

BOHRMASCHINE ZUR MONTAGE

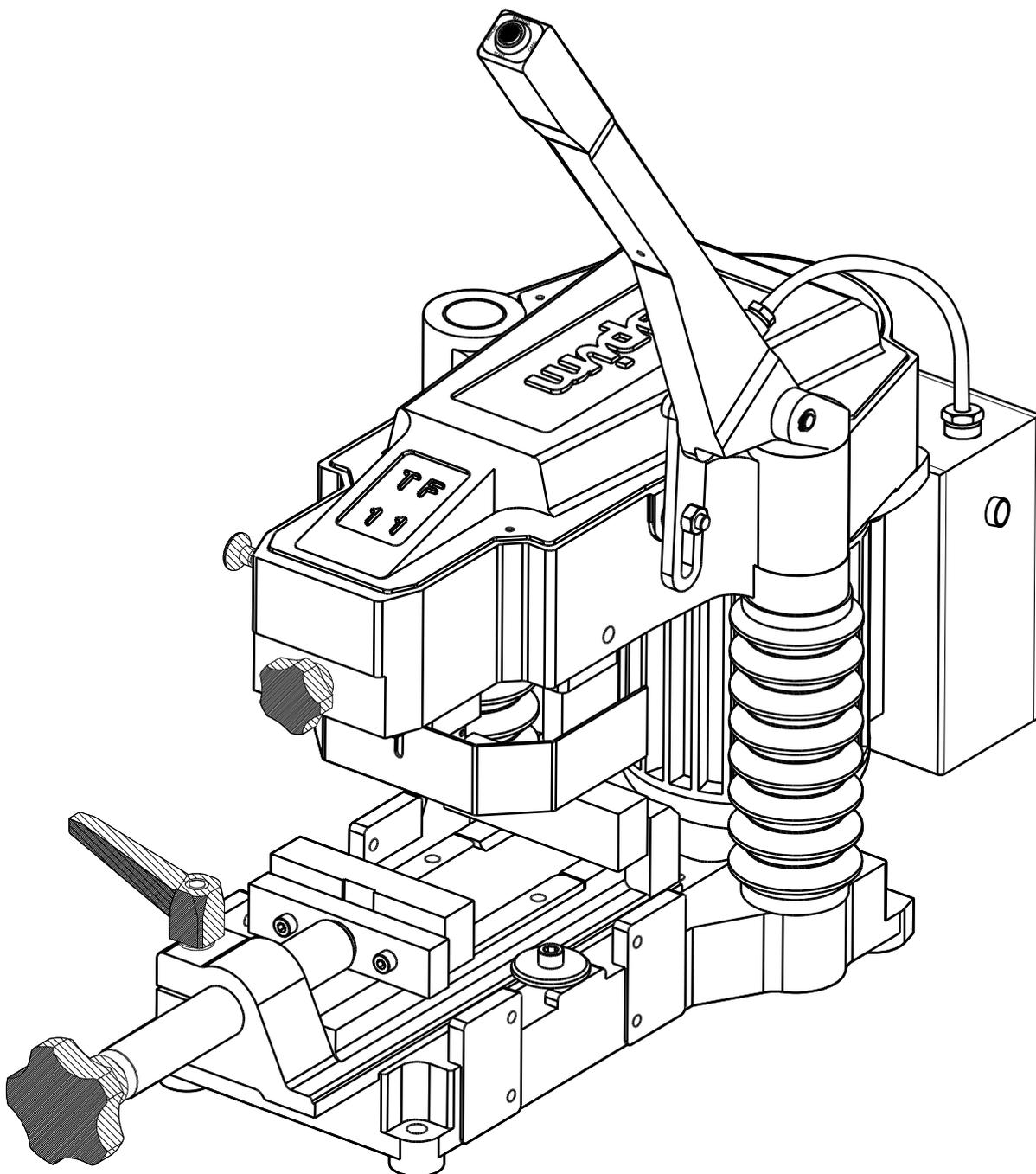
DER **LOIRA** - BAENDER

MULTIPLE DRILLING MACHINE

FOR **LOIRA** HINGES

fapim[®]

TF.11



05/2008 REV. 05

VERWENDUNGS-UND WARTUNGSHANDBUCH
KATALOG DER ERSATZTEILE UND OPTIONALS

D

DIRECTIONS FOR USE AND MAINTENANCE
SPARE PARTS - ACCESSORIES ON REQUEST

GB

57001.00

EWG ÜBEREINSTIMMUNGSERKLÄRUNG (TYP A)

DIE FIRMA FAPIM S.P.A.
MIT SITZ IN Via delle Cerbaie, z.i. ALTOPASCIO (LU), ITALIEN

ERKLÄRT HIERMIT IN EIGENER VERANTWORTUNG, DAB DIE MASCHINE TF-11 (VIELFALTIGE BOHRMASCHINE ZUM GLEICHZEITIGEN DURCHFÜHREN VON 4 ODER AUCH 6 BOHRUNGEN AUF FENSTER UND TÜRPROFILEN), AUF WELCHE SICH DIESE ERKLÄRUNG BEZIEHT, IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DEN NOTWENDIGEN SICHERHEITSERFORDERNISSEN IST DIE IN DER VORSCHRIFT NR 89/392 UND 91/368 VORGESEHEN SIND.

DECLARATION OF CONFORMITEY (TYPE A)

THE COMPANY FAPIM spa
Via delle cerbaie, z.i. ALTOPASCIO (LU), ITALIE

DECLARES ON ITS OWN RESPONSABILITY THAT THE PRESENT MACHINE TF-11 (MULTIPLE DRILLING MACHINE FOR DRILLING N° 4 OR N° 6 HOLES AT THE SAME TIME ON WINDOW-DOOR PROFILES) IS IN CONFORMITY WITH THE BASIC SAFETY STANDARDS REQUIRED BY THE PRESCRIPTIONS N° 89/392 AND 91/368.


UNTERSCHRIFT
SIGNATURE
(Der Rechtsvertreter)
(The legal representative)

57516.00

1

**ENTSPRECHEND DEN
ARBEITS-GESETZTEN**

**IN CONFORMITY WITH
LABOUR STANDARDS**

VERZEICHNIS

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	Seite 3
EINRICHTUNG	Seite 4
ZUSAMMENGESTELLTE LINIE	Seite 4
LEKTRISCHER ANSCHLUSS	Seite 5
HUBEINSTELLUNG	Seite 5
VORBEREITUNG DES SCHRAUBSTOCKES	Seite 6
EINSTELLUNG DES GRIFFES	Seite 6
LINKS-RECHTS EINSTELLUNG	Seite 6
SCHRAUBSTOCKES	Seite 7
ACHSENABSTANDSEINSTELLUNG	Seite 8
EINSTELLUNG DER LAGE DES ANLASSEN	Seite 8.1
FRAESERSCHMIERUNG	Seite 8.1
SCHMIERUNG	Seite 9
SCHALTPLAN	Seite 9
ERSETZUNG DES RIEMENS	Seite 9.1
GARANTIE	Seite 10
ERSATZTEILE DER STRUKTUR	Seite 11
ERSATZTEILE FÜR MANDSTEUERUNG	Seite 12
ERSATZTEILE FÜR PNEUMATISCHE STEUERUNG	Seite 12.1
RIEMENSPELLERS	Seite 13
ERSATZTEILE DER SPINDEL	Seite 14
ERSATZTEILE DES ANTRIEBS	Seite 15

OPTIONEN

UNTERBAU	Seite 16
ROLLGANG MIT ANSCHLAG	Seite 16
EINZELANSCHLAG FUER DIE EBENE	Seite 16
GEBRAUCH DES ROLLGANGS UND DER ANSCHLAGE	Seite 17-18
PNEUMATISCHER SCHRAUBSTOCK	Seite 19
KIT ZUR UMWANDLUNG FUER DREITEILIGEBÄNDER	Seite 20
FRAESER	Seite 21

INDEX

TECHNICAL SPECIFICATIONS	page 3
INSTALLATION	page 4
JOINT LINE	page 4
ELECTRICAL CONNECTION	page 5
STROKE ADJUSTMENT	page 5
VICE PREPARATION	page 6
HANDLE PREPARATION	page 6
RIGHT-LEFT ADJUSTMENT	page 6
VICE POSITION ADJUSTMENT	page 7
CENTER-DISTANCE ADJUSTMENT	page 8
STARTING	page 8.1
LUBRICATION OF MILLS	page 8.1
GREASING	page 9
ELECTRICAL DIAGRAM	page 9
CHANGE OF THE BELT	page 9.1
GUARANTEE	page 10
STRUCTURE SPARE PARTS	page 11
SPARE PARTS FOR VICE WITH MANUAL CONTROL	page 12
SPARE PARTS FOR VICE WITH PNEUMATIC CONTROL	page 12.1
MOTOR - BELT STRETCHER SPARE PARTS	page 13
MANDREL SPARE PARTS	page 14
DRIVE SPARE PARTS	page 15

ACCESSORIES ON REQUEST

BASE	page 16
ROLLER TABLE WITH STROKE	page 16
SINGLE LEDGE FOR SUPPORT TABLE	page 16
USE OF THE LEDGE WITH ROLLERS AND STROKES	page 17-18
PNEUMATIC BENCH VICE	page 19
KIT FOR 3-LEAF HINGE TRANSFORMATION MILLS	page 20 page 21

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

BOHRMASCHINE MOD.....	TF - 11 (ART. 6885)
MOTOR.....	DREIPHASIG 750 W, 1400 U/min.
SPEISESPANNUNG.....	380 VOLT, 50 HZ (ODER , AUF WUNSCH VOLT 220 , 50 HZ)
HILFSSPANNUNG.....	24 VOLT, 50 HZ
AUSFUEHRUNG DER BOHRUNGEN.....	NR.4 GLEICHZEITIG + NR.2 (EVTL. FUER 3-TEILIGE BAENDER) DURCH DIE VERSCHIEBUNG DER HINTERSPINDEL ODER NR.6 GLEICHZEITIG (FUER 3-TEILIGE BAENDER) MIT ZUSATZSPINDEL KIT ART. 6888D.
GEEIGNET FUER FOLGENDE BAENDER..	LOIRA TOP BAND, 2-TEILIG (NR.4 BOHRUNGEN Ø 11), LOIRA TOP BAND, 3-TEILIG, (NR.6BOHRUNGEN Ø 11). LOIRA TOP BAND, 2-TEILIG, FUER WAERMEGEDAEMMTE PROFILE, AUSSENUEFFNUNG (NR.4 BOHRUNGEN Ø 11-15). LOIRA TOP BAND, 3-TEILIG, FUER WAERMEGEDAEMMTE PROFILE, AUSSENUEFFNUNG (NR.6 BOHRUNGEN Ø 11-15). LOIRA-BAND, 2-TEILIG (NR.4 BOHRUNGEN Ø 11), LOIRA-BAND, 3-TEILIG, (NR.6BOHRUNGEN Ø 11). LOIRA-BAND, 2-TEILIG, FUER WAERMEGEDAEMMTE PROFILE, AUSSENUEFFNUNG (NR.4 BOHRUNGEN Ø 11-15). LOIRA-BAND, 3-TEILIG, FUER WAERMEGEDAEMMTE PROFILE, AUSSENUEFFNUNG (NR.6 BOHRUNGEN Ø 11-15). LOIRA MIDI BAND, (NR.4 BOHRUNGEN Ø 11). LOIRA VERKLEINERTES BAND, (NR.2 BOHRUNGEN Ø 8 + NR.2 BOHRUNGEN Ø 11) LOIRA BABY BAND (NR.4 BOHRUNGEN Ø 8 oder NR.4 BOHRUNGEN Ø 9,3)
KLEINSTER DURCHFUEHR-BARER ACHSENABSTAND.....	41 mm
GROESSTER DURCHFUEHR-BARER ACHSENABSTAND.....	119 mm
RAUMBEDARF mm.....	350 mm x 800 mm x (H) 880 mm
GEWICHT.....	52 Kg (daN)
OPTIONALS.....	UNTERBAU (ART. 6886) ROLLGANG MIT ANSCHLAG (ART. 6886 L) EINZELANSCHLAG FUER EBENE (ART. 6887 A) KIT ZUR UMWANDLUNG DES PNEUMATISCHEN SCHRAUBSTOCKES (ART. 6887 B) KIT ZUR UMWANDLUNG VON 2 AUF 3 SPINDELN FUER DREITEILIGE LOIRA-BAENDER (ART. 6887 D) FRAESER Ø 11, STANDARD (ART. 6889) FRAESER Ø 11-15 FUER WAERMEGEDAEMMTE PROFILE MIT AUSSENUEFFNUNG (ART. 6890) FRAESER Ø 11-15 FUER WAERMEGEDAEMMTE PROFILE MIT AUSSENUEFFNUNG (ART. 6890 A) FRAESER Ø 6,6-11 FUER GEPANZERTE PROFILE (ZUM GEWINDESCHNEIDEN M8 PANZERUNG) (ART. 6891) FRAESER Ø 8 LOIRA VERKLEINERTES BAND oder LOIRA BABY BAND (ART. 6892) FRAESER Ø 8-11 LOIRA-BAND und LOIRA VERKLEINERTES BAND (ART. 6892 A) FRAESER Ø 9,3 LOIRA BABY BAND (ART. 6893)

TECHNICAL SPECIFICATIONS

DRILLING MACHINE MOD.....	TF - 11 (ART. 6885)
MOTOR.....	TRIPHASE 750 W , 1400 rev/min.
SUPPLY VOLTAGE.....	380 VOLTS , 50 HZ (OR , ON REQUEST VOLT 220 , HZ 50)
AUXILIARY VOLTAGE.....	24 VOLTS , 50 HZ
EXECUTION OF HOLES.....	n° 4 AT THE SAME TIME + n° 2 (FOR 3-LEAF HINGES, IF NECESSARY) BY MOVING THE REAR MANDREL OR n° 6 AT THE SAME TIME (FOR 3-LEAF HINGES) WITH ADDITIONAL MANDREL - KIT ART. 6888D
SUITABLE FOR THE FOLLOWING HINGES.....	2-LEAF LOIRA TOP HINGES (n° 4 HOLES Ø 11), 3-LEAF LOIRA TOP HINGES (n° 6 HOLES Ø 11), 2-LEAF LOIRA TOP HINGES FOR THERMO-INSULATED PROFILES - OPENING OUT (n° 4 HOLES Ø 11-15), 3-LEAF LOIRA TOP HINGES FOR THERMO-INSULATED PROFILES - OPENING OUT (n° 6 HOLES Ø 11-15), 2-LEAF LOIRA HINGES (n° 4 HOLES Ø 11), 3-LEAF LOIRA HINGES (n° 6 HOLES Ø 11) 2-LEAF LOIRA HINGES FOR THERMO-INSULATED PROFILES - OPENING OUT (n° 4 HOLES Ø 11-15), 3-LEAF LOIRA HINGES FOR THERMO-INSULATED PROFILES - OPENING OUT (n° 6 HOLES Ø 11-15), LOIRA MIDI HINGES (n° 4 HOLES Ø 11) LOIRA SMALL HINGES (n° 2 HOLES Ø 8 + n° 2 HOLES Ø 11) LOIRA BABY HINGES (n° 4 HOLES Ø 8 or n° 4 HOLES Ø 9,3)
MINIMUM CENTER-DISTANCE.....	41 mm
MAXIMUM CENTER-DISTANCE.....	119 mm
DIMENSIONS mm.....	350 mm x 800 mm x (H) 880 mm
WEIGHT.....	52 Kg (daN)
ACCESSORIES ON REQUEST.....	BASE (ART. 6886) ROLLER TABLE WITH STROKE (ART. 6886 L) SINGLE LEDGE FOR SUPPORT TABLE (ART. 6887 A) KIT FOR PNEUMATIC BENCH VICE TRANSFORMATION (ART. 6887 B) KIT FOR 3-MANDREL TRANSFORMATION FOR 3-LEAF LOIRA HINGE (ART. 6887 D) STANDARD MILL Ø 11 (ART. 6889) MILL Ø 11-15 FOR THERMO INSULATED PROFILES, OPENING OUT (ART. 6890) MILL Ø 11-15 FOR THERMO INSULATED PROFILES, OPENING OUT (ART. 6890 A) MILL Ø 6,6-11 FOR ARMORED PROFILES (FOR M8 THREADING) (ART. 6891) MILL Ø 8 LOIRA SMALL HINGE or LOIRA-BABY HINGE (ART. 6892) MILL Ø 8-11 LOIRA HINGE and LOIRA SMALL HINGE (ART. 6892 A) MILL Ø 9,3 LOIRA BABY HINGE (ART. 6893)

MONTAGE

DIE BOHRMASCHINE TF-11 WIRD WIE FOLGT AUSGELIEFERT :

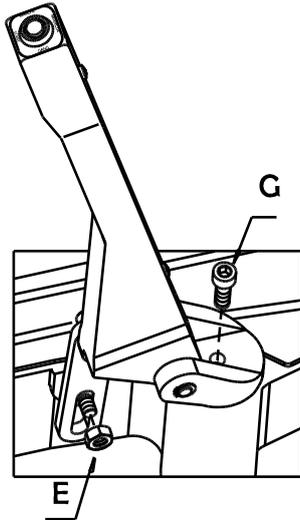
- a) IN IHREM UNTERBAU (ART. 6886)
- WENN ER MIT DER MASCHINE BESTELLT WIRD
- b) IN EINER VERPACKUNGSKISTE AUS HOLZ.

