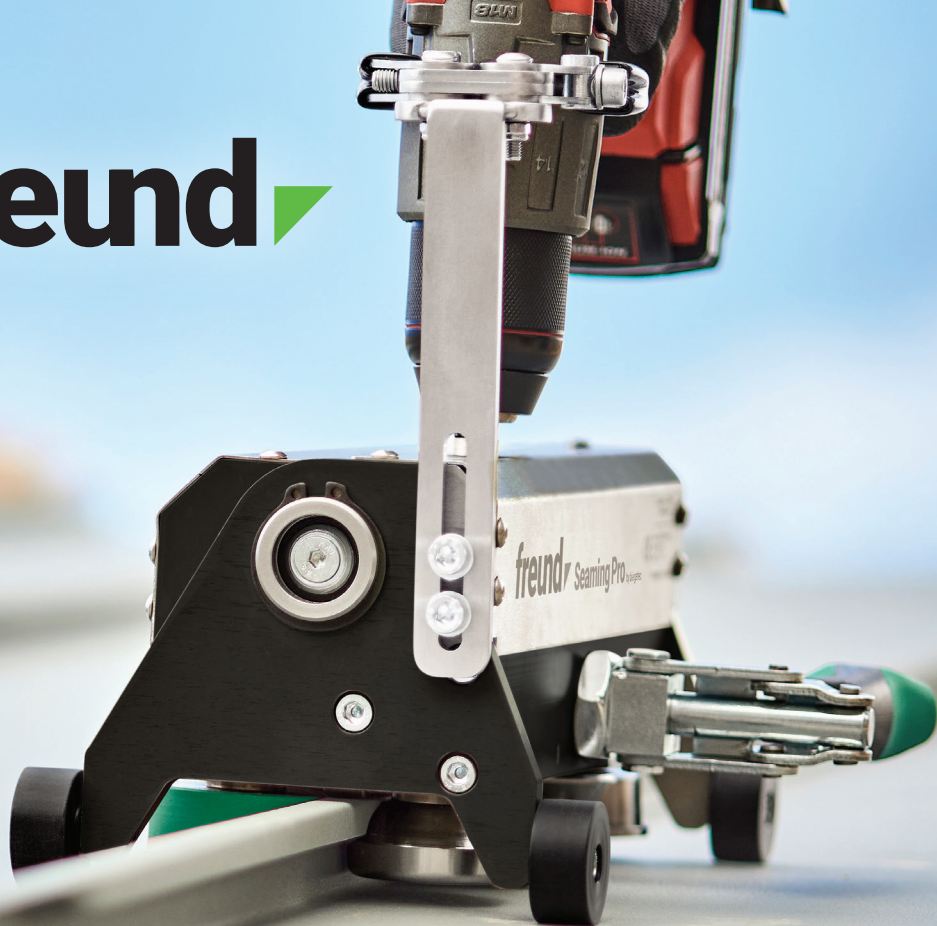


freund 



Seaming Pro[®]

GEBRAUCHSANWEISUNG

USER MANUAL

MODE D'EMPLOI

ISTRUZIONI PER L'USO

Seite 5 - 25

DE GEBRAUCHSANWEISUNG

Page 27 - 48

EN USER MANUAL

Page 49 - 70

FR MODE D'EMPLOI

Pagina 71 - 91

IT ISTRUZIONI PER L'USO



Hier geht es zu den Videos.
Einfach QR Code scannen!

Click here for the videos.
Simply scan QR Code!

Cliquez ici pour les vidéos.
Scannez simplement le code QR !

Clicca qui per il video.
Basta scansionare il codice QR!



INHALTSVERZEICHNIS

NR.	INHALT	SEITE
1	Lieferumfang	6
2	Allgemeine Informationen	6
3	Technische Daten	6
4	Technische Zeichnungen	7 - 8
5	Inbetriebnahme	9
6	Verwendungsmöglichkeiten	9
7	Blechstärken	10
8	Druckeinstellung	10
9	Zeichnungen Druckeinstellung	11 - 12
10	Funktionsweise	13
11	Einstellung der Falzhöhe	13
12	Doppelstehfalz	13
13	Zeichnung Doppelstehfalz	14
14	Winkelfalz	15
15	Zeichnung Winkelfalz	16
16	Von außen in den Falz einfahren	17
17	Auf den bestehenden Falz aufsetzen	17
18	Ausfahren aus dem Falz	17
19	Falzüberwachung	18
20	Schneiden	18
21	Zeichnungen Schneiden	19 - 20
22	Sicherheitshinweise	21
23	Allgemeine Sicherheitshinweise	21 - 22
24	Wartung	22 - 23
25	Typenschild	23
26	EG Konformitätserklärung	24
27	Kontaktdaten	25

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

1. LIEFERUMFANG

- Falzmaschine Seaming Pro, ausgestattet mit Formrollen aus rostfreiem Stahl
- Halterung für Akkuschauber inkl. Befestigungsschrauben
- Gummierte Antriebsrollen (montiert)
- Schneidrollen
- Laufrollen für 25 mm (montiert)
- Innensechskantschlüssel 5 mm für Rollenmontage
- Innensechskantschlüssel 6 mm für Druckeinstellung
- Fühlerlehre für Schneidräderabstand 1,5 mm
- Transportbox
- Gebrauchsanweisung
- Produktpass

Für die Edelstahlbearbeitung können optional Spezial-Edelstahlrollen bestellt werden (Art.-Nr. 93000010)

2. ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Der Seaming Pro ist eine Maschine zur Herstellung von Winkelfalzen und Doppelstehfalzen an vorprofilierten Scharen an Dach und Fassade in einem Arbeitsgang. Ergänzend verfügt die Maschine über eine Schneidfunktion. Der Seaming Pro wird von einem Akkuschauber angetrieben (nicht im Lieferumfang enthalten).

- Variable Arbeitsgeschwindigkeit
- Vor- und Rücklauf
- 1 Gerät für 3 Einsätze – Doppelstehfalz, Winkelfalz und Abschneiden des alten Falzes beim Abriss

3. TECHNISCHE DATEN

Daten Seaming Pro

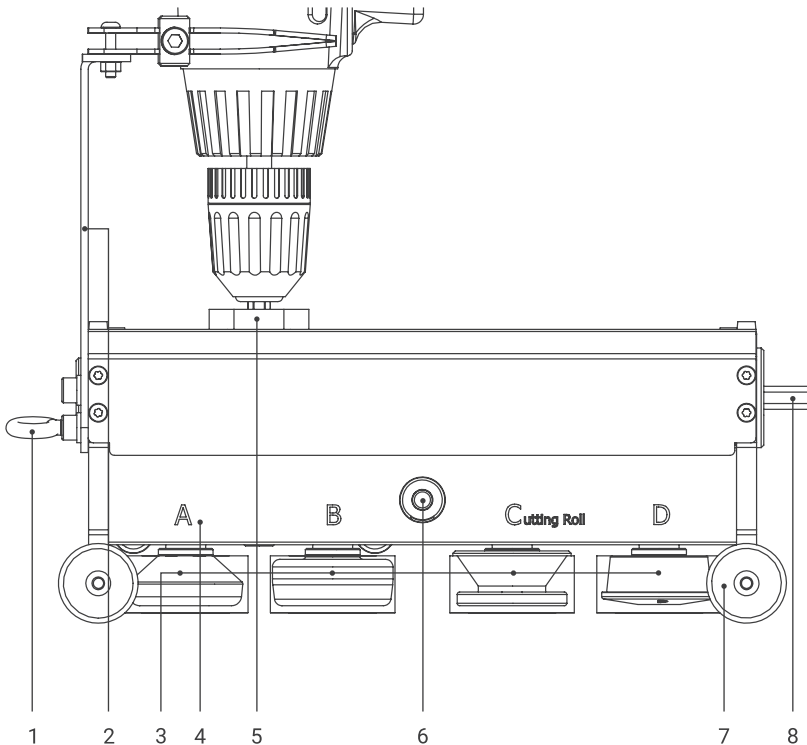
Abmessungen	L: 300 mm B: 200 mm H: 140 mm
Gewicht	6,5 kg

Anforderungen Akkuschauber

Max. zulässiges Drehmoment	135 NM
Min. Drehmoment	90 - 100 NM
Empfohlene Drehzahl	0 - 1800 U/min-1

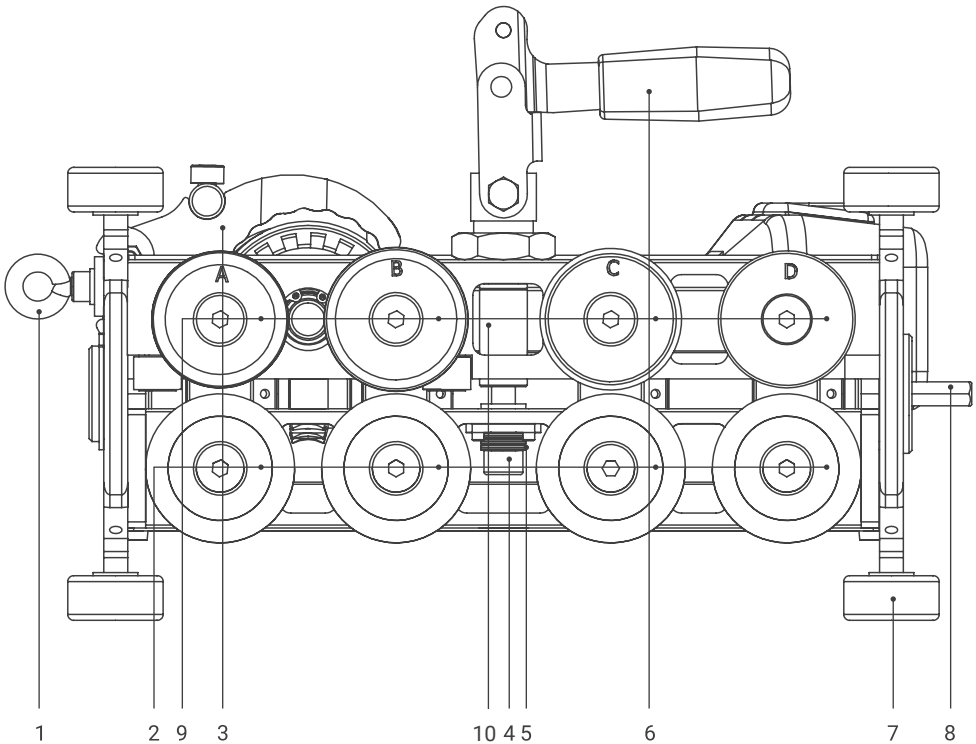
Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

4. TECHNISCHE ZEICHNUNGEN



1. Sicherung mit Ringschraube
(Befestigung vorne und hinten möglich)
2. Halterung Akkuschauber
3. Formrollen A bis D
4. Gehäusebezeichnung Formrollen A bis D
5. Obere Akkuschauberaufnahme
6. Druckeinstellschraube
7. Laufrollen (4 Stück)
8. Hintere Akkuschauberaufnahme (Hilfsantrieb für Fassade)

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.



- | | |
|---|--|
| 1. Sicherung mit Ringschraube
(Befestigung vorne und hinten möglich) | 7. Laufrollen (4 Stück) |
| 2. Gummierte Antriebsrollen
(4 Stück in einer Reihe) | 8. Hintere Akkuschauberaufnahme
(Hilfsantrieb für Fassade) |
| 3. Halterung Akkuschrauber | 9. Formrollen A bis D
(Bezeichnung auf Formrollen und
Gehäusesseite) |
| 4. Druckeinstellschraube | 10. Druckfeder |
| 5. Tellerfedern | |
| 6. Spannhebel | |

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

5. INBETRIEBNAHME

Lies Dir die Gebrauchsanweisung vor Gebrauch aufmerksam durch. Stelle sicher, dass nur geschultes und eingewiesenes Personal den Seaming Pro verwendet. **Wichtig: Befestige die Halterung für den Akkuschauber mit den im Lieferumfang enthaltenen Befestigungsschrauben an der Falzmaschine. Befestige den Akkuschauber auf dem Sechskant-Antrieb. Schalte den Akkuschauber kurz an und teste, ob das Bohrfutter zentrisch auf der Aufnahme fixiert ist, d.h. rund läuft. Schraube nun die Halterung an den Akkuschauber. Ein Betrieb der Maschine am oberen Antrieb ohne Halterung ist nicht erlaubt.**

Die Ringschraube muss zur sicheren Verwendung der Maschine vorne oder hinten montiert werden und mit einem Sicherungsseil verbunden werden (nicht im Lieferumfang enthalten).

Alternativ kannst Du den Akkuschauber an der Rückseite der Falzmaschine arretieren. Dies ist ein Hilfsantrieb für Stellen, an denen der Seaming Pro mit dem Akkuschauber zu hoch ist (z.B. bei Fassaden). Der Hilfsantrieb ist nur für den Winkel falz, nicht aber für den Doppelstehfalz oder für das Schneiden geeignet.

Es wird empfohlen, einen Falzversuch durchzuführen und zu überprüfen, ob die gewünschte Falzqualität erreicht ist. Bitte die Druckeinstellung bei Bedarf anpassen (siehe Kapitel 8). Vor Inbetriebnahme und während des Betriebes überprüfen, ob alle Schrauben der Formräder und Antriebsräder fest angezogen sind.

Mit der Maschine können Bleche aus verschiedenen Materialien in unterschiedlichen Stärken und Härten bearbeitet werden. Bei der Verwendung von Blechen, die unter oder über den handelsüblichen Qualitäten liegen, wird empfohlen, den Freund-Service zu kontaktieren.

Wichtig: Der Seaming Pro wird mit einer niedrigen Druckeinstellung ausgeliefert. Die erforderliche Druckeinstellung muss mit der Druckeinstellschraube an den jeweiligen Einsatzzweck angepasst werden.

Es ist besonders darauf zu achten, dass nach **jedem** Einsatz das Gerät, insbesondere die Form- und Antriebsrollen, von Rückständen befreit werden.

6. VERWENDUNGSMÖGLICHKEITEN

Der Seaming Pro findet Verwendung bei allen gängigen Materialien in Falzqualität (roll- und knickfrei; besonders Color- und verzinkte Bleche können gefalzt werden).

7. BLECHSTÄRKEN

Titanzink	Bis 0,70 mm
Kupfer	Bis 0,70 mm
Aluminium	Bis 0,70 mm
Colorierter Stahl	Bis 0,60 mm
Verzinkte Stahlbleche	Bis 0,60 mm
Edelstahl (max. 1.4301/V2a und max. 500N/mm ²) <i>Formrollen aus Spezial-Edelstahl sind als Zubehör erhältlich Art. Nr. 93000010</i>	Bis 0,50 mm
Haften aus Stahl oder Edelstahl	Bis 0,60 mm

Es wird empfohlen, möglichst dünne Haften (0,4-0,5 mm) einzusetzen, da diese beim fertigen Falz weniger sichtbar sind.

Beim Abschneiden eines Stehfalzdaches ist vorab zu ermitteln, ob die Stärke der Haften den Vorgaben entspricht.

8. DRUCKEINSTELLUNG

Durch das Drehen an der Druckeinstellschraube mit dem mitgelieferten Innensechskantschlüssel (6 mm) kann der Anpressdruck verändert werden. Der Druck wird reduziert, indem die Schraube nach links gedreht wird. Der Druck wird erhöht, indem die Schraube nach rechts gedreht wird. Der Druck muss während der Arbeit kontrolliert und ggf. angepasst werden. Die Druckeinstellung muss vor Beginn der Arbeit an dem eingesetzten Blechmaterial inkl. Haften getestet werden.

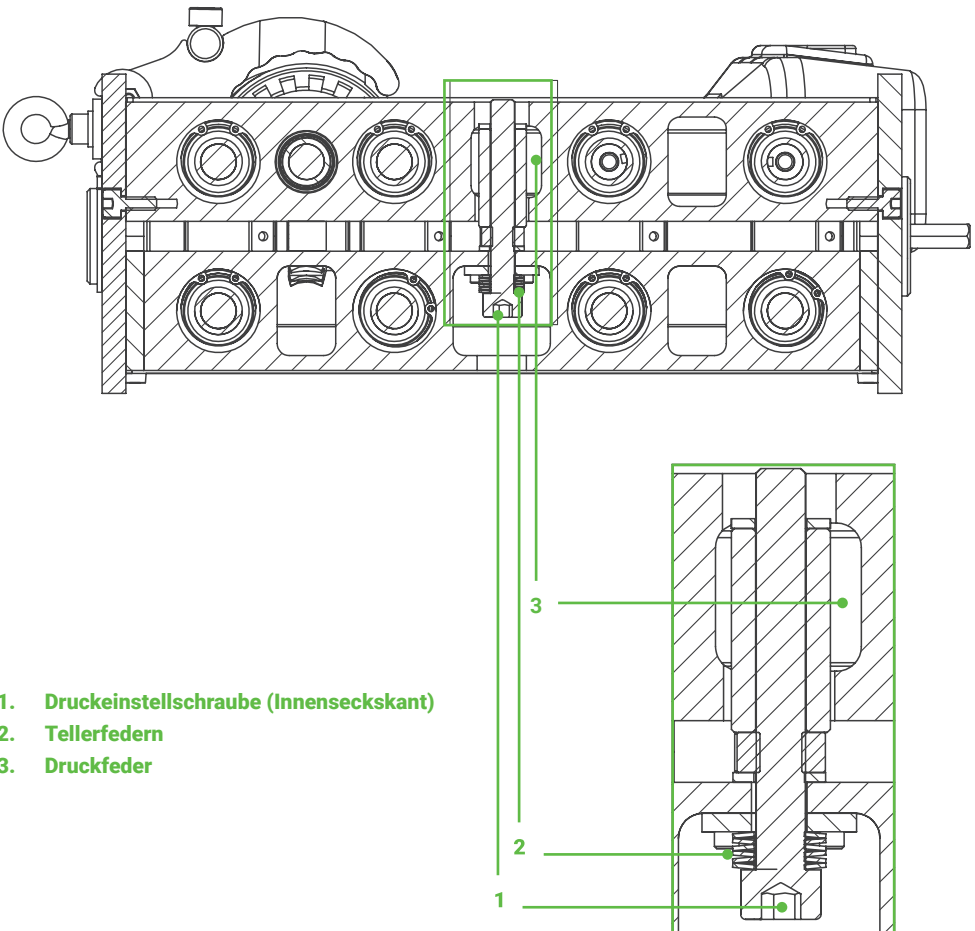
Die Druckeinstellung kann auch während des Falzens ohne Öffnung des Spannhebels angepasst werden.

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

9. ZEICHNUNGEN DRUCKEINSTELLUNG

9.1 Druckeinstellung Falzen

Beim Falzen wird mit einem höheren Druck als beim Schneiden gearbeitet. Der Druck ist richtig eingestellt, wenn sich der Spannhebel mit leichtem Druck schließen lässt. Der Druck kann auch während des Falzens angepasst werden, ohne das Gerät vom Falz zu nehmen.



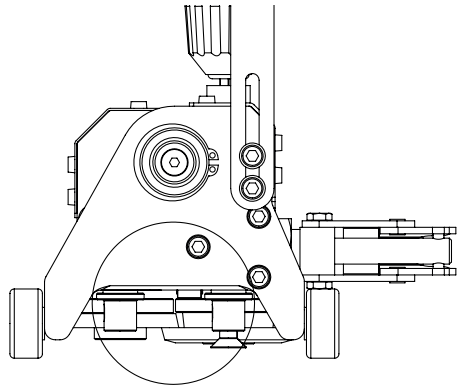
1. **Druckeinstellschraube (Innenseckskant)**
2. **Tellerfedern**
3. **Druckfeder**

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

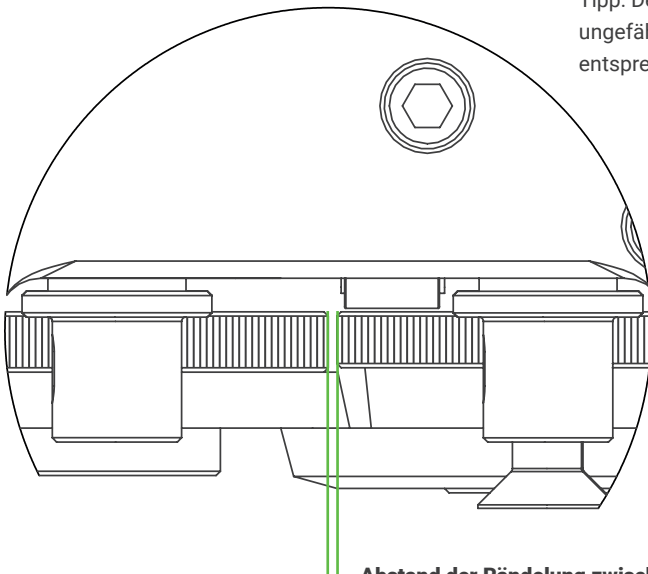
9.2 Druckeinstellung Schneiden

Wichtig: Beim Schneiden wird mit einem geringeren Druck als beim Falzen gearbeitet. Der Druck muss an der Druckeinstellschraube reduziert werden.

Die Rändelung an den Schneidrädern dient zum Transport des zu schneidenden Bleches. Der Abstand zwischen den Rändelungen sollte 1,2-1,8 mm betragen. Bitte mit Fühlerlehre kontrollieren. Die Gummiräder sorgen für den Vortrieb der Maschine, bis die Schneidräder das Blech berühren. Damit die Rändelung das Blech greifen kann, muss dann der Seaming pro leicht nach vorne geschoben werden



Tipp: Der Abstand der Gummiräder sollte ungefähr der zu schneidenden Blechstärke entsprechen (z.B. 0,7 mm bei Aluminium)



Abstand der Rändelung zwischen 1,2 und 1,8 mm

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

10. FUNKTIONSWEISE

Der Falz wird durch Antriebsrollen und Formrollen hergestellt. Die Formrollen sind mit A bis D gekennzeichnet. Die Formrollen A und B dienen der Herstellung des Winkelfalzes, die Formrollen C und D schließen den Winkelfalz zum Doppelstehfalz.

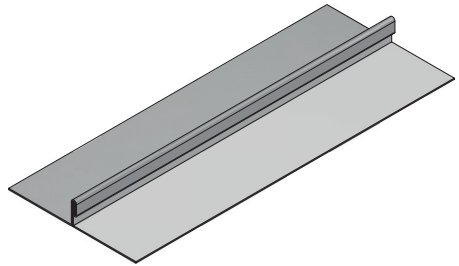
Damit kann der Doppelstehfalz in einem Arbeitsgang (ohne Rollenwechsel) hergestellt werden.

Zusätzlich können in Reihe C zwei Schneidrollen eingesetzt werden.

11. EINSTELLUNG DER FALZHÖHE

Für Falze mit einer Höhe von 32 mm und 38 mm müssen die Laufrollen gewechselt werden. Die Laufrollen sind mit Innensechskantschrauben gesichert. Es müssen immer vier gleich große Laufrollen verwendet werden. Für Falze mit einer Höhe von 32 mm (Art.-Nr. 93000006) und 38 mm (Art.-Nr. 93000014) sind die Laufrollen optional zu bestellen.

