



Entretien

Effectuer avant chaque usage un contrôle du bon état de l'outillage, de la juste régulation des vis de pression et de la présence des capuchons (le cas échéant) Remplacer en cas de besoin les vis de pression et les capuchons en utilisant exclusivement les pièces de rechange originales.
Lubrifier si nécessaire les pivots de la genouillère et les autres parties en mouvement à l'aide d'huile légère pour la machine.
Pour toute autre opération d'entretien /de réparation s'adresser au service d'assistance technique de Speedy Block.

Substances dangereuses

Les outillages de serrage série pneumatique sont conformes à la directive 2011/65/CE (RoHS2).

Élimination à la fin du cycle de vie

L'outillage de serrage série pneumatique à la fin de cycle opérationnel doit être éliminé auprès des services de traitements des déchets autorisés conformément aux règles en vigueur dans le Pays de destination.

DE

Vorbemerkung

Gehörter Kunde, wir danken Ihnen für die Wahl eines Produkts von Speedyblock und teilen Ihnen mit, dass sich die vorliegende Anleitung auf folgende Druckluft-Spannwerkzeuge bezieht.

Baureihe APV-EPV

Wir informieren Sie, dass:

- Der Inhalt dieses Dokuments reinen Informationswert besitzt und Änderungen ohne Vorankündigung ausgesetzt ist
- Das vorliegende Handbuch darf ohne die schriftliche Genehmigung des Herstellers weder auszugsweise noch vollständig vervielfältigt, in keiner Form in ein Archivsystem oder ein Medium, sei es mechanisch, magnetisch, optisch, chemisch oder anderes, übermittelt, übertragen oder gespeichert werden.
- Das vorliegende Handbuch muss bis zur endgültigen Entsorgung des Werkzeugs aufbewahrt werden; im Fall eines Eigentumsübergangs ist es dem neuen Erwerber auszuhandigen.

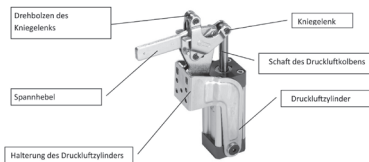
Die zusammen mit dem Druckluft-Spannwerkzeug gelieferte Gebrauchsanleitung ist als Bestandteil desselben anzusehen, ab der Installation beim Benutzer bis zu dessen Verschrottung.

Vor der Vornahme jeglicher Installations- und Gebrauchstätigkeit des Spannwerkzeugs, jeden Teil der vorliegenden Anleitung **AUFMERKSAM LESEN**.

Gemäß Art. 2, Absatz g der Richtlinie 2006/42/EG wird das Druckluft-Spannwerkzeug als „unvollständige Maschine“ eingestuft; der Benutzer muss daher vor dessen Inbetriebnahme die Risikountersuchung der Maschine, in die das Werkzeug eingebaut ist, vornehmen und hat die erforderlichen Schutzmaßnahmen zu bewerten und zu treffen.

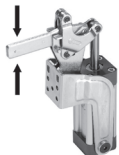
Beschreibung des Druckluft-Spannwerkzeugs und dessen Funktionsweise

Das Spannwerkzeug ist eine Vorrichtung, mit der man einfach und schnell zwei Teile in Bearbeitung mit bestimmtem Druck und für eine bestimmte Dauer koppeln kann, um die vorgesehenen Bearbeitungsschritte ausführen zu können. Das Spannwerkzeug besteht aus folgenden Bauteilen:



Spannkraft FS

Haltekraft Fh



Die Kraft, die ein Werkzeug während des Schließvorgangs in der Lage ist, auszudrücken, wird als Spannkraft [FS] und die Kraft, die das Werkzeug in geschlossenem Zustand in der Lage ist, zu ertragen, ohne dauerhafte Verformungen zu erleiden, als Rückhaltekraft [Fh] bezeichnet. Diese Kräfte, Merkmale eines jeden Werkzeugs, hängen von dessen Größe und Geometrie ab; in der Tabelle der technischen Eigenschaften werden die maximalen Spann- und Rückhaltekräfte (FS, Fh) am Anfang des Spannhelbs angegeben.

Lieferbedingungen

Das Werkzeug wird serienmäßig mit einem magnetischen Zylinder ausgeliefert.

Installation des Spannwerkzeugs

Die Installation der senkrechten Spannwerkzeuge erfolgt mittels eingebetteter Sechskant-Normschrauben von M5 bis M12, je nach Baureihe des Werkzeugs.

Für eine ordnungsgemäße Installation wird geraten:

- Den Kolbenschaft bis zum Anschlag in den Zylinder einschieben;
- Den Spannhelb des Werkzeugs um mehr als 180° bis zum Anschlag drehen;
- Das Werkzeug der Zylinderhalterung nähern, die oben erwähnten eingebetteten Sechskantschrauben einsetzen und anziehen.

Vorgesehener Gebrauch des Spannwerkzeugs

Das Spannwerkzeug der Druckluft-Baureihe kann in allen Fertigungsbereichen, in denen die Erfordernis besteht, Bleche, Schaumspitzformen, Teile in Bearbeitung zu klemmen und im Allgemeinen überall, wo man einfach und schnell zwei Teile in Bearbeitung mit einem gewünschten Druck und für eine gewünschte Dauer koppeln muss, um die vorgesehenen Bearbeitungsschritte vorzunehmen.