IM FALL a) DEN UNTERBAU AUFMACHEN, DIE BOHRMASCHINE HERAUSZIEHEN, SIE AUF DEN UNTERBAU POSITIONIEREN UND DURCH DIE MITGELIEFERTEN SCHRAUBEN BEFESTIGEN.

IM FALL b) DIE BOHRMASCHINE AUF EINEN FESTEN UNTERGRUND DURCH NR.4 SCHRAUBEN M12x60 BEFESTIGEN.

IN BEIDEN FÄLLEN WIRD DIE BOHRMASCHINE KOMPLETT MIT DER ABMONTIERTEN ANTRIEBSGRUPPE AUSGELIEFERT (HALTER, PLEUEL UND GRIFF)

DIE ANTRIEBSGRUPPE SOLL WIE FOLGT WIEDER MONTIERT WERDEN : DIE SCHRAUBE "G" EINFÜHREN UND DIE SCHRAUBENMUTTER "E" EINSCHRAUBEN.



INSTALLATION

TF.11

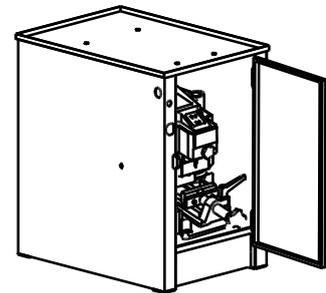
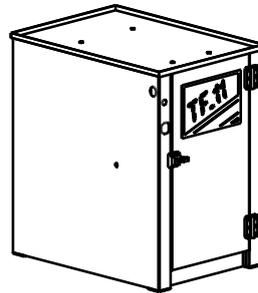
THE DRILLING MACHINE TF-11 IS SUPPLIED AS FOLLOWS :

- a) IN ITS BASE (ART. 6886)
- WHEN THIS IS REQUESTED WITH THE DRILLING MACHINE
- b) IN A WOODEN CASE.

IN CASE a) OPEN THE BASE AND REMOVE THE DRILLING MACHINE. PLACE THE DRILLING MACHINE ON THE BASE AND FASTEN IT WITH ITS SCREWS.

IN CASE b) FASTEN THE DRILLING MACHINE ON A RIGID BENCH WITH n° 4 SCREWS M12x60.

IN BOTH CASES, THE DRILLING MACHINE IS SUPPLIED WITH ITS DRIVE UNIT (SUPPORT, CONNECTING ROD AND HANDLE) NON ASSEMBLED. TO REMOUNT IT, IT IS NECESSARY TO INTRODUCE THE SCREW "G" AND SCREW THE NUT "E".

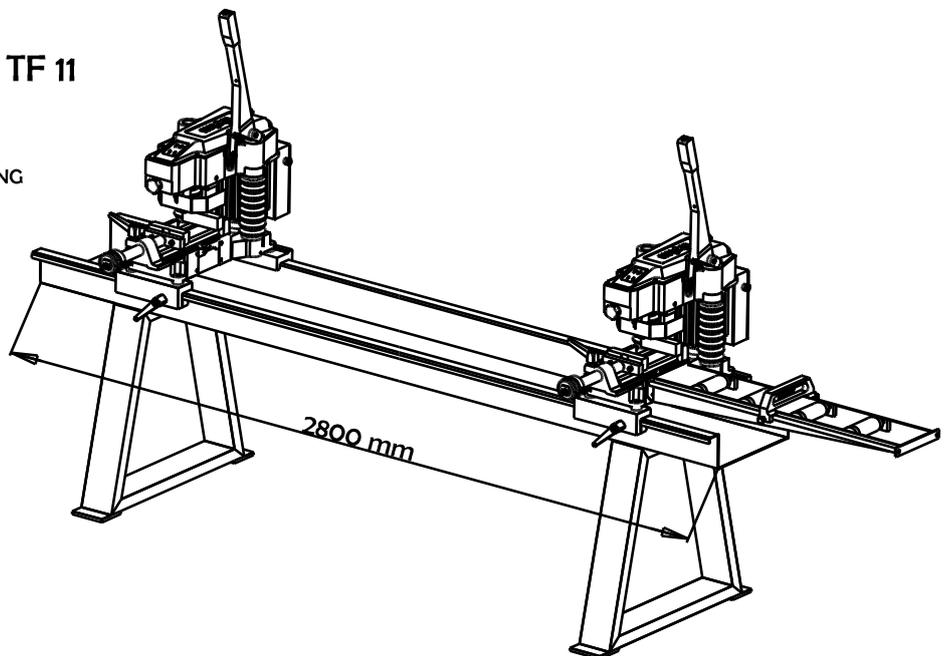


LINIE MIT 2 - 3 ZUSAMMENGESTELLTEN TF 11

AUF WUNSCH KÖNNEN WIR INTEGRIERTE LOSUNGEN VON 2 ODER MEHR MACHINEN MIT PNEUMATISCHEN ODER HAND-STEUERUNG MIT TRAGWERK AUSFÜHREN. DIE BOHRMASCHINE IN DIESEM FALL, HABEN LAUFENDE AUFLAGE.

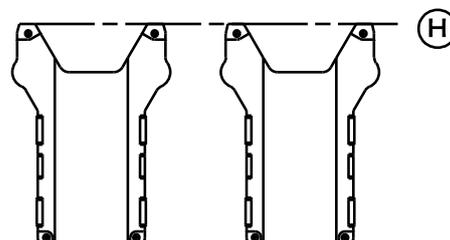
LINE WITH 2 - 3 JOINT TF 11

ON REQUEST WE CAN EXECUTE SOME INTEGRATED SOLUTIONS OF 2 OR MORE MACHINES WITH MANUAL OR PNEUMATIC CONTROL WITH BEARING STRUCTURE. THE DRILLING MACHINES IN THIS CASE ARE EQUIPPED WITH SLIDING SUPPORTS.



NACH ANFRAGE LIEFERN WIR 2 ODER MEHR MASCHINEN ZUSAMMEN, MIT TRAGENDER STRUKTUR.

MULTIPLE SOLUTIONS WITH 2 OR MORE MACHINES WITH BEARING STRUCTURE ARE MADE ON REQUEST.



57005.00

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

SORGFÄLTIG PRÜFEN, OB DIE ELEKTRISCHE ZULEITUNG GUTER QUALITÄT UND SICHERER ZUVERLÄSSIGKEIT IST. SIE SOLL MIT EINEM MAGNETOTHERMISCHEN DIFFERENTIALEN SCHALTER (3x10 AMPERE) GESCHÜTZT UND EINER GUTEN SICHERHEITSERDUNGSANLAGE VERBUNDEN WERDEN.

DIE BOHRMASCHINE TF-11 WIRD MIT SPANNUNG 380 VOLT DREIPHASIG, 50 HZ, ODER AUF WUNSCH MIT SPANNUNG 220 VOLT DREIPHASEN. DAS AUS DER MASCHINE HERAUSGEHENDE KABEL SOLL WIE FOLGT VERBUNDEN WERDEN :

- GELB-GRÜEN : ERDE
- HELLBLAU : L 1
- BRAUN : L 2
- SCHWARZ : L 3

NACHDEM DIE BOHRMASCHINE VERBUNDEN IST, DIE KORREKTE ROTATIONSRICHTUNG DER FRAESER PRÜFEN (IM UHRZEIGERSINN). SOLLTE DIES NICHT DER FALL SEIN SPANNUNG ABSTELLEN UND DEN ANSCHLUSS DER PHASEN L 1 UND L 2 UMKEHREN.

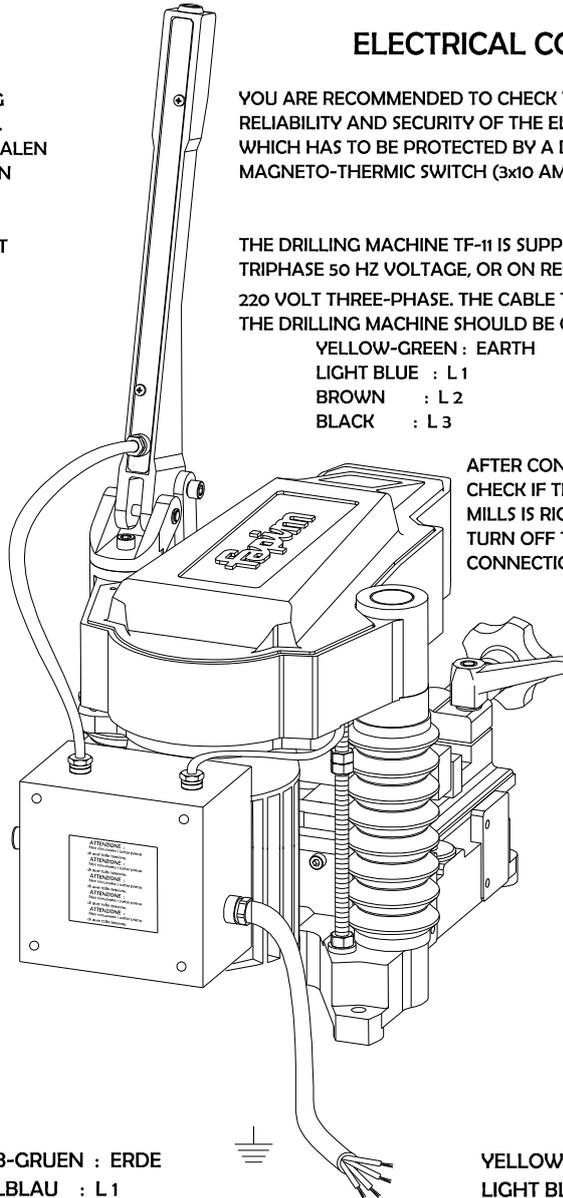
ELECTRICAL CONNECTION

YOU ARE RECOMMENDED TO CHECK THE PROPER MANUFACTURING, RELIABILITY AND SECURITY OF THE ELECTRIC VOLTAGE LINE WHICH HAS TO BE PROTECTED BY A DIFFERENTIAL MAGNETO-THERMIC SWITCH (3x10 AMPERE), CONNECTED TO A

THE DRILLING MACHINE TF-11 IS SUPPLIED WITH 380 VOLTS TRIPHASE 50 HZ VOLTAGE, OR ON REQUEST WITH TENSION 220 VOLT THREE-PHASE. THE CABLE THAT COMES OUT FROM THE DRILLING MACHINE SHOULD BE CONNECTED AS FOLLOWS :

- YELLOW-GREEN : EARTH
- LIGHT BLUE : L 1
- BROWN : L 2
- BLACK : L 3

AFTER CONNECTING THE DRILLING MACHINE, CHECK IF THE ROTATING DIRECTION OF THE MILLS IS RIGHT (CLOCKWISE). IF NOT, TURN OFF THE POWER AND INVERT THE CONNECTION OF PHASES L1 AND L2.



- GELB-GRÜEN : ERDE
- HELLBLAU : L 1
- BRAUN : L 2
- SCHWARZ : L 3

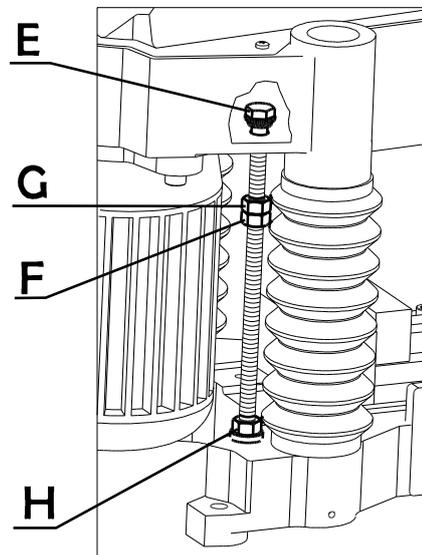
- YELLOW-GREEN : EARTH
- LIGHT BLUE : L 1
- BROWN : L 2
- BLACK : L 3

HUBEINSTELLUNG

DEN OBEREN ENDANSCHLAG DURCH DIE SCHRAUBENMUTTER (E) EINSTELLEN UND DIE LAGE DURCH DIE SCHRAUBENMUTTER (H) FESTMACHEN. DEN UNTEREN ENDANSCHLAG DURCH DIE SCHRAUBENMUTTER (G) EINSTELLEN UND DIE LAGE DURCH DIE SCHRAUBENMUTTER (F) FESTMACHEN.

STROKE ADJUSTMENT

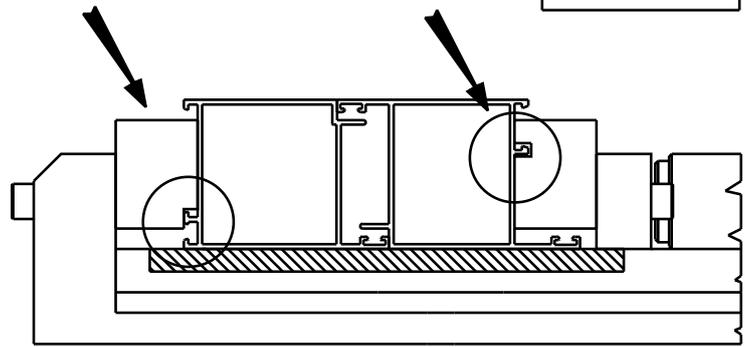
ADJUST THE UPPER STOP WITH NUT (E) ; SET THE POSITION WITH NUT (H) AND ADJUST THE LOWER STOP WITH NUT (G), SET THE POSITION WITH NUT (F).



VORBEREITUNG DES SCHRAUBSTOCKES

UM EINEN BESSEREN EINGRIFF DES SCHRAUBSTOCKES ZU ERREICHEN, OHNE DAS PROFIL ZU VERFORMEN, SOLLTEN DIE 2 PVC PLAETTCHEN ENTSPRECHEND DEM PROFIL, DAS ZU BEARBEITEN IST, FORMEN.

TF.11



VICE PREPARATION

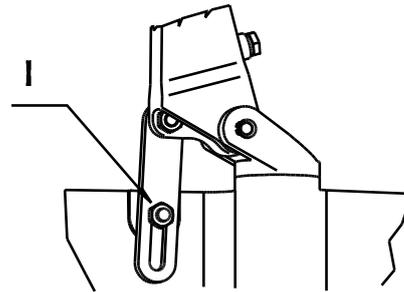
IN ORDER TO OBTAIN A BETTER GRIP OF THE BENCH VICE WITHOUT DISTORTING THE PROFILE, YOU ARE RECOMMENDED TO SHAPE THE TWO PLASTIC PLATES ACCORDING TO THE PROFILE ITSELF.

EINSTELLUNG DES GRIFFES

DIE LAGE DES GRIFFES DURCH DIE SCHRAUBENMUTTER (I) EINSTELLEN

HANDLE ADJUSTMENT

ADJUST THE POSITION OF THE HANDLE WITH NUT (I).