12. DOPPELSTEHFALZ

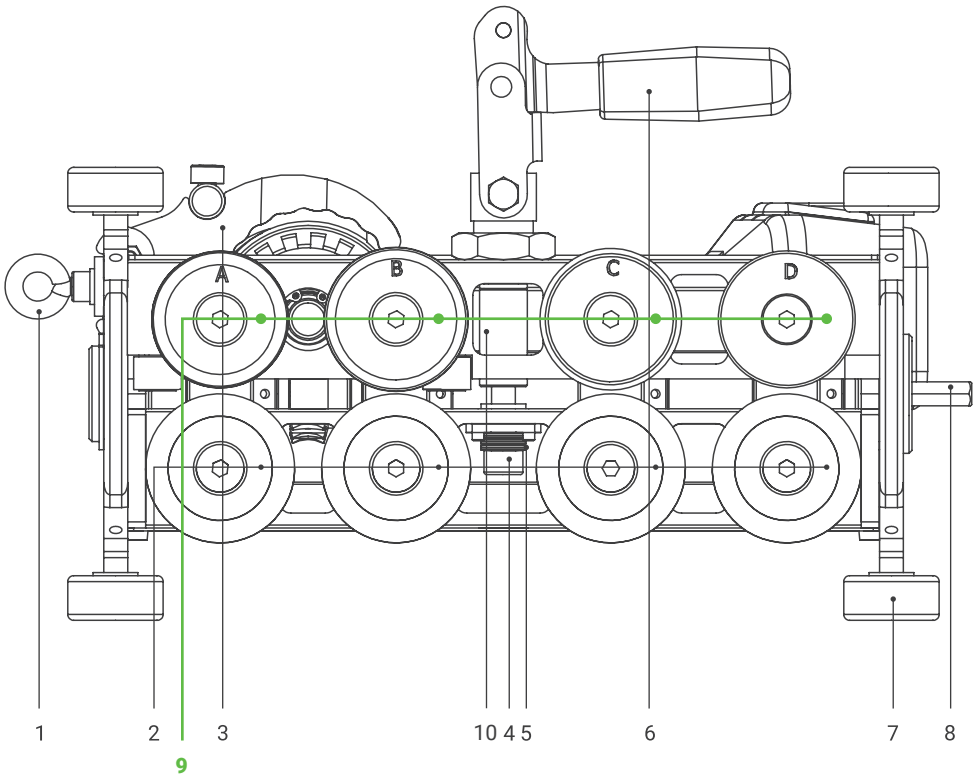


Vor Herstellung des Doppelstehfalzes muss sichergestellt werden, dass die Maschine in die Schare einfahren kann. Ist dies nicht möglich, muss die Schare mithilfe eines Winkeldoppelfalters auf Maschinenlänge vorgefalzt werden. Die Maschine muss mit geöffnetem Spannhebel mittig auf den Übergang von Winkelfalz zu Doppelstehfalz gesetzt werden. Der Spannhebel muss ohne großen Kraftaufwand geschlossen werden können. Die Haften können vorab bei Bedarf per Winkelfalz befestigt werden. **Der Seaming Pro kann über einen geschlossenen Winkelfalz fahren. Er kann NICHT in einen geschlossenen Doppelstehfalz fahren!**

Zur Herstellung des Doppelstehfalzes sind die gummierten Antriebsrollen und die Formrollen A, B, C und D zu montieren und der Spannhebel zu schließen. Stelle sicher, dass der Akkuschauber beim Wechsel der Rollen nicht betriebsbereit ist.

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

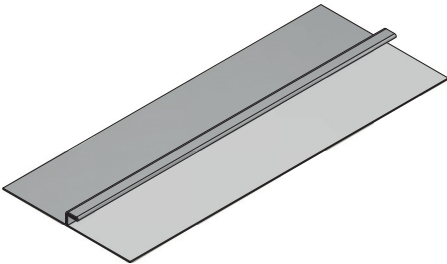
13. ZEICHNUNG DOPPELSTEHFALZ



- | | |
|---|---|
| 1. Sicherung mit Ringschraube
(Befestigung vorne und hinten möglich) | 7. Laufrollen (4 Stück) |
| 2. Gummierte Antriebsrollen
(4 Stück in einer Reihe) | 8. Hintere Akkuschauberaufnahme
(Hilfsantrieb für Fassade) |
| 3. Halterung Akkuschauber | 9. Formrollen A bis D
(Bezeichnung auf Formrollen und
Gehäusesseite) |
| 4. Druckeinstellschraube | 10. Druckfeder |
| 5. Tellerfedern | |
| 6. Spannhebel | |

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

14. WINKELFALZ



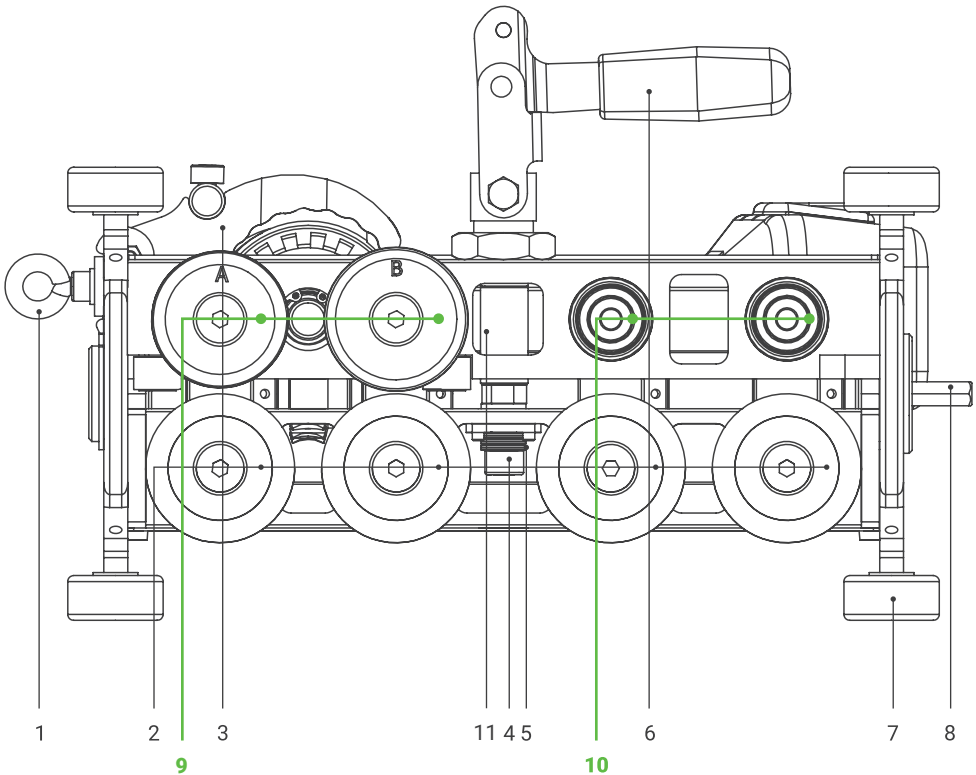
Vor Herstellung des Winkelfalz muss sichergestellt werden, dass die Maschine in die Schare einfahren kann. Ist dies nicht möglich, muss die Schare mithilfe eines Winkelfalزشließers auf Maschinenlänge vorgefalzt werden.

Die Haften können vorab bei Bedarf per Winkelfalz befestigt werden. Der Seaming Pro kann über einen geschlossenen Winkelfalz fahren.

Zur Herstellung des Winkelfalzes sind die gummierten Antriebsrollen und die Formrollen A und B zu montieren und der Spannhebel zu schließen. Stelle sicher, dass der Akkuschauber beim Wechsel der Rollen nicht betriebsbereit ist. Die Positionen C und D bleiben leer.

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

15. ZEICHNUNG WINKELFALZ



- | | |
|---|---|
| 1. Sicherung mit Ringschraube
(Befestigung vorne und hinten möglich) | 7. Laufrollen (4 Stück) |
| 2. Gummierte Antriebsrollen
(4 Stück in einer Reihe) | 8. Hintere Akkuschauberaufnahme
(Hilfsantrieb für Fassade) |
| 3. Halterung Akkuschauber | 9. Formrollen A und B
(Bezeichnung auf Formrollen und
Gehäusesseite) |
| 4. Druckeinstellschraube | 10. Rollenaufnahmen C und D frei |
| 5. Tellerfedern | 11. Druckfeder |
| 6. Spannhebel | |

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

16. VON AUSSEN IN DEN FALZ EINFAHREN

Der Spannhebel wird geschlossen.

Der Seaming Pro wird vor dem nicht geschlossenen Falz positioniert. Fahre langsam und schonend ein. Ein Vorfalzen der Scharen ist nicht notwendig.

Der Seaming Pro kann über einen geschlossenen Winkelfalz fahren. Er kann nicht über einen geschlossenen Doppelstehfalz fahren.

17. AUF DEN BESTEHENDEN FALZ AUFSETZEN

Der Seaming Pro kann an jeder beliebigen Stelle auf den vorgefertigten Falz aufgesetzt werden. Für den Winkelfalz ist eine Maschinenlänge (min. 30 cm) mit dem Winkelfalzschließer vorzufalzen. Für den Doppelstehfalz sind min. 30 cm mit einem Winkeldoppelfalzer von Hand vorzufalzen. Die Falzmaschine muss mittig am Übergang vom Winkel zum Doppelstehfalz positioniert werden. Ist die richtige Position erreicht, kann der Spannhebel ohne großen Kraftaufwand geschlossen werden. Die Haften können vorab per Winkelfalz fixiert werden. Beim Überfahren von Haften ist zu beachten, dass sich hier die zu bearbeitende Materialstärke erhöht. Bitte die maximale Stärke von 0,6 mm beachten. Deshalb müssen Haften vorsichtig und mit geringer Geschwindigkeit überfahren werden. Sollte die Blechstärke über den zulässigen Werten liegen (siehe Tabelle Seite 10), erfolgt ein Überfalzen auf eigene Gefahr.

Achtung: Die Maschine darf nicht in einen bereits fertigen Doppelstehfalz einfahren. Ansonsten sind Druckstellen und ein unsauberes Schließen des Falzes die Folge.

Der Seaming Pro darf nicht ohne Vorfalzen auf die vorprofilierten Scharen aufgesetzt und geklemmt werden.

18. AUSFAHREN AUS DEM FALZ

Wenn der Seaming Pro das Falz-Ende (Scharen-Ende) erreicht hat, schaltet der Anwender das Gerät ab.

Mit langsamer Geschwindigkeit kann der Seaming Pro aus dem Falz ausgefahren werden. Dabei wird auch der restliche Falz (ca. 30 cm) geschlossen. Die Maschine muss händisch entsprechend der Dachneigung exakt nachgeführt werden. Wir empfehlen das Schließen der letzten 30 cm per Winkeldoppelfalzer oder Winkelfalzschließer durchzuführen.

Beim Anfahren an ein Hindernis (Wand, Kamin etc.) schaltet der Anwender ebenfalls das Gerät ab. Durch Öffnen des Spannhebels kann der Seaming Pro vom Falz abgehoben werden.

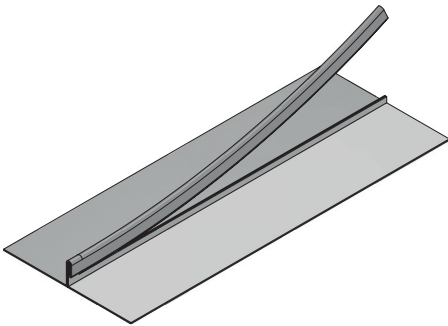
Der verbleibende restliche Falz muss mit einem Winkeldoppelfalzer oder einem Winkelfalzschließer geschlossen werden.

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

19. FALZÜBERWACHUNG

Bei einem nicht fachgerechten Falzergebnis, schaltet der Anwender die Falzmaschine ab, kontrolliert den Falz und behebt die Ursache.

20. SCHNEIDEN



Der Seaming Pro wird mit Schneidrollen zum Abschneiden bestehender Winkel- und Doppelstehfalze ausgeliefert. Unabhängig davon, ob es sich um ein Dach oder eine Fassade handelt.

Beachte bitte unbedingt:

Die Schneidrollen dürfen nicht zum Abschneiden von Querfalzen und Firstabschlüssen verwendet werden. Beim Aufschneiden von mehrlagigen Blechen können Beschädigungen der Schneidrollen und des Antriebs entstehen (Beachte die zulässigen Blechstärken auf Seite 10). Im Schneidprozess das Gerät bitte nur im 1. Gang betreiben.

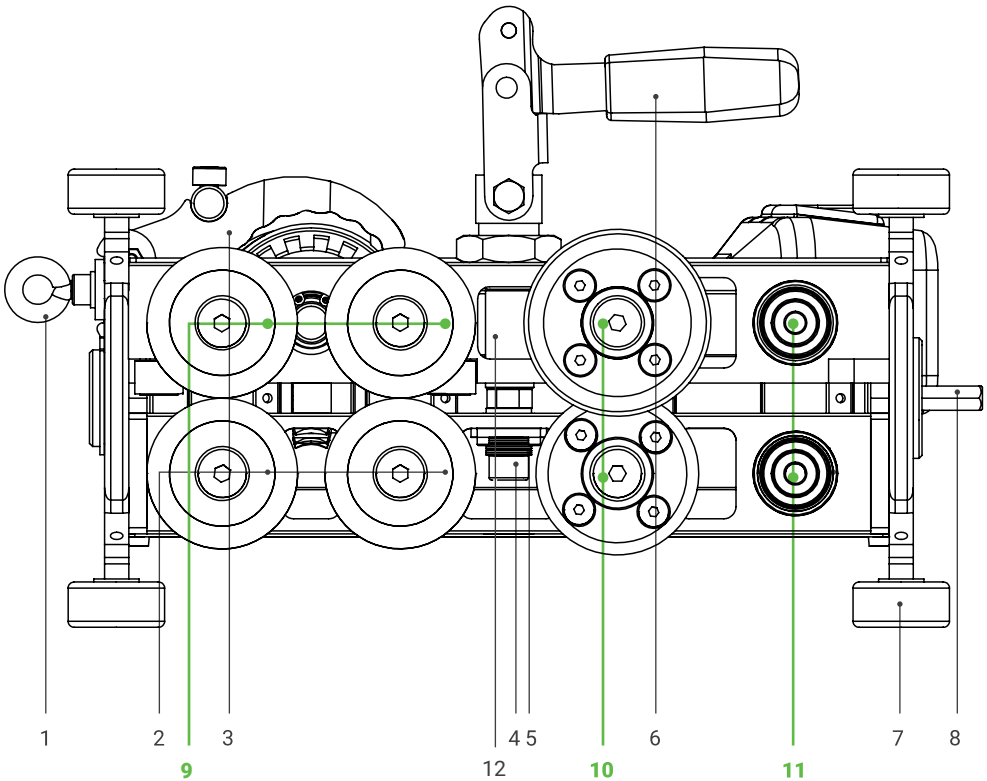
Zur Umrüstung auf die Schneidfunktion werden alle Formrollen entfernt. Die 4 gummierten Antriebsrollen werden in den Reihen A und B montiert. Die Schneidrollen werden in die Reihe C montiert. Die Reihe D wird frei gelassen. Das große Schneidrad wird auf der Gehäusesseite des Spannhebels montiert. Das kleine Schneidrad wird auf der gegenüberliegenden Seite montiert.

Wichtig: Beim Schneiden wird mit einem geringeren Druck als beim Falzen gearbeitet. Der Druck muss an der Druckeinstellschraube reduziert werden.

Die Rändelung an den Schneidrädern dient zum Transport des zu schneidenden Bleches. Der Abstand zwischen den Rändelungen sollte 1,2-1,8 mm betragen. Bitte mit Fühlerlehre kontrollieren. Die Gummiräder sorgen für den Vortrieb der Maschine, bis die Schneidräder das Blech berühren. Damit die Rändelung das Blech greifen kann, muss der Seaming Pro dann leicht nach vorne geschoben werden.

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

21. ZEICHNUNGEN SCHNEIDEN

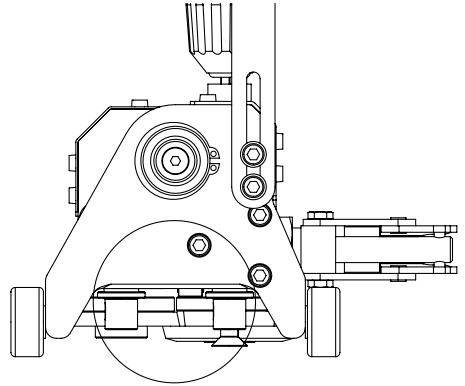


- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Sicherung mit Ringschraube
(Befestigung vorne und hinten möglich) 2. Gummierte Antriebsrollen
(2 Stück in einer Reihe) 3. Halterung Akkuschauber 4. Druckeinstellschraube 5. Tellerfedern 6. Spannhebel | <ul style="list-style-type: none"> 7. Laufrollen (4 Stück) 8. Hintere Akkuschauberaufnahme
(Hilfsantrieb für Fassade) 9. Gummierte Antriebsrollen
auf Position A und B (Bezeichnung auf
Formrollen und Gehäuseseite) 10. Schneidrollen 11. Rollenaufnahmen frei 12. Druckfeder |
|---|---|

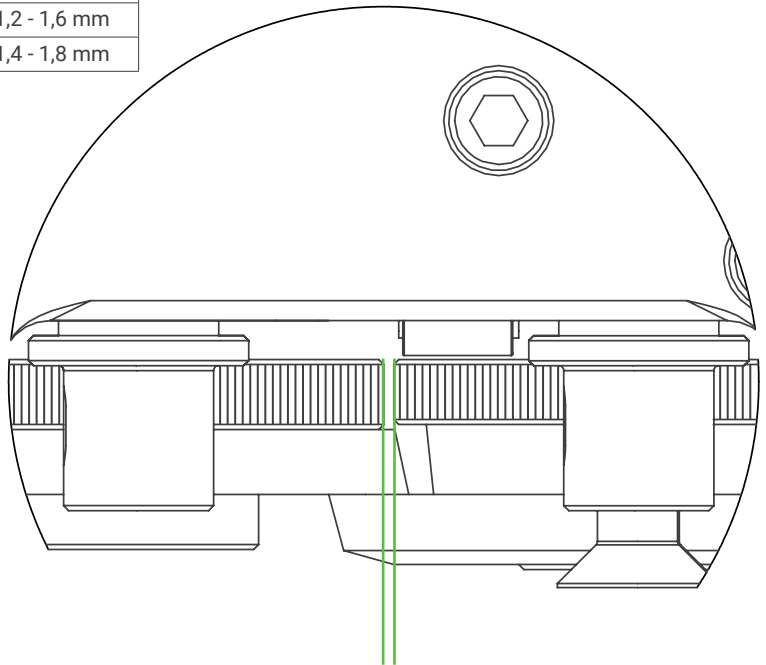
Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

Druck beim Schneidprozess reduzieren.

Die Rändelung beider Schneidräder dient dem Transport beim Schneidprozess. Durch die Druck-einstellschraube kann der Abstand der Rändelräder stufenlos variiert werden. Beim Abschneiden eines Doppelstehfalzes oder eines Winkelfalzes sollte der Abstand 1,2 - 1,8 mm betragen. Bitte mit der Fühlerlehre kontrollieren. Beim Abtrennen eines Winkelfalzes muss die Fahne des Falzes nach rechts zeigen. Reicht die Transportleistung der Rändelungen nicht aus, muss der Druck erhöht werden.

**Beispiele für Abstand der Rändelungen:**

Aluminium 0,7 mm	1,4 - 1,8 mm
Zink 0,6 mm	1,2 - 1,6 mm
Edelstahl 0,55 mm	1,4 - 1,8 mm

**Abstand der Rändelung zwischen 1,2 und 1,8 mm**

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

22. SICHERHEITSHINWEISE

Neben den allgemeinen Sicherheitshinweisen ist aus sicherheitstechnischen Gründen folgendes zu beachten:

- Gerät niemals unbeaufsichtigt an der Arbeitsstelle belassen
- Nur unter Aufsicht von geschultem Personal einsetzen
- Vor Nässe schützen
- Transport und Aufbewahrung nur im mitgelieferten PVC-Koffer
- Reparaturen an der Mechanik nur durch das Unternehmen Freund vornehmen lassen
- Gerät bei allen Tätigkeiten an gefährlichen Stellen sichern
- Bei jedem Einsatz ist der Anwender und der Seaming Pro aus Sicherheitsgründen mit einem entsprechenden Sicherheitsseil zu sichern

Anbringung Sicherheitsseil:

- Mittels Ringschraube oder direkte Befestigung am Halter der Bohrmaschine durch Schlaufe
- Der Hersteller übernimmt keine, wie auch immer geartete Haftung, auf unsachgemäße Handhabung. Achte ebenfalls auf die verwendete Gebrauchsanweisung Deines Akkuschaubers

23. ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

Achtung: Bei der Benutzung energiebetriebener Maschinen sind zum Schutz vor Verletzungs- und Brandgefahren sowie vor elektrischer Spannung immer grundsätzliche Sicherheitsmaßnahmen zu beachten. Lese und beachte diese Hinweise und die Gebrauchsanweisung bevor Du die Maschine benutzt. Bewahre diese Sicherheitshinweise gut auf!

Halte Deinen Arbeitsbereich in Ordnung: Unordnung im Arbeitsbereich birgt Unfallgefahren und schränkt Ihre Bewegungsfreiheit ein.

Trage geeignete Arbeitskleidung: Vermeide weite Kleidung oder Schmuckstücke, die sehr leicht von beweglichen Teilen erfasst werden können. Trage Sicherheitsschuhwerk, um Fußverletzungen beim Hantieren mit Werkblechen vorzubeugen. Schütze Deine Hände gegen Schnittverletzungen mit entsprechenden Handschuhen.

Berücksichtige Umgebungseinflüsse: Setz die Maschine nicht dem Regen aus. Benutze die Maschine nicht in nasser Umgebung oder in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen. Sorge für eine gute Beleuchtung, sollte das Tageslicht nicht ausreichen. Halte angesichts einer besseren Bewegungsfreiheit einen geeigneten Mindestabstand zwischen festen Teilen bzw. gelagertem Material und beweglichen Teilen der Maschine ein.

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

Beachte die richtige Aufstellung der Maschine:

Stell die Maschine auf einen festen Untergrund. Berücksichtige dabei notwendige Freiräume, um unbehindert und sicher arbeiten zu können. Berechne außerdem den Manipulationsbereich der Maschine mit ein.

Sei stets aufmerksam:

Beobachte Deine Arbeit. Gehe vernünftig vor und benutze die Maschine nicht, wenn Du unkonzentriert bist. Beobachte besonders das Werkstück bzw. den Manipulationsbereich des Werkstückes. Um andere geeignete Personen mit der Maschine arbeiten zu lassen, solltest Du diese vorher ausführlich unterweisen und zu Beginn die Bedienung der Maschine gemeinsam durchführen.

Setze die Maschine entsprechend Ihrer Verwendung ein:

Beachte bei der Arbeit die Sicherheitsbestimmungen. Halte die Maschine während der Inbetriebnahme und Benutzung geschlossen. Mit Händen oder Werkzeug nicht in die laufende Maschine greifen.

Überlaste die Maschine nicht: Du arbeitest wesentlich angenehmer und sicherer im angegebenen Leistungsbereich. Verwenden Deine Maschine wie in der Gebrauchsanweisung beschrieben.

Halte unbefugte Personen fern: Dies gilt insbesondere für Kinder! Unbefugte Personen solltest Du fernhalten von Deinem Arbeitsbereich, damit Du nicht unbeabsichtigt in Gefahr geraten oder abgelenkt werden. Halte aus diesem Grund auch Tiere fern.