Es wird der Gebrauch bei Temperaturen zwischen -5°C und 70°C empfohlen.

Vernünftigerweise nicht vorhersehbarer Gebrauch

Die Spannwerkzeuge der Druckluft-Baureihe dürfen nicht für andere als die im vorherigen Absatz aufgezählten Zwecke verwendet werden.

Handling und Lagerung

Die Spannwerkzeuge der Druckluft-Baureihe erfordern aufgrund ihrer geringen Masse keine Handling-Geräte.

Es wird die Aufbewahrung der Spannwerkzeuge an einem trockenen Ort und einer Raumtemperatur zwischen -5°C und 50°C empfohlen.

Einsatzvorbereitung

Um die Spannwerkzeuge der Druckluft-Baureihe benutzen zu können, ist es erforderlich, die entsprechenden Aufsätze (separat erhältlich) zu montieren, indem man diese aus dem technischen Katalog des Herstellers auswählt und den Anschluss an die Zuleitung der Druckluft vorbereitet, die mittels eines Druckminderungs- und Schmieraggregats abgezweigt wird, die einen Druck zwischen 2 und 6 Bar aufweist.

* Die in der Tabelle der technischen Merkmale angegebenen Kräfte FS wurden bei einem Druck der Druckluft gleich 4 Bar gemessen.

Auf den Leitungen Druckluftanschlüsse gemäß den Angaben der Tabelle der technischen Merkmale vorsehen. Die in dieser Baureihe eingesetzten Druckluftzylinder sind des Typs mit Doppelwirkung und entsprechen den ISO-Normen. Sie sind mit einer im hinteren Teil des Zylinders befindlichen Druckluftbremse versehen, die sich automatisch bei Öffnung des Werkzeugs betätigt und den Hub verlangsamt.
Bei der Vorbereitung des Zylinders auf den Einsatz wird geraten, die Einstellung der Bremsen maximal anzuziehen, um ruckartige Bewegungen zu vermeiden, die denselben beschädigen könnten, anschließend die Förderströme schrittweise öffnen, bis die gewünschte Geschwindigkeit erreicht wird.

Verwendung der Näherungsschalter

Die dieser Baureihe angehängten Werkzeuge sind mit Magnetzylindern versehen, die eine Positionierungskontrolle mittels Sensoren ermöglichen, die die Anwesenheit eines Magnetfeldes erkennen.

Für die Montage und den Anschluss der Sensoren, wird auf die spezifischen, mit dem Sensor übergebenen Anweisungen verwiesen.

Restrisiken

Während des Gebrauchs der Spannwerkzeuge der Druckluft-Baureihe bestehen folgende Restrisiken:
• Reibung und Hautabschürfung durch Berührung mit Metallwerkzeugen;
• Quetschung der Finger durch die beweglichen Bestandteile der Werkzeuge;
• Austritt von unter Hochdruck stehenden Arbeitsmitteln

Schutzmaßnahmen für den Benutzer und persönliche Schutzausrüstung

Das Spannwerkzeug der Druckluft-Baureihe sieht für dessen Gebrauch keine besonderen

Arbeitsvorgehensweisen vor, außer der Kontrolle der richtigen Spannung vor dem Gebrauch und die Bewahrung des Werkzeugs in gutem Zustand.
Das Spannwerkzeug der Druckluft-Baureihe erfordert keine Verwendung von persönlicher Schutzausrüstung, gleichwohl wird die Verwendung von Handschuhen, die für die Arbeit in Umgebungen geeignet sind, in denen mechanische Bearbeitungen erfolgen (Handschuhe aus Spaltleder oder Leder) und von Brillen empfohlen.

Wartung

Vor jedem Gebrauch eine Prüfung der Effizienz des Werkzeugs und der korrekten Einstellung der Druckschrauben und des Vorliegens der Schutzkappen (falls erforderlich) vornehmen. Falls erforderlich, die Druckschrauben und die Schutzkappen ausschließlich durch Original-Ersatzteile ersetzen.

Nach Erfordernis die Drehbolzen des Kniegelenks und die anderen Teile in Bewegung mit leichtem Maschinöl schmieren.

Wenden Sie sich für jeden anderen Wartungs- bzw. Reparaturvorgang an den technischen Kundendienst von Speedy Block.

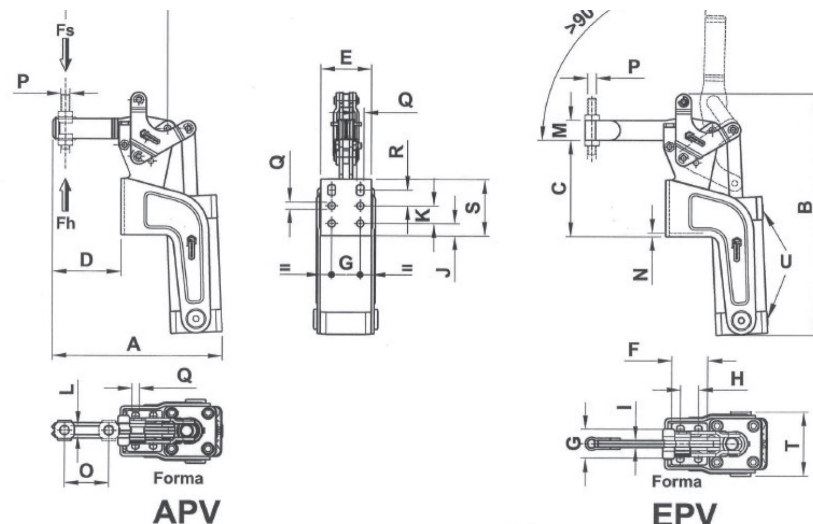
Gefährliche Stoffe

Die Spannwerkzeuge der Druckluft-Baureihe entsprechen der Richtlinie 2011/65/EU (RoHS2).