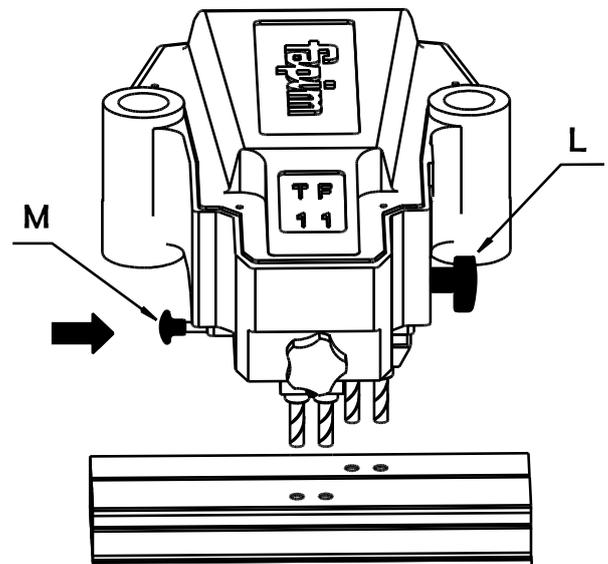
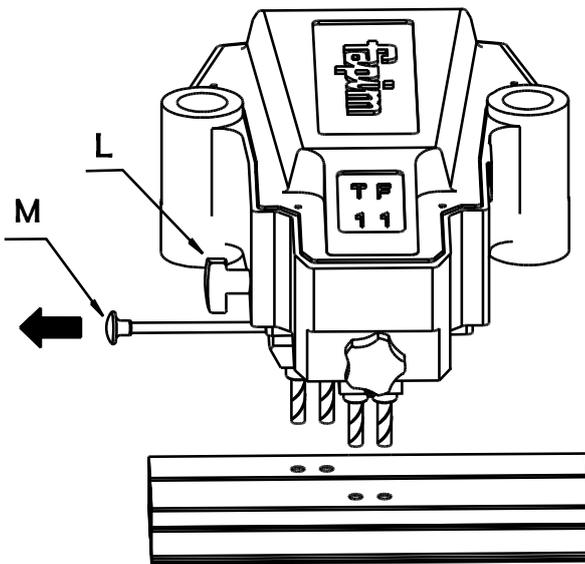


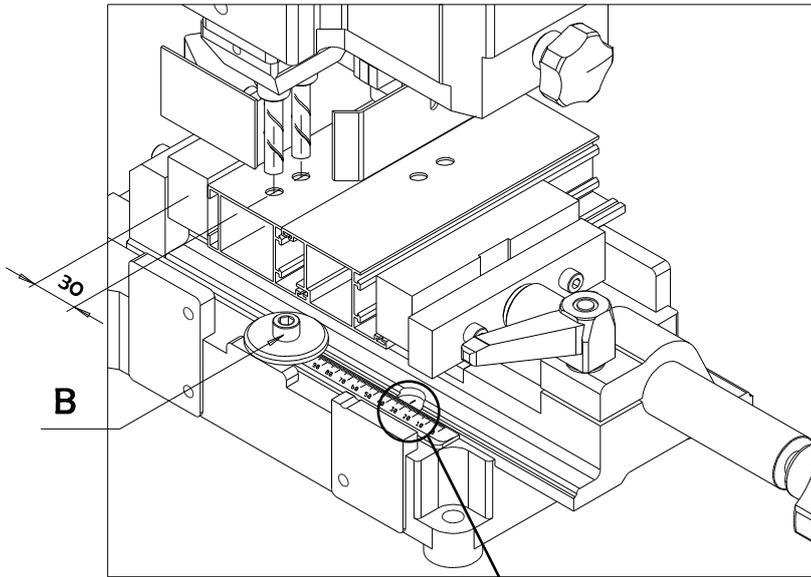
LINKS-RECHTS EINSTELLUNG

UM VON RECHTEN BAENDERN ZU LINKEN BAENDERN ZU WECHSELN ODER UM DIE BOHRUNGEN FUER DREITEILIGE BAENDER DURCHZUFUEHREN, DEN DREHKNOBF "L" VOELLIG ABSCHRAUBEN, DIE SPINDEL ZUR ENTGEGENGESETZTEN SEITE DURCH DEN DREHKNOPF "M" SCHIEBEN (DIESER SOLL ENTWEDER GEZOGEN ODER GEDRUECKT WERDEN) UND DIE SPINDEL AUF DER ANDEREN SEITE DURCH DEN DREHKNOPF "L" BEFESTIGEN.

LEFT-RIGHT ADJUSTMENT

IN ORDER TO PASS FROM RIGHT TO LEFT HINGES OR CARRY OUT THE HOLES FOR 3-LEAF HINGES, UNSCREW THE KNOB "L" THOROUGHLY, MOVE THE MANDREL FROM THE OPPOSITE SIDE BY PUSHING OR PULLING THE KNOB "M" AND FASTEN THE MANDREL TO THE OTHER SIDE USING THE KNOB "L".



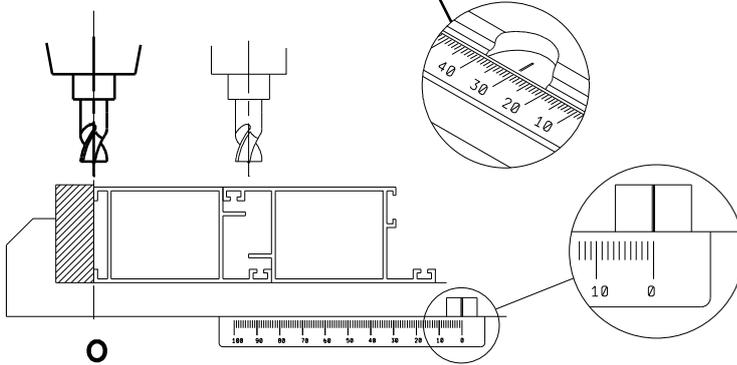


**EINSTELLUNG DER STELLUNG
DES SCHRAUB STOCK**

DIE QUERSTELLUNG DES SCHRAUBSTOCK EINSTELLEN BIS DAS GEWUNSCHTES MAB ERREICHEN, DANN DIE STELLUNG MIT DEN ZWEI SCHRAUBEN "B" FESTMACHEN. DER STRICHMABSTAB ZEIGT DIE MINTERE STELLUNG VON DEN FRASERN (FÜR LOCHEN DES RAHMENS) IN BEZUG AUF DIE OFFNUNG AUS KUNSTSTOFFE AN.

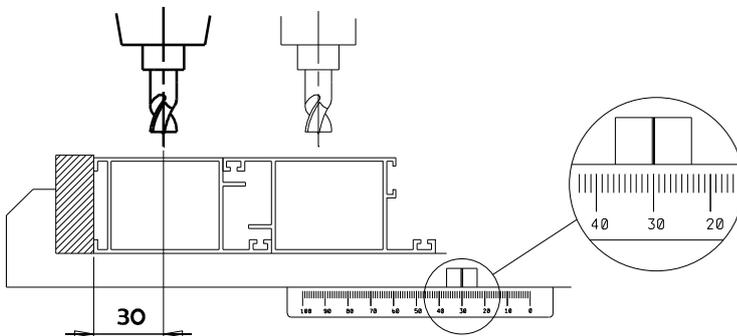
**ADJUSTMENT OF THE VICE'S
POSITION**

ADJUST THE TRANSVERSAL POSITION OF THE VICE TILL TO OBTAIN THE WISHED MEASURE, SO FASTEN THE POSITION WITH THE TWO SCREWS "B". THE GRADUATED LINE SHOWS THE POSTERIOR POSITION OF THE CUTTERS (TO PERFORATE THE FRAME) AS REGARDS THE PVC SMALL OPENING.



(BEISPIEL) STELLUNG "0"
FRASER IN LINNIE MIT OFFNUNGEN

(EXEMPLE) POSITION "0"
CUTTERS CONNECTED WITH
SMALL OPENINGS

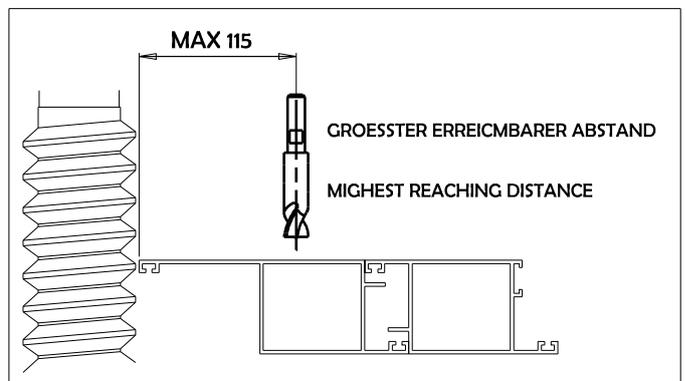
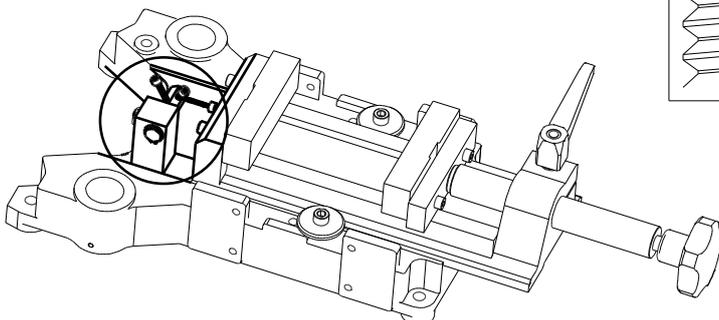


(BEISPIEL) STELLUNG "30"
VERLEGTE FRASER VON 30 mm
VON DER OFFNUNG

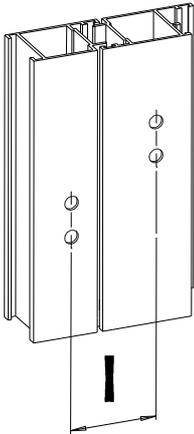
(EXEMPLE) POSITION "30"
CUTTERS MOVED OF 30 mm
FROM THE SMALL OPENING

DIE VERSCHIEDENEN VERWENDUNGSLAGEN KOENNEN DURCH DIE ANWENDUNG DES DREHBAREN ANSCHLAGES BEFESTIGT WERDEN.

THE DIFFERENT POSITIONS OF USE CAN BE SET BY USING THE ROTATING LEDGE.

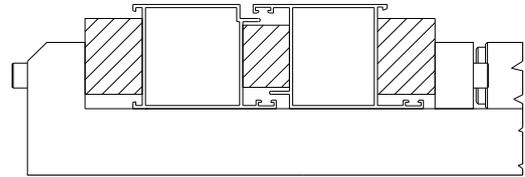


EINSTELLUNG DES BOHRACHSENABSTANDES ADJUSTMENT OF THE DRILLING CENTER DISTANCE



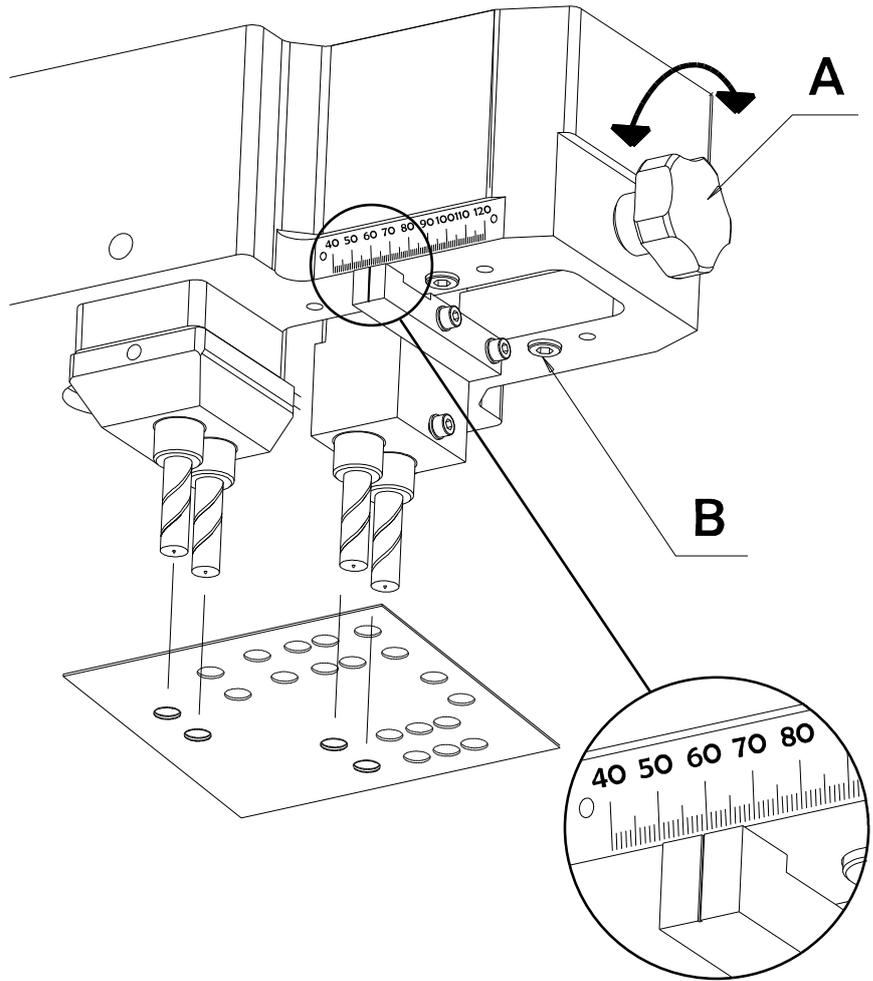
EINE GEEIGNETE ZWISCHENLAGE ZWISCHEN DIE BEIDEN PROFILE LEGEN, DAMIT DIE BEFESTIGUNG DURCH DEN SCHRAUBSTOCK GEWAHRLEISTET IST.

INTERPOSE A SUITABLE SHIM BETWEEN THE TWO PROFILES TO ALLOW THE FASTENING BY THE BENCH VICE.



DEN BOHRACHSENABSTAND DURCH DEN STIRNDREHKNOPF "A" EINSTELLEN, DIE GENAUE EINSTELLUNG PRUEFEN : DAS KANN DURCH DIE EINFUEHRUNG DER KLEINEN VORGEBOHRTEN SCHABLONE IN DIE FRAESER GEMACHT WERDEN. UM DIE VORDERSPINDEL FESTZUMACHEN, DIE 4 SCHRAUBEN "B" FEST SPANNEN.

ADJUST THE DRILLING CENTER DISTANCE BY OPERATING THE FRONT KNOB "A". CHECK THE ADJUSTMENT BY INTRODUCING THE SMALL PRE-DRILLED TEMPLATE INTO THE MILLS. IN ORDER TO FASTEN THE FRONT MANDREL, TIGHTEN THE 4 SCREWS "B" THOROUGHLY.



Ebenflaechige profile Coplanar profiles	Profile mit innerl.- aeusserl. ueberlappung Internal-external overlapping profiles	Profile mit innerl.- ueberlappung Internal overlapping profiles
<p>60</p> <p>5</p>	<p>60</p> <p>8</p>	<p>60</p>
<p>55</p>	<p>68</p>	

ES IST MOEGLICH, DIE BOHRUNG DURCHZUFUEHREN, OHNE DIE ZWISCHENDICKE ZWISCHEN DEN BEIDEN PROFILEN ZU VERWENDEN. IN DIESEM FALL SOLL DER ABSTAND ZWISCHEN DEN FRAESERN KORRIGIERT WERDEN.

IT IS POSSIBLE TO CARRY OUT THE DRILLING WITHOUT USING THE INTERMEDIATE SHIM BETWEEN THE TWO PROFILES. IN THIS CASE, THE DISTANCE BETWEEN THE MILLS MUST BE CORRECTED.

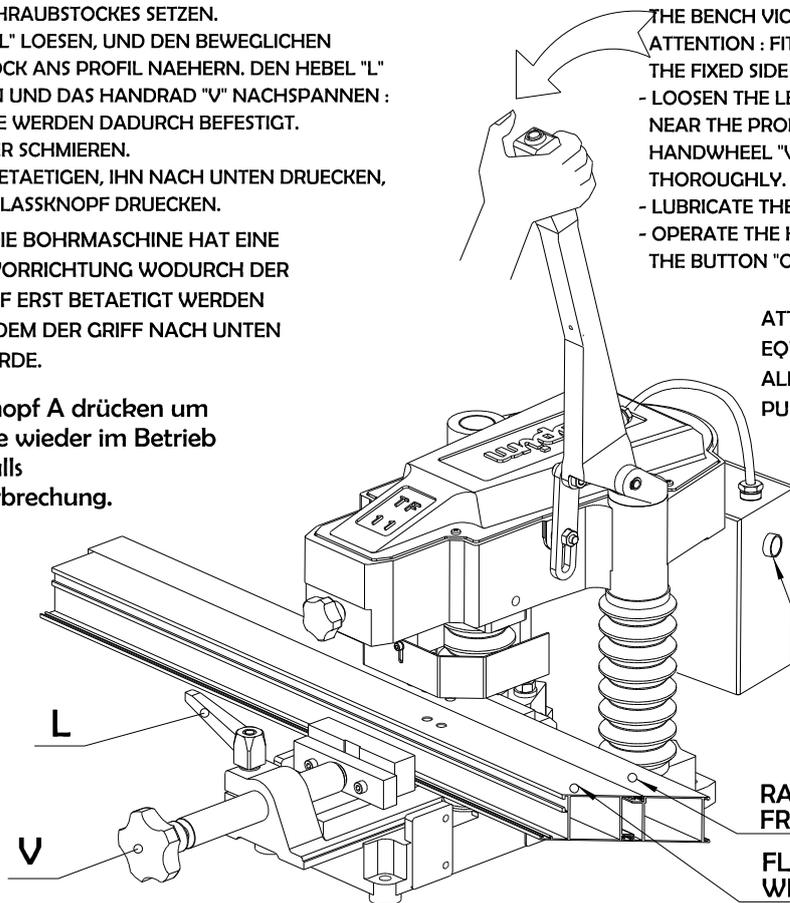
ANLAUF

SICH VERSICHERN, DAB DIE MASCHINE AUF EINER FESTEN EBENE BEFESTIGT IST, DAB DER KORREKTE ELEKTRISCHE ANSCHLUSS DURCHGEFUEHRT WURDE, DAB DIE NOTWENDIGEN EINSTELLUNGEN DURCHGEFUEHRT WURDEN. DIE BOHRMACHINE IN BETRIEB SETZEN UND DIE BOHRUNGEN DURCHFUEHREN.

- DIE 4 FRAESER EINFUEGEN (ES IST MOEGLICH 2 SCHEIBEN UNTER DEN VORDERFRAESERN EINFUEGEN).
- DIE PROFILE DES RAHMENS UND DES FLUEGELS NEHMEN, UND SIE IN DEN SCHRAUBSTOCK EINFUEHREN. AUFPASSEN : DAS PROFIL DES RAHMENS AUF DIE FESTE SEITE DES SCHRAUBSTOCKES SETZEN.
- DEN HEBEL "L" LOESEN, UND DEN BEWEGLICHEN SCHRAUBSTOCK ANS PROFIL NAEHERN. DEN HEBEL "L" FESTMACHEN UND DAS HANDRAD "V" NACHSPANNEN : DIE 2 PROFILE WERDEN DADURCH BEFESTIGT.
- DIE 4 FRAESER SCHMIEREN.
- DEN GRIFF BETAETIGEN, IHN NACH UNTEN DRUECKEN, UND DEN ANLASSKNOPF DRUECKEN.

