

05-02

MANUALE USO-MANUTENZIONE
USE AND MAINTENANCE MANUAL
MANUEL D'EMPLOI-ENTRETIEN
GEBRAUCHS-UND WARTUNGSHANDBUCH
MANUAL USO-MANTENIMIENTO

MIRAGE

CATALOGO RICAMBI
SPARES CATALOGUE
PIECES DE RECHANGES
ERSATSTEILKATALOG
CATALOGO REPUESTOS

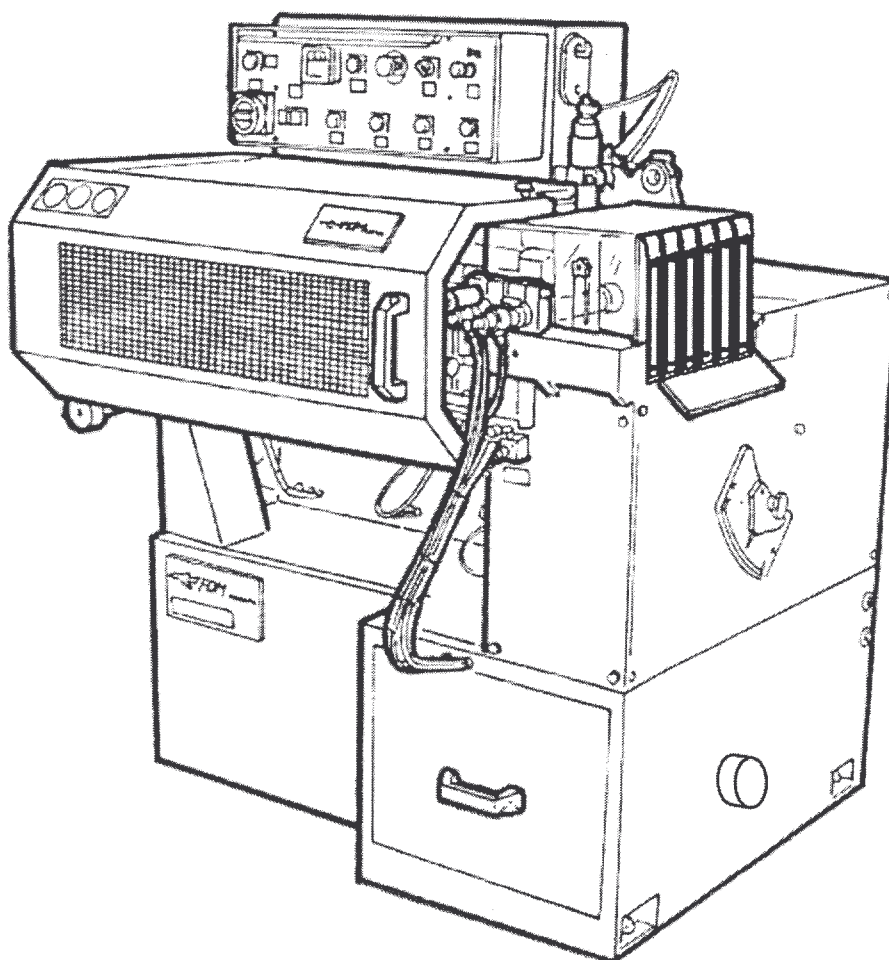
I

GB

F

D

E



- I** XZ 10029 - XZ 10407 TRONCATRICE ELETROPNEUMATICA A LAMA ASCENDENTE Ø 400 mm
CON ALIMENTATORE AUTOMATICO - TAGLIO 90°
- GB** XZ 10029 - XZ 10407 ELECTROPNEUMATIC SAWING MACHINE WITH UP-FEED BLADE 400 mm Ø
WITH AUTOMATIC FEEDER - 90° CUTTING
- F** XZ 10029 - XZ 10407 TRONÇONNEUSE PNEUMATIQUE A LAME ASCENDANTE Ø 400 mm
ALIMENTATION AUTOMATIQUE DU PROFIL AU COUP PAR COUP - COUPE A 90°
- D** XZ 10029 - XZ 10407 ELEKTROPNEUMATISCHE GEHRUGSSÄGE MIT ABFSTEIGENDEM SÄGEBLATT Ø 400 mm
UND AUTOMATISCHER ZUFÜHRUNG - SCHNITTWINKEL 90°
- E** XZ 10029 - XZ 10407 TRONZADORA ELECTRONEUMÁTICA DO HOJA ASCENDENTE Ø 400 mm
CON ALIMENTADOR AUTOMÁTICO - CORTE 90°

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

NOI

F.O.M. Industrie S.r.l. - Via Mercadante n.85/87 - 47841 Cattolica (Rimini) - Italia

DICHIARIAMO SOTTO LA NOSTRA ESCLUSIVA RESPONSABILITA' CHE IL PRODOTTO:

Troncatrice - MIRAGE - codice XZ 10029 - XZ 10407

Matricola N. - vedi Documento Accompagnatorio

AL QUALE QUESTA DICHIARAZIONE SI RIFERISCE E' CONFORME ALLE SEGUENTI DISPOSIZIONI:

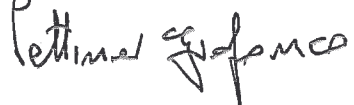
- DIRETTIVA 98/37 CEE (Direttiva Macchine)
- DIRETTIVA CEE 89/336 E SUCCESSIVE MODIFICHE ED INTEGRAZIONI (E.M.C.)
- DIRETTIVA 73/23 CEE

SONO STATE UTILIZZATE LE SEGUENTI NORME E SPECIFICAZIONI TECNICHE:

EN 292/1 (1991) - EN 292/2 (1991) - EN 60204/1 (1993) - ISO 7000 (1989) - EN 50081-2 (1992)
EN 50082-2 (1992) - EN 55011 (1991)

IL LEGALE RAPPRESENTANTE:

Gianfranco Pettinari



Cattolica

Data: vedi Documento Accompagnatorio

Via Mercadante, 85/87 - 47841 CATTOLICA (RN)
Tel. 0541 - 832611 - Fax 0541 - 832615
Cod. Fisc. e P. IVA 00938200409

Organismo notificato: I.C.E.P.I. Istituto Certificazione Europea Prodotti Industriali S.r.l.
Via Emilia Parmense, 11/a - 29010 Pontenure (PC) - Italia

MIRAGE

MANUALE USO-MANUTENZIONE
CATALOGO RICAMBI

INDICE

1	AVVERTENZE GENERALI	3
1.1	INTRODUZIONE	3
1.2	GARANZIA	3
2	GENERALITA'	4
2.1	PREMESSA	4
2.2	TARGA D'IDENTIFICAZIONE E CERTIFICAZIONE (FIG. 02-01)	4
2.3	TARGHETTE PRESENTI SULLA MACCHINA (FIG. 02-02)	5
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	6
3.1	DIAGRAMMA DI TAGLIO - SOLO TAGLIO A 90° (FIG. 03-01)	6
3.2	COMPONENTI MACCHINA IN VERSIONE BASE (FIG. 03-02)	7
4	NORME DI SICUREZZA E SALUTE	8
4.1	PREMESSA	8
4.2	USO PREVISTO DELLA MACCHINA	8
4.3	AVVERTENZE DI SICUREZZA	8
4.4	DISPOSITIVI DI SICUREZZA (FIG. 04-01)	9
5	TRASPORTO E INSTALLAZIONE	10
5.1	MOVIMENTAZIONE (FIG. 05-01)	10
5.2	CONTROLLI	10
5.3	POSIZIONAMENTO ED INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA (FIG. 05-02)	10
5.3.1	FISSAGGIO AL SUOLO (FIG. 05-02)	10
6	QUADRO COMANDI	11
7	ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO	13
8	PIANO DI LAVORO	14
8.1	CARTER DI SICUREZZA	14
8.2	SERRAGGIO PROFILATO (FIG. 08-03)	15
8.2.1	REGOLAZIONE ALTEZZA CILINDRI GANASCIA MORSA (FIG. 08-03)	15
8.3	GANASCIA MORSA (FIG. 08-04)	16
8.4	RACCOLTA E ASPIRAZIONE TRUCIOLI E FUMI (FIG. 08-06)	16
8.5	USCITA LAMA (FIG. 08-07)	17
9	REGOLAZIONI	18
9.1	REGOLAZIONE VELOCITA' AVANZAMENTO LAMA (FIG. 09-01)	18
9.2	REGOLAZIONE FLUSSO LUBRIFICAZIONE LAMA (FIG. 09-02)	18
9.3	QUOTA DI TAGLIO LAVORO AUTOMATICO (FIG. 09-03)	19
9.4	CONTAPEZZI	19
9.5	ESERCIZIO LAVORO AUTOMATICO (FIG. 09-05)	20
9.6	ESERCIZIO LAVORO SEMIAUTOMATICO	21
9.7	REGOLAZIONE PRESSIONE INGRESSO ARIA (FIG. 09-08)	22
9.8	REGOLAZIONI SUL FILTRO INGRESSO ARIA (FIG. 09-08)	22
10	MANUTENZIONE	23
10.1	MANUTENZIONE GIORNALIERA	23
10.2	SOSTITUZIONE LAMA	24
10.3	SOSTITUZIONE CINGHIA	25
11	SCHEMI ELETTRICI E SCHEMA PNEUMATICO	27
12	NORME PER LA RICHIESTA RICAMBI	171

1 AVVERTENZE GENERALI

Prima di procedere alla messa in esercizio della macchina, è importante attenersi attentamente alle istruzioni tecniche contenute nel presente manuale e seguirne scrupolosamente tutte le indicazioni riportate.

Il presente manuale, comprese tutte le pubblicazioni ad esso allegate, vanno conservati in un luogo accessibile e noto a tutti gli operatori e al personale addetto alle operazioni di manutenzione.

1.1 INTRODUZIONE

La **MIRAGE** è stata realizzata specificatamente per la troncatura di profilati in alluminio, materiale plastico o in lega leggera.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

La macchina può eseguire le operazioni di taglio in **AUTOMATICO** o in **MANUALE** (solo taglio a 90° in tutti i casi).

Il taglio in **AUTOMATICO** si ottiene predisponendo la lunghezza del pezzo da troncare e la quantità dei pezzi che si vogliono produrre. Introdotta la barra da troncare la macchina troncherà automaticamente i pezzi in misura e in quantità voluti.

Il taglio in **MANUALE** viene eseguito predisponendo la barra da troncare a misura per mezzo di una battuta e quindi eseguendo il taglio (un singolo taglio ogni ciclo di lavoro).

1.2 GARANZIA

La Ditta garantisce che la macchina in oggetto è stata collaudata sotto lo sforzo massimo con esito soddisfacente.

La garanzia è di **12 mesi** ed è limitata alla buona qualità del materiale ed alla mancanza di difetti di costruzione.

Il cliente ha diritto unicamente alla sostituzione delle parti difettose, escluse le spese di trasporto e imballo ed eventuale sostituzione. Sono quindi esclusi dalla garanzia i danni derivati da cadute, manomissioni o da cattiva conduzione della macchina, dall'inosservanza delle norme di manutenzione indicate sul manuale istruzioni, nonché da errate manovre dell'operatore. Nessun risarcimento è dovuto per eventuale inattività della macchina.

La garanzia non è valida se non sono state rispettate le condizioni di pagamento.

Le spese di assistenza, unitamente al costo dei ricambi impiegati che non rientrano nelle clausole di garanzia, dovranno essere regolarizzati direttamente al tecnico che eseguirà l'intervento, il quale rilascerà una scheda di assistenza alla quale seguirà regolare fattura.

Le tariffe di intervento ed il costo dei ricambi impiegati sono tratti dal Listino in vigore.

2 GENERALITA'

2.1 PREMESSA

Il presente manuale contiene le istruzioni d'uso e manutenzione nonché le illustrazioni ed istruzioni per la richiesta ricambi relative alla **MIRAGE** prodotta dalla Ditta **FOM INDUSTRIE**. All'interno del manuale sono contenute tutte le informazioni relative a una corretta installazione e una descrizione relativa al funzionamento della macchina. Sono inoltre contenute tutte le informazioni relative a regolazioni e operazioni di manutenzione.

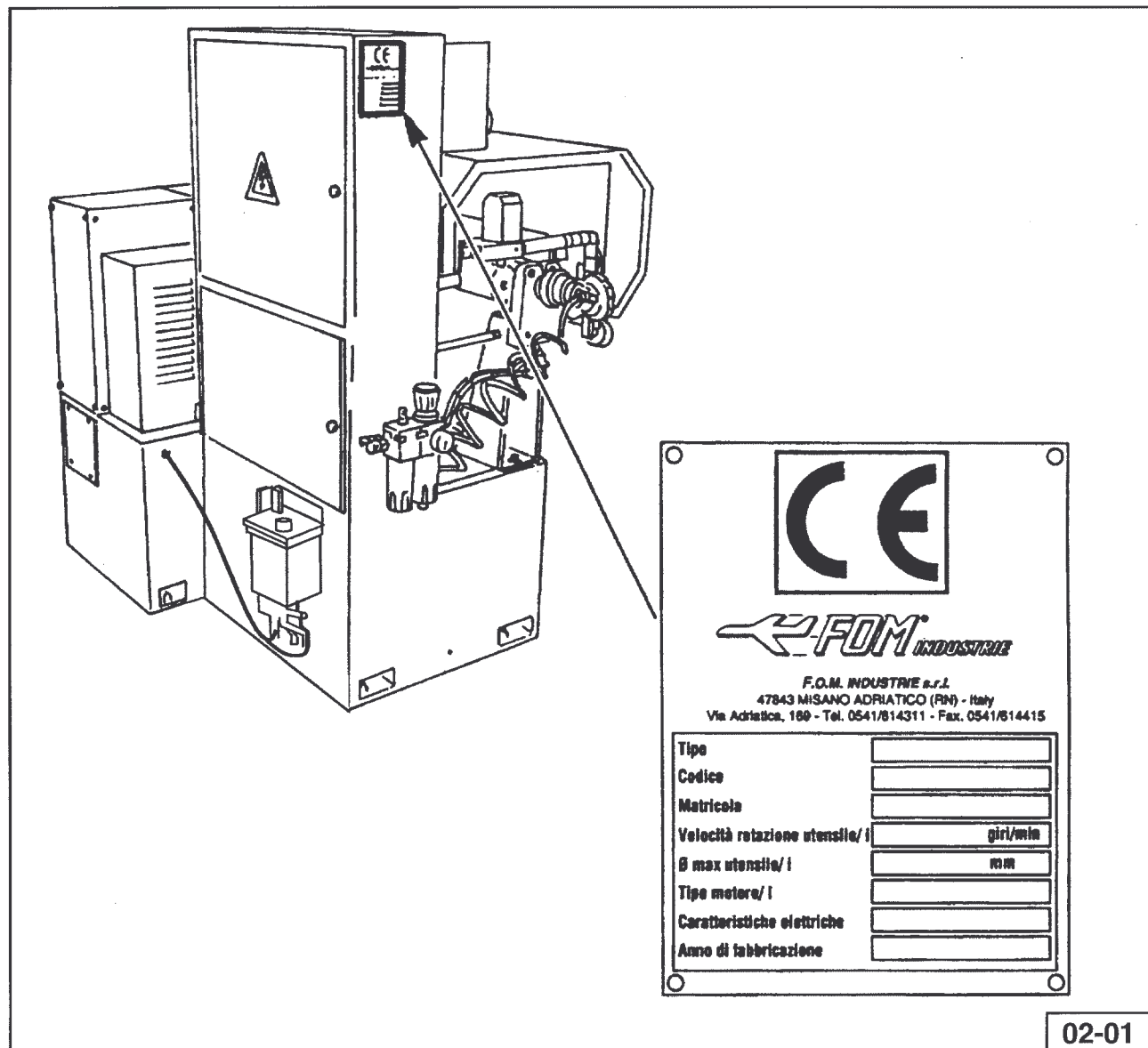
ATTENZIONE:

- Tutte le operazioni di trasporto, installazione, uso, manutenzione ordinaria e straordinaria della macchina vanno eseguite esclusivamente da operatori specializzati e competenti.
- Per "OPERATORE" si intende la o le persone incaricate di installare, di fare funzionare, di regolare, di eseguire la manutenzione, di pulire, di riparare e di trasportare la macchina.

2.2 TARGA D'IDENTIFICAZIONE E CERTIFICAZIONE (Fig. 02-01)

La figura mostra la targa d'identificazione e la relativa posizione sulla macchina.

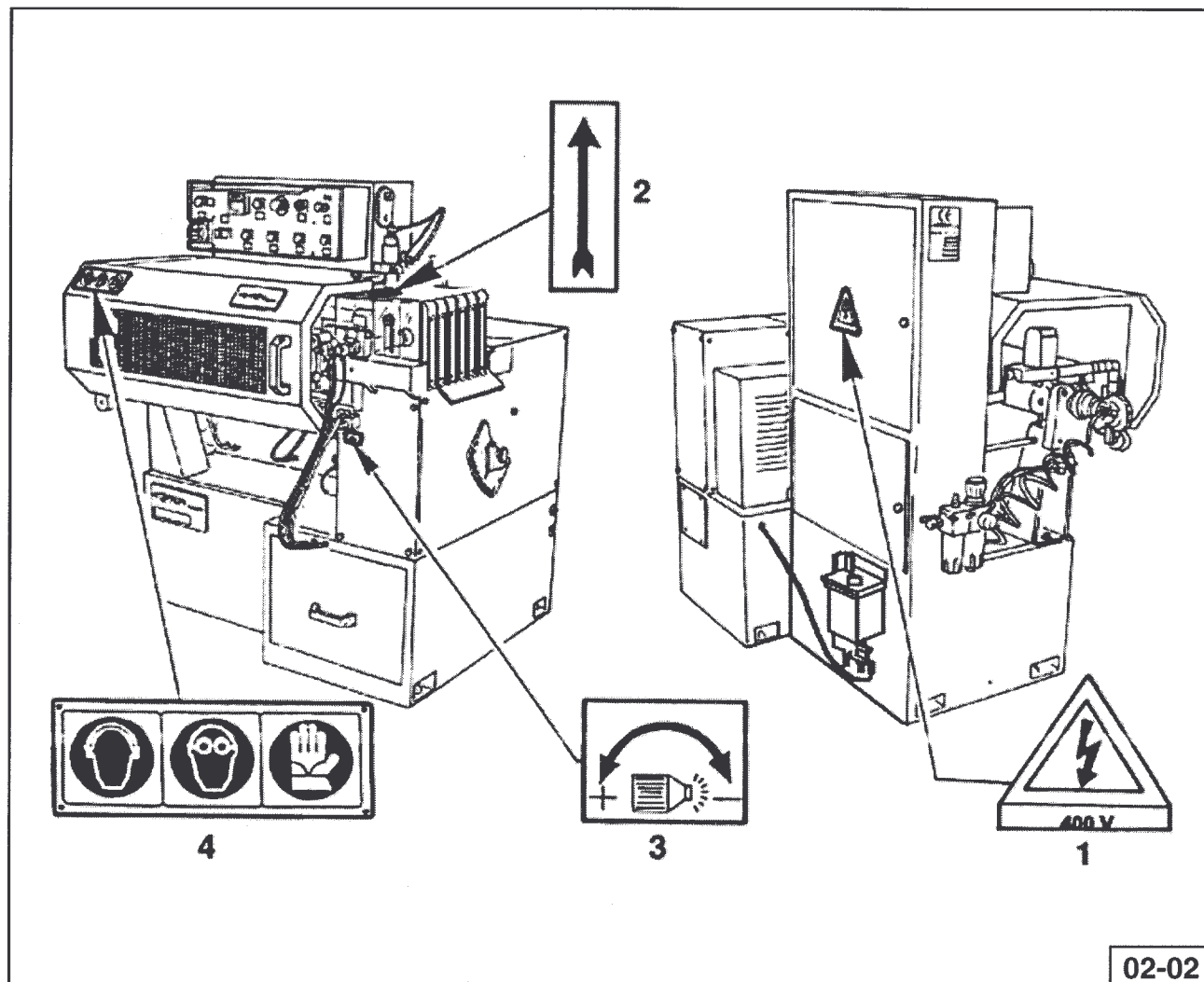
NOTA: Il tipo, il codice e il numero di matricola che é stampigliato sulla targhetta, deve essere citato ogni volta che si interpella la Casa Costruttrice, per informazioni o per l'ordinazione dei pezzi di ricambio.



02-01

2.3 TARGHETTE PRESENTI SULLA MACCHINA (Fig. 02-02)

- 1 - Targhetta segnale PERICOLO TENSIONE
- 2 - Targhetta senso di rotazione della lama
- 3 - Targhetta regolazione flusso di lubrificazione lama
- 4 - Targhetta uso indumenti di sicurezza: CUFFIE, OCCHIALI, GUANTI

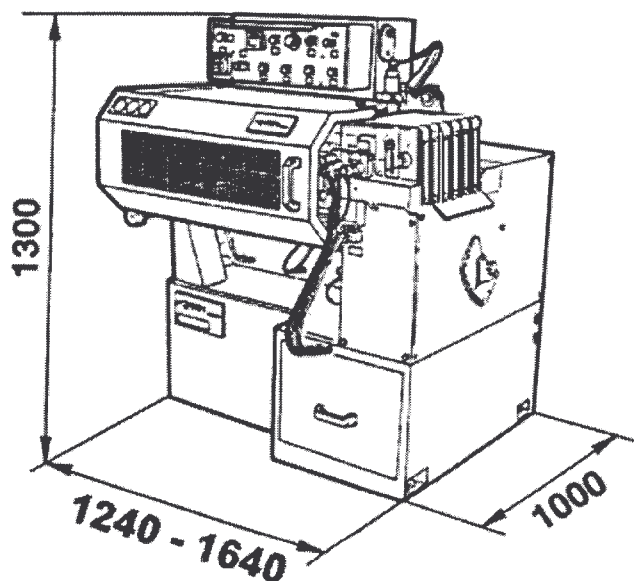


02-02

3 CARATTERISTICHE TECNICHE

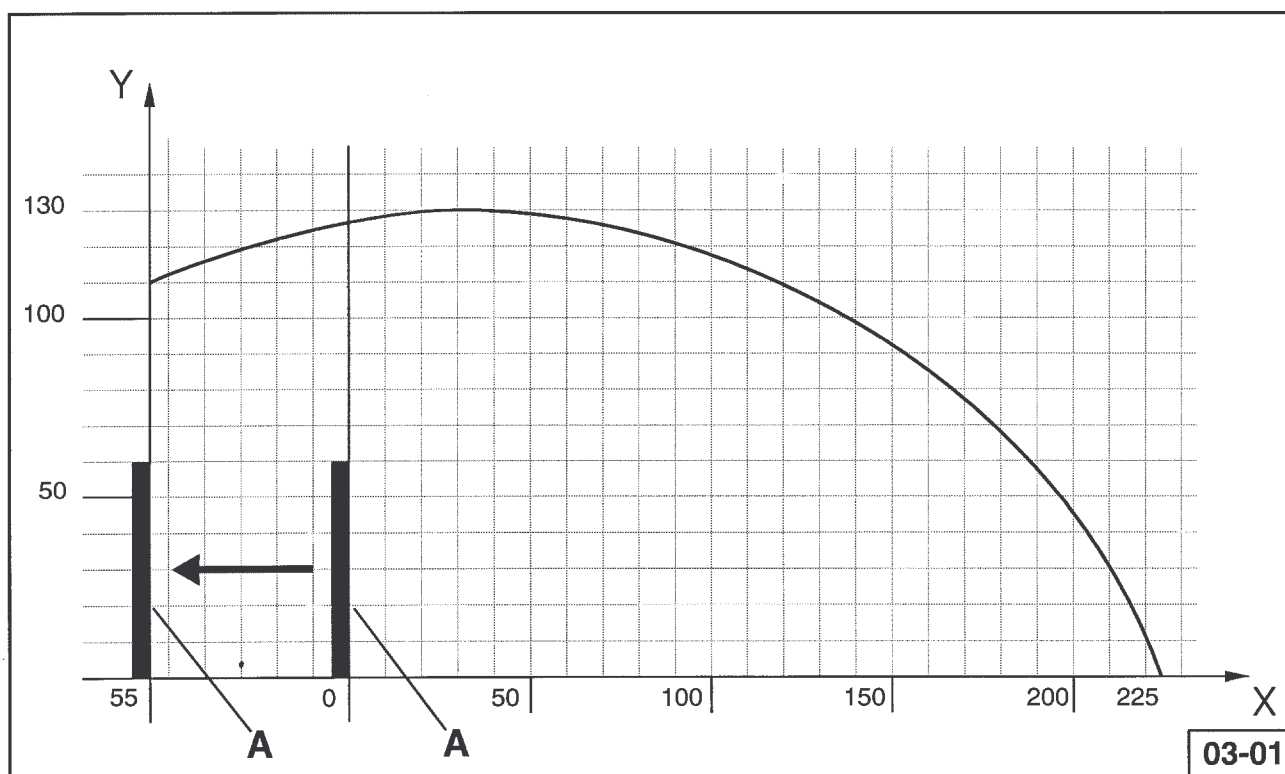
- Disco in widia Ø 400 mm
- Motore trifase: 3 Kw - (4 HP) - 2800 giri/min - 230/400V - 50 Hz
- Trasmissione motore disco in widia a cinghia
- Albero porta disco Ø 32 mm
- Corsa max. alimentatore automatico: 600 mm (XZ 10029) - 1000 mm (XZ 10407)
- Scarto massimo pezzo tagliato: 90 mm (circa)
- Morse pneumatiche
- Lubrificazione taglio a microgocce con olio puro
- Consumo aria per ciclo di lavoro: 21 Normal/litri
- Predisposizione per evacuazione trucioli e fumi
- Pressione di esercizio: 7 Bar (Registrabile)

Dimensioni d'ingombro e massa



Kg. 320 - 350

3.1 DIAGRAMMA DI TAGLIO - SOLO TAGLIO A 90° (FIG. 03-01)

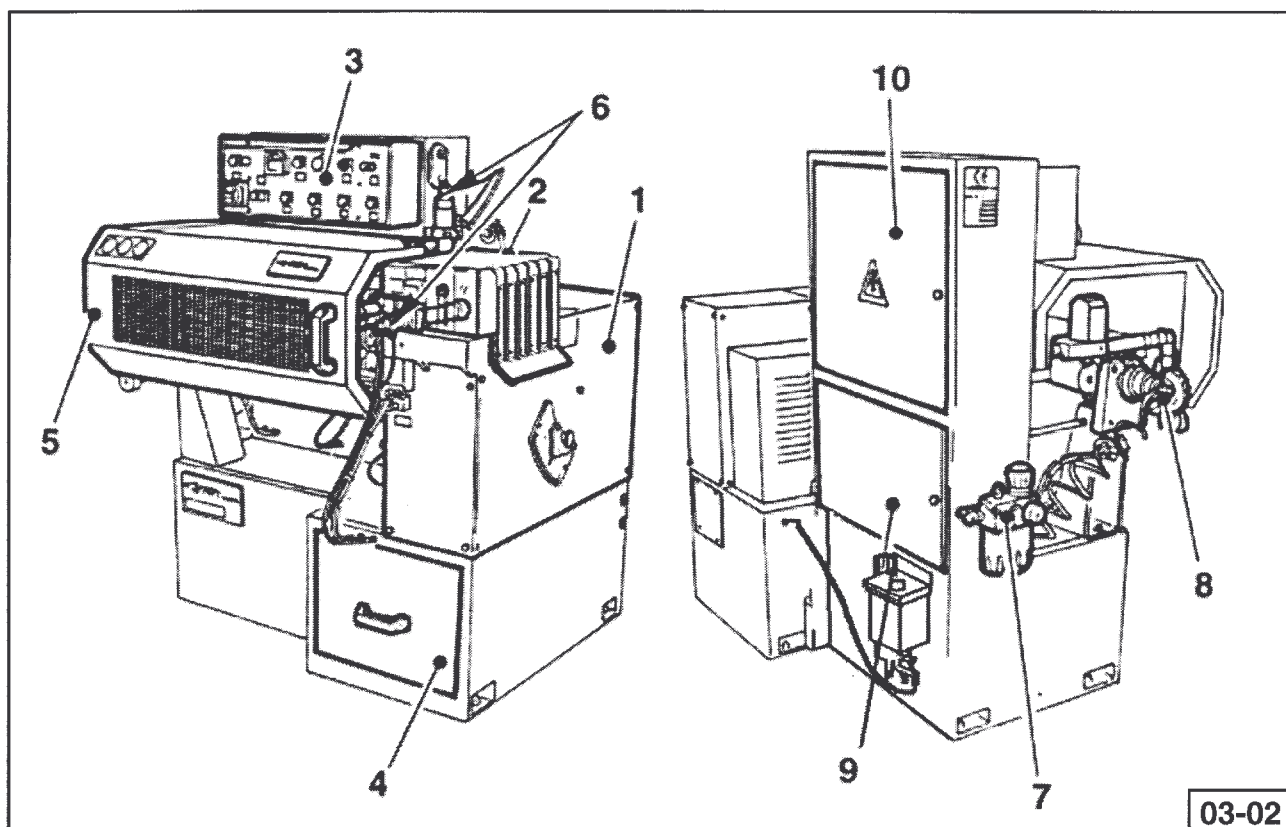


03-01

NOTA: lo **ZERO** del diagramma di taglio indica la posizione della ganasce morsa "A" tutta avanti. Questa è anche la condizione di normale esercizio della macchina. Volendo aumentare la capacità di taglio sull'asse X si può spostare la ganasce morsa "A" indietro fino ad un max di 55 mm.

