



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

**MANUALE D' ISTRUZIONI E MANUTENZIONE**  
VERSIONE ORIGINALE

**MOD. S 30 DEKOR**

**INSTRUCTION MANUAL AND MAINTENANCE**  
TRANSLATION FROM ORIGINAL VERSION



Matricola n°/Serial #

Ed. 10/12



**For sales, service and spare parts**

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

Australian Owned Family Company | Quality Moulding Manufacturers and Distributors

## INDICE

### 1 - INFORMAZIONI GENERALI

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

### 2 - INTRODUZIONE

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

### 3 - NORME DI SICUREZZA

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

### 4 - INSTALLAZIONE

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

### 5 - MONTAGGIO

### 6 - MISURE DI SICUREZZA

### 7 - OPERAZIONI PRELIMINARI

- 7.1 - Controlli preliminari
- 7.2 - Caricamento
- 7.3 - Regolazione dei tamponi di

bloccaggio

7.4 - Regolazione delle squadre di appoggio

7.5 - Regolazione della perpendicolarità della squadra

7.6 - Regolazione dell'angolo della squadra

7.7 - Regolazione del pressore orizzontale

7.8 - Regolazione delle posizioni d'aggraffaggio

7.9 - Aggraffaggio in una posizione

7.10 - Aggraffaggio in 2 o più posizioni

### 8 - REGOLAZIONI PNEUMATICHE

8.1 - Pressione di lavoro

8.2 - Pressione dei cilindri del tampone

8.3 - Pressione dei bloccaggi orizzontali

### 9 - REGOLAZIONI MECCANICHE

9.1 - Regolazione della corsa dello spingipunto

9.2 - Regolazione dello schermo di sicurezza

9.3 - Regolazione altezza caricatore

### 10 - SOSTITUZIONE DEGLI AGGRAFFI

### 11 - FUNZIONAMENTO

11.1 - Posizioni di aggraffaggio

### 12 - INCEPPAMENTO

### 13 - MANUTENZIONE

13.1 - Isolamento della macchina

13.2 - Precauzioni particolari

13.3 - Pulizia

13.4 - Manutenzione ordinaria

13.5 - Manutenzione straordinaria

13.6 - Verifiche quotidiane

### 14 - GARANZIA

### 15 - CONCLUSIONE

### 16 - PEZZI DI RICAMBIO

## INDEX

### 1 - GENERAL INFORMATION

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

### 2 - INTRODUCTION

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

### 3 - SAFETY RULES

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

### 4 - INSTALLATION

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

### 5 - ASSEMBLY

### 6 - SAFETY SYSTEM

### 7 - PRELIMINARY CHECKS

- 7.1 - Preliminary controls
- 7.2 - Loading
- 7.3 - Vertical clamps adjustment
- 7.4 - Guide adjustment
- 7.5 - Perpendicularity adjustment

- 7.6 - Guide angle adjustment
- 7.7 - Horizontal clamp adjustment
- 7.8 - Stapling position adjustment
- 7.9 - Stapling in one position
- 7.10 - Stapling in two or more position

### 8 - PNEUMATIC ADJUSTMENT

- 8.1 - Working pressure
- 8.2 - Vertical clamp cylinder pressure
- 8.3 - Horizontal clamp pressure

### 9 - MECHANICAL ADJUSTMENT

- 9.1 - Staple driver stroke adjustment
- 9.2 - Safety shield adjustment
- 9.3 - loader height position adjustment

### 10 - SPATALES CHANGING

### 11 - HOW THE MACHINE WORKS

- 11.1 - Assembling positions

### 12 - JAMMING

### 13 - MAINTENANCE

- 13.1 - Machine's isolation
- 13.2 - Special cautions
- 13.3 - Cleaning
- 13.4 - Routine maintenance
- 13.5 - Special maintenance
- 13.6 - Daily checks

### 14 - WARRANTY

### 15 - CONCLUSION

### 16 - SPARE PARTS

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



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

## 1 - INFORMAZIONI GENERALI

### 1.1 - Costruttore

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

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

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

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

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



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

## 1 - GENERAL INFORMATION

### 1.1 - Manufacturer

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

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

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

- 1 - Address of the manufacturer and CE Mark
- 2 - Machine model
- 3 - Year of manufacture
- 4 - Serial number
- 5 -Weight
- 6 - Max air pressure
- 7 - Voltage/cycles
- 8 - Kw/phases

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

**1.2 - Certificazione CE (una copia qui sotto riportata)**

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

**DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'**

IL COSTRUTTORE

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

DICHIARA CHE LA MACCHINA

TIPO: **AGGRAFFATRICE**

MODELLO: **S 30 DEKOR**

MATRICOLA:

ANNO DI COSTRUZIONE:

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

E NE COSTITUISCE IL FASCICOLO TECNICO.

Cecchini di Pasiano, li'

MOTTA BRUNO  
(Leg. Rappresentante)

**1.2 - Ce Cetification (see relevant copy hereunder)**

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

**EC DECLARATION OF CONFORMITY**

The manufacturer

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

DECLARE THAT THE MACHINERY

TYPE: JOINING MACHINE

MODEL: **S 30 DEKOR**

SERIAL NO (S):

CONSTRUCTION YEAR:

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

AND COMPILE THE TECHNICAL FILE OF THE ABOVE  
MACHINERY

Cecchini di Pasiano, li'

MOTTABRUNO  
(Leg. Rappresentante)

### 1.3 - Presentazione di questo manuale

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

#### 1.3.1 - Scopo e contenuto:

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

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

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

#### 1.3.2 - Destinatari:

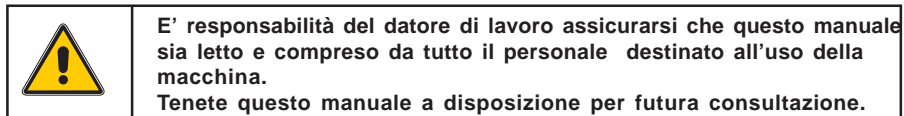
Il Manuale in oggetto è rivolto sia all'Operatore che ai Tecnici abilitati alla Manutenzione della Macchina.

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

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

#### 1.3.3 - Conservazione:

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



### 1.3 - About this manual

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

#### 1.3.1 - Object and contents:

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

#### 1.3.2 - Utilizers:

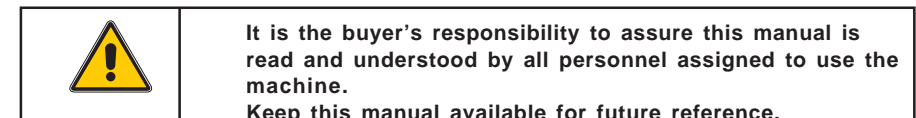
This handbook is made both for operators and technicians authorized to perform the machine maintenance.

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





#### 1.3.3 - Preservation:

The handbook is an integral part of the machine, and must be provided with it. The handbook must be kept close to the machine, in a safe environment, and in a place known to the operators. It is the duty of the operators to keep it in a good condition. If lost a new handbook has to be ordered immediately.

Some pictures displayed in this handbook have been drawn without showing the panels and with the safety protections open. This was done to show the details of the machine in the clearest way possible.




### 1.3.4 - VOCABOLARIO GRAFICO/KEY TO GRAPHIC SYMBOLS

	<p>ASSUNZIONE DI INFORMAZIONE INFORMATION</p>
	<p>OPERAZIONI VIETATE/PERICOLO DANGER</p>
	<p>PERICOLO GENERICO/ATTENZIONE WARNING</p>
	<p>ATTENZIONE GENERICA/CAUTELA CAUTION</p>


## 2 - INTRODUZIONE


### 2.1 - Descrizione della macchina:

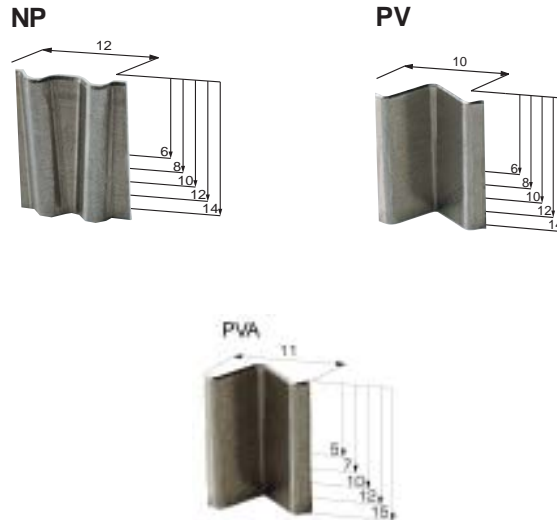
L'aggraffatrice mod. S30 Dekor è una macchina ad azionamento pneumatico con spostamento manuale del gruppo di aggraffaggio, adatta all'unione ad angolo di aste in legno d'ogni genere e profilo, di forma quadrata, mediante l'introduzione di aggraffi (sagomati) a pacchetto (disponibili in varie altezze) tipo PV (legni teneri, e semiduri e materiali plastici tipo PVC e PS) o tipo NP (per legni semiduri, duri e materiale compatto come MDF).

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

Possibilità di aggraffare in più posizioni differenti e di introdurre più di un aggraffo uno sull'altro in ciascuna posizione.

	<p>L'aggraffatrice mod. S 30 Dekor è stata espressamente studiata per accogliere aggraffi Brevetti Motta. La ditta declina ogni responsabilità dei danni intervenuti alla macchina per uso di prodotti non originali.</p>
---	---


	<p>Questa aggraffatrice è stata progettata per sparare aggraffi in materiall legnosi o plastici. Non utilizzare la macchina per unire nessun altro tipo di materiale.</p>
---	---




## 2 - INTRODUCTION


### 2.1 - Machine's description:

S 30 Dekor is a pneumatic under pinning machine for the assembly of any shape and kind of frames with four sides. The mitered pieces of moulding to be joined are connected tightly by a cartridges steel nail type PV (for soft and medium hard woods and plastic materials like PVC and PS) or type NP (for hard very hard woods and compact materials like MDF).

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

It is possible to insert nails in different positions and stack more n one behind the other in each position.

	<p>S 30 is arranged for the use of BREVETTI MOTTA nails, similar nails of other origin must not be used with this machine. We are not responsible for any damage which may occurs by ignoring these instructions.</p>
--	---

	<p>It is the employer's responsibility to assure this manual is read and understood by all personnel assigned to use the machine. Keep this manual available for future reference.</p>
---	--

## **2.2 - Uso previsto**

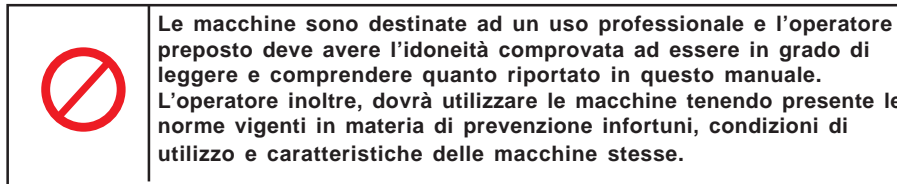
La Macchina è concepita e costruita per eseguire giunzioni di cornici di legno e plastica.

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

## **2.3 - Utilizzi non consentiti:**

La macchina non deve essere utilizzata:

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



## **2.4 - Durata**

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

## **2.5 - Stoccaggio**

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

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

## **2.6 - Demolizione**

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

## **2.2 - Scheduled use**

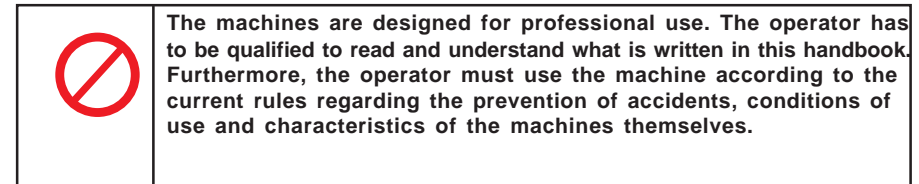
The machine is designed and constructed to execute junctions of wooden or plastic frames.

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

## **2.3 - Not permitted uses:**

The machine has not to be used:

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



## **2.4 - Service Life of the machine**

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

## **2.5 - Storage**

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

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

## **2.6 - Dismantling**

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



## **2.7 - Livello sonoro della macchina**

Livello continuo equivalente di pressione acustica sul posto di lavoro in carico:  $L_{aeq} < 87$  dB(A). I valori riportati sono livelli di emissione sonora e non necessariamente livelli operativi sicuri. Sebbene vi sia una correlazione tra i livelli di emissione sonora ed i livelli di esposizione, questo fatto non può essere utilizzato per determinare se sia richiesto l'uso o meno di ulteriori misure di sicurezza. I fattori che influenzano il reale livello di esposizione dell'operatore includono sia la durata dell'esposizione che le caratteristiche del luogo di lavoro, il numero delle macchine e gli altri tipi di lavorazione effettuate nelle immediate vicinanze. Inoltre, i livelli di esposizione sonora consentiti possono variare da paese a paese. Queste informazioni, tuttavia, potranno essere di utilità all'utente per valutare rischi e pericoli derivati da esposizione al rumore.



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

## **2.8 - Vibrazioni:**

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

## **2.9 - Ambiente elettromagnetico:**

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

## **2.7 - Sound level of the machine:**

Acoustic pressure on working side during working operation (continuous level)  $L_{aeq} < 87$  dB(A). The values given are noise emission levels and do not necessarily correspond to safe operating levels. Although noise emission levels and exposure levels are related it is not possible to determine from the above values alone whether further safety measures are required, the true level of operator exposure can only be calculated by taking into account the duration of exposure, the acoustic characteristics of the workplace, the number of machines and the other types of processing operations in the immediate vicinity. Moreover, permissible noise exposure levels vary from country to country. Nevertheless, this information may help the user to evaluate the noise exposure risks and hazards associated with the use of this machine.