Entsorgung bei Lebensende

Die Spannwerkzeuge der Druckluft-Baureihe müssen nach Beendigung ihres Arbeitslebens von zugelassenen Entsorgungsbetrieben gemäß den im Bestimmungsland geltenden Vorschriften entsorgt werden.

Caratteristiche tecniche - Technical specifications - Caractéristiques techniques - Code Description - Technische Merkmale



Codice Code	Descrizione Description	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	Z	F (daN)	FS (daN)	gr.
AO404	75/APV	99	151	43	34	40	22	24	12,5	10	12,5	5,2	11	2	21	M5	4,5	30	47	M5	56,5	75	57	500		
AO406	75/EPV	99	151	43	35	40	22	24	12,5	4	10	12,5	11	2		M5	4,5	30	47	M5	75	57	500			
AO412	130/APV	118	167	70	41	47	28	27	12,5	16	12,5	6,2	16	2,5	28,5	M6	5,6	12,5	49	51	1/8"	72	110	61	750	
AO414	130/EPV	119	167	70	42	47	28	27	12,5	5	16	12,5	16	2,5		M6	5,6	12,5	49	51	1/8"	110	61	750		
AO420	230/APV	153	218	87	62	46	32	26	16	11	16	8,5	18	3	41	M8	6,5	14,25	51	58	1/8"	94,5	220	126	1250	
AO422	230/EPV	155	218	87	63	46	32	26	16	6	11	16	18	3		M8	6,5	14,25	51	58	1/8"	220	126	1255		
AO432	330/APV	182	263	108	68	56	45	30	28	19	30	10,5	22	3,5	45	M10	8,5	20	79	70	1/4"	110	260	180	2200	
AO434	330/EPV	184	263	108	70	56	45	30	28	7	19	30	22	3,5		M10	8,5	20	79	70	1/4"	260	180	2200		

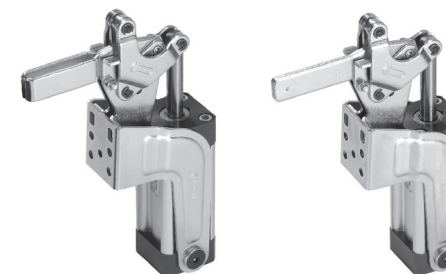
Nota: Le forze FS indicate nella tabella delle caratteristiche tecniche sono state rilevate con una pressione dell'aria compressa pari a 4 bar. Gli attrezzi sono forniti con cilindro magnetico. Utilizzare sensori AU 470.

Note: The FS force values indicated in the table of technical specifications were measured with 4 bar compressed air pressure. The clamps are provided with magnetic cylinder. Use AU 470 sensors.

Remarque: Les forces FS indiquées sur le tableau des caractéristiques techniques ont été relevées avec une pression d'air comprimé de 4 bars. L'outillage est fourni avec un cylindre magnétique. Utiliser des capteurs AU 470.

Anmerkung: Die in der Tabelle der technischen Merkmale angegebenen Kräfte FS wurden bei einem Druck der Druckluft gleich 4 Bar gemessen. Die Werkzeuge werden mit einem magnetischen Zylinder geliefert. Sensoren AU 470 verwenden.

www.speedyblock.com - info@speedyblock.com
Tel.+39 02 90 73 30 26/27
C.F./P.I. 01156830158 - Capitale Sociale € 102.960, i.v. - Iscr. R.E.A. MI 378154
VIA Pelizza da Volpedo, 36-38-40-Z-00085 LOCATE DI TRIVULZI MI
SPEEDY BLOCK SH



Manuale di uso e manutenzione
Attrezzi di serraggio serie Pneumatica - APV - EPV

Use and maintenance manual
Pneumatic series toggle clamp - APV - EPV

Mode d'emploi et d'entretien
Outils de serrage série pneumatique - APV - EPV

Gebrauchs- und Wartungsanleitung
Spannwerkzeuge der Druckluft-Baureihe - APV - EPV



Dichiarazione di incorporazione per le quasi macchine
Oliviera Macchine 2006/42/CE, allegato I B

Produttore: SPEEDY BLOCK SRL
Indirizzo: Via Pellica da Volpedo 38, cap 20095 Locate Triulzi (MI)
Nome e indirizzo della persona (stabilita nella Comunità), autorizzata a costituire la rubrica documentale tecnica.
Nome: Alberto Gionard
Indirizzo: Via Pellica da Volpedo 38, cap 20095 Locate Triulzi (MI)