Kontrolliere die Maschine regelmäßig auf Beschädigungen:

Vor weiterem Gebrauch der Maschine musst Du Schutzeinrichtungen oder beschädigte Teile sorgfältig auf ihre einwandfreie und bestimmungsgemäße Funktion überprüfen. Überprüfe außerdem, ob die Funktion beweglicher Teile in Ordnung ist, ob keine Teile gebrochen sind, ob sämtliche anderen Teile einwandfrei und richtig montiert sind, und ob alle anderen Bedingungen, die den Betrieb der Maschine beeinflussen können, erfüllt sind. Beschädigte Schutzvorrichtungen und Teile müssen sachgemäß repariert oder ausgetauscht werden.

Pflege Deine Maschine:

Halte Deine Maschine sauber und reinige sie unter Einhaltung der Sicherheitsbestimmungen. Befolge die Hersteller- und Wartungshinweise. Achte auf festen Sitz sämtlicher Schrauben, um besser und sicherer zu arbeiten. Halte sämtliche Bedienungselemente trocken und frei von Ölen und Fetten.

Achte darauf: Zu Deiner eigenen Sicherheit benutze nur Zubehör, das in der Gebrauchsanweisung oder in den entsprechenden Prospekten angeboten wird. Der Gebrauch anderer Teile kann eine Verletzungsgefahr für Dich bedeuten.

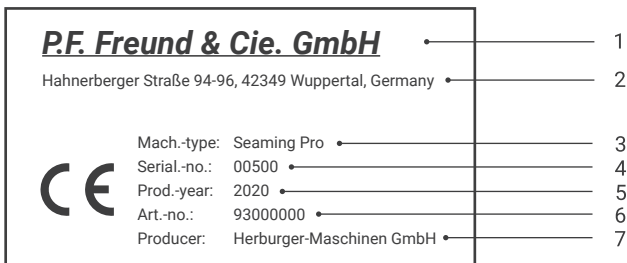
24. WARTUNG

1. Ein regelmäßiges Reinigen der Formrollen und der Antriebsrollen ist empfehlenswert, um Rückstände am Falz zu verhindern.
2. Die Achsen der Form- und Antriebsrollen müssen regelmäßig gefettet werden.

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

3. Der Schneckenantrieb muss regelmäßig gefettet werden, um die Leichtgängigkeit der Maschine zu gewährleisten.
4. Nach Einsatz des Seaming Pro bei Regen oder hoher Luftfeuchtigkeit sollten die Formrollen und Antriebsrollen von der Maschine gelöst und getrocknet und die Achsen gefettet werden, bevor die Maschine im Koffer verstaut wird.
5. Bei Nichtgebrauch der Maschine oder längerer Lagerung im PVC-Koffer ist der Spannhelb zu lösen (öffnen), um die Tellerfedern zu entlasten.
6. Wir empfehlen den Seaming Pro jährlich einer Grundreinigung und Schmierung zu unterziehen. Es empfiehlt sich, diesen Service bei Freund durchführen zu lassen.

25. TYPENSCHILD



1. Distributor
2. Adresse Distributor
3. Maschinen Typ
4. Seriennummer
5. Produktionsjahr
6. Artikelnummer
7. Produzent

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

26. EG KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

EG-Konformitätserklärung

Im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anh. I 1 A

Original



Hersteller

Herburger Maschinenbau GmbH
Grafenweg 5b
AT - 6871 Hard

In der Gemeinschaft ansässige Person, die bevollmächtigt ist, die relevanten technischen Unterlagen zusammenzustellen

Folladori Harald
Herburger Maschinenbau GmbH
Grafenweg 5b
6871 Hard

Beschreibung und Identifizierung der Maschine

Produkt / Erzeugnis	Seaming Pro
Typ	Falzmaschine
Seriennummer	83000000
Projektnummer	Z1-20-020
Handelsbezeichnung	Falzmaschine
Auftrag	Firma Freund/Blagotec
Modell	Standardversion 1
Chargennummer	siehe Typenschild
Funktion	Der Seaming Pro ist eine Handmaschine zur automatischen Herstellung von Winkelfalzen und Doppelfalzen an vorgeprofilten Scharen in einem Arbeitsgang. Der Seaming Pro ist einsetzbar an Dächern beliebiger Formen und Neigungen.

Es wird ausdrücklich erklärt, dass die Maschine allen einschlägigen Bestimmungen der folgenden EG-Richtlinien bzw. Verordnungen entspricht:

2006/42/EG	Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 12. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 85/16/EG (Neufassung) (1) Veröffentlicht in L 157/24 vom 09.06.2006
------------	--

Fundstelle der angewandten harmonisierten Normen entsprechend Artikel 7 Absatz 2:

EN ISO 12100:2010-11	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsgrundsätze - Risikobewertung und Risikominimierung (ISO 12100:2010)
EN ISO 14120:2015	Sicherheit von Maschinen - Trennende Schutzvorrichtungen - Allgemeine Anforderungen an Gestaltung, Bau und Auswahl von feststehenden und beweglichen trennenden Schutzvorrichtungen (ISO 14120:2015)

Hard, 23.08.2020

Ort, Datum

Unterschrift
Folladori Harald
Geschäftsführung

Seite 1/1

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

27. KONTAKTDATEN

Du hast Rückfragen zu Deinem Seaming Pro?
Kein Problem, wir helfen Dir gerne weiter.

Wichtig: Fülle dazu das Produkt- und Kontaktformular auf dem beigelegten Produktpass aus. Er hilft Dir und uns bei Rückfragen, Dein Produkt zu identifizieren. Damit wir Dir den Service bieten können, den Du brauchst.

Das Produkt- und Kontaktformular kannst Du ganz bequem abfotografieren oder einscannen und via E-Mail an unseren Freund-Service senden:
service@freund-cie.com

Technische Änderungen vorbehalten. Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

TABLE OF CONTENTS

NO.	CONTENTS	PAGE
1	Scope of delivery	28
2	General information	28
3	Technical information	28
4	Technical drawings	29 - 30
5	Commissioning	31
6	Possible applications	31
7	Sheet thicknesses	32
8	Pressure adjustment	32
9	Drawings pressure adjustment	33 - 34
10	Mode of operation	35
11	Adjustment of the seam height	35
12	Double standing seam	35
13	Drawing double standing seam	36
14	Single standing seam	37
15	Drawing single standing seam	38
16	Enter the seam from outside	39
17	Place on existing seam	39
18	Exit from the seam	39
19	Seam inspection	40
20	Cutting	40
21	Drawings cutting	41 - 42
22	Safety instructions	43
23	General safety instructions	43 - 44
24	Maintenance	44 - 45
25	Type plate	46
26	EC declaration of conformity	47
27	Contact details	48

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

1. SCOPE OF DELIVERY

- Seaming machine Seaming Pro, equipped with forming rolls of stainless steel
- Holder for cordless screwdriver incl. fastening screws
- Rubber coated drive rolls (assembled)
- Cutting rolls
- Track rollers for 25 mm (assembled)
- Allen key 5 mm (0.2") for rolls assembly
- Allen key 6 mm (0.25") for pressure adjustment
- Feeler gauge for cutting wheel distance 1.5 mm (0.06")
- Allen wrench
- Transport box
- User manual
- Product pass

For stainless steel applications, stainless steel forming rools can optionally be ordered (Art.-No.: 93000010).

2. GENERAL INFORMATION

The Seaming Pro is a machine for the production of single standing seams and double standing seams on pre-profiled panels on roofs and facades in one operation. In addition, the machine has a cutting function. The Seaming Pro is driven by a cordless screwdriver (not included in the scope of delivery).

- Variable working speed
- Forward and return motion
- 1 unit for 3 applications – double standing seam, single standing seam and cutting off the old fold during tear-off

3. TECHNICAL INFORMATION

Data Seaming Pro

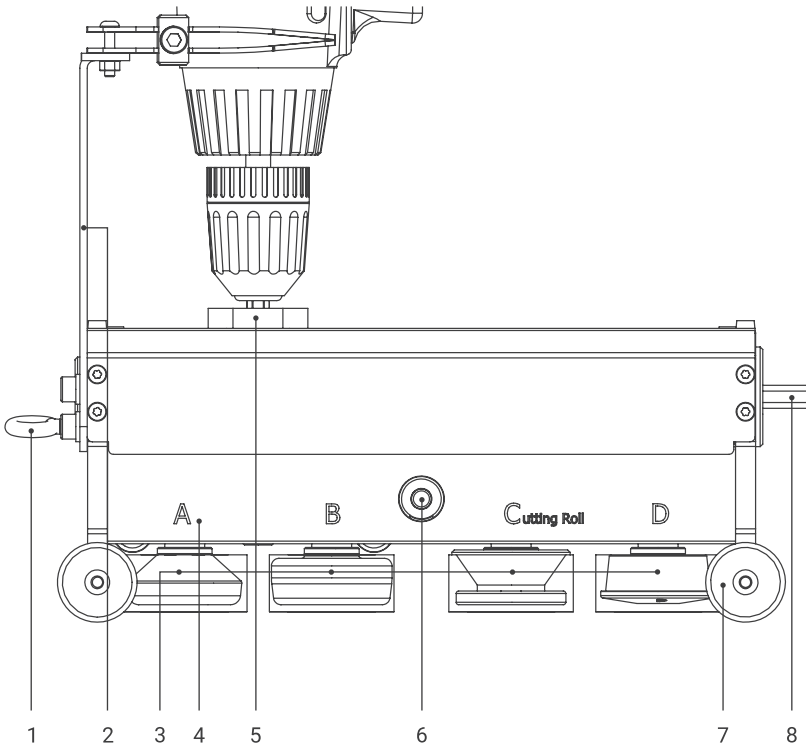
Dimensions	L: 300 mm B: 200 mm H: 140 mm
Weight	6.5 kg / 14 lbs

Requirements cordless screwdriver

Max. allowed torque	135 NM
Min. torque	90 - 100 NM
Recommended rotation speed	0 - 1800 rpm-1

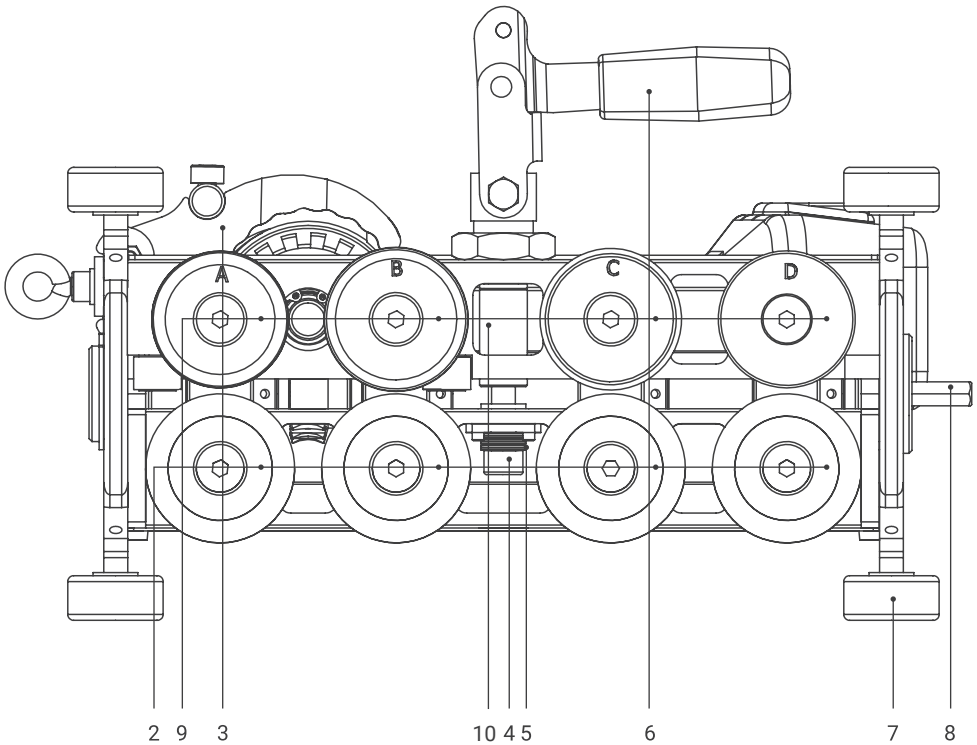
Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

4. TECHNICAL DRAWINGS



1. Safeguarding with ring bolt
(Front and rear fixing possible)
2. Holder cordless screwdriver
3. Forming rolls A to D
4. Housing marking form rollers A to D
5. Upper cordless screwdriver adapter
6. Pressure adjustment screw
7. Track rollers (4 pieces)
8. Rear cordless screwdriver adapter (Auxiliary drive for facade)

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.



- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Safeguarding with ring bolt
(Front and rear fixing possible) 2. Rubber drive rollers
(4 pieces in a row) 3. Holder cordless screwdriver 4. Pressure adjustment screw 5. Disc springs 6. Tension lever | <ol style="list-style-type: none"> 7. Track rolls (4 pieces) 8. Rear cordless screwdriver adapter
(Auxiliary drive for facade) 9. Forming rolls A to D
(Marking on forming rolls and housing side) 10. Pressue spring |
|---|---|

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

5. COMMISSIONING

Read the owner's manual carefully before use. Make sure that only trained and instructed personnel use the Seaming Pro.

Important: Fasten the holder for the cordless screwdriver to the seaming machine using the fastening screws included in the scope of delivery. Attach the cordless screwdriver to the hexagonal drive. Switch on the cordless screwdriver briefly and test whether the drill chuck is fixed centrally on the holder, i.e. whether it runs smoothly. Now attach the holder to the cordless screwdriver. It is not permitted to operate the machine on the upper drive without the holder. The eyebolt must be mounted at the front or rear for safe use of the machine and connected with a safety rope (not included in the scope of delivery).

Alternatively, you can attach the cordless screwdriver on the rear of the seaming machine. This is an auxiliary drive for places where the Seaming Pro is too high using the cordless screwdriver (e.g. facades). The auxiliary drive is only suitable for the single standing seam, but not for the double standing seam or for cutting.

It is recommended to carry out a seaming test and check whether the desired seam quality has been achieved. Please adjust the pressure setting if necessary (see chapter 8). Before commissioning and during operations check that all screws of the forming rolls and rubber drive rollers are tightened.

The machine can be used to process sheets of metal of different materials in different thicknesses and hardnesses. If you are using sheets that are below or above the commercially available qualities, it is recommended that you contact the Freund-Service.

Important: The Seaming Pro is shipped with a low pressure setting. The required pressure setting must be adjusted to the specific application using the pressure adjustment screw.

Special care must be taken to ensure that **after each** use the machine, especially the forming and driving rolls, are cleaned of residues.

6. POSSIBLE APPLICATIONS

The Seaming Pro can be used with all common materials in seaming quality (roll- and kink-free; especially color and galvanized sheets can be seamed).

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

7. SHEET THICKNESSES

The Seaming Pro is factory set to common materials. Adjust the pressure setting if necessary.

Titanium zinc	Up to 0,70 mm (21 ga)
Copper	Up to 0,70 mm (21 ga)
Aluminum	Up to 0,70 mm (21 ga)
Colored Steel	Up to 0,60 mm (22 ga)
Galvanized Sheet Metal	Up to 0,60 mm (22 ga)
Stainless Steel (max. 1.4301/ V2a und max. 500N/mm ²) <i>Forming rolls made from special stainless steel as accessories Item no. 93000010</i>	Up to 0,50 mm (24ga)
Clips made from steel or stainless steel	Up to 0,60 mm (22 ga)

It is recommended to use the thinnest possible clips (0.4 -0.5 mm / 0.015" – 0.02"), as these are less visible in the finished seam.

When cutting off a standing seam roof, it is necessary to determine in advance if the thickness of the clips meets the requirements.

8. PRESSURE ADJUSTMENT

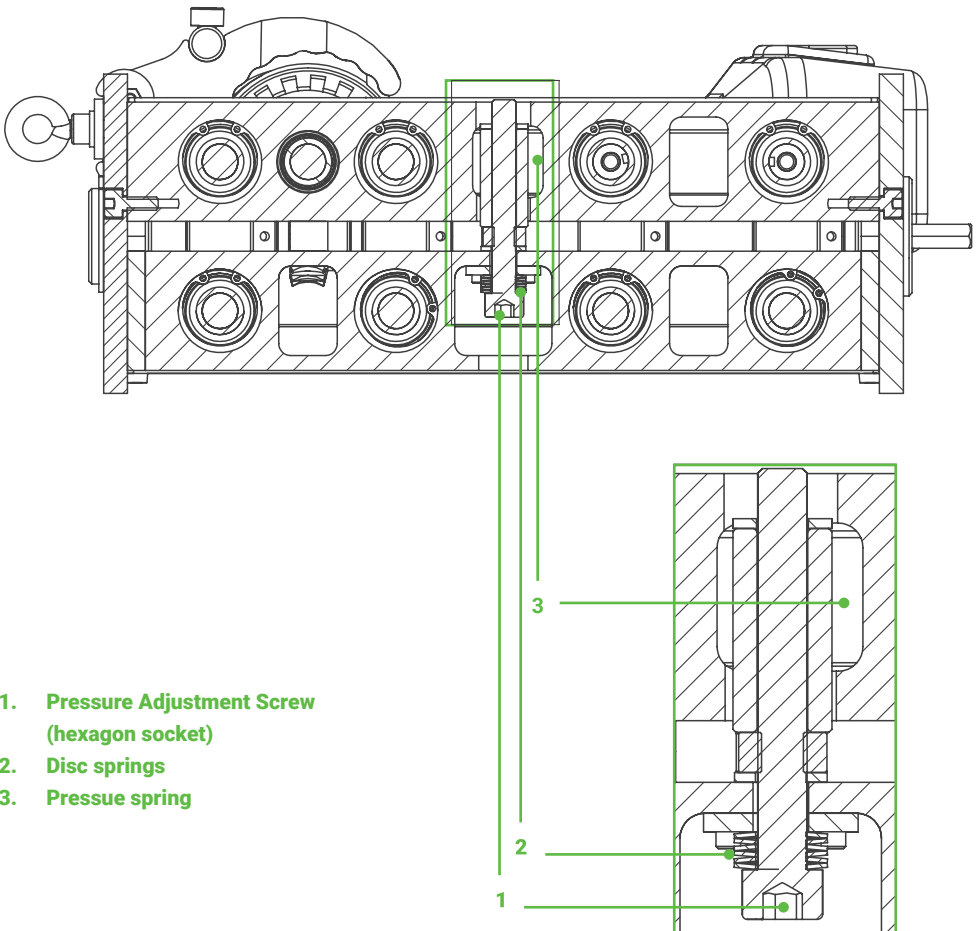
The applied pressure can be changed by turning the pressure adjustment screw with the supplied hexagon socket wrench (6 mm / 0.25"). The pressure is reduced by turning the screw to the left. The pressure is increased by turning the screw to the right. The pressure must be checked during work and adjusted if necessary. The pressure setting must be tested before starting work on the sheet metal material used, including clips. The pressure setting can also be adjusted during seaming without opening the tension lever.

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

9. DRAWINGS PRESSURE ADJUSTMENT

9.1 Seaming pressure setting

Seaming is performed at a higher pressure than cutting. The pressure is set correctly when the tension lever can be closed with slight pressure. The pressure can also be adjusted during seaming without removing the unit from the seam.



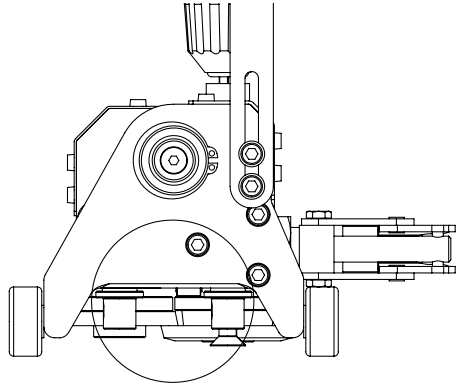
1. Pressure Adjustment Screw
(hexagon socket)
2. Disc springs
3. Pressure spring

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

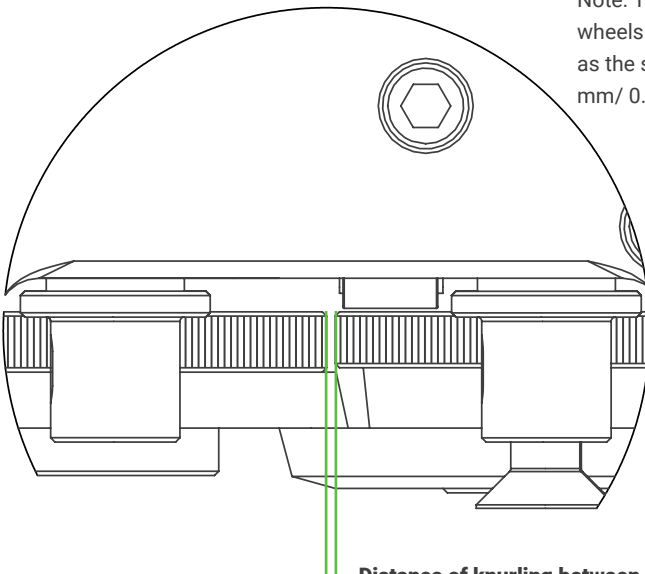
9.2 Cutting pressure setting

Important: Cutting is performed at a lower pressure than seaming. The pressure must be reduced at the pressure setting screw.

The knurling on the cutting wheels is used to transport the sheet metal that is being cut. The distance between the knurls should be 1.2-1.8 mm (0.05" - 0.07"). Please check with feeler gauge. The rubber wheels provide the forward drive of the machine until the cutting wheels touch the sheet metal. In order for the knurling to catch the sheet metal, the seaming pro must then be pushed forward slightly.



Note: The distance between the rubber wheels should be approximately the same as the sheet thickness to be cut (e.g. 0.7 mm/ 0.03" for aluminum).



Distance of knurling between 1.2 and 1.8 mm (0.05" - 0.07")

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

10. MODE OF OPERATION

The seam is produced by driving rolls and forming rolls. The forming rolls are marked A to D. Forming rolls A and B are used to produce the single standing seam, forming rolls C and D close the single standing seam to form a double standing seam.

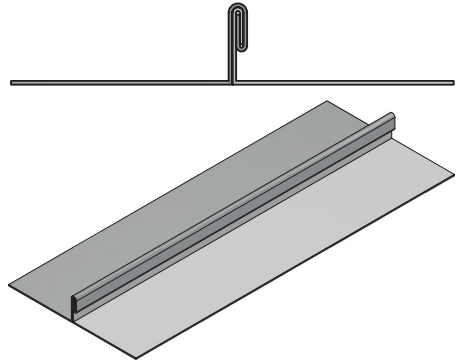
This allows the double standing seam to be produced in one operation (without changing rolls).

In addition, two cutting rolls can be used in row C.

11. ADJUSTMENT OF THE SEAM HEIGHT

For seams with a height of 32 mm (1.25") and 38 mm (1.5") mm, the track rollers must be replaced. The rollers are secured with hexagon socket screws. Four rollers of the same size must always be used. For seams with a height of 32 mm (1.25") (Art. No. 93000006) and 38 mm (1.5") (Art. No. 93000014), the rollers must be ordered as an option.