ACHTUNG !! DIE BOHRMASCHINE HAT EINE SICHERHEITSVORRICHTUNG WODURCH DER ANLASSKNOPF ERST BETAETIGT WERDEN KANN, NACHDEM DER GRIFF NACH UNTEN GEDREHT WURDE.

Achtung: Knopf A drücken um die Maschine wieder im Betrieb zu setzen, falls Stromunterbrechung.



START

TF.11

AFTER CHECKING THE FOLLOWING OPERATIONS :

- FASTENING OF THE MACHINE ON A RIGID BENCH,
 - ELECTRICAL CONNECTION,
 - ADJUSTMENTS,
- YOU MAY TURN ON THE MACHINE AND START DRILLING.

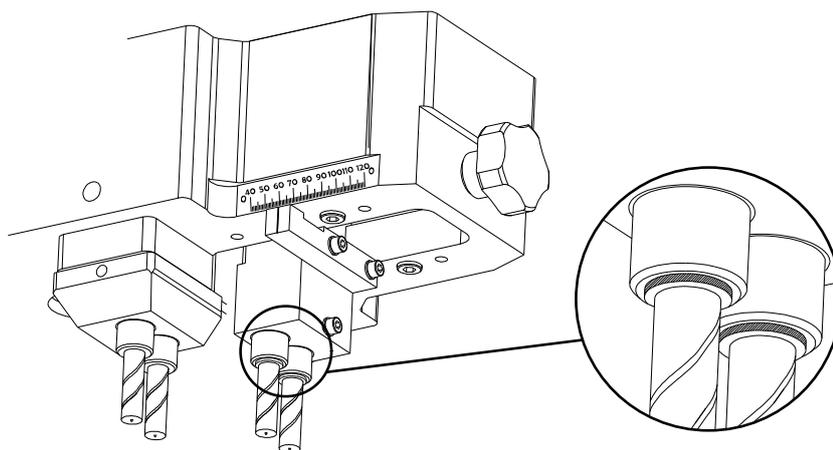
- INSERT THE 4 CUTTERS (IT'S POSSIBLE TO INSERT 2 WASHERS UNDER THE FRONT CUTTERS).
- INTRODUCE THE PROFILES OF FRAME AND WING INTO THE BENCH VICE.
- ATTENTION : FIT THE PROFILE OF THE FRAME ON THE FIXED SIDE OF THE VICE.
- LOOSEN THE LEVER "L" AND BRING THE MOBILE VICE NEAR THE PROFILE. TIGHTEN THE LEVER "L" AND HANDWHEEL "V" ; FASTEN THE TWO PROFILES THOROUGHLY.
- LUBRICATE THE 4 MILLS.
- OPERATE THE HANDLE AND PUSH IT DOWN. PRESS THE BUTTON "ON".

ATTENTION !! THE DRILLING MACHINE IS EQUIPPED WITH A SECURITY DEVICE THAT ALLOWS YOU TO START IT ONLY AFTER PUSHING DOWN THE HANDLE.

Warning: in the event of power failure, press the push-button "A" to re-start the punching machine

**KNOPF "A"
PUSH-BUTTON "A"**

**RAHMEN
FRAME
FLUEGEL
WING**

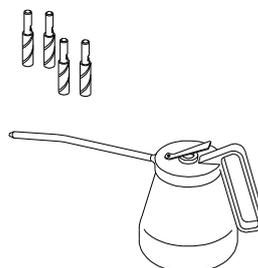


DIE ZWEI EINGEFUGTE SCHEIBEN UNTER DEN FRASERN, WERDEN EINE GROSSTE VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT UND WENIGER ZEIT ERLAUBEN UM DIE LOCHER AUSZUFUEHREN.

THE 2 WASHERS INSERTED UNDER THE CUTTERS, WILL PERMIT A BIGGER MOVING VELOCITY AND LESS TIME TO EXECUTE THE HOLES.

SCHMIERUNG DER FRAESER

DIE FRAESER MIT EINEM KUEHLSCHMIERMITTEL DURCH DEN SPEZIELLEN SPRITZAPPARAT VOR JEDEM BOHREN BEHANDELN.



LUBRICATION OF THE MILLS

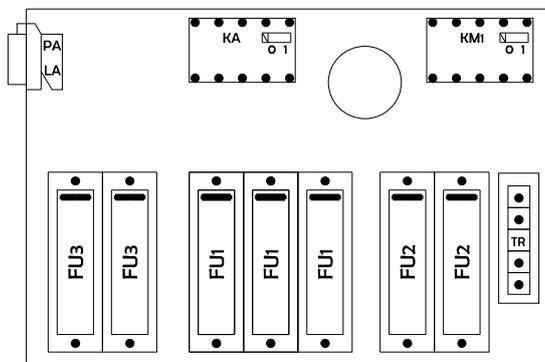
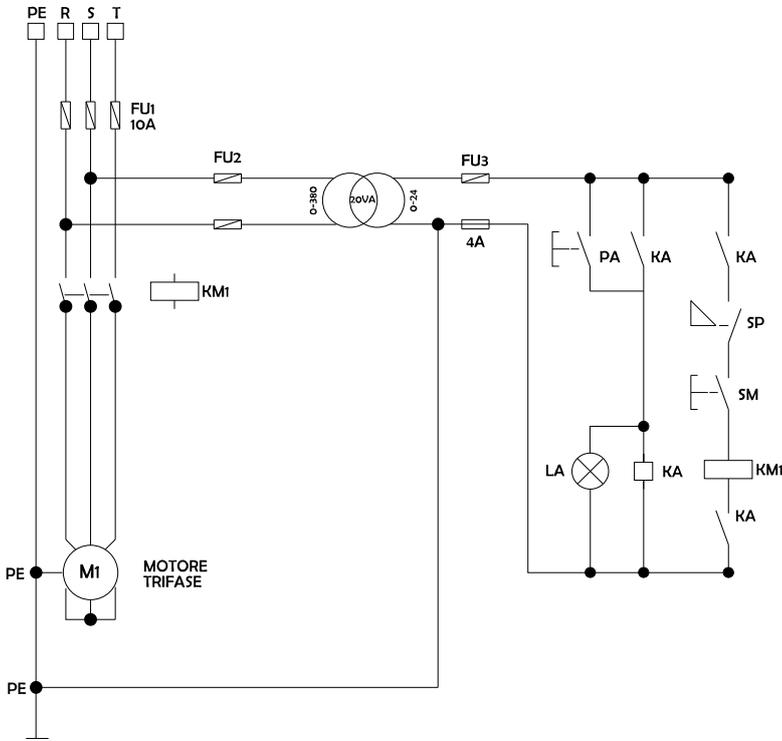
FOR LUBRICATING THE MILLS, SPRAY A LUBRICATING-COOLING SOLUTION WITH THE SPECIAL SPRAYER BEFORE EVERY DRILLING.

SCHALTPLAN

SPEISUNG 380 V. 50 Hz DREIPHASIG

ELECTRICAL DIAGRAM

VOLTAGE 380 V. 50Hz TRIPHASE



FU1	SCHMELZSICHERUNG GL 10 A FUSES GL 10 A
FU2	SCHMELZSICHERUNG AM 2 A FUSES AM 2 A
FU3	SCHMELZSICHERUNG GL 4 A FUSES GL 4 A
KM1	KONTAKTGLIED A310 AT CONTACTOR A310 AT
TR	TRANSFORMATOR 380/24 20VA TRANSFORMER 380/24 20VA
M1	ELEKTR. MOTOR W 750- A 2,03 ELECTRICAL MOTOR W 750- A 2,03
SM	DRUCKKNOPF 24 V PUSH BUTTON 24 V
SP	MIKROSCHALTER 15A 125,250 VAC MICROSWITCH 15A 125,250 VAC
PA	Förderungsdruck Activating push-button
LA	Kontrollleuchte Pilot light
KA	Zählersförderung A310 AT Activating contactor A310 AT

SCHMIERUNG

DIE LAGERBUCHSEN :

- nr 15 SEITE 13
- nr 5 und nr 9 SEITE 14

ALLE 400 ARBEITSSTUNDEN SCHMIEREN.

DIE FUEHRUNGEN UN DIE GLEITSCHIENEN :

- nr 4 und nr 5 SEITE 11
- nr 9 SEITE 12
- nr 19 SEITE 14

ALLE 100 ARBEITSSTUNDEN SCHMIEREN.

SCHMIERFETT MIT LITHIUMBASIS MIT
GRAD 2 (SKALA NLG) VERWENDEN.

GREASING

GREASE THE BEARINGS :

- n° 15 PAGE 13
 - n° 5 and n° 9 PAGE 14
- EVERY 400 HOURS OF WORK.

GREASE THE GUIDES AND SLIDING COLUMNS :

- n° 4 and n° 5 PAGE 11
 - n° 9 PAGE 12
 - n° 19 PAGE 14
- EVERY 100 HOURS OF WORK.

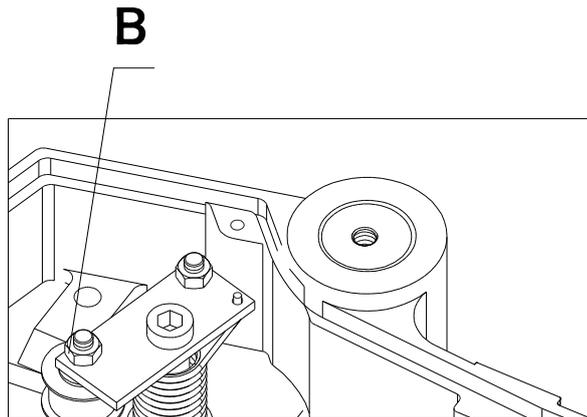
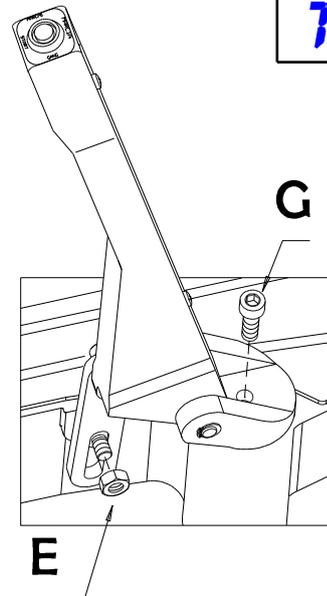
USE A LITHIUM-BASE GREASE,
DEGREE 2 (NLGI SCALE)

ERSETZUNG DES RIEMENS

SPANNUNG DER MASCHINE ABZIEMEN.
DEN GRIFF DEMONTIEREN MIT
ABSCHRAUBEN DER SCHRAUBE "G"
UND DER MUTER "E"

CHANGE OF THE BELT

REDUCE TENSION TO THE MACHINE.
DISASSEMBLE THE HANDLE UNSCREWING
THE SCREW "G" AND THE DOWEL "E".

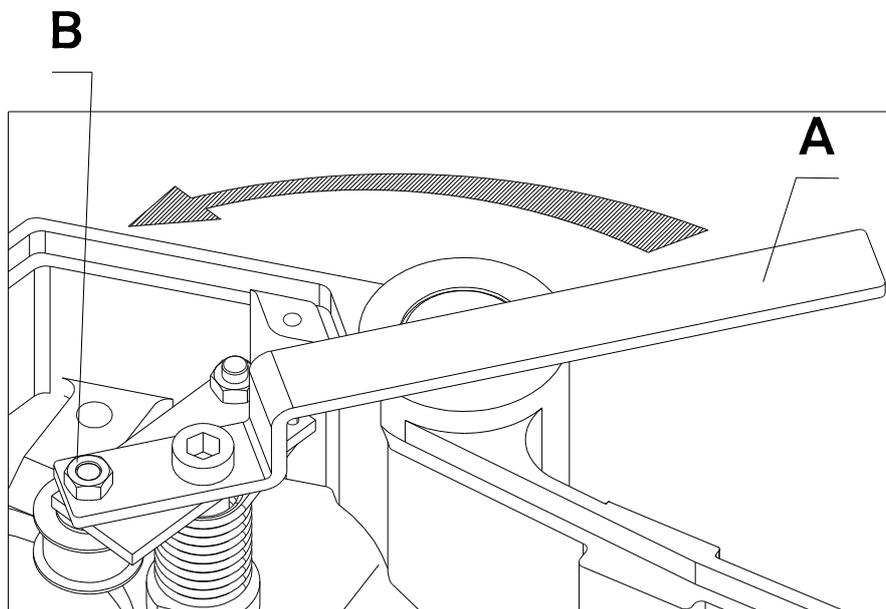
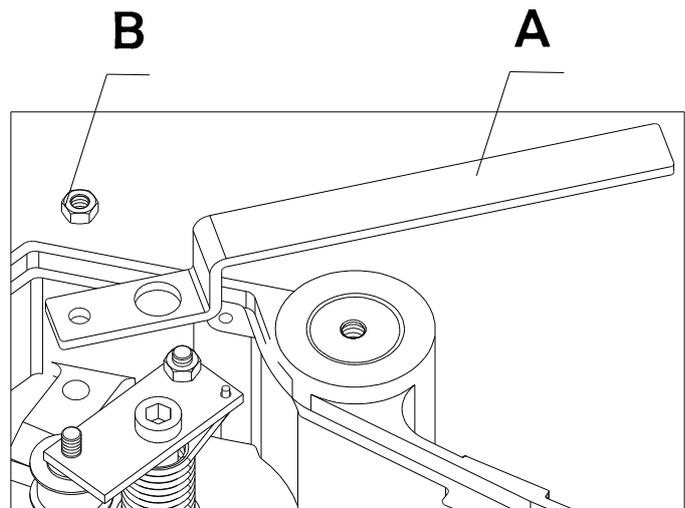


DAS KURBELGEHAUSE OFFNEN UND
DEN VERBRAUCHTEN RIEMEN ENTFERNEN.
DIE MUTTER "B" ABSCHRAUBEN.

OPEN THE CARTER AND TAKE
OFF THE WORN BELT.
UNSCREW THE DOWEL "B".

DEN SPEZIELLEN SCHLUSSEL "A"
AN DEN RIEMENSPANNER LEGEN
MIT BEFESTIGUNG DER MUTTER
"B"

APPLY THE SPECIAL KEY "A"
TO THE BELT TIGHTENER "A"
FASTENING IT WITH THE
DOWEL "B"



VON ETWA 1.5 UMDREHUNGEN DEN
DEN SPANNER IM ENTGEGEN DEM
UMRZEIGERSINN DREHEN.
DEN NEVEN RIEMEN EINSCHALTEN,
DEN SCHLUSSEL DEMONTIEREN UND
PRUFEN DASS DER RIEMEN DIE
RICHTIGE SPANNUNG HAT.
DIE MUTTER "B" WIEDER ABSCHRAUBEN.

ROTATE OF ABOUT 1.5 TURN
THE TIGHTENER ANTICLOCKWISE, INTRODUCE
THE NEW BELT, DISASSEMBLE THE
KEY AND VERIFY THAT THE BELT
HAS THE RIGHT TENSION.
SCREW THE DOWEL "B".

GARANTIE

DIE FIRMA FAPIM S.P.A. GARANTIERT DASS, DIE BOHRMASCHINE TF-11 MIT POSITIVEN ERGEBNISSEN GEPRUEFT WURDE.
 DIE GARANTIEZEIT BETRAEGT 12 MONATE.
 DIE GARANTIE ENTHAELT DIE ERSETZUNG ALLER KOMPONENTEN, DIE SICH ALS URSPRUENGLICH FEHLERHAFT ERWEISEN.
 DIE GARANTIE DECKT FOLGENDE FAELLE NICHT :
 MAENDEL WEGEN FALLEN LASSENS UND MISSBRAUCHES DER BOHRMASCHINE, NICHTEINHALTUNG DER WARTUNGSANLEITUNGEN, UND VERLETZUNGEN.

 KEIN SCHADENSERSATZ BEI EVENTUELLEN INAKTIVITAETEN DER MASCHINE.

GUARANTEE

THE COMPANY FAPIM S.P.A. GUARANTEES THAT THE DRILLING MACHINE TF-11 HAS BEEN POSITIVELY TESTED.
 THE GUARANTEE HAS A 12-MONTH VALIDITY AND INCLUDES THE REPLACEMENT (FREE OF CHARGE) OF ANY COMPONENT ORIGINALLY FAULTY.
 THE GUARANTEE DOES NOT INCLUDE : DAMAGE DUE TO FALLS OR SHOCKS, MISHANDLING OF THE DRILLING MACHINE, FAILURE TO COMPLY WITH THE MAINTENANCE DIRECTIONS.

 NO INDEMNITY IS DUE IF THE MACHINE IS STOPPED FROM OPERATION.