Dichiaro con la presente che per le quasi-macchine: ATTREZZATURE DI SERRAGGIO PNEUMATICHE serie:
AP, EP, APV, EPV, APVS, EPVS, SPV.
I seguenti requisiti essenziali della Direttiva Macchine (2006/42/CE) sono applicati e rispettati:
1.1, 1.1.1, 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.1.6, 1.2, 1.2.1, 1.2.2, 1.2.4, 1.3, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4, 1.3.5, 1.3.6, 1.3.7, 1.3.8, 1.3.9, 1.3.10, 1.3.11, 1.3.12, 1.3.13, 1.3.14, 1.3.15, 1.3.16, 1.3.17, 1.3.18, 1.3.19, 1.3.20, 1.3.21, 1.3.22, 1.3.23, 1.3.24, 1.3.25, 1.3.26, 1.3.27, 1.3.28, 1.3.29, 1.3.30, 1.3.31, 1.3.32, 1.3.33, 1.3.34, 1.3.35, 1.3.36, 1.3.37, 1.3.38, 1.3.39, 1.3.40, 1.3.41, 1.3.42, 1.3.43, 1.3.44, 1.3.45, 1.3.46, 1.3.47, 1.3.48, 1.3.49, 1.3.50, 1.3.51, 1.3.52, 1.3.53, 1.3.54, 1.3.55, 1.3.56, 1.3.57, 1.3.58, 1.3.59, 1.3.60, 1.3.61, 1.3.62, 1.3.63, 1.3.64, 1.3.65, 1.3.66, 1.3.67, 1.3.68, 1.3.69, 1.3.70, 1.3.71, 1.3.72, 1.3.73, 1.3.74, 1.3.75, 1.3.76, 1.3.77, 1.3.78, 1.3.79, 1.3.80, 1.3.81, 1.3.82, 1.3.83, 1.3.84, 1.3.85, 1.3.86, 1.3.87, 1.3.88, 1.3.89, 1.3.90, 1.3.91, 1.3.92, 1.3.93, 1.3.94, 1.3.95, 1.3.96, 1.3.97, 1.3.98, 1.3.99, 1.3.100, 1.3.101, 1.3.102, 1.3.103, 1.3.104, 1.3.105, 1.3.106, 1.3.107, 1.3.108, 1.3.109, 1.3.110, 1.3.111, 1.3.112, 1.3.113, 1.3.114, 1.3.115, 1.3.116, 1.3.117, 1.3.118, 1.3.119, 1.3.120, 1.3.121, 1.3.122, 1.3.123, 1.3.124, 1.3.125, 1.3.126, 1.3.127, 1.3.128, 1.3.129, 1.3.130, 1.3.131, 1.3.132, 1.3.133, 1.3.134, 1.3.135, 1.3.136, 1.3.137, 1.3.138, 1.3.139, 1.3.140, 1.3.141, 1.3.142, 1.3.143, 1.3.144, 1.3.145, 1.3.146, 1.3.147, 1.3.148, 1.3.149, 1.3.150, 1.3.151, 1.3.152, 1.3.153, 1.3.154, 1.3.155, 1.3.156, 1.3.157, 1.3.158, 1.3.159, 1.3.160, 1.3.161, 1.3.162, 1.3.163, 1.3.164, 1.3.165, 1.3.166, 1.3.167, 1.3.168, 1.3.169, 1.3.170, 1.3.171, 1.3.172, 1.3.173, 1.3.174, 1.3.175, 1.3.176, 1.3.177, 1.3.178, 1.3.179, 1.3.180, 1.3.181, 1.3.182, 1.3.183, 1.3.184, 1.3.185, 1.3.186, 1.3.187, 1.3.188, 1.3.189, 1.3.190, 1.3.191, 1.3.192, 1.3.193, 1.3.194, 1.3.195, 1.3.196, 1.3.197, 1.3.198, 1.3.199, 1.3.200, 1.3.201, 1.3.202, 1.3.203, 1.3.204, 1.3.205, 1.3.206, 1.3.207, 1.3.208, 1.3.209, 1.3.210, 1.3.211, 1.3.212, 1.3.213, 1.3.214, 1.3.215, 1.3.216, 1.3.217, 1.3.218, 1.3.219, 1.3.220, 1.3.221, 1.3.222, 1.3.223, 1.3.224, 1.3.225, 1.3.226, 1.3.227, 1.3.228, 1.3.229, 1.3.230, 1.3.231, 1.3.232, 1.3.233, 1.3.234, 1.3.235, 1.3.236, 1.3.237, 1.3.238, 1.3.239, 1.3.240, 1.3.241, 1.3.242, 1.3.243, 1.3.244, 1.3.245, 1.3.246, 1.3.247, 1.3.248, 1.3.249, 1.3.250, 1.3.251, 1.3.252, 1.3.253, 1.3.254, 1.3.255, 1.3.256, 1.3.257, 1.3.258, 1.3.259, 1.3.260, 1.3.261, 1.3.262, 1.3.263, 1.3.264, 1.3.265, 1.3.266, 1.3.267, 1.3.268, 1.3.269, 1.3.270, 1.3.271, 1.3.272, 1.3.273, 1.3.274, 1.3.275, 1.3.276, 1.3.277, 1.3.278, 1.3.279, 1.3.280, 1.3.281, 1.3.282, 1.3.283, 1.3.284, 1.3.285, 1.3.286, 1.3.287, 1.3.288, 1.3.289, 1.3.290, 1.3.291, 1.3.292, 1.3.293, 1.3.294, 1.3.295, 1.3.296, 1.3.297, 1.3.298, 1.3.299, 1.3.300, 1.3.301, 1.3.302, 1.3.303, 1.3.304, 1.3.305, 1.3.306, 1.3.307, 1.3.308, 1.3.309, 1.3.310, 1.3.311, 1.3.312, 1.3.313, 1.3.314, 1.3.315, 