12. DOUBLE STANDING SEAM



Before the double standing seam is produced, it must be ensured that the machine can enter the pre-profiled panels. If this is not possible, the panels must be pre-seamed to machine length using a single standing seam.

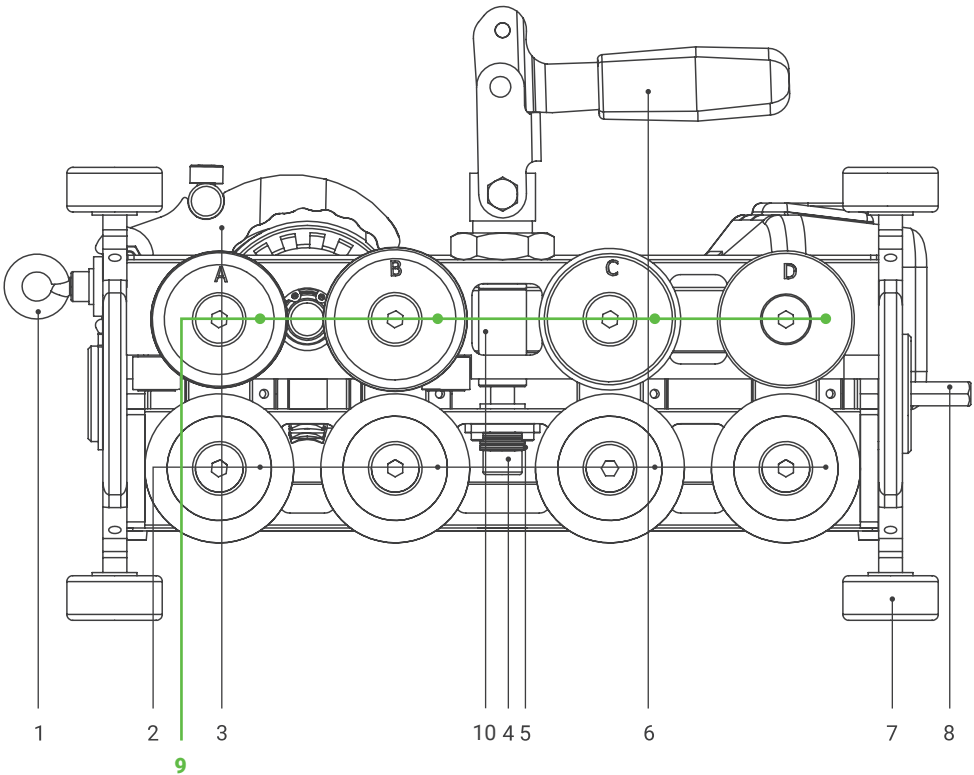
The machine must be placed in the center of the transition from single standing seam to double standing seam with the tension lever open. The tension lever must be able to be closed without great effort. The clips can be fastened in advance by a single standing seam, if required.

The Seaming Pro can run over a closed single standing seam. It CANNOT enter a closed double standing seam!

To produce the double standing seam, the rubber-coated drive rollers and the forming rollers A, B, C and D must be attached and the tensioning lever must be closed. Make sure that the cordless screwdriver is not ready for operation when changing the rolls.

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

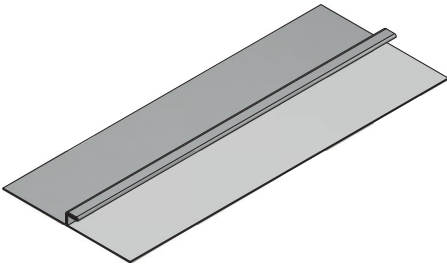
13. DRAWING DOUBLE STANDING SEAM



- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Safeguarding with ring bolt
(Front and rear fixing possible) 2. Rubber drive rollers
(4 pieces in a row) 3. Holder cordless screwdriver 4. Pressure adjustment screw 5. Disc springs 6. Tension lever | <ul style="list-style-type: none"> 7. Track rolls (4 pieces) 8. Rear cordless screwdriver adapter
(Auxiliary drive for facade) 9. Forming rolls A to D
(Marking on forming rolls and housing side) 10. Pressue spring |
|---|--|

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

14. SINGLE STANDING SEAM



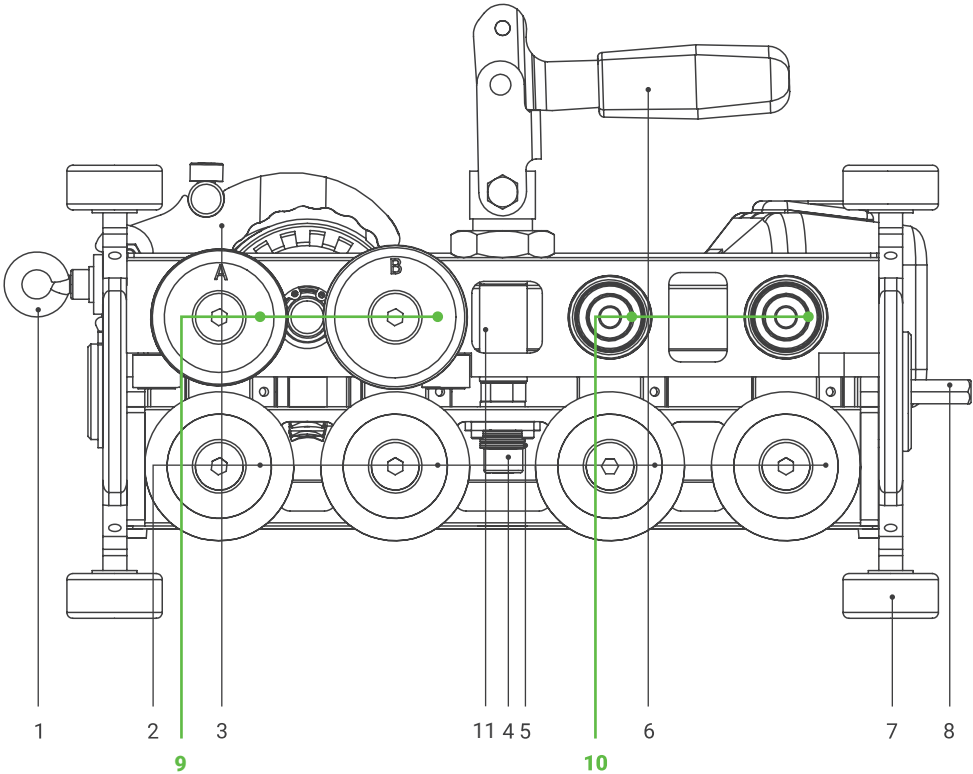
Before producing the single standing seam, it must be ensured that the machine can enter the panels. If this is not possible, the panel must be pre-seamed to the length of the machine with a squareseam folder.

The clips can be fastened in advance by a single standing seam if required. The Seaming Pro can run over a closed single standing seam.

To produce the single standing seam, attach the rubberized drive rollers and the forming rollers A and B, and close the tension lever. Make sure that the cordless screwdriver is not ready for operation when changing the rollers. Positions C and D remain empty.

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

15. DRAWING SINGLE STANDING SEAM



- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Safeguarding with ring bolt
(Front and rear fixing possible) 2. Rubber drive rollers
(4 pieces in a row) 3. Holder cordless screwdriver 4. Pressure adjustment screw 5. Disc springs 6. Tension lever | <ul style="list-style-type: none"> 7. Track rolls (4 pieces) 8. Rear cordless screwdriver adapter
(Auxiliary drive for facade) 9. Forming rolls A and B
(Marking on forming rolls and housing site) 10. Roll holders C and D free 11. Pressure spring |
|---|--|

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

16. ENTER THE SEAM FROM OUTSIDE

The tension lever is closed.

The Seaming Pro is positioned in front of the unclosed seam. Enter slowly and gently. It is not necessary to pre-seam the panels.

The Seaming Pro can run over a closed single standing seam. It CANNOT enter a closed double standing seam!

17. PLACE ON EXISTING SEAM

The Seaming Pro can be placed anywhere on the prefabricated seam. For the single standing seam, a machine length (min. 30 cm/12 inch) must be pre-seamed with the single standing seam closer. For the double standing seam, a minimum of 30 cm (12inch) must be pre-seamed by hand with a double squareseam folder. The seaming machine must be positioned centrally at the area where the single standing seam and double standing seam meet. Once the correct position has been reached, the tension lever can be closed without much effort. The clips can be fixed in advance by a single standing seam. When seaming clips, please note that the material to be processed increases in thickness. Please note the maximum thickness of 0.6 mm (0.23"). For this reason, clips must be run over slowly and carefully. If the thickness of the material is greater than the allowed limits (see table on page 32), the seaming is done at your own risk.

Caution: The machine must not enter an already finished double standing seam. Otherwise, pressure marks and an incorrect closing of the seam will be the result.

The Seaming Pro must not be placed and clamped on the pre-profiled panels without pre-seaming.

18. EXIT FROM THE SEAM

When the Seaming Pro has reached the end of the seam, the user turns off the machine.

The Seaming Pro can be removed from the seam at slow speed. This will also close the remaining seam (approx. 30 cm). The machine must be adjusted manually according to the roof pitch. We recommend closing the last 30 cm (12inch) using a double squareseam folder or a single squareseam folder.

When approaching an obstacle (wall, chimney etc.), the user also switches off the machine. The Seaming Pro can be removed from the seam by opening the tension lever.

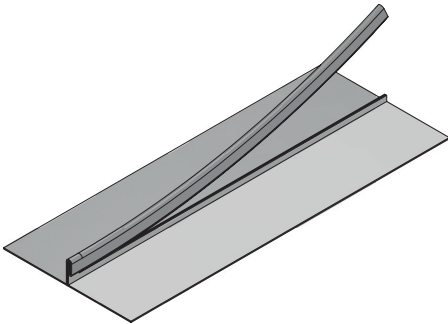
The remaining seam must be closed with a double squareseam folder or a single squareseam folder.

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

19. SEAM INSPECTION

If the seaming result is not correct, the user switches off the seam machine, checks the seam and fixes the problem.

20. CUTTING



The Seaming Pro is supplied with cutting rollers for cutting existing single and double standing seams. Regardless of whether it is a roof or a facade.

Please pay attention to this:

The cutting rolls must not be used for cutting cross seams and ridge ends. When cutting multi-layer sheets, the cutting rollers and the drive may be damaged (note the allowed sheet thickness on page 32). During the cutting process, please operate the unit in 1st gear of the power drill only.

For conversion to the cutting function, all forming rolls are removed. The 4 rubberized driving rolls are mounted in rows A and B. The cutting rolls are mounted in row C. Row D is left free. The large cutting roll is mounted on the housing side of the tension lever. The small cutting roll is mounted on the opposite side.

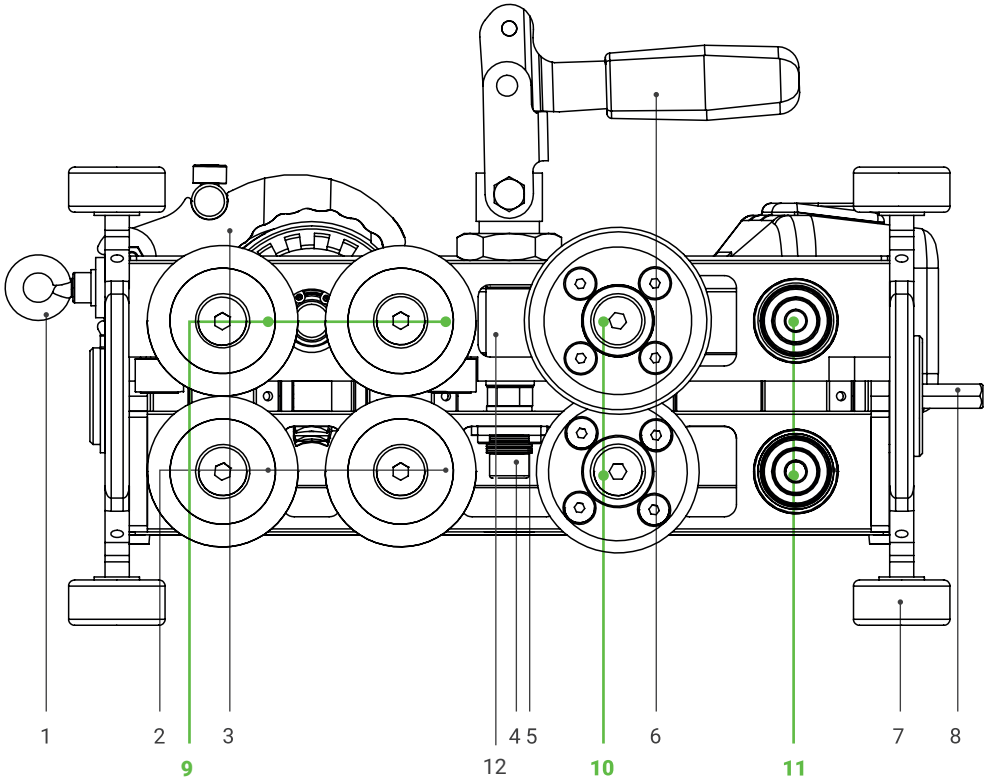
The screws of the rollers are removed and fixed with the hexagon socket included in the delivery.

Important: Cutting is performed at a lower pressure than seaming. The pressure must be reduced at the pressure setting screw.

The knurling on the cutting wheels is used to transport the sheet metal that is being cut. The distance between the knurls should be 1.2-1.8 mm (0.05" - 0.07"). Please check with feeler gauge. The rubber wheels provide the forward drive of the machine until the cutting wheels touch the sheet metal. In order for the knurling to catch the sheet metal, the seaming pro must then be pushed forward slightly.

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

21. DRAWINGS CUTTING

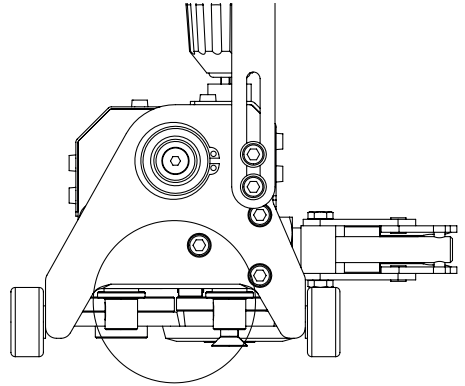


- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Safeguarding with ring bolt
(Front and rear fixing possible) 2. Rubber drive rollers
(2 pieces in a row) 3. Holder cordless screwdriver 4. Pressure adjustment screw 5. Disc springs 6. Tension lever | <ul style="list-style-type: none"> 7. Track rolls (4 pieces) 8. Rear cordless screwdriver adapter
(Auxiliary drive for facade) 9. Rubber driving rolls on Position A and B
(Marking on forming rolls and housing site) 10. Cutting rolls 11. Roll holders free 12. Pressure spring |
|---|---|

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

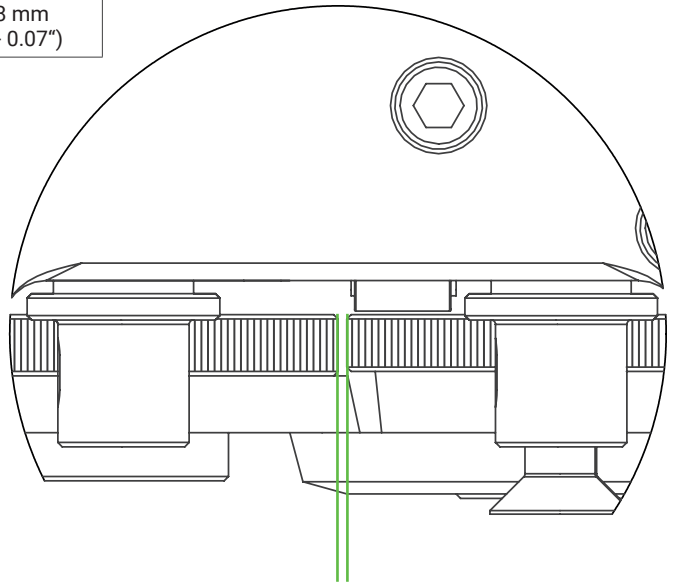
Reduce pressure during the cutting process.

The knurling of both cutting wheels is used for transport during the cutting process. The pressure adjustment screw allows the distance between the knurling wheels to be varied continuously. When cutting a double standing seam or a single standing seam, the distance should be 1.2-1.8 mm (1.25" - 1.5"). Please check with the feeler gauge. When cutting off a single standing seam, the flag of the seaming must point to the right. If the feeding capacity of the knurls is not sufficient, the pressure must be increased.



Examples of distance between knurls:

Aluminum 0,7 mm	1,4 - 1,8 mm (0.05" - 0.07")
Zinc 0,6 mm	1,2 - 1,6 mm (0.04" - 0,06")
Stainless Steel 0,55 mm	1,4 - 1,8 mm (0.05" - 0.07")



Distance of knurling between 1.2 and 1.8 mm (0.04" - 0.07")

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

22. SAFETY INSTRUCTIONS

Besides the general safety instructions, the following must be observed for safety reasons:

- Never leave the device unattended at the workplace.
- Use only under supervision of trained personnel
- Protect from moisture
- Transport and storage only in the supplied PVC case
- Repairs to the mechanics can only be carried out by the Freund company
- Secure the device at dangerous places during all activities
- For safety reasons, the user and the Seaming Pro must be secured with an appropriate safety rope each time it is used

Attachment of safety rope:

- By means of eyebolt or direct attachment to the holder of the drilling machine by loop
- The manufacturer accepts no liability whatsoever for improper handling. Also pay attention to the user manual of your cordless screwdriver

23. GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

Attention: When using power-driven machines, basic safety measures must always be observed to protect against injury and fire hazards as well as against electrical voltage. Read and observe these instructions and the user manual before using the machine. Keep these safety instructions in a safe place!

Keep your work area organized: Disorder in the work area can lead to accidents and restrict your freedom of movement.

Wear suitable work clothing: Avoid wide clothing or pieces of jewelry that can easily be caught by moving parts. Wear safety shoes to prevent foot injuries when handling work panels. Protect your hands against cuts with appropriate gloves.

Watch your environment: Do not expose the machine to rain. Do not use the machine in a wet environment or near flammable liquids or gases. Provide good lighting if daylight is not sufficient. Keep a suitable minimum distance between fixed parts or stored material and moving parts of the machine in order to achieve better freedom of movement.

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

Observe the correct positioning of the machine:

Place the machine on a solid surface. Take into account the necessary free space to be able to work safely and free of obstructions. Also include the handling area of the machine.

Always be alert: Observe your work. Be sensible and do not use the machine if you are not concentrated. Pay special attention to the workpiece or the area where the workpiece is being processed. In order to let other suitable persons work with the machine, you should instruct them in detail beforehand and start by operating the machine together.

Use the machine according to its application:

Observe the safety regulations when working. Keep the machine closed during commissioning and use. Do not reach into the running machine with hands or tools.

Do not overload the machine: You work much more comfortably and safely in the specified performance range. Use your machine as described in the instruction manual.

Keep unauthorized persons away: This applies especially to children! You should keep unauthorized persons away from your work area to avoid unintentional danger or distraction. For this reason also keep animals away.

Check the machine regularly for damage: Before further use of the machine, carefully check the safety devices or damaged parts for their proper and intended function. Also check if the function

of movable parts is ok, if no parts are broken, if all other parts are faultlessly and correctly mounted, and if all other conditions, which may have influence the machine to operate, are fulfilled. Damaged safety devices and parts must be repaired or replaced properly.

Clean your machine: Keep your machine clean and clean it in accordance with safety regulations. Follow the manufacturer's instructions and maintenance instructions. Make sure that all screws are tight to work better and safer. Keep all controls dry and free of oil and grease.

Please note: For your own safety, only use accessories that are offered in the instruction manual or in the corresponding brochures. The use of other parts can cause an injury risk for you.

24. MAINTENANCE

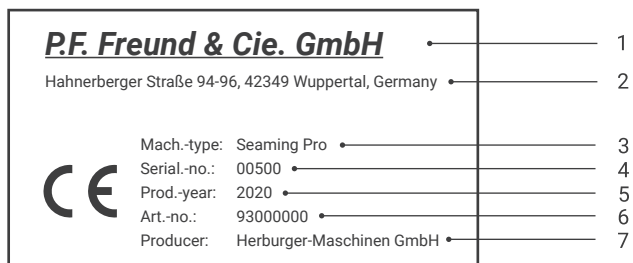
1. Regular cleaning of the forming rollers and the driving rolls is recommended to prevent residues on the seam.
2. The axles of the forming and drive rollers must be lubricated regularly.
3. The worm drive must be lubricated regularly to ensure the smooth running of the machine.

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

4. After using the Seaming Pro in rain or high humidity, the forming rollers and drive rollers should be detached from the machine and dried and the axles lubricated before the machine is stored in the case.
5. If the machine is not used or for a longer period of time or stored in the PVC case the tension lever is to be released (open) to release the pressure on the disk springs.
6. We recommend an annual basic cleaning and lubrication of the Seaming Pro. It is recommended to have the service carried out by freund.

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

25. TYPE PLATE



1. Distributor
2. Distributor address
3. Machine type
4. Machine number / Serial number
5. Year of production
6. Item no.
7. Producer


Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

26. EC DECLARATION OF CONFORMITY

EG-Konformitätserklärung

Im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anh. I 1 A

Original



HERBURGER MB
MACHINES FOR PROFESSIONALS
www.herbουργermaschinenbau.at

Hersteller

Herburger Maschinenbau GmbH
Grafenweg 5b
AT - 6871 Hard

In der Gemeinschaft ansässige Person, die bevollmächtigt ist, die relevanten technischen Unterlagen zusammenzustellen

Follador Harald
Herburger Maschinenbau GmbH
Grafenweg 5b
6871 Hard

Beschreibung und Identifizierung der Maschine

Produkt / Erzeugnis	Seaming Pro
Typ	Falzmaschine
Seriennummer	83000000
Projektnummer	Z1-20-020
Handelsbezeichnung	Falzmaschine
Auftrag	Firma Freund/Blagotec
Modell	Standardversion 1
Chargennummer	siehe Typenschild
Funktion	Der Seaming Pro ist eine Handmaschine zur automatischen Herstellung von Winkelfalzen und Doppelfalzen an vorprofilierten Scharen in einem Arbeitsgang. Der Seaming Pro ist einsetzbar an Dächern beliebiger Formen und Neigungen.

Es wird ausdrücklich erklärt, dass die Maschine allen einschlägigen Bestimmungen der folgenden EG-Richtlinien bzw. Verordnungen entspricht:


2006/42/EG	Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 85/16/EG (Neufassung) (1) Veröffentlicht in L 157/24 vom 09.06.2006
------------	--

Fundstelle der angewandten harmonisierten Normen entsprechend Artikel 7 Absatz 2:

EN ISO 12100:2010-11	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsgrundsätze - Risikobewertung und Risikominimierung (ISO 12100:2010)
EN ISO 14120:2015	Sicherheit von Maschinen — Trennende Schutzvorrichtungen — Allgemeine Anforderungen an Gestaltung, Bau und Auswahl von feststehenden und beweglichen trennenden Schutzvorrichtungen (ISO 14120:2015)

Hard, 23.08.2020

Ort, Datum



Unterschrift
Follador Harald
Geschäftsführung

Seite 1/1

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

27. CONTACT DETAILS

You have questions about your Seaming Pro?
No problem, we are happy to help you.

Important: Fill out the product and contact form on the enclosed product card. It helps you and us with questions, to identify your product. So that we can offer you the service you need.