ANFANG DER GARANTIE

DER KUNDE WIRD GEBETEN, FOLGENDEN KUPON AUSZUFUELLEN UND IHN IN EINEM GESCHLOSSENEN UMSCHLAG AN FOLGENDE ADRESSE ZU SCHICKEN :

FAPIM spa
 Via delle Cerbaie, (Zona ind.)
 55011 ALTOPASCIO - LUCCA (ITALIEN)

DER KUNDE WIRD UMGEHEND DIE GARANTIEBESTAETIGUNG PER POST ERHALTEN.

GUARANTEE INSTRUCTIONS

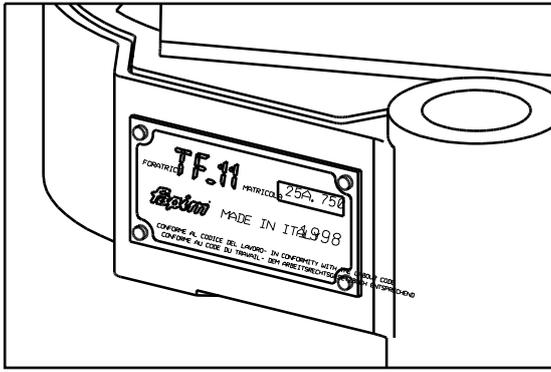
CUSTOMERS ARE KINDLY REQUESTED TO FILL IN THE ATTACHED COUPON AND SET IT TO :

FAPIM spa
 Via delle Cerbaie, (Zona ind.)
 55011 ALTOPASCIO - LUCCA (ITALIA)

THE GUARANTEE CONFIRMATION WILL BE IMMEDIATELY MAILED BACK.

57805.00

fapim s.p.a. ☆		GARANTIE-KUPON ☆	GUARANTEE COUPON
BOHRMASCHINE TF.11 DRILLING MACHINE		Stempel FAPIM als garantiestaetigung Stamp of FAPIM for Guarantee confirmation	
Kenn-nummer Serial N° _____	Kunde Customer _____ Adresse Address _____		
Einkaufsdatum Purchase Date _____	Stempel des kunden Retailer's Stamp		



ERSATZTEILE

ZUR BESTELLUNG DER
ERSATZTEILE IST ES
NOTWENDIG, FOLGENDE
ANGABEN BEKANNTZUGEBEN :

- KENN-NUMMER
- HERSTELLUNGSJAHR
- KENN-NUMMER DES
ERSATZTEILS

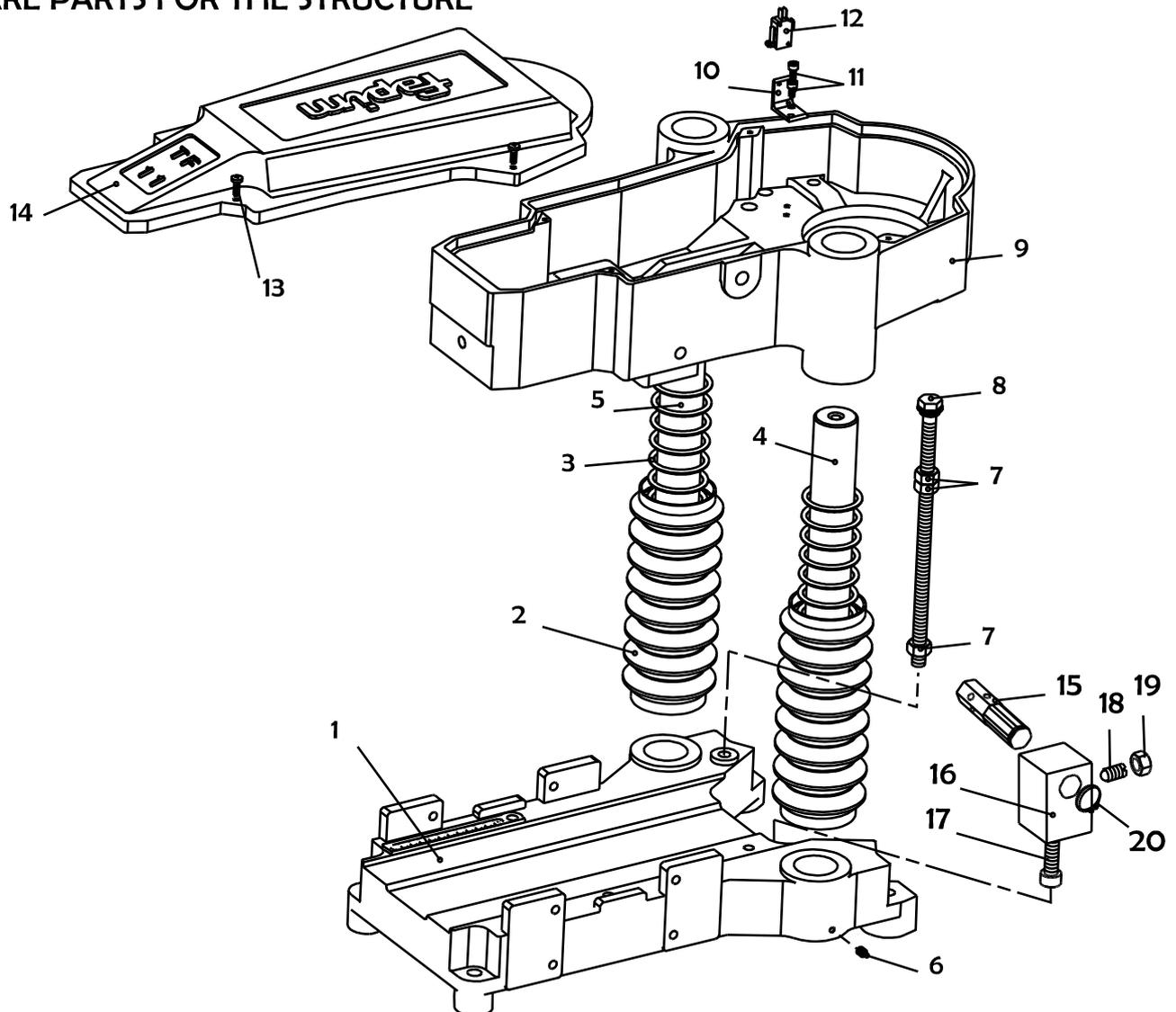
TF.11

SPARE PARTS

FOR REQUESTING SPARE
PARTS PLEASE MENTION :

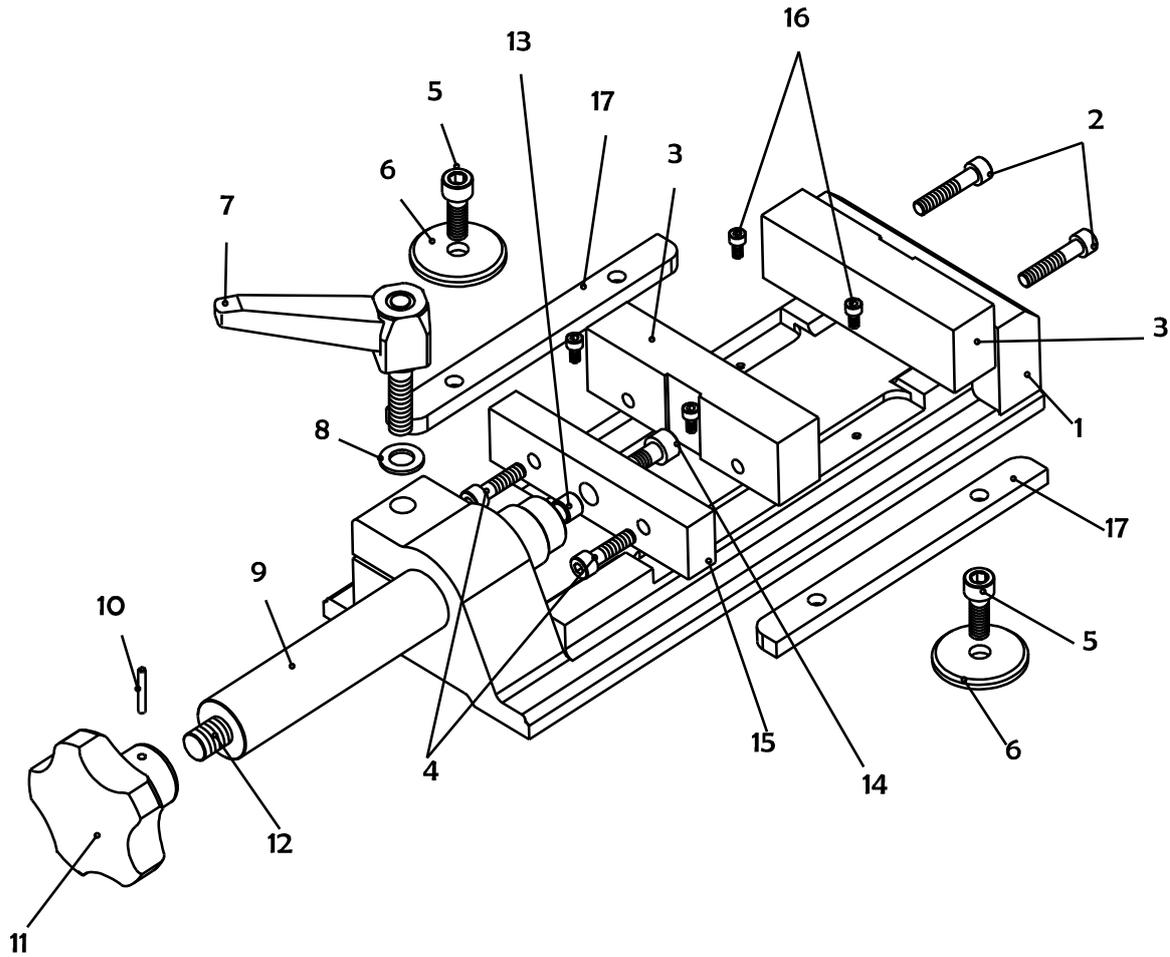
- SERIAL NUMBER
- YEAR OF CONSTRUCTION
- CODE OF THE SPARE PART

ERSATZTEILE FUER DIE STRUKTUR SPARE PARTS FOR THE STRUCTURE



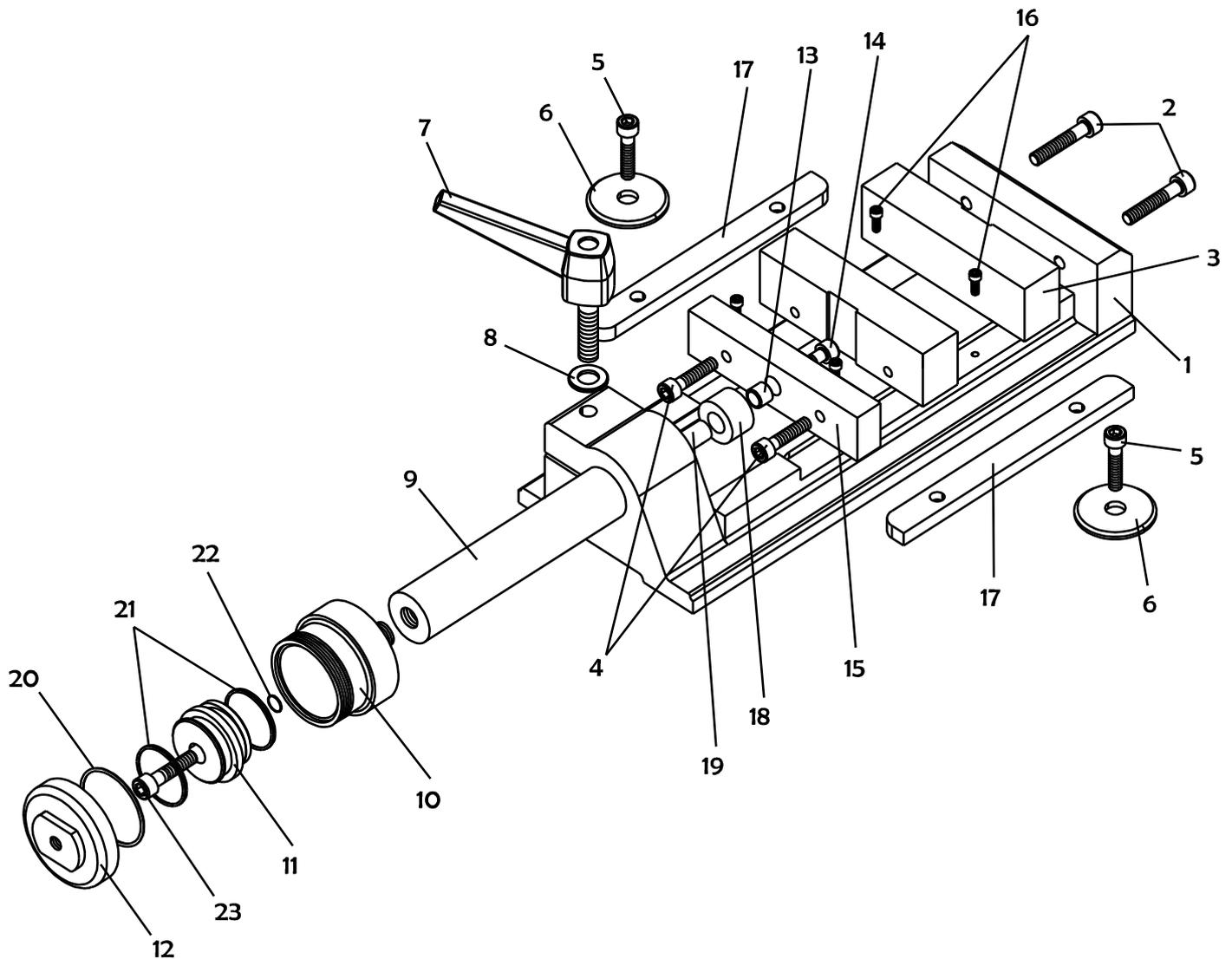
1	R 213	UNTERBAU - BASE	11	R 185	SCHRAUBE - SCREW
2	R 109	FALTENBALG - BELLOWS	12	R 191	MIKROSCHALTER - MICROSWITCH
3	R 135	FEDER - SPRING	13	R 146	SCHRAUBE - SCREW
4	R 106	SAEULE - COLUMN	14	R 129	GEHAEUSE - COVER
5	R 141	SAEULE - COLUMN	15	R 240	DREMBARES ANHALTSTEIL - ROTATING REFERENCE PART
6	R 143	DUEBEL - DOWEL	16	R 241	HALTER DES DREMBARES ANHALTSTIELES SUPPORT OF THE ROTATING REFERENCE PART
7	R 156	SCHRAUBENMUTTER - NUT	17	R 226	SCHRAUBE - SCREW
8	R 195	SCHRAUBE - SCREW	18	R 242	DUEBEL - DOWEL
9	R 194	GEHAEUSE - BODY	19	R 187	SCHRAUBENMUTTER - NUT
10	R 197	HALTER - SUPPORT	20	R 243	SEEGER-RING - SEEGER-RING

ERSATZTEILE FÜR MANDSTEUERUNG
 SPARE PARTS FOR VICE WITH MANUAL CONTROL



1	R 124	SCHRAUBSTOCK - VICE	10	R 182	DUEBEL - PEG
2	R 177	SCHRAUBE - SCREW	11	R 169	HANDRAD - HANDWHEEL
3	R 175	PLATTE - PLATE	12	R 125	SCHRAUBE DES SCHRAUBSTOCKES - VICE SCREW
4	R 176	SCHRAUBE - SCREW	13	R 138	ZWISCHENLAGE - SHIM
5	R 150	SCHRAUBE - SCREW	14	R 149	SCHRAUBE - SCREW
6	R 128	SCHEIBE - WASHER	15	R 127	PLATTE - PLATE
7	R 171	GRIFF - HANDLE	16	R 185	SCHRAUBE - SCREW
8	R 160	SCHEIBE - WASHER	17	R 208	FUEHRUNG - GUIDE
9	R 126	ROHR DES SCHRAUBSTOCKES - VICE TUBE			

