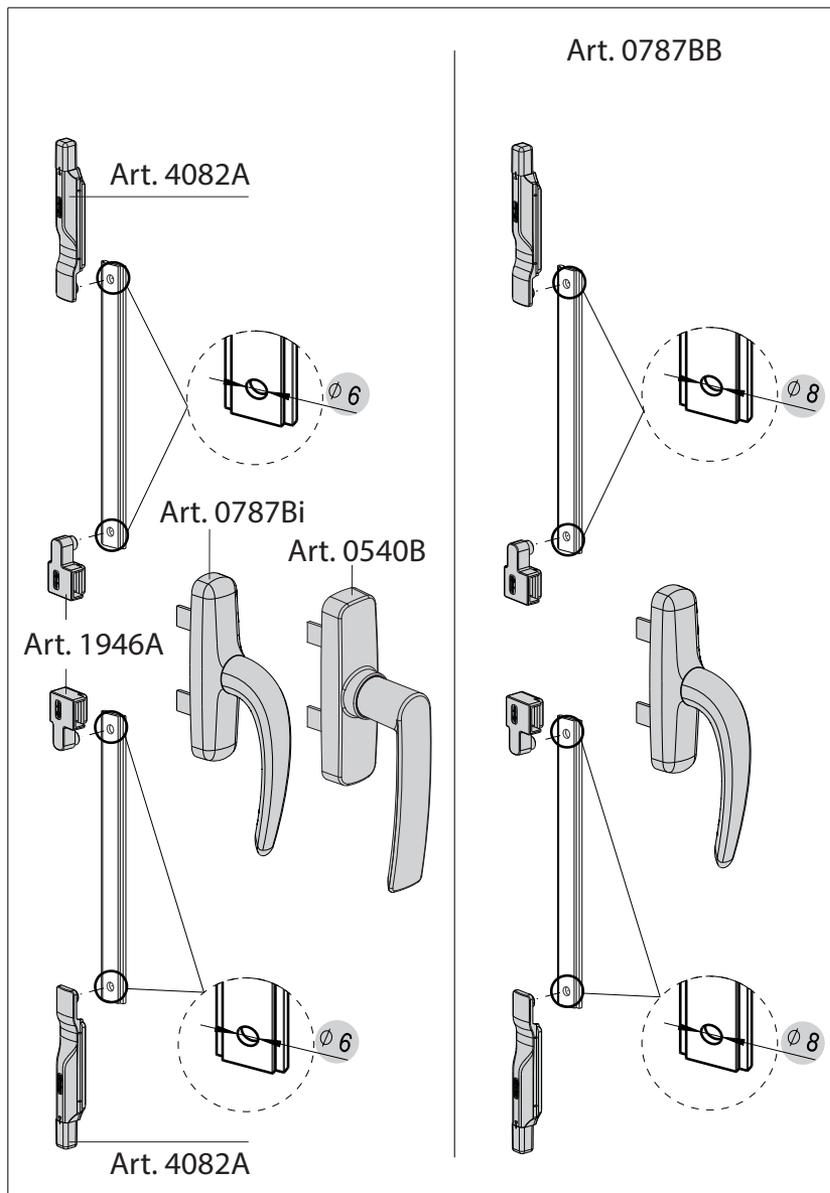
Push pedal to carry out rod punching.

GB



4.2 Machining of the rods for side-hung windows

The FP16 allows an easy manufacture of the polyamide rods for side-hung openings.



GB

FP16

4.2.1 Cut and punching of the vertical rod

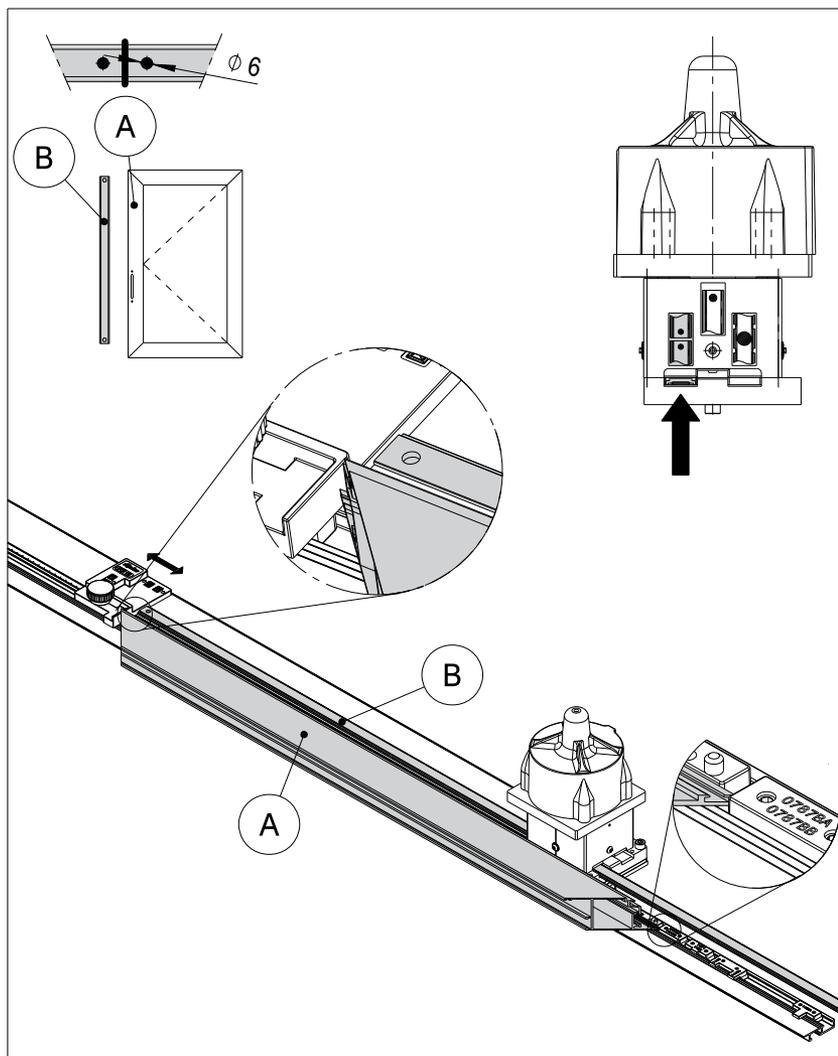
Place the window-post on the profile-holder support, and lean it on the right side on the stroke labelled with 0787BA/ 0787BB.

Shift the sliding stroke up to the left top of the window-post and lock it.

Insert the rod as shown to hit the stroke.

Push pedal to carry out rod cut and punching simultaneously.

GB



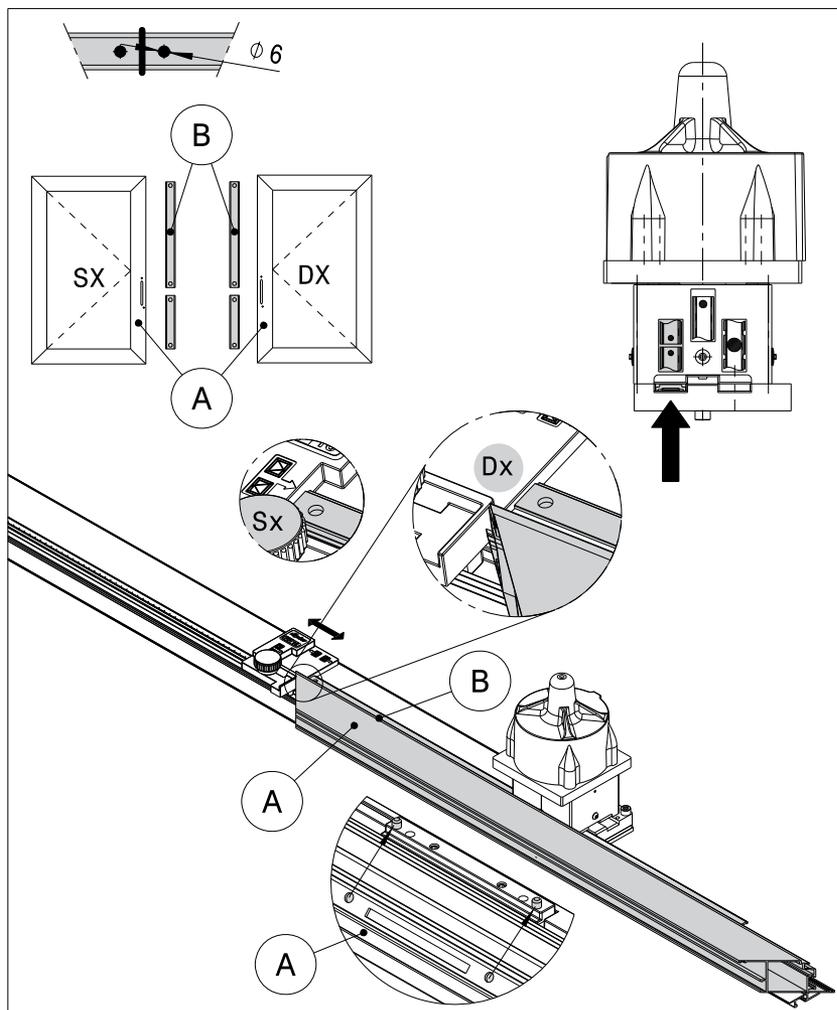
4.2.2 Separation of the rod for side-hung window

Place the window-post and ensure that the cremone machining is centred in the above pins. Run the sliding stroke up to the left top of the window-post and lock it. Insert the previously cut rod as shown to hit the stroke.

WARNING:

In case of **RIGHT** hand windows, get as far as the stroke as shown in the "DX" picture; in case of **LEFT** hand windows, follow the indications shown the "SX" picture

Push pedal to carry out rod cut and punching simultaneously.



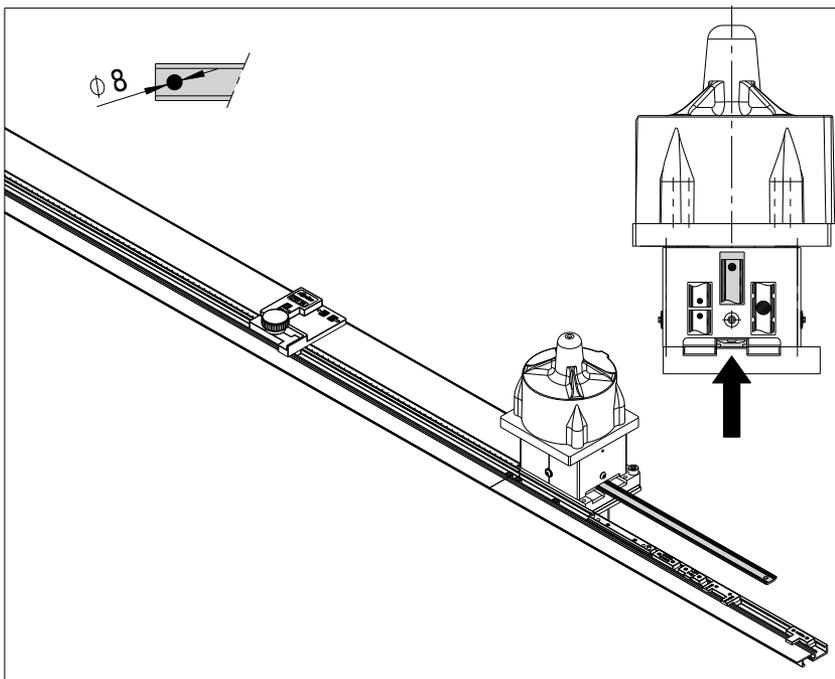
GB

FP16

4.2.3 Possible Ø8 rod punching

Insert the rod to be machined as shown.
Insert the rod up to the stroke.
Push pedal to carry out rod punching.

GB



5. MAINTENANCE

It is imperative that the operations below are carried out periodically:

- Check of the feeding pressure.
- Lubrication of the tools with cutting fluid.
- Periodical clearing of the equipment.
- Protection of the parts subjected to corrosion with oil

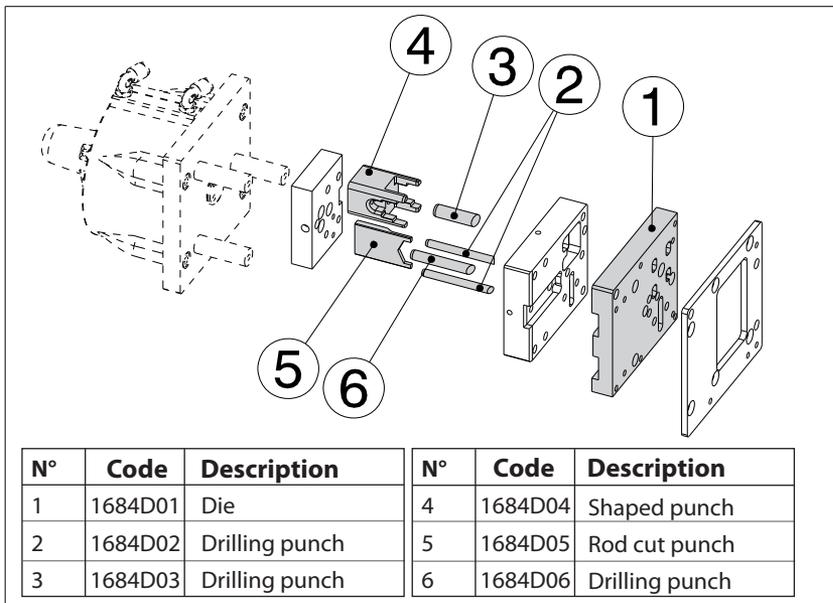
6. SPARE PARTS

The spare parts can be requested to Fapim S.p.a directly.

It is imperative that the following data are reported:

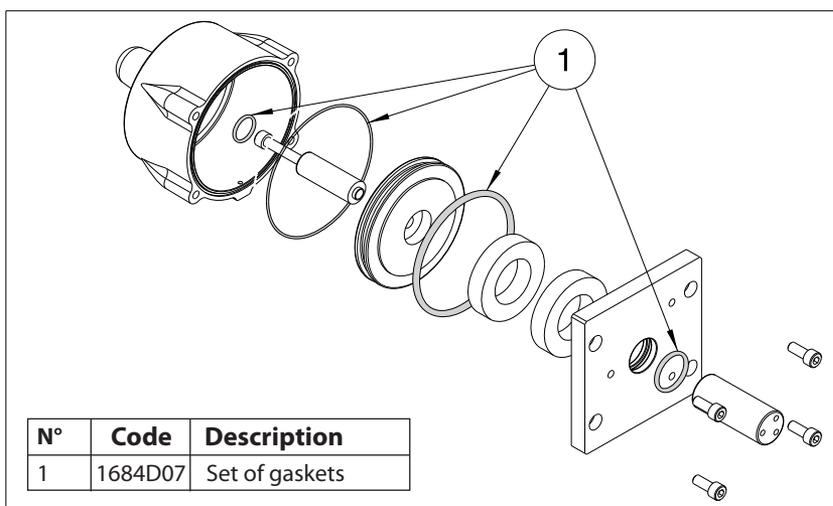
- Machine serial number
- Year of construction
- Spare part code

6.1 of the Die/punch unit spare parts

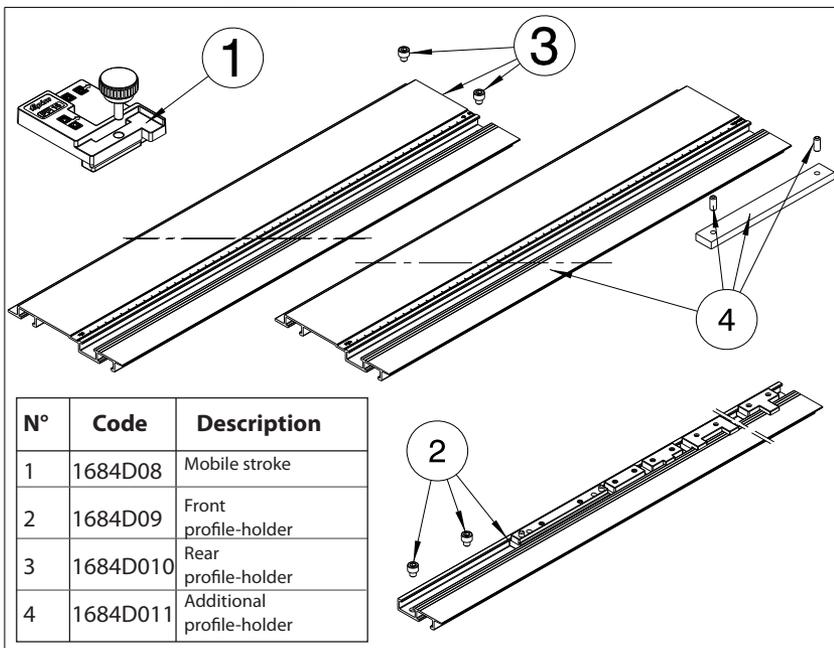


GB

6.2 Cylinder unit spare parts



6.3 Profile-holder unit spare parts



GB

7. WARRANTY

Fapim S.p.a guarantee that the machine has been tested.