You can use the product and contact form very conveniently by taking photos or scanning and send it via e-mail to our friend service:

service@freund-cie.com

Subject to technical changes. Please observe the safety instructions.

SOMMAIRE

NR.	CONTENU	PAGE
1	Contenus dans l'emballage	50
2	Informations générales	50
3	Données techniques	50
4	Dessins technique	51 - 52
5	Mise en service	53
6	Utilisations possibles	54
7	Epaisseurs de tôle	54
8	Réglage de la pression	54
9	Dessins réglage de pression	55 - 56
10	Fonctionnalité	57
11	Réglage de la hauteur de pliage	57
12	Deuxième pli	57
13	Dessin deuxième pli	58
14	Premier pli	59
15	Dessin premier pli	60
16	Entrer dans les bacs de l'extérieur	61
17	Placer sur le pli existant	61
18	Sortir des bacs	61
19	Suivi des plis	62
20	Découpe du joint debout	62
21	Dessins découpage	63 - 64
22	Instructions de sécurité	65
23	Instructions générales de sécurité	65 - 66
24	Entretien	67
25	Plaque signalétique	68
26	Déclaration de conformité CE	69
27	Coordonnées	70

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

1. CONTENUS DANS L'EMBALLAGE

- Sertisseuse Seaming Pro, équipée de galets de formage en inox
- Support pour perceuse-visseuse sans fil avec vis de fixation
- Rouleaux caoutchoutés (montés)
- Galets de coupe
- Rouleaux pour joint debout 25 mm (montés)
- Clé 6 pans mâle 5 mm pour le montage des galets
- Clé 6 pans mâle 6 mm pour le réglage de la pression
- Jauge d'épaisseur pour la distance des galets de coupe
- Boîte de transport
- Mode d'emploi
- Passeport du produit

Pour le sertissage des tôles en inox, des galets en inox special peuvent être commandés (Ref. 93000010).

2. INFORMATIONS GÉNÉRALES

Le Seaming Pro est une machine pour le sertissage des premiers plis et deuxièmes plis pour toitures et façades en une seule opération. La machine dispose également d'une fonction de coupe. Le Seaming Pro est actionné par une perceuse-visseuse sans fil (non fournie).

- Vitesse de travail variable

- Aller et retour
- 3 fonctions dans un même outil – deuxième pli, premier pli et la coupe des joints déjà sertis

3. DONNÉES TECHNIQUES

Informations Seaming Pro

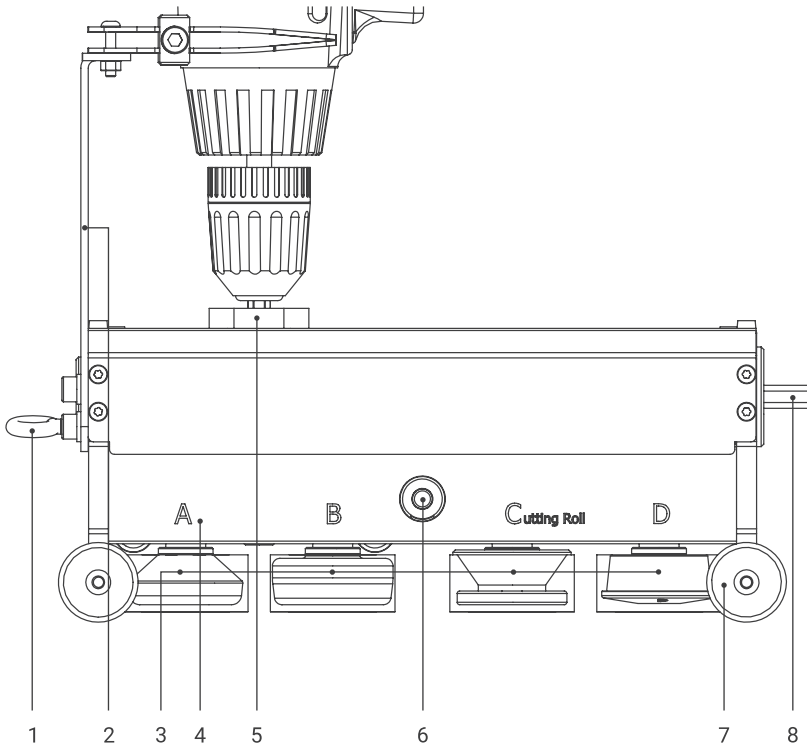
Dimensions	Longueur : 300 mm Largeur : 200 mm Hauteur : 140 mm
Poids	6,5 kg

Exigences pour la perceuse-visseuse sans fil

Couple maximal admissible	135 NM
Couple minimum	90 - 100 NM
Vitesse recommandée	0 - 1800 U/min-1

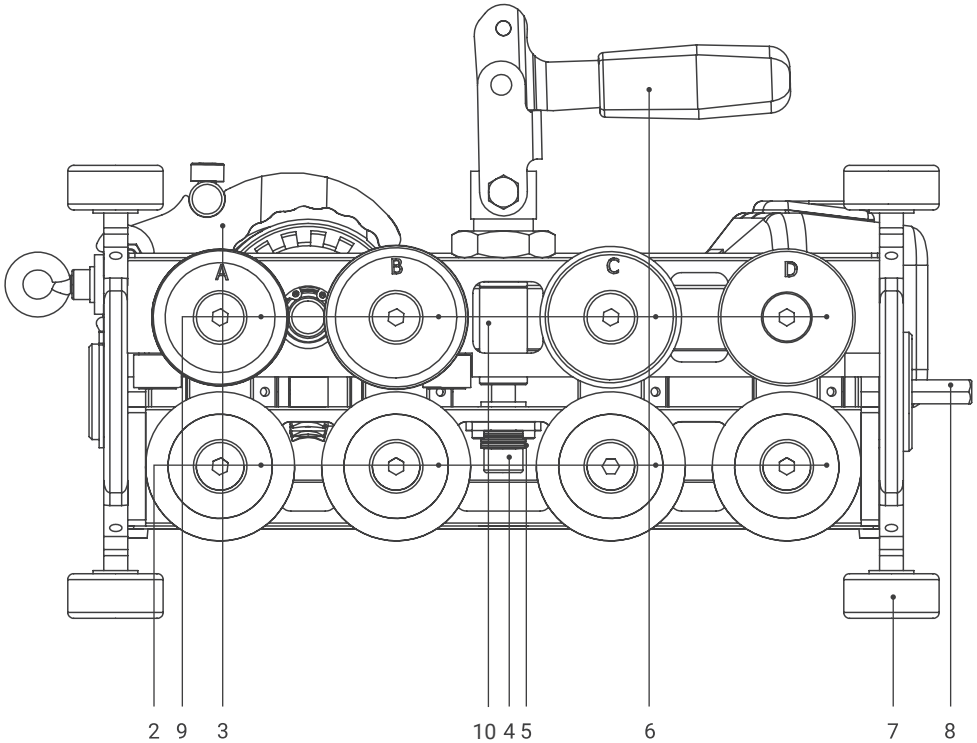
Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

4. DESSINS TECHNIQUE



1. Oeillet pour la sécurisation avec corde
(Montage avant et arrière possible)
2. Support de montage de la perceuse-visseuse sans fil
3. Rouleaux en inox A, B, C, D
4. Identification sur le châssis des positions de galets A, B, C, D
5. Connexion pour le mandrin de la perceuse-visseuse sans fil
6. Vis de réglage pour la pression de sertissage
7. Roues (4 pièces)
8. Connexion du mandrin de la visseuse en position façade
(Entraînement auxiliaire pour la façade)

Nous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.



- | | |
|--|--|
| 1. Oeillet de sécurisation pour corde
(Montage avant et arrière possible) | 7. Roues (4 pièces) |
| 2. Rouleaux d'entraînement caoutchouc
(4 pièces) | 8. Connexion du mandrin de la
visseuse en position façade
(Entraînement auxiliaire pour la façade) |
| 3. Support de montage de la
perceuse-visseuse sans fil | 9. Galets en inox A à D
(Identification sur les galets de formage
et sur le côté du boîtier) |
| 4. Vis de réglage pour la pression
de sertissage | 10. Ressort de pression |
| 5. Rondelles amortisseur belleville | |
| 6. Levier de serrage | |

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

5. MISE EN SERVICE

Lisez attentivement le mode d'emploi avant de l'utiliser. Veillez à ce que seul du personnel formé et habilité utilise le Seaming Pro. **Important : Fixez le support de la perceuse-visseuse sans fil sur la sertisseuse à l'aide des vis de fixation incluses dans la livraison. Fixez la visseuse sans fil à l'entraînement hexagonal. Mettez brièvement en marche la visseuse et vérifiez si le mandrin de la visseuse est fixé au centre du support, c'est-à-dire s'il tourne bien. Vissez maintenant le support à la visseuse sans fil. Il est interdit d'utiliser la machine sur l'entraînement supérieur sans le support.**

L'oeillet doit être monté à l'avant ou à l'arrière pour une utilisation sûre de la machine et relié à une corde de sécurité (non incluse). Vous pouvez également utiliser la perceuse-visseuse sans fil à l'arrière de la sertisseuse (par exemple pour minimiser le déport lors du sertissage des façades). Il s'agit d'un entraînement auxiliaire pour les endroits où le Seaming Pro est trop haut avec la visseuse sans fil (par exemple les façades). L'entraînement auxiliaire ne convient que pour le premier pli, mais pas pour la deuxième ni pour la coupe.

Il est recommandé d'effectuer un test de sertissage et de vérifier si la qualité souhaitée est atteinte. Veuillez ajuster le réglage de la pression si nécessaire (voir chapitre 8). Avant la mise en service et pendant le fonctionnement, vérifiez que toutes les vis des galets en inox et des rouleaux d'entraînement caoutchouc sont bien serrés.

La machine peut être utilisée pour traiter des tôles de différentes natures, épaisseurs et de duretés différentes. Si vous utilisez des tôles dont les qualités sont inférieures ou supérieures à celles désignées dans le tableau ci-contre, il est recommandé de contacter le service Freund.

Important : Le Seaming Pro est livré avec un réglage de basse pression. Le réglage de la pression requise doit être adapté à l'application spécifique à l'aide de la vis de réglage de la pression.

Il faut veiller tout particulièrement à ce que la machine, en particulier les galets en métal, soient nettoyés de leurs résidus et de l'humidité après chaque utilisation.

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

6. UTILISATIONS POSSIBLES

Le Seaming Pro peut être utilisé avec tous les matériaux courants destinés à la pose en couverture à joint debout (en bobine et feuilles généralement, les matériaux de couleur et galvanisés peuvent être sertis).

7. EPAISSEUR DE TÔLE

Le Seaming Pro est réglé à l'usine pour les matériaux courants. Modifiez le réglage de la pression si nécessaire.

Zinc	0,70 mm
Cuivre	0,70 mm
Aluminium	0,70 mm
Acier laqué	0,60 mm
Acier zingué	0,60 mm
Inox (max. 1.4301/ V2a et max. 500N/mm ²) Des rouleaux en acier inoxydable spécial sont disponibles comme accessoires Art. N° 93000010	0,50 mm
Pattes en acier ou inox	0,60 mm

Il est recommandé d'utiliser les pattes les plus fins possibles (0,4 à 0,5 mm), car ils sont moins visibles dans le joint debout fini. Lors de la découpe d'un toit à joint debout, il faut déterminer à l'avance si l'épaisseur des pattes répond aux spécifications.

8. RÉGLAGE DE LA PRESSION

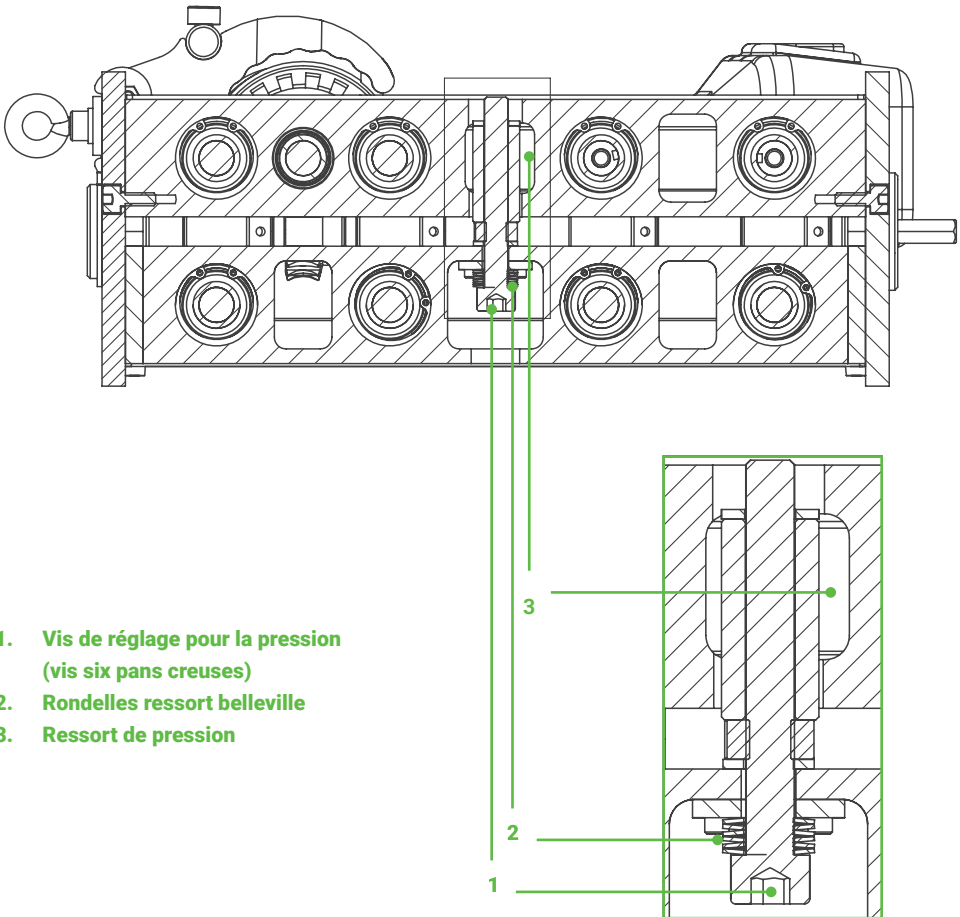
La pression de contact peut être modifiée en tournant la vis de réglage de la pression à l'aide de la clé Allen fournie (6 mm). La pression est réduite en tournant la vis vers la gauche. La pression est augmentée en tournant la vis vers la droite. La pression doit être contrôlée pendant le travail et ajustée si nécessaire. Le réglage de la pression doit être testé avant de commencer à travailler sur le matériau en feuille utilisé, y compris les pattes. Le réglage de la pression peut également être ajusté pendant le pliage sans ouvrir le levier de serrage.

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

9. DESSINS RÉGLAGE DE PRESSION

9.1 Réglage de la pression de joint debout

Le joint debout se fait avec une pression plus élevée que la découpe. La pression est réglée correctement lorsque le levier de serrage peut être fermé avec une légère pression. La pression peut également être ajustée pendant le pliage sans retirer la machine du joint debout.



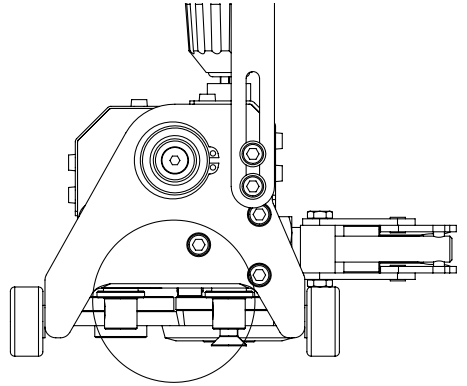
1. **Vis de réglage pour la pression
(vis six pans creuses)**
2. **Rondelles ressort belleveille**
3. **Ressort de pression**

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

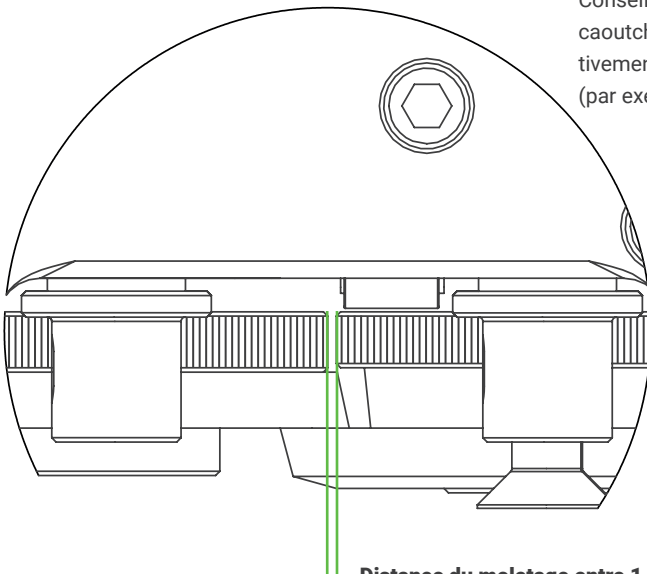
9.2 Réglage de la pression de coupe

Important : La découpe se fait avec une pression plus faible que le joint debout. La pression doit être réduite au niveau de la vis de réglage de la pression.

Le moletage des roues de coupe est utilisé pour transporter la feuille à couper. La distance entre les molettes doit être de 1,2 à 1,8 mm. Veuillez vérifier avec une jauge d'épaisseur. Les roues en caoutchouc assurent la propulsion de la machine jusqu'à ce que les roues de coupe touchent la feuille. Pour que le moletage s'accroche à la tôle, il faut ensuite pousser légèrement vers l'avant le Seaming Pro.



Conseil : La distance entre les roues en caoutchouc doit correspondre approximativement à l'épaisseur de la tôle à découper (par exemple, 0,7 mm pour l'aluminium).



Distance du moletage entre 1,2 et 1,8 mm

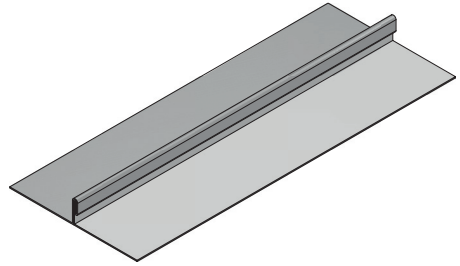
Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

10. FONCTIONNALITÉ

Le joint debout est serti par des galets en caoutchouc et des galets en métal. Les galets en métal sont identifiés de A à D. Les galets A et B sont utilisés pour produire le premier pli, les galets C et D procèdent ensuite à la fermeture du deuxième pli.

Cela signifie que le deuxième pli peut être produit en une seule opération (sans changement de galets).

En outre, deux galets de coupe peuvent également être utilisés à la position C.



Avant de réaliser le deuxième pli, il faut s'assurer que la machine peut entrer dans les bacs. Si cela n'est pas possible, le bac doit être pré-plié à la longueur de la machine à l'aide d'une pince premier et deuxième pli. Le galet C doit être positionné sur le deuxième pli amorcé à 45°.

11. RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE PLIAGE

Pour les joints debout d'une hauteur de 32 mm et 38 mm, les galets de roulement doivent être remplacés. Les rouleaux sont fixés par des vis à six pans creux. Il faut toujours utiliser quatre rouleaux de la même taille. Pour les joints debout d'une hauteur de 32 mm (Art. No. 93000006) et 38 mm (Art. No. 93000014), les rouleaux doivent être commandés en option.

La machine doit être placée au centre de la transition entre le premier pli et le deuxième pli, avec le levier de serrage ouvert. Le levier de serrage doit pouvoir être fermé sans grand effort. Les pattes peuvent être fixées à l'avance par un premier pli si nécessaire. **Le Seaming Pro peut se déplacer sur un premier pli fermé. Il ne peut PAS s'enfoncer dans un deuxième pli fermé!**

Pour réaliser le premier pli, le levier de serrage doit être ouvert pour retirer les galets repérés C et D. Ces postes doivent rester vides. Pour le processus de sertissage, le levier de serrage doit être refermé.

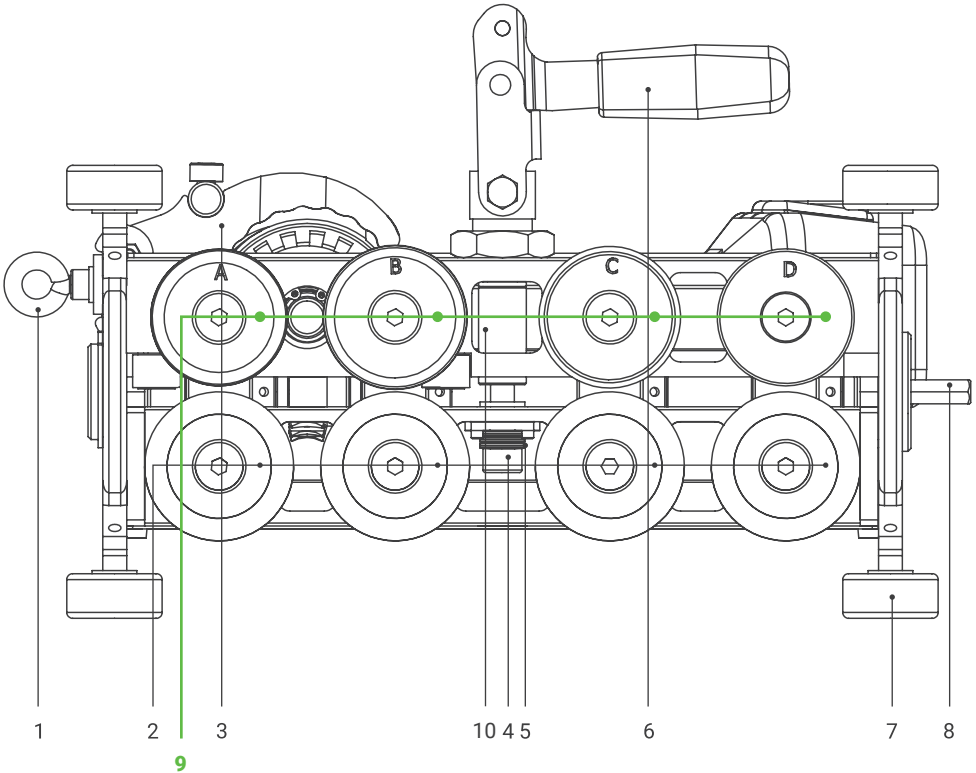
Assurez-vous que la visseuse sans fil est hors fonction et sans batterie lorsque vous changez les galets.