3.2 COMPONENTI MACCHINA IN VERSIONE BASE (FIG. 03-02)

- 1 - Basamento, contenente il gruppo motore-lama
- 2 - Carter fisso-protezione del piano di lavoro
- 3 - Quadro comandi
- 4 - Cassetto recupero trucioli
- 5 - Carter scorrevole-protezione sistema avanzamento automatico del pezzo
- 6 - Morse pneumatiche
- 7 - Filtro ingresso aria
- 8 - Sistema avanzamento automatico del pezzo
- 9 - Quadro pneumatico
- 10 - Quadro elettrico



3.3 EMISSIONE SONORA DELLA TRONCATRICE MIRAGE

VALORI SONORI SECONDO ISO 3745/77

Lwa	Livello di potenza acustica	dB (A) 105,1
Lpa	Livello di pressione acustica al posto operatore	dB (A) 93,8

4 NORME DI SICUREZZA E SALUTE

4.1 PREMESSA

E' opportuno che l'operatore o gli operatori, siano perfettamente a conoscenza della posizione e del funzionamento di tutti i comandi nonché delle caratteristiche della macchina, per cui è essenziale che il contenuto del presente manuale sia letto integralmente.

La manomissione o la sostituzione non autorizzata di componenti della macchina, l'uso di accessori, di utensili, di materiali di consumo diversi da quelli raccomandati dal Costruttore, possono creare pericoli d'infortunio e sollevano il Costruttore da responsabilità sia penali che civili.

4.2 USO PREVISTO DELLA MACCHINA

La troncatrice MIRAGE è stata realizzata per il taglio di profilati in alluminio, materiale plastico o lega leggera. Un materiale di tipo diverso non è compatibile con le specifiche caratteristiche della macchina.

ATTENZIONE:

La macchina non é idonea a lavorare in ambienti in cui si possono presentare rischi d'incendio o d'esplosione.

4.3 AVVERTENZE DI SICUREZZA

- Si specifica che per **"OPERATORE"** si intende la o le persone incaricate di installare, di fare funzionare, di regolare, di eseguire la manutenzione, di pulire, di riparare e di trasportare la macchina; per **"ZONE PERICOLOSE"** 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 tale persona; per **"PERSONA ESPOSTA"** qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.
- Secondo quanto previsto per "l'illuminazione degli ambienti di lavoro", il locale di alloggiamento della macchina, non deve avere zone d'ombra, abbaglianti fastidiosi, nè effetti stroboscopici pericolosi dovuti all'illuminazione presente nell'officina di destinazione della macchina.
Deve essere inoltre garantita una ottimale aerazione dei locali, con l'eventuale uso, se previsto, di un adeguato impianto di aspirazione.
- La macchina deve essere usata esclusivamente da operatori qualificati ed è costruita per la lavorazione di prodotti **"ATOSSICI"** e **"NON AGGRESSIVI"**; l'impiego di prodotti diversi da quelli indicati esclude la **FOM INDUSTRIE** da qualsiasi responsabilità per eventuali danni alla macchina, a cose e a persone.
- La macchina può lavorare a temperature ambientali da 0°C a +40°C.
- Le zone di stazionamento dell'operatore vanno mantenute sempre sgombre e pulite da eventuali residui oleosi.
- Prima di iniziare il lavoro l'operatore deve essere perfettamente a conoscenza della posizione e del funzionamento di tutti i comandi e delle caratteristiche della macchina.
- Le manutenzioni ordinarie e straordinarie devono avvenire a macchina ferma e priva di alimentazione elettrica.
- Eventuali interventi sugli impianti pneumatici vanno effettuati solo dopo avere scaricato la pressione all'interno dell'impianto stesso.
- Per l'esecuzione degli allacciamenti elettrici è buona norma osservare le regole generali di installazione per la preparazione e la messa in opera di impianti elettrici.
- L'installazione ed i collegamenti elettrici devono essere effettuati da personale qualificato.

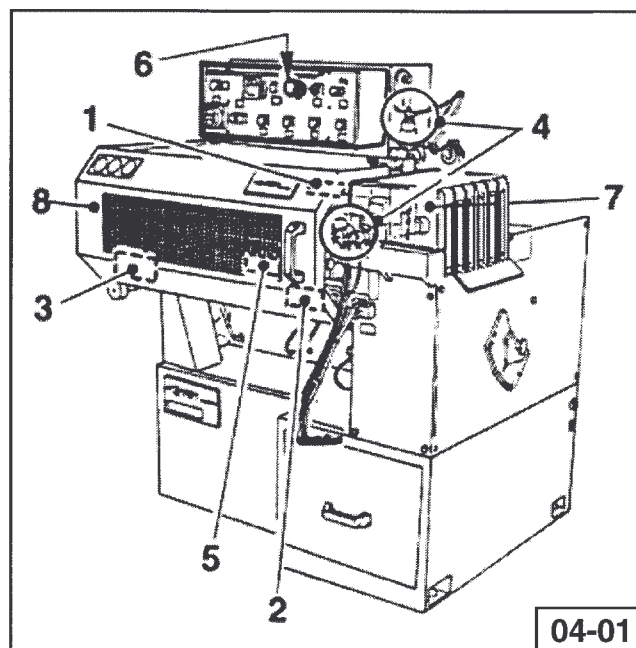
NOTA:

Personale qualificato viene definito quel personale che ha seguito corsi di specializzazione, formazione, training ecc. ed ha esperienza in merito ad installazione, messa in funzione e manutenzione degli impianti.

- Il personale qualificato deve avere anche nozioni di pronto soccorso e di primo intervento in caso di incidente.
- In ogni caso il comportamento del personale operatore, di manutenzione, pulizia, controllo ecc. dovrà rispettare scrupolosamente le norme antinfortunistiche del paese di destinazione delle macchine.
Si raccomanda all'operatore l'utilizzo di vestiario adeguato all'ambiente di lavoro ed alla situazione in cui si trova.
L'addetto alla macchina o alla manutenzione dovrebbe evitare di portare catene, braccialetti o anelli.

4.4 DISPOSITIVI DI SICUREZZA (FIG. 04-01)

- 1 - Micro presenza materiale da tagliare (taglio automatico)
- 2 - Leva chiusura carter scorrevole
- 3 - Micro sicurezza carter scorrevole
- 4 - Valvole di non ritorno morse
- 5 - Pressostato interruzione di funzionamento in caso di valori di pressione aria alterati
- 6 - Pulsante STOP / EMERGENZA
- 7 - Carter fisso con bandelle anti-intrusione - protezione piano di lavoro
- 8 - Carter scorrevole - protezione sistema automatico avanzamento pezzo da tagliare



5 TRASPORTO E INSTALLAZIONE

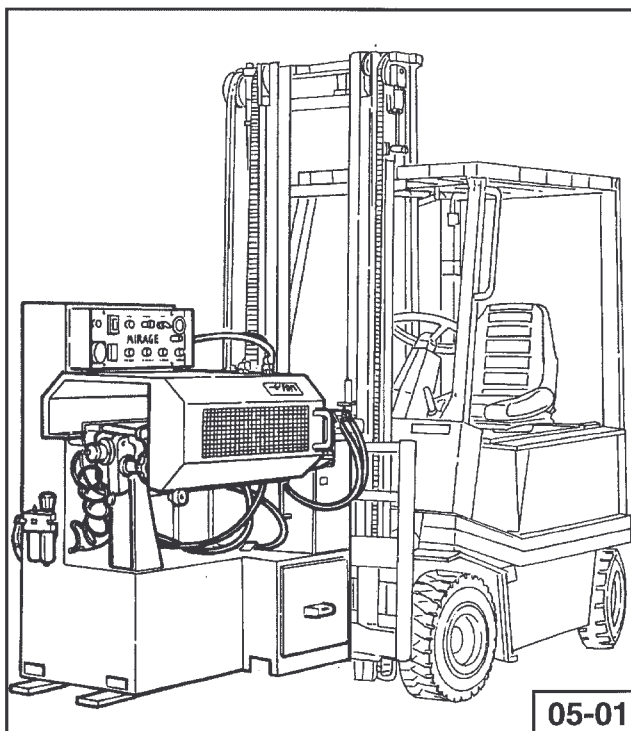
La macchina viene consegnata in tre versioni (a richiesta): con imballo pallet di legno, con imballo pallet di legno e cartone, oppure in una gabbia di legno. Sulla macchina (bene in vista) il cliente troverà il manuale istruzioni, una confezione contenente le chiavi in dotazione, gli elementi per il fissaggio al suolo e una pistola con spirale per il soffiaggio.

5.1 MOVIMENTAZIONE (Fig. 05-01)

La macchina, anche se imballata, va trasportata con massima attenzione e mezzi adeguati al peso ed all'ingombro.

Nel sollevamento per il trasporto e la posa, bisogna inoltre avere cura di non danneggiare parti delicate e, in primo luogo, cavi elettrici o cannette per l'aria.

Scelto il luogo di posa della macchina, si procede quindi alla sua installazione.



05-01

5.2 CONTROLLI

- Controllare che il locale di alloggiamento della macchina non abbia zone d'ombra, che non esistano abbaglianti fastidiosi, nè effetti stroboscopici (riflessi-riverberi) pericolosi dovuti all'illuminazione presente nell'officina di destinazione della macchina.
- Controllare che la macchina non abbia subito danni durante il trasporto
- Controllare che la macchina appoggi in modo uniforme al pavimento
- Controllare che lo spazio libero attorno alla macchina sia sufficiente alla completa apertura di tutti i portelli e ad un'agevole esecuzione di tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria.

5.3 POSIZIONAMENTO ED INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA (FIG. 05-02)

Scelto il luogo di posa della macchina, si procede alla sua installazione.

Prima di fissare la macchina a pavimento occorre livellarla. La macchina viene fornita con n. 4 viti di registro "1". Appoggiando sul piano di lavoro una livella occorre agire sulle quattro viti di registro fino a quando la macchina non risulta livellata. A questo punto bloccare i quattro dadi "2" sulle viti di registro.

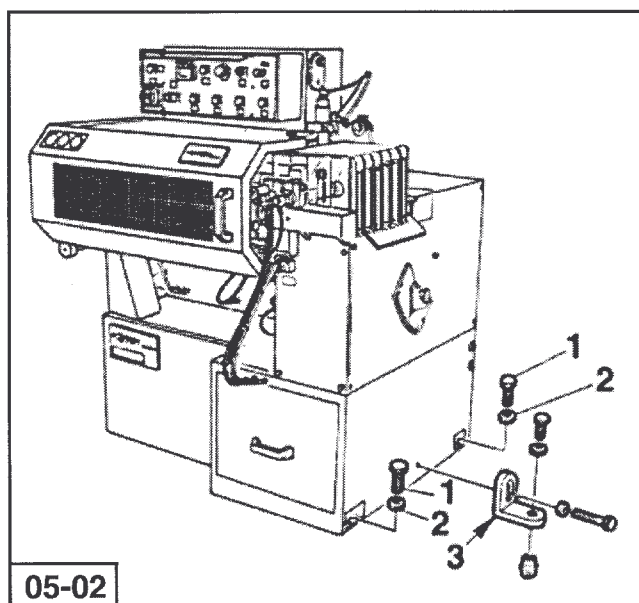
5.3.1 FISSAGGIO AL SUOLO (FIG. 05-02)

Ultimate le operazioni di livellamento si procede con il fissaggio al suolo della macchina.

In dotazione con la macchina vengono fornite n. 2 squadrette "3".

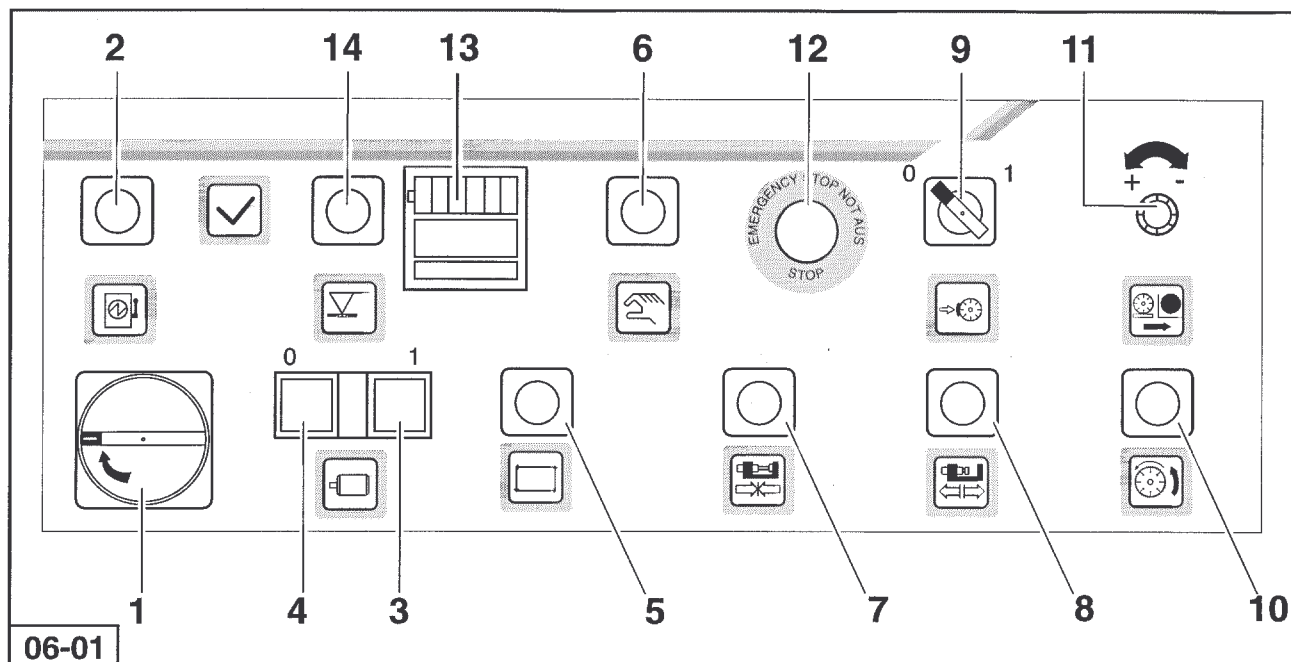
Le squadrette vanno fissate alla macchina (DX e SX) e al pavimento come indicato in figura.

Prima di bloccare le squadrette in posizione accertarsi che la macchina sia livellata.



05-02

6 QUADRO COMANDI (FIG. 06-01)



1 - Interruttore generale

2 -  Pulsante (luminoso) abilitazione al lavoro

3 -  Pulsante AVVIAMENTO motore (**Pos. 1**)

4 -  Pulsante ARRESTO motore (**Pos. 0**)

5 -  Pulsante (luminoso) ciclo di lavoro automatico

6 -  Pulsante ciclo di lavoro manuale

7 -  Pulsante chiusura morse

8 -  Pulsante apertura morse

9 -  Selettore blocco misura

- 10 -  Pulsante salita lama

- 11 -  Regolazione velocità salita lama

- 12 -  Pulsante STOP EMERGENZA (premere per bloccare - ruotare verso destra per sbloccare)

- 13 - Contapezzi

- 14 -  Spia riserva serbatoio olio

7 ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO

OPERAZIONI PRELIMINARI

Per la messa in opera della macchina occorre verificare che la linea elettrica di alimentazione sia di buona fattura e di sicura affidabilità, protetta da interruttore automatico di linea e collegata ad un buon impianto di messa a terra. Questo vale anche per la rete di aria compressa che deve avere sezione adeguata alla portata richiesta e rubinetto (o valvola) di sezionamento all'arrivo della macchina. Se la rete di distribuzione dell'aria è di notevole lunghezza occorrono appositi barilotti di scarico della condensa collocati in punti opportuni.

Prima di effettuare qualsiasi operazione in merito, accertarsi che la tensione di linea corrisponda a quella della macchina e che l'interruttore generale "C" sia in posizione 0 (zero).

Collegamenti alla linea elettrica

Il cavo di collegamento alla linea elettrica "A" è indicato in Fig. 07-01.

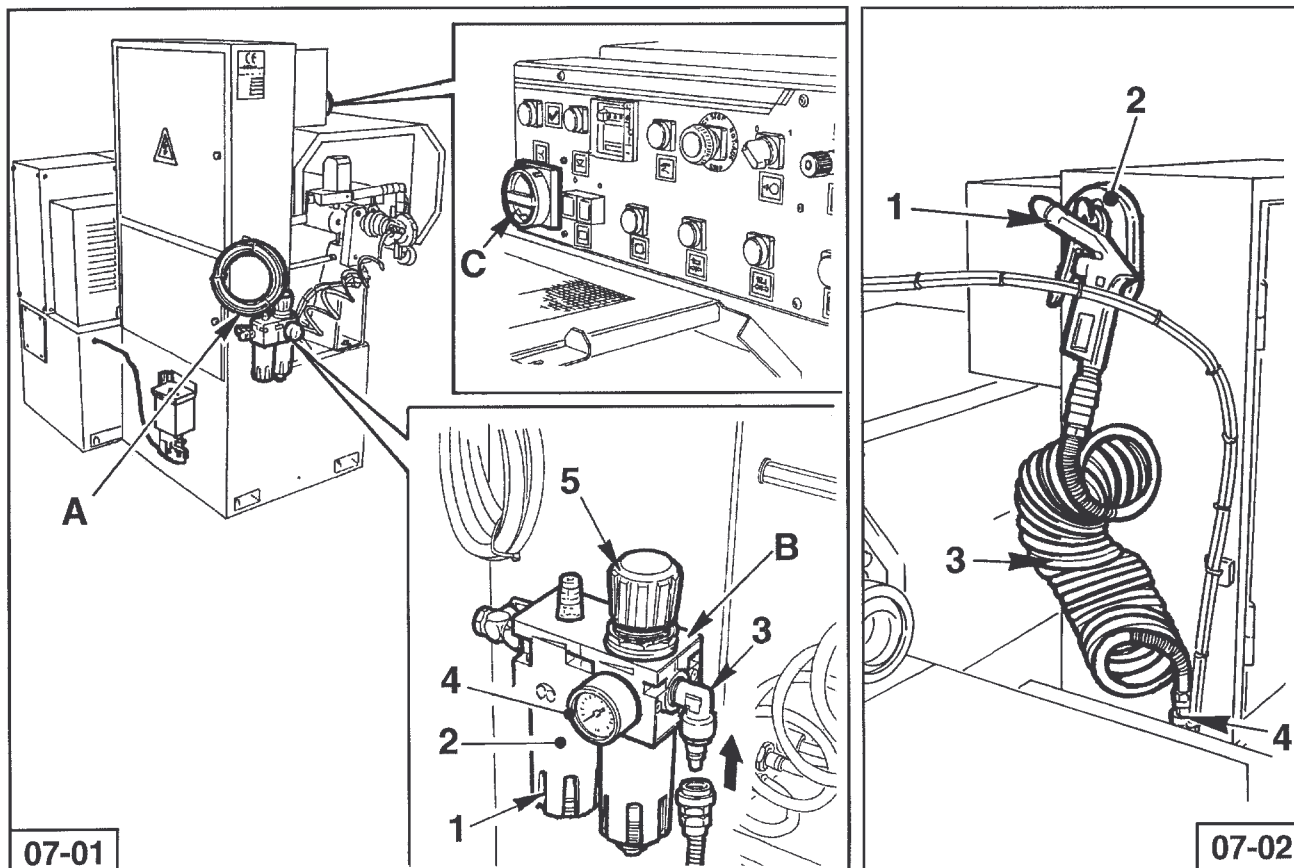
Collegamento pistola aria compressa (Fig. 07-02)

- Inserire la pistola "1", nell'apposito gancio "2"
- Collegare il tubo a spirale "3" sia alla pistola che all'apposito raccordo "4" situato sulla macchina

ATTENZIONE:

Prima di immettere aria nel circuito pneumatico controllare sul filtro di ingresso "B" - Fig. 07-01 il livello dell'olio attraverso le feritoie "1" - Fig. 07-01; se necessario, rabboccare svitando la relativa tazza "2" - Fig. 07-01. Innestare il tubo di arrivo dell'aria nell'apposito raccordo "3" - Fig. 07-01, e controllare nel manometro "4" - Fig. 07-01 che la pressione sia di 7 bar; diversamente agire sulla manopola di regolazione "5" - Fig. 07-01.

Questa regolazione si rende necessaria in quanto con valori di pressione inferiori a 6 BAR interviene un pressostato che impedisce alla macchina di entrare in esercizio.

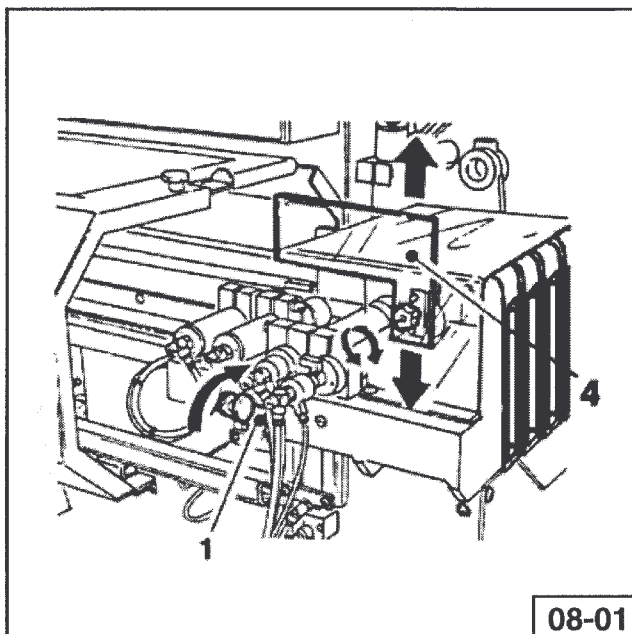


8 PIANO DI LAVORO

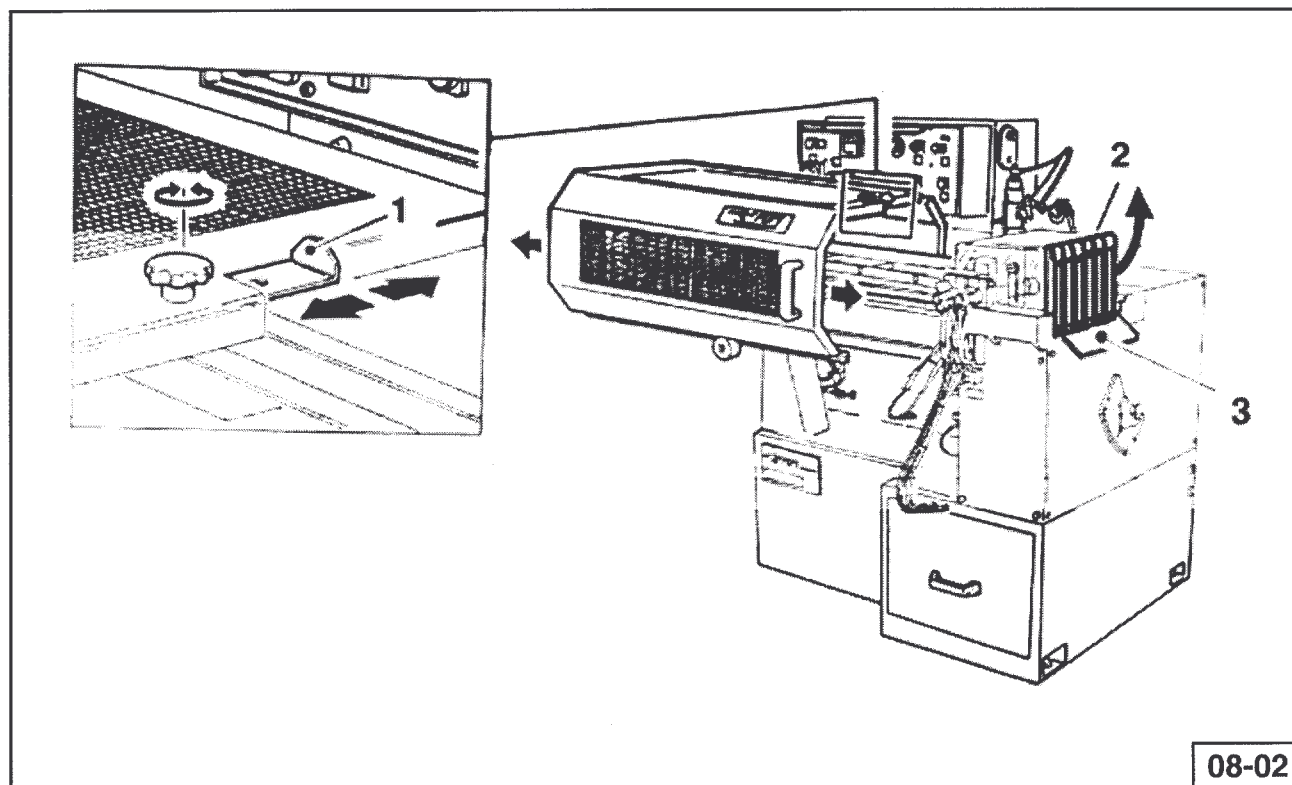
8.1 CARTER DI SICUREZZA

La zona di lavoro della **MIRAGE** è protetta da due carter: uno mobile (scorrevole) e l'altro fisso.

Il carter mobile è ad apertura scorrevole (da DX verso SX). Sollevando la leva "1" - **Fig. 08-01** il carter è libero e si può aprire (piazamento morse o profilati, pulizia etc.). Quando il carter di sicurezza è aperto **Fig. 08-02** la **MIRAGE** è inoperante. La protezione "1" - **Fig. 08-02** è mobile e, quando il carter scorrevole è chiuso, si deve accostare (bloccandola) alla morsa verticale per consentire una perfetta inagibilità della zona di lavoro. Il carter fisso è realizzato in polycarbonato trasparente per un controllo visivo della zona di taglio. Le bandelle anti-intrusione "2" - **Fig. 08-02** vengono sollevate dall'estremità del pezzo che si sta tagliando e si abbassano per gravità quando il pezzo tagliato cade dallo scivolo "3" - **Fig. 08-02**. Dopo aver registrato le morse orizzontali occorre accostare la protezione "4" - **Fig. 08-01** sui cilindri delle morse fino a chiudere completamente eventuali passaggi alle zone di taglio.



08-01



08-02

8.2 SERRAGGIO PROFILATO (FIG. 08-03)

Il profilato da tagliare viene serrato con un gruppo di morse orizzontali ed una morsa verticale.

I cilindri "1" sono solidali con la ganascia morsa "2" ed eseguono il trascinamento del profilato da tagliare in automatico.

Il gruppo "1"- "2" è scorrevole ed è azionato dal sistema di avanzamento automatico del profilato da tagliare. L'ingombro dei cilindri "1" deve sempre permettere la chiusura del CARTER DI PROTEZIONE SCORREVOLE, per questo la corsa trasversale si può registrare allentando le viti "3".

8.2.1 REGOLAZIONE ALTEZZA CILINDRI GANASCIA MORSA (FIG. 08-03)

Per la regolazione in altezza dei cilindri "1" occorre allentare i rispettivi grani "A" e "B", quindi posizionare i cilindri "1" e tornare a bloccare i grani "A" e "B".