The 12 months warranty includes the free replacement of all the components with manufacturing defects. Damages due to shock, tampering, misuse or failure to perform the prescribed maintenance operations, are not covered by the warranty.

7.1 Warranty start

Fill –in all parts of the coupon and send it in an envelope to Fapim S.p.a

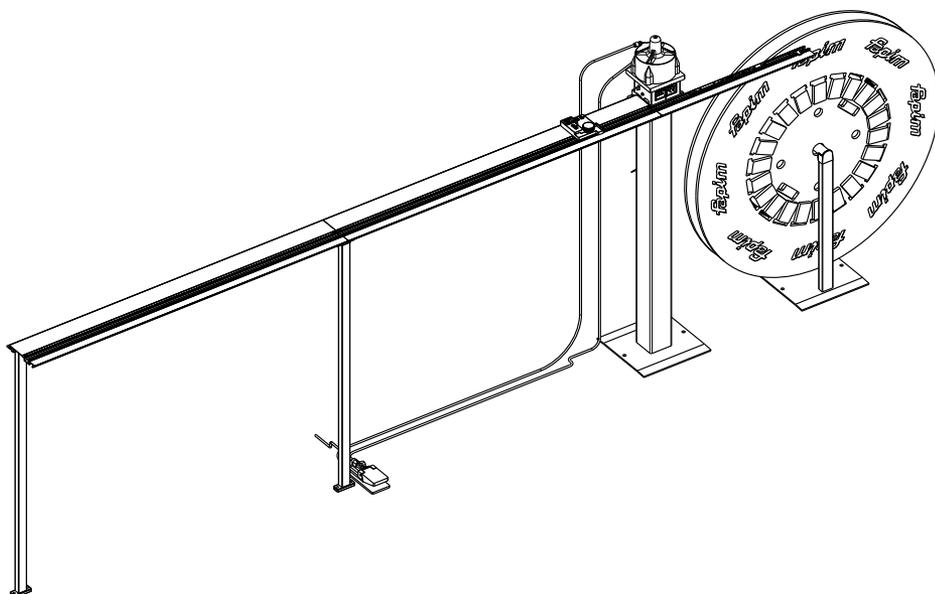
Fapim S.p.a reserves the right to modify and improve the machine without notice, therefore the information contained in this manual are provided purely as an indication with no contract obligation.

All reproduction, even partial, of this manual without previous authorization of Fapim S.p.a. is prohibited.

<i>fapim</i>		WARRANTY COUPON	
FP16	User	FAPIM warranty validation stamp	
Serial Number	Address		
Purchase date		
.....	Dealer's stamp		

Manuel d'instruction et d'entretien
Catalogue des pièces de rechange

FR



FP16

FR



Manuel de utilise et maintenance
Catalogue des rechanges

1. DESCRIPTION TECHNIQUE.....	44
1.1. Caractéristiques techniques.....	44
2. INSTALLATION INITIALE.....	44
2.1. Emballage.....	44
2.2. Contrôle à la livraison.....	44
2.3. Donnée et marquage.....	44
2.4. Modification et entraxe.....	45
2.4.1. Pré-assemblage.....	46
2.5. Préréglage.....	47
2.6. Branchement alimentation pneumatique.....	47
3. MODILITE DE UTILISE DE LA MACHINE.....	47
4. USINAGES.....	48
4.1. Usinage tringle fenêtre Oscillo/battant.....	48
4.1.1. Coupage et perçage tringle verticale.....	49
4.1.2. Coupage et perçage tringle horizontale.....	50
4.1.3. Perçage central tringle verticale.....	51
4.1.4. Coupage et perçage tringle pour fermetures supplémentaires (phase1).....	52
4.1.5. Coupage et perçage tringle pour fermetures supplémentaires (phase1).....	53
4.1.6. Perçage intermédiaire de la tringle pour les fermetures supp.....	54
4.2 Usinage tringle fenêtres à la française.....	55
4.2.1. Coupage et perçage tringle verticale.....	56
4.2.2. Séparation tringle verticale.....	57
4.2.3. Perçage Ø8 de la tringle.....	58
5. MAINTENANCE.....	58
6. RECHANGES.....	58
6.1. Rechanges groupe matrice /Poinçon.....	59
6.2. Rechanges groupe cylindre.....	59
6.3. Rechanges groupe Porte-Profil.....	60
7. GARANTIE.....	60
7.1 Activation garantie.....	60

FR

FP16

1. DESCRIPTION TECHNIQUE

La poinçonneuse FP-16 a été étudiée, réalisée et testée pour l'usinage des tringles de commande en polyamide des mécanismes GALIPLUS2/GALICUBE industrial aptes pour les fenêtres oscillo-battant et pour les ouvertures à la française.

Elle se compose de :

- Un groupe matrice, qui inclue la structure, la matrice et les poinçons d'usinage.
- Un groupe cylindre, qui inclue l'actionneur pneumatique et le pédale d'entraînement.
- Un groupe porte-profil, qui inclue le support et les butées réglables pour la définition de la longueur des tringles en relation au châssis à assembler.

1.1 Caractéristiques techniques

CARACTERISTIQUES	VALEUR	UNITE
Température de fonctionnement	0 / 40	°C
Température de stockage	-10 / 50	°C
Altitude max	2000	mslm
Humidité max de stockage	80 20°C	RH%
Humidité max de utilise	70	RH%
Pression de utilise	6 / 7	Bar
Poussée	595	kg
Cycle à double effet	-	-
Consommation d'aire	0,85	l/cycle
Encombrement (longueur/largeur/hauteur) (art. 1684D-1684D1-1684D3-1683)	3900 x 250 x 1170	mm
Poids	40,5	Kg

FR

2. INSTALLATION INITIALE

2.1 Emballage

La poinçonneuse FP-16 est fournie: le corps de la machine, le pied de support et le groupe porte-profil sont emballés dans une boîte de carton.

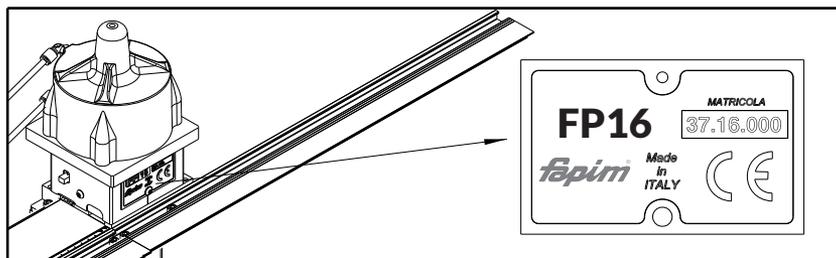
2.2 Contrôle à la livraison

Il faut vérifier que l'appareil ne présente pas des dommages et que la fourniture soit complète. En cas de dommages ou si la fourniture ne soit pas complète il faut contacter le fournisseur ou le transporteur.

2.3 Donnée et marquage

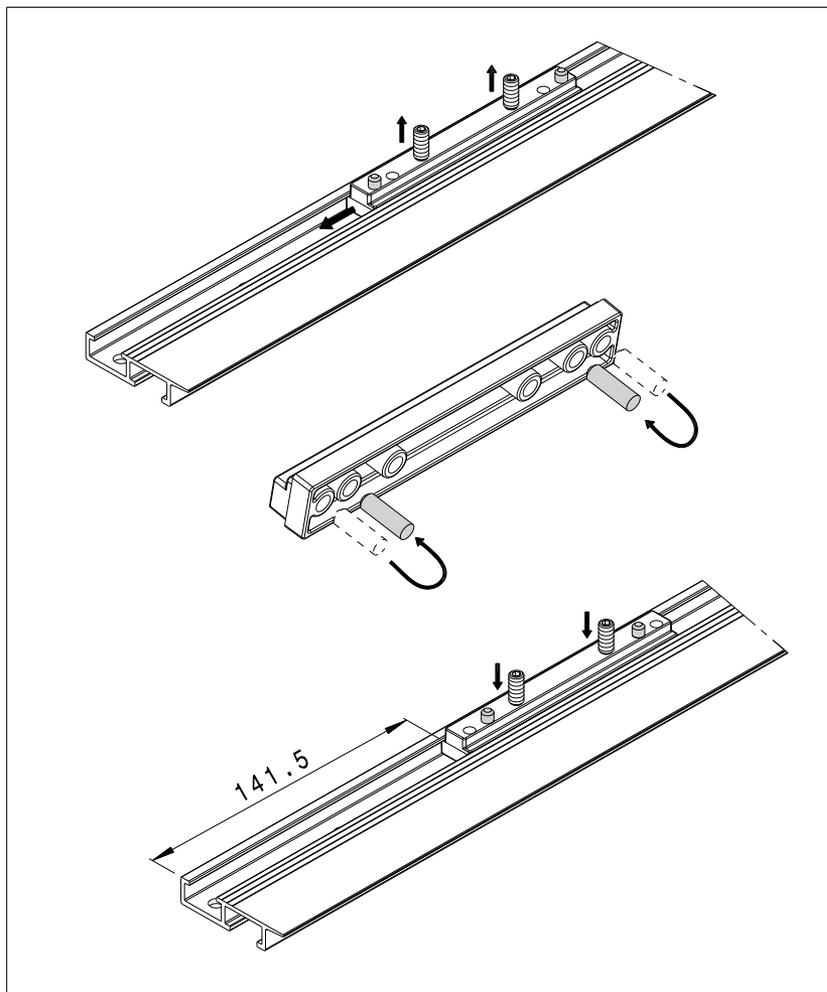
Sur chaque appareil est montée la plaquette de identification avec les données du fabricant, l'année de fabrication et le numéro de série et le marque CE.

Pour toutes informations au fournisseur (au sujet de problèmes trouvés, demande de rechanges, intervention en garantie) il est indispensable faire référence aux données sur la plaquette de identification).



2.4 Modification entraxe 104 --> 84

Le dispositif de centrage est fourni pré-monté pour l'entraxe 104, mais il est arrangé aussi pour l'utiliser avec l'entraxe 84. Pour l'entraxe 84 il est suffisant positionner les deux goupilles dans les trous internes.



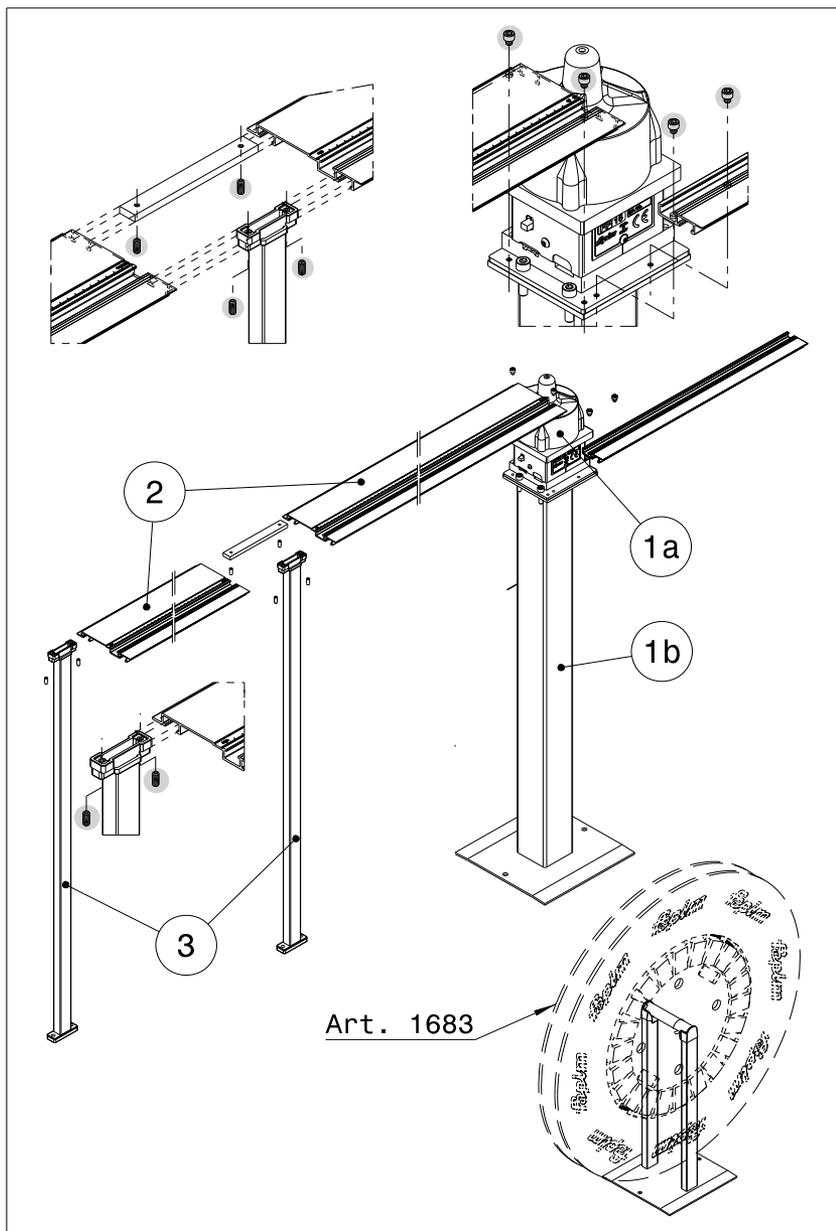
FR

FP16

2.4.1 Pré-montage

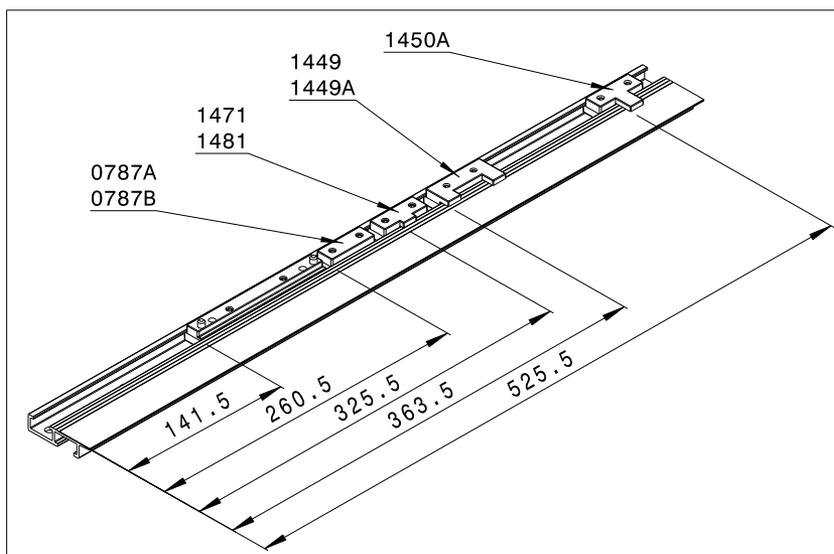
Enlever le corps machine (1a) avec le support (1b) ; monter le groupe porte profils (2) au corps machine (1) avec les vis en dotation. Positionner les supports porte profils (3). Fixer les supports (3).