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

## **2.8 - Vibrations:**

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

## **2.9 - Electromagnetic environment:**

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

### **2.10 - Caratteristiche tecniche:**

Dimensioni max. delle aste lavorabili:

**Max. alt. 1500 mm;Max.Largh.: 200mm**

Produzione oraria possibile:

**circa 200-300 cornici**

Alimentazione aria compressa:

**6 bar**

Consumo medio:

**circa 20 NI/ciclo**

Peso:

**96 kg.circa**

Ingombro esterno:

**500mm x 600mm x 1250mm**

### **2.11 - Equipaggiamento standard:**

- Un caricatore PV o NP a scelta o PVA su specifica richiesta
- Caricatore scorrevole da spostare manualmente
- Possibilità di aggirare in più posizioni (preregolabili)
- Escursione del caricatore 180mm
- Possibilità di porre agevolmente più aggraffi uno sull'altro
- Pressori verticali a regolazione meccanica
- Squadra regolabile
- Bloccaggio orizzontale dell'asta
- Schermo di protezione
- Filtro aria

### **2.12 - Accessori standard:**

- se PV o NP con spessori da 6-8-10-12-14mm
- se PVA con spessori da 7-10-12-15mm
- di serie con calamita e pomello estrazione aggraffi
- di serie chiavi a brugola da 2,5-3-4-5-6-8-10 mm



**Gli accessori standard possono variare in funzione di allestimenti speciali**

### **2.10 - Technical features:**

Max width of mouldings to join:

**Max height: 150mm (5 7/8"); Max. width. 200mm (7 7/8")**

Production rate:

**about 200-300 frames**

Compressed air:

**6 bar**

Medium consumption::

**about 20 NI/cycle**

Weight:

**Lbs 211 About**

Overall dimensions:

**(19 3/4") x (23 1/2") x (49 1/4")**

### **2.11 - Standard equipment:**

- Loader to use or PV or NP nails (to specify with order) on request also PVA nails
- Sliding loader to shift manually
- Possibility to set nails in various positions (2 preset)
- Loader stroke 180mm (7")
- Possibility to set more staples (one behind the other) in each position easily
- Mechanic vertical clamps
- Adjustable fence
- Safety shield
- Air - filter


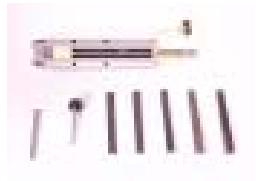



### **2.12 - Standard accessories:**

- With PV and NP nails - Nails support touse 6-8-10-12-14mmnails
- With PVA nails - Nails support to use 7-10-12 and 15mm nails
- Magnet
- Allen key 2,5-3-4-5-6-8-10mm
- Nails support extracting tool with knob



**The standard accessories may vary with special equipments**

## 2.13 - Optionals e modifiche/Optionals and modifications

	<b>OPA008q</b>	Estensione piano di lavoro Extension table
	<b>OPA032z</b>	Kit caricatore per utilizzo aggraffi "PV" su macchina "NP" PV nailing unit conversion kit (converts nailing unit to use PV nails instead of NP nails)
	<b>OPA042g</b>	Kit caricatore per utilizzo aggraffi "NP" su macchina "PV" NP nailing unit conversion kit (converts nailing unit to use NP nails instead of PV nails)
	<b>OPA042e</b>	Kit caricatore per utilizzo aggraffi "PVA" PVA nailing unit conversion kit
	<b>OPA028a</b>	Kit cilindri ad olio autolivellanti Retrofit kit hydraulic hold down vertical clamps
	<b>MA24a</b>	Cilindri ad olio autolivellanti completi di tamponi standard al posto dei tamponi meccanici Hydraulic cylinders with standard hold down clamps instead of the mechanic vertical clamps

### 3 - NORME DI SICUREZZA:

#### 3.1-Avvertenze generali

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

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

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



**Tenere sempre gli schermi di protezione fissati durante il lavoro.**

### 3 - SAFETY RULES:

#### 3.1 - General warnings

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

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



**Keep always guards in place and in Working order.**

### 3.2 - Avvertenze particolari

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

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

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

Rimane comunque molto alto il livello di incidenti causati dall'incauto e maldestro uso delle varie macchine. La distrazione, la leggerezza e la troppa confidenza sono spesso causa di infortuni; come possono esserlo la stanchezza e la sonnolenza. E' obbligatorio quindi leggere attentamente questo manuale ed in particolare le norme di sicurezza, facendo molta attenzione a quelle operazioni che risultassero particolarmente pericolose.

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



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

I pericoli possono essere di tre livelli:



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



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



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

### 3.2 - Specific advertising

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

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

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

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

For this reason, it is required to carefully read the handbook and particularly the security norms, paying attention to the operations that may be particularly dangerous. The manufacturer declines all responsibility for not observing the security norms expressed in this handbook.



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

Dangers can be at three levels:



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



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



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

### **3.2.1. - Terminologia adottata:**

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

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

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

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

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

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

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

### **3.2.1. - Terminology Used:**

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

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

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

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

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

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

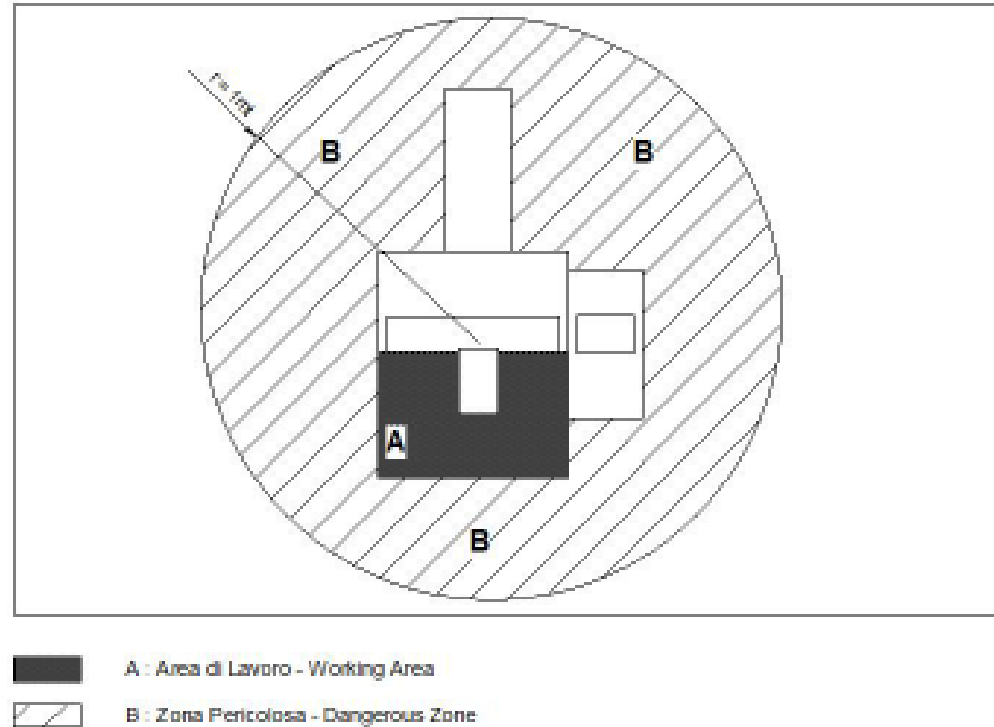
- **AUTHORIZED ASSISTANCE CENTERS:** The Authorized Assistance Centers are the companies, legally authorized by the Manufacturer, that can provide trained employees, able to supply the proper technical assistance to che customers to solve all of the most particular and complicated problems, having all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

### 3.3 - Zone pericolose

La zona di appoggio delle cornici, viene definita come “zona di lavoro”.  
Le “zone pericolose” della Macchina, comprendono le aree interessate dagli organi mobili e le loro immediate vicinanze. (Circa 1 mt di raggio dal centro della macchina).  
**In questa zona deve sostare solamente l'operatore.**

### 3.3 - Dangerous area:

The area of frames leaning is defined “working area”  
The “dangerous areas” of machine, include the movable parts and surrounding zones.(About 1 meter all around the center of the machine).  
**Only the operator can remain inside this area.**



### 3.4 - Dispositivi di protezione

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

### 3.4 - Safety devices:

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

### 3.5 - Procedure di lavoro sicure:



= PERICOLO

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



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

I rischi correlati al modo di lavoro manuale sono:

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

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

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

### 3.5 - Safe working procedures:



= DANGER

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



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

The risks related with manual working way are

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

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

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



### **3.6 - Rischi residui**

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

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

#### **3.6.1 - Altri rischi residui:**

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

- 1 - Rischio di contatto con un attrezzo dimenticato all'interno della macchina ai fini della sua normale manutenzione
- 2 - Rischio di taglio dovuto al contatto accidentale delle mani con la parte affilata degli aggraffi
- 3 - Rischio di presenza di energia elettrica e/o pneumatica durante la fase di manutenzione

### **3.6 - Residual risks:**

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

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

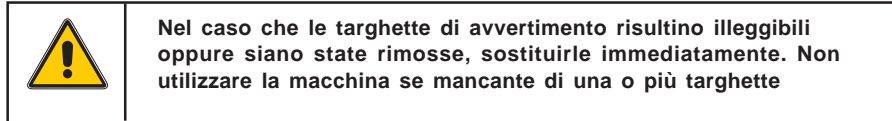
#### **3.6.1 - Other residual risks:**

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

- 1 - Risk of being hit by tool used for maintenance
- 2 - Risk of cutting because of accidental contact with the sharpening edge of the nails.
- 3 - Risk due to the presence of power supply on the machine

### **3.7 - Segnali di sicurezza e informazione**

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

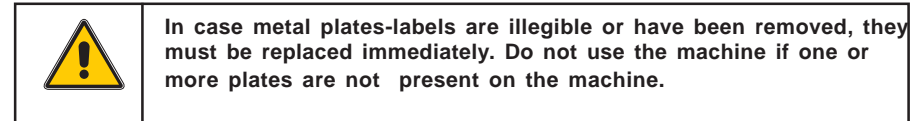


Sulla macchina sono presenti le seguenti targhette metalliche ed adesive:

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

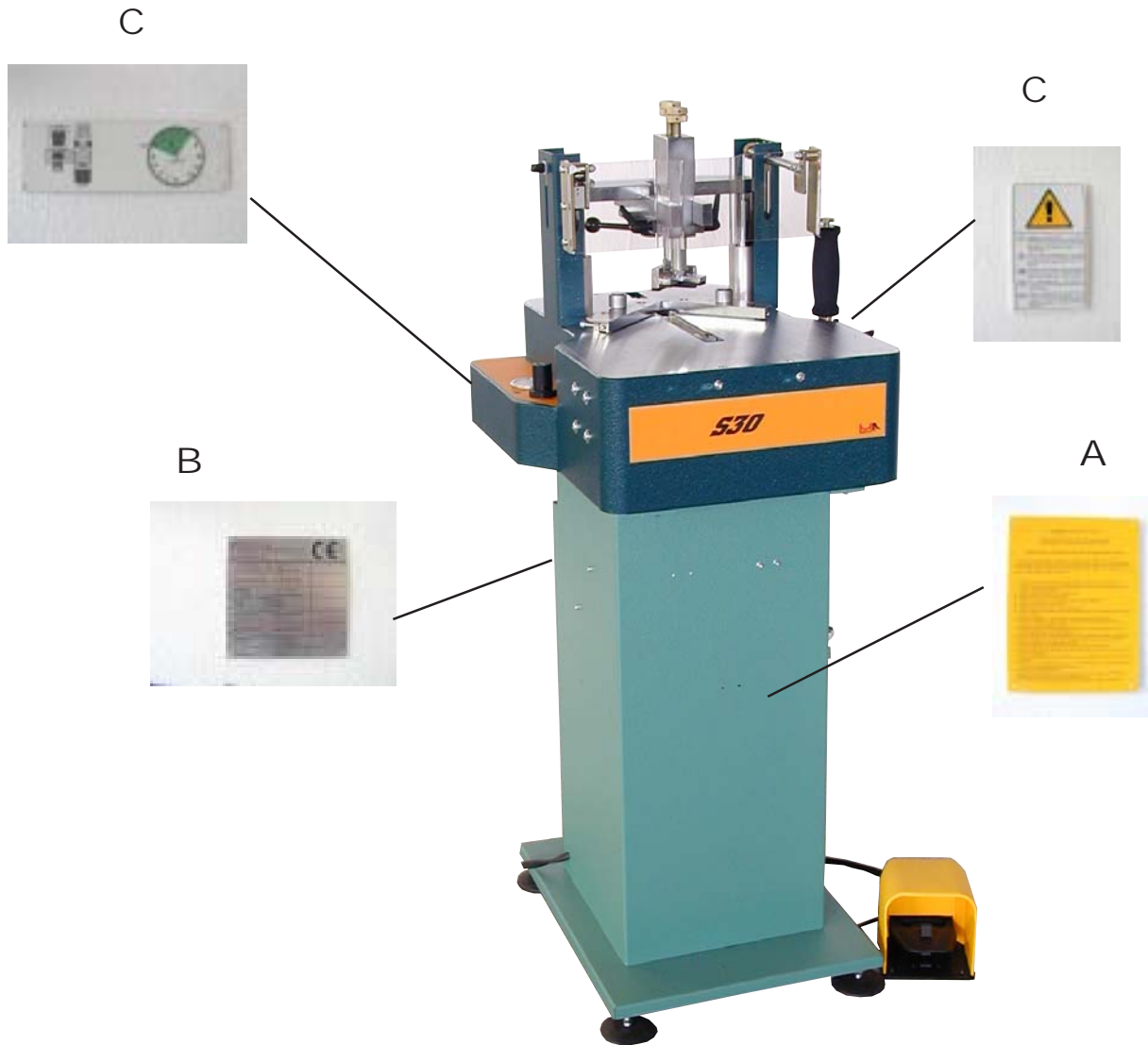
### **3.7 - Safety and information markings:**

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




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

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




#### 4 - INSTALLAZIONE:


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


##### 4.1 - Trasporto:

La macchina deve essere trasportata con il massimo dell'attenzione tenendo conto del peso e della dimensione, per mezzo di un muletto e di un transpallet (fig.1-2). Nel sollevare la macchina durante il trasporto è importante essere estremamente attenti a non sottoporla a scossoni o ribaltamenti in modo da non danneggiare le parti più fragili. Il trasporto deve essere effettuato da personale professionalmente qualificato. La macchina deve essere trasportata in modo tale da evitare qualsiasi danno alle parti:

- Tutte le protezioni, i ripari, devono essere correttamente chiusi e fissati
- La macchina deve essere trasportata come posizionata per l'installazione
- Prima del trasporto, occorre ingrassare le parti non verniciate onde evitarne il deterioramento
- In relazione al tipo di trasporto, occorre proteggere la macchina da tutti gli urti e sollecitazioni possibili.