I cilindri "4" e "5" sono solidali tra loro nella registrazione in altezza (allentare i grani "C") mentre sono indipendenti nella registrazione trasversale (allentare le viti "6").

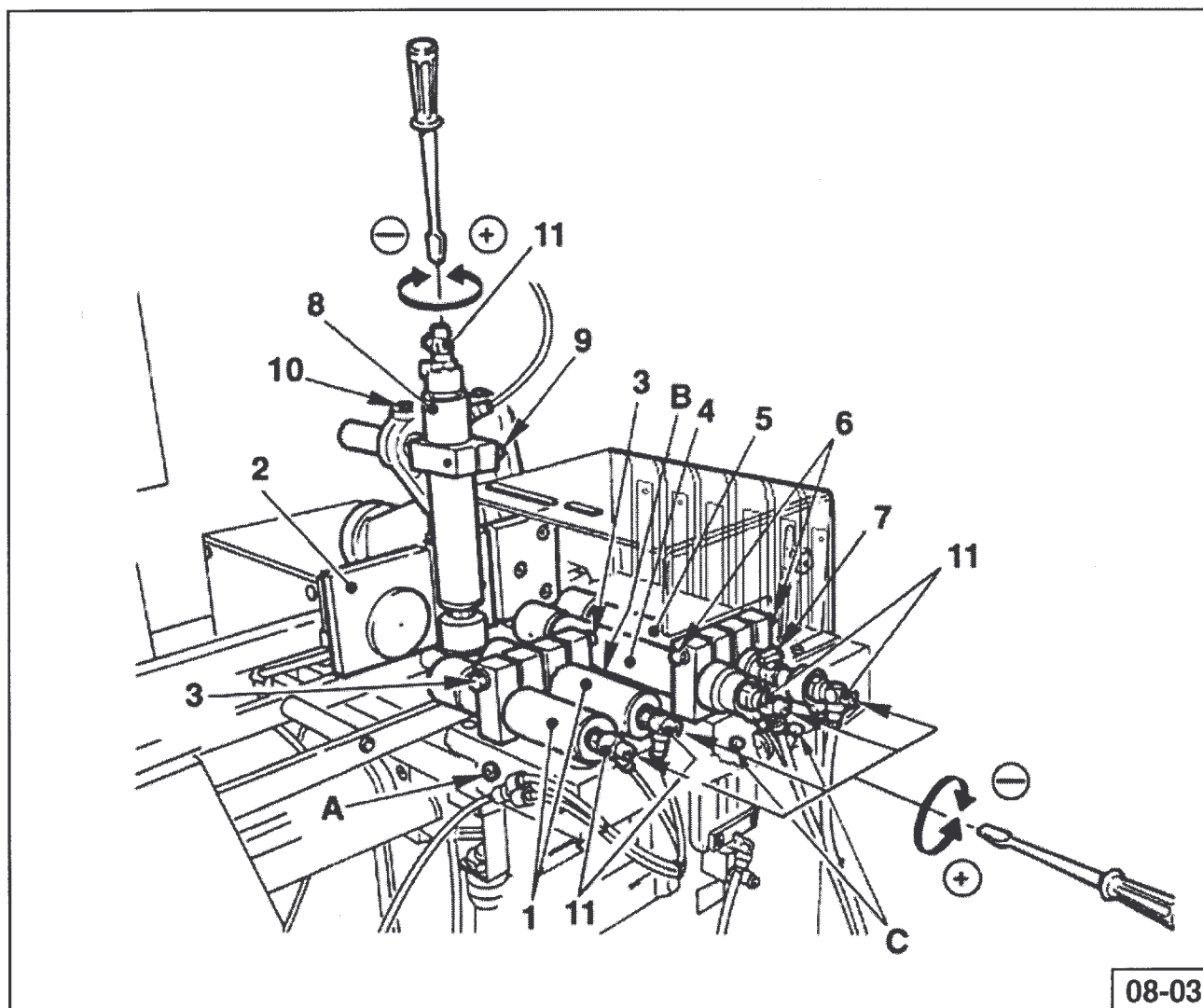
Questi due cilindri serrano i profilati uno a SX e l'altro a DX in prossimità della lama.

Il rubinetto "7" esclude il cilindro "5".

Il cilindro verticale "8" serra il profilato a SX della lama e si regola in altezza allentando la vite "9" e trasversalmente allentando il grano "10".

NOTA: La caratteristica del gruppo morse della **MIRAGE** è appositamente studiata per ottenere un accurato piazzamento rispetto alla configurazione dei profilati da tagliare.

La regolazione della VELOCITA' DI AVANZAMENTO delle morse si ottiene agendo con un cacciavite sui raccordi dell'aria "11" come indicato in Fig. 08-03.



08-03

8.3 GANASCIA MORSA (FIG. 08-04)

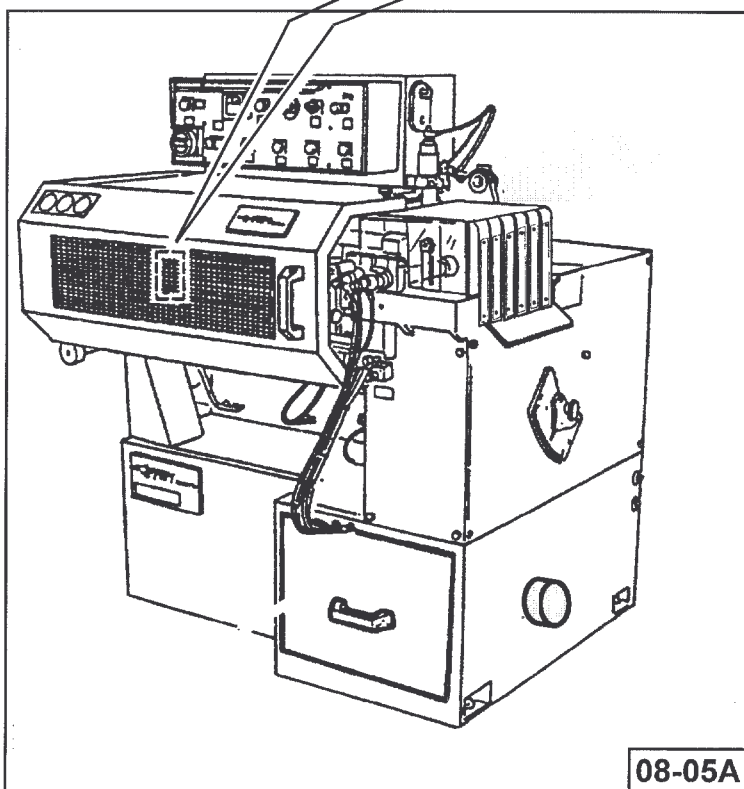
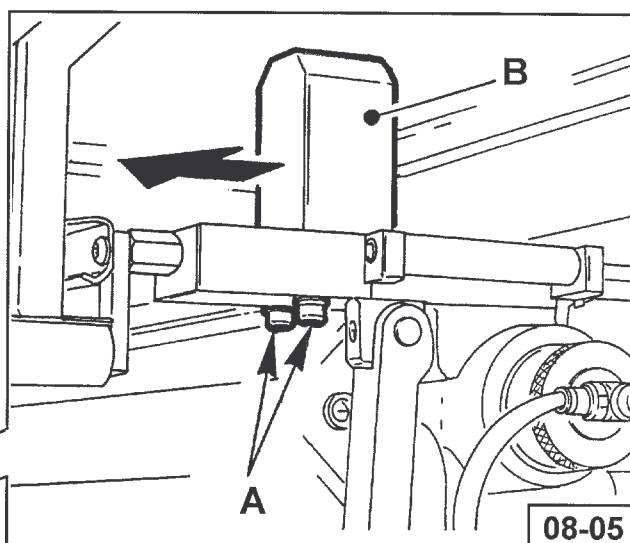
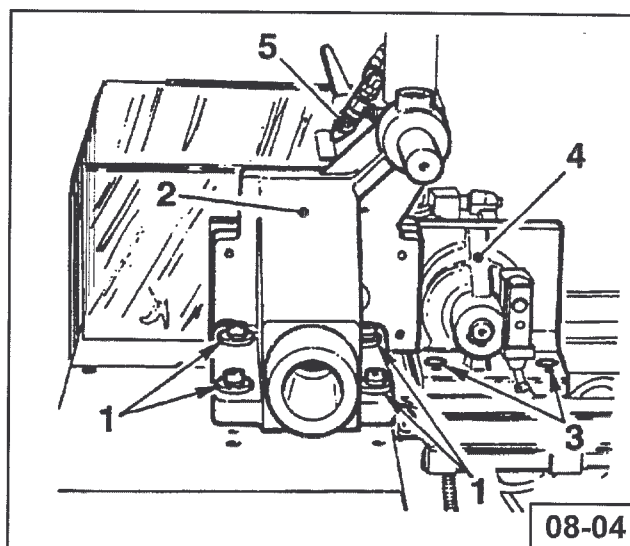
Seguendo il DIAGRAMMA DI TAGLIO (par. 3.1) si nota che l'ampiezza della capacità di taglio (asse X) può essere aumentata spostando di 55 mm la GANASCIA MORSA tutta indietro.

Allentando e sfilando le viti "1" si sposta la ganascia "2". Allentando e sfilando le viti "3" si sposta la ganascia "4".

Le forature per le viti e le spine di fissaggio delle ganasce "2" e "4" sono già predisposte nelle due posizioni (avanti/indietro).

Allentare le viti "A" e spostare indietro il blocchetto "B" - Fig. 08-05 quindi bloccare le viti "A".

L'ugello "5" - Fig. 08-04 emette un getto di aria compressa ogni volta che la lama scende dopo un taglio. Il getto di aria compressa ha il compito di facilitare la caduta verso lo scivolo di piccoli particolari tagliati in lavoro automatico.



8.4 RACCOLTA E ASPIRAZIONE TRUCIOLI E FUMI (FIG. 08-06)

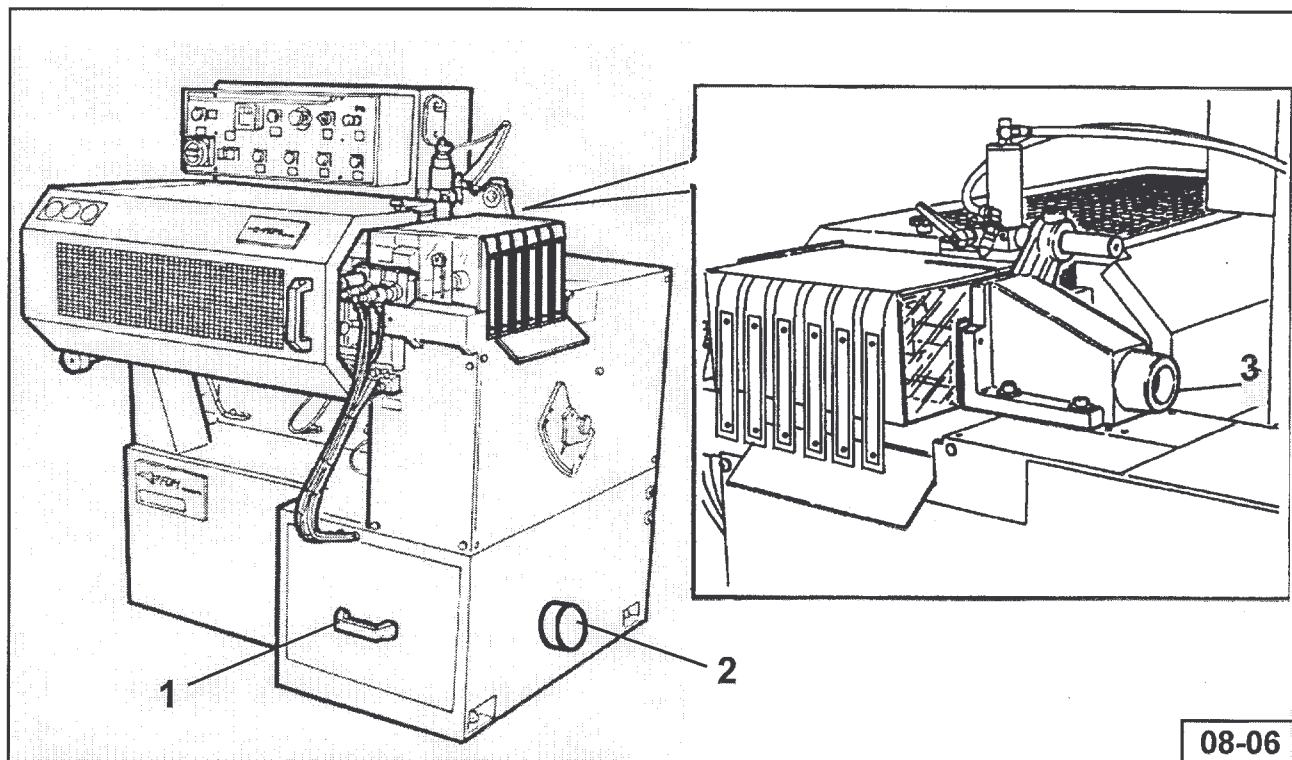
Nella **MIRAGE**, la raccolta dei trucioli prodotti dal taglio è convogliata in due punti.

Nel cassetto estraibile "1" vengono raccolti una parte dei trucioli e olio da taglio.

Nella parte laterale in basso a destra della **MIRAGE** è collocato un bocchettone "2" in cui sono convogliati la maggior parte dei trucioli e in corrispondenza del quale si può mettere un'ulteriore vasca di raccolta oppure si può collegare un aspiratore.

Nella parte posteriore della macchina è collocato un bocchettone "3" al quale si può collegare un aspiratore per fumi e trucioli volatili.

N.B. L'installazione dell'aspiratore è a cura dell'utilizzatore e sotto la sua esclusiva responsabilità.



08-06

8.5 USCITA LAMA (FIG. 08-07)

Registrazione altezza uscita lama

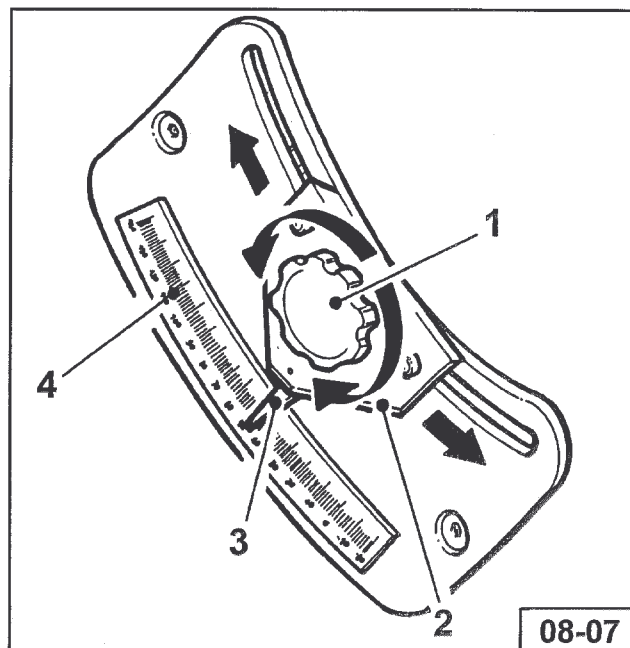
Seguendo il **DIAGRAMMA DI TAGLIO** (par. 3.1) si nota che l'uscita max. in altezza della lama è 130 mm.

A seconda della sezione del profilato che si deve tagliare tale **h** di uscita si può regolare con una sensibile riduzione del tempo di taglio in automatico, soprattutto quando si tagliano profilati con piccole sezioni.

Allentando il pomello "1" si libera il cursore "2".

Leggendo con l'indice "3" sulla scala millimetrata "4" l'altezza di uscita della lama si blocca quindi il cursore "2" con il pomello "1".

Nel calcolare l'altezza di uscita della lama occorre verificare che il profilato venga completamente tagliato.



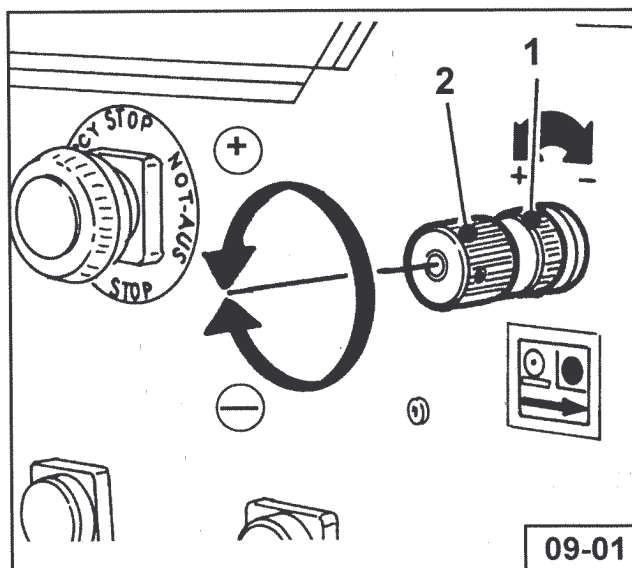
08-07

9 REGOLAZIONI

NOTA: Le regolazioni "VELOCITÀ AVANZAMENTO LAMA" e "REGOLAZIONE FLUSSO LUBRIFICAZIONE LAMA" normalmente vengono fissate secondo valori standard al collaudo presso l'officina di montaggio. Qualora si rendesse necessario un intervento sulle regolazioni su indicate procedere come descritto di seguito.

9.1 REGOLAZIONE VELOCITÀ AVANZAMENTO LAMA (FIG. 09-01)

Allentando in senso antiorario la ghiera "1" si libera il pomello "2". Ruotando il pomello "2" in senso orario la velocità di avanzamento della lama diminuisce, mentre ruotandolo in senso antiorario la velocità di avanzamento della lama aumenta. Dopo aver registrato la velocità di avanzamento della lama occorre unire la ghiera "1" al pomello "2".

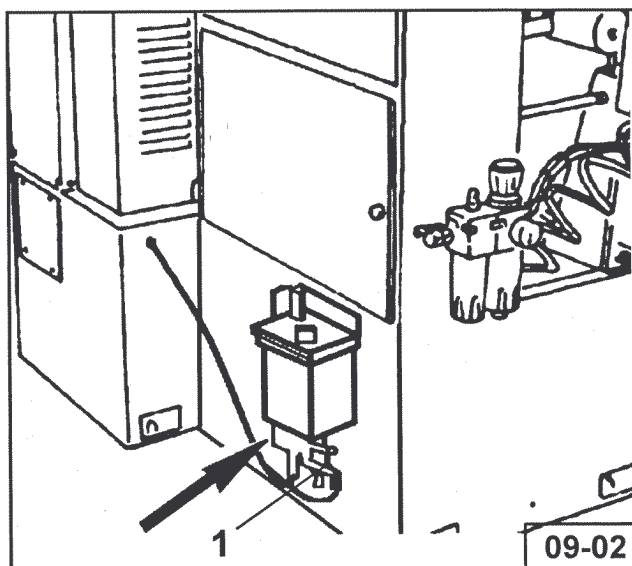


09-01

9.2 REGOLAZIONE FLUSSO LUBRIFICAZIONE LAMA (FIG. 09-02)

Per aumentare la quantità di olio di lubrificazione della lama occorre togliere il cappuccio "1", quindi ruotare il pomello dell'impianto di lubrificazione a microgoccia in senso antiorario. Per diminuire il flusso di lubrificazione ruotare il pomello in senso orario.

Una volta terminata la regolazione del flusso di lubrificazione, inserire nuovamente il cappuccio "1".



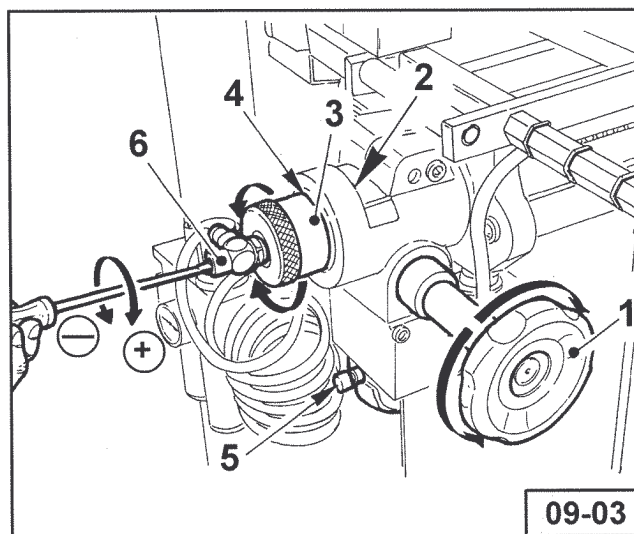
09-02

9.3 QUOTA DI TAGLIO LAVORO AUTOMATICO (FIG. 09-03)

Con il carter di protezione scorrevole chiuso si programma la quota della lunghezza di taglio per il ciclo di lavoro automatico. L'alimentatore automatico del taglio è registrabile a partire da una quota di mm **0 (zero)** teorica, fino ad un max di **600 mm** (XZ 10029) - 1000 mm. (XZ 10407). Con il selettore BLOCCO MISURA in posizione **0 (zero)** (sul quadro comandi) ruotando il volantino "1" si imposta la quota di taglio in mm leggendo nel punto "2".

"Estraendo" e ruotando la ghiera "3" si regola la quota di taglio in decimi leggendo nel punto "4". Dopo aver registrato la quota di taglio occorre bloccare la misura riportando il selettore BLOCCO MISURA su "1" (vedi **ESERCIZIO - taglio automatico**).

Con il regolaflusso "5" si registra la velocità di avanzamento dell'alimentatore automatico. Questa registrazione viene effettuata nel corso del collaudo della **MIRAGE** al montaggio e normalmente è consigliabile non modificarla. Sul raccordo "6" si può intervenire per aumentare o diminuire la velocità di ritorno dell'alimentatore automatico.



09-03

ATTENZIONE - NOTA PER LA SICUREZZA

La quota della lunghezza di taglio non deve essere **MAI INFERIORE** a 10 mm.

9.4 CONTAPEZZI

Il contapezzi ha la funzione di contare il numero dei tagli effettuati dalla **MIRAGE** in LAVORO AUTOMATICO o in LAVORO SEMIAUTOMATICO.

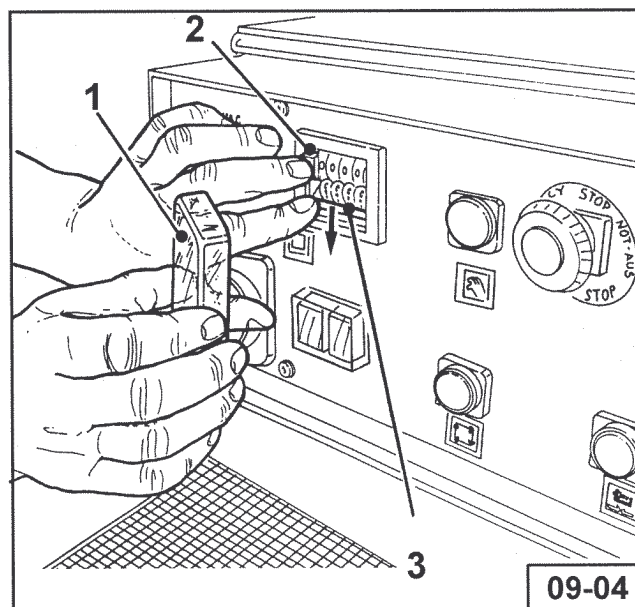
Selezione numero taglio (Fig. 09-04)

Rimuovere la protezione trasparente "1". Premere il pulsante "2" e abbassare lo sportelletto "3" (che rimane in basso). Premendo il pulsante "2" il numeratore superiore del contapezzi viene azzerato.

Selezionare sul numeratore inferiore il numero dei pezzi da tagliare in ordine da DX verso SX: UNITA'-DECINE-CENTINAIA-MIGLIAIA, fino ad una max di **9999**.

Alzare e chiudere lo sportelletto "3" e rimettere la protezione trasparente "1".

Nel ciclo di lavoro automatico e semiautomatico il numeratore superiore conta i tagli eseguiti dalla macchina. La **MIRAGE** si arresta e diventa inoperante quando la cifra del numeratore superiore è la stessa di quella impostata sul numeratore inferiore. Premere il pulsante "2" per azzerare il numeratore superiore e selezionare nuovamente sul numeratore inferiore il numero di pezzi da tagliare.



09-04

NOTA: se il numeratore inferiore è a ZERO la macchina è inoperante sia in ciclo di lavoro automatico che semiautomatico.

9.5 ESERCIZIO

LAVORO AUTOMATICO (FIG. 09-05)

Premesso quanto indicato nei paragrafi precedenti in merito a installazione, allacciamento, controlli, regolazioni etc.

Dopo aver piazzato il gruppo morse, impostata la quota di taglio (selettore BLOCCOMISURA su "1"), selezionato il contapezzi e chiuso il carter di sicurezza. Ruotare l'interruttore generale "1" in Pos. «I», premere il pulsante (luminoso) "2" abilitazione al lavoro. Premendo il pulsante verde "3" il motore si avvia, premere di seguito il pulsante rosso di arresto "4" e controllare il senso di rotazione della lama. Se si riscontrasse che la lama gira in senso contrario è necessario invertire il collegamento di una delle tre fasi elettriche di alimentazione della macchina.

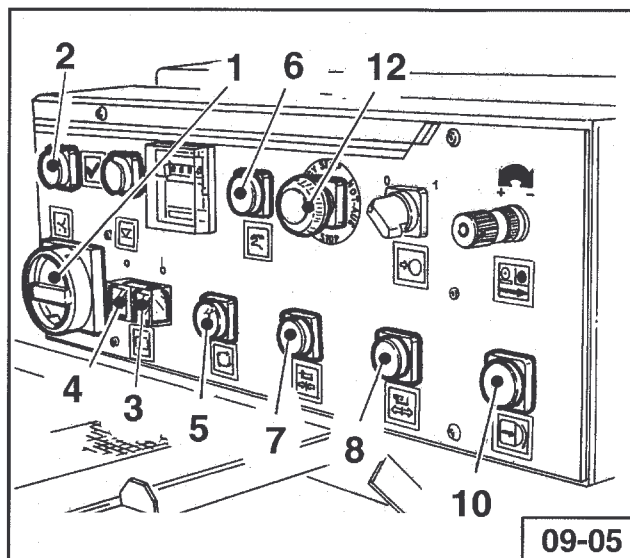
Aprire il carter di sicurezza.

Posizionare il profilato sul piano di lavoro facendolo sporgere alcuni millimetri a DX della feritoia di uscita della lama.

ATTENZIONE: senza la presenza del profilato nella ganascia morsa mobile la macchina è inoperante. Chiudere e bloccare il carter di sicurezza. Avviare il motore (**pulsante "3"**). Premere il pulsante "7" - CHIUSURA MORSE.

Se il profilato non è posizionato correttamente, premendo il pulsante "8" le morse si riaprono permettendo di riposizionare il profilato. Premere il pulsante "10" - USCITA LAMA e il profilato viene rifilato all'estremità DX (questo taglio non viene conteggiato).

Premere il pulsante "5" (che si illumina) e inizia il ciclo di LAVORO AUTOMATICO.



09-05

Mentre lavora in ciclo AUTOMATICO la **MIRAGE** può arrestarsi per i seguenti motivi:

- **Ultimato il numero dei pezzi da tagliare programmati.** La morsa mobile rimane serrata. Se non viene proseguito il taglio con un altro ciclo automatico premere il pulsante "6" e la morsa mobile si apre.
- **Ultimata la barra del profilato.** In questo caso interviene il micro della ganascia mobile. Pulsante "5" spento. Occorre riposizionare una nuova barra sul piano di lavoro per il taglio di rifilatura (questo taglio non viene conteggiato). Riprendere il ciclo di LAVORO AUTOMATICO.
- **Premendo il pulsante "6" - MANUALE** passando dal ciclo di LAVORO AUTOMATICO a SEMIAUTOMATICO (vedi capitolo seguente). Pulsante "5" spento. Morse aperte.
- **Premendo il pulsante "12" - STOP/EMERGENZA.** La lama rientra in basso, il motore si arresta e la **MIRAGE** resta inoperante. Le morse si aprono. Per ripristinare le funzioni della **MIRAGE** ruotare il pulsante "12" in senso orario e ripetere le operazioni di abilitazione al lavoro, avviamento motore, chiusura morse, etc.