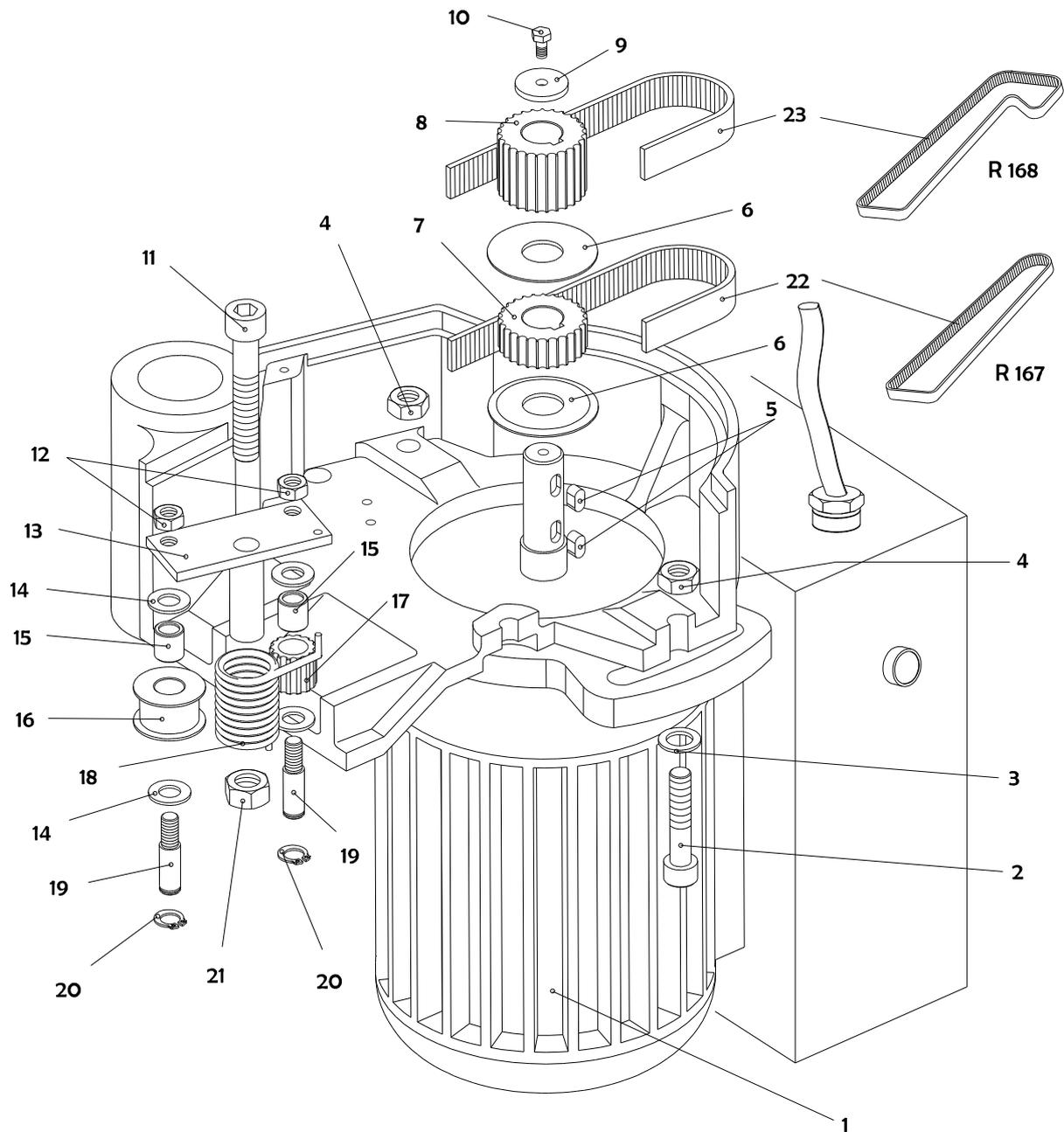
ERSATZTEILE FÜR PNEUMATISCHE STEUERUNG
 SPARE PARTS FOR VICE WITH PNEUMATIC CONTROL



1	R 124	SCHRAUBSTOCK - VICE	13	R 138	ZWISCHENLAGE - SHIM
2	R 177	SCHRAUBE - SCREW	14	R 151	SCHRAUBE - SCREW
3	R 175	PLATTE - PLATE	15	R 127	PLATTE - PLATE
4	R 176	SCHRAUBE - SCREW	16	R 185	SCHRAUBE - SCREW
5	R 150	SCHRAUBE - SCREW	17	R 208	FUEHRUNG - GUIDE
6	R 128	SCHEIBE - WASHER	18	R 216	VORDERE BUCHSE - FRONT BUSH
7	R 171	GRIFF - HANDLE	19	R 219	SPINDEL - STEM
8	R 160	SCHEIBE - WASHER	20	R 225	DICHTUNG - GASKET
9	R 126	ROHR DES SCHRAUBSTOCKES - VICE TUBE	21	R 223	DICHTUNG - GASKET
10	R 217	KOLBENKORPER - PISTON BODY	22	R 224	DICHTUNG - GASKET
11	R 220	KOLBEN - PISTON	23	R 226	SCHRAUBE - SCREW
12	R 218	KOLBENPFROPFEN - PISTON CAP			

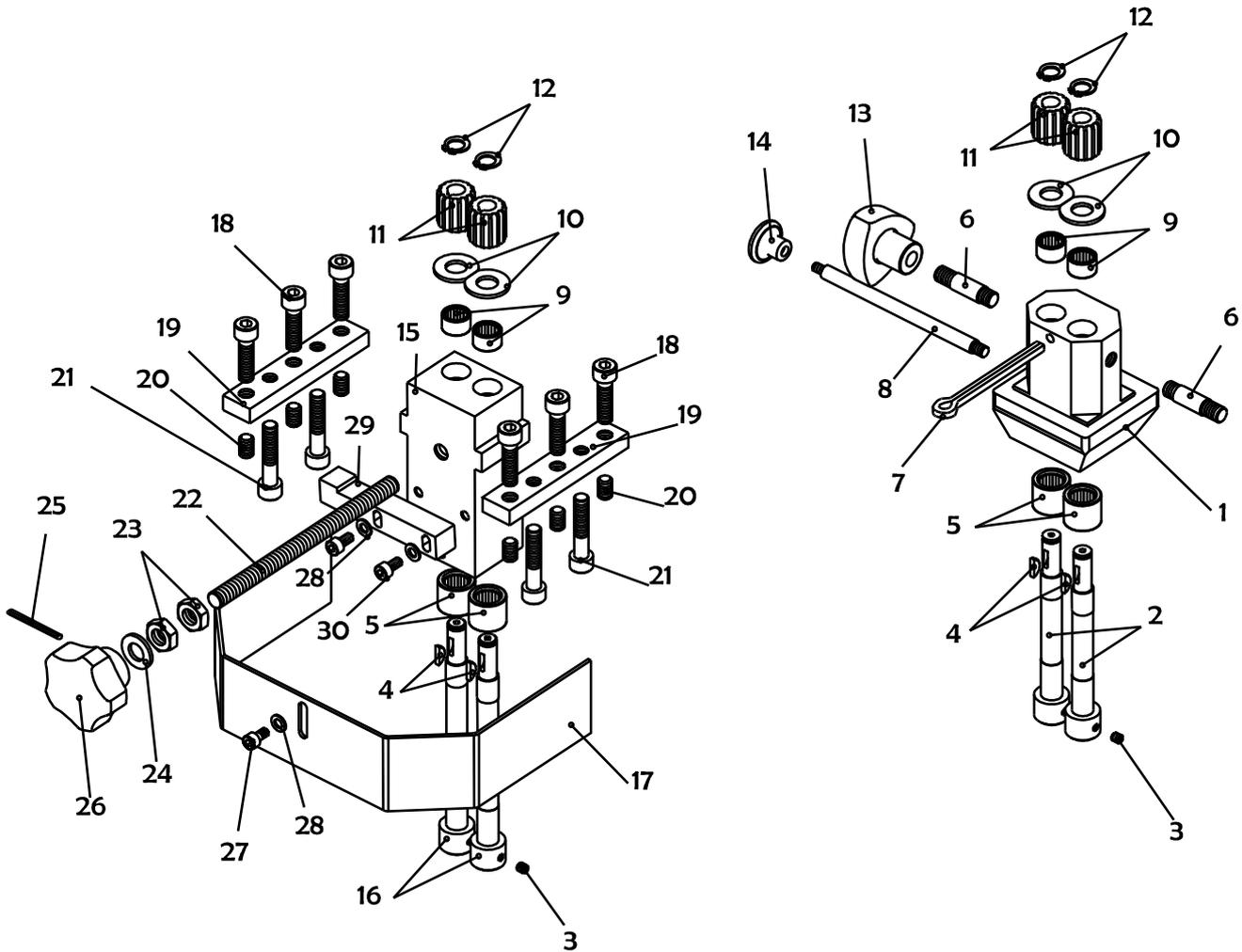
ERSATZTEILE FUER MOTOR UND RIEMENSPANNER
 SPARE PARTS FOR MOTOR AND BELT STRETCHER

TF.11



1	R 196	MOTOR - MOTOR	13	R 198	HALTER - SUPPORT
2	R 151	SCHRAUBE - SCREW	14	R 137	ZWISCHENLAGE - SHIM
3	R 158	SCHEIBE - WASHER	15	R 161	LAGERBUCHSE - BEARING
4	R 154	SCHRAUBENMUTTER - NUT	16	R 121	RIEMENSCHLEIBE - PULLEY
5	R 166	KEIL - KEY	17	R 115	RIEMENSCHLEIBE - PULLEY
6	R 118	FLANSCH - FLANGE	18	R 136	FEDER - SPRING
7	R 116	RIEMENSCHLEIBE - PULLEY	19	R 122	ZAPFEN - PIN
8	R 117	RIEMENSCHLEIBE - PULLEY	20	R 164	SEEGER-RING - SEEGER RING
9	R 119	SCHEIBE - WASHER	21	R 156	SCHRAUBENMUTTER - NUT
10	R 185	SCHRAUBE - SCREW	22	R 167	RIEMEN - BELT
11	R 186	SCHRAUBE - SCREW	23	R 168	RIEMEN - BELT
12	R 153	SCHRAUBENMUTTER - NUT			

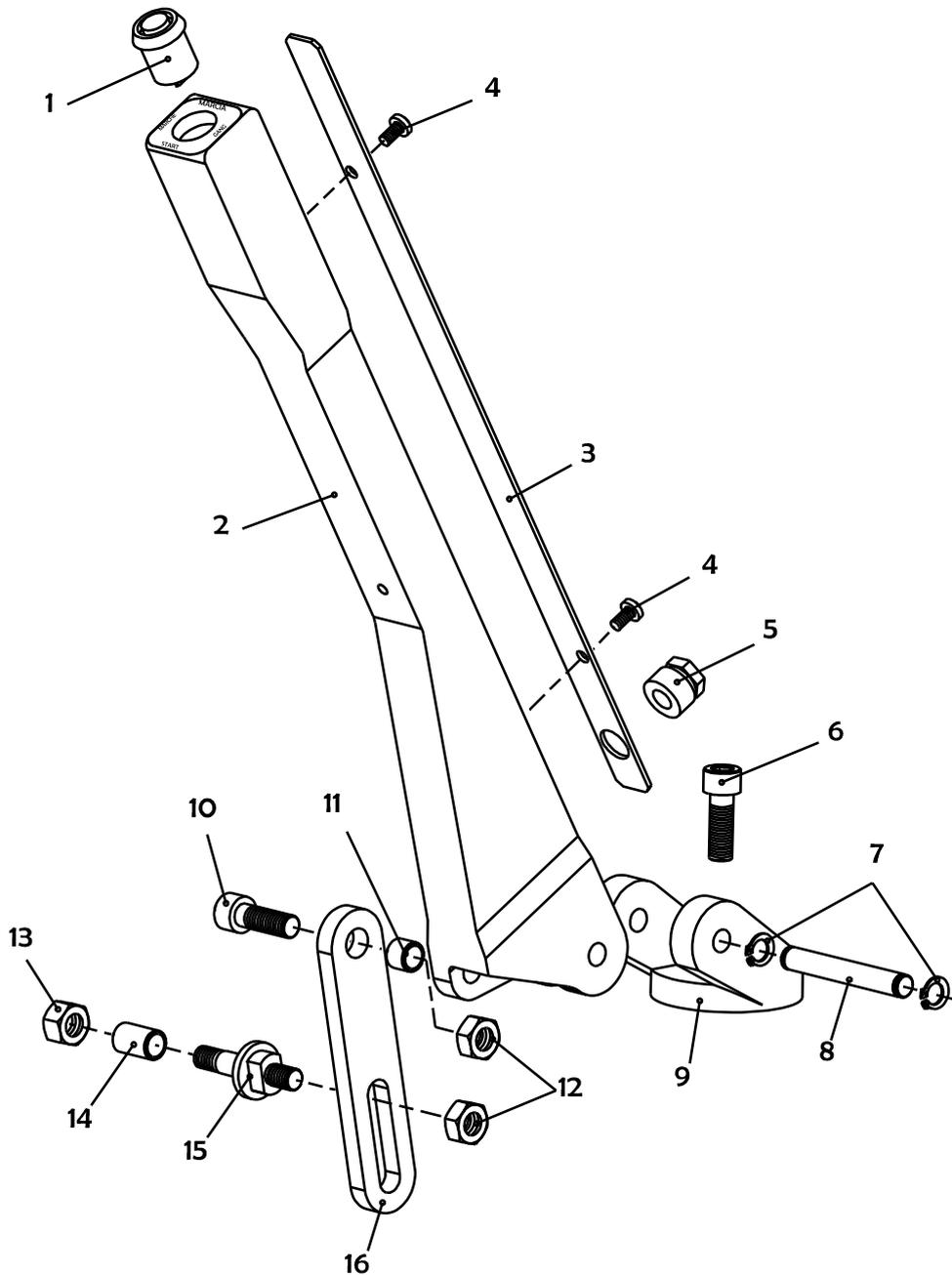
ERSATZTEILE FUER SPINDEL
SPARE PARTS FOR MANDRELS



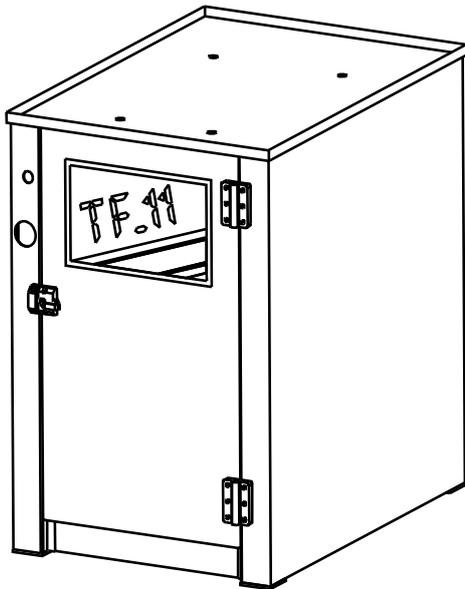
1	R 199	HALTER - SUPPORT	16	R 107	SPINDEL - MANDREL
2	R 108	SPINDEL - MANDREL	17	R 204	SCHUTZ - PROTECTION
3	R 143	DUEBEL - DOWEL	18	R 177	SCHRAUBE - SCREW
4	R 165	KEIL - KEY	19	R 203	FUEHRUNG - GUIDE
5	R 163	LAGERBUCHSE - BEARING	20	R 184	DUEBEL - DOWEL
6	R 111	STIFTSCHRAUBE - STUD SCREW	21	R 176	SCHRAUBE - SCREW
7	R 142	SPLINT - PIN	22	R 201	SCHRAUBE - SCREW
8	R 203	ZAPFEN - PIVOT	23	R 187	SCHRAUBENMUTTER - NUT
9	R 162	LAGERBUCHSE - BEARING	24	R 158	SCHEIBE - WASHER
10	R 110	RING - RING	25	R 183	DUEBEL - PEG
11	R 114	RIEMENSCHLEIBE - PULLEY	26	R 205	HANDRAD - HANDWHEEL
12	R 164	SEEGER-RING - SEEGER RING	27	R 185	SCHRAUBE - SCREW
13	R 189	BALLENGRIFF - KNOB	28	R 188	SCHEIBE - WASHER
14	R 190	BALLENGRIFF - KNOB	29	R 211	ANZEIGER - INDICATOR
15	R 200	HALTER - SUPPORT	30	R 210	SCHRAUBE - SCREW

ERSATZTEILE FUER DEN ANTRIEB
SPARE PARTS FOR THE DRIVE UNIT

TF.11



1	R 173	DRUCKKNOPF - PUSH BUTTON	10	R 150	SCHRAUBE - SCREW
2	R 206	GRIFF - HANDLE	11	R 138	BUCHSE - BUSH
3	R 133	STOEPSSEL - PLUG	12	R 154	SCHRAUBENMUTTER - NUT
4	R 145	SCHRAUBE - SCREW	13	R 155	SCHRAUBENMUTTER - NUT
5	R 207	VERBINDUNGSTUECK - FITTING	14	R 139	BUCHSE - BUSH
6	R 150	SCHRAUBE - SCREW	15	R 140	ZAPFEN - PIVOT
7	R 164	SEEGER-RING - SEEGER RING	16	R 123	PLEUEL - ROD
8	R 134	ZAPFEN - PIVOT			
9	R 102	HALTER - SUPPORT			



Art. 6886
UNTERBAU

HERGESTELLT AUS STABILEM STAHLBLECH, ERLAUBT DER BOHRMASCHINE EINE FESTE BEFESTIGUNG.
INNEN GIBT ES VIEL RAUM ZUR UNTERBRINGUNG ALLER NOTWENDIGEN ZUBEHOERTEILE.