FR



2.5 Préréglage

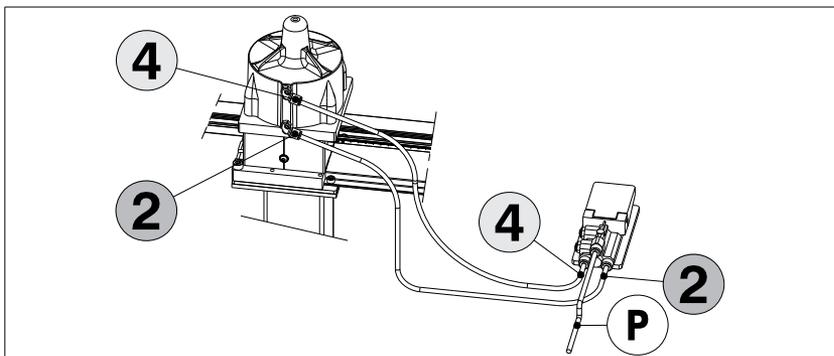
Le corps porte profils comprend les butées et les dispositifs de centrage usinage crémone. Les butées sont déjà positionnées correctement.



FR

2.6 Branchement alimentation pneumatique

Brancher le tuyau d'alimentation (P). S'assurer que la pression indiquée soit incluse entre 6 et 7 Bar.



3. MODILITE DE UTILISE DE LA MACHINE

La machine a été étudiée et réalisée pour le coupage et le poinçonnage des tringles de commande en polyamide. L'usinage est fait insérant la tringle à l'intérieur des guides spéciales ; poussant sur le pédale de commande se fait l'usinage, quand le pédale est laissé on peut enlever la tringle.

ATTENTION:

Ne utiliser **JAMAIS** la machine avec tringles qui ne soient pas en polyamide ; elle est compatible avec tringles Fapim (art.1683).

FP16

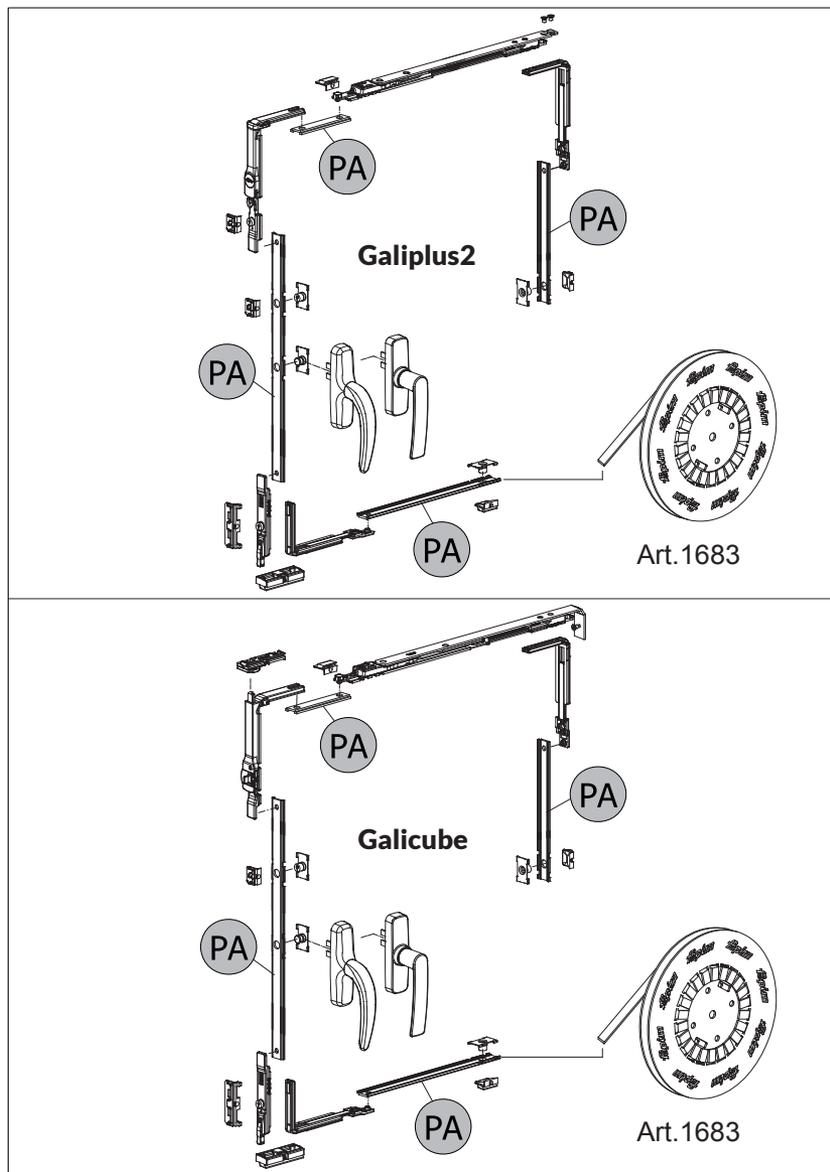
4. USINAGES

4.1 usinage tringles fenêtre Oscillo-Battant

Les FP16 permettent une très facile production de tringles de commande en polyamide pour les mécanismes GALIPLUS2/GALICUBE.

ATTENTION : utiliser seulement la tringle Fapim art.1683. Les FP16 ne sont pas aptes pour usinages des tringles de forme standard.

FR



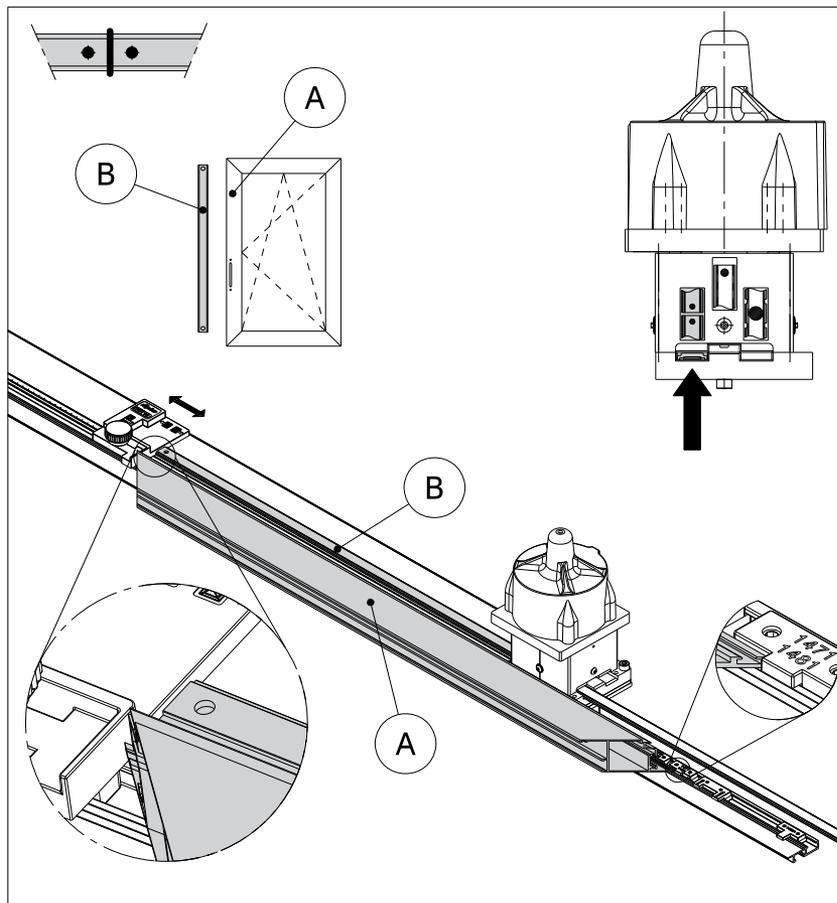
4.1.1 Coupage et perçage tringle verticale

Positionner le montant de la fenêtre sur le support porte profil l'appuyant à droite de la butée étiquette 1471/1481.

Faire glisser la butée glissante jusqu'à le sommet gauche du montant et la bloquer.

Insérer la tringle dans la position indiquée jusqu'à rencontrer la butée.

Agir sur la pédale pour exécuter au même temps le coupage et le perçage de la tringle.

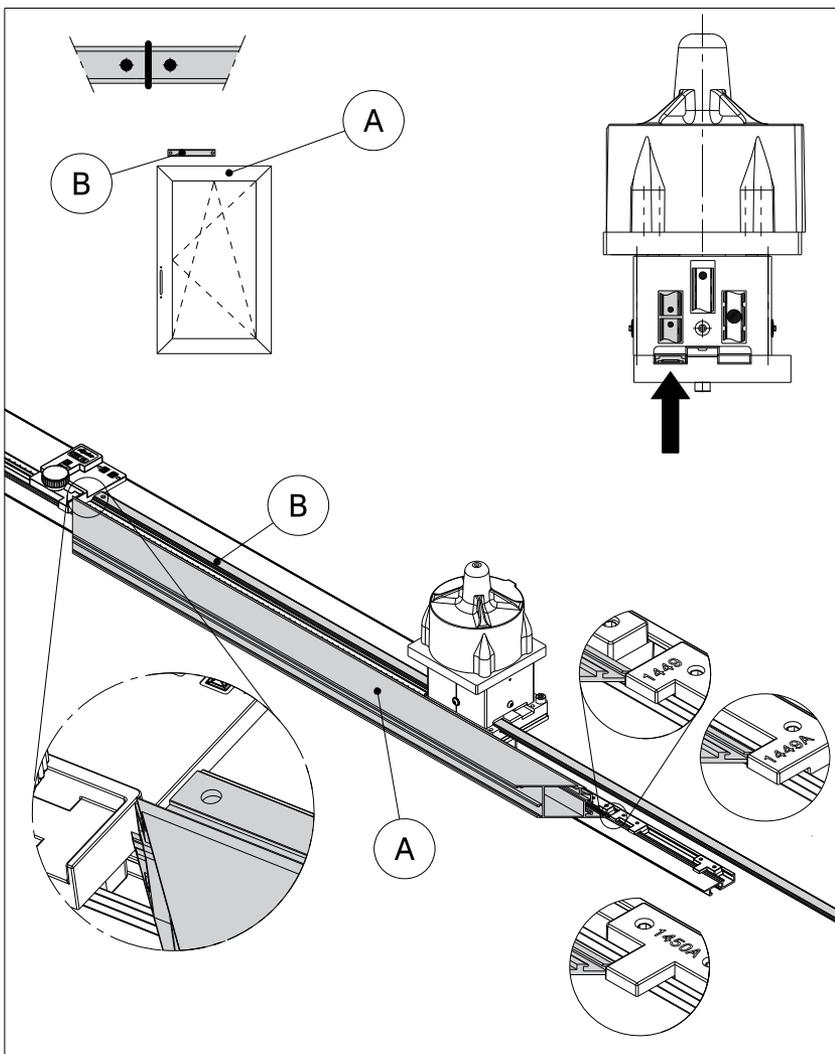


FR

FP16

4.1.2 Coupage et perçage tringle horizontale

Positionner le montant de la fenêtre sur le support profils l'appuyant à droite de la butée étiquette avec la référence d'article du campas que on veut monter.
Faire glisser la butée jusqu'à le sommet gauche du montant et la bloquer. Insérer la tringle dans la position indiquée jusqu'à rencontrer la butée. Agir sur la pédale pour faire le coupage et le perçage de la tringle.



FR

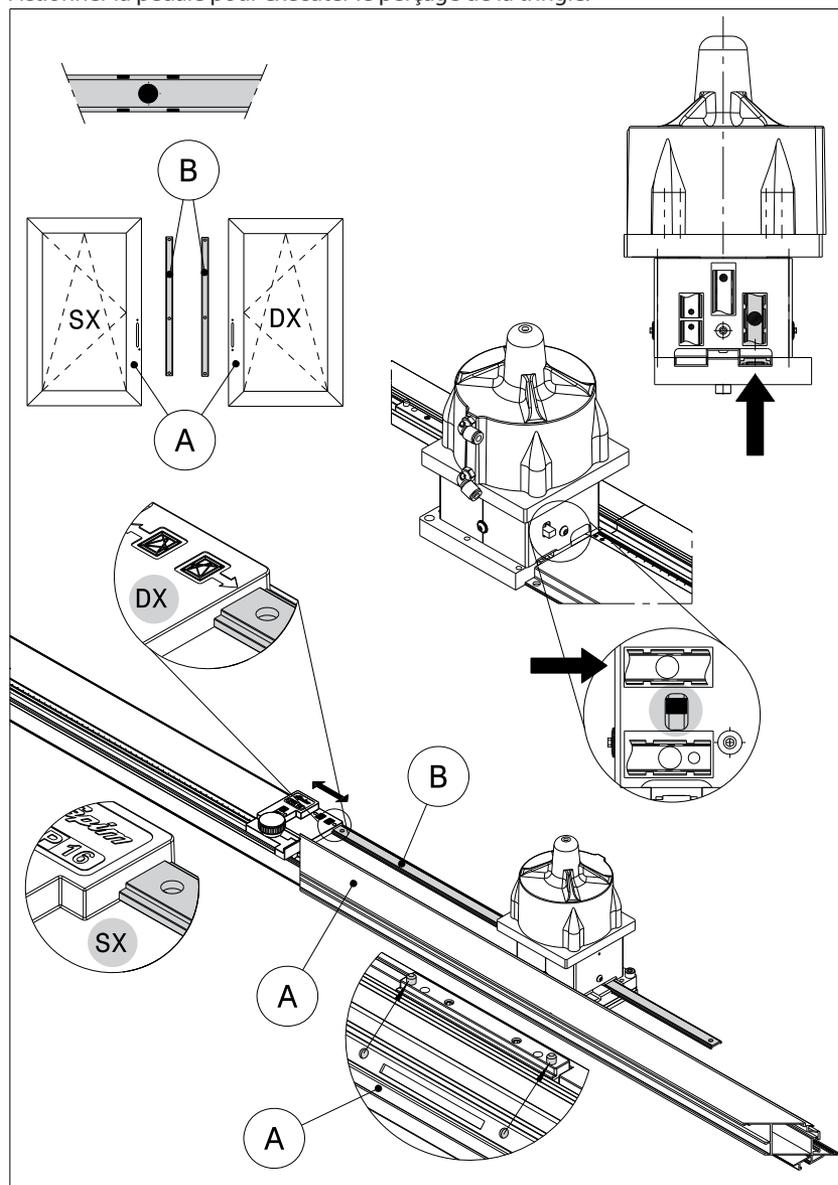
4.1.3 Perçage central tringle verticale

Positionner le montant centrant l'usinage de la crémonne dans les susdits axes.
Déplacer la butée glissante jusqu'à le sommet gauche du montant et la bloquer.
Insérer la tringle coupée à l'avance dans la position indiquée jusqu'à rencontrer la butée.

ATTENTION:

Pour des fenêtres **DROITES** aller à butée comme indiqué dans la figure « DX » ; pour des fenêtres **GAUCHES** comme indiqué dans la figure « SX ».

Actionner la pédale pour exécuter le perçage de la tringle.