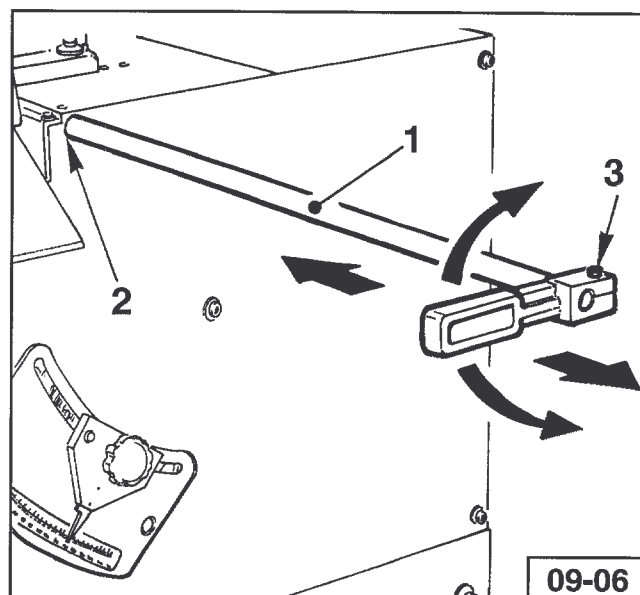
NOTA: Con il numeratore inferiore del contapezzi a 0 (ZERO) la **MIRAGE** è inoperante.

9.6 ESERCIZIO LAVORO SEMIAUTOMATICO

Premesso quanto indicato nei paragrafi precedenti in merito a installazione, allacciamento, controlli, regolazioni etc.

La **MIRAGE** ha "optional" una battuta manuale (cod. PE-20849).

Inserire l'asta (cod. KT-35157) "1" - **Fig. 09-06** nel foro "2" - **Fig. 09-06** bloccandola. Allentando il grano "3" - **Fig. 09-06** la battuta è libera per il posizionamento a misura rispetto al pezzo da tagliare.



09-06

Piazzare le morse, selezionare il contapezzi (ripetiamo: se il numeratore inferiore del contapezzi è a **0 (ZERO)** la macchina è inoperante).

Aprire il carter di sicurezza.

Posizionare il profilato sul piano di lavoro facendolo sporgere alcuni millimetri a DX della feritoia di uscita della lama.

Chiudere e bloccare il carter di sicurezza.

Ruotare l'interruttore generale "1" in posizione "I", premere il pulsante (Luminoso) "2" abilitazione al lavoro. Avviare il motore (pulsante "3" - **Fig. 09-07**).

Premere il pulsante "7" - CHIUSURA MORSE.

Se il profilato non è posizionato correttamente, premendo il pulsante "8" le morse si riaprono permettendo di riposizionare il profilato.

Premere il pulsante "10" - USCITA LAMA e il profilato viene rifilato all'estremità DX.

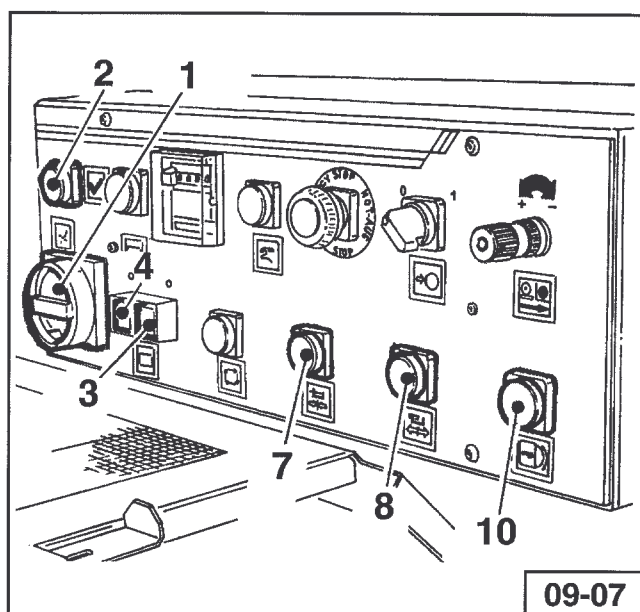
Le morse si aprono automaticamente eseguito il taglio e con la lama nuovamente in basso.

Aprire il carter di sicurezza e mettere in battuta il profilato da tagliare (**vedi Fig. 09-06**).

Chiudere e bloccare il carter di sicurezza, premere il pulsante "7" - CHIUSURA MORSE, premere il pulsante "10" - USCITA LAMA e il profilato viene tagliato.

Aprire il carter di sicurezza, riposizionare in battuta il profilato, chiudere il carter di sicurezza, premere il pulsante "7" - CHIUSURA MORSE, premere il pulsante "10" - USCITA LAMA, etc..

Pulsante **STOP/EMERGENZA**: vedi par. 9.5.



09-07

9.7 REGOLAZIONE PRESSIONE INGRESSO ARIA (FIG. 09-08)

Per aumentare o diminuire la pressione in ingresso dell'aria, ruotare la monopola "A" (alzare, regolare ed abbassare per bloccare) controllando la pressione sul manometro "G" (7 bar).

9.8 REGOLAZIONI SUL FILTRO INGRESSO ARIA (FIG. 09-08)

A) Scarico condensa

Senza scollegare il tubo di alimentazione dell'aria, premere il pomello "C".

B) Minimo livello olio

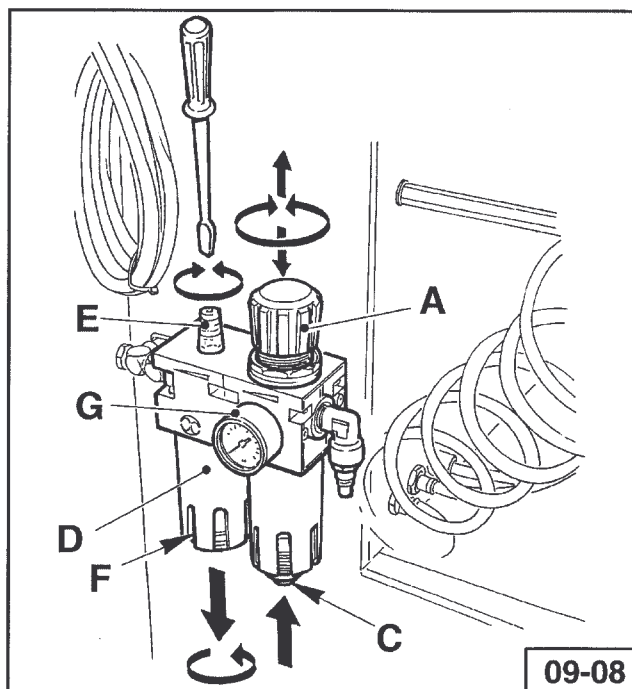
Quando l'olio raggiunge il livello visibile dalle feritoie "F", è necessario rabboccare svitando la tazza "D".

ATTENZIONE:

prima di eseguire tale operazione, scollegare il tubo di alimentazione dell'aria.

C) Regolazione lubrificazione dell'aria

Regolando con un cacciavite la valvola "E" deve cadere una goccia di olio (visibile attraverso la cupoletta) ogni 20 tagli (o impulsi per simulare il taglio).



10 MANUTENZIONE

RACCOMANDAZIONI GENERALI

Prima di procedere a qualsiasi tipo di intervento leggere attentamente le istruzioni contenute nella presente pubblicazione.

ATTENZIONE

Per queste operazioni affidarsi esclusivamente a personale specializzato e competente.

- Tutte le operazioni di manutenzione, vanno eseguite a macchina disinserita dalla rete di alimentazione elettrica e dall'aria compressa.
- Quando l'apparecchiatura elettrica è sotto tensione, determinate parti di questa apparecchiatura possono risultare pericolose.
- Comportamenti non conformi alle istruzioni di sicurezza nell'utilizzo di questa apparecchiatura possono quindi causare danni alle persone o alle cose.
- Occorre quindi rispettare le istruzioni riportate nel capitolo **10.1** della presente pubblicazione e gli avvertimenti presenti sulla macchina stessa.
- Eseguiti i lavori di manutenzione, prima di rimettere in servizio la macchina, controllare che:
 - 1 - i pezzi eventualmente sostituiti e/o gli attrezzi impiegati per l'intervento di manutenzione siano stati rimossi dalla macchina.
 - 2 - tutti i dispositivi di sicurezza siano efficienti.

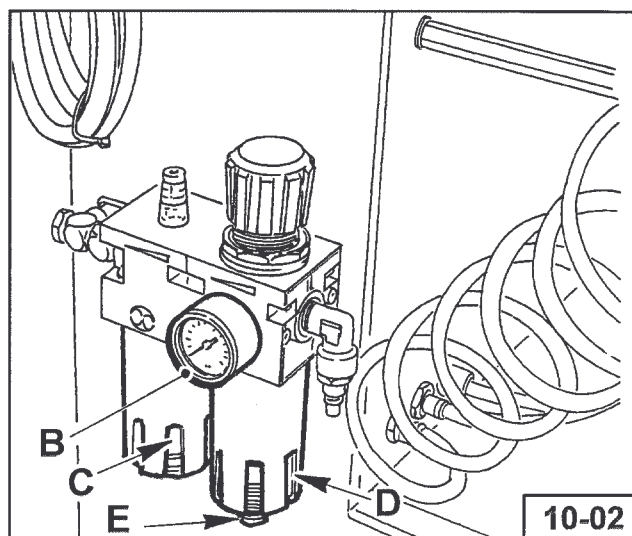
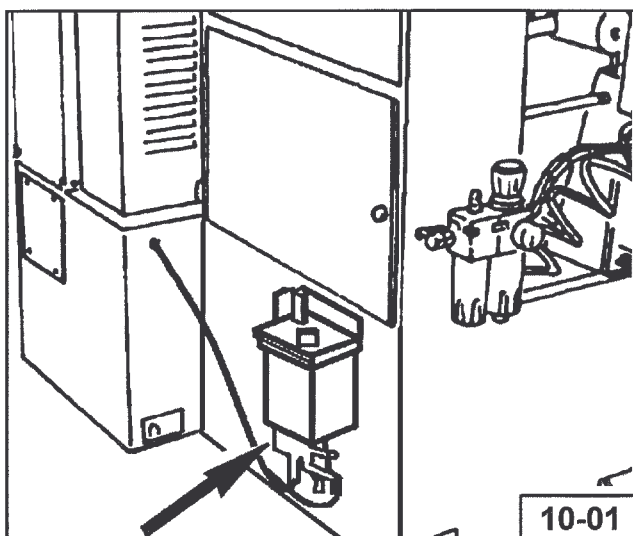
10.1 MANUTENZIONE GIORNALIERA

- Lubrificazione del taglio (**Fig. 10-01**): vedi fascicolo allegato.
- Controllare sul manometro "**B**" - **Fig. 10-02** il livello della pressione di ingresso dell'aria e, attraverso le feritoie "**C**" - **Fig. 10-02**, il livello dell'olio.
- Controllare attraverso le feritoie "**D**" - **Fig. 10-02** la presenza di condensa nella tazza. Se c'è condensa nella tazza premere l'ugello "**E**" - **Fig. 10-02** verso l'alto fino a scaricarla. Questa operazione si esegue senza scollegare la **MIRAGE** dalla rete dell'aria).
- Servendosi eventualmente della pistola a getto d'aria compressa in dotazione, pulire la macchina in generale e in particolare le superfici d'appoggio e di lavoro.

ATTENZIONE:

Quando si usa la pistola a getto d'aria compressa, è obbligatorio munirsi di occhiali protettivi.

- Mantenere pulita la zona di posa della macchina da spezzoni, trucioli o quant'altro residuo di lavorazione.



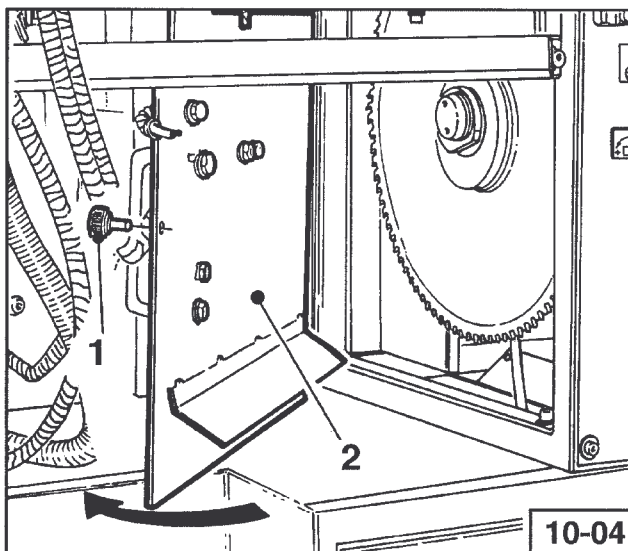
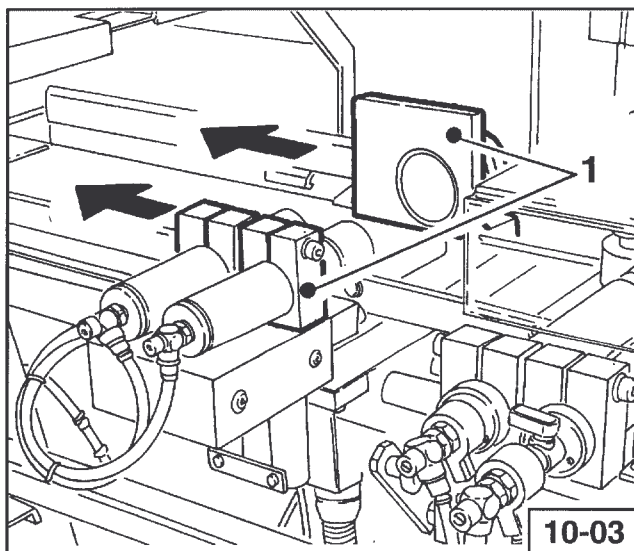
10.2 SOSTITUZIONE LAMA

ATTENZIONE:

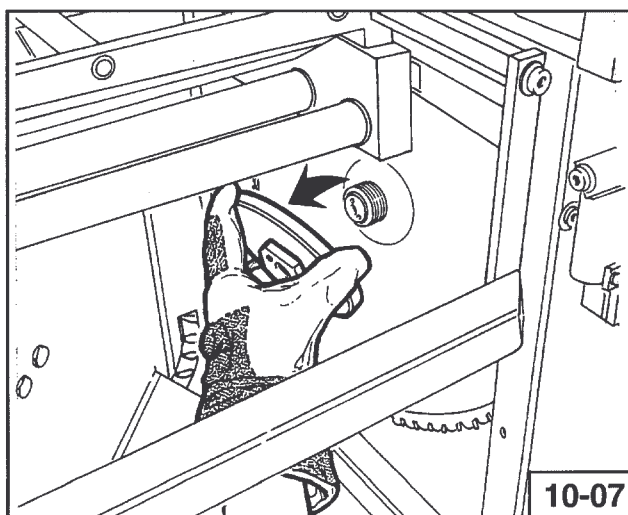
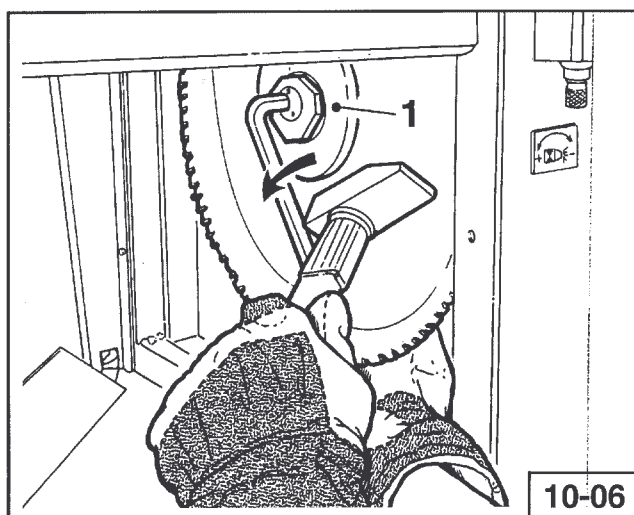
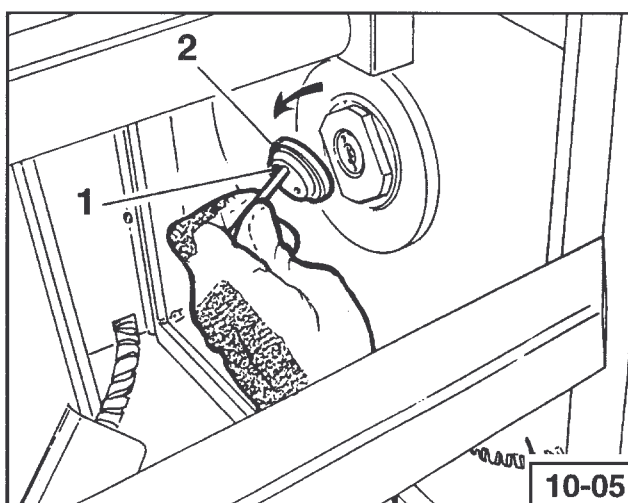
Prima di effettuare qualsiasi operazione in merito bisogna scollegare la macchina dalla rete dell'aria compressa e lucchettare l'interruttore generale in posizione **0 (ZERO)**.

MUNIRSI DI GUANTI

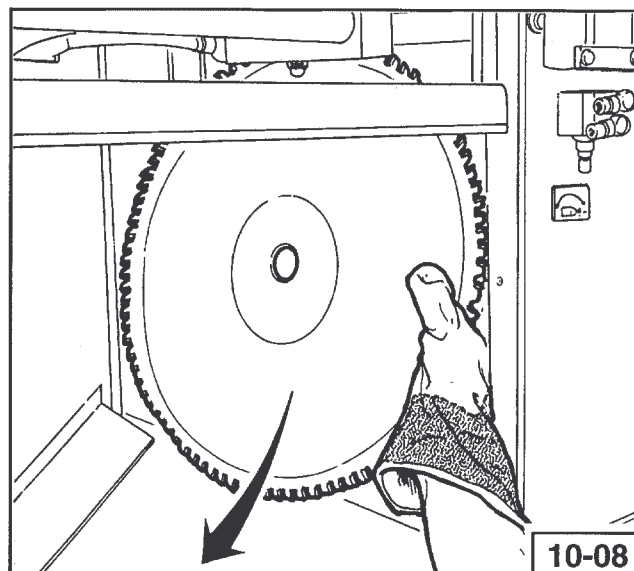
- Posizionare l'alimentatore del taglio in automatico ad una quota vicino a 300 mm.
- Aprire il carter di protezione. Spostare manualmente il gruppo morsa mobile "1" - Fig. 10-03 tutto verso SX.
- Allentare e togliere il pomello "1" - Fig. 10-04 e aprire lo sportello "2" come indicato in figura.



- Sfilare le viti "1" - Fig. 10-05 e togliere la rondella di sicurezza "2" - Fig. 10-05.
- Tenendo ferma la lama sbloccare con un colpo deciso la flangia "1" - Fig. 10-06.
- Svitare e togliere la flangia a mano Fig. 10-07.



- Estrarre con cautela la lama (**Fig. 10-08**).
- Rimontare la lama di ricambio facendo attenzione al senso di rotazione.
- Riavvitare manualmente la flangia (**Fig. 10-07**) e quindi serrare con un colpo deciso al contrario di quello praticato in **Fig. 10-06**. Rimontare la rondella di sicurezza.
- Chiudere lo sportello "2" - **Fig. 10-04**.



10-08

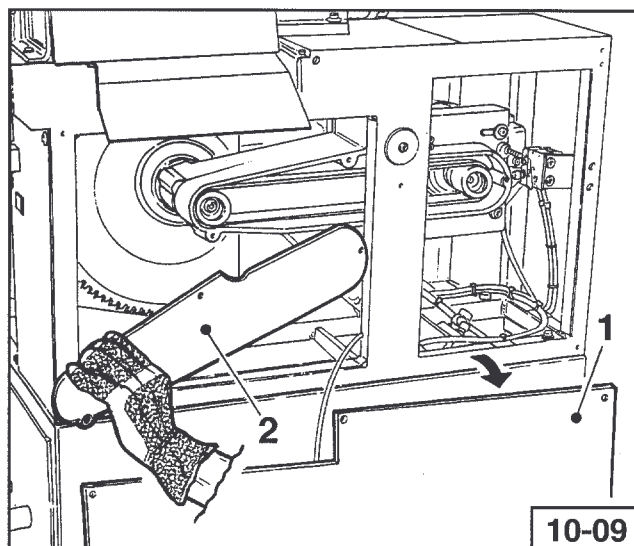
10.3 SOSTITUZIONE CINGHIA

ATTENZIONE:

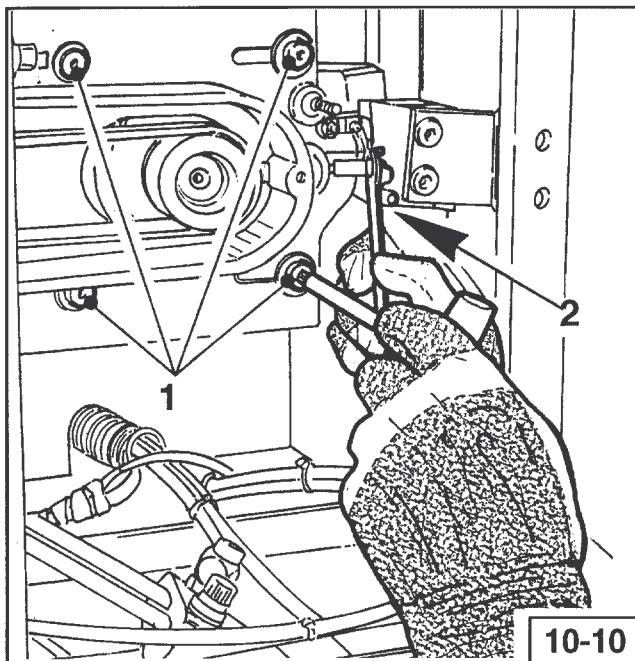
prima di effettuare qualsiasi operazione in merito bisogna scollegare la macchina dalla rete dell'aria compressa e lucchettare l'interruttore generale in posizione **0 (ZERO)**.

MUNIRSI DI GUANTI

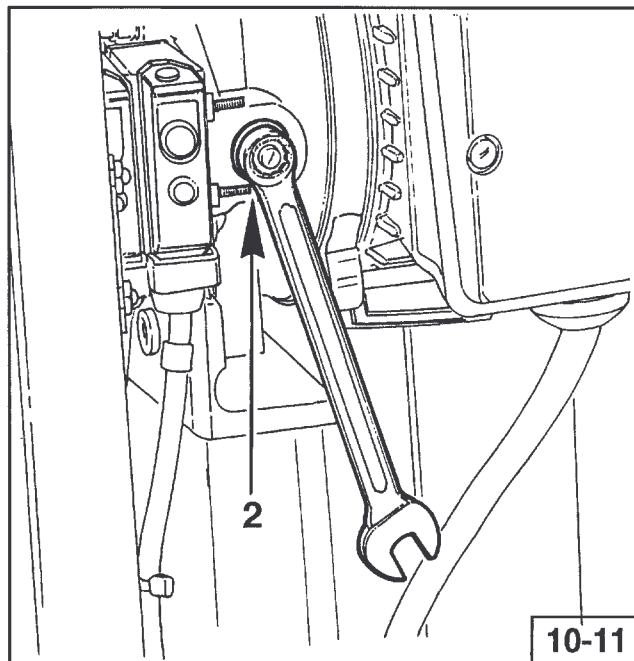
- Smontare il carter "1" - **Fig. 10-09** e sfilare la protezione "2" - **Fig. 10-09**.
- Allentare le viti "1" - **Fig. 10-10** e quindi con una chiave agire sul tendicinghia "2" (con cautela, dietro ai due micro **Fig. 10-10/10-11**).
- Allentare la cinghia tanto da poterla sfilare e quindi sostituirla.
- Rimettere in giusta tensione il tendicinghia e quindi bloccare le viti "1" - **Fig. 10-10**.
- Rimontare la protezione "2" ed il carter "1" - **Fig. 10-09**.