Art. 6886
BASE

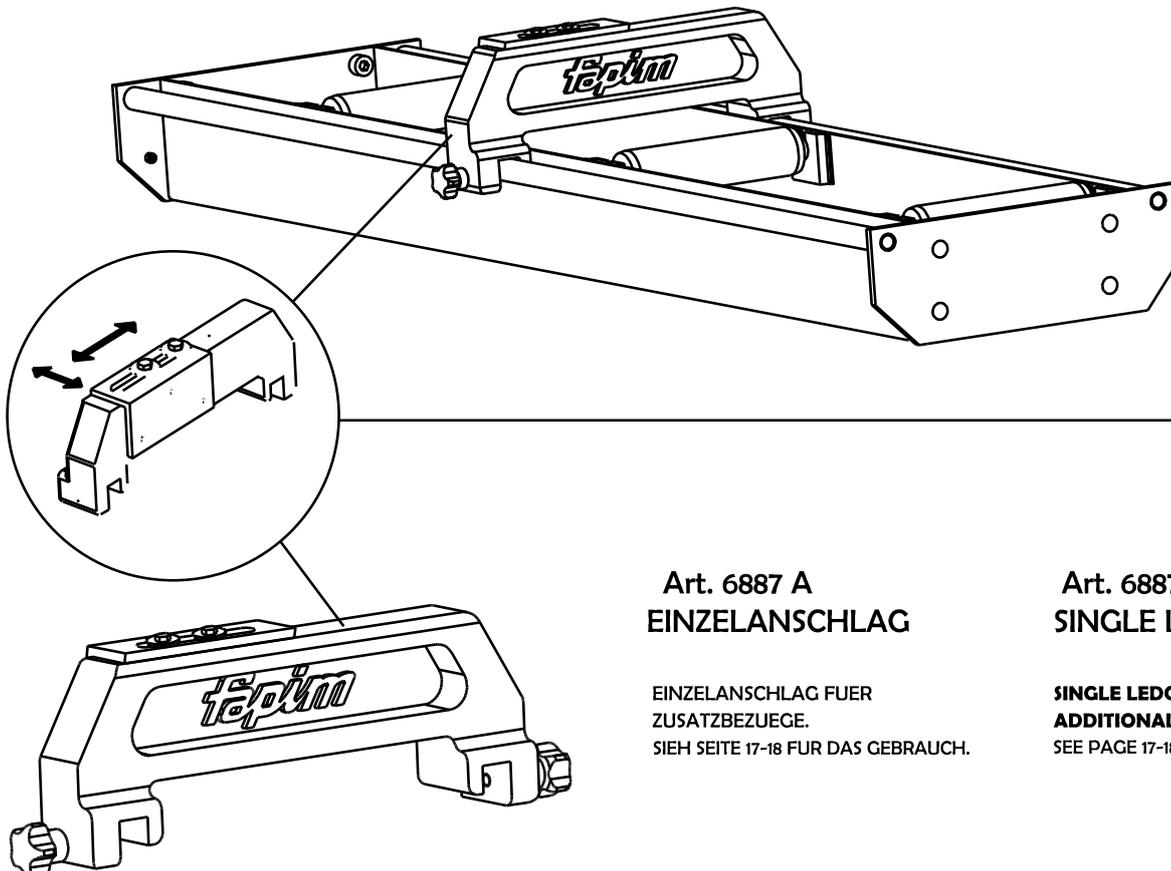
BUILT IN SOLID STEEL SHEET, THE BASE ALLOWS A STABLE FASTENING OF THE DRILLING MACHINE.
A LARGE SPACE INSIDE THE BASE ENABLES YOU TO STORE ALL THE NECESSARY ACCESSORIES.

Art. 6886 L
ROLLGANG MIT ANSCHLAG

AUFLAGEEBENE MIT ROLLEN, DIE AUF LAGER ROTIEREN. DIE ROLLEN SIND MIT PVC VERKLEIDET.
DAHER WERDEN DIE PROFILE NIE BESCHAEDIGT. DER ANSCHLAG IST KIPPBAR UND VERSCHIEBBAR.
BEZUG ZUM BOHREN.
SIEH SEITE 17-18 FÜR DAS GEBRAUCH.

Art. 6886 L
ROLLER TABLE WITH STROKE

SUPPORTING TABLE WITH ROLLERS TURNING ON BEARINGS : THE ROLLERS ARE COVERED IN PVC, THEREFORE THE PROFILES ARE NEVER DAMAGED.
TILTING MOVABLE STROKE FOR THE DRILLING.
SEE PAGE 17-18 FOR THE USE.



Art. 6887 A
EINZELANSCHLAG

EINZELANSCHLAG FUER ZUSATZBEZUEGE.
SIEH SEITE 17-18 FÜR DAS GEBRAUCH.

Art. 6887 A
SINGLE LEDGE

SINGLE LEDGE FOR THE ADDITIONAL REFERENCES.
SEE PAGE 17-18 FOR THE USE.

EINSTELLUNG DER KIPPBAREN ANSCHLAGE

GEBRAUCH DES ROLLGANGS UND DER ANSCHLAGE
USE OF THE LEDGE WITH ROLLERS AND STROKES

TF.11

Jeder kippbare Anschlag ist mit einem Mechanismus ausgestattet welche es erlaubt den Maß "Y" einzustellen.

Mit diesem System werden das Flügel- und Zargeprofil immer genau unterstützt und sind keine zusätzlichen Handlungen notwendig.

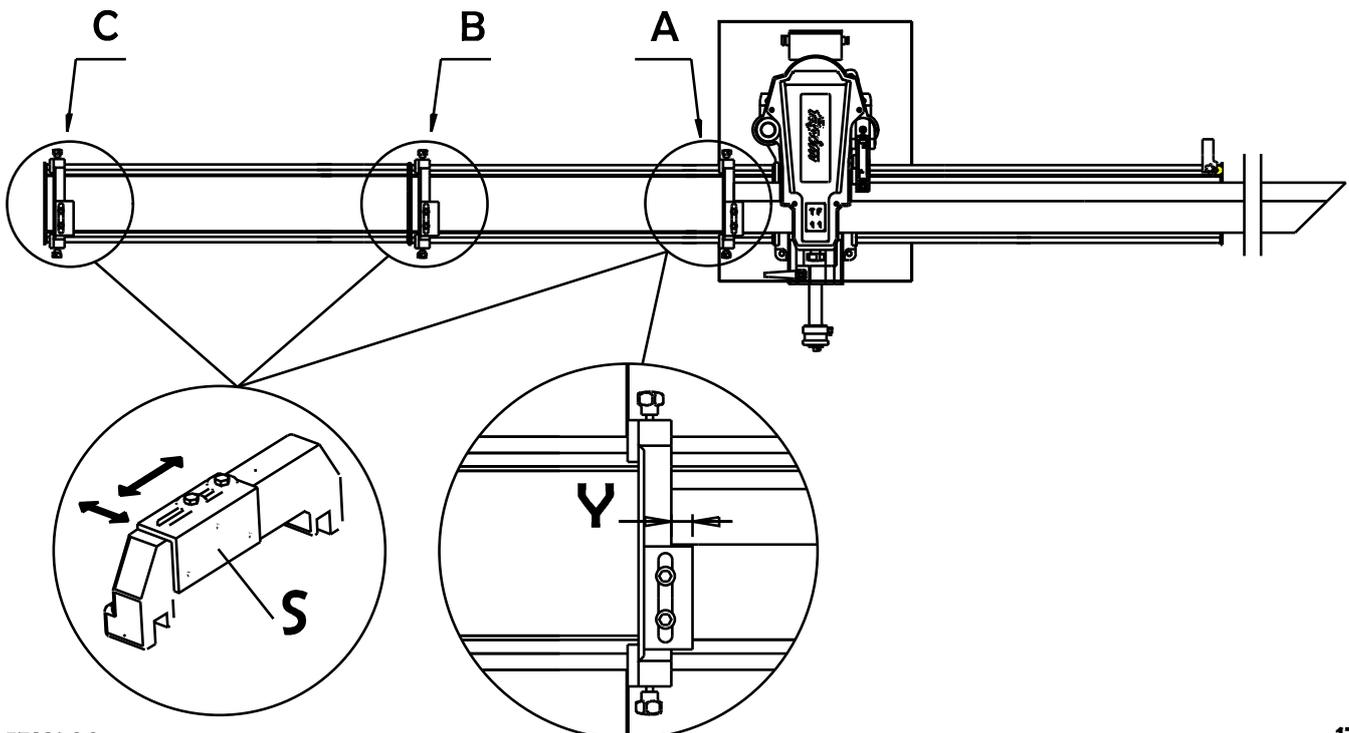
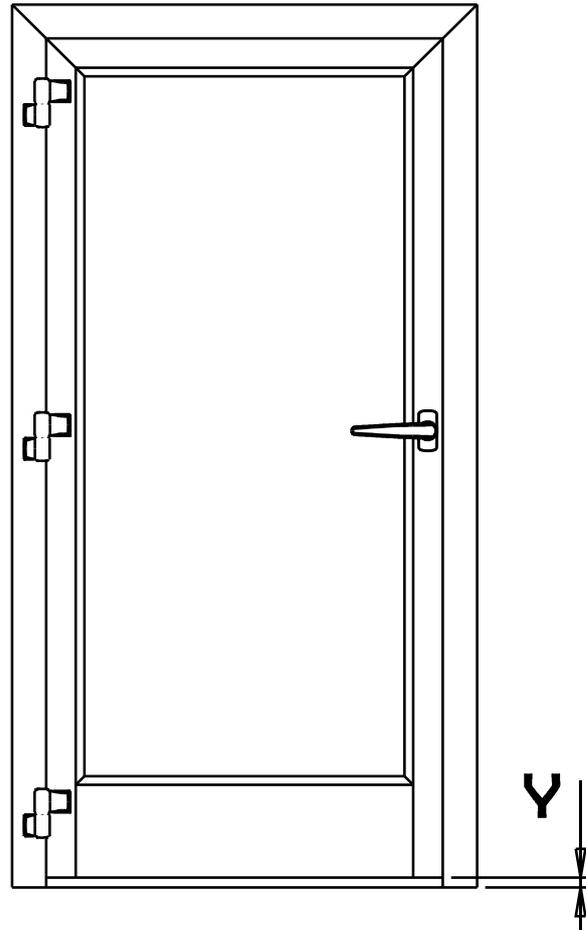
- Stelle den Stütze "S" aller kippbaren Anschläge aufgrund von dem anzuwendenden Profil und dem Maß "Y" (Abstand zwischen Flügel und Fußboden) ein.
- Positioniere die Anschläge A-B-C, aufgrund von der Höhe des Flügels und der Position der Bänder (siehe Seite 18)

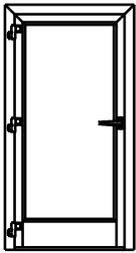
INDEXING OF THE TIP-UP STOKES

Each single tip-up stroke is equipped of a mechanism which permits to set out the "Y" measure.

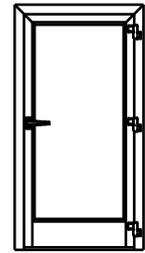
By this system the sash profile and the frame profile rest always in perfect position without the need to have additional operations.

- To adjust the support "S" in relation to the profile used and to the "Y" measure (distance between sash and floor) in all the turning on strokes).
- To position the strokes A-B-C, in relation of the height of the sash and to the position of the hinges (see page 18)

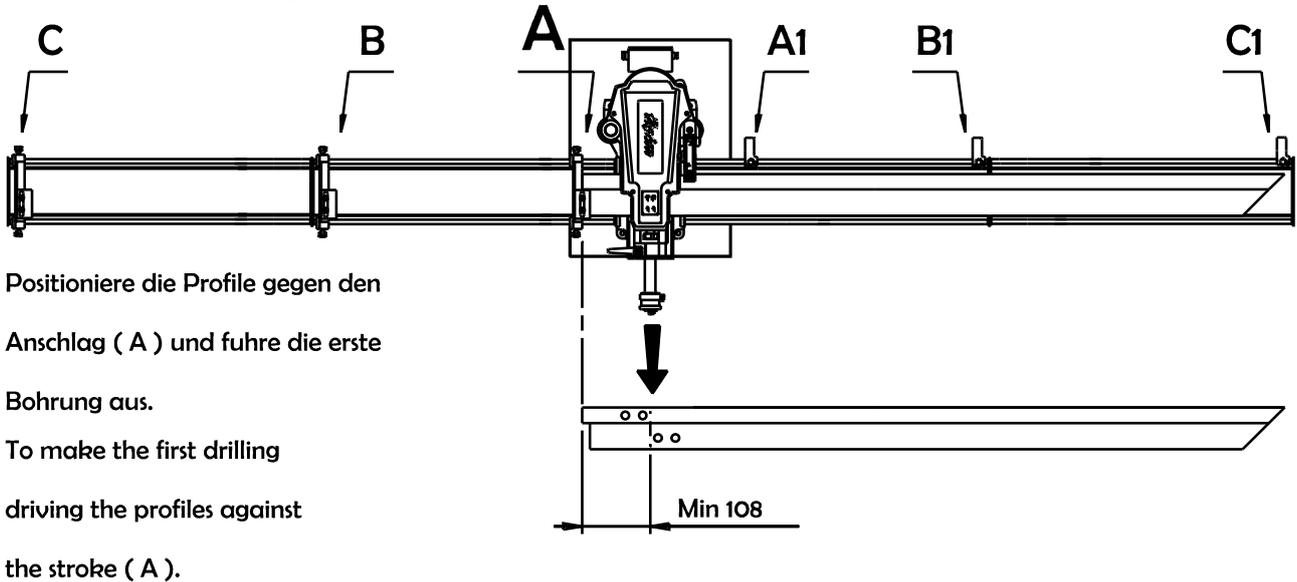




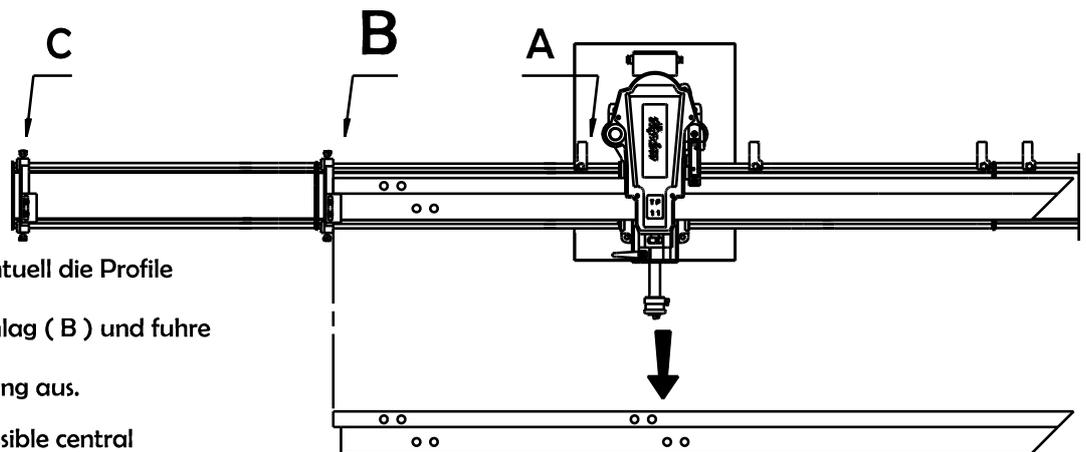
Fur Turen mit linksseitigen
Bandern; Anschläge A-B-C
anwenden.
For doors with hinges on the
left side, to use the strokes
A-B-C.



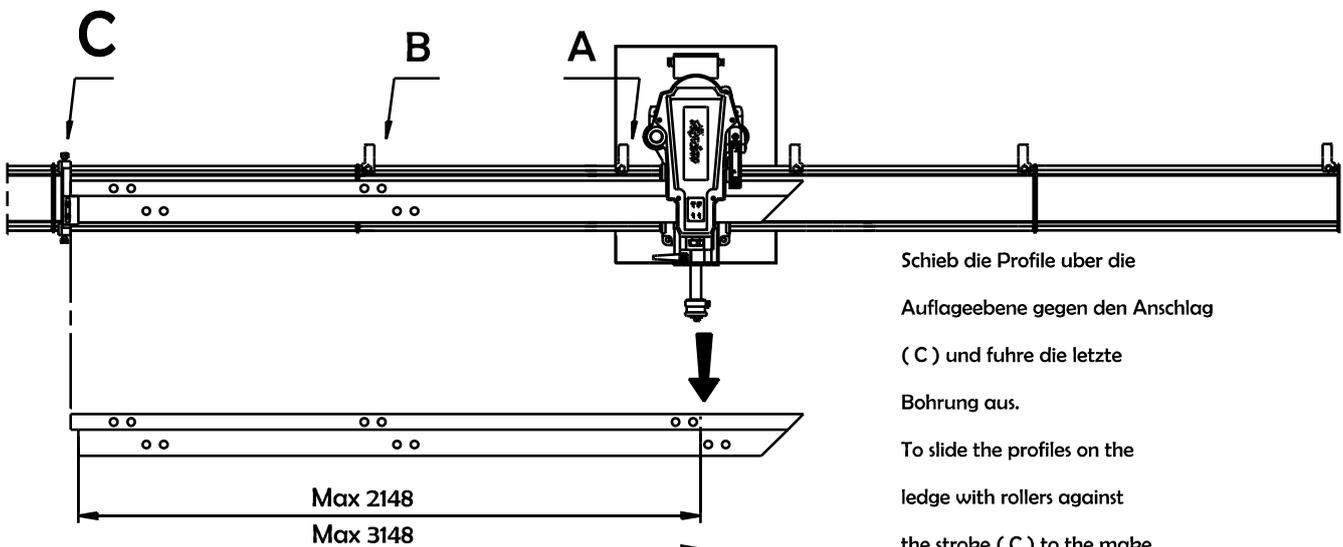
Fur Turen mit rechtsseitigen
Bandern; Anschläge A1-B1-C1
anwenden.
For doors with hinges on the
right side, to use the strokes
A1-B1-C1.