12. DEUXIÈME PLI



Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

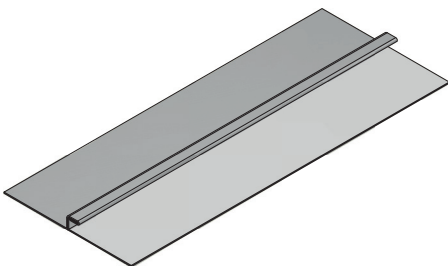
13. DESSIN DEUXIÈME PLI



- | | |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Oeillet de sécurisation pour corde
(Montage avant et arrière possible) 2. Rouleaux d'entraînement caoutchouc
(4 pièces) 3. Support de montage de la
perceuse-visseuse sans fil 4. Vis de réglage pour la pression
de sertissage 5. Rondelles amortisseur belleville | <ol style="list-style-type: none"> 6. Levier de serrage 7. Roues (4 pièces) 8. Connexion du mandrin de la
visseuse en position façade
(Entraînement auxiliaire pour la façade) 9. Galets en inox A à D
(Identification sur les galets de formage
et sur le côté du boîtier) 10. Ressort de pression |
|--|---|

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

14. PREMIER PLI



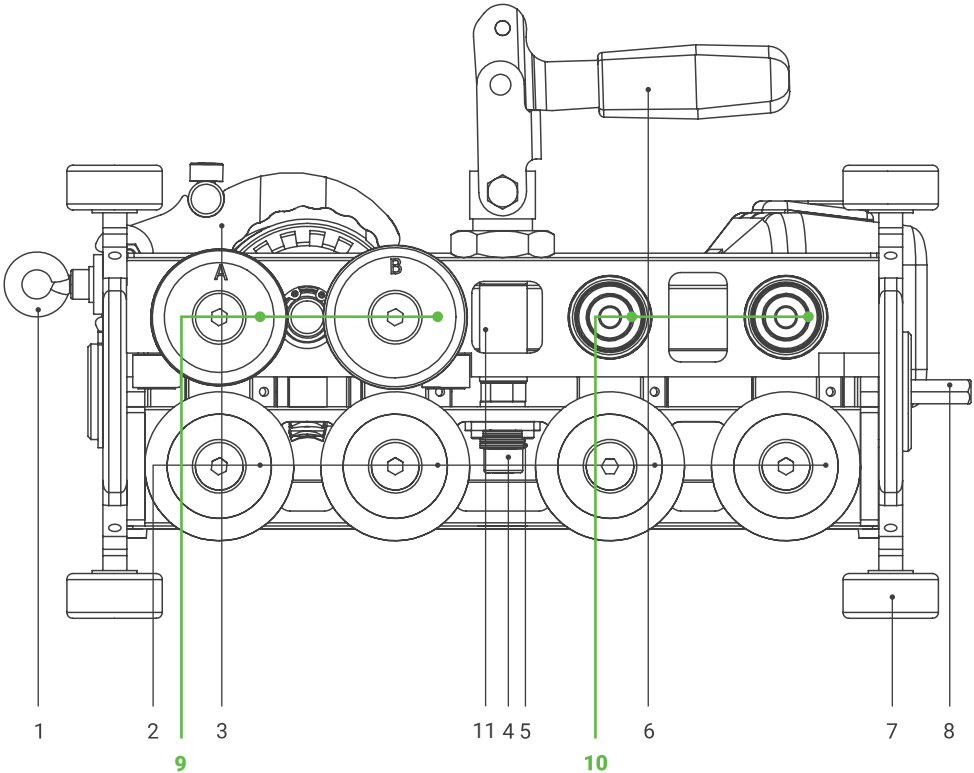
Avant de réaliser le premier pli, il faut s'assurer que la machine peut entrer dans les bacs. Si cela n'est pas possible, le bac doit être pré-plié à la longueur de la machine à l'aide d'une pince premier pli.

Les pattes peuvent être fixées à l'avance par un premier pli si nécessaire. Le Seaming Pro peut passer sur un premier pli.

Pour réaliser le premier pli, montez les rouleaux d'entraînement caoutchoutés et les rouleaux de formage A et B et fermez le levier de serrage. Veillez à ce que la visseuse sans fil ne soit pas prêt à fonctionner lors du changement des rouleaux. Les positions C et D restent vides.

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

15. DESSIN PREMIER PLI



- | | |
|--|---|
| 1. Oeillet de sécurisation pour corde
(Montage avant et arrière possible) | 7. Roues (4 pièces) |
| 2. Rouleaux d'entraînement caoutchouc
(4 pièces) | 8. Connexion du mandrin de la
visseuse en position façade
(Entraînement auxiliaire pour la façade) |
| 3. Support de montage de la
perceuse-visseuse sans fil | 9. Galets en inox A à D
(Identification sur les galets de formage
et sur le côté du boîtier) |
| 4. Vis de réglage pour la pression
de sertissage | 10. Emplacement C et D vide |
| 5. Rondelles amortisseur belleville | 11. Ressort de pression |
| 6. Levier de serrage | |

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

16. ENTRER DANS LES BACS DE L'EXTÉRIEUR

Le levier de serrage est fermé.

Le Seaming Pro peut être positionné devant le bac non fermé si vous avez le déport nécessaire pour entrer dans le joint debout. Entrez de face lentement et doucement. Un pré-plier des bacs n'est pas nécessaire dans ce cas.

Le Seaming Pro peut passer sur un premier pli. Il ne peut pas passer sur un deuxième pli.

17. PLACER SUR LE PLI EXISTANT

Le Seaming Pro peut être placé sur le joint debout préfabriqué à n'importe quel endroit. Pour le premier pli, une longueur de machine (30 cm) doit être pré-pliée avec la pince à fermer le premier pli. Pour le deuxième pli, une 2ème longueur de machine (30 cm) doit être préparé à la main avec une pince à fermer le deuxième pli. La sertisseuse doit être positionnée au centre de la transition entre le premier et le deuxième pli, le galets C conique se positionne sur le joint incliné pré-serti à 45°. Une fois la position correcte atteinte, le levier de serrage peut être fermé sans grand effort. Les pattes peuvent être fixés à l'avance par un premier pli.

Lors du sertissage des pattes, il convient de noter que l'épaisseur des tôles à sertir augmente. Les pattes peuvent être fixés à l'avance par un premier pli. C'est pourquoi les pattes doivent être placées avec précaution et à faible vitesse. Si l'épaisseur

de la feuille est supérieure aux valeurs admissibles (voir tableau page 54), le pliage excessif est à vos risques et périls.

Attention : la machine ne doit pas entrer dans un joint debout deuxième pli déjà serti. Sinon, il en résultera des marques de pression et une fermeture désordonnée du joint.

Le Seaming Pro ne doit pas être placé et positionné sur des bacs profilés qui n'ont pas les bonnes dimensions.

18. SORTIR DES BACS

Lorsque le Seaming Pro atteint la fin du joint debout (la fin du bac), l'utilisateur coupe l'alimentation de sa visseuse par la gâchette.

À faible vitesse, le Seaming Pro peut sortir du bac si le dégagement le permet. Le joint debout restant (environ 30 cm) est également fermé. La machine doit être positionnée manuellement en fonction de la pente du toit. Nous recommandons de fermer les 30 derniers cm avec une pince à fermer le premier et deuxième pli.

Lorsqu'il s'approche d'un obstacle (mur, cheminée, etc.), l'utilisateur éteint également l'appareil. Le Seaming Pro peut être retiré du joint debout en ouvrant le levier de serrage.

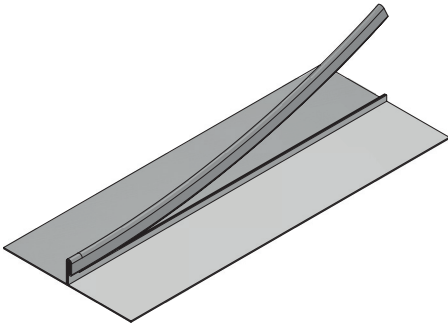
Le reste du joint debout doit être fermé à l'aide d'une pince à sertir à la main.

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

19. SUIVI DES PLIS

Si le résultat du sertissage n'est pas correct, l'utilisateur éteint la sertisseuse, vérifie le pli et en recherche la provenance dès les premiers mètres (contrôle des dimensions du profil, du positionnement des pattes, de la pression de sertissage).

20. DECOUPAGE



Le Seaming Pro est fourni avec des galets de coupe pour couper le joint debout serti, qu'il s'agisse d'un toit ou d'une façade.

Veillez noter dans tous les cas :

Les galets de coupe ne doivent pas être utilisés pour couper les plis transversaux avec surépaisseurs et les arêtiers. Lors de la découpe de feuilles multicouches, les rouleaux de coupe et à l'entraînement peuvent être endommagés (Référez vous aux épaisseurs de feuilles autorisées à la page 54). Pendant le processus de coupe, veuillez faire fonctionner la machine en première vitesse uniquement.

Pour la conversion à la fonction de coupe, tous les galets de métal sont retirés. Les 4 galets en caoutchouc sont montés sur les rangées A et B côté droit et gauche. Les galets de coupe sont montés sur la rangée C. La rangée D est laissée libre. Le grand galet de coupe est montée sur le côté où se trouve le levier de serrage. Le petit galet de coupe est montée sur le côté opposé.

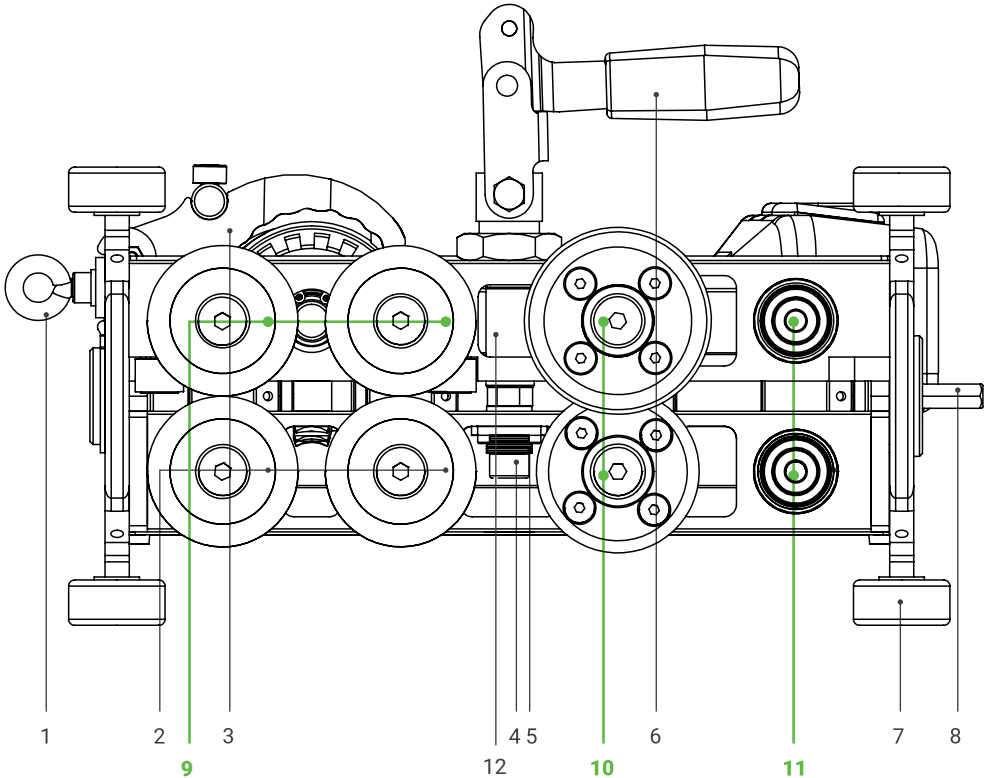
Les vis des rouleaux sont desserrées et fixées avec la clé 6 pans, incluse dans le coffret.

Important : La découpe se fait avec une pression plus faible que le joint debout. La pression doit être réduite au niveau de la vis de réglage de la pression.

Le moletage des roues de coupe est utilisé pour transporter la feuille à couper. La distance entre les molettes doit être de 1,2 à 1,8 mm. Veuillez vérifier avec une jauge d'épaisseur. Les roues en caoutchouc assurent la propulsion de la machine jusqu'à ce que les roues de coupe touchent la feuille. Pour que le moletage s'accroche à la tôle, le Seaming Pro doit ensuite être légèrement poussé vers l'avant.

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

21. DESSINS DECOUPAGE

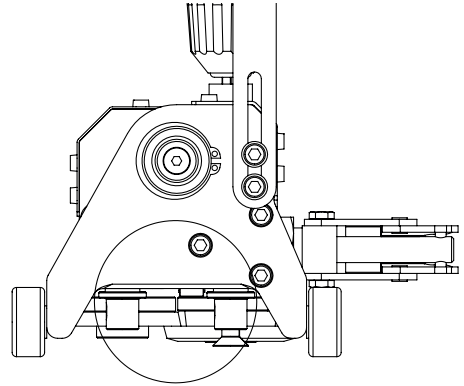


- | | |
|--|---|
| 1. Oeillet de sécurisation pour corde
(Montage avant et arrière possible) | 7. Roues (4 pièces) |
| 2. Rouleaux d'entraînement caoutchouc
(2 pièces) | 8. Connexion du mandrin de la
visseuse en position façade
(Entraînement auxiliaire pour la façade) |
| 3. Support de montage de la
perceuse-visseuse sans fil | 9. Galets en acier trempé A à B
(Identification sur les galets de formage
et sur le côté du boîtier) |
| 4. Vis de réglage pour la pression
de sertissage | 10. Galets de coupe |
| 5. Rondelles amortisseur belleville | 11. Emplacement D vide |
| 6. Levier de serrage | 12. Ressort de pression |

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

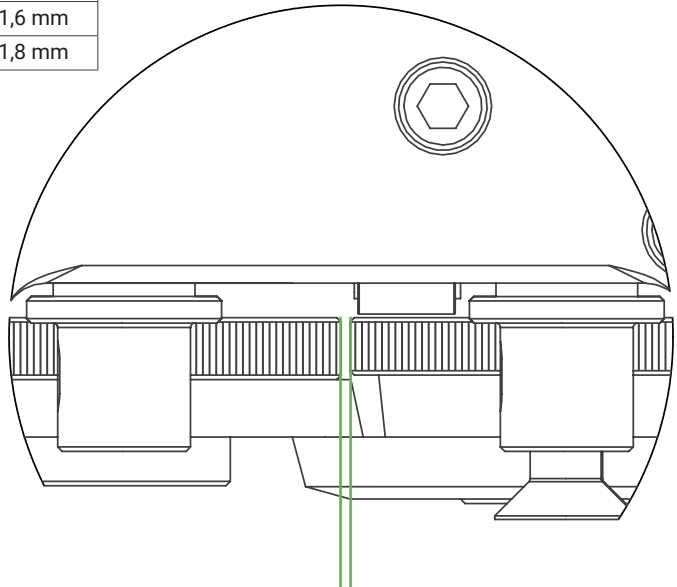
Réduisez la pression pendant le processus de coupe.

Les molettes des deux roues de coupe sont utilisées pour le transport pendant le processus de coupe. La distance entre les molettes peut être modifiée en continu au moyen de la vis de réglage de la pression. Lors de la coupe d'un premier pli ou d'un deuxième pli, la distance doit être de 1,2 à 1,8 mm. Veuillez vérifier avec la jauge d'épaisseur. Lorsque vous coupez un premier pli, le drapeau du premier pli doit être orienté vers la droite. Si la capacité de transport des molettes n'est pas suffisante, la pression doit être augmentée.



Exemples d'espacement des molettes:

Aluminium 0,7 mm	1,4 - 1,8 mm
Zinc 0,6 mm	1,2 - 1,6 mm
Inox 0,55 mm	1,4 - 1,8 mm



Distance du moletage entre 1,2 et 1,8 mm

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

22. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

En plus des consignes de sécurité générales, les points suivants doivent être respectés pour des raisons de la sécurité :

- Ne jamais laisser l'appareil sans surveillance sur le lieu de travail
- N'utiliser que sous la supervision de personne qualifiée
- Protéger de l'humidité
- Transport et stockage uniquement dans le coffret fourni
- Les réparations de la mécanique ne peuvent être effectuées que par la société Freund
- Sécurisez l'appareil dans les endroits dangereux pendant d'autres opérations
- Pour des raisons de sécurité, l'utilisateur et le Seaming Pro doivent être sécurisés avec une corde de sécurité appropriée à chaque utilisation

Fixation de la corde de sécurité :

- Au moyen de l'oeillet ou d'une fixation directe au support de la machine par une corde reliée et ancrée sur un support reprenant l'effort en cas de chute
- Le fabricant décline toute responsabilité en cas de manipulation incorrecte. Faites également attention au mode d'emploi de votre perceuse-visseuse

23. INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Attention : Lors de l'utilisation de machines à énergie, il faut toujours respecter les mesures de sécurité de base pour se protéger contre les risques de blessure et d'incendie, pour se protéger contre la tension électrique. Lisez et observez ces instructions et le manuel d'utilisation avant d'utiliser l'appareil. Conservez ces consignes de sécurité dans un endroit sûr !

Maintenez votre espace de travail en ordre :

Un désordre dans l'espace de travail peut entraîner des accidents et restreindre votre liberté de mouvement.

Portez des vêtements de travail adaptés :

Évitez les vêtements amples ou les bijoux qui peuvent être facilement happés par des pièces en mouvement. Portez des chaussures de sécurité pour éviter les blessures aux pieds lors de la manipulation des plaques / bacs. Protégez vos mains contre les coupures avec des gants appropriés.

Pensez à votre environnement :

N'exposez pas la machine à la pluie. N'utilisez pas l'appareil dans un environnement humide ou à proximité de liquides ou de gaz inflammables. Prévoir un bon éclairage si la lumière du jour n'est pas suffisante. Maintenez une distance minimale appropriée entre les parties fixes ou le matériel stocké et les parties mobiles de la machine afin d'améliorer la liberté de mouvement.

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

Faites attention à l'installation correcte de la machine : Placez la machine sur un support solide. Tenir compte des espaces libres nécessaires pour pouvoir travailler en toute sécurité et sans entrave. Tenez également compte de la zone de manipulation de la machine.

Soyez toujours vigilant : Observez votre travail. Faites preuve de bon sens et n'utilisez pas la machine si vous n'êtes pas concentrés. Portez une attention particulière à la pièce ou à la zone de manipulation de la pièce. Afin de permettre à d'autres personnes compétentes de travailler avec la machine, vous devez leur donner des instructions détaillées au préalable dès le début. Vous avez le devoir de transmissions des instructions qui vous ont été données.

Utilisez la machine en fonction de votre demande : Respectez les règles de sécurité lorsque vous travaillez avec la machine. Gardez la machine fermée pendant la mise en service et l'utilisation. Ne pas mettre les mains ou les outils dans la machine en marche.

Ne surchargez pas la machine : Vous travaillez beaucoup plus confortablement et en toute sécurité dans les plages de performances spécifiées. Utilisez votre machine comme indiqué dans le mode d'emploi.

Tenir à l'écart les personnes non autorisées : Cela s'applique en particulier aux enfants ! Vous devez éloigner les personnes non autorisées de votre zone de travail afin de ne pas vous mettre involontairement en danger ou qui pourraient

vous distraire. C'est pourquoi il faut aussi éloigner les animaux.

Vérifiez régulièrement que la machine n'est pas endommagée : Avant d'utiliser la machine, vérifiez soigneusement tous les dispositifs de protection et que les pièces fonctionnent correctement. Vérifiez également si le fonctionnement des pièces mobiles est en ordre, qu'aucune pièce n'est cassée, que toutes les autres pièces sont sans défaut, que tout est correctement monté et que toutes les autres conditions qui peuvent influencer le fonctionnement de la machine sont remplies. Les dispositifs de sécurité et les pièces endommagés doivent être réparés ou remplacés immédiatement et correctement.

Entretenez votre machine : Gardez votre machine propre et nettoyez-la conformément aux règles de sécurité. Suivez les instructions du fabricant et les consignes d'entretien. Assurez-vous que toutes les vis sont bien serrées pour travailler mieux et en toute sécurité. Gardez tous les composants de commande secs, sans huile ni graisse.

Note : Pour votre propre sécurité, utilisez uniquement les accessoires proposés dans le mode d'emploi ou dans les brochures correspondantes. L'utilisation d'autres pièces peut entraîner un risque de blessure ou de dégradation de l'appareil.

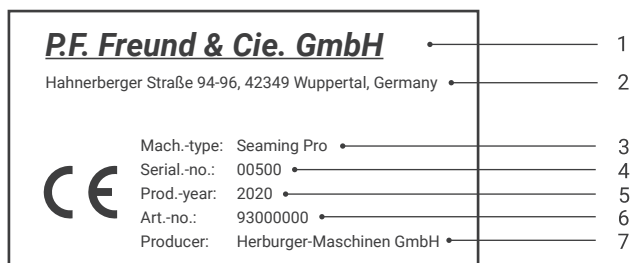
Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

24. ENTRETIEN

1. Un nettoyage régulier des galets métalliques et des galets en caoutchouc est recommandé pour éviter la formation de résidus sur le joint.
2. Les axes des rouleaux de formage et d'entraînement doivent être graissés régulièrement.
3. La transmission à vis sans fin doit être graissée régulièrement pour assurer le bon fonctionnement de la machine.
4. Après avoir utilisé le Seaming Pro sous la pluie ou en cas de forte humidité, les rouleaux de formage et les rouleaux d'entraînement doivent être retirés de la machine et séchés, et les essieux graissés avant de ranger la machine dans la caisse.
5. Lorsque la machine n'est pas utilisée ou qu'elle est stockée dans son coffret en PVC pour une période prolongée, le levier de serrage doit être relâché pour soulager les rondelles amortisseurs Belleville.
6. Nous recommandons que le Seaming Pro soit entretenu et lubrifié annuellement par le constructeur. Il est recommandé de faire effectuer ce service chez Freund.

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

25. PLAQUE SIGNALÉTIQUE



1. Distributeur
2. Adresse Distributeur
3. Type de machine
4. Numéro de pièce
5. Année de construction
6. Numéro d'article
7. Producteur

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

26. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

EG-Konformitätserklärung

Im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anh. II 1. A

Original



Hersteller

Herburger Maschinenbau GmbH
Grafenweg 5b
AT - 6571 Hard

In der Gemeinschaft ansehnliche Person, die bevollmächtigt ist, die relevanten technischen Unterlagen zusammenzustellen

Folador Harald
Herburger Maschinenbau GmbH
Grafenweg 5b
6571 Hard

Beschreibung und Identifizierung der Maschine

Produkt / Erzeugnis	Seaming Pro
Typ	Falzmaschine
Seriennummer	93000000
Projektnummer	ZT-20-020
Handelsbezeichnung	Falzmaschine
Auftrag	Firma Freund/Blagetac
Modell	Standardversion 1
Chargennummer	siehe Typenschild
Funktion	Der Seaming Pro ist eine Handmaschine zur automatischen Herstellung von Winkelfalzen und Doppeltehfalzen an vorgeprofilten Scheren in einem Arbeitstagen. Der Seaming Pro ist einsetzbar an Dächern beliebiger Formen und Neigungen.

Es wird ausdrücklich erklärt, dass die Maschine allen einschlägigen Bestimmungen der folgenden EG-Richtlinien bzw. Verordnungen entspricht:

2006/42/EG	Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 12. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Neufassung) (1) Veröffentlicht in L 157/24 vom 09.06.2006
------------	--

Fundstelle der angewandten harmonisierten Normen entsprechend Artikel 7 Absatz 2:

EN ISO 12100:2010-11	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsgrundsätze - Risikobewertung und Risikominderung (ISO 12100:2010)
EN ISO 14120:2015	Sicherheit von Maschinen — Trennende Schutzvorrichtungen — Allgemeine Anforderungen an Gestaltungs- und Auswahl von feststehenden und beweglichen trennenden Schutzvorrichtungen (ISO 14120:2015)

Hard, 23.08.2020

Ort, Datum

Unterschrift:
Folador Harald
Geschäftsführung

Seite 1/1

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

27. COORDONNÉES

Vous avez des questions sur votre Seaming Pro ?
Pas de problème, nous sommes heureux de pouvoir vous aider.