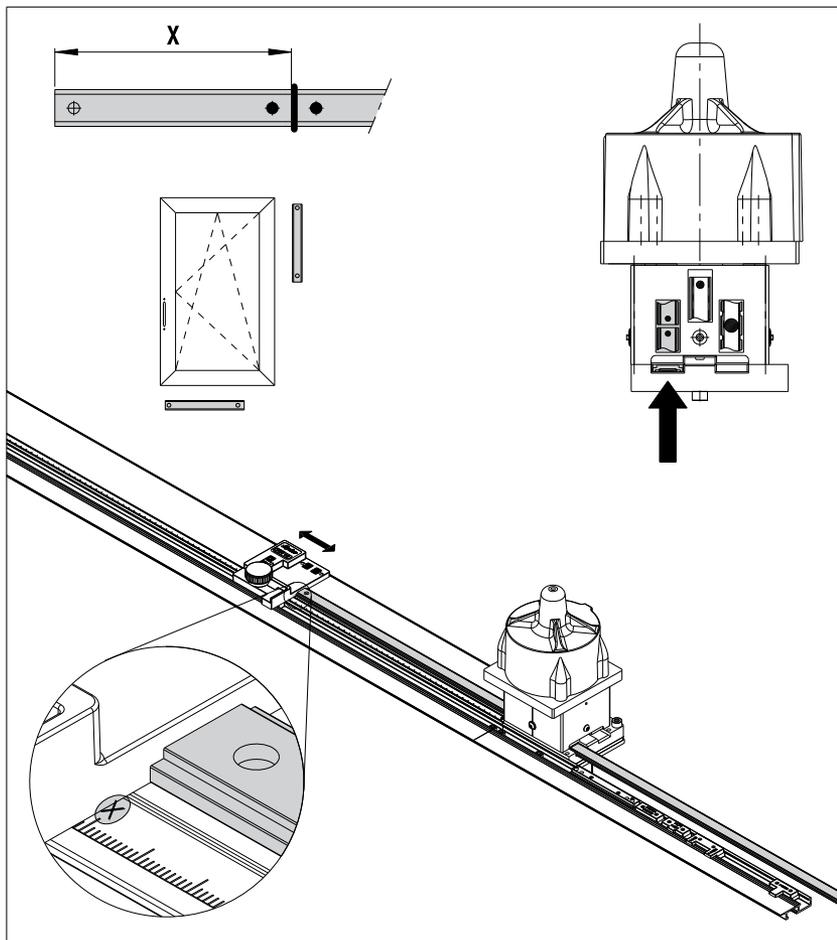
FR

4.1.4 Coupage et perçage tringle pour fermetures supplémentaires (Phase 1)

Insérer la tringle à usiner dans la position indiquée.

On obtient la longueur désirée déplaçant la butée glissante et faisant référence à la tringle métrique du support porte profils.

Actionner la pédale pour exécuter au même temps le coupage et le perçage de la tringle.



FR

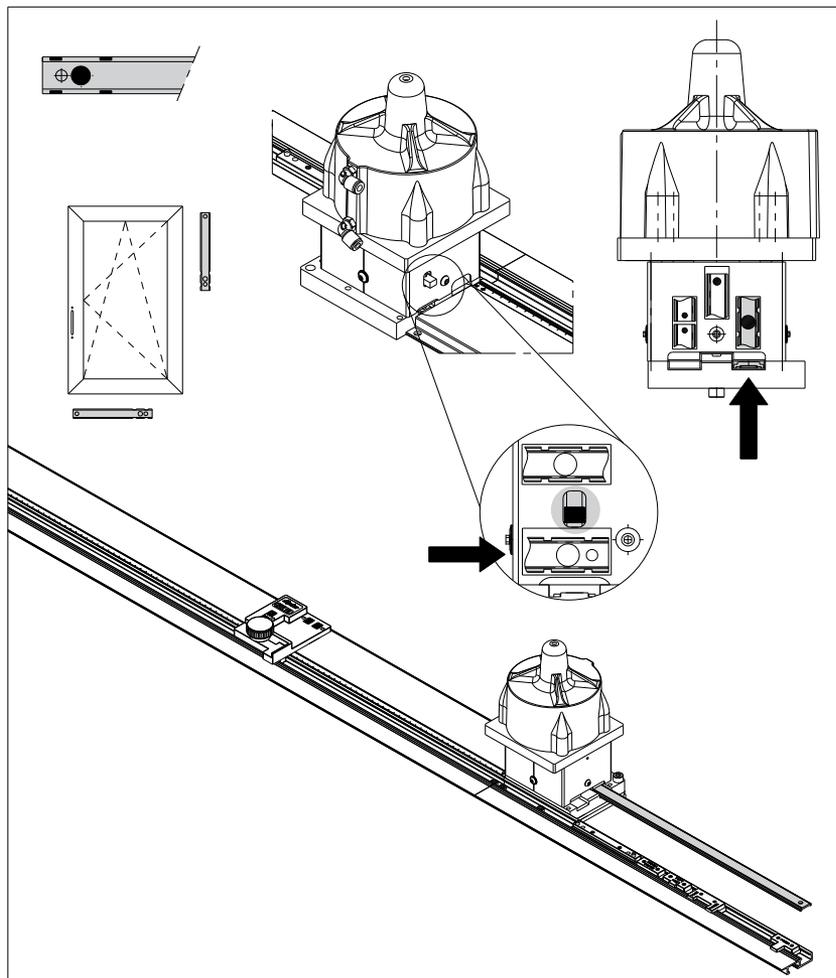
4.1.5 Coupage et perçage tringle pour fermetures supplémentaires (Phase 2)

Insérer la butée dans la poinçonneuse

Insérer la tringle à usiner dans la position indiquée.

Insérer la tringle jusqu'à la butée.

Actionner la pédale pour exécuter le perçage de la tringle



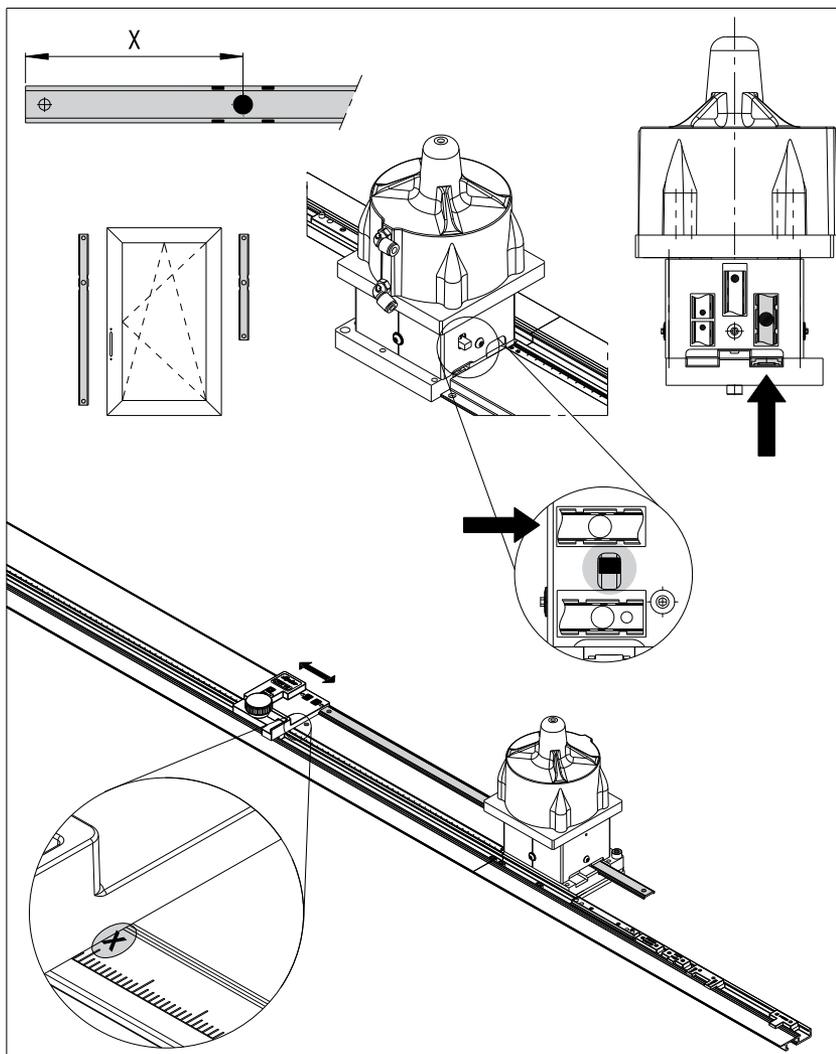
FR

4.1.6 Perçage intermédiaire de la tringle pour les fermetures supplémentaires

Insérer la tringle à usiner dans la position indiquée.

La longueur désirée est obtenue déplaçant la butée glissante et faisant référence à la tringle métrique du support porte profils.

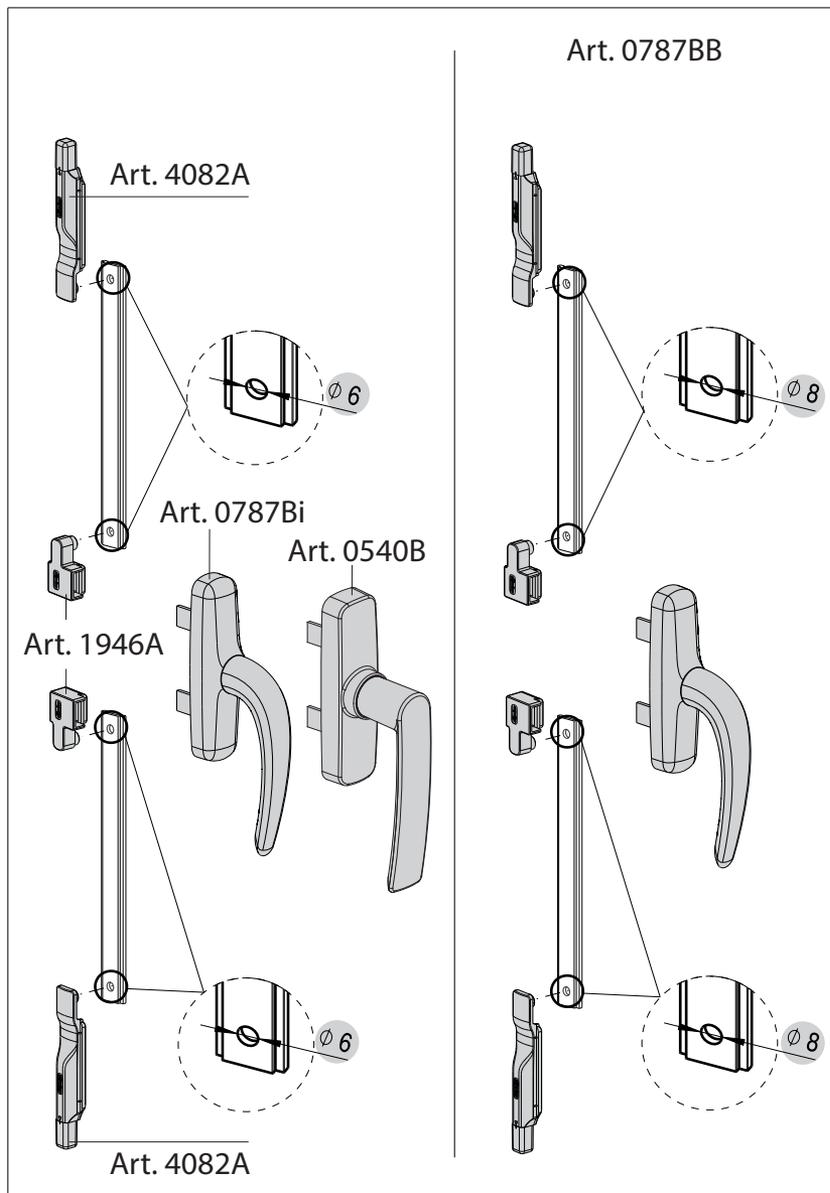
Actionner la pédale pour exécuter le perçage de la tringle.



FR

4.2 Usinage tringle fenêtres à la française

Les FP 16 permettent de produire facilement les tringles en polyamide pour les ouvertures à la française.



FR

FP16

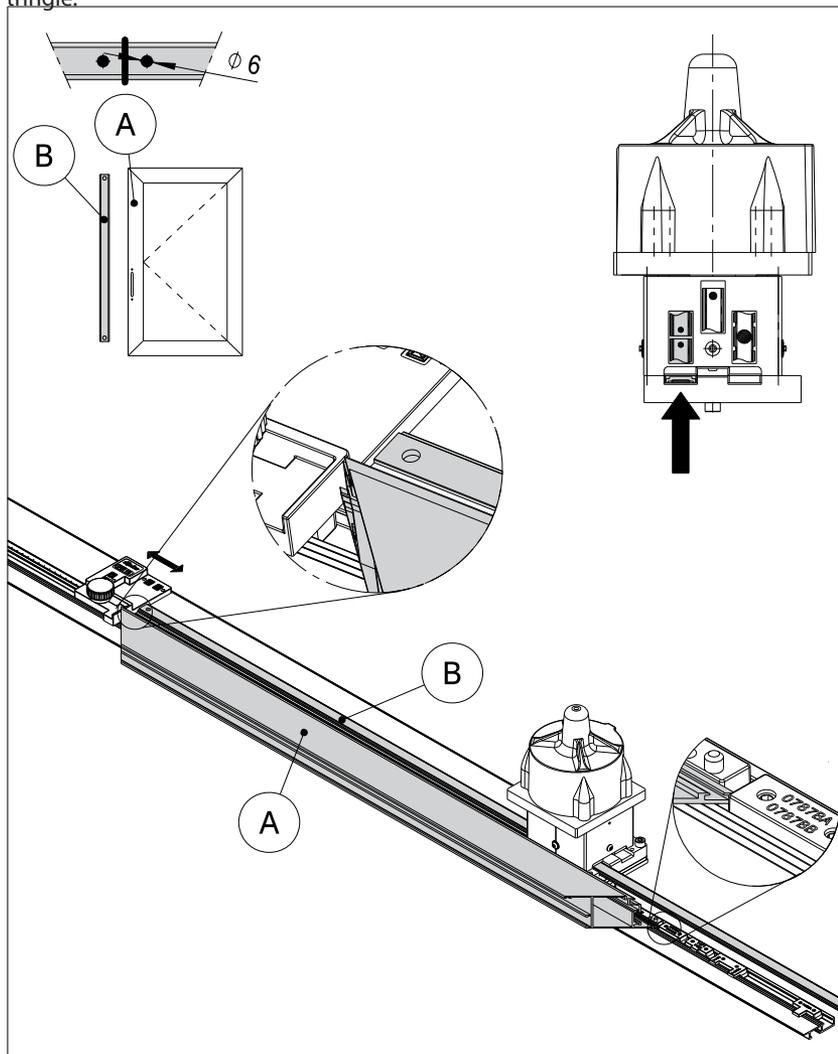
4.2.1 Coupage et perçage tringle verticale

Positionner le montant de la fenêtre sur le support porte profils l'appuyant à droite sur la butée étiquette avec 0787BA/ 0787BB.

Déplacer la butée glissante jusqu'à le sommet gauche du montant et bloquer la butée.

Insérer la tringle dans la position indiquée jusqu'à rencontrer la butée.

Actionner la pédale pour exécuter au même temps le coupage et le perçage de la tringle.