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

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

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




1



2

#### 4 - INSTALLATION:


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


##### 4.1 - Transport:


The machine considering its weight and its dimensions, must be transported with care, by means of a forklift or a transpallet (pic.1-2). During transportation do not tilt or overturn the pallets or the machine in order to avoid damages on the more delicate parts:

The shipment must be performed by a qualified technical staff. The machine has to be shipped in a safe way to avoid any damage to its parts.

- The machine has to be shipped like it is positioned for installation
- Before the shipment, it is necessary to lubricate the parts which are not painted
- According to the type of shipment, it is necessary to protect the machine from any jarring impact or stress.

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

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

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

#### **4.2 - Disimballaggio**

Se la macchina viene fornita imballata (fig.3)  
L'imballaggio è costituito da un pallet sul quale è appoggiata la macchina coperta da relativo cartone sopra il quale viene tirata una pellicola estensibile bianca:

- 1 - Tagliare il film estensibile
- 2 - Tagliare i nastri che fissano il cartone alla macchina
- 3 - Rimuovere i listelli che bloccano la macchina al pallet

#### **4.3 - Condizioni Ambientali**

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

#### **4.4 - Predisposizioni**

Per l'installazione della macchina occorre predisporre un'area di manovra adeguata alle dimensioni della macchina, con spazio sufficiente per poter movimentare i materiali da lavorare senza impedimenti. Il cliente deve provvedere, a proprie spese, ad attrezzare una area in cui verrà posta la macchina con le seguenti caratteristiche:

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

#### **4.5 - Illuminazione**

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



3

#### **4.2 - Unpacking**

In case the machine is supplied packed (pict.3)  
It is mounted on a pallet and it is completely covered by hard cardboard box on which a plastic white film is stretched:

- 1 - Cut the plastic film that wraps the packing
- 2 - Cut the iron string that fix the cardboard box to the machine
- 3 - Remove the pieces of wood that keep the machine blocked to the pallet

#### **4.3 - Surrounding conditions**

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

#### **4.4 - Working space**

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

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

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

#### **4.5 - Lightning**

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



#### **4.6 - Collegamenti:**

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

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

#### **4.7 - Collegamento pneumatico:**

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

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

Il funzionamento corretto del collegamento pneumatico è il seguente:

- Il pedale completamente PREMUTO attiva il bloccaggio del tampone verticale e quello del pressore orizzontale
- Il pulsante situato sopra alla leva spostamento caricatore attiva la funzione di aggraffaggio



#### **4.6 - Connections:**

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

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

#### **4.7 - Air pressure connection:**

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

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

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

- The foot pedal full down pressed activates the horizontal clamp and vertical clamps movements
- The shooting button situated on the top of the loader shifting lever activates the nailing operation.

## 5 - MONTAGGIO

1 - Effettuare il collegamento alla tubazione dell'aria compressa (sezione interna minima del tubo 12mm) e controllare che il manometro montato sul gruppo filtro/lubrificatore segni 6 bar (fig.4)

2 - Assemblare eventualmente il banchetto (optional) fissandolo ai relativi supporti (fig.5-6)

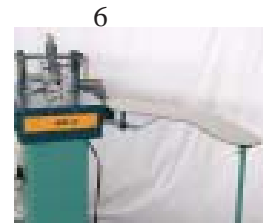
3 - Controllare che la macchina sia appoggiata ben stabile al pavimento, eventualmente regolarne i piedini (fig.7)



4



5



6



7

## 5 - ASSEMBLY

1 - Connect the machine to the compressed air line and check that the needle of the gauge reaches at least 6 bars (pict.4)


2 - Assemble the wooden extension table (optional) fixing it to their support (pict. 5-6)

3 - Be sure that the machine is stable on the floor, in case adjust proper feet (pict.7).


## 6 - MISURE DI SICUREZZA:


L'Aggraffatrice mod. S 30 è una macchina che non presenta particolari punti di pericolosità per l'operatore. Infatti sono state adottate alcune soluzioni per lavorare in totale sicurezza.

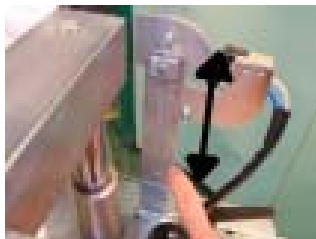
a - La macchina è dotata di uno schermo di protezione in policarbonato trasparente, regolabile sia in altezza che in profondità (fig.8A-8B), per proteggere le mani dell'operatore dal rischio possibile schiacciamento delle dita da parte dei tamponi verticali e/o orizzontali. L'operatore può utilizzare la macchina soltanto se lo schermo è abbassato. Quando lo schermo è rialzato un micro di sicurezza (fig.8C) interblocca ogni movimento pericoloso della macchina.

	<b>Lo schermo deve essere regolato:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- ad una distanza in altezza di 6-8mm dalle aste da unire</li><li>- in profondità in maniera che il pressore orizzontale operi sempre all'interno dello schermo</li></ul>
---	---

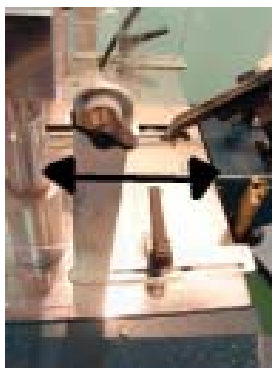
b - La totale protezione e chiusura delle parti in movimento, le rende inaccessibili alle mani, permettendo di lavorare in totale sicurezza

	<b>Dopo ogni operazione di manutenzione o di riparazione le protezioni devono essere assolutamente ripristinate o riposizionate</b>
--	---

	<b>Se per un qualsiasi motivo l'operatore avesse dubbi sulla sicurezza della macchina è necessario arrestare la macchina, verificare l'eventuale causa di tali dubbi ed eventualmente interpellare il servizio assistenza della Ditta Costruttrice.</b>
---	---



8/A



8/B




8/C


## 6 - SAFETY SYSTEM:


S 30 is a machine without particular dangerous areas for the operator. In fact some devices have been introduced in order to work with maximum safety.

a - The model is equipped with a clear polycarbonate shield, adjustable both in height and width (pict.8A-8B), to protect the operator hands from the risk of finger crushing by the vertical and/or horizontal clamps. The operator can use the machine only when the safety shield is in down position. When the shield is lifted a safety switch (pict.8C) interlocks all dangerous movements of the machine.

	<b>The safety shield must be adjusted:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- in height to a distance of about 6-8mm from the higher part of the moulding to joint</li><li>- in width so that the horizontal clamps always operates inside the safety shield</li></ul>
---	---

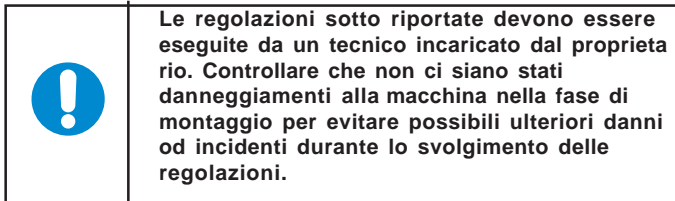
b - All movable parts are protected with metallic shields

	<b>For your maximum safety after maintenance or repairs operations all protections must be absolutely refitted or remounted.</b>
--	--

	<b>If, for whatever reason, the operator should have some doubt on the function of the machine, it is necessary to stop the machine, verify the reason for these doubts and in case to contact Brevetti Motta assistance services.</b>
---	--



## 7 - OPERAZIONI PRELIMINARI:



### **7.1 - Controlli preliminari:**

- Verificare che la macchina non abbia subito danni durante la fase di montaggio
- Verificare, con particolare cura, l'integrità del pannello di comando e tubazioni.

### **7.2 - Caricamento:**

1 - Arretrare per mezzo dell'apposito pomello il cane spingipunti; (fig.9)

**N.B.:** Arretrando completamente il pomello ed effettuando una rotazione dello stesso verso se di un quarto di giro è possibile bloccare il cane in questa posizione (fig.10). Ciò può essere utile sia per effettuare più comodamente le altre operazioni qui sotto descritte sia eventualmente effettuare la pulizia del caricatore stesso.

2 - Introdurre all'interno del caricatore lo spessore supporto aggraffi richiesto servendosi della speciale vite in dotazione. (fig.11)

E' preferibile compiere tale operazione tenendo premuto il pulsante posto sulla leva di fig.40 e quindi con lo spingipunto posizionato all'interno delle proprie guide

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

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

3 - Inserire un pacchetto di aggraffi nel caricatore avendo cura di introdurli con l'affilatura verso l'alto e nella direzione come indicato; (fig. 12)

4 - Rilasciare il pomello.(fig. 10). In caso dopo aver ruotato verso destra il pomello stesso per sbloccarlo dalla posizione "tutto indietro". Ora il cane spingipunto comandato dalla relativa molla spingerà gli aggraffi contro le piastrelle di guida. Ora la macchina è pronta per lavorare

**N. B. :** Il caricatore può contenere circa 200 aggraffi.

E' preferibile compiere tale operatione tenendo premuto il pulsante che comanda la funzione di aggraffaggio, quindi con lo spingipunto posizionato all'interno delle proprie guide.

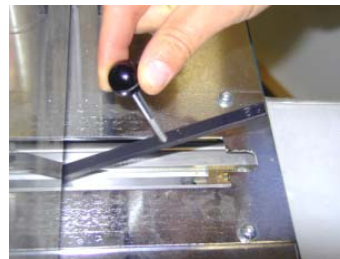
In questo modo l'inserimento degli spessori supporto aggraffi risulterà più preciso e sicuro (soprattutto per gli spessori supporto aggraffi più sottili).



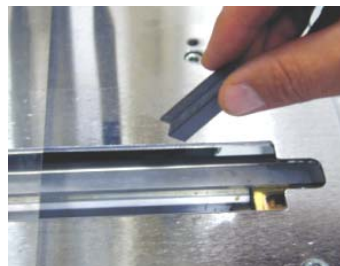
9



10

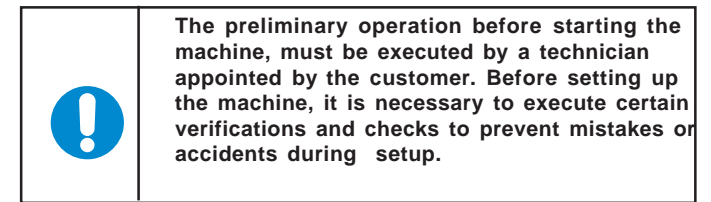


11



12

## 7 - PRELIMINARY CHECKS:



### **7.1 - Preliminary operations:**

- Verify that machine has not been damaged during the assembly steps
- Verify with extreme care, the pipes integrity and the pneumatic panel

### **7.2 - Loading:**

1 - Pull the knob of pict. 9 in order to make the feeding pusher move backward;

**Note:** Pulling completely backwards the knob, and turning it anticlockwise of a quarter of a round, it is possible to block the feeding pusher in a backwards rest position (pict.10). This is very practical both to perform the operations here under explained and to clean the internal of the loader.

2 - Insert into the loader the required nail's support by means of the nails extracting tool with knob.(pict.11)

It is advisable to perform this operation keeping the shooting button pict. 40 pressed

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

**N.B.:** Each nail's support is marked with a number that corresponds to the height of the nails it must be used with.

3 - Insert one cartridge of nail into the loader in the correct sense and with the filed edge upward.(pict.12)

4 - Release the knob (pict. 10).In case turn it clockwise to disengage the feeding pusher from the backward rest position. Now the feeding pusher, by mean of its proper spring pushes the nails against the exit guide of the loader and the machine is ready to work.

**N.B.:** Loader may contain about 200 nails(one cartridge).

It is advisable to perform this operation keeping the shooting pressed button, in this way the nails supports inserting operation (especially for the thinner nails supports) will be more precise and easier.