1.3.316, 1.3.317, 1.3.318, 1.3.319, 1.3.320, 1.3.321, 1.3.322, 1.3.323, 1.3.324, 1.3.325, 1.3.326, 1.3.327, 1.3.328, 1.3.329, 1.3.330, 1.3.331, 1.3.332, 1.3.333, 1.3.334, 1.3.335, 1.3.336, 1.3.337, 1.3.338, 1.3.339, 1.3.340, 1.3.341, 1.3.342, 1.3.343, 1.3.344, 1.3.345, 1.3.346, 1.3.347, 1.3.348, 1.3.349, 1.3.350, 1.3.351, 1.3.352, 1.3.353, 1.3.354, 1.3.355, 1.3.356, 1.3.357, 1.3.358, 1.3.359, 1.3.360, 1.3.361, 1.3.362, 1.3.363, 1.3.364, 1.3.365, 1.3.366, 1.3.367, 1.3.368, 1.3.369, 1.3.370, 1.3.371, 1.3.372, 1.3.373, 1.3.374, 1.3.375, 1.3.376, 1.3.377, 1.3.378, 1.3.379, 1.3.380, 1.3.381, 1.3.382, 1.3.383, 1.3.384, 1.3.385, 1.3.386, 1.3.387, 1.3.388, 1.3.389, 1.3.390, 1.3.391, 1.3.392, 1.3.393, 1.3.394, 1.3.395, 1.3.396, 1.3.397, 1.3.398, 1.3.399, 1.3.400, 1.3.401, 1.3.402, 1.3.403, 1.3.404, 1.3.405, 1.3.406, 1.3.407, 1.3.408, 1.3.409, 1.3.410, 1.3.411, 1.3.412, 1.3.413, 1.3.414, 1.3.415, 1.3.416, 1.3.417, 1.3.418, 1.3.419, 1.3.420, 1.3.421, 1.3.422, 1.3.423, 1.3.424, 1.3.425, 1.3.426, 1.3.427, 1.3.428, 1.3.429, 1.3.430, 1.3.431, 1.3.432, 1.3.433, 1.3.434, 1.3.435, 1.3.436, 1.3.437, 1.3.438, 1.3.439, 1.3.440, 1.3.441, 1.3.442, 1.3.443, 1.3.444, 1.3.445, 1.3.446, 1.3.447, 1.3.448, 1.3.449, 1.3.450, 1.3.451, 1.3.452, 1.3.453, 1.3.454, 1.3.455, 1.3.456, 1.3.457, 1.3.458, 1.3.459, 1.3.460, 1.3.461, 1.3.462, 1.3.463, 1.3.464, 1.3.465, 1.3.466, 1.3.467, 1.3.468, 1.3.469, 1.3.470, 1.3.471, 1.3.472, 1.3.473, 1.3.474, 1.3.475, 1.3.476, 1.3.477, 1.3.478, 1.3.479, 1.3.480, 1.3.481, 1.3.482, 1.3.483, 1.3.484, 1.3.485, 1.3.486, 1.3.487, 1.3.488, 1.3.489, 1.3.490, 1.3.491, 1.3.492, 1.3.493, 1.3.494, 1.3.495, 1.3.496, 1.3.497, 1.3.498, 1.3.499, 1.3.500, 1.3.501, 1.3.502, 1.3.503, 1.3.504, 1.3.505, 1.3.506, 1.3.507, 1.3.508, 1.3.509, 1.3.510, 1.3.511, 1.3.512, 1.3.513, 1.3.514, 1.3.515, 1.3.516, 1.3.517, 1.3.518, 1.3.519, 1.3.520, 1.3.521, 1.3.522, 1.3.523, 1.3.524, 1.3.525, 1.3.526, 1.3.527, 1.3.528, 1.3.529, 1.3.530, 1.3.531, 1.3.532, 1.3.533, 1.3.534, 1.3.535, 1.3.536, 1.3.537, 1.3.538, 1.3.539, 1.3.540, 1.3.541, 1.3.542, 1.3.543, 1.3.544, 1.3.545, 1.3.546, 1.3.547, 1.3.548, 1.3.549, 1.3.550, 1.3.551, 1.3.552, 1.3.553, 1.3.554, 1.3.555, 1.3.556, 1.3.557, 1.3.558, 1.3.559, 1.3.560, 1.3.561, 1.3.562, 1.3.563, 1.3.564, 1.3.565, 1.3.566, 1.3.567, 1.3.568, 1.3.569, 1.3.570, 1.3.571, 1.3.572, 1.3.573, 1.3.574, 1.3.575, 1.3.576, 1.3.577, 1.3.578, 1.3.579, 1.3.580, 1.3.581, 1.3.582, 1.3.583, 1.3.584, 1.3.585, 1.3.586, 1.3.587, 1.3.588, 1.3.589, 1.3.590, 1.3.591, 1.3.592, 1.3.593, 1.3.594, 1.3.595, 1.3.596, 1.3.597, 1.3.598, 1.3.599, 1.3.600, 1.3.601, 1.3.602, 1.3.603, 1.3.604, 1.3.605, 1.3.606, 1.3.607, 1.3.608, 1.3.609, 1.3.610, 1.3.611, 1.3.612, 1.3.613, 1.3.614, 1.3.615, 1.3.616, 1.3.617, 1.3.618, 1.3.619, 1.3.620, 1.3.621, 1.3.622, 1.3.623, 1.3.624, 1.3.625, 1.3.626, 1.3.627, 1.3.628, 1.3.629, 1.3.630, 1.3.631, 1.3.632, 1.3.633, 1.3.634, 1.3.635, 1.3.636, 1.3.637, 1.3.638, 1.3.639, 1.3.640, 1.3.641, 1.3.642, 1.3.643, 1.3.644, 1.3.645, 1.3.646, 1.3.647, 1.3.648, 1.3.649, 1.3.650, 1.3.651, 1.3.652, 1.3.653, 1.3.654, 1.3.655, 1.3.656, 1.3.657, 