FR

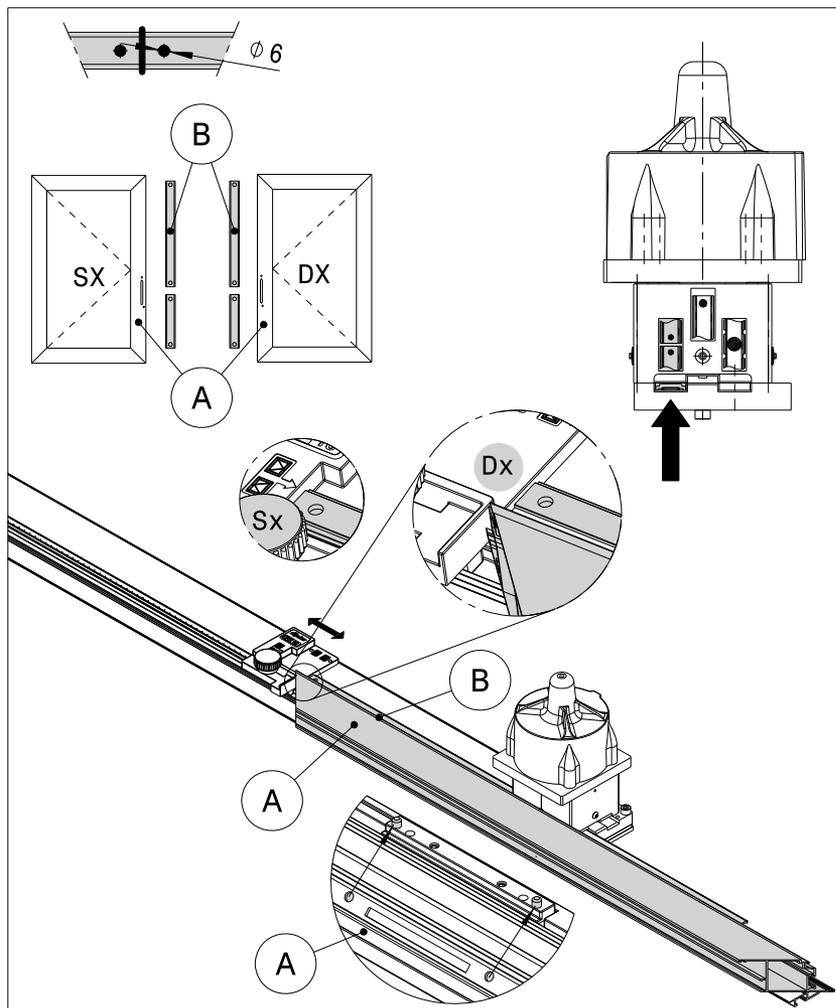
4.2.2 Séparation tringle verticale

Positionner le montant centrant l'usinage de la crémonne dans les susdites axes.
Faire glisser l'abutée jusqu'à le sommer gauche du montant et la bloquer. Insérer la tringle coupée à l'avance dans la position indiquée jusqu'à rencontrer la butée.

ATTENTION:

Pour fenêtres **DROITES** aller à butée comme indiquée dans la figure « DX » ; pour fenêtres **GAUCHES** agir comme indiqué dans la figure « SX ».

Actionner le pédale pou exécuter au même temps le coupage et le perçage de la tringle.



FR

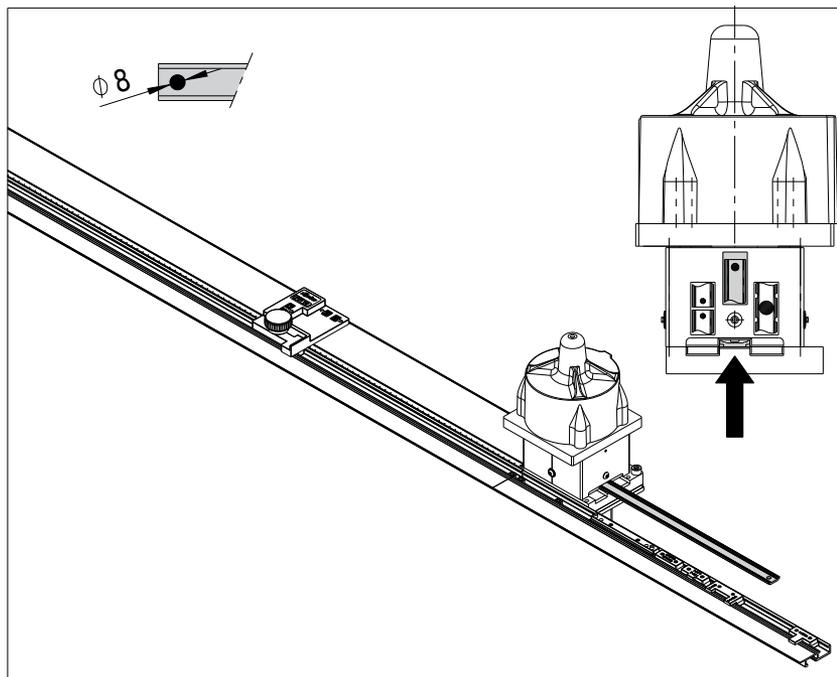
FP16

4.2.3 Eventuel perçage Ø8 de la tringle

Insérer la tringle à usiner dans la position indiquée.

Insérer la tringle à butée.

Actionner le pédale pou exécuter le perçage de la tringle.



FR

5. MAINTENANCE

Il est absolument nécessaire effectuer périodiquement les opérations ici à suivre décrites :

- Contrôle de la pression d'alimentation;
- Lubrifier les outils avec huile pour le coupage ;
- Nettoyer périodiquement l'équipement
- Protéger avec huile les parties sujettes à corrosion.

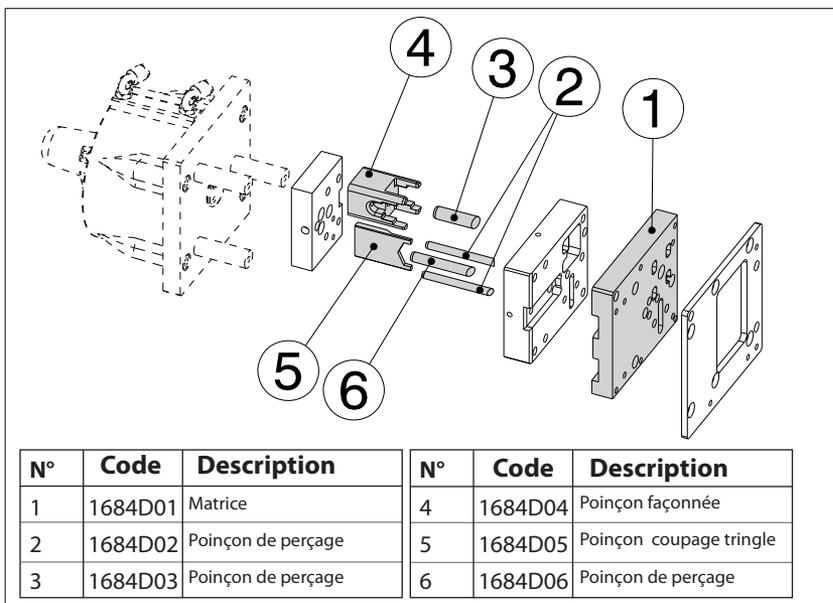
6. RECHANGES

Il est possible obtenir les pièces de rechange faisant demande directement à Fapim SpA.

Il faut absolument communiquer:

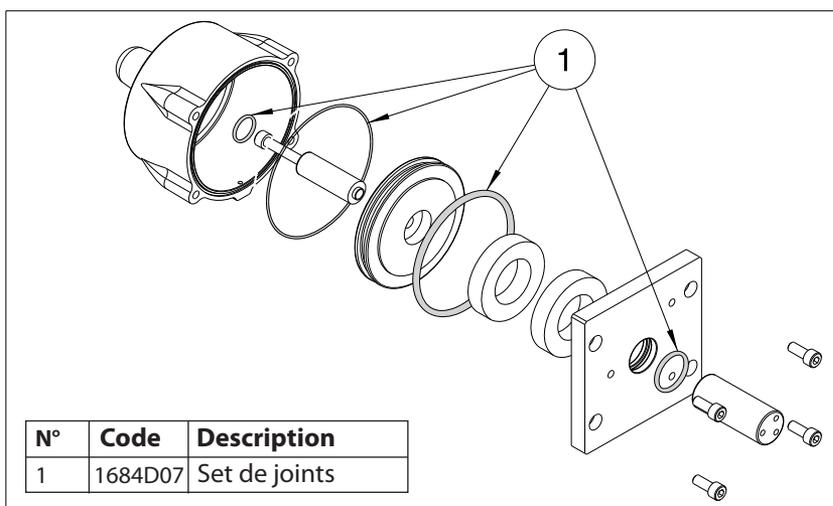
- N° de série de la machine
- Année de fabrication
- Code de rechange

6.1 Recharges groupe Matrice /Poinçon

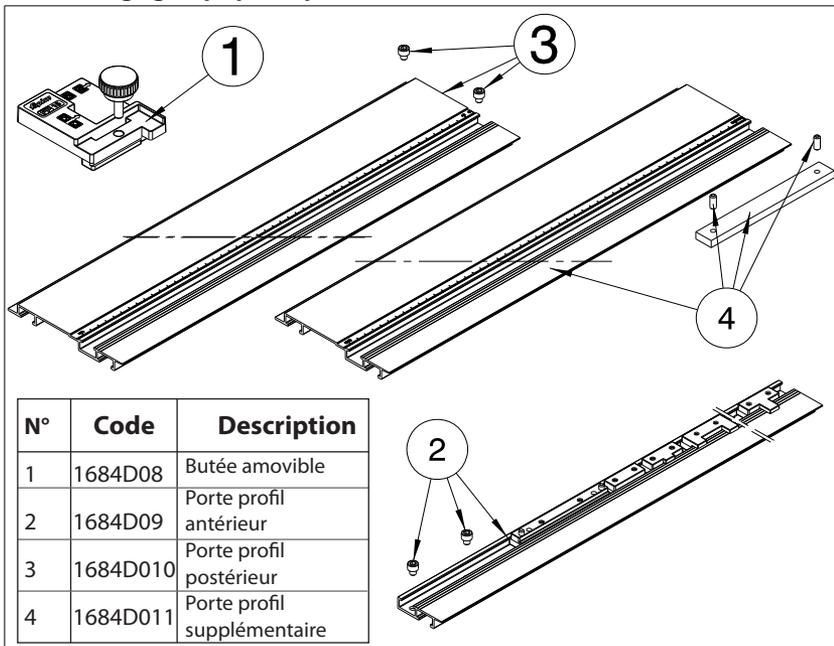


FR

6.2 Recharges groupe cylindre



6.3 Rechange groupe porte-profil



FR

7. GARANTIE

Fapim S.p.A garanti que la machine a été testée.

La garantie est de 12 mois et elle inclue le remplacement gratuit de tous les composants qu'ils résulteraient défectueux à son origine. Ils sont exclus de la garantie les dommages arrivant par heurtes, altérations, utilise pas approprié, ou non respect des normes de maintenance.

7.1 Activation de la garantie

Remplir le coupon dans chaque sa partie et l'envoyer dans une enveloppe fermée à Fapim S.p.A.

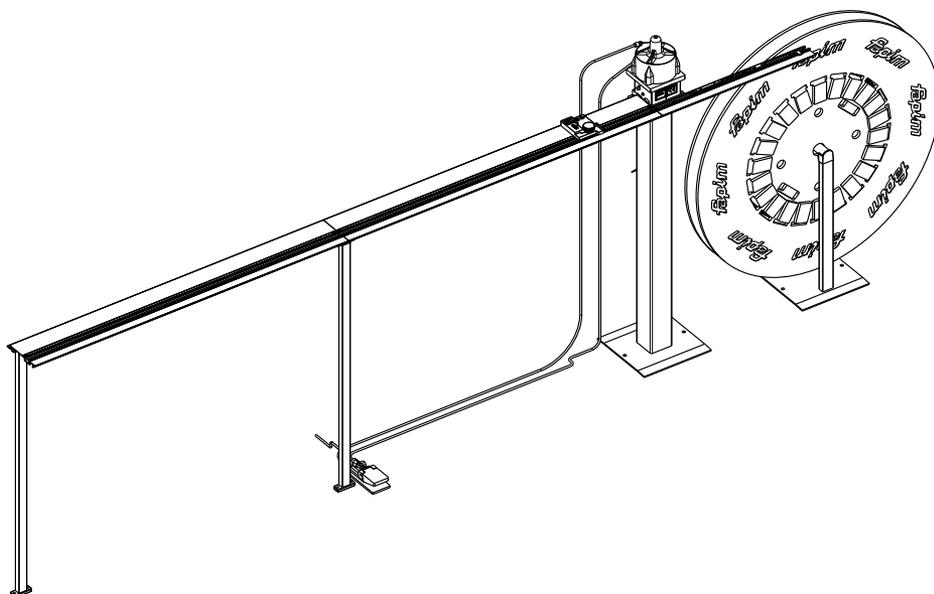
Fapim SpA se réserve le droit d'apporter des modifications et améliorations sans aucun préavis, et donc les informations données dans ce manuel sont données à titre indicatif et elles n'ont pas valeur contractuel.

Il est interdit la reproduction aussi partielle de ce manuel sans autorisation préalable de la part de Fapim SpA.

<i>fapim</i>		CARTE DE GARANTIE	
FP16 numéro de série	Utilisateur	timbre FAPIM validation garantie	
	Adresse		
Date d'achat		
.....	Timbre revendeu		

Manual de uso y manutención
Catálogo repuestos

ESP



FP16

ESP



Manual de uso y manutención
Catalogo repuestos

1. DESCRIPCION TECNICA	64
1.1. Características técnicas	64
2. INSTALACION INICIAL	64
2.1. Embalaje	64
2.2. Control a la entrega	64
2.3. Datos y marcas	64
2.4. Modificación intereje	65
2.4.1. Pre montaje	66
2.5. Pre regulación	67
2.6. Conexión alimentación neumática	67
3. MODILIDAD DE USO DE LA MAQUINA	67
4. PRODUCCIONES EJECUTABLES	68
4.1. Producciones pletina ventana Oscilo Batiente	68
4.1.1. Corte y perforación de la varilla vertical	69
4.1.2. Corte y perforación de la varilla horizontal	70
4.1.3. Perforación central de la varilla vertical	71
4.1.4. Corte y perforación de la varilla para cierre suplementarias (fase1)	72
4.1.5. Corte y perforación de la varilla para cierre suplementarias (fase2)	73
4.1.6. Peroración intermedia de la varilla para cierre suplementarias	74
4.2. Producciones pletinas apara hoja	75
4.2.1 Corte y perforación de la varilla vertical	76
4.2.2 Separación de la varilla vertical	77
4.2.3 Perforación Ø8 de la varilla	78
5. MANUTENCION	78
6. REPUESTOS	78
6.1. Repuestos grupo Matrix /Punzón	79
6.2. Repuestos grupo Cilindro	79
6.3. Repuestos grupo porta Perfil	80
7. GARANTIA	80
7.1 Activación de la garantía	80

ESP

FP16

1. DESCRIPCION TECNICA

La punzonadora FP-16 ha sido proyectada, realizada y probada y probada para el trabajo de las varillas de poliamida de los mecanismos GALIPLUS2/GALICUBE Industrial para ventana Oscilo Batiente y abertura practicable .

Se compone de:

- Un grupo matriz que incluye la armadura , la matriz y los punzones de trabajo.
- Un grupo cilindro que incluye el actuador neumático, el pedal de accionamiento.
- Un grupo porta perfil que incluye el soporte y los topes regulables para establecer la longitud de las varillas según el cerramiento que se quiere montar.

1.1. Características técnicas

CARACTERISTICAS	VALOR	UNIDAD
Temperatura funcionamiento	0 / 40	°C
Temperatura almacenamiento	-10 / 50	°C
Altitud máx.	2000	mslm
Humedad máx. almacenamiento	80 20°C	RH%
Humedad máx. de funcionamiento	70	RH%
Presión de funcionamiento	6 / 7	Bar
Empuje	595	Kg
Ciclo de doble efecto	-	-
Consumo aire	0,85	l/ciclo
Medidas (longitud/largo/altura) (art. 1684D-1684D1-1684D3-1683)	3900 x 250 x 1150	mm
Peso	40,5	Kg

ESP

2. INSTALACION

2.1 Embalaje

La punzonadora FP-16 está suministrada con: cuerpo maquina , soporte y grupo porta perfil embalados en una caja de cartón .

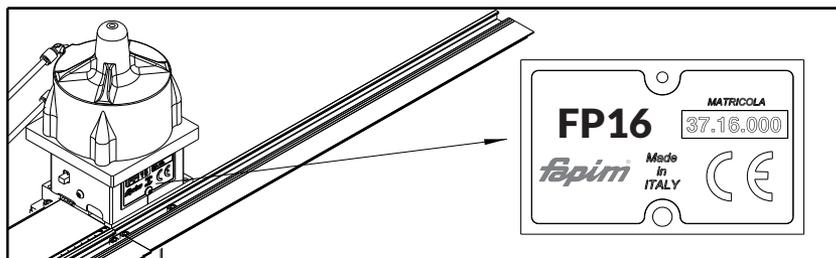
2.2 Controles a la entrega

Asegurarse que la maquina no presente daños y que el suministro sea completo. En caso de daños o entrega incompleta avisar de inmediato al proveedor y /o transportista.