Important : Veuillez remplir les informations produit et les informations de contact dans le passeport produit. Il vous aide et nous aide pour identifier votre produit afin de vous offrir ce service et suivi dont vous avez besoin.

Vous pouvez nous retourner le formulaire de contact et le formulaire produit par e-mail à notre service Freund : **service@freund-cie.com**

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez respecter les consignes de sécurité.

L'INDICE

NR.	INDICE	PAGINA
1	Volume di fornitura	72
2	Informazioni generali	72
3	Dati tecnici	72
4	Disegno tecnico	73 - 74
5	Messa in servizio	75
6	Possibili utilizzi	75
7	Spessori lamiera	76
8	Regolazione pressione	76
9	Disegni regolazione pressione	72 - 73
10	Funzione	79
11	Regolazione dell'altezza di piegatura	79
12	Doppia piegatura verticale	79
13	Disegno doppia piegatura verticale	80
14	Piegatura ad angolo	81
15	Disegno piegatura ad angolo	81
16	Inserimento del Seaming Pro sull' aggraffatura esistente	83
17	Posizionare la Seaming Pro sull' aggraffatura esistente	83
18	Uscita del Seaming Pro dell' aggraffatura	83
19	Monitoraggio della piegatura	84
20	Taglio	84
21	Disegno funzione taglio	85 - 86
22	Istruzioni di sicurezza	87
23	Indicazioni generali di sicurezza	87 - 88
24	Manutenzione	88
25	Targhetta	89
26	Dichiarazione di conformità CE	90
27	Dati di contatto	91

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

1. VOLUME DI FORNITURA

- Macchina Seaming Pro, equipaggiato con rulli di formatura di acciaio inossidabile
- Supporto per cacciavite a batteria compreso viti di montaggio
- Rulli di trascinamento gommati (montati)
- Rulli di taglio
- Rulli di pieghe da 25 mm (montati) e rulli
- Chiave a brugola 5 mm per il montaggio del rullo
- Chiave a bussola 6 mm per la regolazione della pressione
- Spessimetro per la distanza della ruota da taglio 1,5 mm
- Chiave esagonale
- Cassetta di trasporto
- Istruzioni per l'uso
- Scheda prodotto

Per la lavorazione dell'acciaio inossidabile, opzionalmente possono essere ordinati rulli in acciaio inossidabile (Art.-Nr. 93000010)

2. INFORMAZIONI GENERALI

La Seaming Pro è una macchina piegatrice per la piegatura ad angolo e piegatura doppia sia verticale che orizzontale su pannelli pre-profilati sul tetto o sulla facciata in un solo passaggio. Inoltre, la macchina ha una funzione di taglio. La piegatrice Seaming Pro viene alimentato da un avvitatore a batteria (non incluso nella consegna).

- Velocità di lavoro variabile
- Avanti e indietro
- 1 dispositivo per 3 usi – doppia piega verticale, piega angolare e tagliare la vecchia piega

3. DATI TECNICI

Data Seaming Pro

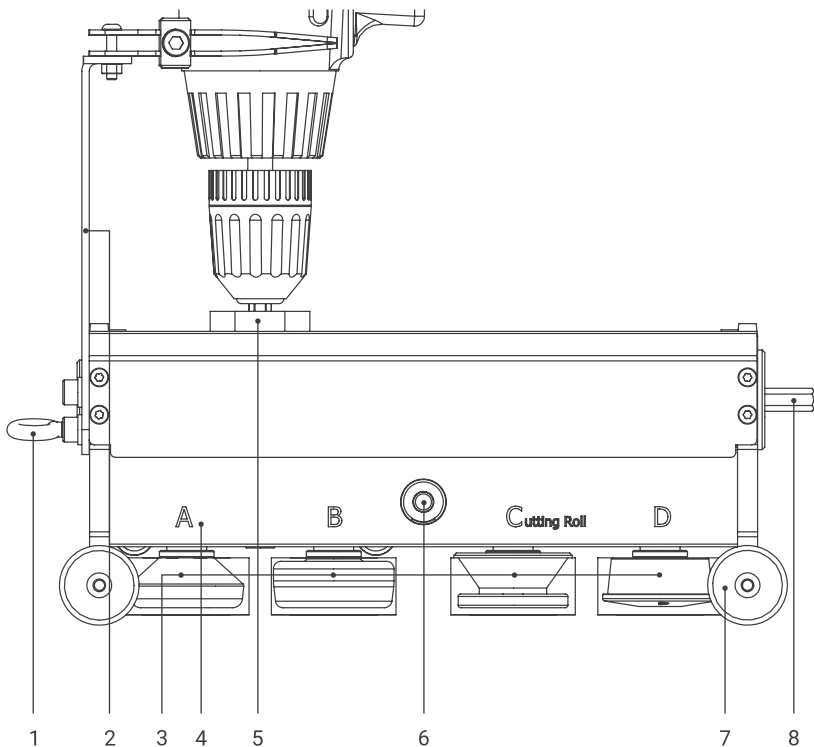
Dimensioni	L: 300 mm B: 200 mm H: 140 mm
Peso	6,5 kg

Requisiti avvitatori a batteria

Coppia massima ammessa	135 NM
Coppia minima	90 - 100 NM
Velocità consigliata	0 - 1800 giri/-1 min

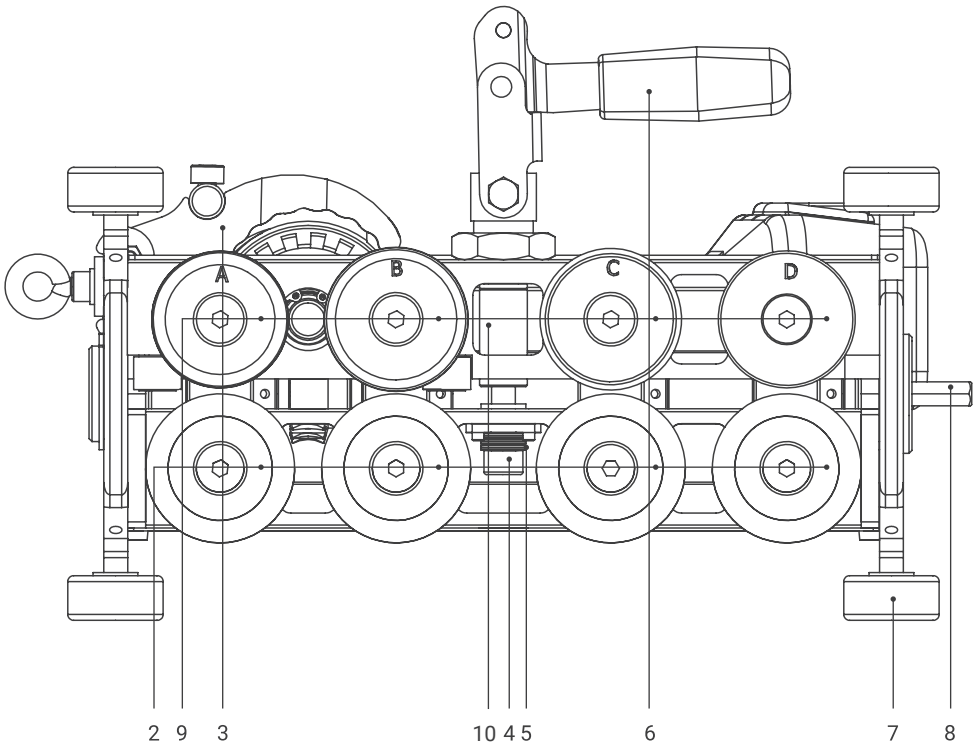
Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

4. DISEGNO TECNICO



- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Vite ad anello per fissaggio
(Fissaggio anteriore e posteriore possibile) 2. Supporto per avvitatore a batteria 3. Rulli di formatura da A a D 4. Descrizione alloggiamento rulli di formatura da A a D 5. Supporto superiore per avvitatore a batteria | <ol style="list-style-type: none"> 6. Vite per regolazione pressione 7. Ruote (4 pezzi) 8. Supporto posteriore per avvitatore a batteria
(Azionamento ausiliario per la facciata) |
|--|--|

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.



- | | |
|---|--|
| 1. Vite ad anello per fissaggio
(Fissaggio anteriore e posteriore possibile) | 7. Ruote (4 pezzi) |
| 2. Rulli di trasmissione gommati
(4 pezzi in fila) | 8. Supporto posteriore per avvitatore
a batteria
(Azionamento ausiliario per la facciata) |
| 3. Supporto per avvitatore a batteria | 9. Rulli di formatura da A a D
(descrizione sui rulli di formatura
da A a D e sul alloggiamento) |
| 4. Vite per regolazione pressione | 10. Molla di pressione |
| 5. Molle a disco | |
| 6. Leva di tensione | |

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

5. MESSA IN SERVIZIO

Leggere accuratamente le istruzioni per l'uso prima dell'uso. Assicurati che solo il personale formato e istruito usa la piegatrice Seaming Pro.

Importante: Fissate il supporto per l'avvitatore a batteria alla piegatrice con le viti di fissaggio in dotazione. Attaccate l'avvitatore a batteria all'unità esagonale. Accendete brevemente l'avvitatore a batteria e verificate se il mandrino del trapano è fissato centralmente sul supporto, cioè se scorre senza problemi. Ora avvitate il supporto all'avvitatore a batteria. Non è permesso fare funzionare la macchina sull'azionamento superiore senza il supporto.

Il golfare deve essere montato nella parte anteriore o posteriore per un uso sicuro della macchina e collegato con una corda di sicurezza (non in dotazione). In alternativa, puoi montare il l'avvitatore a batteria sulla parte posteriore della piegatrice (ad esempio per la lavorazione delle facciate). Questo è un azionamento ausiliario per i luoghi in cui la Seaming Pro è troppo alta con l'avvitatore a batteria (per esempio le facciate). L'azionamento ausiliario è adatto solo per l'aggraffatura singola, ma non per l'aggraffatura doppia o per il taglio.

Si consiglia di provare la piegatura per verificare che la qualità di piegatura è quella desiderata. Se necessario, modificare l'impostazione della pressione. Se necessario, regolare l'impostazione della pressione (vedi capitolo 8). Prima della messa in funzione e durante il funzionamento, controllare che tutte le viti delle ruote di formatura e delle ruote motrici siano ben serrate.

La macchina può produrre piegature su lastre di diversi materiali in diversi spessori. Se usate lamiere sotto o sopra i spessori comuni, o per materiali speciali si consiglia di contattare il servizio Freund.

Importante: La Seaming Pro viene spedita con un'impostazione di bassa pressione. L'impostazione della pressione necessaria deve essere regolata in base all'applicazione specifica utilizzando la vite di regolazione della pressione.

È particolarmente importante prestare attenzione che la piegatrice viene liberato da residui ad ogni utilizzo in particolare i rulli di trascinamento.

6. POSSIBILI UTILIZZI

La Seaming Pro viene utilizzata per tutti materiali comuni in qualità adatta per la piega (senza segni di lavorazione; soprattutto lamiere colorate e zincate).

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

7. SPESSORI LAMIERA

La Seaming Pro è adattata ai materiali comuni in fabbrica. Se necessario, modificare l'impostazione della pressione.

Zinco titanio	fino a 0,70 mm
Rame	fino a 0,70 mm
Alluminio	fino a 0,70 mm
Acciaio colorato	fino a 0,60 mm
Lamiere di acciaio zincato	fino a 0,60 mm
Acciaio inossidabile (max. 1.4301/V2a e max. 500N/mm ²) <i>Rulli di formatura in acciaio inossidabile speciale sono disponibili come accessori Art.-Nr. 93000010</i>	fino a 0,50 mm
Adesivi in acciaio o in acciaio inossidabile	fino a 0,60 mm

Si consiglia di usare gli adesivi più sottili possibili (0,4 -0,5 mm), perché sono meno visibili nella cucitura finita. Quando si taglia un tetto ad aggraffatura verticale, si deve determinare in anticipo se lo spessore degli adesivi soddisfa le specifiche.

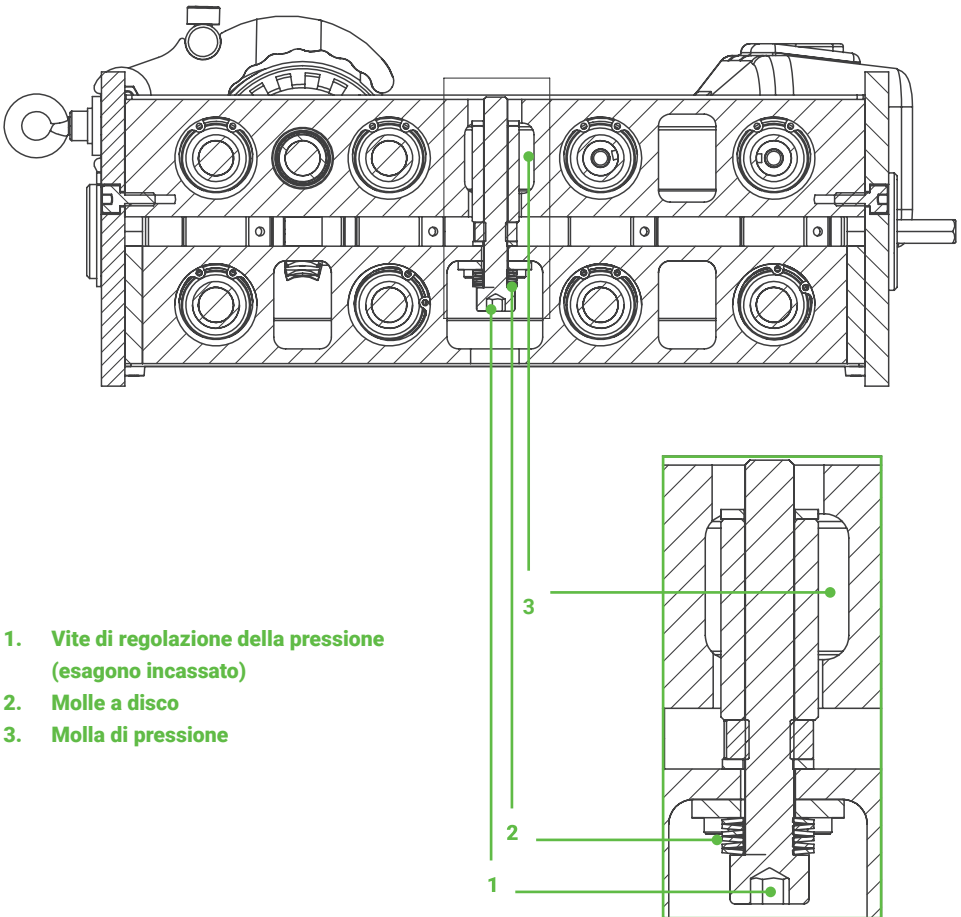
8. REGOLAZIONE PRESSIONE

La pressione di contatto può essere modificata girando la vite di regolazione della pressione con la chiave a brugola in dotazione (6 mm). La pressione si riduce girando la vite a sinistra. La pressione viene aumentata girando la vite verso destra. La pressione deve essere controllata durante il lavoro e regolata se necessario. La regolazione della pressione deve essere testata prima di iniziare il lavoro sul materiale di lastra utilizzato, compresi gli adesivi. L'impostazione della pressione può essere regolata anche durante la piegatura senza aprire la leva di serraggio.

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

9. DISEGNI REGOLAZIONE PRESSIONE

9.1 Impostazione della pressione di piegatura.
 La piegatura viene eseguita ad una pressione maggiore rispetto al taglio. La pressione è regolata correttamente quando la leva di serraggio può essere chiusa con una leggera pressione. La pressione può anche essere regolata durante la piegatura senza togliere la macchina dalla piega.



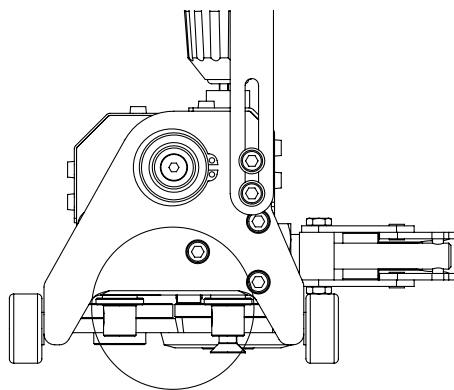
1. **Vite di regolazione della pressione (esagono incassato)**
2. **Molle a disco**
3. **Molla di pressione**

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

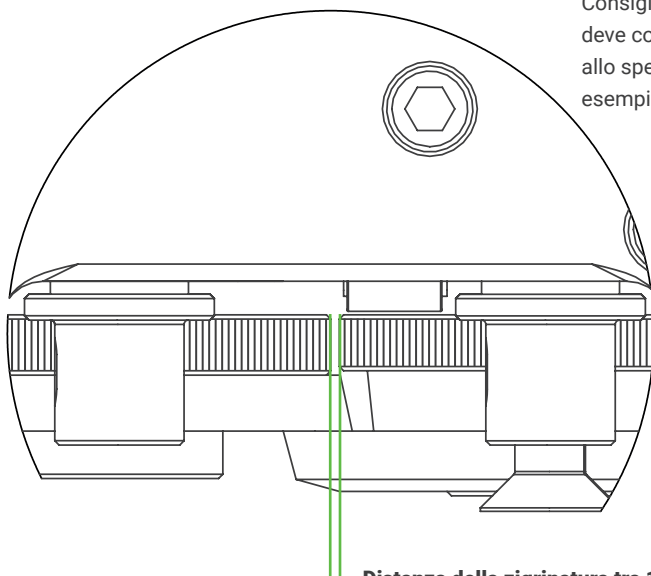
9.2 Regolazione della pressione di taglio

Importante: Il taglio viene fatto con una pressione inferiore a quella di piegatura. La pressione deve essere ridotta sulla vite di regolazione della pressione.

La zigrinatura delle ruote da taglio serve a trasportare il foglio da tagliare. La distanza tra le zigrinature dovrebbe essere di 1,2-1,8 mm. Si prega di controllare con lo spessoremetro. Le ruote di gomma forniscono la propulsione della macchina fino a quando le ruote da taglio toccano il foglio. Affinché la zigrinatura faccia presa sulla lamiera, il pro d'aggraffatura deve poi essere spinto leggermente in avanti.



Consiglio: La distanza tra le ruote di gomma deve corrispondere approssimativamente allo spessore della lamiera da tagliare (ad esempio 0,7 mm per l'alluminio).



Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

10. FUNZIONE

La piega è realizzata da rulli di trascinamento e rulli formatori. I rulli di formatura sono segnati da A a D. I rulli formatori A e B vengono utilizzati per la produzione della piega angolare.

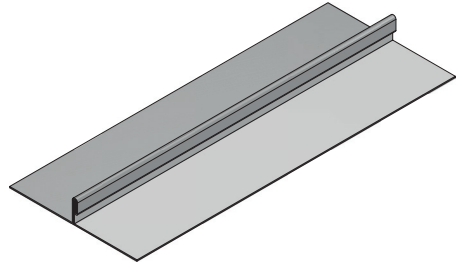
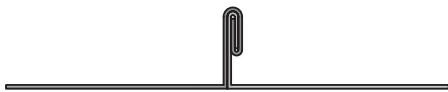
I rulli formatori C e D chiudono la piega ad angolo per formare una piegatura doppia verticale. Ciò significa che la doppia piega verticale può essere prodotta in un'unica operazione (senza cambiare i rotoli).

Nella fila C possono essere inseriti due rulli di taglio.

11. REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DI PIEGATURA

Per le cuciture con un'altezza di 32 mm e 38 mm, le rotelle devono essere sostituite. I rulli del binario sono fissati con viti ad esagono cavo. Si devono sempre usare quattro rulli della stessa dimensione. Per le battute con un'altezza di 32 mm (Art. n° 93000006) e 38 mm (Art. n° 93000014), i rulli devono essere ordinati come opzione.

12. DOPPIA PIEGATURA VERTICALE



Prima di fare la doppia piegatura verticale, assicurarsi che la macchina può entrare nella materia prima preformata. Se non è possibile le parti devono essere pre-piegate alla lunghezza della macchina utilizzando una piegatrice per d'aggraffatura angolare o doppia a mano.

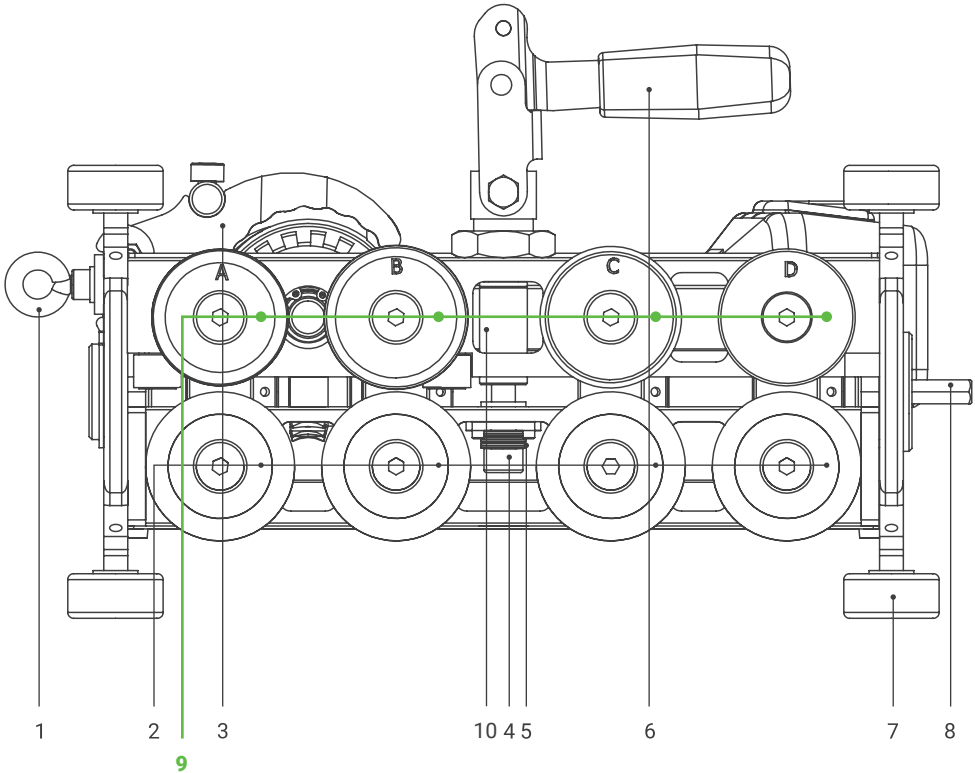
La macchina deve essere posizionata al centro della transizione dalla cucitura singola in piedi alla cucitura doppia in piedi con la leva di tensione aperta. La leva di tensione deve poter essere chiusa senza grande sforzo. Se necessario, le graffe possono essere fissate in anticipo da una singola aggraffatura verticale. **La Seaming Pro può passare sopra un'aggraffatura singola chiusa. NON può entrare in un'aggraffatura doppia chiusa!**

Per produrre l'aggraffatura doppia, i rulli di trascinamento rivestiti di gomma e i rulli di formazione A, B, C e D devono essere attaccati e la leva di tensionamento deve essere chiusa.

Assicurarsi che l'avvitatore a batteria non sia pronto per l'uso quando si cambia il rullo.