1.3.658, 1.3.659, 1.3.660, 1.3.661, 1.3.662, 1.3.663, 1.3.664, 1.3.665, 1.3.666, 1.3.667, 1.3.668, 1.3.669, 1.3.670, 1.3.671, 1.3.672, 1.3.673, 1.3.674, 1.3.675, 1.3.676, 1.3.677, 1.3.678, 1.3.679, 1.3.680, 1.3.681, 1.3.682, 1.3.683, 1.3.684, 1.3.685, 1.3.686, 1.3.687, 1.3.688, 1.3.689, 1.3.690, 1.3.691, 1.3.692, 1.3.693, 1.3.694, 1.3.695, 1.3.696, 1.3.697, 1.3.698, 1.3.699, 1.3.700, 1.3.701, 1.3.702, 1.3.703, 1.3.704, 1.3.705, 1.3.706, 1.3.707, 1.3.708, 1.3.709, 1.3.710, 1.3.711, 1.3.712, 1.3.713, 1.3.714, 1.3.715, 1.3.716, 1.3.717, 1.3.718, 1.3.719, 1.3.720, 1.3.721, 1.3.722, 1.3.723, 1.3.724, 1.3.725, 1.3.726, 1.3.727, 1.3.728, 1.3.729, 1.3.730, 1.3.731, 1.3.732, 1.3.733, 1.3.734, 1.3.735, 1.3.736, 1.3.737, 1.3.738, 1.3.739, 1.3.740, 1.3.741, 1.3.742, 1.3.743, 1.3.744, 1.3.745, 1.3.746, 1.3.747, 1.3.748, 1.3.749, 1.3.750, 1.3.751, 1.3.752, 1.3.753, 1.3.754, 1.3.755, 1.3.756, 1.3.757, 1.3.758, 1.3.759, 1.3.760, 1.3.761, 1.3.762, 1.3.763, 1.3.764, 1.3.765, 1.3.766, 1.3.767, 1.3.768, 1.3.769, 1.3.770, 1.3.771, 1.3.772, 1.3.773, 1.3.774, 1.3.775, 1.3.776, 1.3.777, 1.3.778, 1.3.779, 1.3.780, 1.3.781, 1.3.782, 1.3.783, 1.3.784, 1.3.785, 1.3.786, 1.3.787, 1.3.788, 1.3.789, 1.3.790, 1.3.791, 1.3.792, 1.3.793, 1.3.794, 1.3.795, 1.3.796, 1.3.797, 1.3.798, 1.3.799, 1.3.800, 1.3.801, 1.3.802, 1.3.803, 1.3.804, 1.3.805, 1.3.806, 1.3.807, 1.3.808, 1.3.809, 1.3.810, 1.3.811, 1.3.812, 1.3.813, 1.3.814, 1.3.815, 1.3.816, 1.3.817, 1.3.818, 1.3.819, 1.3.820, 1.3.821, 1.3.822, 1.3.823, 1.3.824, 1.3.825, 1.3.826, 1.3.827, 1.3.828, 1.3.829, 1.3.830, 1.3.831, 1.3.832, 1.3.833, 1.3.834, 1.3.835, 1.3.836, 1.3.837, 1.3.838, 1.3.839, 1.3.840, 1.3.841, 1.3.842, 1.3.843, 1.3.844, 1.3.845, 1.3.846, 1.3.847, 1.3.848, 1.3.849, 1.3.850, 1.3.851, 1.3.852, 1.3.853, 1.3.854, 1.3.855, 1.3.856, 1.3.857, 1.3.858, 1.3.859, 1.3.860, 1.3.861, 1.3.862, 1.3.863, 1.3.864, 1.3.865, 1.3.866, 1.3.867, 1.3.868, 1.3.869, 1.3.870, 1.3.871, 1.3.872, 1.3.873, 1.3.874, 1.3.875, 1.3.876, 1.3.877, 1.3.878, 1.3.879, 1.3.880, 1.3.881, 1.3.882, 1.3.883, 1.3.884, 1.3.885, 1.3.886, 1.3.887, 1.3.888, 1.3.889, 1.3.890, 1.3.891, 1.3.892, 1.3.893, 1.3.894, 1.3.895, 1.3.896, 1.3.897, 1.3.898, 1.3.899, 1.3.900, 1.3.901, 1.3.902, 1.3.903, 1.3.904, 1.3.905, 1.3.906, 1.3.907, 1.3.908, 1.3.909, 1.3.910, 1.3.911, 1.3.912, 1.3.913, 1.3.914, 1.3.915, 1.3.916, 1.3.917, 1.3.918, 1.3.919, 1.3.920, 1.3.921, 1.3.922, 1.3.923, 1.3.924, 1.3.925, 1.3.926, 1.3.927, 1.3.928, 1.3.929, 1.3.930, 1.3.931, 1.3.932, 1.3.933, 1.3.934, 1.3.935, 1.3.936, 1.3.937, 1.3.938, 1.3.939, 1.3.940, 1.3.941, 1.3.942, 1.3.943, 1.3.944, 1.3.945, 1.3.946, 1.3.947, 1.3.948, 1.3.949, 1.3.950, 1.3.951, 1.3.952, 1.3.953, 1.3.954, 1.3.955, 1.3.956, 1.3.957, 1.3.958, 1.3.959, 1.3.960, 1.3.961, 1.3.962, 1.3.963, 1.3.964, 1.3.965, 1.3.966, 1.3.967, 1.3.968, 1.3.969, 1.3.970, 1.3.971, 1.3.972, 1.3.973, 1.3.974, 1.3.975, 1.3.976, 1.3.977, 1.3.978, 1.3.979, 1.3.980, 1.3.981, 1.3.982, 1.3.983, 1.3.984, 1.3.985, 1.3.986, 1.3.987, 1.3.988, 1.3.989, 1.3.990, 1.3.991, 1.3.992, 1.3.993, 1.3.994, 1.3.995, 1.3.996, 1.3.997, 1.3.998, 1.3.999, 1.400.