### **7.3 - Regolazione dei tamponi di bloccaggio**

Per effettuare questa regolazione prendere due pezzi della cornice da unire, posizzionarli contro le squadre a 45° dopo avere allentato i quick lock (fig.13) e procedere come segue:

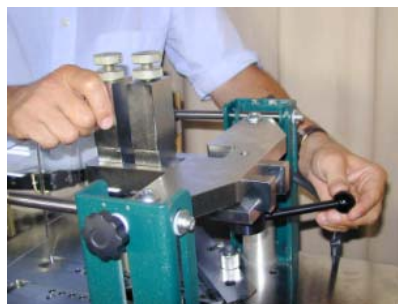
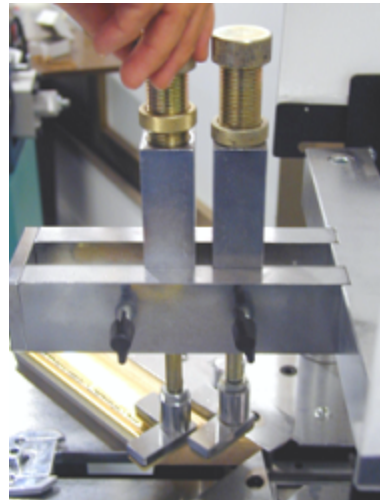
a - Posizionare i tamponi in corrispondenza dei punti in cui s'intende inserire gli aggraffi

b - Ruotare in senso antiorario i pomelli dei tamponi in modo da abbassarli a circa 30mm dalla cornice da unire (fig.14)

c - Premere il pedale in modo da ottenere l'abbassamento dei tamponi. Dopo la discesa controllare che i tamponi pressino la cornice, senza rovinarla, nella posizione desiderata (in caso avvitarlo o svitarlo le ghiera per alzare od abbassare la posizione di ciascun tampone).

d - Stringere i pomelli che bloccano il movimento trasversale dei due tamponi e le ghiera di fissaggio, quindi rilasciare il pedale.

Sulla S30 è possibile anche modificare il supporto del tampone di bloccaggio longitudinalmente in modo da poter aggraffare aste larghe o strette avendo sempre una ottima visione della zona di lavoro. Per fare questo allentare il quick lock montato sotto il supporto dei tamponi e spostare il supporto stesso nella zona desiderata (fig.15).



13

### **7.3 - Vertical clamps adjustment**

To perform this adjustment place two pieces of mouldings against the adjustable guides and loose the quick locks (pict.13) that keep each vertical clamp blocked then follow here under procedure:

a - Move each pad above the point of the moulding where it has been decided to set the nails

b - Turn anticlockwise the knobs of each vertical clamp so that vertical clamps move down till about 30mm ( 1 1/4") to the top of the moulding (pict.14)

c - Press pedal in this way vertical clamps move and remain down now it's possible to set each vertical clamp just on the top of the moulding at the right height turning clockwise or anticlockwise each knob.

d - Tighten both quick locks of the longitudinal movement and counter nuts of the vertical clamp knob, then release the pedal.

On S30 it is possible to slide backwards or forwards the vertical clamps support so that it is possible to join wide and thin mouldings, always having a perfect vision of the working area. A quick lock situated under the vertical clamps support allows the operator to perform this adjustment (pict.15).

15

#### **7.4 - Regolazione delle squadre di appoggio**

L'aggraffatrice è dotata di una squadra d'appoggio (optional) per la cornice completamente regolabile per permettere di ottenere il migliore risultato anche con cornici particolarmente delicate o difficili da unire

#### **7.5 - Regolazione della perpendicolarità della squadra:**

Quest'operazione si esegue per mezzo dei pomelli (fig.20) ed è molto utile nel caso in cui la parte dove appoggia la cornice non sia a 90° con la base o nel caso ci sia qualche difetto di tagli. Prima di iniziare una lavorazione è bene operare come segue:

- appoggiare i due pezzi da unire contro la squadra e posizionare il pressore verticale e quello orizzontale in modo tale che, quando si preme il pedale, blocchino correttamente la cornice (vedere punti 8.1 e 8.2);

Premere il pedale e controllare la qualità dell'unione. Nel caso in cui il risultato non fosse soddisfacente rilasciare il pedale, regolare la perpendicolarità della squadra e ripetere l'operazione descritta sopra.



20

#### **7.4 - Guide adjustment:**

The machine is equipped with an adjustable guide in order to obtain always the best result even with difficult or delicate mouldings.

#### **7.5 - Perpendicularity adjustment:**

This operation can be performed by turning clockwise or anticlockwise the proper knobs (pict.20) and it is very useful in those cases when the base of the moulding is not perfectly perpendicular compared with the part of moulding that leans against the guide. Before starting to join the moulding follow this procedure:

- lean the two mouldings against the adjustable guide and set the horizontal clamp and vertical clamp so that, when pedal is pressed, they can hold the moulding properly.; (see also point 8.1 and 8.2)

- press pedal . Vertical and horizontal clamp hold the moulding against the guides and quality of the joint can be checked. In case joint is not good, release the pedal and adjust the perpendicularity of each guide and repeat operation over described again.

### **7.6 - Regolazione dell'angolo della squadra:**

Sulla macchina c'è la possibilità di correggere di 2° l'angolo della squadra: per fare questo è sufficiente ruotare in un senso o nell'altro la vite indicata in fig.21 servendosi della chiave in dotazione. Questa regolazione si esegue solo sulla squadra di sinistra presuponendo che quella di destra sia perfettamente a 45°. Regolare la squadra di destra solamente se strettamente necessario, poichè muovendo questa squadra, si corre il rischio che il vertice dell'aggraffo non sia più allineato con la linea di giunzione della cornice.

### **7.7 - Regolazione del pressore orizzontale:**

La macchina è dotata di un dispositivo per il bloccaggio orizzontale fig.22 della cornice in grado di forzare tra loro i due pezzi da unire. Il pressore ha una corsa di circa 25mm per cui deve essere posizionato ad una distanza < di 25mm in maniera tale che, quando viene azionato il pedale, il bloccaggio raggiunga e blocchi correttamente l'asta da unire. Se ciò non avviene regolare la posizione del pressore orizzontale come segue:

- Sollevare l'asta forata del pressore (fig.23)
- Far scorrere l'asta in avanti o indietro
- Inserire l'asta nell'apposita vite (fig.24) di trascinamento posta nel centro del canale di guida (cursore)

Per posizionare correttamente il pressore orizzontale, procedere come segue:

- Sollevare l'asta dalla sua sede di circa 10/15mm
- Fare avanzare l'asta fino a raggiungere i pezzi da unire
- Abbassare l'asta forata inserendola nella vite di trascinamento più vicina e consentire così il bloccaggio dei pezzi quando verrà azionato il pedale (fig.25)

Regolare anche la pressione, in funzione delle dimensioni e della durezza del legno da unire (Vedi "REGOLAZIONI PNEUMATICHE")



21



22



23



24



25



26

### **7.6 - Guide angle adjustment:**

If during the test above described the corner of the frame remains open forward or backward, it is possible to adjust the guide angle of about 2°. Rotate clockwise or anticlockwise the screw of the left guide (pict.21) till the right adjustment is founded. Adjust only left guide. Move right guide only if strictly necessary. In fact moving this guide it is possible to loose the exact position of the moulding base compared with the nailing unit. Be always sure that the middle of the nailing exit mouth is in the centre both to the front and the back of the base of the moulding

### **7.7 - Horizontal clamp adjustment.**

The machine is equipped with a horizontal clamp device pict.22 able to force, one against the other, the two pieces of mouldings to be joined. This horizontal clamp has a stroke of about 25mm (1") so it must be positioned to a shorter distance from the pieces of moulding to join in order to clamp them properly, once the pedal is pressed. To adjust the horizontal clamp position follow the hereunder described procedure:

- Lift the flat bar to take it out of its initial position and make it move forward and backwards (pict.23)
  - Lock the flat bar inserting it into the proper peg (pict.24) located in the center of the guide channel
- Proceed as follows to position the Horizontal clamp correctly:
- Remove the bar with a series of holes from the screw pivot (lifting it about 10-15mm)
  - Move it forward unit it touches the mouldings to be assembled
  - Back the bar off unit it drops into the next available hole (pict.25) so that, when the foot pedal is pressed, the clamp will reach the pieces to join forcing them one against the other.

Pressure should be adjusted according to the dimensions of the mouldings and to the hardness of the wood to joint (see PNEUMATIC ADJUSTMENT).



**In case the horizontal clamp it is not necessary to be used it is sufficient to extract it from its seat see pict.26 so that the working table remains without impedments.**



**Nel caso non si volesse utilizzare il pressore orizzontale è sufficiente estrarlo dalla sua sede come mostrato in fig. 26 in maniera da avere il piano di lavoro completamente libero.**



### **7.8 - Regolazione delle posizioni d'aggraffaggio:**

Con la leva posta sulla consolle alla destra della macchina (fig.27) è possibile aggraffare in una o più posizioni.

### **7.9 - Aggraffaggio in una posizione:**

- Posizionare un pezzo di cornice contro la squadra;
- Spostare la leva in corrispondenza del punto in cui si deve inserire l'aggraffo;
- Posizionare i due fermi in modo da bloccare la leva. (fig.28)

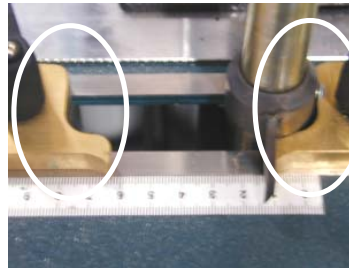
### **7.10 - Aggraffaggio in 2 o più posizioni:**

- Posizionare un pezzo di cornice contro la squadra;
- Spostare la leva in corrispondenza del punto più esterno della cornice (fig. 29) in cui si deve inserire l'aggraffo;
- Fissare il fermo posteriore contro la leva;
- Spostare la leva in corrispondenza del punto più interno della cornice (fig. 30) in cui si deve inserire l'aggraffo;
- Fissare il fermo anteriore contro la leva.

In questa maniera è possibile inserire gli aggraffi anche nelle posizioni intermedie. Un riferimento montato sulla leva e che scorre lungo una riga graduata aiuta l'operatore ad inserire (se necessario) gli aggraffi nelle posizioni intermedie sempre nel medesimo punto.



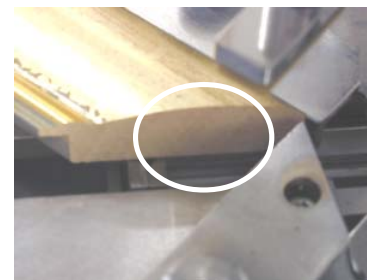
27



28



29



30

### **7.8 - Nailing position adjustment:**

The handle situated on the right part of the top of the machine (pict. 27) moves nailing loader.

### **7.9 - Nailing in one position:**

- Lean one pieces of moulding to be joined against the right guide;
- move the handle so that the nail exit mouth of the loader reaches the position where it is required to set the nails;
- Slide the two stops situated between the handle till they block it. Then tighten their quick locks. (pict. 28)

### **7.10 - Nailing in two or more position:**

- Lean one piece of moulding to be joined against the right guide;
  - Move the handle so that the nail exit mouth of the loader reaches the more external position (pict. 29) where it is required to set the nails;
  - Slide the back stop against the handle and block it in this position tighten its quick lock;
  - Move now handle so that exit nail mouth of the loader reaches the more internal position (pict. 30) where to set nails;
  - Slide the front stop against the handle and block it in this position tighten its quick lock;
- Now it is possible to insert nail constantly in these two preset positions and also in intermediate position if required. A reference point mounted on the handle and sliding along a graduate scale helps the operator to insert nail in intermediate positions with a certain precision.

## 8 - REGOLAZIONI PNEUMATICHE

### 8.1 - Pressione di lavoro

La pressione di lavoro della macchina si può leggere sul manometro del gruppo filtro (fig.31). Per modificarla agire sul regolatore del gruppo.

La pressione di lavoro deve essere compresa tra 6 e 8 bar, a seconda del tipo di legno da unire.

### 8.2 - Pressione dei cilindri del tampone:

Il regolatore di fig.32 registra la pressione di discesa dei tamponi verticali. Mantenere tale pressione tra i 4 e i 6 bars a seconda dei tipi di legno utilizzati.

### 8.3 - Pressione dei bloccaggi orizzontali:

Il regolatore di fig.33 registra la pressione del bloccaggio orizzontale. Mantenere tale pressione intorno ai 4 bars.



31



32



33

## 8 - PNEUMATIC ADJUSTMENT:

### 8.1 - Working pressure

Working pressure is indicated on the gauge of pict. 31 situated on the main air oil-filter unit on the back side of the machine. To change pressure turn clockwise or anticlockwise the proper knob. Ideal air pressure is between 6 and 8 bars according to type of wood to join.

### 8.2 - Vertical clamp cylinder pressure

The regulator of pict. 32 registers the air pressure of the vertical clamps in their downward movement. Right pressure is between 4 and 6 bars according the hardness of the woods to join.

### 8.3 - Horizontal clamp pressure:

The regulator of pict. 33 registers the air pressure of the horizontal clamp. Right pressure is around 4 bars

## 9 - REGOLAZIONI MECCANICHE

Ogni macchina prima di essere posta in vendita è debitamente collaudata, si consiglia pertanto di intervenire in queste regolazioni se non in caso di assoluta necessità.

### 9.1 - Regolazione della corsa dello spingipunto.

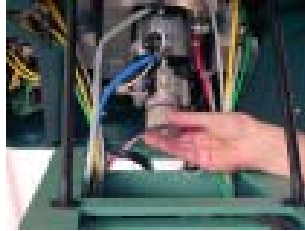
Tramite la ghiera di fig. 34 montata alla base del cilindro spingipunto è possibile regolare la penetrazione dell'aggraffo all'interno della cornice da unire. Svitare la ghiera per allungare la corsa dello spingipunto, avvitarla e ridurre la corsa.