2.3 Datos de marcas

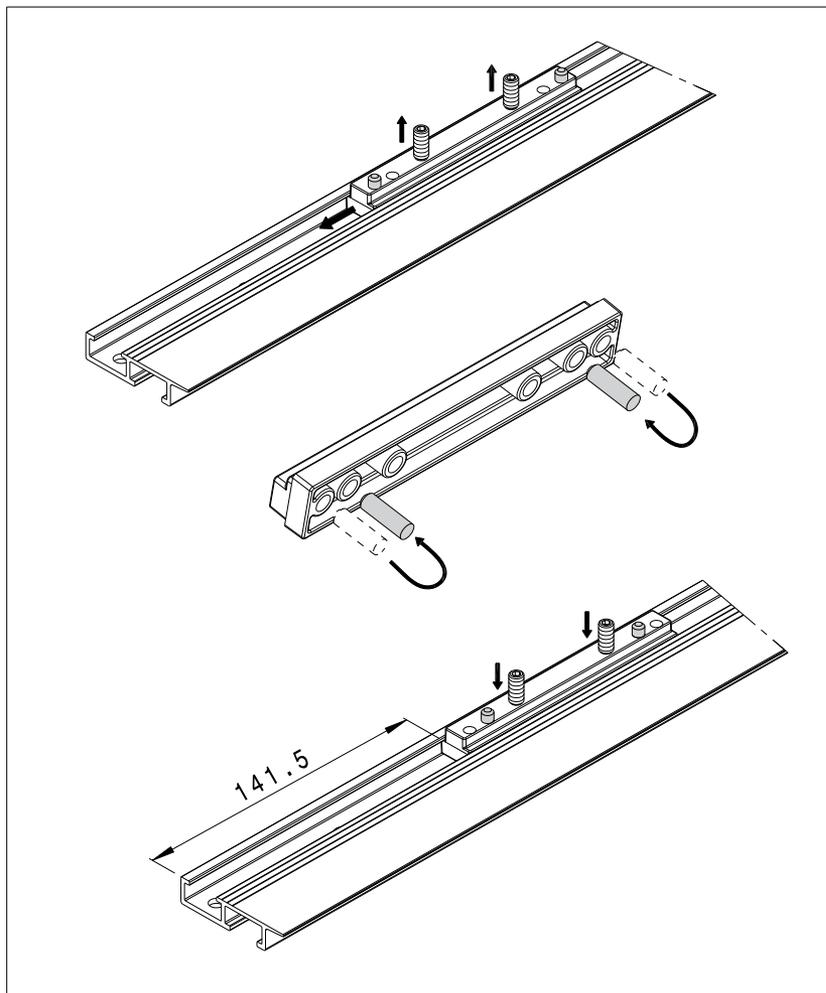
Cada maquina dispone de una plaqueta de identificación con los datos del constructor, el año de fabricación el numero de matricula y la marca CE.

Para todas las comunicaciones al proveedor (problemas encontrados, solicitud de repuestos reparaciones en garantías) se necesita siempre comunicar los datos de la plaqueta de identificación.



2.4 Modificación interjes 104 --> 84

El dispositivo para centrar está suministrado ya montado con interjeje 104, si bien hay la posibilidad de uso aun con el interjeje 84, por el que se necesita colocar las dos espinas en los agujeros interiores.

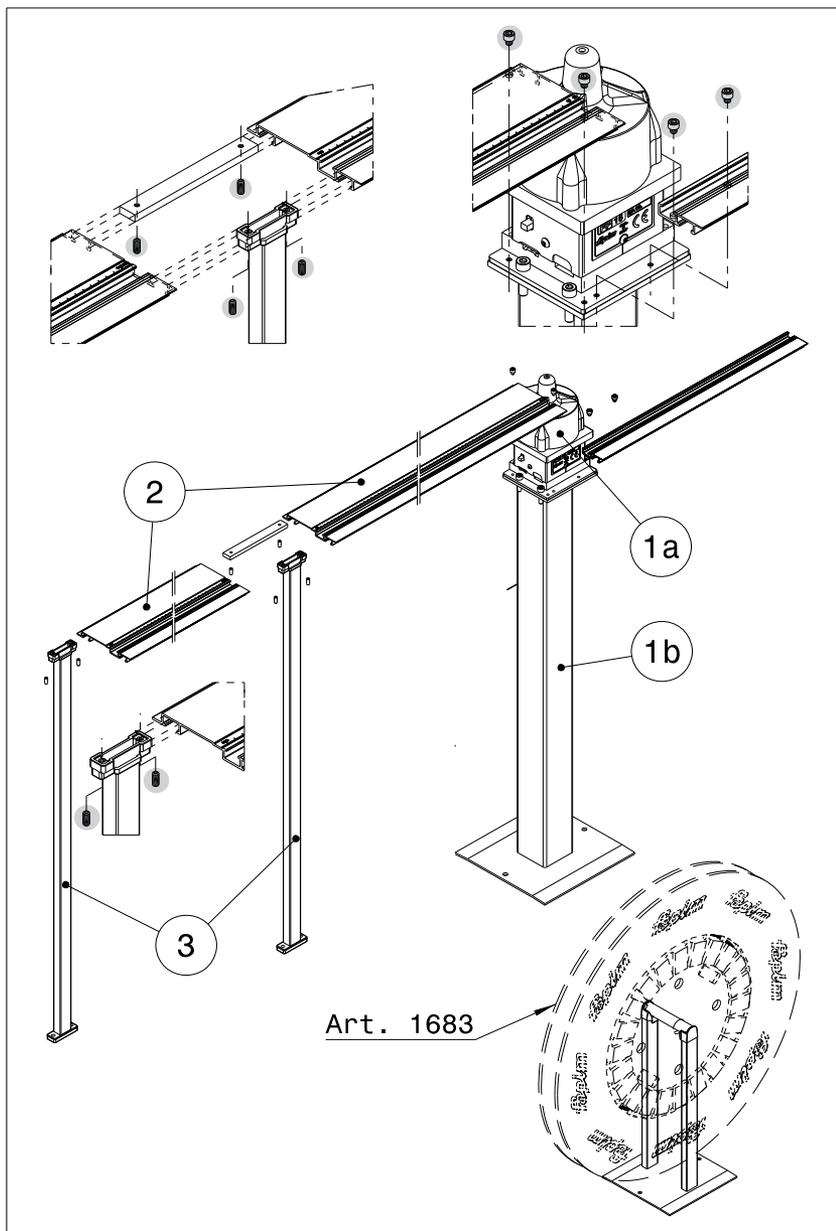


ESP

FP16

2.4.1 Pre montaje

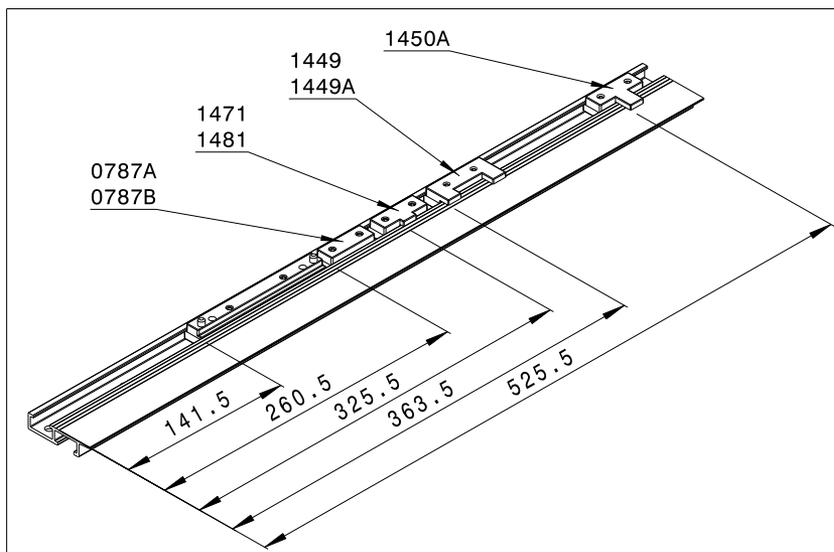
Quitar el cuerpo de la maquina (1a) y su soporte (1b). Fijar el grupo porta perfil (2) al cuerpo de la maquina (1) por medio de los tornillos. Posicionar los soportes porta perfiles (3). Fijar los soportes (3).



ESP

2.5 Regulación

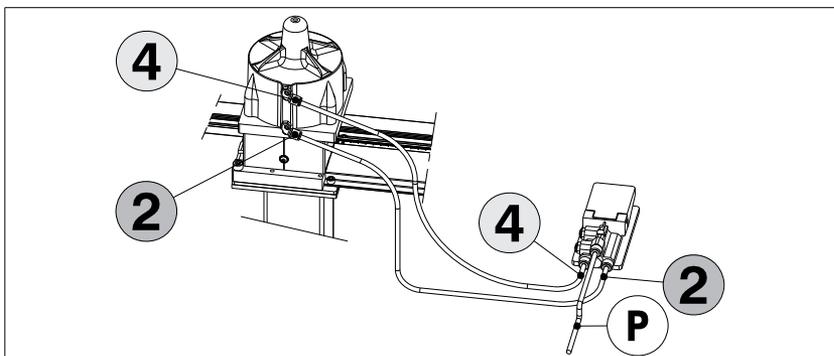
El grupo porta perfil incluye aun los topes y el dispositivo para centrar del trabajo de la cremona. Los topes ya están en la posición correcta.



ESP

2.6 Conexión de la alimentación neumática

Colocar el tubo de alimentación (P). Asegurarse que la tensión indicada esté incluida entre 6 y 7 Bar.



3. MODALIDAD DE USO DE LA MAQUINA

La punzonadora FP-16 ha sido proyectada, realizada y ensayada para el trabajo de las varillas de poliamida. El trabajo se efectúa alojando la varilla al interior de la guías ya predispuestas; pisando el pedal de accionamiento se efectúa el trabajo, dejando el pedal la varilla se puede extraer.

ATENCIÓN:

NUNCA usar la maquina con varillas que no sean de poliamida y compatible solo con varillas FAPIM (Art. 1683).

FP16

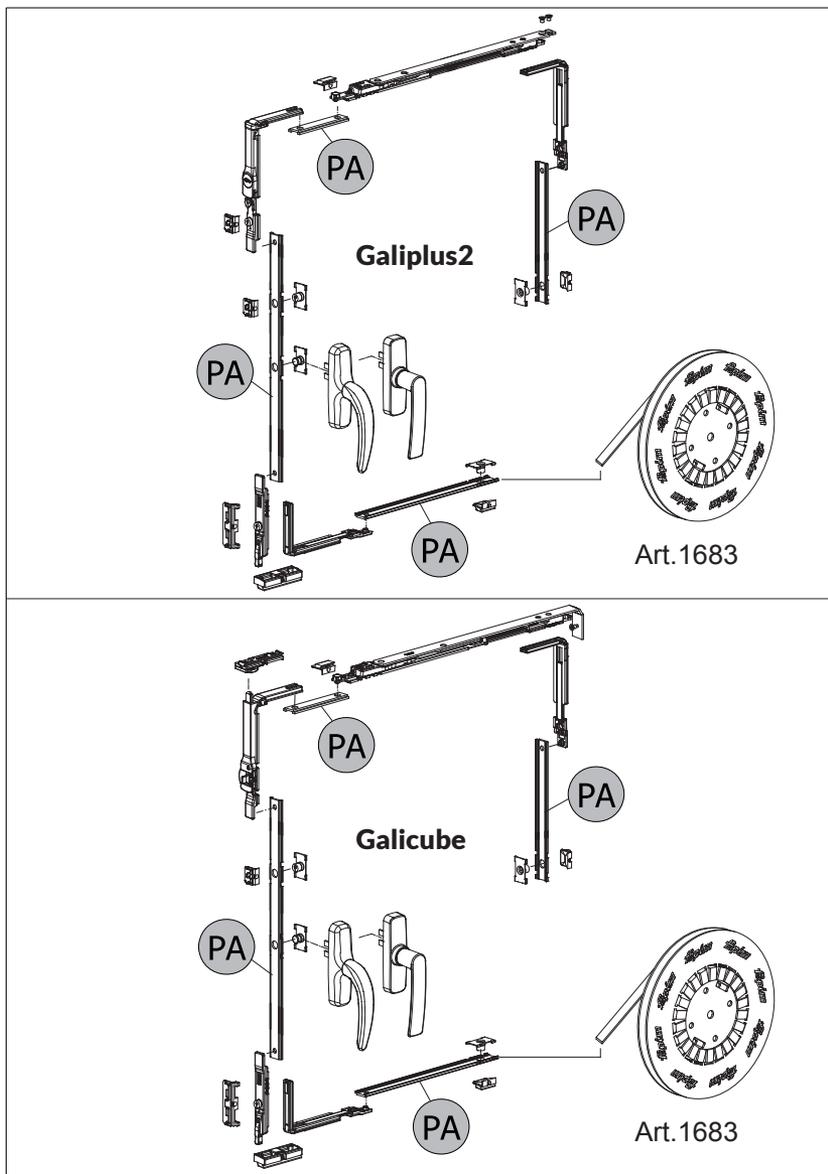
4. TRABAJOS EJECUTABLES CON FP 16

4.1 Trabajo varillas ventana Oscilo Batiente

Las FP16 permiten la fabricación rápida y fácil de las varillas de poliamida para los mecanismos O/B GALIPLUS2/GALICUBE .

ATTENCION : Usar solo varilla FAPIM art. 1683. Las FP16 no están aptas para el trabajo de las varillas standards.

ESP

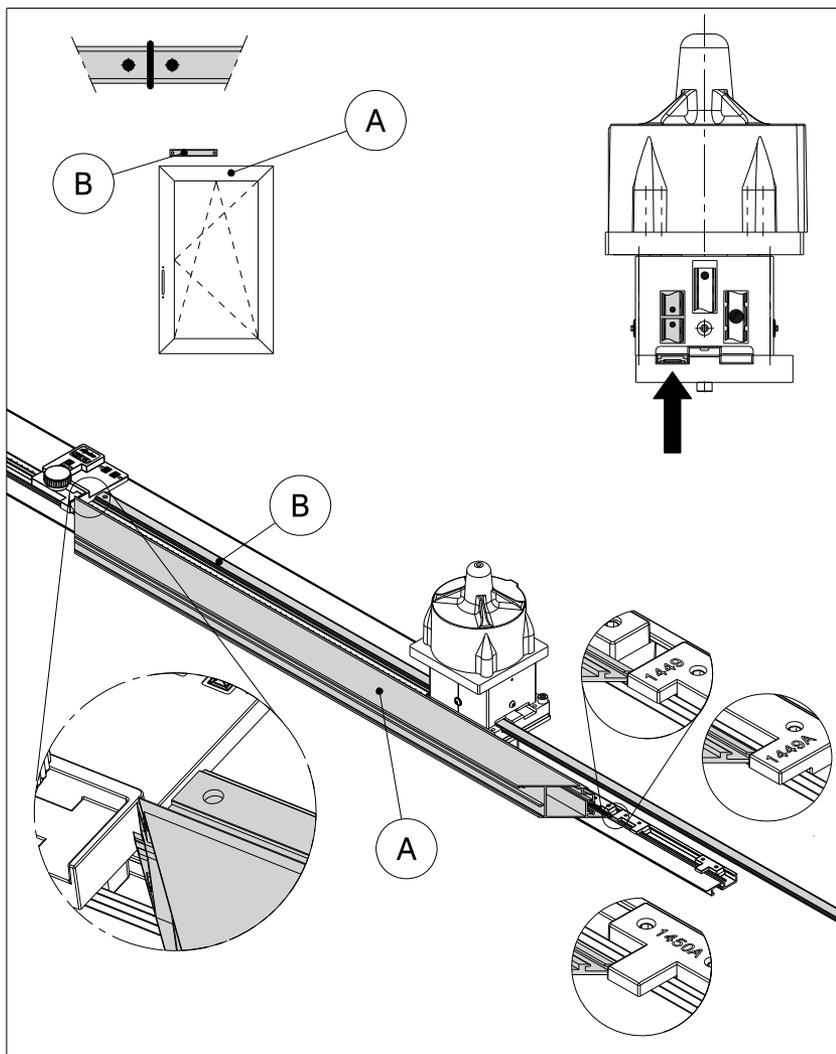


FP16

4.1.2 Corte y perforado de la varilla horizontal

Colocar el montante de la ventana sobre el soporte porta perfil apoyando hacia derecha sobre el tope con la indicación del numero de compás que se monta .
Deslizar el tope hasta la cumbre izquierda del montante y bloquear .Alojar la varilla en la posición indicada hasta encontrar el tope.
Obrar sobre el pedal para ejecutar el corte y el perforado de la varilla.