Questa quasi-macchina è conforme alle disposizioni delle seguenti altre direttive CE:
2014/53/CE (Direttiva Bassa Tensione).
E inoltre, dichiara che:
Sono state utilizzate le seguenti (parti / clause) di norme armonizzate europee:
EN 12100:2010, EN 414:2012, EN 1005-3:2009, EN 10111:2008, EN 1563:2012, EN 10277:2014, EN 12165:2016, ISO TR 14121-2:2013.

Questa quasi-macchina non deve essere messa in servizio finché la macchina finale in cui deve essere incorporata non sia stata dichiarata in conformità, se del caso, con le disposizioni della Direttiva Macchine 2006/42/CE.

Luogo: Triulzi, 01 Febbraio 2021
Il legale rappresentante (Alberto Gionard)
Capitale sociale € 102.800 I.a.
Isola: R.E.A. M978154
Codice Fiscale e Partita IVA: 01198090158

La forza che un attrezzo è in grado di esprimere durante la chiusura viene definita forza di serraggio [FS] e la forza che in posizione chiusa l'attrezzo è in grado di sopportare senza subire deformazioni permanenti viene denominata forza di ritengo [Fh].
Queste forze, caratteristiche di ogni attrezzo, dipendono dalle sue dimensioni e geometria; nella tabella delle caratteristiche tecniche sono specificate le forze di serraggio e di ritengo (FS, Fh) massime all'inizio della leva di serraggio.

Condizioni di fornitura
L'attrezzatura viene fornita di serie con cilindro magnetico.

Installazione della attrezzatura di serraggio
L'installazione delle attrezzature di serraggio serie verticale avviene attraverso viti ad esagono incassato di tipo normalizzato da M5 a M12 a seconda della serie dell'attrezzo.
Per una corretta installazione si consiglia di:
• far rientrare lo stelo del pistone nel cilindro pneumatico sino a fine corsa;
• ruotare la leva di serraggio dell'attrezzo di oltre 90° e fino a fine corsa;
• accostare l'attrezzo al supporto cilindro, applicare le viti ad esagono incassato di cui sopra e stringere.

Uso previsto della attrezzatura di serraggio
L'attrezzatura di serraggio serie pneumatica può essere utilizzata in tutte le attività produttive ove vi sia la necessità di serrare lamiera, stampi per schiume, pezzi in lavorazione, ed in generale ovunque si debba accoppiare con facilità e rapidità due parti in lavorazione con pressione e per un tempo desiderato, al fine di poter effettuare le operazioni di lavorazione previste.
Si raccomanda l'utilizzo a temperature comprese fra -5°C e 70°C.

Ragionevole uso non prevedibile
Le attrezzature di serraggio serie pneumatica non possono essere utilizzate per scopi differenti da quelli specificati al paragrafo precedente.

Movimentazione e magazzinaggio
Le attrezzature di serraggio serie pneumatica, a causa della loro ridotta massa non necessitano di attrezzature per la movimentazione.
Si suggerisce la conservazione delle attrezzature di serraggio in luogo asciutto e con temperature ambiente comprese fra -5°C e 50°C.