### 9.2 - Regolazione dello schermo di sicurezza:

Lo schermo di protezione può essere regolato sia longitudinalmente che verticalmente tramite le manopole indicate in fig.35. Tale sistema, inoltre garantisce sempre la massima visibilità della zona di lavoro.

### 9.3 - Regolazione altezza caricatore:

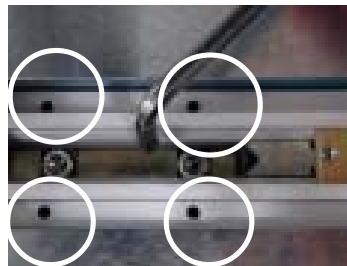
Tramite i 4 grani montati sul caricatore (fig.36) della S 30 è possibile regolare l'altezza del caricatore stesso rispetto al piano di lavoro della macchina. Per fare ciò è necessario prima allentare le 2 viti che tengono fissato il caricatore al carrello della macchina (situate sotto il carrello scorrevole) e quindi avvitare o svitare i 4 grani. Nel fare tale operazione prestare attenzione di regolare i grani in maniera tale che tutto il caricatore sia completamente al piano di lavoro e non inclinato rispetto ad esso per evitare malfunzionamenti dello spingipunto.



34



35



36

## 9 - MECHANICAL ADJUSTMENTS:

The machines are setup before delivering, so hereunder adjustments should be performed only in case of a real necessity.

### 9.1 - Nail driver stroke adjustment:

On the base of the nailing driver cylinder (pict.34) there is a ring. Turning it clockwise or anticlockwise it is possible to modify the nail driver stroke in order to set more or less the nails inside the wood. Turn the ring anticlockwise to increase the nail driver stroke and clockwise to reduce it.

### 9.2 - Safety shield adjustment:

To guarantee at the same time maximum safety and maximum visibility to the operator, with any kind of moulding and frame dimension, safety shield can be adjusted both horizontally and vertically by means the knob indicated in pict. 35.

### 9.3 - Loader height position adjustment:

By means of the 4 grains of pict. 36 situated on the loader of S 30 it is possible to adjust the height of the loader respect the working table. To perform this operation it is necessary first to loose the two bolts (situated under the sliding carriage) that fix the loader to its own carriage and then turn clockwise or anticlockwise the four grains. To avoid malfunctioning of the nail driver pay attention to adjust the grains so that the whole loader remains complementary and not inclined respect to the working table.

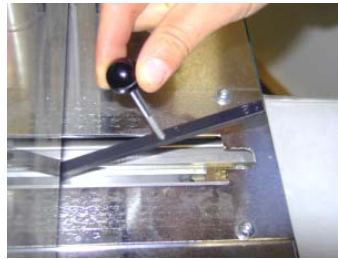
## 10 - SOSTITUZIONE DEGLI AGGRAFFI:

Per scaricare la macchina o sostituire il tipo di aggraffo procedere come segue:

- a - Tirare il pomello (fig.37)
- b - Estrarre il pacchetto di aggraffi che si stava adoperando (aiutandosi con la calamita in dotazione)
- c - Estrarre lo spessore aggraffi inserito nel caricatore tramite l'apposita vite in dotazione (fig.38). Per utilizzare una nuova misura di aggraffi seguire le istruzioni del paragrafo "Caricamento".



37



38

## 10 - NAILS CHANGING

To unload the machine or to change nails size operate as follows:

- a - Pull the knob (pict.37)
- b - Extract nail strip inside loader using the magnet equipped with the machine
- c - By means of the nails support extracting tool with knob (pict.38) supplied with the machine remove nail support from loader. To use different size of nails follow paragraph "Loading".



**Prima di inserire un nuovo supporto aggraffi è consigliabile controllare per mezzo della calamita in dotazione che all'interno del caricatore non ci siano residui di aggraffi precedentemente utilizzati.**




**Before proceeding to insert a new nails support it is advisable to check, by means of the magnet supplied with the machine, that the internal of the loader is free from residual nails formerly used.**




## 11 - FUNZIONAMENTO:


La macchina è stata progettata per essere utilizzata da un solo operatore che deve posizionarsi di fronte alla macchina (fig.39)

	<b>Il personale addetto ad operare sulla macchina, deve leggere e capire il presente manuale e tutte le informazioni relative alla sicurezza, inoltre deve possedere i seguenti requisiti di base:</b>
---	--

- 1 - Conoscenza delle principali norme igieniche, antinfortunistiche e tecnologiche
- 2 - Esperienza specifica sulle problematiche relative al taglio delle aste
- 3 - Sapere come comportarsi in caso di emergenza
- 4 - Dove reperire i mezzi di protezione individuale e come usarli correttamente

	<b>I manutentori, oltre alle caratteristiche sopracitate, devono avere una adeguata preparazione tecnica.</b>
---	---

- Premendo il pedale si abbassano sia i tamponi verticali sia il pressore orizzontale (optional) bloccando la cornice da unire
- Premendo il pulsante posto sulla leva (fig.40) il cilindro spingipunto guida l'aggraffo all'interno della cornice

	<b>Qualora si vogliono inserire più aggraffi sovrapposti nella stessa posizione, sarà sufficiente ripremere il pulsante senza spostare la leva</b>
--	--

- Tirando la leva si sposta il caricatore ed è possibile ripetere più volte le operazioni di aggraffaggio come al punto precedente
- Rilasciando il pedale i tamponi verticali ed il bloccaggio orizzontale ritornano in posizione di partenza permettendo l'estrazione della cornice.

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




39




40

## 11 - HOW THE MACHINE WORKS:

The machine is designed to be used by one operator only, who must stand in front of the machine (pict.39). Be sure that:


	<b>The operator of the machine must read and understand all safety information discussed in this manual. He must also have matured a certain experience on:</b>
---	---

- 1 - The main safety rules and the prevention of industrial accidents
- 2 - How to act in case of Emergency
- 3 - How to use the individual protections systems (dust mask - ear defenders etc.)
- 4 - How to cut the wooden mouldings properly.

	<b>Besides the above mentioned matters, the personell responsible for the maintenance of the machine must have a proper technical experience and capability.</b>
---	--

- Pressing the pedal, the vertical clamps move down and at the same time, the horizontal clamp moves forward to block the moulding

- Now the operator can push the shooting button (pict.40) situated on the top of the handle, to drive one or more nails inside the wood

	<b>If you want to insert two or more nails in the same position one upon the other it is sufficient to push the shooting button two or more times without shifting the handle.</b>
---	--

- Pulling the handle, the loader moves backward and it is possible to repeat shooting operations if required
- Releasing the pedal, both horizontal and vertical clamps come back in rest position and operator can extract the joined moulding.

**Note:** When moulding and cut are of good quality our joining machines always guarantee a strong joint and a perfect corners in any frame.

### **11.1 - Posizioni di aggraffaggio:**

Al fine di ottenere i migliori risultati nelle qualità delle giunzioni da realizzare, si consiglia quanto segue:

- Evitare di inserire graffe vicino ai vertici della giunzione. La distanza minima consigliata dal vertice esterno è di almeno 10mm circa
- Quando si vuole realizzare la giunzione con una sola graffa, la posizione più adatta è quella sulla mezziera della cornice.

Nel caso si vogliano inserire 2 o più aggraffi per ogni giunzione si consiglia di inserire la graffa più esterna a 1/3 dal vertice esterno e quella più interna a 1/4 dal vertice interno.

### **12 - INCEPPAMENTO**

E' difficile che l'aggraffatrice, se usata correttamente, s'incastra, comunque, se per qualche ragione particolare (come inserimento non corretto degli aggraffi all'interno del caricatore) si dovesse verificare quest'evenienza è necessario procedere nel modo descritto sotto:

- 1 - Arretrare per mezzo dell'apposito pomello (fig.38) il cane spingipunto e bloccarlo in questa posizione come descritto nel par. Caricamento
- 2 - Togliere lo spessore aggraffi per avere maggiore spazio per la pulizia
- 3 - Dopo la pulizia del caricatore sparare a vuoto alcuni colpi e controllare che lo spingipunto esca correttamente
- 4 - Sbloccare il pomello affinché il cane possa spingere gli aggraffi nella posizione di sparo

### **11.1 - Assembling positions:**

It is advisable to operate as follows in order to achieve the best results in terms of junction quality:

- Never drive v-nails near the junction vertex. The minimum recommended distance from the external vertex is at least 10mm.
- When you want to make the junction using only one nail, the most suitable position is in the middle of the moulding.




In case you want to insert 2 or more v-nails into each junction, we recommend you to insert the most external one 1/3 from the external vertex and the most internal one 1/4 from the internal vertex.

### **12 - JAMMING**

It is difficult to have jamming situation if the machine is used properly. In any case if jamming occurs for some particular reasons, like inserting nails upside down, follow this procedure to restart the machine:

- 1 - Pull the knob of pict. 35 in order to make the feeding pusher move back wards it in this position see par. "How to load the nails"
- 2 - Remove the nail support in order to have space enough to clean the loader inside
- 3 - Once cleaned push shooting button in order to be sure that the nail driver moves up and down freely
- 4 - Release the feeding pusher knob.

### 13 - MANUTENZIONE:

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

#### **13.1 - Isolamento della macchina:**

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

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

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

#### **13.2 - Precauzioni particolari:**

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

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


#### **13.3 - Pulizia**

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




E' comunque consigliato attenersi alle seguenti norme:

- rimuovere periodicamente l'eventuale colla o altri residui dalla testina di aggraffaggio e dalla parte superiore del martelletto
- mantenere sempre pulito e libero da residui la sede del magazzino graffe
- rimuovere eventuali residui che si possono depositare lungo il supporto di guida delle graffe

Le operazioni di pulizia non devono essere effettuate con acqua per evitare l'ossidazione delle parti metalliche.

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

### 13 - MAINTENANCE

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

#### **13.1 - Machine's isolation:**

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

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

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

#### **13.2 - Special cautions:**

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

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


#### **13.3 - Cleaning**

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

It is advisable to follow the rules listed below:

- regularly remove glue or other residues from the v-nail head and from the upper part of the driver blade
- always keep the v-nail magazine clean and without residues
- remove any residues from the v-nails guide "L" shaped support

Do not use water to clean the machine, otherwise metallic parts may rust.

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

### **13.4 - Manutenzione ordinaria**

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

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

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

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

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

### **13.5 - Manutenzione straordinaria**

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

- Rotture
- Revisioni

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

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

### **13.6 - Verifiche quotidiane:**

a - Eliminare con un soffio d'aria compressa eventuali aggraffi, frammenti di legno, polvere o altro che possa trovarsi nelle parti in movimento della macchina.



**Prima di effettuare qualsiasi manutenzione la macchina deve essere assolutamente scollegata dall'alimentazione pneumatica.**

### **13.4 - Routine maintenance**

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

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

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

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

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

### **13.5 - Special maintenance:**

The special maintenance is referred to interventions in case of:

- Breakdowns
- Overhauling

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

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

### **13.6 - Daily checks:**

a - Blow air pressure to eliminate pieces of nails or wood dust that can go inside the movable parts of the machine



**In order to avoid danger before performing any of the operations above described the machine must be absolutely disconnected from air pressure source.**

#### **14- GARANZIA**

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

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

**ATTENZIONE: L'utilizzo di aggraffi non originali fa decadere immediatamente ogni tipo di garanzia.**

#### **15 - CONCLUSIONE:**

Tutti i diritti su questo libretto sono riservati alla Brevetti Motta.

Tutti i dati, descrizioni ed illustrazioni del presente libretto, non sono impegnativi.

La Brevetti Motta si riserva il diritto di apportare senza preavviso, tutte le modifiche che riterrà opportune, per esigenze tecniche o migliorative.

Per qualsiasi necessità o consiglio d'uso, rivolgetevi al Vs. fornitore o direttamente alla Brevetti Motta.

#### **16 - PEZZI DI RICAMBIO:**

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

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



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

#### **14 - WARRANTY:**

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

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

**IMPORTANT: The use of not original staples voids immediately the above warranty.**

#### **15 - CONCLUSION:**

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

For any requirement or advice please contact your supplier or Brevetti Motta directly.