10-09

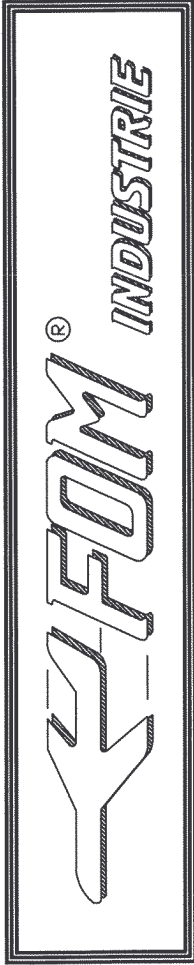


10-10

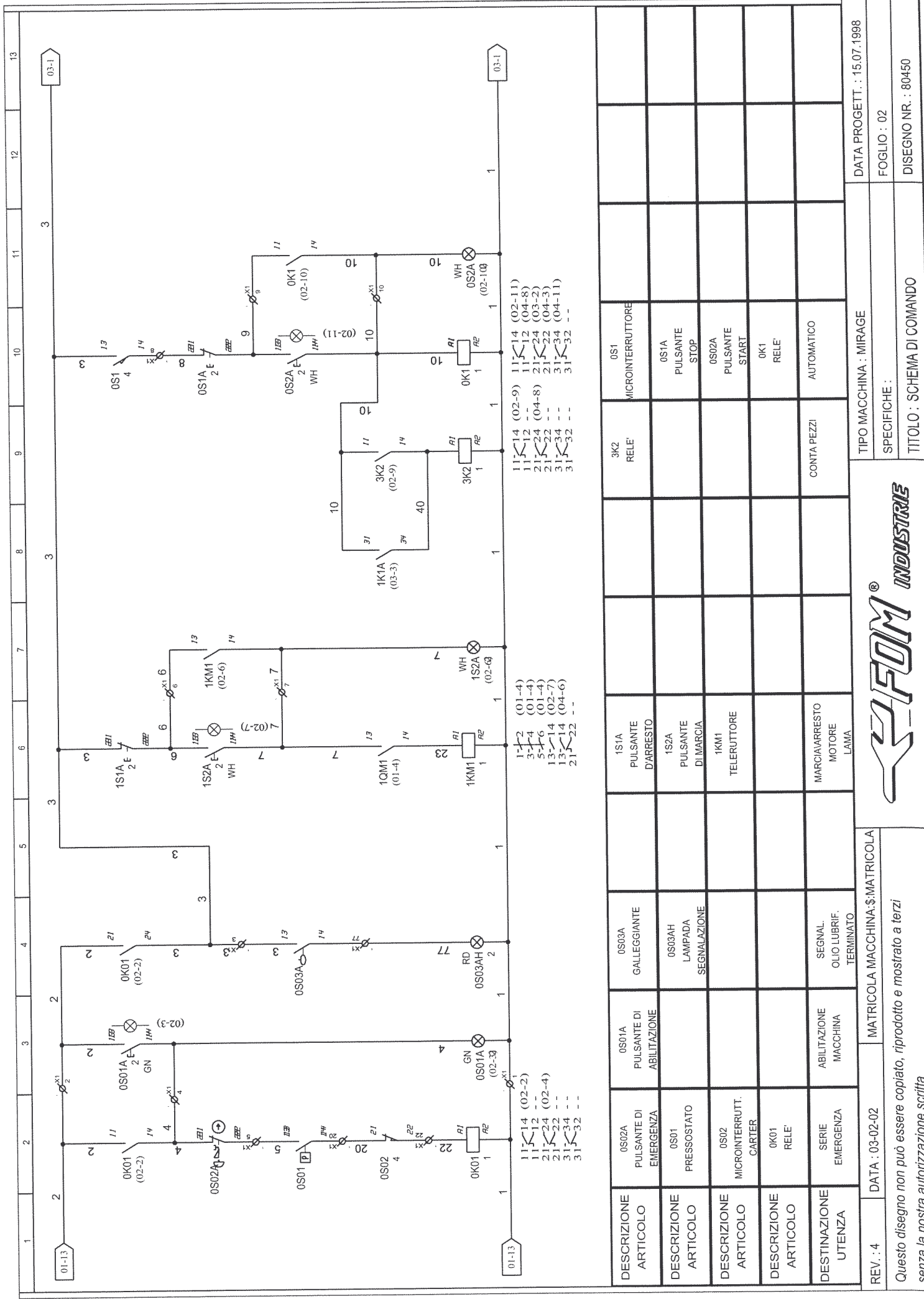


10-11

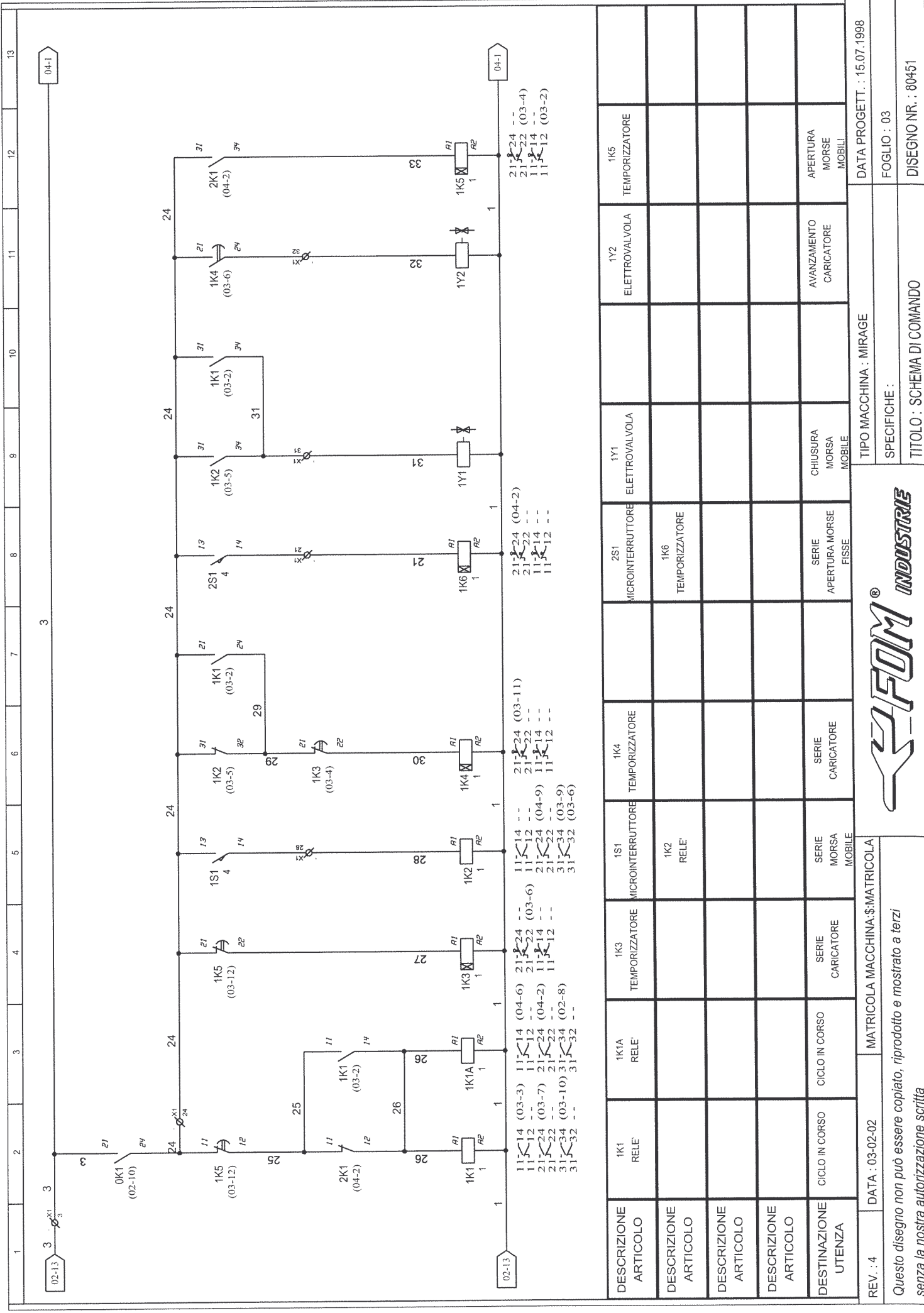
11 SCHEMI ELETTRICI E SCHEMA PNEUMATICO



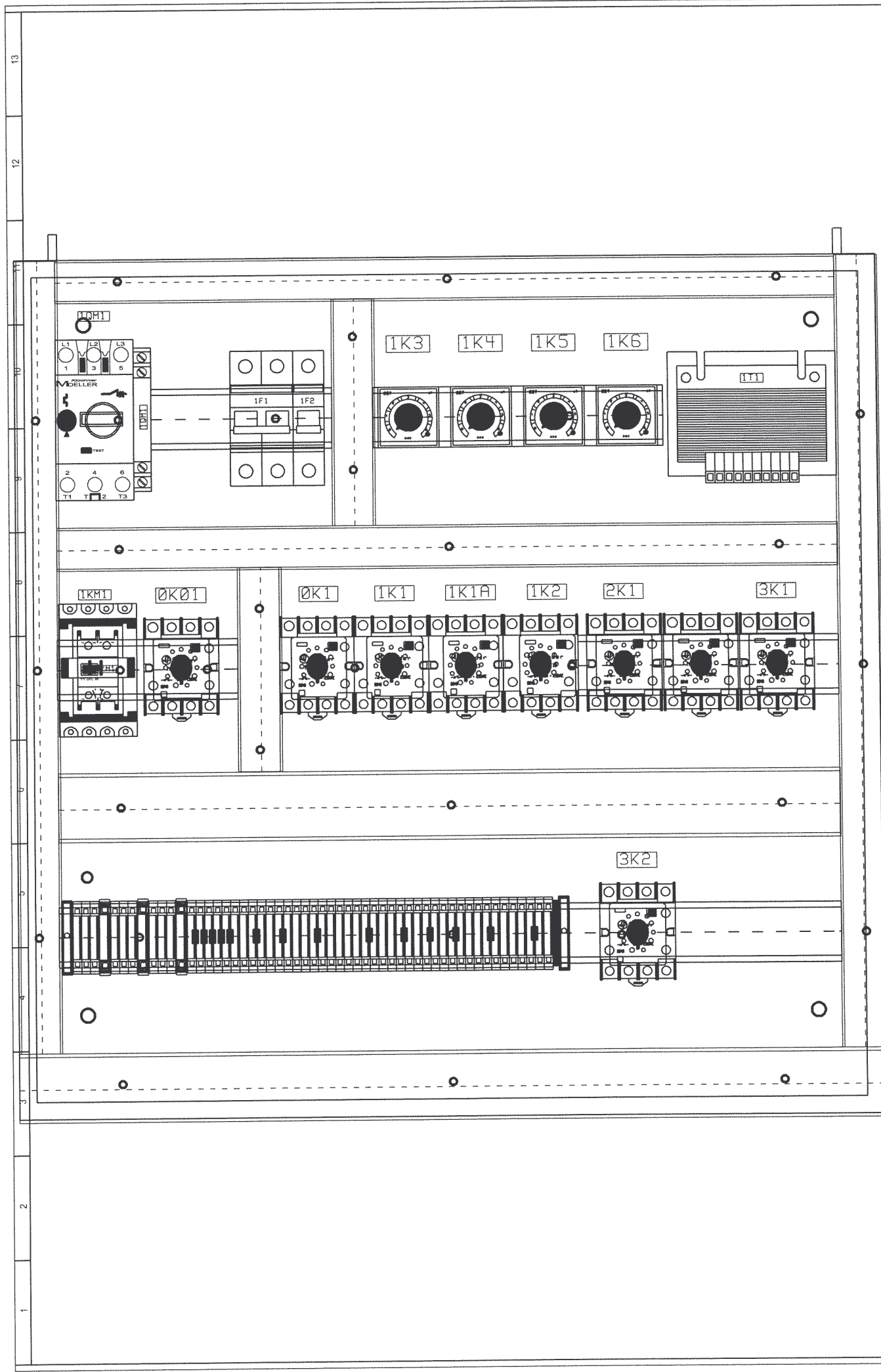
NOME MACCHINA: MIRAGE	
TENSIONE NOMINALE: 380~3+PE	
N° FASI: ~3+PE	FREQUENZA: 50/60 HZ
TENSIONE CIRCUITO DI COMANDO: 24 V	
ALTRE TENSIONI: -----	
POTENZA INSTALLATA: 4 kW	
CORRENTE A PIENO CARICO: 7 A	



REV. : 4	DATA : 03-02-02	MATRICOLA MACCHINA: \$: MATRICOLA	TIPO MACCHINA : MIRAGE	DATA PROGETT. : 15.07.1998
Questo disegno non può essere copiato, riprodotto e mostrato a terzi senza la nostra autorizzazione scritta				FOGLIO : 02
				DISEGNO NR. : 80450



Questo disegno non può essere copiato, riprodotto e mostrato a terzi senza la nostra autorizzazione scritta



REV. : 4	DATA : 03-02-02	MATRICOLA MACCHINA:\$:MATRICOLA	TIPO MACCHINA : MIRAGE	DATA PROGETT. : 15.07.1998
Questo disegno non può essere copiato, riprodotto e mostrato a terzi senza la nostra autorizzazione scritta			SPECIFICHE :	FOGLIO : 05
			TITOLO : PANNELLO ELETTRICO	DISEGNO NR. :



The drawing shows a rectangular control panel with a grid of 12 circular buttons arranged in 3 rows and 4 columns. On the left side, there is a vertical strip of 12 horizontal lines. Below this strip, there is a rectangular area containing a grid of 12 small squares, each with a different symbol or number. To the right of this grid, there is a rectangular area containing a grid of 12 small squares, each with a different symbol or number. At the bottom left, there is a rectangular area containing a grid of 12 small squares, each with a different symbol or number. At the bottom right, there is a rectangular area containing a grid of 12 small squares, each with a different symbol or number. The drawing is a technical illustration of a machine control panel, likely for a textile machine, showing various buttons and indicators.

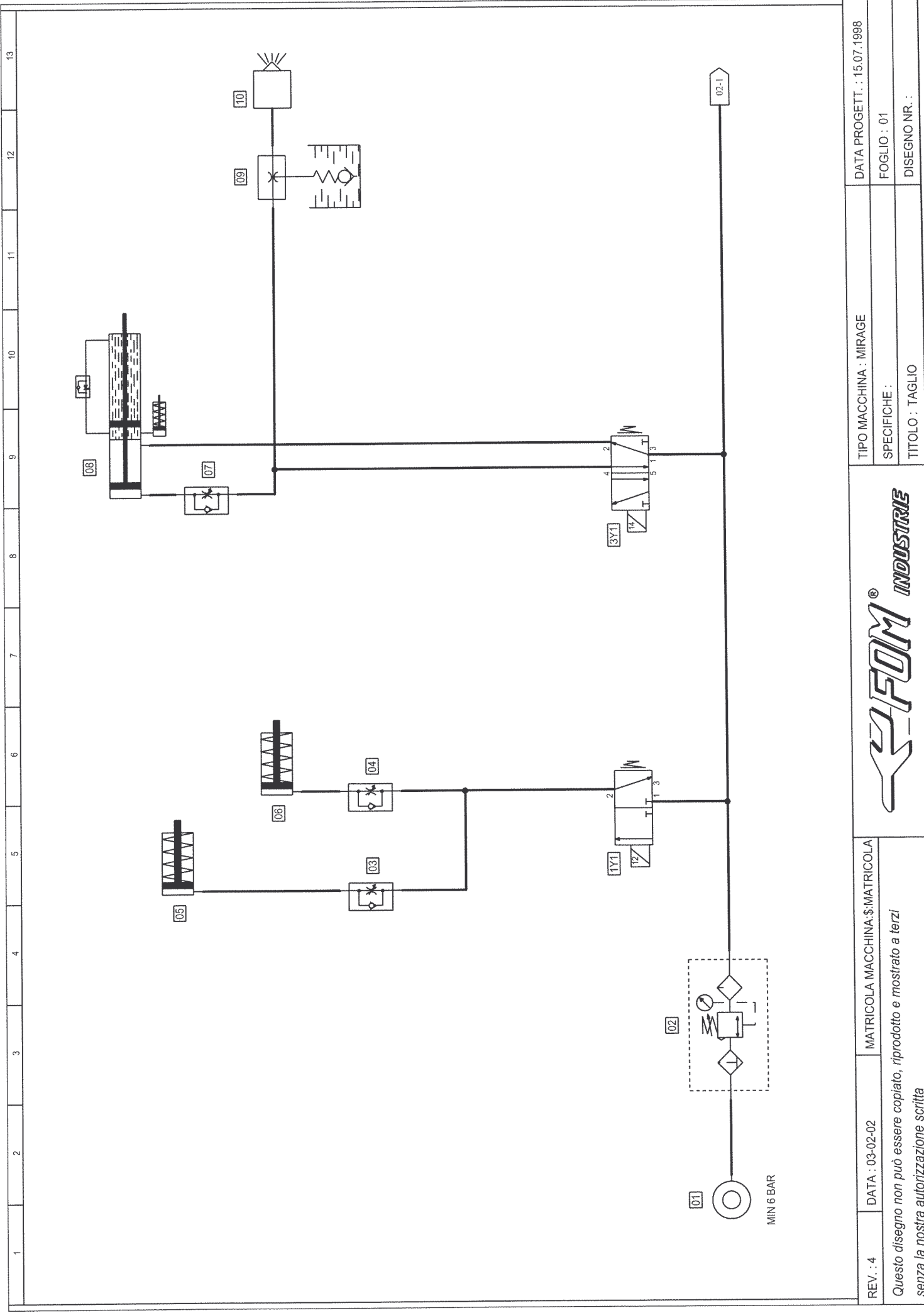
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
DISTINTA MATERIALI												
Sigla	Loc.	Foglio	Codice	Descrizione	Costruttore			Note varie				
0K01	1	02-2	AO-72162	RELE UNDECALL TYPE 60.13	FINDER							
0K01	1	02-2	AO-72163	ZOCOLO UNDECALL PER RELE	FINDER							
0K1	1	02-10	AO-72162	RELE UNDECALL TYPE 60.13	FINDER							
0K1	1	02-10	AO-72163	ZOCOLO UNDECALL PER RELE	FINDER							
0Q0	2	01-2	AA-71753	INTERRUTTORE TRIPOLARE RETROQUADRO 20 A LE 2-20	BRETER							
0Q0	2	01-2	AA-76067	MOSTRINA LUCCHETTABILE WH-BK 67x67	BRETER							
0S01	3	02-2	BT-70363	PRESSOSTATO TARABILE 1/8 BAR AM-5220	UNIVER							
0S01A	2	02-3	AC-78031	PULSANTE LUMINOSO VERDE AD IMPULSO M22-DL-G	MOELLER ELETTRIC							
0S01A	2	02-3	AD-78047	ELEMENTO DI CONTATTO FRONTALE N.O. M22-K10	MOELLER ELETTRIC							
0S01A	2	02-3	AD-78046	ADATTATORE DI FISSAGGIO M22-A	MOELLER ELETTRIC							
0S01A	2	02-3	AE-78053	ELEMENTO LED VERDE M22-LED-G	MOELLER ELETTRIC							
0S02	4	02-2	AN-74742	FINECORSA A ROTELLA FL-516	PIZZATO							
0S02A	2	02-2	AC-78026	PULSANTE D' EMERGENZA M22-PV	MOELLER ELETTRIC							
0S02A	2	02-2	AD-78046	ADATTATORE DI FISSAGGIO M22-A	MOELLER ELETTRIC							
0S02A	2	02-2	AD-78048	ELEMENTO DI CONTATTO FRONTALE N.C. M22-K01	MOELLER ELETTRIC							
0S03A	4	02-4		CONTATTARE IL COSTRUTTORE								
0S03AH	2	02-4	AC-78044	INDICATORE LUMINOSO PIATTO ROSSO M22-L-R	MOELLER ELETTRIC							
0S03AH	2	02-4	AD-78046	ADATTATORE DI FISSAGGIO M22-A	MOELLER ELETTRIC							
0S03AH	2	02-4	AE-78052	ELEMENTO LED ROSSO M22-LH-R	MOELLER ELETTRIC							
0S1	4	02-10	AN-70049	FINECORSA PROTETTO A PULSANTE D4MC 5000								
0S1A	2	02-10	AC-78024	PULSANTE AD IMPULSO NERO M22-D-S	MOELLER ELETTRIC							
0S1A	2	02-10	AD-78046	ADATTATORE DI FISSAGGIO M22-A	MOELLER ELETTRIC							
0S1A	2	02-10	AD-78048	ELEMENTO DI CONTATTO FRONTALE N.C. M22-K01	MOELLER ELETTRIC							
0S2A	2	02-10	AC-78032	PULSANTE LUMINOSO GIALLO AD IMPULSO M22-DL-Y	MOELLER ELETTRIC							
0S2A	2	02-10	AD-78047	ELEMENTO DI CONTATTO FRONTALE N.O. M22-K10	MOELLER ELETTRIC							
0S2A	2	02-10	AE-78051	ELEMENTO LED BIANCO M22-DL-W-X1	MOELLER ELETTRIC							
0S2A	2	02-10	AD-78046	ADATTATORE DI FISSAGGIO M22-A	MOELLER ELETTRIC							
1F1	1	01-7	AA-76925	INTERRUTTORE MAGNETOTERMICO MODULARE FAZ-2-C1	MOELLER ELETTRIC							
1F2	1	01-9		CONTATTARE IL COSTRUTTORE								
1K1	1	03-2	AO-72162	RELE UNDECALL TYPE 60.13	FINDER							
1K1	1	03-2	AO-72163	ZOCOLO UNDECALL PER RELE	FINDER							
1K1A	1	03-3	AO-72162	RELE UNDECALL TYPE 60.13	FINDER							
1K1A	1	03-3	AO-72163	ZOCOLO UNDECALL PER RELE	FINDER							
1K2	1	03-5	AO-72162	RELE UNDECALL TYPE 60.13	FINDER							
1K2	1	03-5	AO-72163	ZOCOLO UNDECALL PER RELE	FINDER							
1K3	1	03-4	AO-71192	TEMPORIZZATORE ELETTR. 24VDC 6sec. RITARD. ECCITAZ	CRUTZER							
1K3	1	03-4	AO-71193	ZOCOLO PER RELE OCTAL TYPE 90.26	FINDER							
1K4	1	03-6	AO-71192	TEMPORIZZATORE ELETTR. 24VDC 6sec. RITARD. ECCITAZ	CRUTZER							
1K4	1	03-6	AO-71193	ZOCOLO PER RELE OCTAL TYPE 90.26	FINDER							
1K5	1	03-12	AO-71192	TEMPORIZZATORE ELETTR. 24VDC 6sec. RITARD. ECCITAZ	CRUTZER							



Questo disegno non può essere copiato, riprodotto e mostrato a terzi senza la nostra autorizzazione scritta

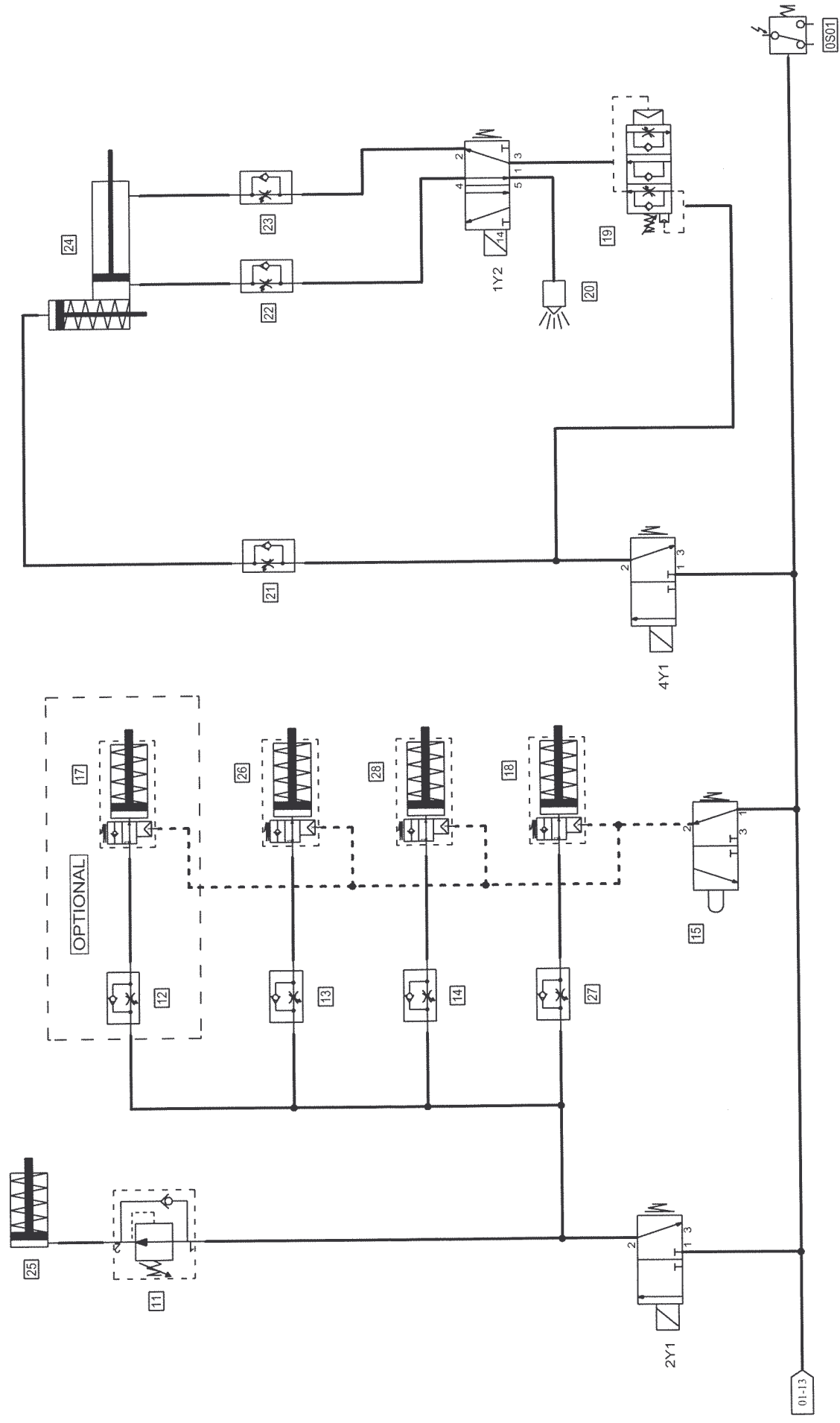
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
DISTINTA MATERIALI												
Sigla	Loc.	Foglio	Codice	Descrizione			Costruttore			Note varie		
1K5	1	03-12	AO-71193	ZOCOLO PER RELE OCTAL TYPE 90.26			FINDER			---		
1K6	1	03-8	AO-71192	TEMPORIZZATORE ELETTR. 24VDC 6sec. RITARD. ECCITAZ.			CRUTZER			---		
1K6	1	03-8	AO-71193	ZOCOLO PER RELE OCTAL TYPE 90.26			FINDER			---		
1KM1	1	02-6	AG-72249	TELERUTTORE DI00AM-10.24V 50/60Hz			KLOCKNER MOELLER			---		
1KM1	1	02-6	AH-70843	CONTATTO AUSILIARIO 11DILM			MOELLER ELETTRIC			---		
1M1	1	01-4	BK-71480	MOTORE 3-3kW 230/400V 11.35/6.55A 50Hz 2P M90LB			CEG			---		
1QM1	1	01-4	AA-72529	INTERRUTTORE PROTEZIONE MOTORE ROTATIVO PKZM1-10			KLOCKNER MOELLER			---		
1QM1	1	01-4	AH-72600	CONTATTO AUSILIARIO NHI - 11 PKZM1			KLOCKNER MOELLER			---		
1S1	4	03-5	AN-70049	FINECORSA PROTETTO A PULSANTE D4MC 5000			---			---		
1S1A	2	02-6	AC-78024	PULSANTE AD IMPULSO NERO M22-D-S			---			---		
1S1A	2	02-6	AD-78046	ADATTATORE DI FISSAGGIO M22-A			MOELLER ELETTRIC			---		
1S1A	2	02-6	AD-78048	ELEMENTO DI CONTATTO FRONTALE N.C. M22-K01			MOELLER ELETTRIC			---		
1S2A	2	02-6	AC-78028	PULSANTE DOPPIO M22-DDL-GR-X1/X0			MOELLER ELETTRIC			---		
1S2A	2	02-6	AD-78047	ELEMENTO DI CONTATTO FRONTALE N.O. M22-K10			MOELLER ELETTRIC			---		
1S2A	2	02-6	AE-78051	ELEMENTO LED BIANCO M22-DL-W-X1			MOELLER ELETTRIC			---		
1S2A	2	02-6	AD-78046	ADATTATORE DI FISSAGGIO M22-A			C.E. s.r.l.			---		
1T1	1	01-7	AK-71630	TRASFORMATORE 150 VA P. 0/230/400/420; S. 0-24			UNIVER			---		
1Y1	1	03-9	BR-75584	ELETTRORVALVOLA MONOSTABILE AE-1000			UNIVER			---		
1Y1	1	03-9	BR-70543	BOBINA U1 PER ELETTRORVALVOLA 24VAC 5VA			UNIVER			---		
1Y1	1	03-9	BR-75586	TAPPO PER BOBINA ELETTRORVALVOLA			UNIVER			---		
1Y1	1	03-9	BS-70555	CONNETTORE PER BOBINE ELETTRORVALVOLE			MPM			---		
1Y2	1	03-11	BR-75582	ELETTRORVALVOLA 3 VIE MONOSTABILE NC AF2500			UNIVER			---		
1Y2	1	03-11	BR-70543	BOBINA U1 PER ELETTRORVALVOLA 24VAC 5VA			UNIVER			---		
1Y2	1	03-11	BR-75586	TAPPO PER BOBINA ELETTRORVALVOLA			UNIVER			---		
1Y2	1	03-11	BS-70555	CONNETTORE PER BOBINE ELETTRORVALVOLE			MPM			---		
2K1	1	04-2	AO-72162	RELE UNDECALL TYPE 60.13			FINDER			---		
2K1	1	04-2	AO-72163	ZOCOLO UNDECALL PER RELE			FINDER			---		
2K1A	1	04-3	AO-72162	RELE UNDECALL TYPE 60.13			FINDER			---		
2K1A	1	04-3	AO-72163	ZOCOLO UNDECALL PER RELE			FINDER			---		
2S1	4	03-8	AN-70049	FINECORSA PROTETTO A PULSANTE D4MC 5000			---			---		
2S1A	2	04-3	AC-78024	PULSANTE AD IMPULSO NERO M22-D-S			MOELLER ELETTRIC			---		
2S1A	2	04-3	AD-78046	ADATTATORE DI FISSAGGIO M22-A			MOELLER ELETTRIC			---		
2S1A	2	04-3	AD-78047	ELEMENTO DI CONTATTO FRONTALE N.O. M22-K10			MOELLER ELETTRIC			---		
2S2	4	04-3	AN-70048	FINECORSA PROTETTO UNIDIREZIONALE D4MC 3030			OMRON			---		
2S2A	2	04-3	AC-78024	PULSANTE AD IMPULSO NERO M22-D-S			MOELLER ELETTRIC			---		
2S2A	2	04-3	AD-78046	ADATTATORE DI FISSAGGIO M22-A			MOELLER ELETTRIC			---		
2S2A	2	04-3	AD-78048	ELEMENTO DI CONTATTO FRONTALE N.C. M22-K01			MOELLER ELETTRIC			---		
2Y1	1	04-4	BR-75584	ELETTRORVALVOLA MONOSTABILE AE-1000			UNIVER			---		
2Y1	1	04-4	BR-70543	BOBINA U1 PER ELETTRORVALVOLA 24VAC 5VA			UNIVER			---		
2Y1	1	04-4	BR-75586	TAPPO PER BOBINA ELETTRORVALVOLA			UNIVER			---		





REV. : 4	DATA : 03-02-02	MATRICOLA MACCHINA:\$:MATRICOLA	TIPO MACCHINA : MIRAGE	DATA PROGETT. : 15.07.1998
Questo disegno non può essere copiato, riprodotto e mostrato a terzi senza la nostra autorizzazione scritta			SPECIFICHE :	FOGLIO : 01
			TITOLO : TAGLIO	DISEGNO NR. :