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

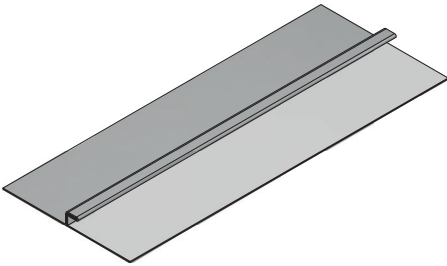
13. DISEGNO DOPPIA PIEGATURA VERTICALE



- | | |
|---|---|
| 1. Vite ad anello per fissaggio
(Fissaggio anteriore e posteriore possibile) | 7. Ruote (4 pezzi) |
| 2. Rulli di trasmissione gommati
(4 pezzi in fila) | 8. Supporto posteriore per avvitatore
a batteria
(Azionamento ausiliario per la facciata) |
| 3. Supporto per avvitatore a batteria | 9. Rulli di formatura da A a D
(descrizione sui rulli di formatura
da A a D e sul alloggiamento) |
| 4. Vite per regolazione pressione | 10. Molla di pressione |
| 5. Molle a disco | |
| 6. Leva di tensione | |

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

14. PIEGATURA AD ANGOLO



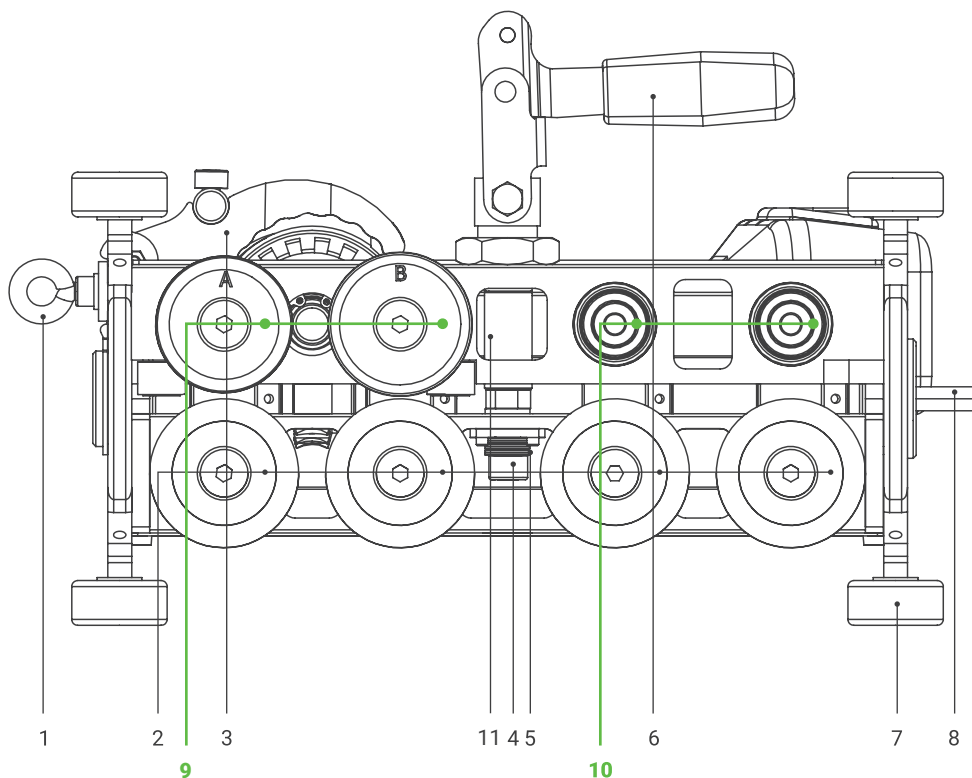
Prima di effettuare la piega ad angolo è necessario assicurarsi che la macchina può entrare nella materia prima preformata. Se non è possibile le parti devono essere pre-piegate alla lunghezza della macchina utilizzando una piegatrice per l'aggraffatura angolare o doppia a mano.

Le graffe possono essere fissate in anticipo con una piega angolare, se necessario. La Seaming Pro può scorrere su una piega angolare chiusa.

Per produrre la cucitura angolare, montate i rulli di trascinamento gommati e i rulli formatori A e B e chiudete la leva di serraggio. Assicuratevi che l'avvitatore a batteria non sia pronto all'uso quando cambiate i rulli. Le posizioni C e D rimangono vuote.

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

15. DISEGNO PIEGATURA AD ANGOLO



- | | |
|---|---|
| 1. Vite ad anello per fissaggio
(Fissaggio anteriore e posteriore possibile) | 7. Ruote (4 pezzi) |
| 2. Rulli di trasmissione gommati
(4 pezzi in fila) | 8. Supporto posteriore per avvitatore
a batteria
(Azionamento ausiliario per la facciata) |
| 3. Supporto per avvitatore a batteria | 9. Rulli di formatura da A a D
(descrizione sui rulli di formatura
da A a D e sul alloggiamento) |
| 4. Vite per regolazione pressione | 10. Posizione per Rulli C e D restono vuot |
| 5. Molle a disco | 11. Molla di pressione |
| 6. Leva di tensione | |

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

16. INSERIMENTO DEL SEAMING PRO SULL' AGGRAFFATURA ESSISTENTE

La leva di bloccaggio è chiusa.

La Seaming Pro è posizionata davanti l' aggraffatura non chiusa. Entrare, guidando lentamente non è necessario pre-piegare i pannelli con una piegatrice per l'aggraffatura angolare o doppia a mano.

La Seaming Pro può scorrere su una cucitura angolare chiusa. Non può viaggiare su una cucitura fissa chiusa a doppia chiusura.

17. POSIZIONARE LA SEAMING PRO SULL' AGGRAFFATURA ESSISTENTE

La Seaming Pro può essere posizionata ovunque, gli basta una entrata da 30 cm, che viene creata utilizzando una piegatrice per l'aggraffatura angolare o doppia a mano. Posizionando la Seaming Pro esattamente sul centro dell' aggraffatura, raggiunto la posizione corretta la leva di bloccaggio si chiuderà senza grandi sforzi. Gli adesivi possono essere fissati in anticipo mediante piegatura angolare.

Quando la Seaming Pro passa i clip, si prega di notare che lo spessore del materiale aumenta. Si prega di notare lo spessore massimo di 0,6 mm.

Si consiglia di lavorare a bassa velocità in quei punti. Se lo spessore della lamiera supera i valori ammessi (vedere la tabella a pagina 76), la lavorazione a tuo rischio.

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

Attenzione: Il Seaming Pro non deve essere inserita su una doppia aggraffatura verticale già finita, altrimenti si rischia punti di pressione e chiusure imprecise.

La Seaming Pro non deve essere posizionata sull' aggraffatura aperta, senza la entrata di 30 cm che viene fatta a mano.

18. USCITA DEL SEAMING PRO DELL' AGGRAFFATURA

Quando Seaming Pro ha raggiunto la fine dell' aggraffatura (fine del gruppo), l'utente spegne la macchina.

Con velocità ridotta si può uscire, chiudendo gli ultimi 30 cm. La macchina deve essere azionata manualmente seguendo esattamente l'inclinazione del tetto. Noi consigliamo di chiudere gli ultimi 30 cm con una piegatrice per l'aggraffatura angolare o doppia a mano.

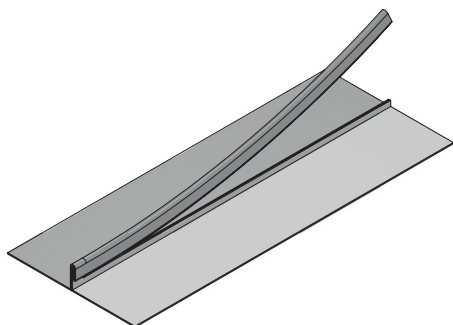
Quando ci si avvicina a un ostacolo (muro, camino, ecc.) l'utente spegne la Seaming Pro, aprendo la leva di tensione, la macchina viene tolta dell' aggraffatura.

L' aggraffatura aperta rimanente deve essere chiusa con una pinza piegatrice per l'aggraffatura angolare o doppia a mano.

19. MONITORAGGIO DELLA PIEGATURA

Se il risultato della piegatura non è professionale, l'utente spegne la piegatrice e elimina la causa.

20. TAGLIO



La Seaming Pro viene fornita con rulli di taglio per tutti i tipi dell'aggraffatura. Indipendente se si tratta di un tetto o una facciata col Seaming Pro lo tagli.

Nota bene!

I rulli di taglio non devono essere utilizzati per il taglio trasversale o chiusure con più strati di lamiera. Questo può danneggiare i e l'azionamento rulli di taglio (osservare gli spessori consentiti della lamiera a pagina 76). Durante il processo di taglio, si prega di far funzionare l'unità solo in 1a marcia.

Da convertire alla funzione di taglio tutti i rulli di formatura rimossi. I 4 rulli di trasmissione gommati si montano nelle file A e B. I rulli di taglio vengono montate in linea C. La riga D viene lasciata vuota. Il disco da taglio grande si trova sul lato dell'alloggiamento del leva di serraggio montata. Il piccolo disco da taglio è montato sul lato opposto.

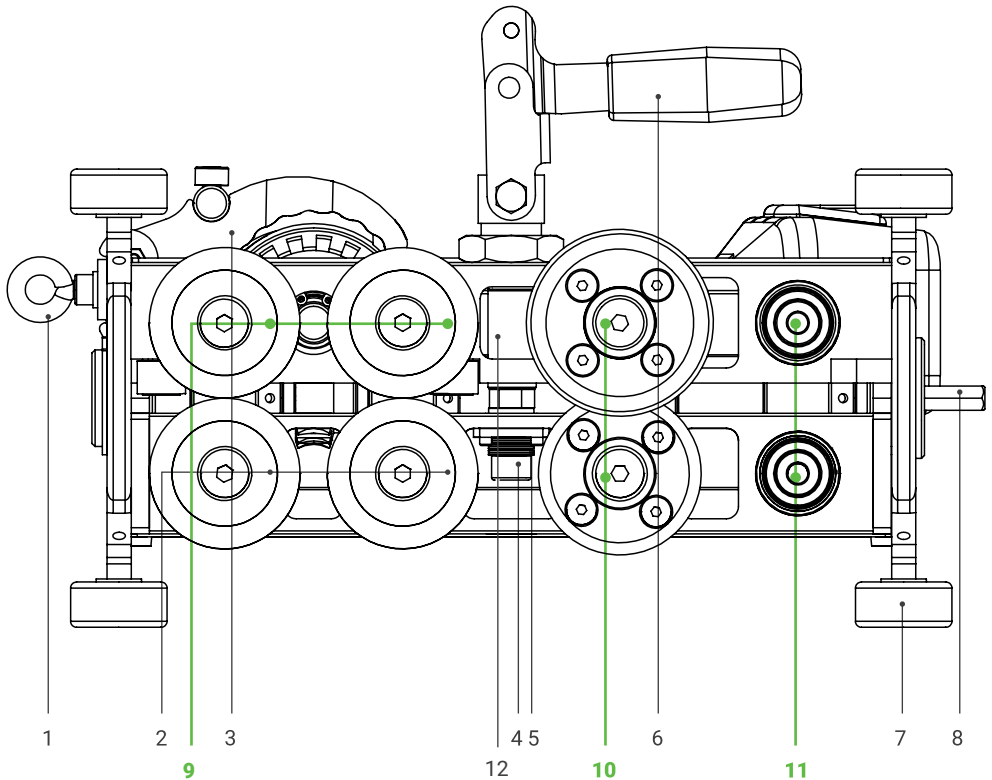
Le viti dei rulli vengono montate e tolte con la chiave a brugola inclusa nel contenuto della fornitura.

Importante: Il taglio viene fatto con una pressione inferiore a quella di piegatura. La pressione deve essere ridotta sulla vite di regolazione della pressione.

La zigrinatura delle ruote da taglio serve a trasportare il foglio da tagliare. La distanza tra le zigrinature dovrebbe essere di 1,2-1,8 mm. Si prega di controllare con lo spessore. Le ruote di gomma forniscono la propulsione della macchina fino a quando le ruote da taglio toccano il foglio. Affinché la zigrinatura faccia presa sulla lamiera, la Seaming Pro deve poi essere spinta leggermente in avanti.

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

21. DISEGNI FUNZIONE TAGLIO

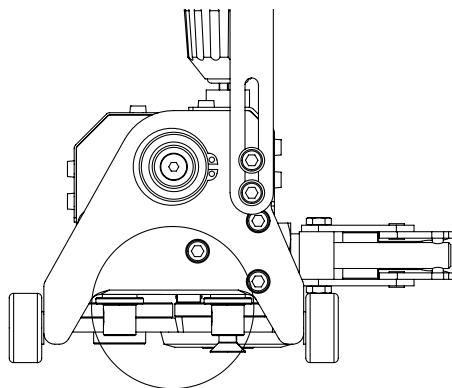


- | | |
|--|--|
| <p>1. Vite ad anello per fissaggio
(Fissaggio anteriore e posteriore possibile)</p> <p>2. Rulli di trasmissione gommati
(2 pezzi in fila)</p> <p>3. Supporto per avvitatore a batteria</p> <p>4. Vite per regolazione pressione</p> <p>5. Molle a disco</p> <p>6. Leva di tensione</p> <p>7. Ruote (4 pezzi)</p> | <p>8. Supporto posteriore per avvitatore
a batteria
(Azionamento ausiliario per la facciata)</p> <p>9. Rulli di trasmissione gommati
in posizione A e B
(descrizione sui rulli di formatura
da A a D e sul alloggiamento)</p> <p>10. Rulli di taglio</p> <p>11. Posizione per rulli vuota</p> <p>12. Molla di pressione</p> |
|--|--|

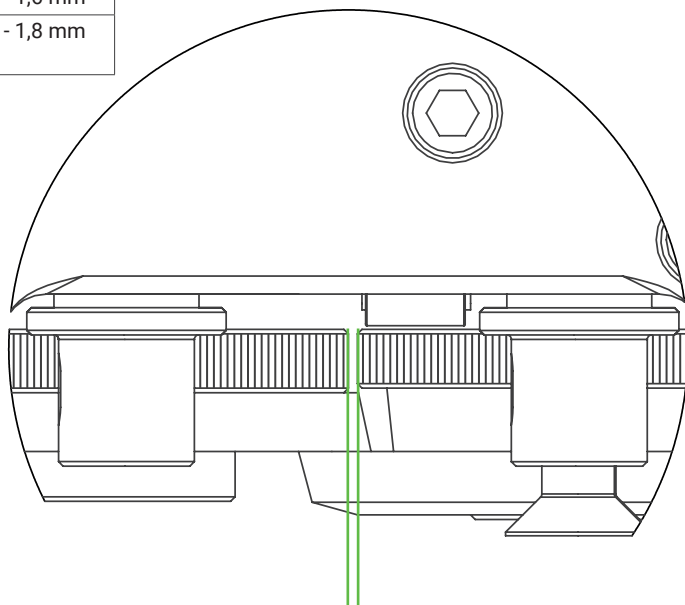
Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

Ridurre la pressione durante il processo di taglio.

La zigrinatura di entrambe rotelle da taglio serve per il trasporto durante il processo di taglio. La distanza tra le ruote zigrinate può essere variata continuamente per mezzo della vite di regolazione della pressione. Quando si taglia una doppia cucitura in piedi o una cucitura angolare, la distanza dovrebbe essere di 1,2-1,8 mm. Si prega di controllare con lo spessoremetro. Quando si taglia una cucitura angolare, la bandiera della cucitura deve puntare a destra. Se la capacità di trasporto delle zigrinature non è sufficiente, la pressione deve essere aumentata.

**Esempi di spaziatura delle zigrinature:**

Alluminio 0,7 mm	1,4 - 1,8 mm
Zinco 0,6 mm	1,2 - 1,6 mm
Acciaio inossidabile 0,55 mm	1,4 - 1,8 mm

**Distanza della zigrinatura tra 1,2 e 1,8 mm**

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

22. ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Oltre alle informazioni generali sulla sicurezza è da notare:

- Solo il personale addestrato può lavorare col Seaming Pro
- Proteggere dall'umidità
- Trasporto solo in custodia in PVC fornita
- Riparazioni alla meccanica solo tramite Freund
- Usare la vite ad anello per fissaggio di sicurezza se lavorate
- Ad ogni utilizzo l'utente è e il Seaming Pro per motivi di sicurezza deve essere collegato ad una fune di sicurezza

Attacco della fune di sicurezza:

- Utilizzando la vite ad anello per fissaggio di sicurezza o il attacco del supporto del trapano
- Il produttore non prende qualsiasi tipo di responsabilità, se il Seaming Pro non viene usato come consigliato nella descrizione. Prestare anche attenzione al manuale del avvitatore a batteria

23. INDICAZIONIGENERALI DI SICUREZZA

Attenzione: Quando si utilizza una macchine a energia elettrica, rispettare sempre le misure di sicurezza base. Leggere attentamente le istruzioni per l'uso prima di utilizzare la macchina. Conservare queste istruzioni di sicurezza in un luogo sicuro!

Mantieni in ordine la tua area di lavoro: Il disordine nell'area di lavoro aumenta il rischio di incidenti e limita la tua libertà di movimento.

Indossare abiti da lavoro adeguati: Evitare vestiti larghi o gioielli per non rischiare che si infilano nelle parti in movimento Indossare scarpe di sicurezza per evitare lesioni ai piedi durante il lavoro. Proteggi le tue mani dai tagli con guanti adeguati.

Prendi in considerazione le influenze ambientali: Non esporre la macchina alla pioggia. Non utilizzare la macchina in un ambiente umido o vicino a liquidi infiammabili o gas. Assicurati che ci sia una buona illuminazione, se la luce del giorno non è sufficiente. Tieniti una distanza minima adeguata tra la lamiera e la macchina accesa.

Notare il corretto posizionamento della macchina: Posizionare la macchina su una superficie solida. Prendere in considerazione la libertà necessaria, per poter lavorare senza ostacoli e in modo sicuro. Calcolare anche l'area di manipolazione della macchina.

Siate sempre attenti: Guardate il vostro lavoro, non utilizzare la macchina se non siete focalizzati su essi. Guarda in particolare il pezzo e l'area di manipolazione del pezzo. Prima di lasciare lavorare altre persone con la macchina, si dovrebbe istruirli in dettaglio e all'inizio lavorare insieme con la macchina in funzionamento per spiegare bene.

Utilizzare la macchina in base all'uso previsto: Osservare le norme di sicurezza al lavoro. Tenere la macchina chiusa quando è accesa. Non entrare con le mani nella macchina quando è accesa.

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

Non sovraccaricare la macchina: Si lavora molto più piacevole e più sicuro nella fascia di potenza specificata nella descrizione. Usa la macchina solo come descritto nelle istruzioni per l'uso.

Tenere lontane le persone non autorizzate: Questo è particolarmente importante per i bambini, persone non autorizzate e animali. Tienili lontano dalla tua area di lavoro in modo che non gli metti in pericolo o rischi di essere distratto.

Controllare regolarmente la macchina: Prima di ogni utilizzo, è necessario controllare attentamente i dispositivi di protezione, controllare se ci sono parti danneggiate e controllare che le parti sono montate in modo corretto e che funziona tutto come previsto. Dispositivi di protezione o pezzi danneggiati devono essere riparate o sostituite correttamente.

Cura della macchina: Tenere la macchina pulita e mantenerla rispettando le norme di sicurezza. Seguire le istruzioni per la manutenzione previste dal produttore. Prestare attenzione che tutti i pezzi sono sul loro posto previsto e che tutte le viti sono chiusi bene. Tenere tutti gli elementi operativi asciutti e privi di oli e grassi.

Attenzione: Per la propria sicurezza usa solo gli accessori inclusi nelle forniture o pezzi per il Seaming Pro proposti da Freund. L'uso di altre parti, non originali, può comportare un rischio di lesioni per te.

24. MANUTENZIONE

1. Dopo ogni utilizzo i rulli di trasmissione gommati sono da pulire per evitare residui sulla piega.
2. Gli assi dei rulli di formazione e di trascinamento devono essere ingrassati regolarmente.
3. La trasmissione a vite senza fine deve essere lubrificata regolarmente per garantire il buon funzionamento della macchina.
4. Dopo aver usato il Seaming Pro sotto la pioggia o in condizioni di elevata umidità, i rulli di formazione e i rulli di trascinamento devono essere staccati dalla macchina e asciugati e gli assi devono essere lubrificati prima di riporre la macchina nella custodia.
5. Se la macchina non è in uso deve essere conservata nella custodia in PVC, la leva di bloccaggio deve essere aperta per scaricare le molle a disco.
6. Consigliamo una pulizia e una lubrificazione generale una volta l'anno. Questo servizio si consiglia di lasciarlo fare da Freund.

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

25. TARGHETTA



1. Distributore
2. Indirizzo Distributore
3. Tipo di macchina
4. Numero di serie
5. Anno di produzione
6. Numero di parte
7. Produttore

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

26. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

EG-Konformitätserklärung

im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anh. I 1. A

Original



Hersteller

Herburger Maschinenbau GmbH
Grafenweg 5b
AT - 6871 Hard

In der Gemeinschaft ansässige Person, die bevollmächtigt ist, die relevanten technischen Unterlagen zusammenzustellen

Follador Harald
Herburger Maschinenbau GmbH
Grafenweg 5b
6871 Hard

Beschreibung und Identifizierung der Maschine

Produkt / Erzeugnis	Seaming Pro
Typ	Falzmaschine
Seriennummer	S3000000
Projektnummer	ZT-20-020
Handelsbezeichnung	Falzmaschine
Auftrag	Firma Freund/Blagotec
Modell	Standardversion 1
Chargennummer	siehe Typenschild
Funktion	Der Seaming Pro ist eine Handmaschine zur automatischen Herstellung von Wirkelfalzen und Doppelfalzen an vorgrofferten Scheren in einem Arbeitsgang. Der Seaming Pro ist einsetzbar an Dächern beliebiger Formen und Neigungen.

Es wird ausdrücklich erklärt, dass die Maschine allen einschlägigen Bestimmungen der folgenden EG-Richtlinien bzw. Verordnungen entspricht:

2006/42/EG	Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 12. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Neufassung) (1) Veröffentlichung in L 157/24 vom 09.06.2006
------------	--

Fundstelle der angewandten harmonisierten Normen entsprechend Artikel 7 Absatz 2:

EN ISO 12100:2010-11	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsgrundsätze - Risikobewertung und Risikominderung (ISO 12100:2010)
EN ISO 14120:2015	Sicherheit von Maschinen — Trennende Schutzvorrichtungen — Allgemeine Anforderungen an Gestaltung/Bau und Auswahl von feststehenden und beweglichen trennenden Schutzvorrichtungen (ISO 14120:2015)

Hard, 23.08.2020

Ort, Datum

Unterschrift:
Follador Harald
Geschäftsführung

Seite 1/1

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

27. DATI DI CONTATTO

Hai domande sul tuo Seaming Pro?
Nessun problema, saremo felici di aiutarti.

Importante: Fotografare o scansionare il modulo di contatto che viene fornito con la tua macchina e inviare via e-mail al nostro servizio così possiamo identificare il tuo Seaming Pro e ti possiamo rispondere alle tue domande e darti il servizio di cui hai bisogno: **service@freund-cie.com**

Con riserva di modifiche tecniche. Si prega di osservare le istruzioni di sicurezza.

freund 

P. F. Freund & Cie. GmbH
Hahnerberger Str. 94-96
42349 Wuppertal
Germany

T +49 202 40929-0
info@freund-cie.com

WWW.FREUND-CIE.COM