#### **16 - SPARE PARTS:**

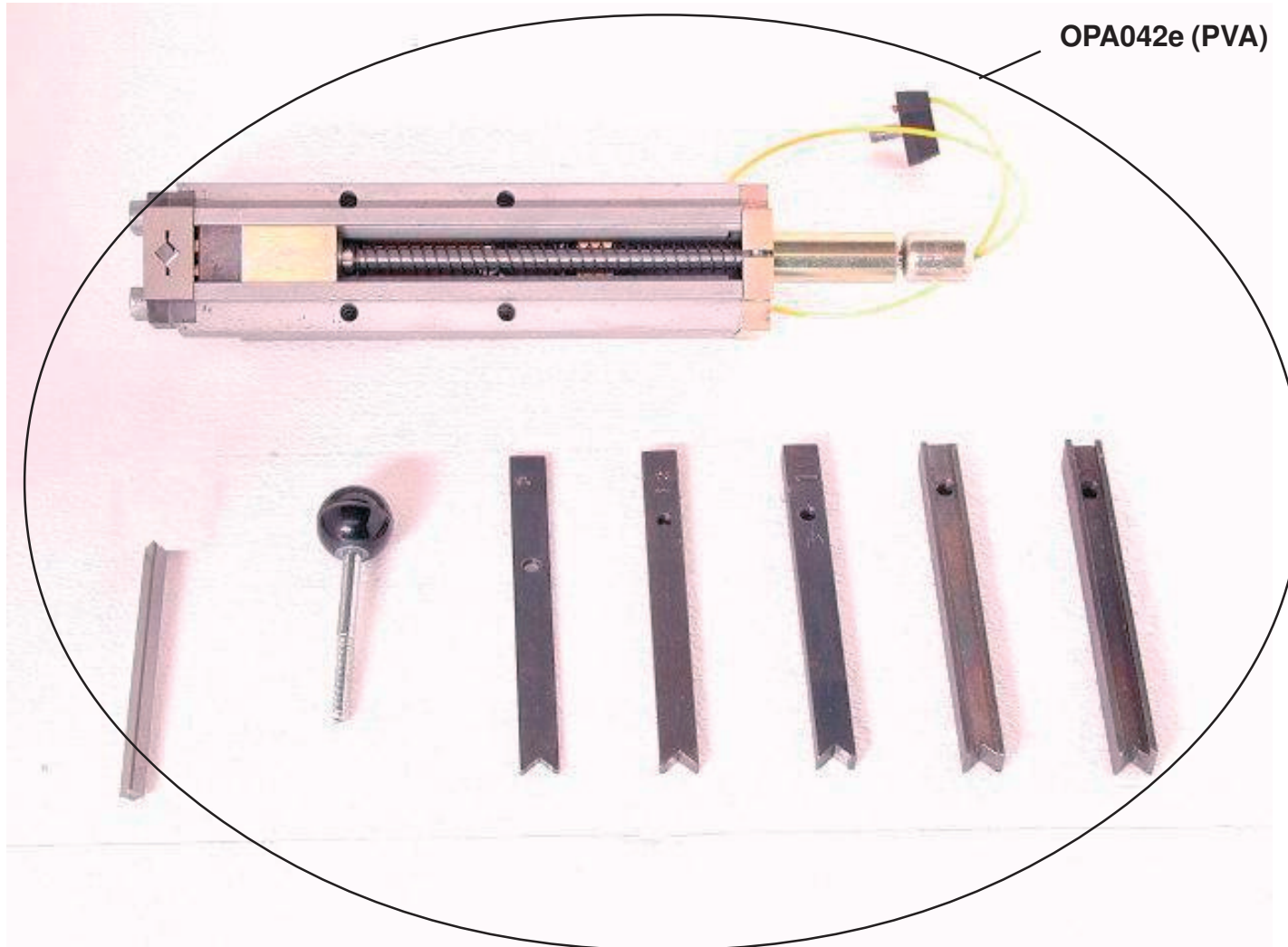
Each page of the "Spare parts" section illustrates one of the main components of the machine. Each part of a unit is identified by a proper code. When ordering spare parts from BREVETTI MOTTA always refer the following information:

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

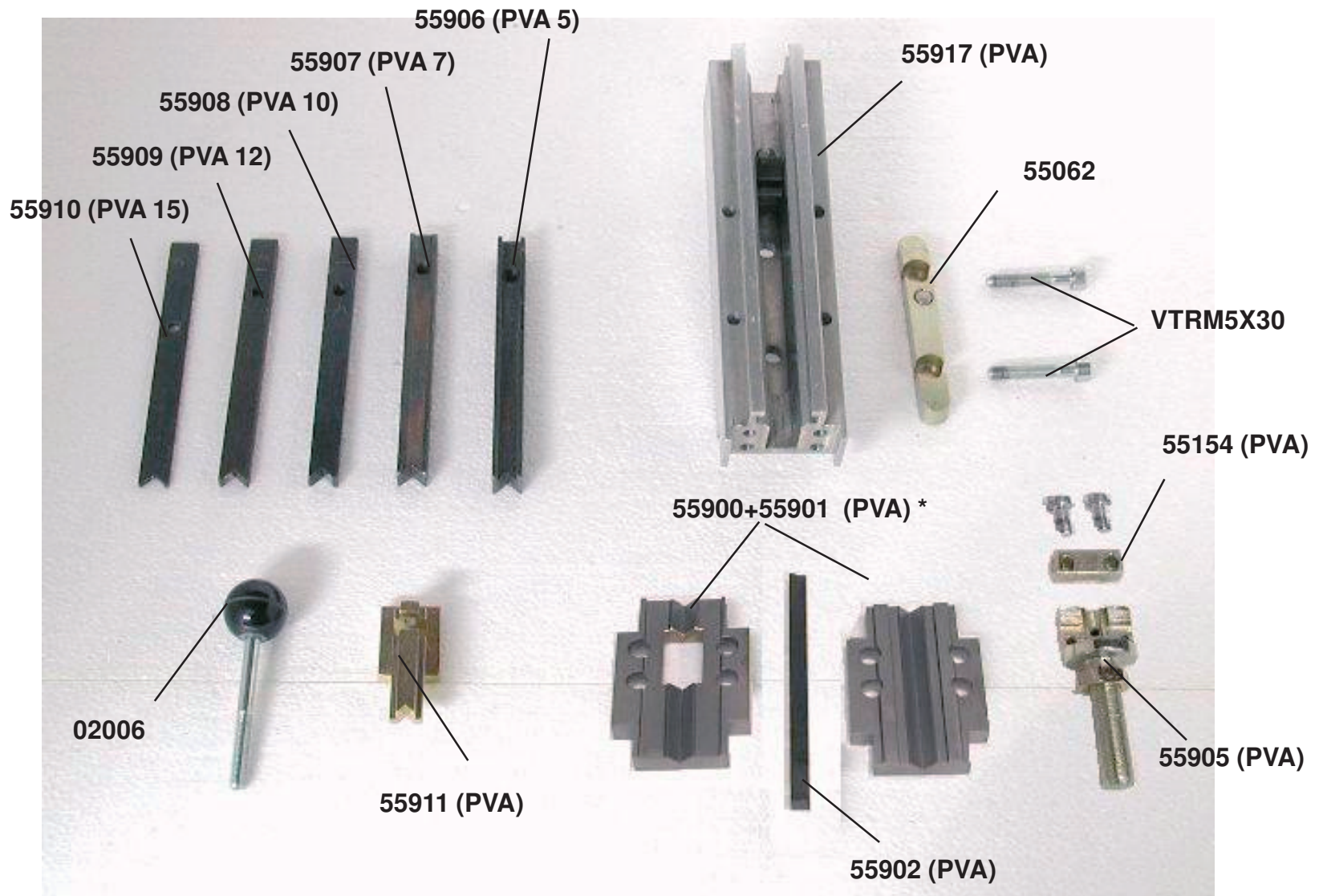


BREVETTI MOTTA shall not be held responsible of deliveries of wrong spare parts if the order does not include the above information.

OPA042e (PVA)

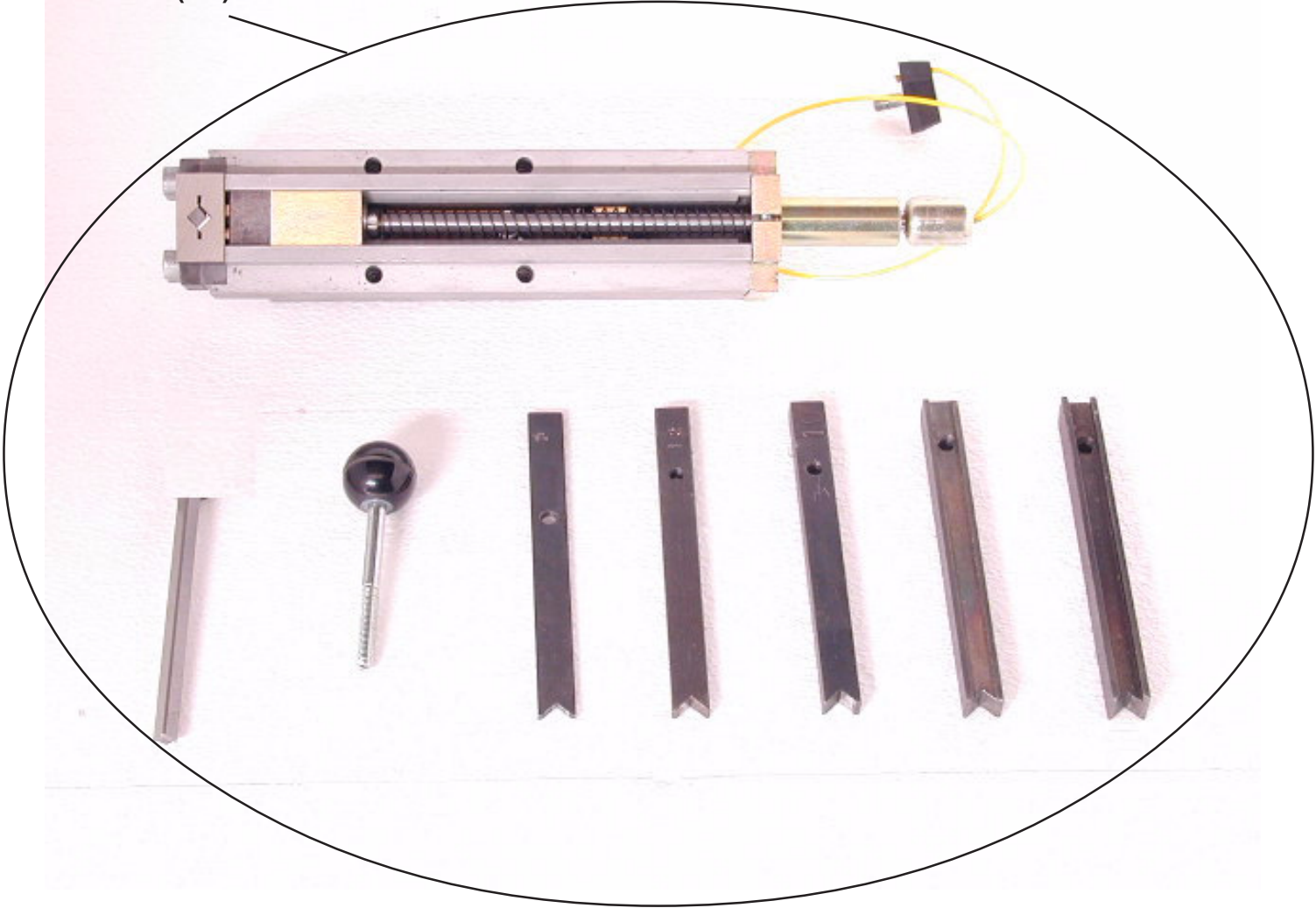




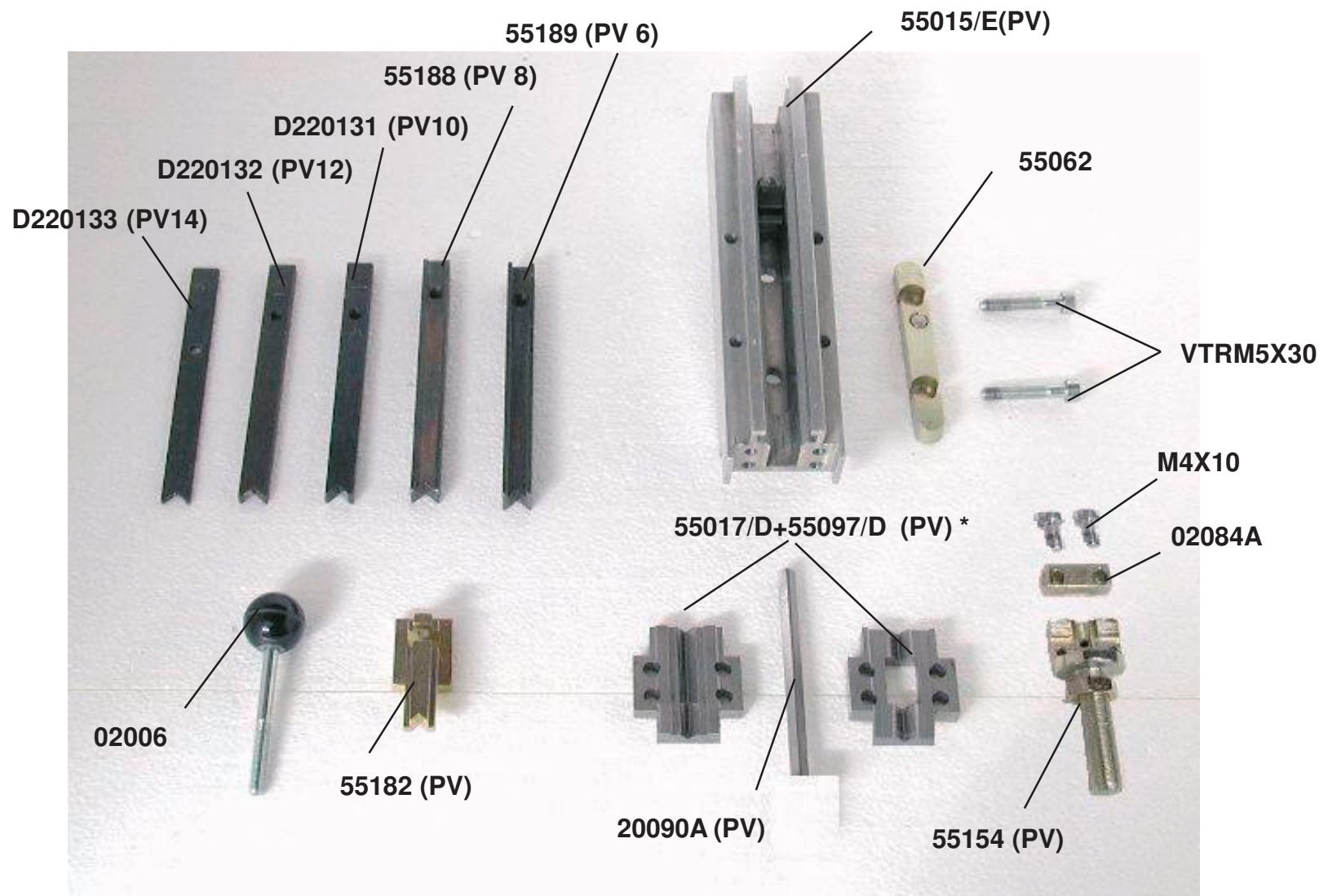


**\* NON FORNIBILI SEPARATAMENTE / NOT AVAILABLE SEPARATELY**

OPA032z (PV)