1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
DISTINTA MATERIALI + FUNZIONI												
Sigla	Loc.	Foglio	Codice	Descrizione	Funzione			Costruttore				
01	3	01-2	CA-72157	RACCORDO RESCA MASCHIO 1/4"	INGRESSO ARIA			SISTEM P.				
02	3	01-3	BY-78127	FILTRO ARIA 3/8	DEUMIDIFICAZIONE E LUBRIFICAZIONE ARIA			PNEUMAX				
03		01-5	CA-71232	RACCORDO DOSATORE UNIDIREZIONALE 488060 1/8 Ø6	Regolaflusso in ingresso			SYSTEM PNEUMATIC				
04		01-6	CA-71232	RACCORDO DOSATORE UNIDIREZIONALE 488060 1/8 Ø6	Regolaflusso in ingresso			SYSTEM PNEUMATIC				
05		01-5		CONTATTARE IL COSTRUTTORE	Cilindro morse mobili							
06		01-6		CONTATTARE IL COSTRUTTORE	Cilindro morse mobili			SYSTEM PNEUMATIC				
07	3	01-9	CA-70871	RACCORDO DOSATORE UNIDIREZIONALE 454080 1/4 Ø8	Regolaflusso in uscita							
08	3	01-9		CONTATTARE IL COSTRUTTORE	CILINDRO LAMA TAGLIO							
09	3	01-12	CH-78069	CENTRALINA ILC 1 POMPA LT. 1.2	CONTENITORE OLIO DA TAGLIO			I.L.C. srl				
0S01		02-13	BT-70363	PRESSOSTATO TARABILE 1/8 BAR AM-5220	Pressostato			UNIVER				
10		01-13	CH-44656	UGELLO PER MICROGOCCIA	NEBULIZZAZIONE OLIO DA TAGLIO			COSTRUTTORE				
11		02-3	BT-71524	ECONOMIZZATORE AM 5215	Economizzatore			UNIVER				
12	3	02-5	CA-71232	RACCORDO DOSATORE UNIDIREZIONALE 488060 1/8 Ø6	Regolaflusso in ingresso			SYSTEM PNEUMATIC				
13	3	02-5	CA-71232	RACCORDO DOSATORE UNIDIREZIONALE 488060 1/8 Ø6	Regolaflusso in ingresso			SYSTEM PNEUMATIC				
14	3	02-5	CA-71232	RACCORDO DOSATORE UNIDIREZIONALE 488060 1/8 Ø6	Regolaflusso in ingresso			SYSTEM PNEUMATIC				
15		02-6	BT-70164	VALVOLA A TASTATORE 3/2 1/8 CH-270	Valvola lama a riposo			UNIVER				
17		02-6		CONTATTARE IL COSTRUTTORE	Cilindro morse verticali							
18		02-6		CONTATTARE IL COSTRUTTORE	Cilindro morse fisse			UNIVER				
19		02-11	BT-75856	AVVIATORE PROGRESSIVO AM-5240	Avviatore progressivo			UNIVER				
1Y1	4	01-6	BR-75584	ELETTROVALVOLA MONOSTABILE AE-1000	NEBULIZZAZIONE OLIO DA TAGLIO			UNIVER				
1Y1	4	01-6	BR-70543	BOBINA U1 PER ELETTROVALVOLA 24VAC 5VA	NEBULIZZAZIONE OLIO DA TAGLIO			UNIVER				
1Y1	4	01-6	BR-75586	TAPPO PER BOBINA ELETTROVALVOLA	NEBULIZZAZIONE OLIO DA TAGLIO			UNIVER				
1Y1	4	01-6	BS-70555	CONNETTORE PER BOBINE ELETTROVALVOLE	NEBULIZZAZIONE OLIO DA TAGLIO			MPM				
1Y2		02-12	BR-75582	ELETTROVALVOLA 3 VIE MONOSTABILE NC AF2500	Elettrovalvola alimentatore pneumatico			UNIVER				
1Y2		02-12	BR-70543	BOBINA U1 PER ELETTROVALVOLA 24VAC 5VA	Elettrovalvola alimentatore pneumatico			UNIVER				
1Y2		02-12	BR-75586	TAPPO PER BOBINA ELETTROVALVOLA	Elettrovalvola alimentatore pneumatico			UNIVER				
1Y2		02-12	BS-70555	CONNETTORE PER BOBINE ELETTROVALVOLE	Elettrovalvola alimentatore pneumatico			MPM				
20		02-11	CH-40375	UGELLO PISTOLA ARIA	Ugello aria caduta pezzi			T.A. SRL				
21		02-8	CA-70871	RACCORDO DOSATORE UNIDIREZIONALE 454080 1/4 Ø8	Regolaflusso in uscita			SYSTEM PNEUMATIC				
22		02-11	CA-70871	RACCORDO DOSATORE UNIDIREZIONALE 454080 1/4 Ø8	Regolaflusso in uscita			SYSTEM PNEUMATIC				
23		02-11	CA-70871	RACCORDO DOSATORE UNIDIREZIONALE 454080 1/4 Ø8	Regolaflusso in uscita			SYSTEM PNEUMATIC				
24		02-10		CONTATTARE IL COSTRUTTORE	Cilindro alimentatore automatico							
25		02-3		CONTATTARE IL COSTRUTTORE	Cilindro blocco battuta mobile							
26		02-6		CONTATTARE IL COSTRUTTORE	Cilindro morse verticali			SYSTEM PNEUMATIC				
27	3	02-5	CA-71232	RACCORDO DOSATORE UNIDIREZIONALE 488060 1/8 Ø6	Regolaflusso in ingresso							
28		02-6		CONTATTARE IL COSTRUTTORE	Cilindro morse fisse							
2Y1		02-2	BR-75584	ELETTROVALVOLA MONOSTABILE AE-1000	Elettrovalvola morsa fissa			UNIVER				
2Y1		02-2	BR-70543	BOBINA U1 PER ELETTROVALVOLA 24VAC 5VA	Elettrovalvola morsa fissa			UNIVER				
2Y1		02-2	BR-75586	TAPPO PER BOBINA ELETTROVALVOLA	Elettrovalvola morsa fissa			UNIVER				



Questo disegno non può essere copiato, riprodotto e mostrato a terzi senza la nostra autorizzazione scritta

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
DISTINTA MATERIALI + FUNZIONI												
Sigla	Loc.	Foglio	Codice	Descrizione	Funzione				Costruttore			
2Y1		02-2	BS-70555	CONNETTORE PER BOBINE ELETTROVALVOLE	Elettrovalvola morsa fissa				MPM			
3Y1	4	01-9	BR-75582	ELETTROVALVOLA 3 VIE MONOSTABILE NC AF2500	USCITA E RIENTRO LAMA TAGLIO				UNIVER			
3Y1	4	01-9	BR-70543	BOBINA U1 PER ELETTROVALVOLA 24VAC 5VA	USCITA E RIENTRO LAMA TAGLIO				UNIVER			
3Y1	4	01-9	BR-75586	TAPPO PER BOBINA ELETTROVALVOLA	USCITA E RIENTRO LAMA TAGLIO				UNIVER			
3Y1	4	01-9	BS-70555	CONNETTORE PER BOBINE ELETTROVALVOLE	USCITA E RIENTRO LAMA TAGLIO				MPM			
4Y1		02-8	BR-75582	ELETTROVALVOLA 3 VIE MONOSTABILE NC AF2500	Elettrovalvola blocco misura				UNIVER			
4Y1		02-8	BR-70543	BOBINA U1 PER ELETTROVALVOLA 24VAC 5VA	Elettrovalvola blocco misura				UNIVER			
4Y1		02-8	BR-75586	TAPPO PER BOBINA ELETTROVALVOLA	Elettrovalvola blocco misura				UNIVER			
4Y1		02-8	BS-70555	CONNETTORE PER BOBINE ELETTROVALVOLE	Elettrovalvola blocco misura				MPM			

I 12 NORME PER LA RICHIESTA RICAMBI

PER LA RICHIESTA DI PEZZI DI RICAMBIO CITARE:

SU TARGA MACCHINA:

- TIPO MACCHINA
- NR. CODICE
- NR. MATRICOLA

SU TAVOLE ESPLOSO:

- NR. TAVOLA
- NR. RIFERIMENTO
- NR. CODICE

GB 12 HOW TO ORDER SPARES

WHEN ORDERING SPARES SPECIFY:

ON DATA PLATE:

- TYPE
- CODE No.
- PRODUCTION No.

ON EXPLODED DRAWING:

- TABLE No.
- PART No.
- CODE No.

F 12 PIECES DE RECHANGE

POUR LA DEMANDE DE PIECES DE RECHANGE DONNER:

SUR LA PLAQUE DE LA MACHINE:

- TYPE MACHINE
- REFERENCE
- NUMERO DE MATRICULE

SUR LE PLAN ECLATE:

- NUMERO TAV.
- POSITION
- REFERENCE

D 12 RICHTLINIEN FÜR DIE ERSATZTEILBESTELLUNG

BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN SIND FOLGENDE ANGABEN ZU MACHEN

DEM TYPSCILD ZU ENTNEHMEN:

- MASCHINENTYP
- KODE
- SERIENNUMMER

DEN EXPLOSIONSZEICHNUNGEN ZU ENTNEHMEN

- TAFELNUMMER
- POSITIONSNUMMER
- BESTELLNUMMER

E 12 NORMAS PARA SOLICITAR LOS REPUESTOS

AL SOLICITAR LAS PIEZAS DE REPUESTOS, MENCIONAR LOS SIGUIENTES DATOS:

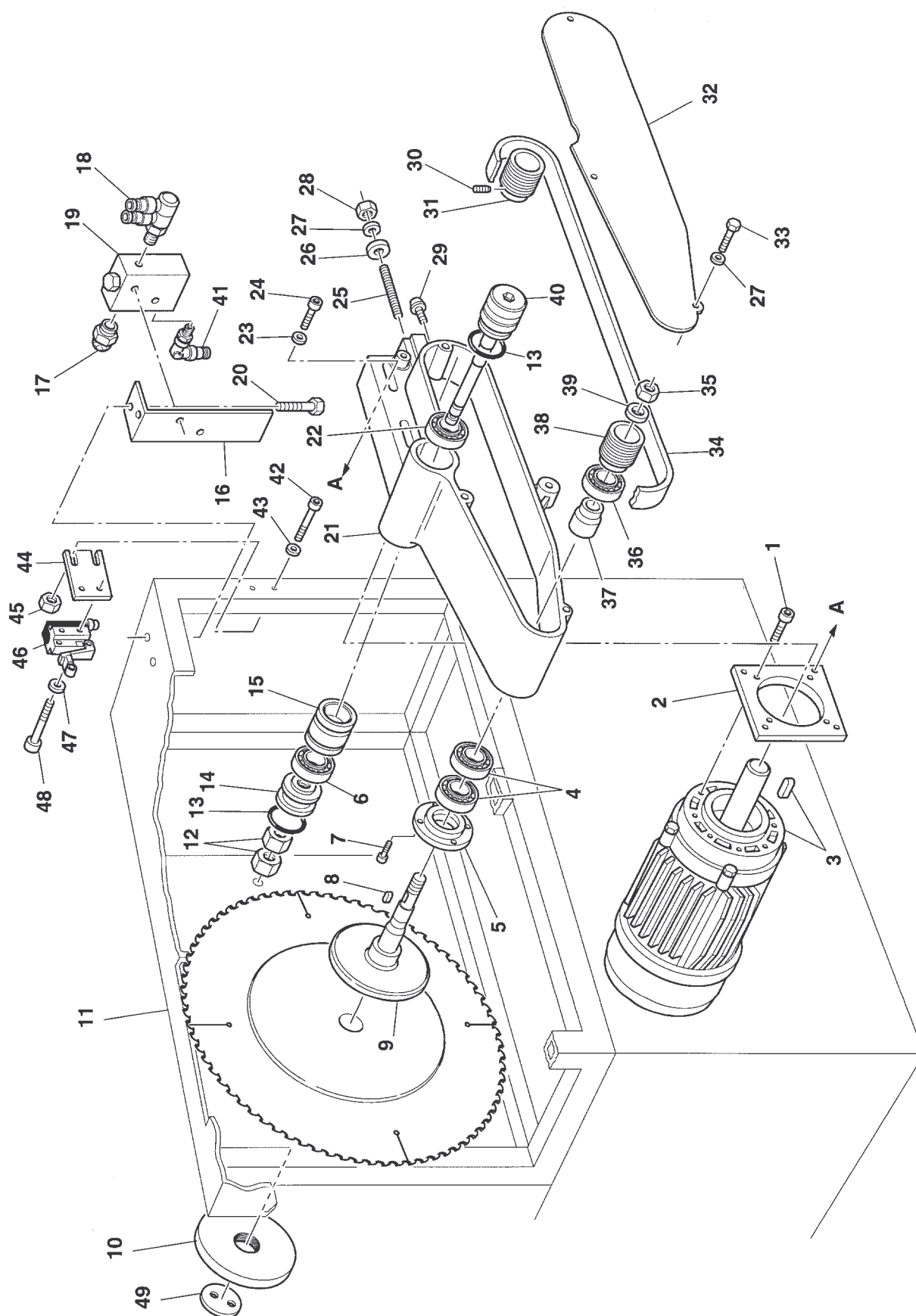
TARJETA MAQUINA:

- TIPO MAQUINA
- N° CODIGO
- N° MATRICULA

TABLAS DE DIBUJO A EXPLOSION:

- N° TABLA
- N° REFERENCIA
- N° CODIGO

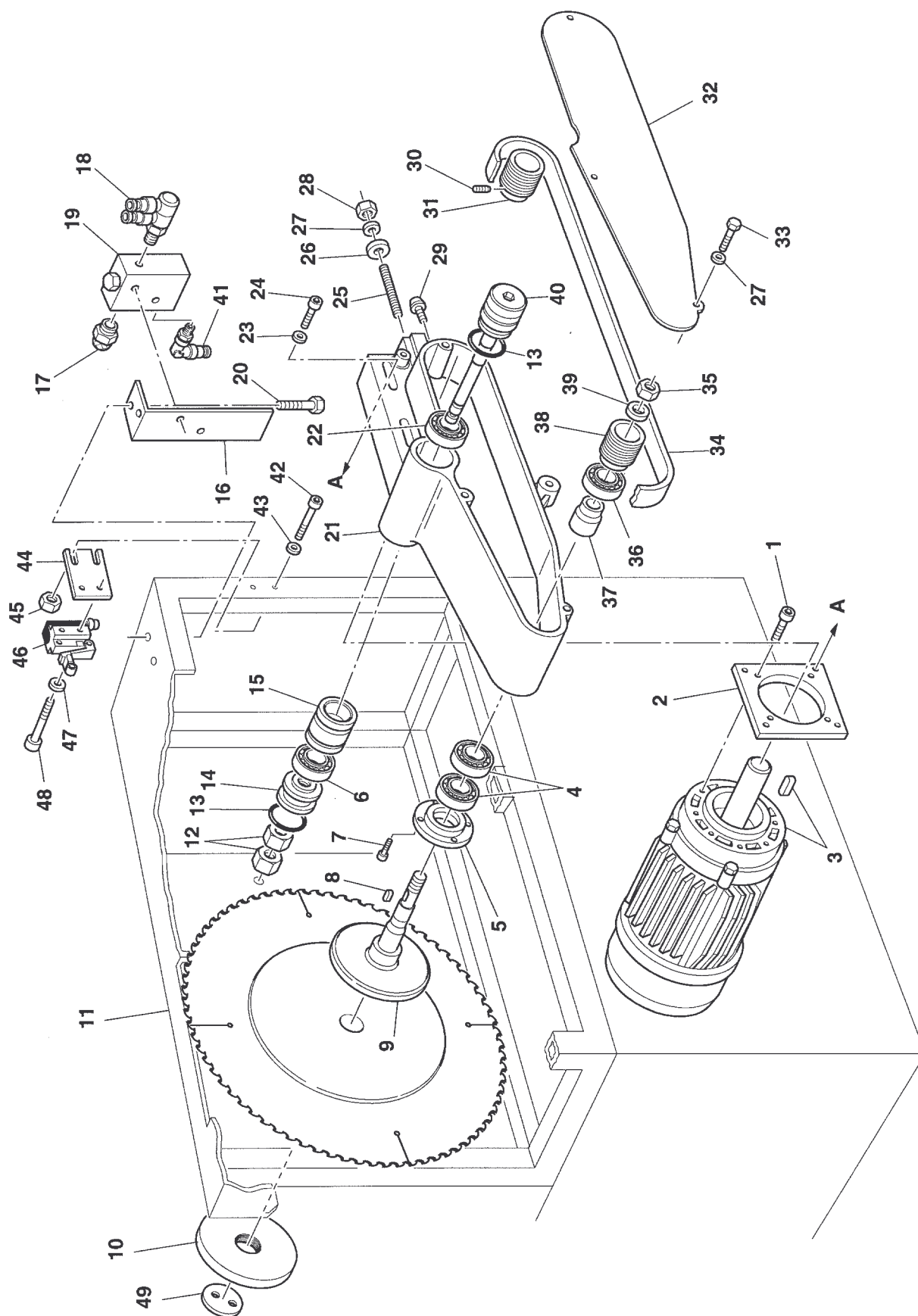
TAV. 1



TAV. 1

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1		4	Vite TCEI M8x20		Screw TCEI M8x20		Vis TCEI M8x20		Schraube TCEI M8x20		Tornillo TCEI M8x20	
2	OW 35096	1	Piastra motore		Motor plate		Plaque moteur		Motorplatte		Plancha motor	
3	BK 71480	1	Motore		Motor		Moteur		Motor		Motor	
4	DD 72159	2	HP4 230/400 V.50 HZ		HP4 230/400 V.50 HZ		HP4 230/400 V.50 HZ		HP4 230/400 V.50 HZ		HP4 230/400 V.50 HZ	
5	OP 38052	1	Cuscinetto		Bearing		Roulement		Lager		Rodamiento	
6	DD 70961	1	Battuta		Spacer		Butée		Anschlag		Tope	
7		1	Cuscinetto		Bearing		Roulement		Lager		Rodamiento	
8	GI 72383	3	Vite TCEI M6x16		Screw TCEI M6x16		Vis TCEI M6x16		Schraube TCEI M6x16		Tornillo TCEI M6x16	
9	KM 21288	1	Chiavetta 6x6x16		Key 6x6x16		Clavette 6x6x16		Keil 6x6x16		Chaveta 6x6x16	
10	LN 35094	1	Albero lama		Blade shaft		Arbre		Welle		Eje	
11	GP 72129	1	Flangia esterna		Outer flange		Bride externe		Flansch aussen		Brida externa	
12		1	Disco Widia Ø 400		Carbide blade 400 Ø		Disque en Widia Ø 400		Widia-Scheibe		Disco widia	
13		2	Dado M20		Nut M20		Ecrou M20		Mutter M20		Tuerca M20	
14	CS 71592	2	OR		OR		OR		OR		OR	
15	LN 35089	1	Porta OR		OR holder		Porte-OR		OR-Gatter		Portajuntas	
16	LN 35088	1	Distanziale		Spacer		Entretroise		Distanzstueck		Distancial	
17	OW 43721	1	Staffa		Bracket		Etrier		Buegel		Estribo	
18	CE 70576	1	Silenziatore		Silencer		Silencieux		Schalldämpfer		Silenciador	
19	CA 71407	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschlussstiel		Enlace	
20	BT 70164	1	Valvola (CK 270)		Valve (CK 270)		Soupape (CK 270)		Ventil (CK 270)		Valvula (CK 270)	
21	PC 38051	2	Vite TCEI M4 x 12		Screw TCEI M4 x 12		Vis TCEI M4 x 12		Schraube TCEI M4 x 12		Tornillo TCEI M4 x 12	
22	DD 71195	1	Braccio		Arm		Bras		Arm		Brazo	
23		1	Cuscinetto		Bearing		Roulement		Lager		Rodamiento	
24		4	Rondella Ø8		Washer Ø8		Rondelle Ø8		Einlegscheibe Ø8		Arandela Ø8	
25	LF 33926	4	Vite TCEI M8x30		Screw TCEI M8x30		Vis TCEI M8x30		Schraube TCEI M8x30		Tornillo TCEI M8x30	
26		1	Prigioniero tiraggio cinghia		Stud bolt		Prisonnier		Stiftschraube		Pristonero	
27		1	Rondella Ø 6x18		Washer Ø 6x18		Rondelle Ø 6x18		Einlegscheibe Ø 6x18		Arandela Ø 6x18	
28		1	Rondella Ø 6		Washer Ø 6		Rondelle Ø 6		Einlegscheibe Ø 6		Arandela Ø 6	
29		1	Dado M6		Nut M6		Ecrou M6		Mutter M6		Tuerca M6	
30		1	Vite M8x25		Screw M8x25		Vis M8x25		Schraube M8x25		Tornillo M8x25	
31	DV 35095	1	Grano PC M6x16		Dowel PC M6x16		Goujon PC M6x16		Duebel PC M6x16		Pasador PC M6x16	
32	IS 35097	1	Puleggia motore		Motor pulley		Poulie du moteur		Motor riemenscheibe		Polea motor	
33		1	Carter cinghia		Belt guard		Carter courroie		Riemengehäuse		Cárter correa	
34	DW 71253	3	Vite TE M6x10		Screw TE M6x10		Vis TE M6x10		Schraube TE M6x10		Tornillo TE M6x10	
35		1	Cinghia		Belt		Courroie		Riemen		Correa	
36	DD 72070	1	Dado M16 sinistro alto		L.H. Nut M16		Ecrou M16 G		Linke, hohe M16 Mutter		Tuerca M16 izquierda arriba	
		1	Cuscinetto		Bearing		Roulement		Lager		Rodamiento	

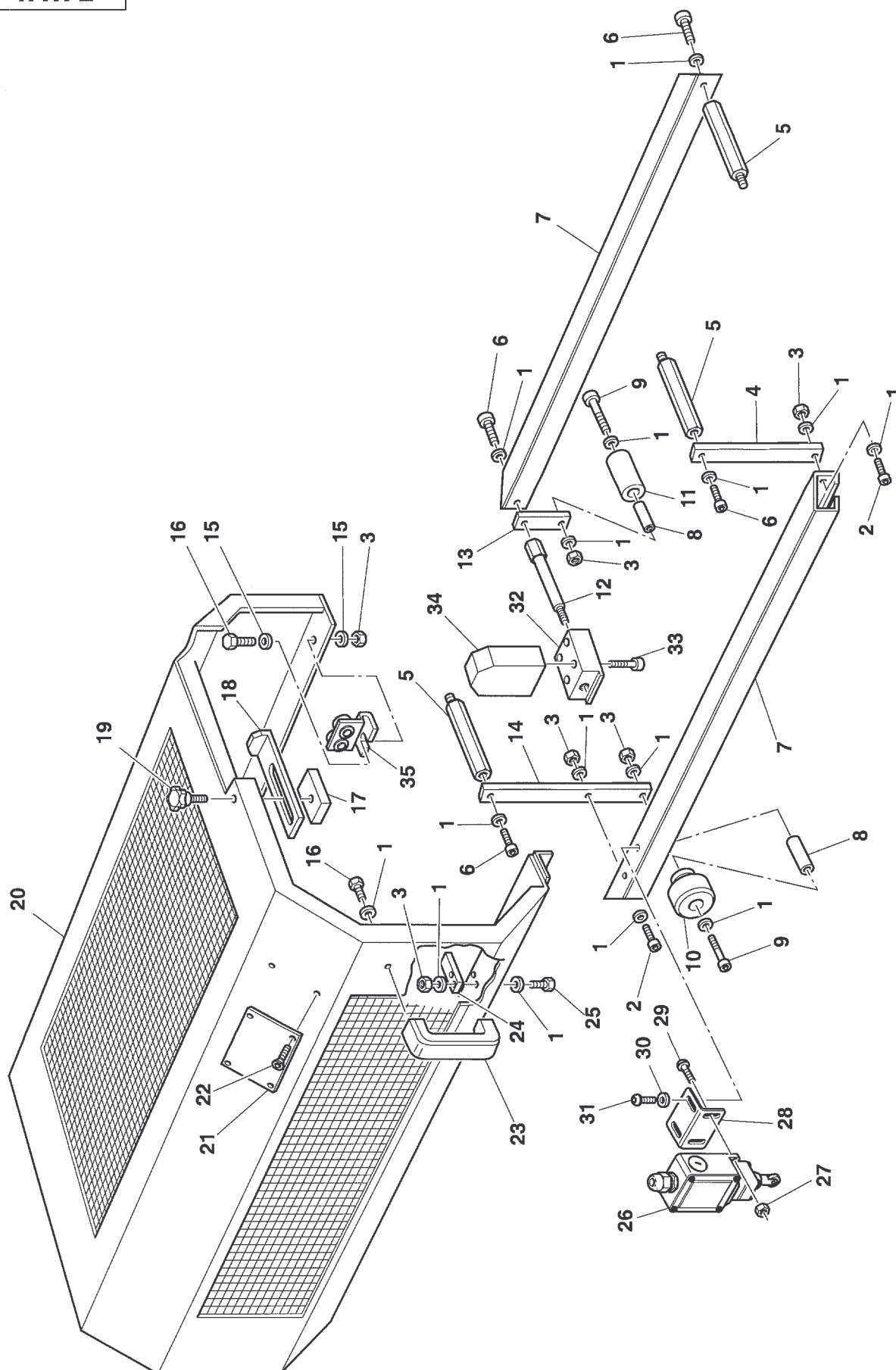
TAV. 1



TAV. 1

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
37	OP 38053	1	Distanziale		Spacer		Entretoise		Distanztueck		Distancia	
38	DV 35093	1	Puleggia lama		Blade pulley		Poulie lame		Messerriemenscheibe		Polea cuchilla	
39		1	Rondella Ø 16 a tazza		Washer Ø 16		Rondelle Ø 16		Einlegscheibe Ø 16		Arandela Ø 16	
40	KM 35087	1	Albero principale		Main shaft		Arbre primaire		Hauptwelle		Arbol primario	
41	CA 71406	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschlusssteil		Enlace	
42		2	Vite TCEI M6 x 16		Screw TCEI M6 x 16		Vis TCEI M6 x 16		Schraube TCEI M6 x 16		Tornillo TCEI M6 x 16	
43		2	Rondella Ø6		Washer Ø6		Rondelle Ø6		Einlegscheibe Ø6		Arandela Ø6	
44	OV 35108	1	Supporto micro		Support		Support		Halterung		Soporte	
45		2	Dado M6		Nut M6		Ecrou M6		Mutter M6		Tuerca M6	
46	AN 70048	1	Microinterruttore		Micro-switch		Microinterrupteur		Mikroschalter		Microinterruptor	
47		2	Rondella Ø 4		Washer Ø 4		Rondelle Ø 4		Einlegscheibe Ø 4		Arandela Ø 4	
48		2	Vite TCEI M4 x 25		Screw TCEI M4 x 25		Vis TCEI M4 x 25		Schraube TCEI M4 x 25		Tornillo TCEI M4 x 25	
49	LN 33386	1	Rondella		Washer		Rondelle		Einlegscheibe		Arandela	