Positioniere die Profile gegen den
Anschlag (A) und fuhr die erste
Bohrung aus.
To make the first drilling
driving the profiles against
the stroke (A).



Positioniere eventuell die Profile
gegen den Anschlag (B) und fuhr
die Zentralbohrung aus.
To make the possible central
drilling driving the profiles
against the stroke (B).



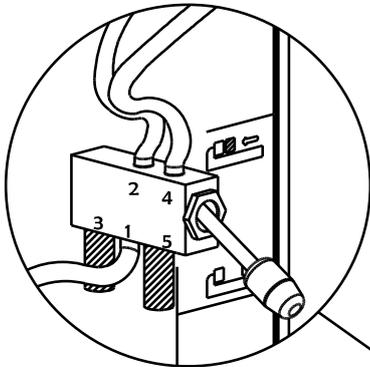
Schieb die Profile über die
Auflageebene gegen den Anschlag
(C) und fuhr die letzte
Bohrung aus.
To slide the profiles on the
ledge with rollers against
the stroke (C) to the make
the last drilling.

Art. 6887 B
PNEUMATISCHER SCHRAUBSTOCK

PNEUMATISCHER SCHRAUBSTOCK MIT
MANUELLER STEUERUNG UND
REDUZIERTER-SCHMIERER GRUPPE
ZUR LUFTBEHANDLUNG : 7 BAR.

Art. 6887 B
PNEUMATIC BENCH VICE

PNEUMATIC BENCH VICE WITH MANUAL CONTROL
AND REDUCER-LUBRICATING DEVICE FOR THE
AIR TREATMENT.
PRESSURE OF THE AIR : 7 BAR.

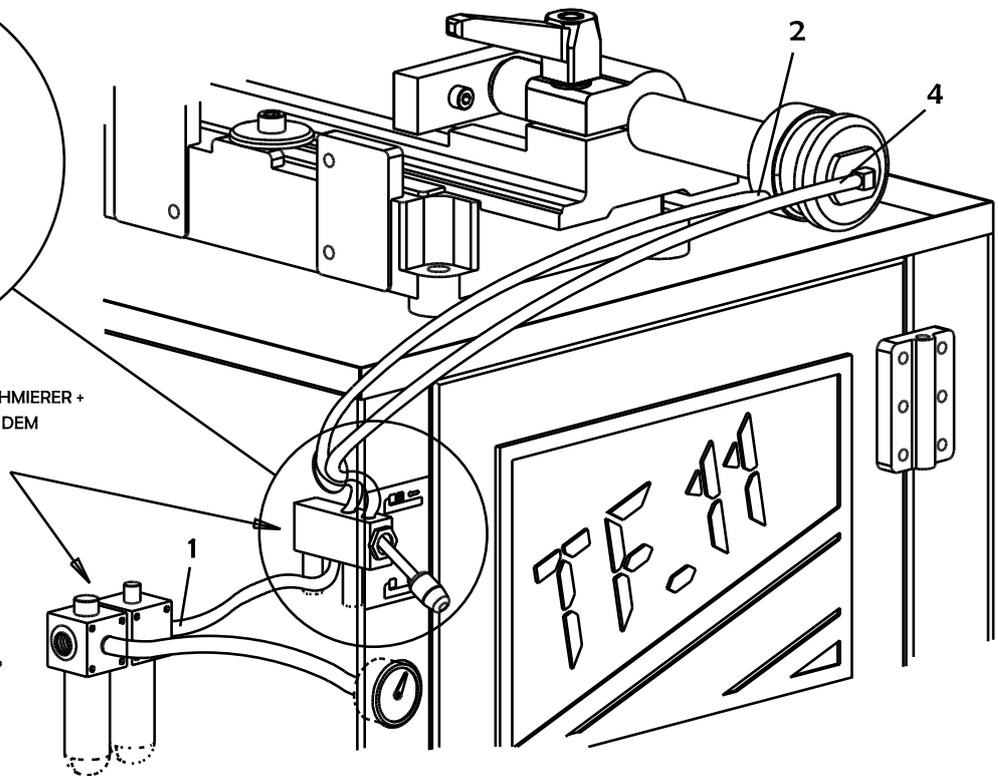


LUFTBEHANDLUNGSBLOCK SCHMIERER +
UNTERSETZUNGSGETRIEBE IN DEM
LAGERUNG

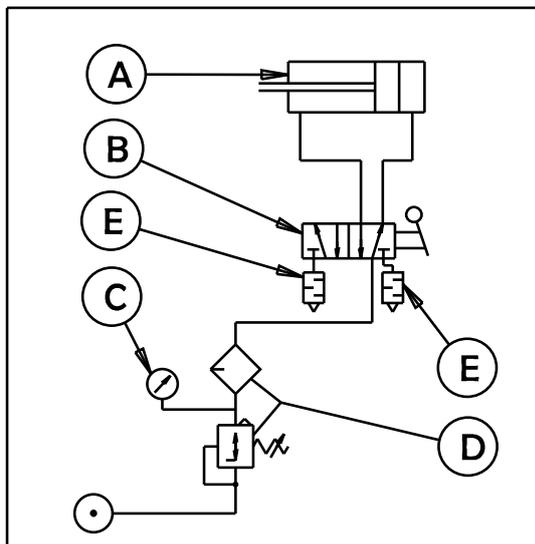
AIR TREATMENT UNIT
LUBRICATOR + REDUCER
INSIDE THE BASE

LUFTINTRITT
VERBINDUNG
VON 1/4"

AIR ENTRANCE
CONNECTION OF 1/4"



PNEUMATISCHE SCHEMA
PNEUMATIC SCHEME



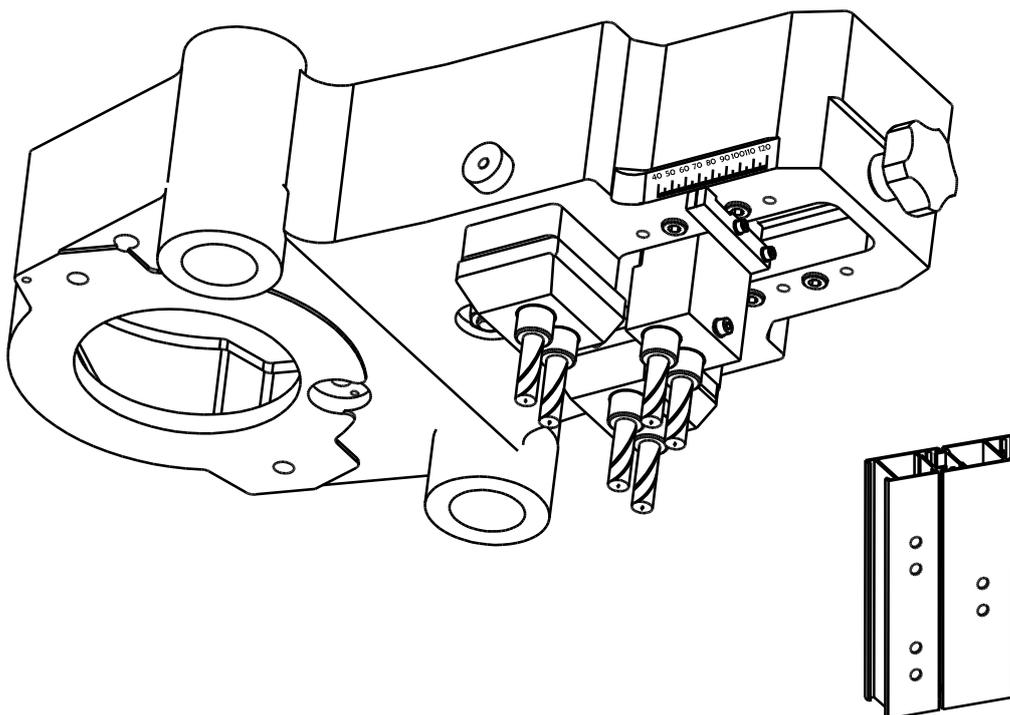
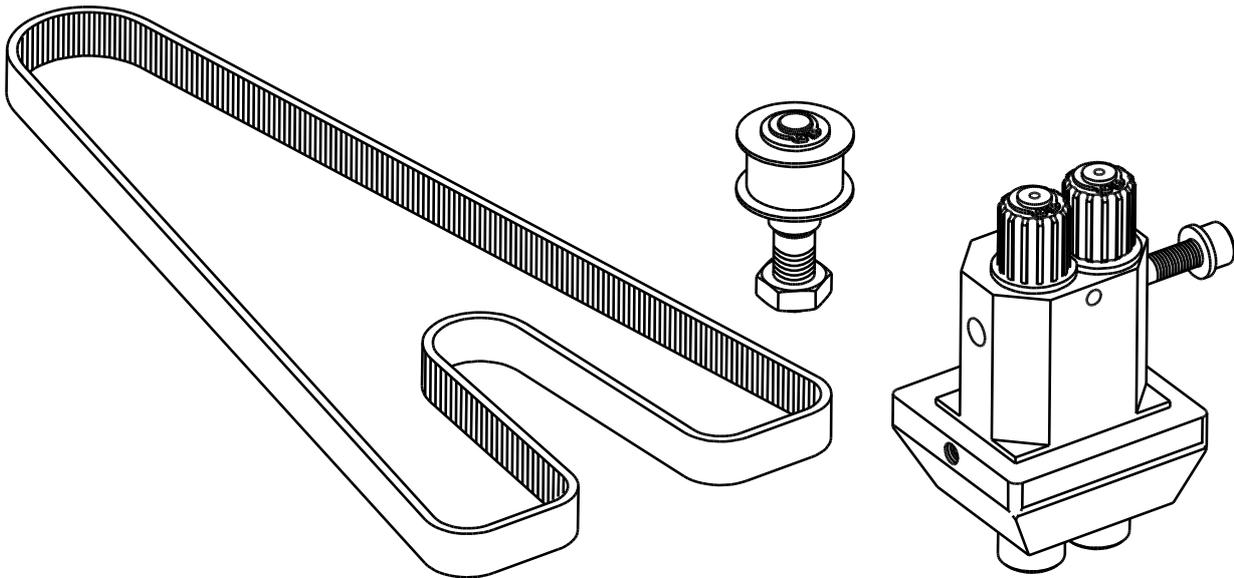
- | | | | |
|----|--|-------|-------|
| A) | KOLBEN
PISTON | | |
| B) | HANDVENTIL
MANUAL VALVE | _____ | R 229 |
| C) | DRUCKMESSER
MANOMETER | _____ | R 228 |
| D) | GRUPPE SCHMIERFILTER+UNTERSETZUNGSGETRIEBE
LUBRICATOR FILTER+REDUCER UNIT | | R 227 |
| E) | SCHALLDAMPFER
SILENCERS | _____ | R 235 |

Art. 6887 D
ZUSATZKIT FUER DIE
DREITEILIGEN LOIRA-BAENDER

ZUSATZKIT, UM 6 BOHRUNGEN
GLEICHZEITIG AUF DIE DREITEILIGEN
LOIRA-BAENDER DURCHZUFUEHREN

Art. 6887 D
ADDITIONAL KIT FOR
3-LEAF LOIRA HINGES

ADDITIONAL KIT FOR DRILLING
N° 6 HOLES AT THE SAME TIME,
FOR 3-LEAF LOIRA HINGES.

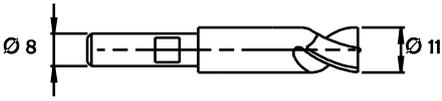
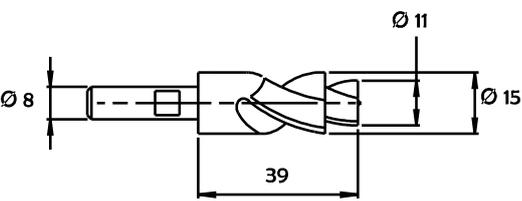
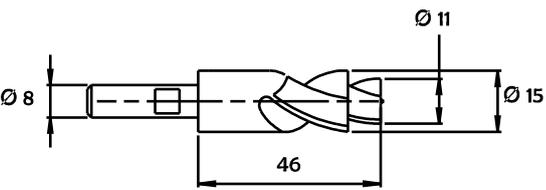
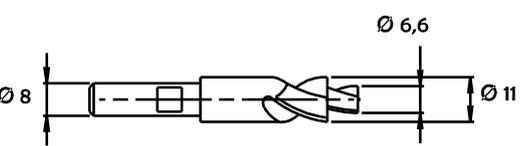
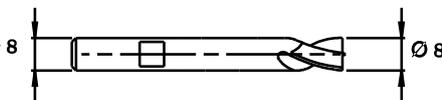
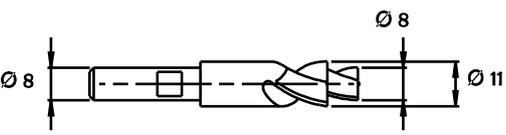
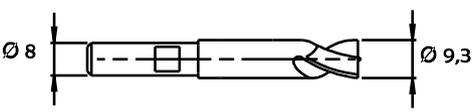


**FRAESER
FUER DIE PROFILBOHRUNG**

FRAESER ZUM SPEZIELLEN BOHREN VON LOIRA, LOIRA-MIDI, LOIRA-BABY, VERKLEINERTEN LOIRA-BAENDERN, FUER NORMALE UND WAERMEGEDAEMMTE PROFILE DIE FRAESER HABEN EINE BESONDERE VERKLEIDUNG "TIN - GELB" DIE DIE HALTBARKEIT ERMOENET.

**MILLS
FOR DRILLING THE PROFILES**

SPECIAL DRILLING MILLS FOR LOIRA, LOIRA-MIDI, LOIRA-BABY, LOIRA SMALL HINGES, NORMAL AND THERMO-INSULATED PROFILES. THE CUTTERS HAVE A SPECIAL "TIN-YELLOW" COATING WHICH INCREASES THEIR WEAR.

	<p>Art. 6889</p> <p>Fraeser $\varnothing 11$ zur montage LOIRA- und LOIRA-MIDI-BAENDER</p> <p>MILL $\varnothing 11$ for the assembly of LOIRA and LOIRA-MIDI hinges.</p>
	<p>Art. 6890</p> <p>Fraeser $\varnothing 11 - \varnothing 15$ fuer waermegegaemmte profile mit oeffnung nach aussen.</p> <p>MILL $\varnothing 11 - \varnothing 15$ for thermo-insulated profiles with outward opening.</p>
	<p>Art. 6890 A</p> <p>Fraeser $\varnothing 11 - \varnothing 15$ fuer waermegegaemmte profile mit oeffnung nach aussen.</p> <p>MILL $\varnothing 11 - \varnothing 15$ for thermo-insulated profiles with outward opening.</p>
	<p>Art. 6891</p> <p>Fraeser $\varnothing 6,6 - \varnothing 11$ fuer gepanzerte profile wo es notwendig ist, die panzerung zu gewinden.(M8)</p> <p>MILL $\varnothing 6,6 - \varnothing 11$ for armoured profiles where it is necessary to thread the armor-plating (M8).</p>
	<p>Art. 6892</p> <p>Fraeser $\varnothing 8$ zur montage der LOIRA-BABY-BAENDER mit umgekehrter gegenplatte und der verkleinerten LOIRA-BAENDER.</p> <p>MILL $\varnothing 8$ for the assembly of LOIRA-BABY hinges with reversed counter-plate and LOIRA SMALL hinges.</p>
	<p>Art. 6892 A</p> <p>Fraeser $\varnothing 8 - \varnothing 11$ zur montage der LOIRA-BAENDER und der verkleinerten LOIRA-BAENDER.</p> <p>MILL $\varnothing 8 - \varnothing 11$ for the assembly of LOIRA and LOIRA SMALL hinges.</p>
	<p>Art. 6893</p> <p>Fraeser $\varnothing 9,3$ zur montage der LOIRA-BABY-BAENDER</p> <p>MILL $\varnothing 9,3$ for the assembly of LOIRA SMALL hinges.</p>

DIE IN DIESER BEDIENUNGSANLEITUNG ENTHALTENEN
INFORMATIONEN SIND NUR INDIKATIV UND HABEN KEINEN
VERTRAGSWERT. DIE FIRMA FAPIM LEHNT JEGLICHE
VERANTWORTUNG FUER SCHAEDEN AB, DIE ABHAENGIG
VON SCHLECHTER WARTUNG ODER UNTUECHTIGKEIT DES
VERBRAUCHERS ODER DRITTER SIND.

ALL THE INFORMATION IN THIS MANUAL IS SUPPLIED
AS AN EXAMPLE AND IS NOT LEGALLY BINDING.
THE COMPANY FAPIM IS NOT RESPONSIBLE FOR ANY
DAMAGE OR FAILURE DUE TO IMPROPER USE OR
MAINTENANCE BY CUSTOMERS OR THIRD PARTIES.

fapim SpA

Via delle Cerbaie, Z. I.
55011 ALTOPASCIO (LUCCA) ITALIEN
Tel. (0583) 26.01 - Fax (0583) 25.291
www.fapim.it
e-mail:info@fapim.it