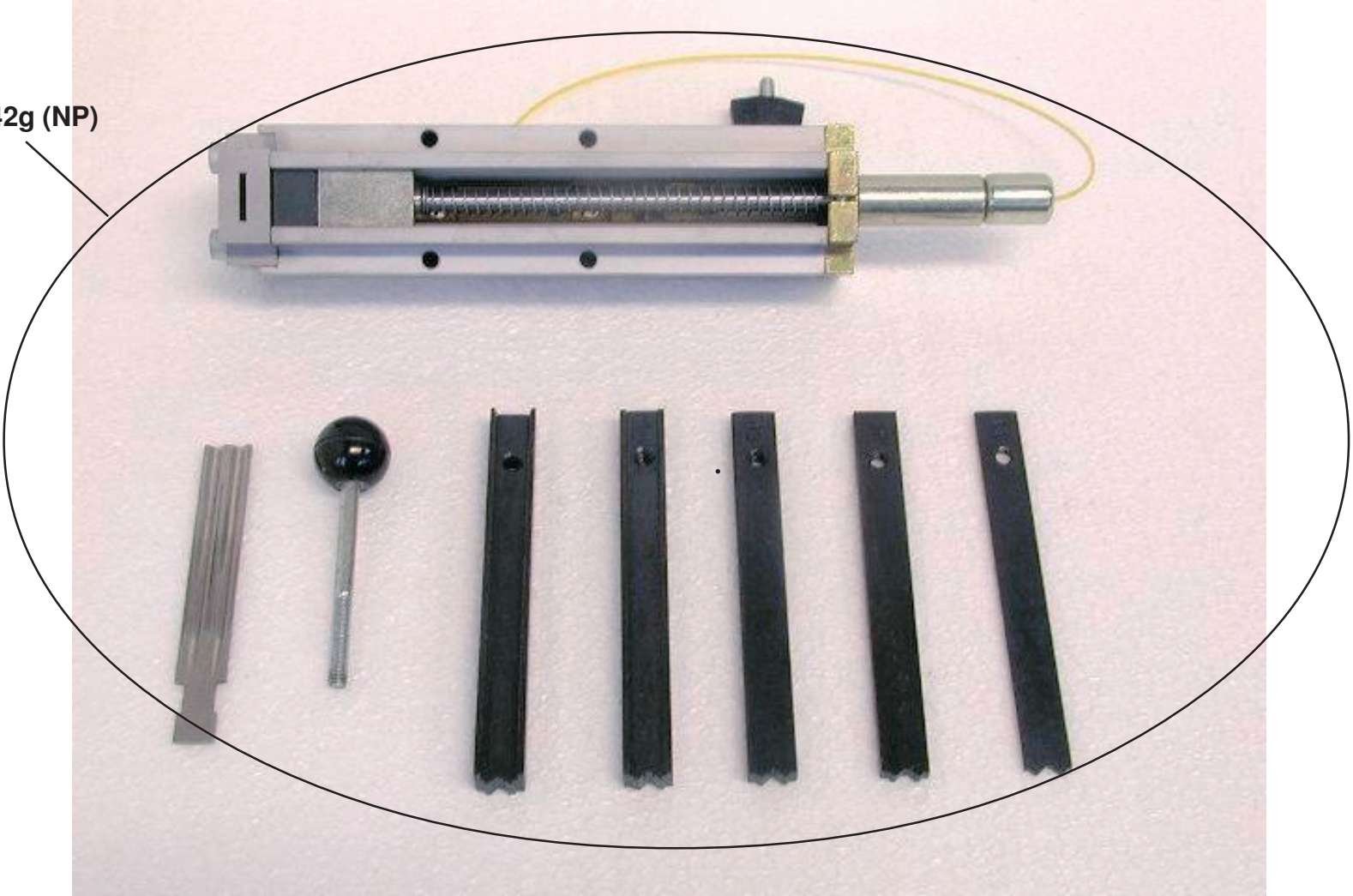


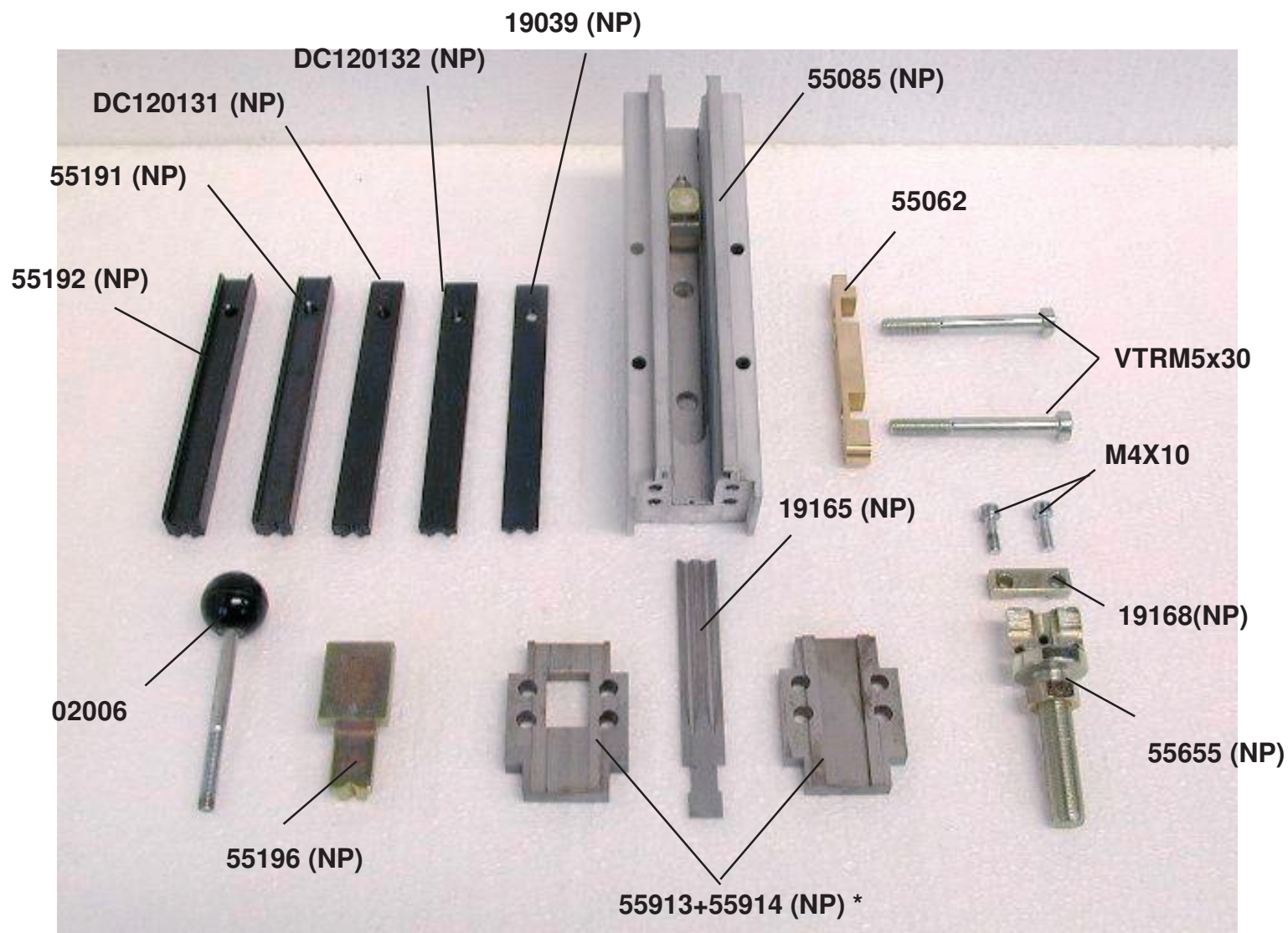




**\* NON FORNIBILI SEPARATAMENTE / NOT AVAILABLE SEPARATELY**

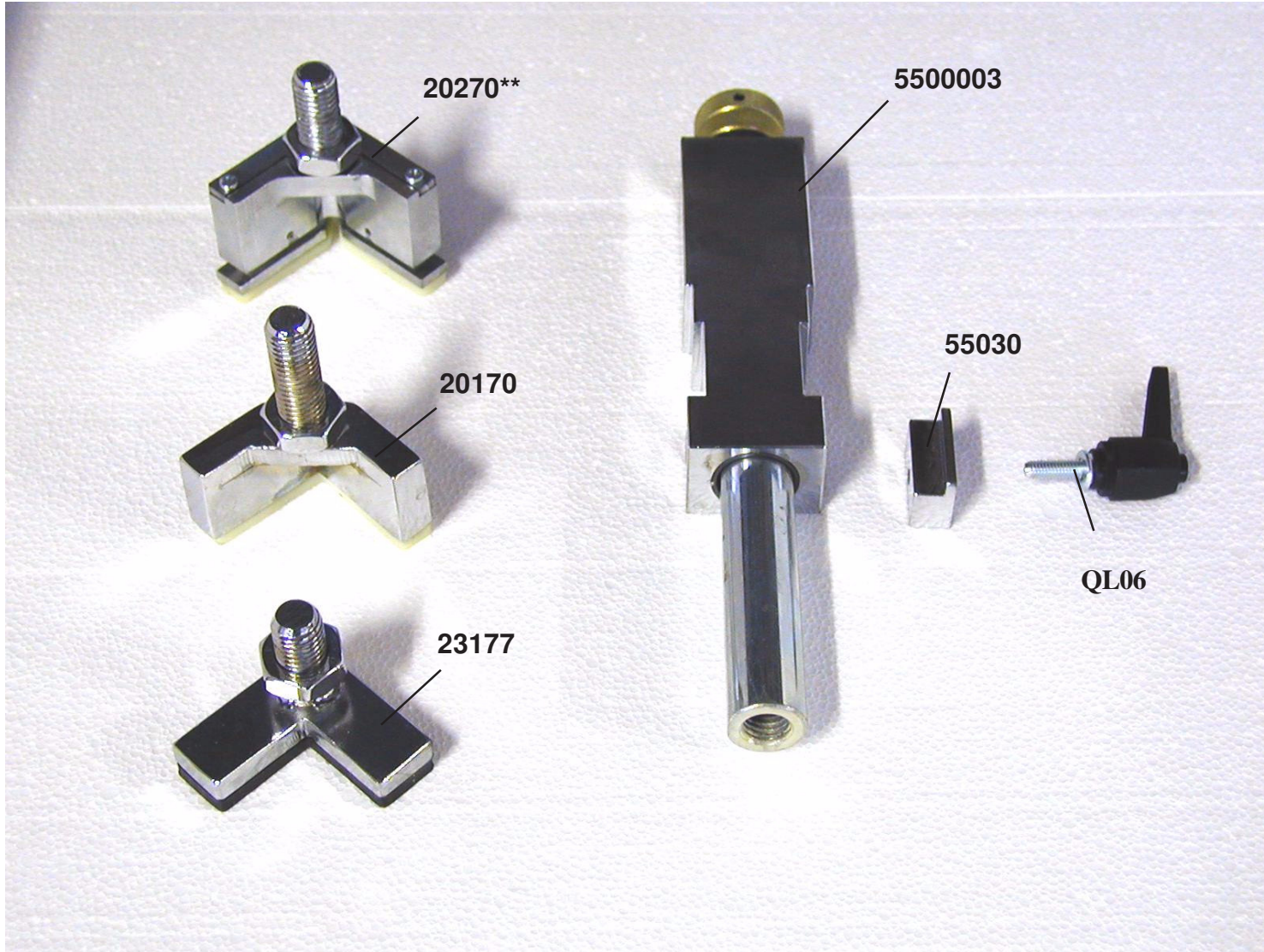
OPA042g (NP)





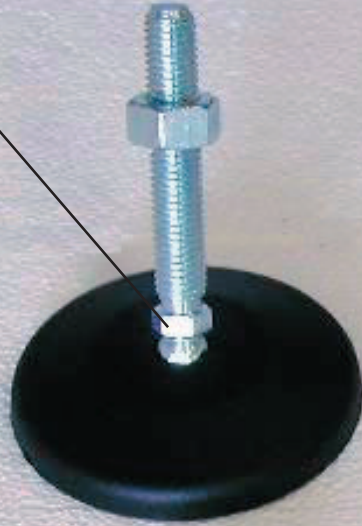
**\* NON FORNIBILI SEPARATAMENTE / NOT AVAILABLE SEPARATELY**





**\*\* OPTIONALS**

17521



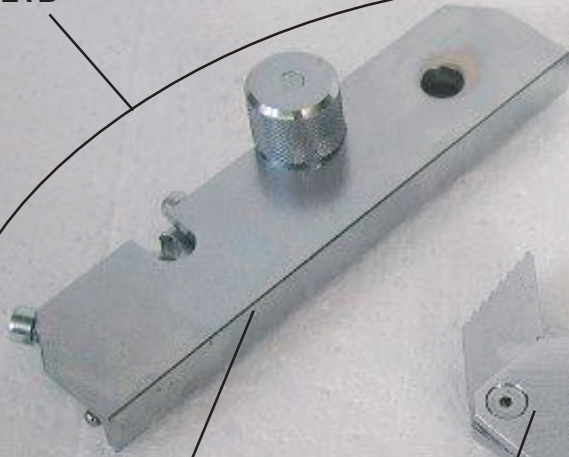
SERYE.MO-20  
RIGA METRICA  
ADHESIVE MEASURING  
SYSTEM