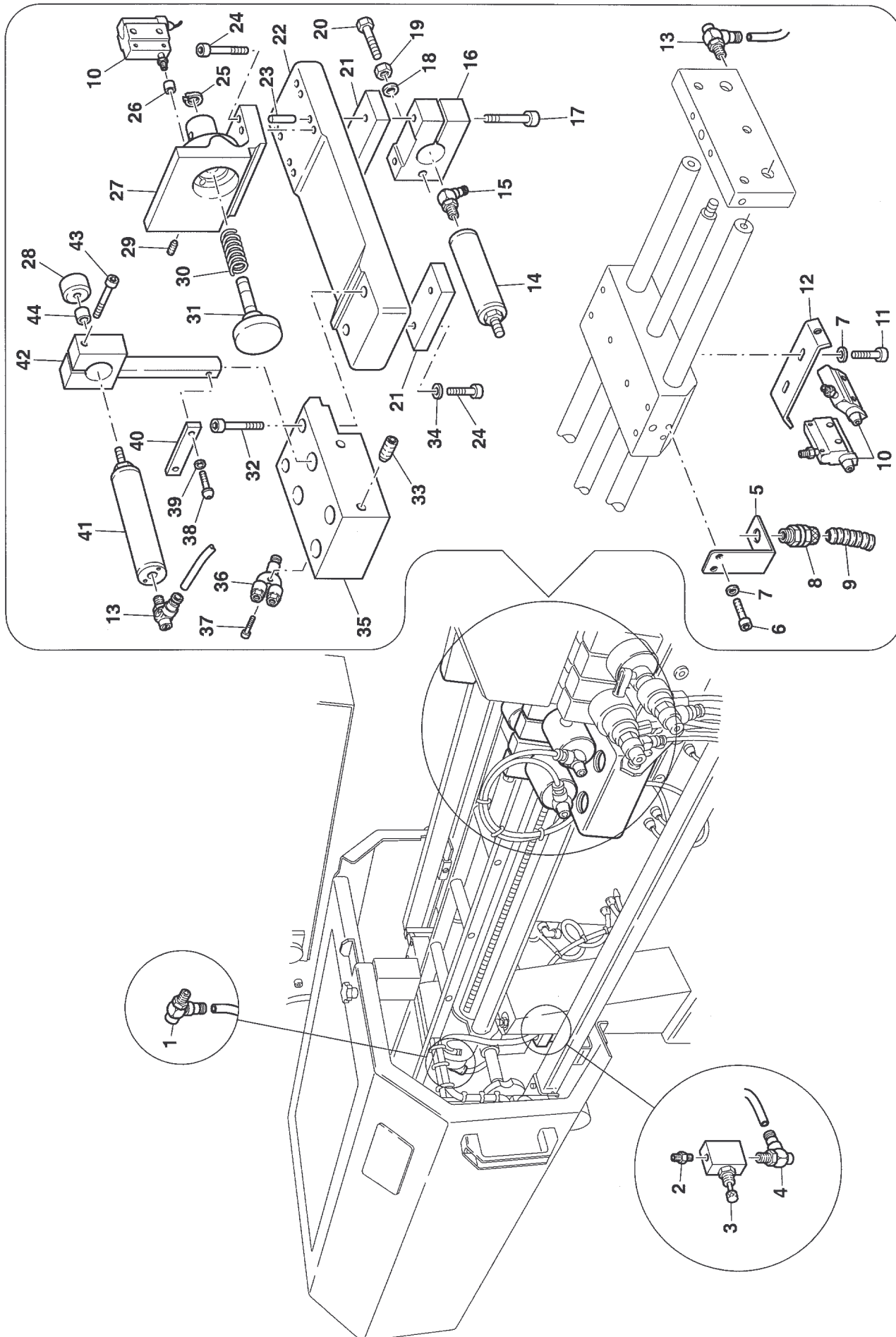
TAV. 2



TAV. 2

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1		18	Rondella Ø 8		Washer Ø 8		Rondelle Ø 8		Einlegscheibe Ø 8		Arandela Ø 8	
2		2	Vite TCEI M8x25		Screw TCEI M8x25		Vis TCEI M8x25		Schraube TCEI M8x25		Tornillo TCEI M8x25	
3		7	Dado M8		Nut M8		Ecrou M8		Mutter M8		Tuerca M8	
4	OR 35133	1	Piattina Dx. anteriore		R.H. Strap		Bande met. D		Vorderer Flachdraht, R.		Cinta metálica Dcha. ant.	
5	LD 35138	3	Sostegno Dx.		Support		Support		Stütze		Sostén	
6		4	Vite TCEI M8x20		Screw TCEI M8x20		Vis TCEI M8x20		Schraube TCEI M8x20		Tornillo TCEI M8x20	
7	PO 35130	2	Guida		Guide		Glissiere		Schiene		Guía	
8	LN 35134	1	Distanziale		Spacer		Entretoise		Distanzstueck		Distancial	
9		2	Vite TCEI M8x40		Screw TCEI M8x40		Vis TCEI M8x40		Schraube TCEI M8x40		Tornillo TCEI M8x40	
10	EB 35136	2	Rotella		Roller		Galet		Rolle		Rueda	
11	EB 35135	1	Rotella Sx.		L.H. Roller		Galet G.		Schraube TCEI M5x16		Tornillo TCEI M5x16	
12	OV 43504	1	Sostegno		Support		Support		Halterung		Soporte	
13	OR 35132	1	Piattina Sx.		L.H. Strap		Bande met. G.		Flachdraht, L.		Cinta metálica Izda.	
14	OR 35131	1	Piattina Dx.		R.H. Strap		Bande mét. D.		Flachdraht, R.		Cinta metálica Dcha.	
15		2	Rondella Ø8X18 sp. 3		Washer Ø8X18 sp. 3		Rondelle Ø8X18 sp. 3		Einlegscheibe Ø8X18 sp. 3		Arandela Ø8X18 sp. 3	
16		3	Vite TE M8 x16		Screw TE M8 x16		Vis TE M8 x16		Schraube TE M8 x16		Tornillo TE M8 x16	
17	OR 35139	1	Piatto		Pan		Plateau		Teller		Plato	
18	OV 35147	1	Protezione superiore		Upper gard		Protection sup.		Unterfahrerschutz		Proteccion	
19	FV 70933	1	Pomello M8x16		Knob M8x16		Pommeau M8x16		Griff M8x16		Pómulo M8x16	
20	IS 21638	1	Carter		Guard		Carter		Carter		Carter	
21	KD 40099	1	Targa FOM		FOM plate		Plaque FOM		Schild FOM		Plaquia FOM	
22		4	Rivetto autofilettante Ø1,9x5		Self-tapping rivet 1.9Øx5		Rivet auto-filetant 1.9Øx5		Selbstschneidende Niete 1.9Øx5		Remache de autoenroscado 1.9Øx5	
23	FS 72076	3	Maniglia		Handle		Poignée		Griff		Manija	
24	OR 35129	1	Battuta carter		Guard stop ledge		Carter butée		Gehäuseanschlag		Tope carter	
25		2	Vite TE M8x20		Screw TE M8x20		Vis TE M8x20		Schraube TE M8x20		Tornillo TE M8x20	
26	AN 74742	1	Micro finecorsa		End-of-stroke microswitch		Micro-interr. de fin de course		Mikro-Endschalter		Microinterruptor de tope	
27		2	Dado M5		Nut M5		Ecrou M5		Mutter M5		Tuerca M5	
28	OV 43722	1	Staffa		Bracket		Etrier		Buegel		Estribo	
29		1	Vite Buttorm M5x16		Buttom Screw M5x16		Vis Buttorm M5x16		Schraube Buttorm M5x16		Tornillo Buttorm M5x16	
30		2	Rondella Ø 5		Washer Ø 5		Rondelle Ø 5		Einlegscheibe Ø 5		Arandela Ø 5	
31		1	Vite Buttorm M4x10		Buttom Screw M4x10		Vis Buttorm M4x10		Schraube Buttorm M4x10		Tornillo Buttorm M4x10	
32	OR 43520	1	Supporto battuta		Support		Support		Halterung		Soporte	
33		2	Vite TCEI M8x45		Screw TCEI M8x45		Vis TCEI M8x45		Schraube TCEI M8x45		Tornillo TCEI M8x45	
34	OR 43519	1	Battuta		Spacer		Butée		Anschlag		Tope	
35	EH 72303	1	Carrello		Trolley		Chariot		Karren		Carro	

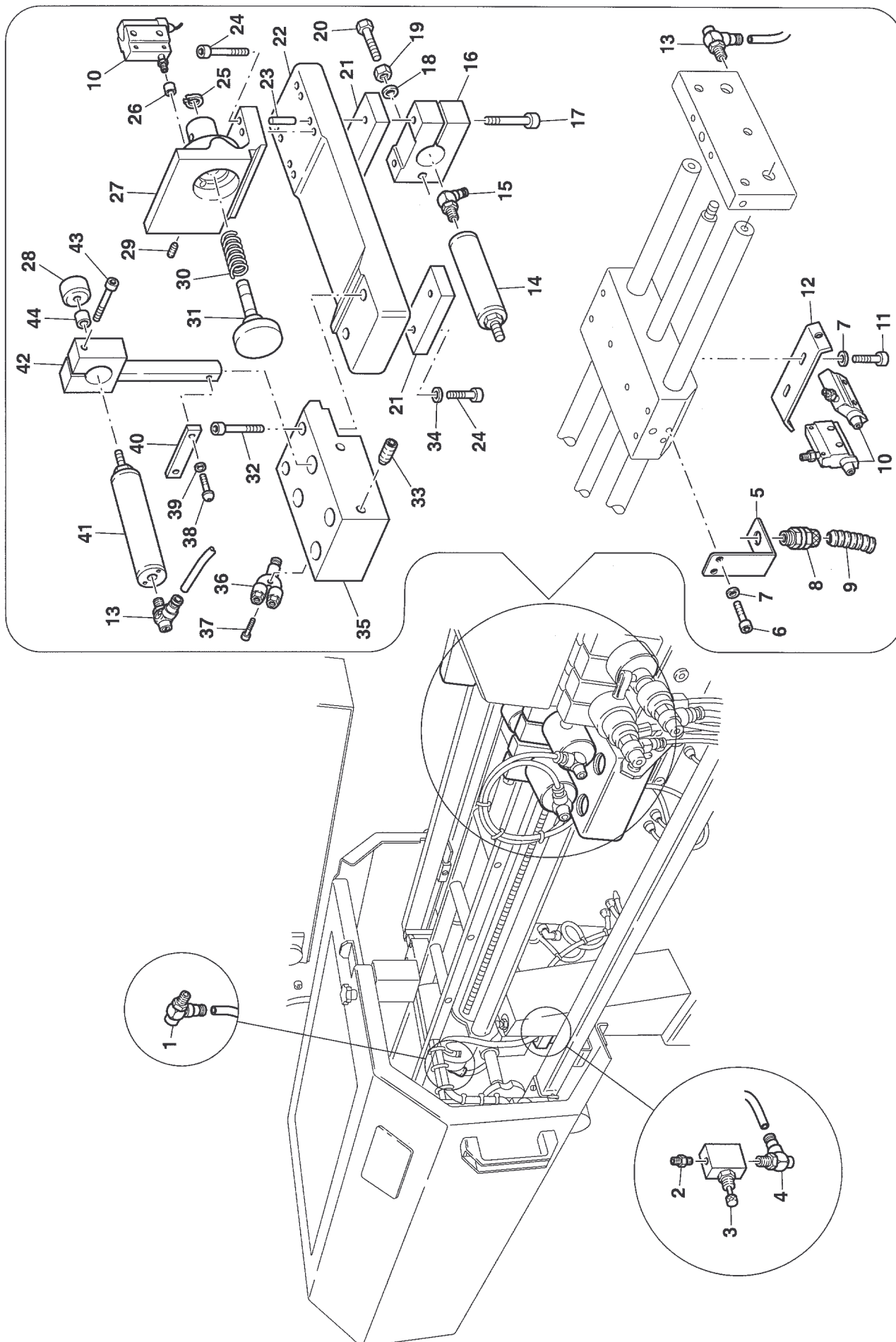
TAV. 3



TAV. 3

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	CA 70871	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss teil		Enlace	
2	CA 70409	1	Raccordo nipplo		Union		Raccord		Anschluss teil		Enlace	
3	BX 70154	1	Regolatore		Adjuster		Régulateur		Regler		Regulador	
4	CA 71004	3	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss teil		Enlace	
5	OV 35148	1	Staffa ancoraggio guaina		Bracket		Etrier		Buegel		Estribo	
6		2	Vite TCEI M5x6		Screw TCEI M5x6		Vis TCEI M5x6		Schraube TCEI M5x6		Tornillo TCEI M5x6	
7	BC 70353	4	Rondella Ø 5		Washer Ø 5		Rondelle Ø 5		Einlegscheibe Ø 5		Arandela Ø 5	
8	AV 70120	1	Bocchettone		Pipe union		Goulotte		Stutzen		Boquilla	
9	AN 70049	1	Guaina Ø22		Sheath Ø22		Gaine Ø22		Hülle Ø22		Custodia Ø22	
10		3	Microinterruttore		Micro-switch		Microinterrupteur		Mikroschalter		Microinterruptor	
11	OV 35146	2	Vite TCEI M5x16		Screw TCEI M5x16		Vis TCEI M5x16		Schraube TCEI M5x16		Tornillo TCEI M5x16	
12	CA 71232	1	Portamico		Micro-support		Support micro		Mikro-Halter		Portamico interruptor	
13	CN 43720	2	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss teil		Enlace	
14	CA 71002	1	Cilindro		Cylinder		Cylindre		Zylinder		Cilindro	
15	OR 43717	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss teil		Enlace	
16		1	Attacco pistone		Piston coupling		Attelage piston		Kolbenanschluss		Acoplamiento pistón	
17		2	Vite TCEI M8x65		Screw TCEI M8x65		Vis TCEI M8x65		Schraube TCEI M8x65		Tornillo TCEI M8x65	
18		1	Rondella Ø 8		Washer Ø 8		Rondelle Ø 8		Einlegscheibe Ø 8		Arandela Ø 8	
19		1	Dado M8		Nut M8		Ecrou M8		Mutter M8		Tuerca M8	
20		1	Vite TE M8x60		Screw TE M8x60		Vis TE M8x60		Schraube TE M8x60		Tornillo TE M8x60	
21	OR 35151	2	Premimolla		Retainer spring		Presse ressort		Federniederhalter		Aprietamuelle	
22	PC 43715	1	Slitta		Slide		Glissière		Gleitkufe		Patin	
23	LK 32505	2	Spina cilindrica Ø6x25		Pin Ø6x25		Goupille Ø6x25		Dorn Ø6x25		Espiga Ø6x25	
24		8	Vite TCEI M8x25		Screw TCEI M8x25		Vis TCEI M8x25		Schraube TCEI M8x25		Tornillo TCEI M8x25	
25	GK 71084	1	Anello Seeger Ø15		Seeger Ø15		Bague Seeger Ø15		Seeger Ø15		Seeger Ø15	
26	LN 35128	1	Protezione micro		Micro gard		Protection micro		Unterfahrerschutz		Proteccion micro	
27	PC 35126	1	Battuta mobile		Ledge		Butée		Beweglicher Anschlag		Tope móvil	
28	LX 22400	1	Tampone nylon		Pad		Tampon		Puffer		Tampon	
29		1	Grano P.P. M6x12		Dowel P.P. M6x12		Goujon P.P. M6x12		Duebel P.P. M6x12		Pasador P.P. M6x12	
30	GD 33995	1	Molla		Spring		Ressort		Feder		Resort	
31	KT 21637	1	Riscontro		Strikeer		Repère		Anschlag		Diente	
32		2	Vite TCEI M8x30		Screw TCEI M8x30		Vis TCEI M8x30		Schraube TCEI M8x30		Tornillo TCEI M8x30	
33		2	Grano P.P. M14x20		Dowel P.P. M14x20		Goujon P.P. M14x20		Duebel P.P. M14x20		Pasador P.P. M14x20	
34		4	Rondella Ø 8		Washer Ø 8		Rondelle Ø 8		Einlegscheibe Ø 8		Arandela Ø 8	
35	OR 43716	1	Piastra supporto cilindro		Plate		Plaque		Platte		Plancha	
36	CA 75400	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss teil		Enlace	
37		1	Vite buttom M4x35		Screw M4x35		Vis M4x35		Schraube		Tornillo	

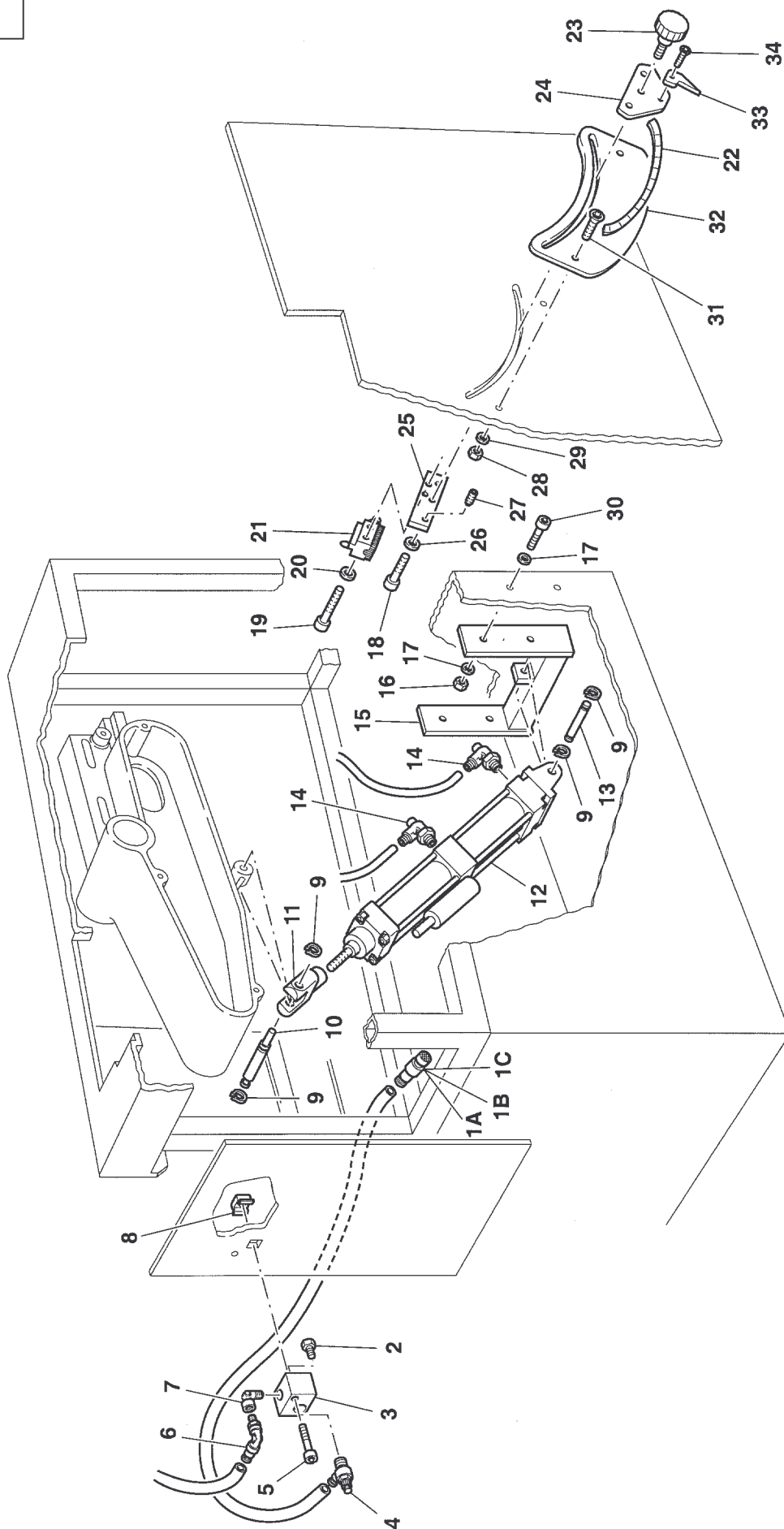
TAV. 3



TAV. 3

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione I	Description GB	Designation F	Bezeichnung D	Denominaciones E
38		2	Vite buttom M6x16	Screw M6x16	Vis M6x16	Schraube M6x16	Tornillo M6x16
39		2	Rondella Ø6	Washer Ø6	Rondelle Ø6	Einlegscheibe Ø6	Arandela Ø6
40	OR 43723	1	Piastrino	Plate	Plaque	Plättchen	Placa
41	CN 35140	2	Cilindro morsa	Vice cylinder	Cylindre étau	Spannbacken-Zylinder	Cilindro morsa
42	LE 35141	5	Braccio morsa	Holder arm	Bras étau	Schraubstockarm	Brazo morsa
43		2	Vite TCEI M8x40	Screw TCEI M8x40	Vis TCEI M8x40	Schraube TCEI M8x40	Tornillo TCEI M8x40
44	OU 74946	1	Boccola	Bushing	Douille	Buchse	Casquillo

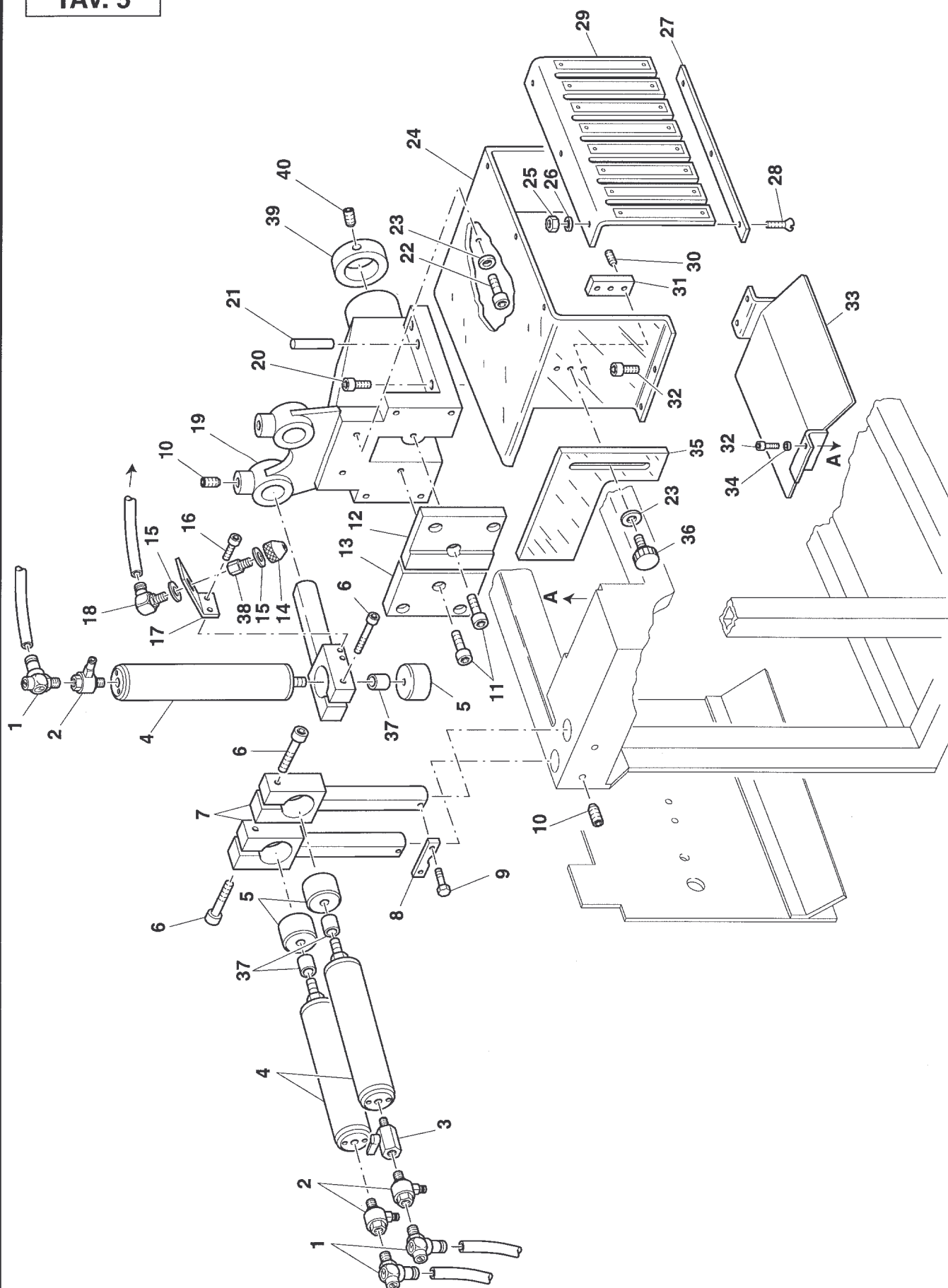
TAV. 4



TAV. 4

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1A	CA70975	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschlusssteil		Enlace	
1B	BT 72976	1	Valvola		Valve		Soupape		Ventil		Valvula	
1C	CE 70576	1	Silenziatore		Silencer		Silencieux		Schalldämpfer		Silenciador	
2	CH 37108	1	Gigler		Gigler		Gigler		Gigler		Gigler	
3	CH 37107	1	Regolafusso		Regulator		Régulateur fluxen		Ausgangsflussregler		Regulador de flujo	
4	BX 75136	1	Regolatore		Adjuster		Régulateur		Regler		Regulador	
5		1	Vite TCEI M4x35		Screw TCEI M4x35		Vis TCEI M4x35		Schraube TCEI M4x35		Tornillo TCEI M4x35	
6	CA 71026	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschlusssteil		Enlace	
7	CA 70233	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschlusssteil		Enlace	
8		1	Dado in gabbia		Nut		Ecrou		Mutter		Tuerca	
9	GK 71972	4	Anello Seeger Ø 12		Seeger Ø 12		Bague Seeger Ø 12		Seeger Ø 12		Seeger Ø 12	
10	KS 35098	1	Perno		Pin		Pivot		Bolzen		Perno	
11	CQ 35143	1	Forcella		Fork		Fourchette		Gabel		Horquilla	
12	CN 43503	1	Unità oleopneumatica per avanz. controllati		Pneumatic cylinder		Cylindre pneumatique		Pneumatischer Zylinder		Cilindro neumático	
13	KX 35099	1	Perno		Pin		Pivot		Bolzen		Perno	
14	CA 70871	2	Raccordo		Union		Raccord		Anschlusssteil		Enlace	
15	IE 21624	1	Inciernieramento pistone lama		Hinge coupling of blade piston		Agrafage du piston lame		Aufklappen des Messerkolbens		Sistema de bisagras piston cuchilla	
16		4	Dado M10		Nut M10		Ecrou M10		Mutter M10		Tuerca M10	
17		6	Rondella Ø 10		Washer Ø 10		Rondelle Ø 10		Einlegzscheibe Ø 10		Arandela Ø 10	
18		2	Vite TCEI M5x12		Screw TCEI M5x12		Vis TCEI M5x12		Schraube TCEI M5x12		Tornillo TCEI M5x12	
19		2	Vite TCEI M4x25		Screw TCEI M4x25		Vis TCEI M4x25		Schraube TCEI M4x25		Tornillo TCEI M4x25	
20		2	Rondella Ø4		Washer Ø4		Rondelle Ø4		Einlegzscheibe Ø4		Arandela Ø4	
21	AN 70049	1	Microinterruttore		Micro-switch		Micro interrupteur		Mikroschalter		Microinterruptor	
22	KG 43515	1	Nonio graduato		Graduated nonius		Nonius gradué		Skalennonius		Nonio graduado	
23	FV 71885	1	Pomello		Knob		Pommeau		Griff		Pomulo	
24	OW 35101	1	Supporto indice		Pointer support		Support aiguille		Zeigerhalter		Soporte índice	
25	OR 35104	1	Supporto micro		Micro support		Support micro		Mikro-Halter		Soporte microinterruptor	
26		2	Rondella Ø5		Washer Ø5		Rondelle Ø5		Einlegzscheibe Ø5		Arandela Ø5	
27	OP 35103	2	Perno		Pin		Pivot		Bolzen		Perno	
28		2	Dado M8		Nut M8		Ecrou M8		Mutter M8		Tuerca M8	
29		2	Rondella Ø8		Washer Ø8		Rondelle Ø8		Einlegzscheibe Ø8		Arandela Ø8	
30		4	Vite TCEI M10x25		Screw TCEI M10x25		Vis TCEI M10x25		Schraube TCEI M10x25		Tornillo TCEI M10x25	
31		2	Vite TSPEI M8x20		Screw TSPEI M8x20		Vis TSPEI M8x20		Schraube TSPEI M8x20		Tornillo TSPEI M8x20	
32	OW 43514	1	Lamiera porta nonio		Nonius holder sheet plate		Tôle porte-nonius		Noniushalterblech		Chapa porta nonio	
33	OW 35102	1	Indice		Pointer		Aiguille		Zeiger		Indice	
34		2	Vite TSPEI M3x10		Screw TSPEI M3x10		Vis TSPEI M3x10		Schraube TSPEI M3x10		Tornillo TSPEI M3x10	