ESP



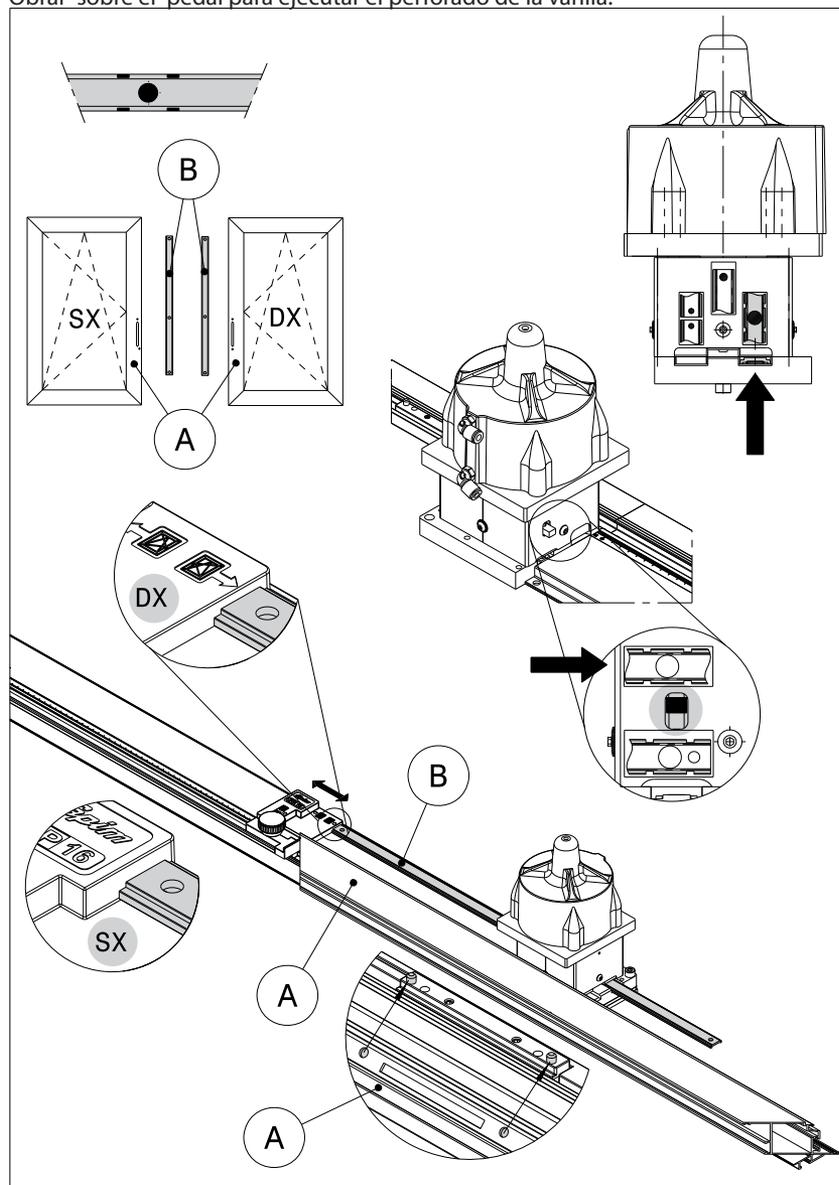
4.1.3 Perforado central de la varilla vertical

Colocar el montante centrando el trabajo de la cremona en los ejes. Deslizar el tope hasta la cumbre izquierda del montante y bloquear. Alojarse la varilla ya cortada en la posición indicada hasta encontrar el tope.

ATENCIÓN:

Para ventanas **DERECHAS** mirar lo indicado en la ilustración "DX" para ventanas **IZQUIERDAS** lo indicado en la ilustración "SX".

Obrar sobre el pedal para ejecutar el perforado de la varilla.



ESP

FP16

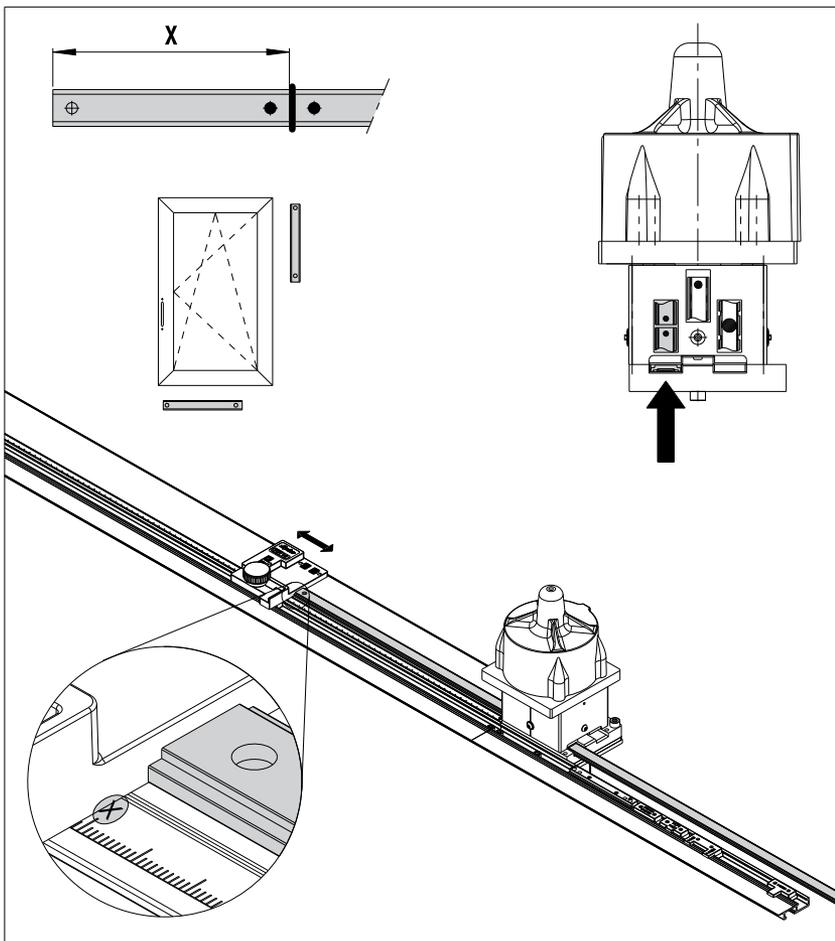
4.1.4 Corte y perforado de la varilla para cierre suplementarias (Fase1)

Alojar la varilla en la posición indicada .

Si obtiene la longitud deseado desplazando el tope deslizante y haciendo referencia al asta métrica del soporte porta perfil.

Obrar sobre el pedal para ejecutar aun el corte y el perforado de la varilla.

ESP



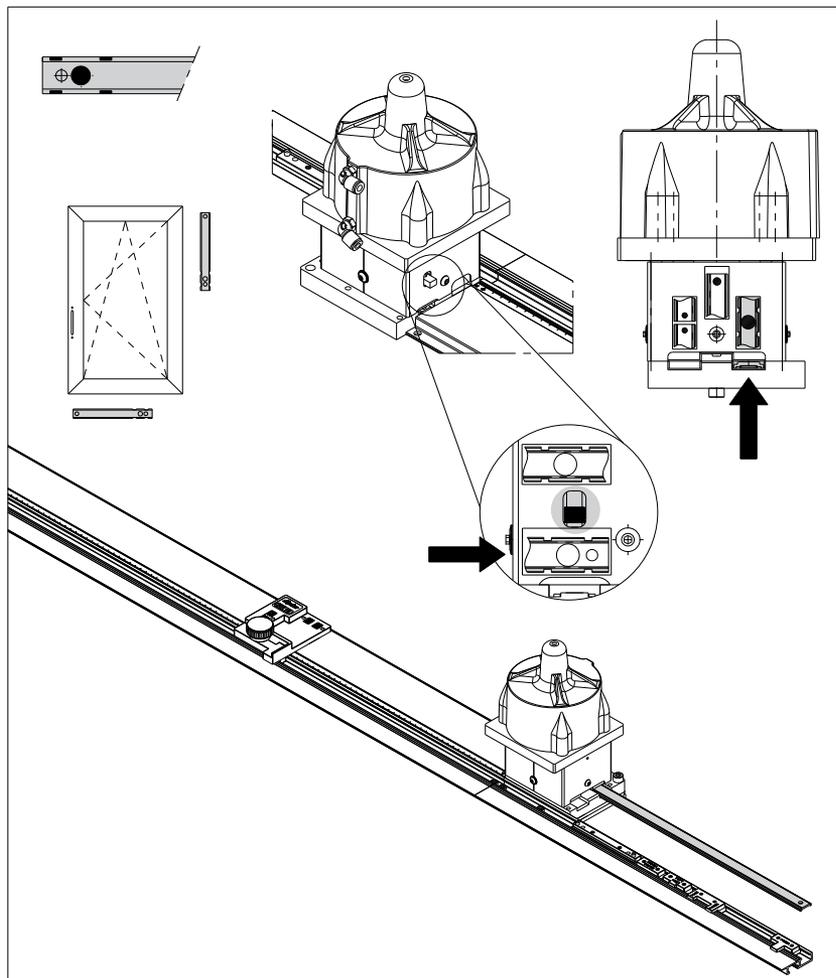
4.1.5 Corte y perforado de la varilla para cierre suplementarias (Fase 2).

Alojar el tope de la punzonadora

Alojar la varilla en la posición indicada .

Alojar la varilla hasta el tope.

Accionar sobre el pedal para ejecutar el perforado de la varilla.



ESP

FP16

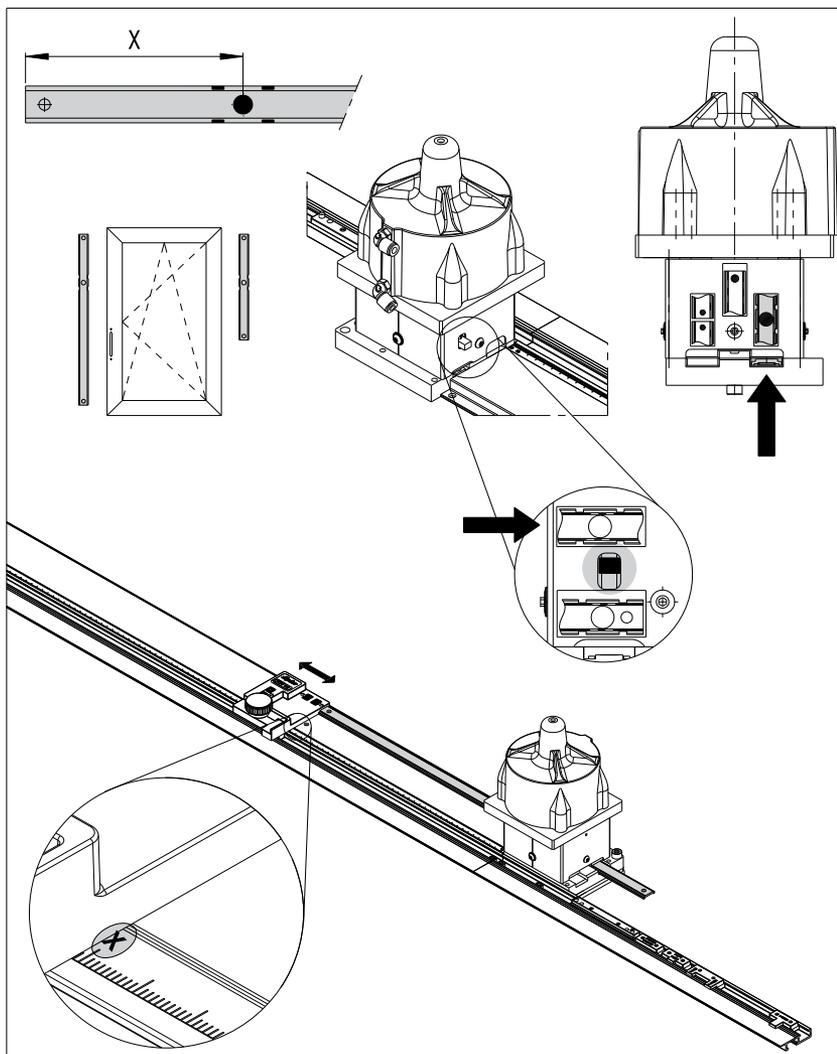
4.1.6 Perforado intermedio de la varilla para cierres suplementarios

Alojar la varilla en la posición indicada

Si obtiene la longitud deseado desplazando el tope deslizante y haciendo referencia a la asta métrica del soporte porta perfil.

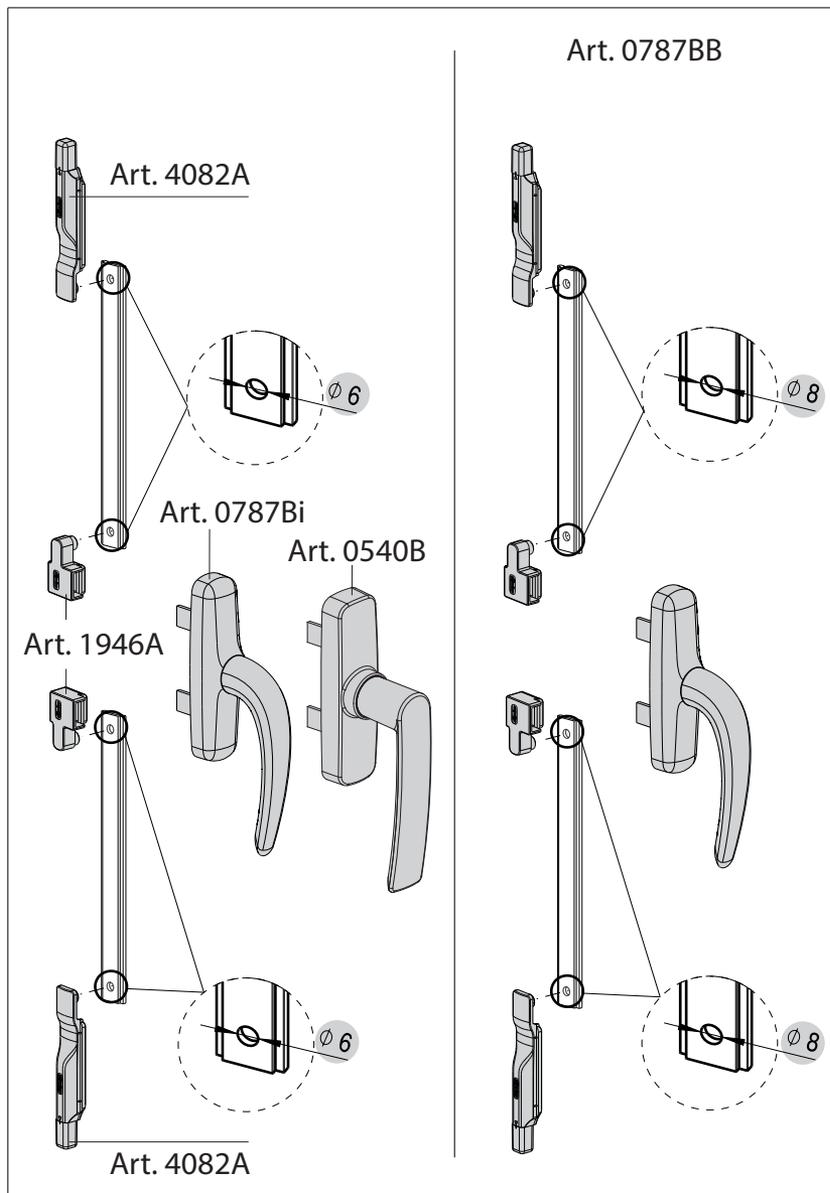
Obrar sobre el pedal para ejecutar el perforado de la varilla.