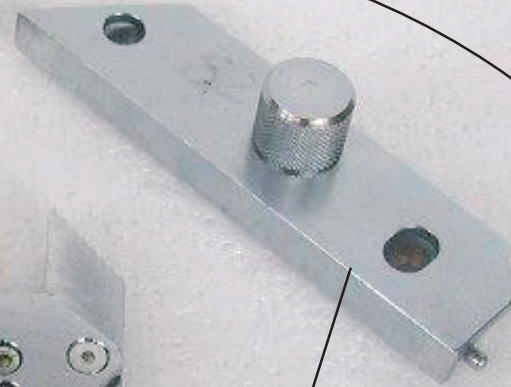
QL06x25



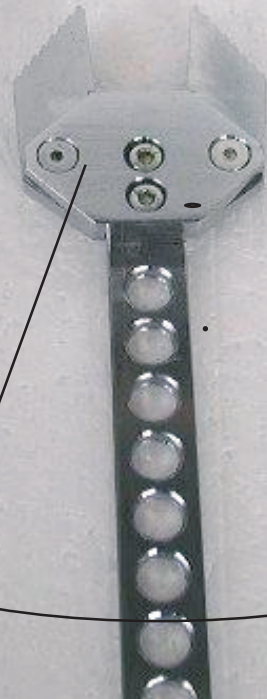
OPA021D



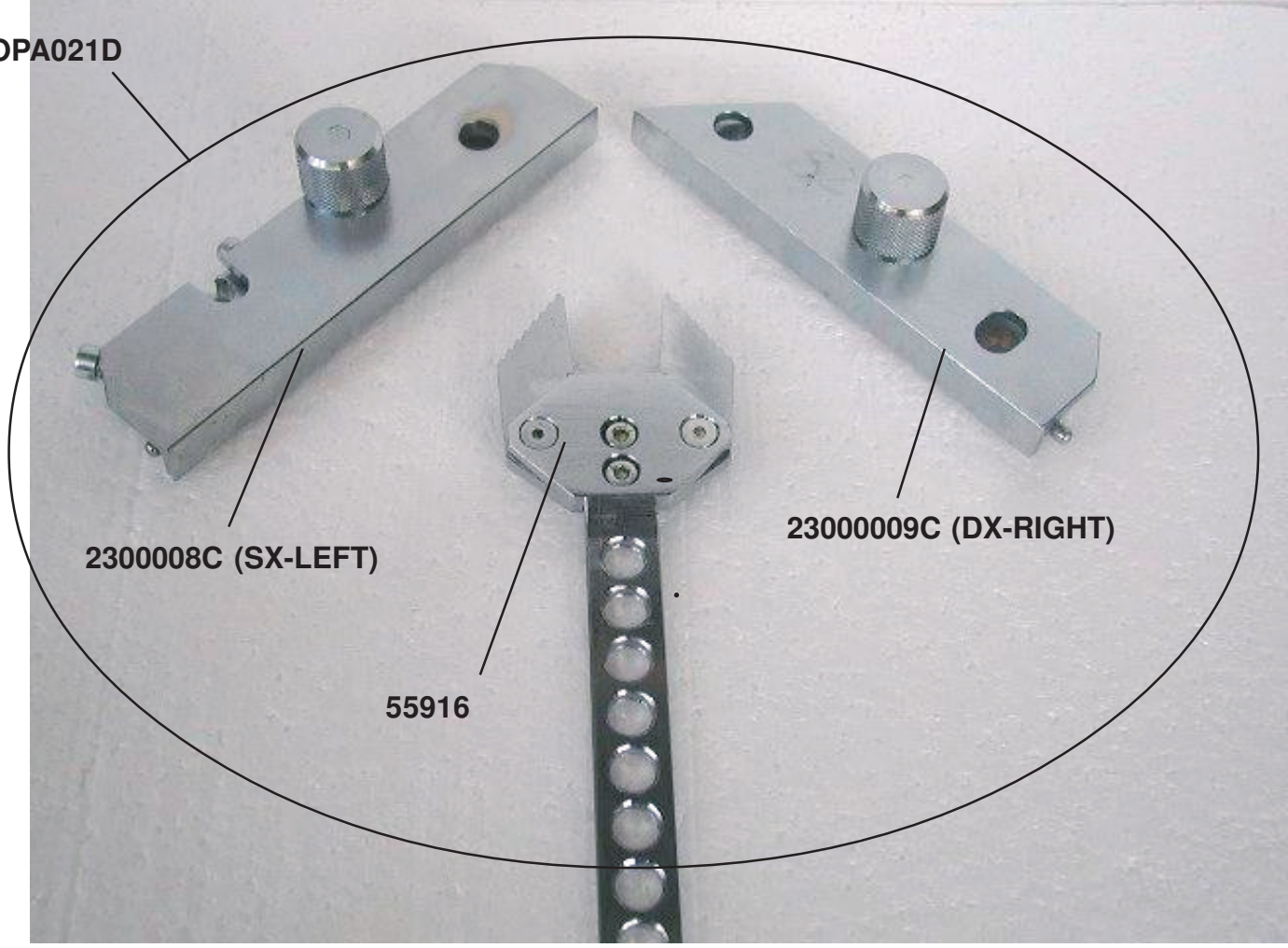
2300008C (SX-LEFT)

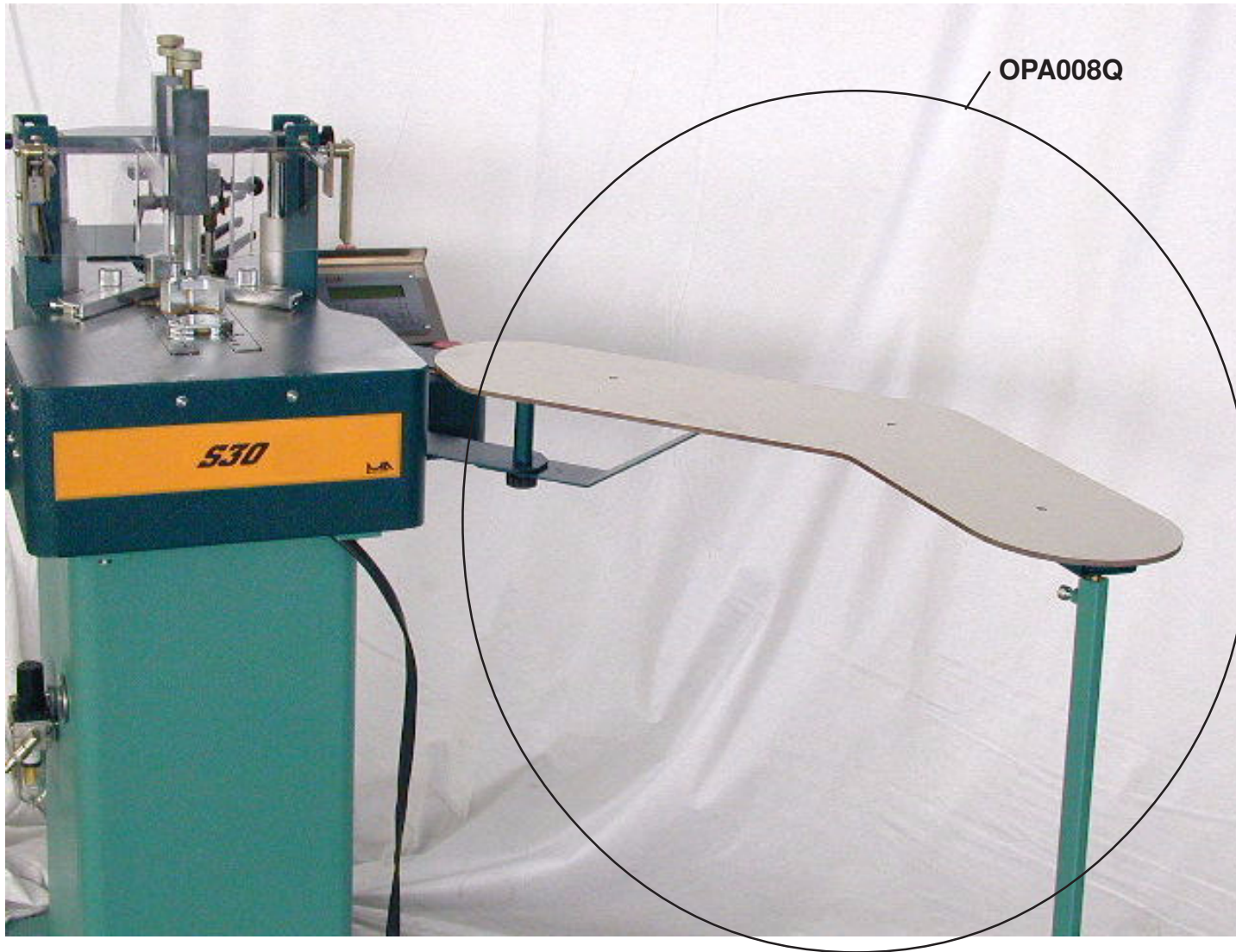


2300009C (DX-RIGHT)

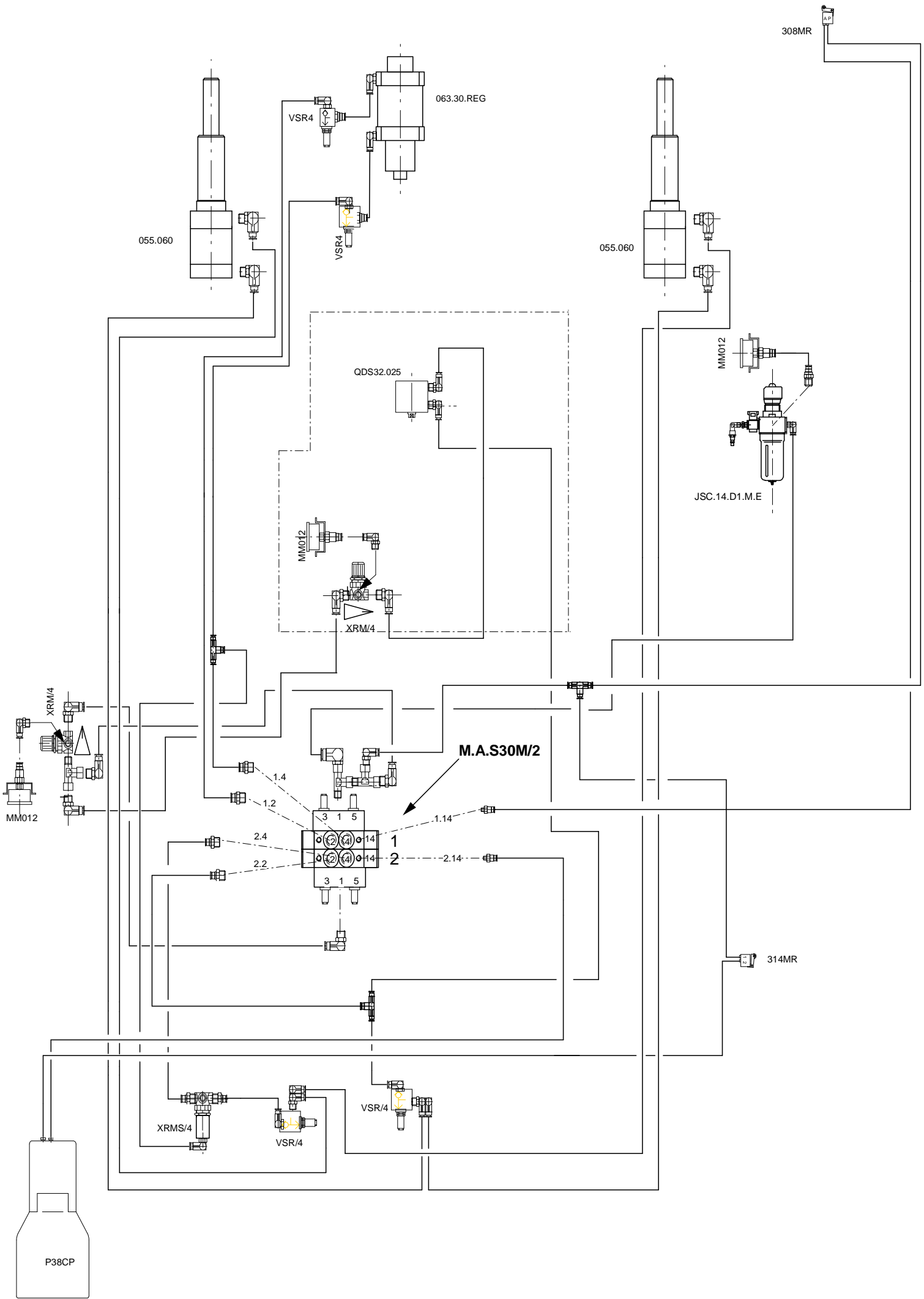


55916









055.060

063.30.REG

VSR/4

VSR/4

055.060

QDS32.025

MM012

JSC.14.D1.M.E

MM012

XRM/4

M.A.S30M/2

MM012

XRM/4

1.4

1.2

2.4

2.2

3

1

5

3

1

5

14

14

1

2

1.14

2.14

308MR

314MR

P38CP