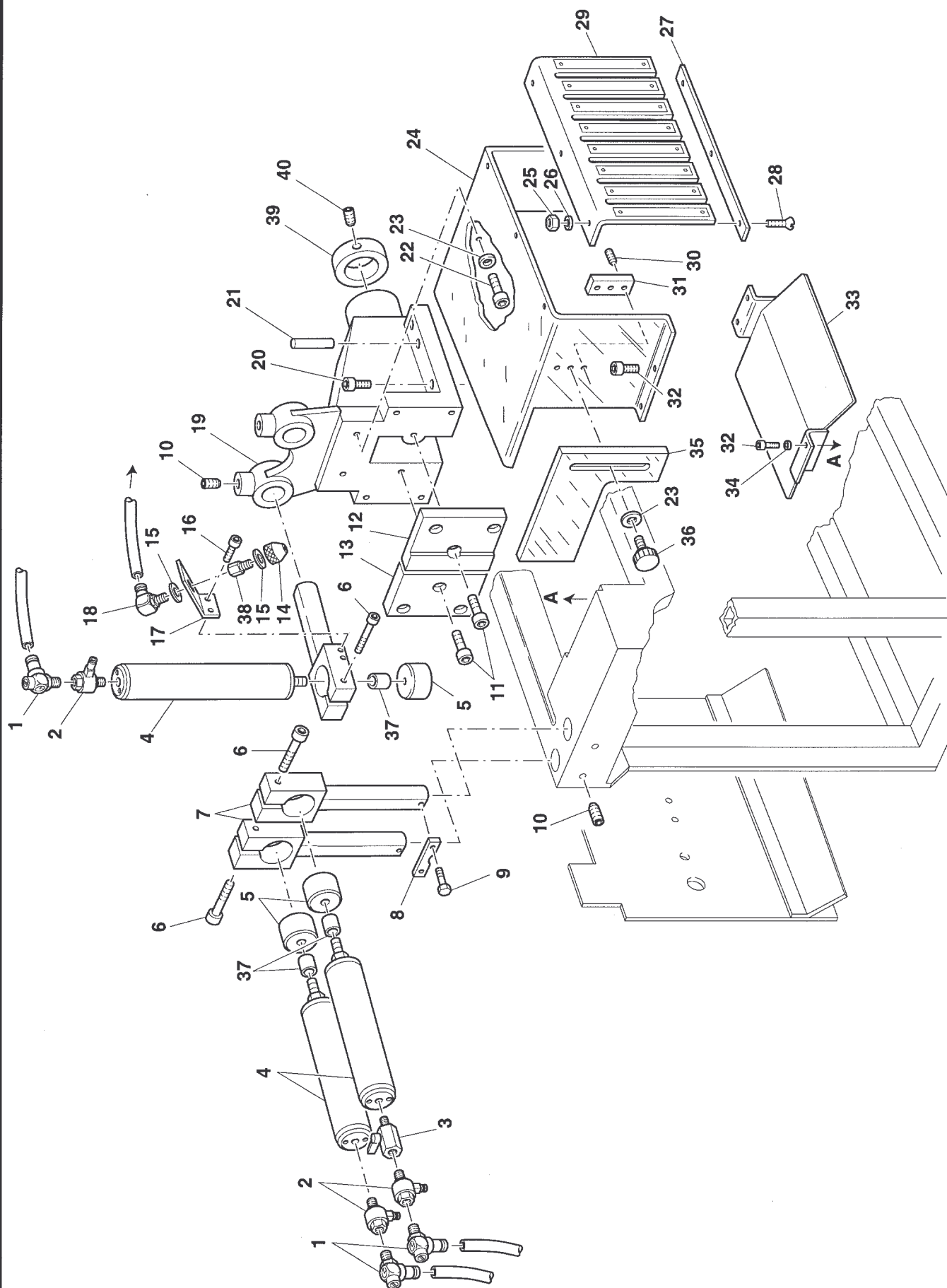
TAV. 5



TAV. 5

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	CA 71232	3	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss teil		Enlace	
2	BT 71419	2	Valvola		Valve		Soupape		Ventil		Valvula	
3	CZ 70751	1	Rubinetto		Cock		Robinet		Hahn		Grifo	
4	CN 33595	3	Cilindro morsa		Vice cylinder		Cylindre étai		Spannbacken-Zylinder		Cilindro morsa	
5	LX 22400	3	Tampone nylon		Buffer		Tampon		Kissen		Tampon	
6	LE 35141	3	Vite TCEI M8x40		Screw TCEI M8x40		Vis TCEI M8x40		Schraube TCEI M8x40		Tornillo TCEI M8x40	
7	OR 35150	3	Braccio morsa		Vice arm		Bras étai		Schraubstockarm		Brazo morsa	
8		1	Plastrino collegam. morsa		Plate		Plaquette		Plättchen		Placa	
9		2	Vite TE M6x10		Screw TE M6x10		Vis TE M6x10		Schraube TE M6x10		Tornillo TE M6x10	
10		2	Grano PP M14x20		Dowel PP M14x20		Goujon PP M14x20		Duebel PP M14x20		Pasador PP M14x20	
11	OR 35113	6	Vite TCEI M8x20		Screw TCEI M8x20		Vis TCEI M8x20		Schraube TCEI M8x20		Tornillo TCEI M8x20	
12	OR 35112	1	Battuta Dx.		R.H. spacer		Butée D.		Anschlag, R.		Tope Dcha.	
13	CH 45211	1	Battuta Sx.		L.H. Spacer		Butée G.		Anschlag, L.		Tope Izda.	
14		1	Ugello		Nozzle		Buse		Duese		Tobera	
15	CL 71310	3	Rondella alluminio		Washer		Rondelle		Einlegscheibe		Arandela	
16		2	Vite TCEI M4x10		Screw TCEI M4x10		Vis TCEI M4x10		Schraube TCEI M4x10		Tornillo TCEI M4x10	
17	OV 35114	1	Supporto		Support		Support		Halterung		Soporte	
18	CA 71026	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss teil		Enlace	
19	PA 35110	1	Squadra		Square		Equerre		Profil-Auflagewinkel		Escuadra apoyo perfil	
20		4	Vite TCEI M8x25		Screw TCEI M8x25		Vis TCEI M8x25		Schraube TCEI M8x25		Tornillo TCEI M8x25	
21	LK 32505	2	Spina cilindrica		Pin		Goupille		Dorn		Espiga	
22		4	Vite TCEI M6x16		Screw TCEI M6x16		Vis TCEI M6x16		Schraube TCEI M6x16		Tornillo TCEI M6x16	
23		3	Rondella Ø6		Washer Ø6		Rondelle Ø6		Einlegscheibe Ø6		Arandela Ø6	
24	IT 43549	1	Carter lama		Blade guard		Carter lame		Messergehäuse		Carter cuchilla	
25		8	Dado M3		Nut M3		Ecrou M3		Mutter M3		Tuerca M3	
26		8	Rondella Ø3		Washer Ø3		Rondelle Ø3		Einlegscheibe Ø3		Arandela Ø3	
27	OV 43548	1	Plastrino fiss. bandella		Strap fastening plaque		Plaque de fixation bande		Band-befestigungsplatte		Placa de sujeción banda	
28		3	Vite M12		Screw M12		Vis M12		Schraube M12		Tornillo M12	
29	QN 25352	1	Compl. bandella con listelli		Strap compl. with strips		Groupe bande avec listels		Erg. band mit leisten		Conj. banda con listones	
30		2	Grano PP M8x20		Dowel PP M8x20		Goujon PP M8x20		Duebel PP M8x20		Pasador PP M8x20	
31	OR 35118	1	Plastrina		Plate		Plaque		Plättchen		Placa	
32	QR 22776	7	Vite TCEI M8x16		Screw TCEI M8x16		Vis TCEI M8x16		Schraube TCEI M8x16		Tornillo TCEI M8x16	
33		1	Scivolo		Chute		Glissiere		Rutsche		Deslizador	
34		8	Rondella Ø8		Washer Ø8		Rondelle Ø8		Einlegscheibe Ø8		Arandela Ø8	
35	IT 44230	1	Protezione mobile		Movable guard		Protection		Unterfahrschutz		Protección móvil	
36	FV 72064	1	Pomello M6x16		Knob M6x16		Pommeau M6x16		Griff M6x16		Pòmulo M6x16	
37	OU 74946	3	Boccola		Bushing		Douille		Buchse		Casquillo	

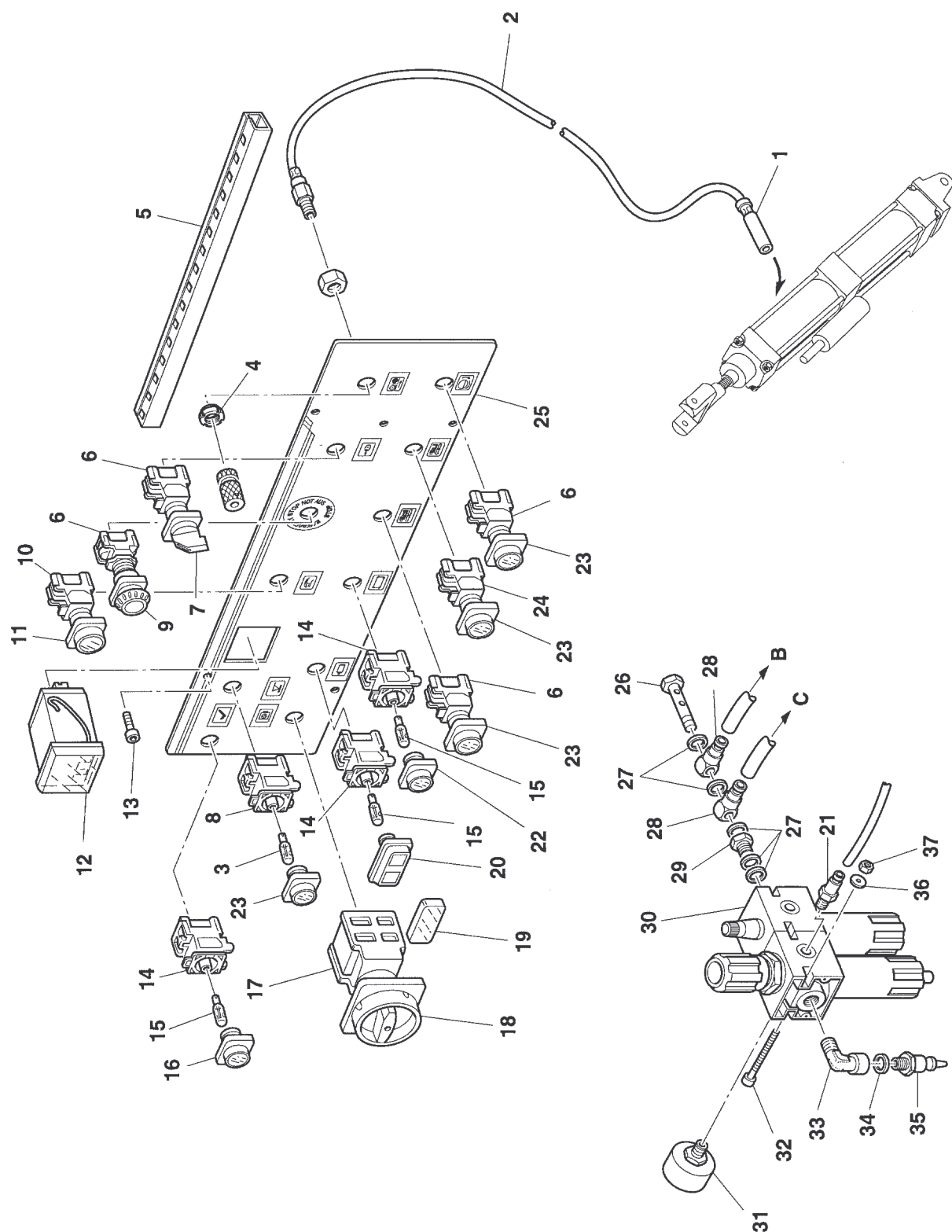
TAV. 5



TAV. 5

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione I	Description GB	Designation F	Bezeichnung D	Denominaciones E
38	CA 70447	1	Prolunga	Extension	Rallonge	Verlaengerung	Extension
39	OP 43712	1	Anello	Ring	Bague	Ring	Anillo
40		1	Grano M8	Dowel M8	Goujon M8	Duebel M8	Pasador M8

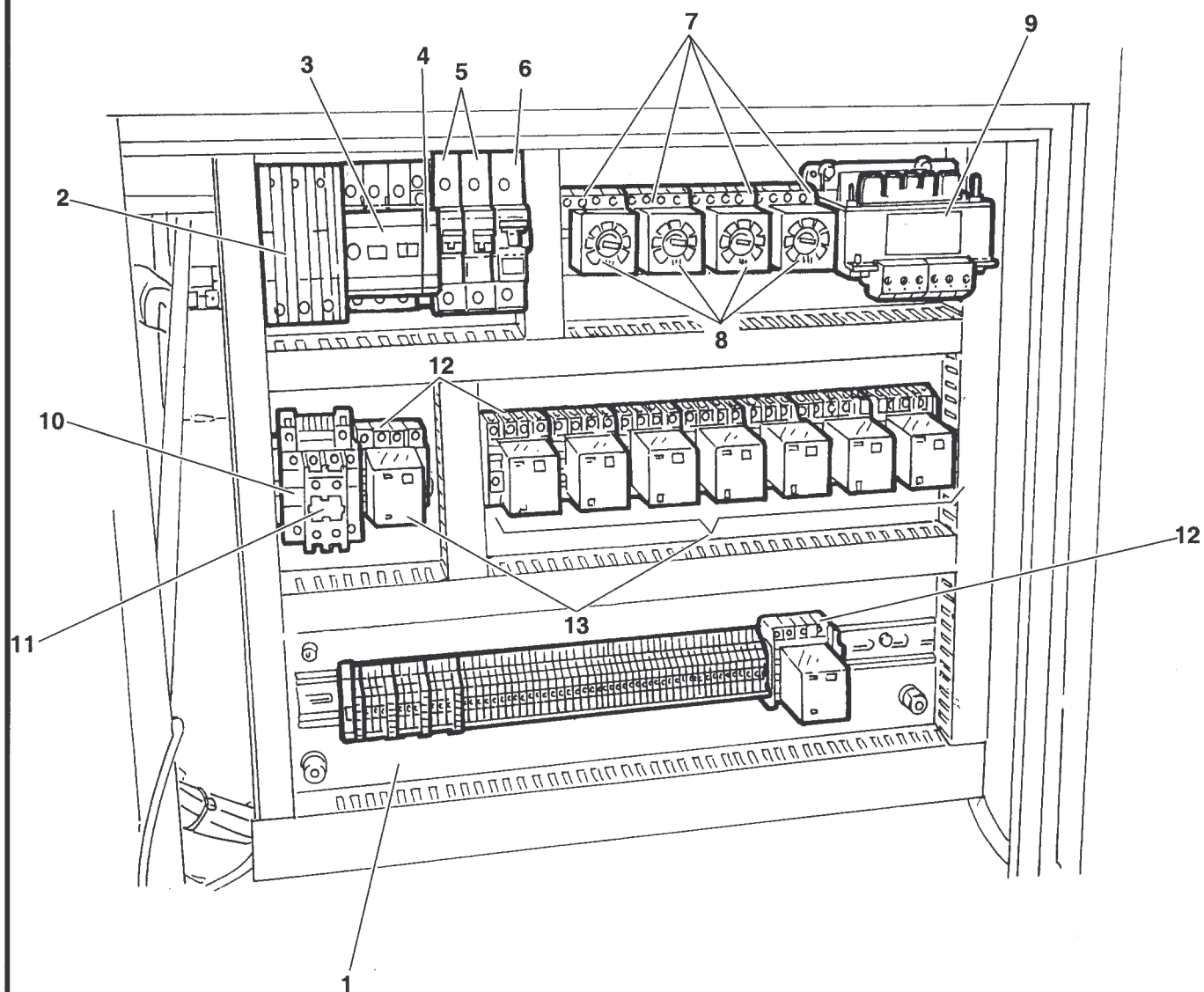
TAV. 6



TAV. 6

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	OQ 36526	1	Prolunga		Extension		Rallonge		Verlaengerung		Extension	
2	EN 21640	1	Guaina		Sheathing		Gaine		Hülle		Custodia	
3	AE 74920	1	Spia		Inspection hole		Voyant		Fenster		Indicador	
4	FL 74179	1	Ghiera		Locknut		Bague		Nutmutter		Virola	
5	BA 70825	1	Canalina		Raceway		Rail a gorge		Schiene		Canal	
6	AD 70040	3	Contatto		Contact		Contact		Kontakt		Contacto	
7	AC 70015	1	Interruttore		Switch		Interrupteur		Schalter		Interruptor	
8	AE 72214	1	Contatto		Contact		Contact		Kontakt		Contacto	
9	AC 70021	1	Pulsante emergenza con blocco		Emergency push button		Poussoir d'urgence		Notdruckknopf	mit Sperre	Pulsador emergencia con bloqueo	
10	AD 70212	2	Contatto		Contact		Contact		Kontakt		Contacto	
11	AC 70832	1	Pulsante		Pushbutton		Bouton		Druckknopf		Botón	
12	AO 70846	1	Contapezzi		Production counter		Compte-pièces		Stückzähler		Cuentapiezas	
13		4	Vite TCEI M6x20		Screw TCEI M6x20		Vis TCEI M6x20		Schraube TCEI M6x20		Tornillo TCEI M6x20	
14	AD 70833	3	Contatto		Contact		Contact		Kontakt		Contacto	
15	AF 71182	4	Lampada 30V 2W		Lamp 30V 2W		Lampe 30V 2W		Lampe 30V 2W		Lámpara 30V 2W	
16	AC 71181	1	Pulsante		Pushbutton		Bouton		Druckknopf		Botón	
17	AA 71753	1	Interruttore trifase		Switch		Interrupteur		Schalter		Interruptor	
18	AA 76067	1	Mostrina		Switch		Interrupteur		Shalter		Interruptor	
19	AA 74150	1	Protezione		Rear apron		Protection		Unterfahrschutz		Proteccion	
20	AC 70829	1	Pulsante M.A.		Pushbutton M.A.		Bouton M.A.		Druckknopf M.A.		Botón M.A.	
21	CA 70977	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschlusssteil		Enlac	
22	AC 71194	1	Pulsante		Pushbutton		Bouton		Druckknopf		Botón	
23	AC 70832	3	Pulsante		Pushbutton		Bouton		Druckknopf		Botón	
24	AD 70212	1	Contatto		Contact		Contact		Kontakt		Contacto	
25	IW 35153	1	Quadro comandi		Instrument panel		Tableau de bord		Steuertafel		Cuadro de mandos	
26	CA 71172	1	Tirante		Tie-rod		Tirant		Zugstange		Tirante	
27	CL 71311	5	Rondella		Washer		Rondelle		Einlegscheibe		Arandela	
28	CA 70870	2	Raccordo		Union		Raccord		Anschlusssteil		Enlace	
29	CA 70883	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschlusssteil		Enlace	
30	BY 70166	1	Gruppo filtro ingresso aria		Filter assembly		Groupe filtre		Gruppe f. LufteingangsfILTER		Grupo filtro entrada aire	
31	BZ 70181	1	Manometro		Pressure gauge		Manometre		Manometer		Manometro	
32		2	Vite TCEI M4x60		Screw TCEI M4x60		Vis TCEI M4x60		Schraube TCEI M4x60		Tornillo TCEI M4x60	
33	CA 70885	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschlusssteil		Enlace	
34	CL 70939	1	Rondella alluminio		Washer		Rondelle		Einlegscheibe		Arandela	
35	CA 72156	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschlusssteil		Enlace	
36		2	Rondella Ø 4x16		Washer Ø 4x16		Rondelle Ø 4x16		Einlegscheibe Ø 4x16		Arandela Ø 4x16	
37		2	Dado M4		Nut M4		Ecrou M4		Mutter M4		Tuerca M4	

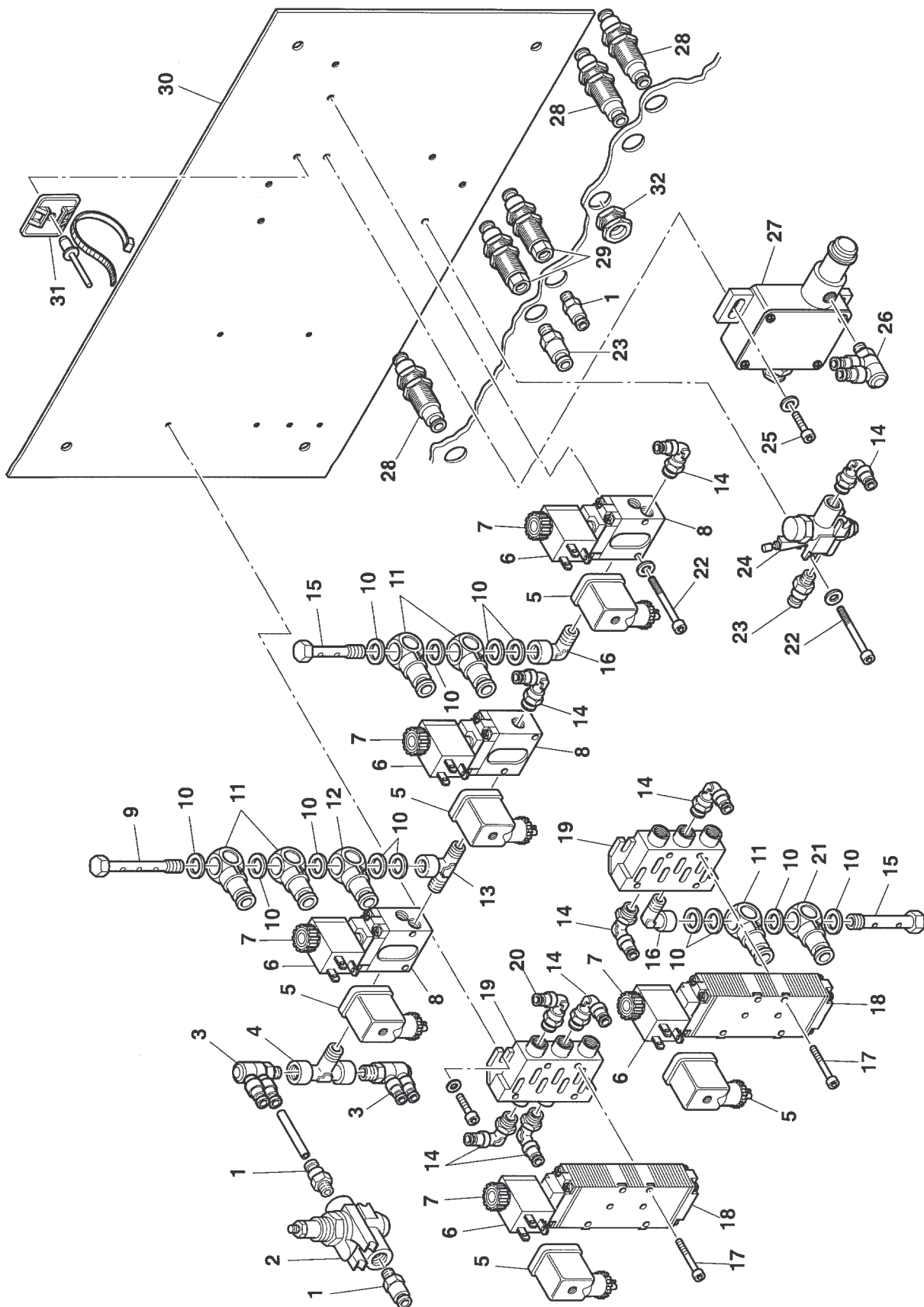
TAV. 7



TAV. 7

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	KA 43512	1	Pannello elettrico		Electric panel		Panneau électr.		Tafel		Panel	
2	AA 74140	1	Limitatore		Limiter		Limiteur		Begrenzer		Limitador	
3	AA 72529	1	Interruttore magnetotermico		Switch		Interrupteur		Schalter		Interruptor	
4	AH 72600	1	Contatto ausiliario		Contact		Contact		Kontakt		Contacto	
5	AA 76925	1	Interruttore magnetotermico		Switch		Interrupteur		Schalter		Interruptor	
6	AA 74142	1	Interruttore magnetotermico		Switch		Interrupteur		Schalter		Interruptor	
7	AO 71193	4	Zoccolo		Base		Socle		Socket		Zócalo	
8	AO 71192	4	Temporizzatore		Timer		Temporisateur		Zeitgeber		Temporizador	
9	AK 71630	1	Trasformatore		Transformer		Transformateur		Einphasentrafo		Transformador	
10	AG 72249	1	Teleruttore		Remote-control switch		Télérupteur		Schuetz		Teleruptor	
11	AH 70843	1	Contatto ausiliario		Contact		Contact		Kontakt		Contacto	
12	AO 72163	9	Zoccolo		Base		Socle		Socket		Zócalo	
13	AO 72162	9	Relé		Relay		Relais		Relais		Relé	

TAV. 8



TAV. 8

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	CA 70975	3	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss		Enlace	
2	BT 71524	1	Economizzatore		Economizer		Economisateur		Ekonomiser		Economizador	
3	CA 71474	2	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss		Enlace	
4	CA 74027	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss		Enlace	
5	BS 70555	5	Connettore		Connector		Connecteur		Verbinder		Conector	
6	BR 70543	5	Bobina		Coil		Bobine		Spule		Bobina	
7	BR 75586	5	Tappo		Plug		Bouchon		Verschluss		Tapón	
8	BR 75582	3	Valvola		Valve		Soupape		Ventil		Valvula	
9	CA 71173	1	Tirante a 3 pos.		Tie-rod		Tirant		Zugstange		Tirante	
10	CL 72941	13	Rondella		Washer		Rondelle		Einlegscheibe		Arandela	
11	CA 71159	5	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss		Enlace	
12	CA 70359	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss		Enlace	
13	CA 70561	1	Raccordo a "T"		"T" Union		Raccord "T"		Anschluss		Enlace "T"	
14	CA 71028	8	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss		Enlace	
15	CA 71171	2	Tirante a 2 pos.		Tie-rod		Tirant		Zugstange		Tirante	
16	CA 70233	2	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss		Enlace	
17		8	Vite TCEI M5 x35		Screw TCEI M5 x35		Vis TCEI M5 x35		Schraube TCEI M5 x35		Tornillo TCEI M5 x35	
18	BR 75584	2	Valvola		Valve		Soupape		Ventil		Valvula	
19	BR 70360	2	Sottobase		Base		Support		Unterbasis		Parte inferior base	
20	CA 71026	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss		Enlace	
21	CA 71157	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss		Enlace	
22		8	Vite TCEI		Screw TCEI		Vis TCEI		Schraube TCEI		Tornillo TCEI	
23	CA 70977	2	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss		Enlace	
24	BT 75856	1	Avviatore progressivo		Gradual starter		Démarrreur progressif		Stufenstarter		Dispositivo de arranque progresivo	
25		2	Vite TCEI M5x20		Screw TCEI M5x20		Vis TCEI M5x20		Schraube TCEI M5x20		Tornillo TCEI M5x20	
26	CA 71407	1	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss		Enlace	
27	BT 70363	1	Pressostato		Pressure switch		Pressostat		Druckschalter		Presostato	
28	CA 70874	3	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss		Enlace	
29	CA 71469	2	Raccordo		Union		Raccord		Anschluss		Enlace	
30	KA 43513	1	Pannello pneumatico		Panel		Panneau		Tafel		Panel	
31	AT 70129	1	Basetta		Bar		Barre		Stange		Barra	
32	PC 74657	1	Pressacavo		Cable clamp		Presse-cable		Kabelklemme		Prensa cable	

Le informazioni contenute nel presente libretto non hanno valore contrattuale di carattere commerciale.

The information indicated in this booklet have no contractual value of commercial nature.

Les informations contenues dans la présente brochure n'ont pas de valeurs contractuelles à caractère commercial.

Die in diesem Handbuch enthaltenen informationen haben keinen vertraglichen Wert.

Las informaciones contenidas en este manual no tienen valor contractual de carácter comercial.



F.O.M. INDUSTRIE S.r.l.

***Macchine per il taglio e la lavorazione di profilati in alluminio,
materiale plastico e leghe leggere***

47841 CATTOLICA (RN) Italy

Via Mercadante, 85/87 - Tel. ++39 (0)541-832611 - Fax ++39 (0)541-832615
<http://www.fomindustrie.com> – e-mail: sales@fomindustrie.com

FOM SERVICE: - Tel. ++39 (0)541-832777 - Fax ++39 (0)541-832887
e-mail: service@fomindustrie.com