Predisposizione all'uso
Per poter utilizzare l'attrezzatura di serraggio serie pneumatica è necessario montare gli appositi puntali (acquistabili separatamente) scegliendo quelli più adeguati alle necessità di serraggio dal catalogo tecnico del Fabbricante e predisporre l'allacciamento alla linea di alimentazione dell'aria compressa, derivata attraverso un gruppo riduttore/lubrificatore, avente pressione compresa fra 2 e 6 bar.
Predisporre, sulle tubazioni, raccorderie pneumatiche come specificato nella tabella delle caratteristiche tecniche. I cilindri pneumatici utilizzati in questa serie sono del tipo a doppio effetto e rispettano le normative ISO. Essi sono provvisti di freno pneumatico situato nella testata posteriore che entra in funzione automaticamente all'apertura dell'attrezzo in modo da rallentare la corsa.
Predisponendo il cilindro all'uso è consigliabile stringere al massimo le regolazioni dei freni in modo da evitare movimenti bruschi che potrebbero danneggiare lo stesso, quindi aprire gradualmente le mandate fino a raggiungere la velocità desiderata.

Utilizzo degli interruttori di prossimità
Gli attrezzi appartenenti a questa serie sono equipaggiati con cilindri magnetici tali da permettere un controllo di posizionamento attraverso l'impiego di sensori in grado di avvertire la presenza di un campo magnetico.
Per il montaggio ed il collegamento dei sensori riferirsi alle specifiche istruzioni consegnate con il sensore.

Rischi residui
Durante l'uso delle attrezzature di serraggio serie pneumatica sussistono i seguenti rischi residui:
• Attrito e abrasione derivante dal contatto con attrezzature in metallo;
• Schiacciamento delle dita dovuto agli elementi mobili delle attrezzature;
• Eiezione di fluidi ad alta pressione

Misure di protezione per l'utilizzatore e mezzi personali di protezione
L'attrezzatura di serraggio serie pneumatica, non prevede per il suo utilizzo particolari procedure di lavoro salvo il controllo del corretto serraggio prima dell'utilizzo ed il mantenimento in efficienza della attrezzatura stessa.
L'attrezzatura di serraggio serie pneumatica non richiede l'uso di mezzi personali di protezione, tuttavia si suggerisce l'utilizzo di guanti adatti all'uso in ambienti ove si effettuano lavorazioni meccaniche (guanti in crosta o pelle) ed occhiali.

Manutenzione
Effettuare prima di ogni utilizzo un controllo dell'efficienza della attrezzatura e della corretta regolazione delle viti di pressione e della presenza dei cappucci (se necessari). Sostituire in caso di necessità le viti di pressione ed i cappucci utilizzando esclusivamente ricambi originali.
Lubrificare secondo necessità i perni della ginocchiera e le altre parti in movimento mediante olio leggero da macchina.
Per qualsiasi altra operazione di manutenzione/riparazione rivolgersi al servizio di assistenza tecnica della Speedy Block.

Sostanze pericolose
Le attrezzature di serraggio serie pneumatica sono conformi alla direttiva 2011/65/CE (RoHS2).

Smaltimento a fine vita
Le attrezzature di serraggio serie pneumatica alla fine del loro ciclo operativo devono essere smaltite presso smaltitori di rifiuti autorizzati in accordo alle regole vigenti nel Paese di destinazione.

EN
Foreword
Dear Customer, thank you for purchasing a SpeedyBlock product. We would like to inform you that the manual in question refers to the following pneumatic toggle clamp devices:
APV-EPV Series

We would like to inform you that:
• the content of this document is for information only and is subject to modification without forewarning
• this manual cannot be reproduced in full or in part, transmitted, transcribed or stored in a filing system of any type or by any means, whether mechanical, magnetic, optical, chemical or other, without the written authorisation of the Manufacturer
• this manual must be kept until the equipment is dismantled definitively. In the event it changes hands, it must be given to the new owner

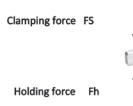
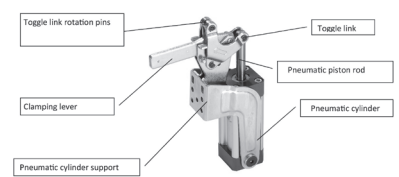
This user manual, supplied with the pneumatic toggle clamp device, must be considered an integral part of the same from its installation at the user's establishment up to its demolition.

Before undertaking any installation and use of the pneumatic toggle clamp, CAREFULLY READ every part of this manual.

Pursuant to art. 2 paragraph 9 of the 2006/42/EC Directive, the pneumatic toggle clamp is classified as "almost-complete machinery"; therefore, before commissioning, the user must perform risk analysis of the machine onto which the equipment has been installed and must evaluate and prepare the necessary measures of protection.

Description of the pneumatic toggle clamp devices and operation
The toggle clamp is a device through which it is possible to easily and quickly couple two parts being machined with the pressure and for the period of time desired, in order to perform the machining

operations envisioned. The toggle clamp is made up from the following parts:



The force that a tool can express during closure is defined clamping force [FS] and the force that the tool in closed position can support without undergoing permanent deformation is called the holding force [Fh].
These forces, characteristic of each tool, depend on its dimensions and geometry. The technical features table specifies the maximum clamping and holding forces (FS and Fh) at the start of the clamping lever.

Supply terms
The equipment is supplied with magnetic cylinder as per standard.

Installation of the toggle clamp
The vertical series toggle clamp is installed via harmonised hexagon socket head cap screws from M5 to M12, according to the tool series.
The following is recommended for correct installation:
• make the piston rod re-enter fully home into the pneumatic cylinder;
• rotate the tool clamping lever by over 90°