ESP



4.2 Trabajo varilla para ventanas practicables

Las FP16 permiten de fabricar con facilidad las varillas de poliamida para aperturas practicable



ESP

4.2.1 Corte y perforado de la varilla vertical

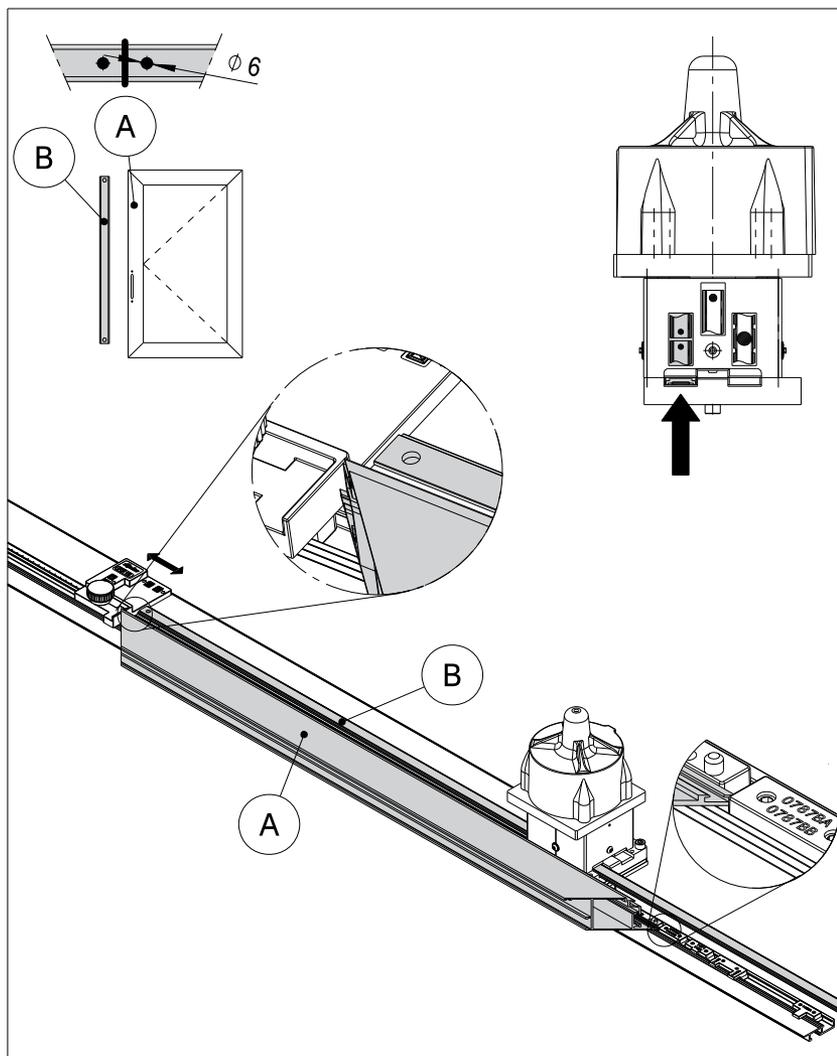
Colocar el montante de la ventana sobre el soporte porta perfiles apoyando hacia derecha sobre el tope con la indicación 0787BA/ 0787BB.

Desplazar el tope móvil hasta la cumbre izquierda del montante y bloquear.

Alojar la varilla en la posición indicada hasta encontrar el tope.

Obrar sobre el pedal para ejecutar el perforado de la varilla.

ESP



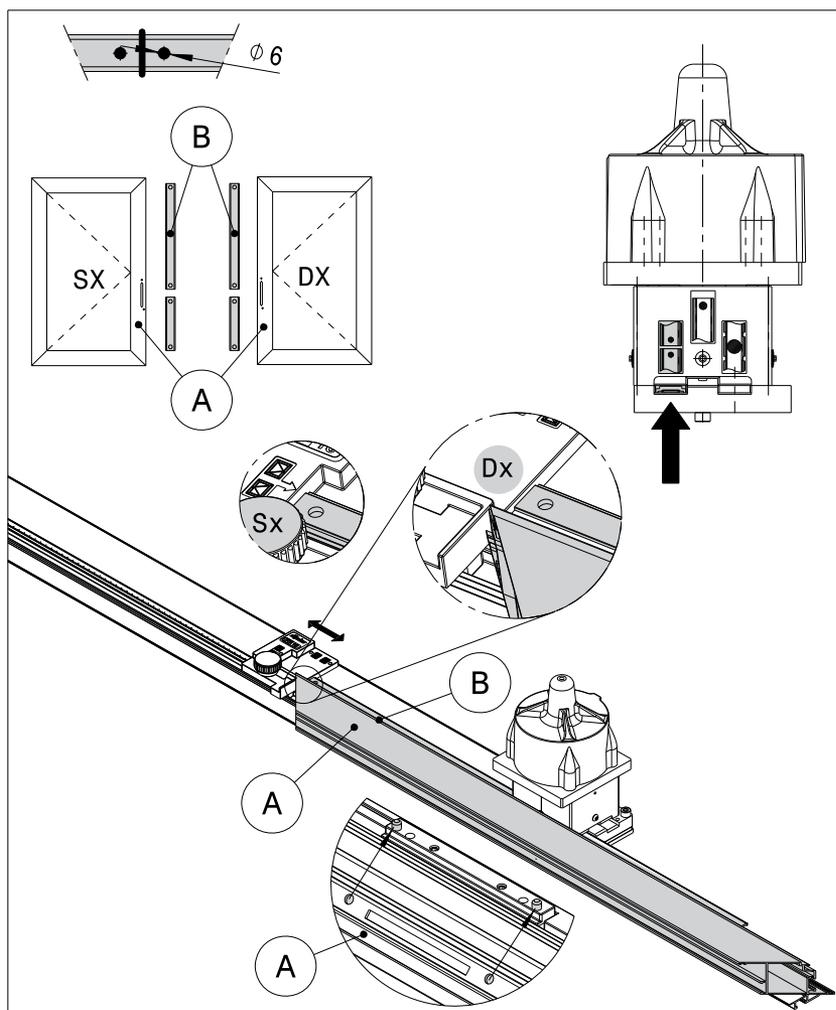
4.2.2 Separación de la varilla ventana Hoja

Colocar el montante centrado el trabajo de la cremona el los ejes . Desplazar el tope móvil hasta la cumbre izquierda del montante y bloquear. Alojjar la varilla ya cortada en la posición indicada hasta encontrar el tope.

ATENCIÓN:

Para ventanas **DERECHAS** mirar cuanto indicado en la ilustración "DX" para ventanas **IZQUIERDAS** como indicado en la ilustración "SX".

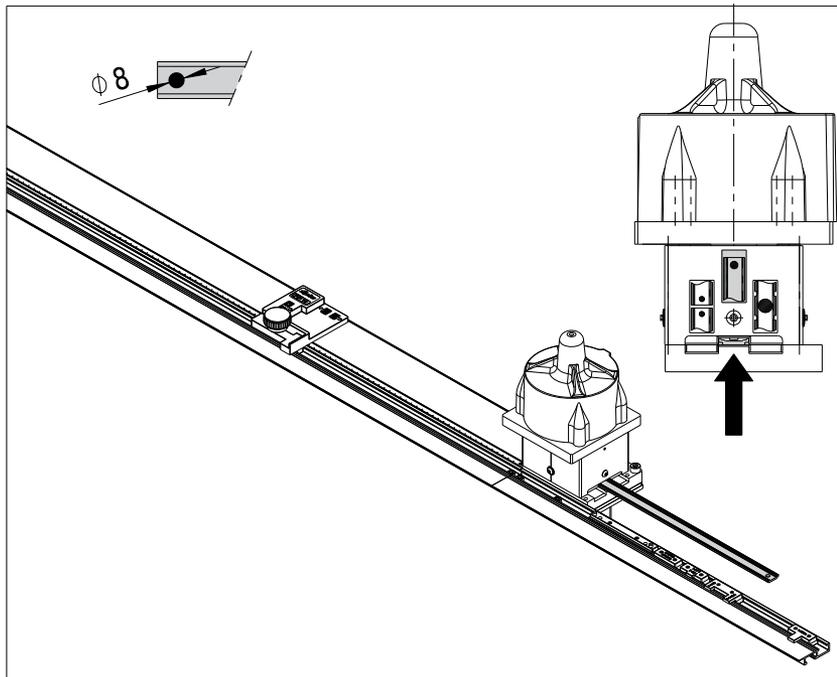
Obrar el pedal para ejecutar aun el corte y el perforado de la varilla.



ESP

4.2.3 Para un posible perforado de Ø8 de la varilla

Alojar la varilla en la posición indicada, hasta el tope
Obrar el pedal para ejecutar el corte



ESP

5. MANUTENCION

Es necesidad absoluta de efectuar periódicamente las operaciones detalladas a continuación :

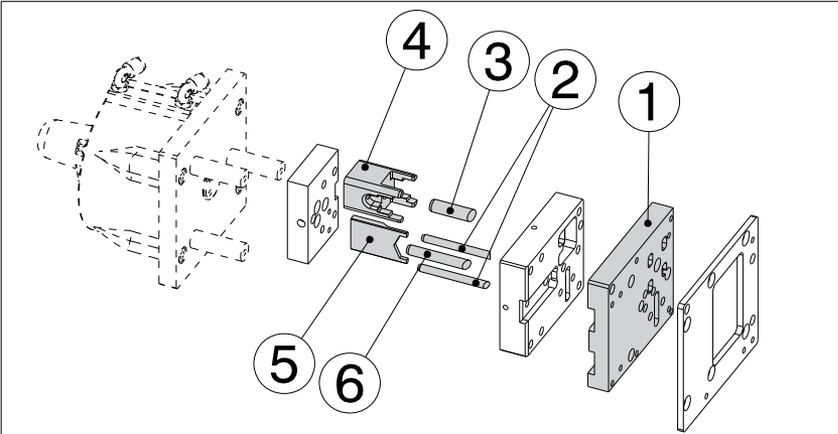
- Control de la presión de alimentación .
- Engrasar los utensilios con aceite de corte.
- Limpiar los equipos periódicamente
- Proteger con aceite las partes sujeta a corrosión

6. REPUESTOS

Se pueden obtener repuestos haciendo directamente solicitud a Fapim S.p.a.
En el caso se necesitan las informaciones detallada a continuación::

- N° di matricula de la maquina
- Año de fabricación
- Código del repuesto

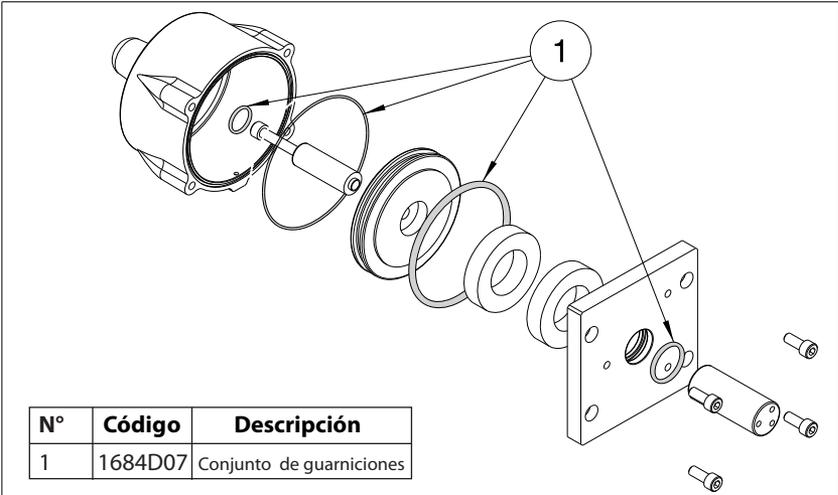
6.1 Repuestos grupo Matriz / Punzón



N°	Código	Descripción	N°	Código	Descripción
1	1684D01	Matriz	4	1684D04	Punzón perfilado
2	1684D02	Punzón de perforado	5	1684D05	Punzón corte varilla
3	1684D03	Punzón de perforado	6	1684D06	Punzón de perforado

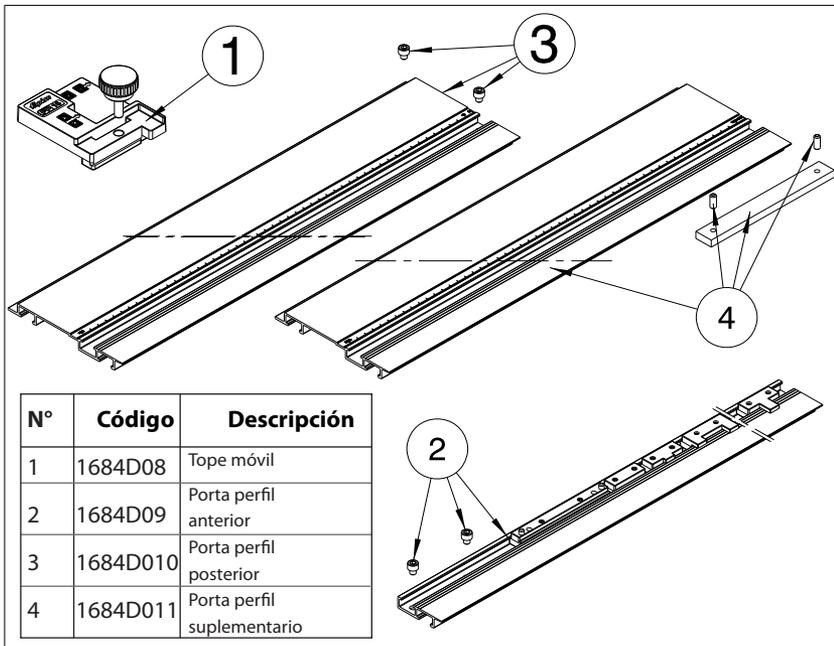
ESP

6.2 Repuestos grupo Cilindro



N°	Código	Descripción
1	1684D07	Conjunto de guarniciones

6.3 Repuestos grupo Porta-Perfil



ESP

7. GARANTIA

La Fapim S.p.a garantiza que la maquina ha sido ensayada .

La garantía tiene una duración de 12 meses y incluye la sustitución gratuita de todos los componentes que resultasen defectuosos en origen. Quedan excluidos de la garantía los daños provocados por choques , usos impropios violación inobservancia de las normas de manutención .

7.1 Activación de la garantía

Rellenar el cupón en todas sus partes y enviar en sobre cerrado a Fapim S.p.a

La Fapim S.p.a si reserva el derecho de realizar modificaciones o mejoras sin previo aviso , por lo tanto las informaciones contenidas en el presente manual se suministran a titulo indicativo y no tienen valor contractual .

Es absolutamente prohibido de reproducir aun parcialmente el presente manual sin previa autorización de Fapim S.p.a.

<i>fapim</i>		CUPON DE GARANTIA	
FP16 n° Matricula Fecha de compra	Usuario Dirección Sello comerciante	Sello FAPIM de validación garantía	
	Sello comerciante		

