

06-03

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

**SIKA PLUS**

CATALOGO RICAMBI  
SPARES CATALOGUE  
PIECES DE RECHANGES  
ERSATSTEILKATALOG  
CATALOGO REPUESTOS

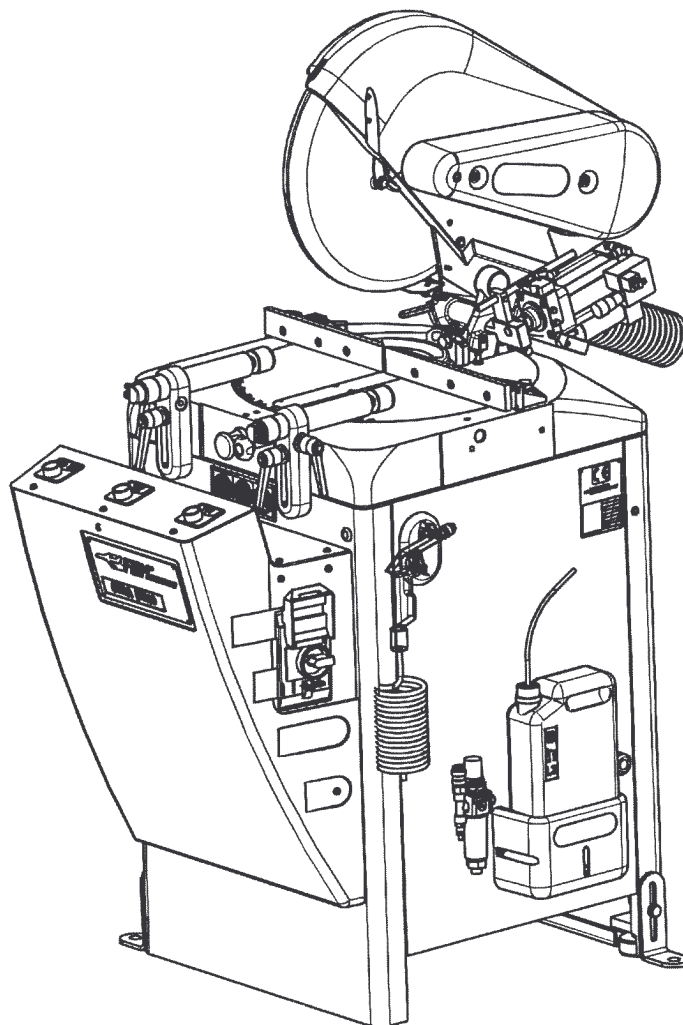
I

GB

F

D

E



- I** TRONCATRICE A LAMA DISCENDENTE Ø 400 mm
- GB** SINGLE-HEAD SAWING MACHINE WITH DOWN-FEED 400 mm Ø BLADE
- F** TRONÇONNEUSE A LAME DESCENDANTE Ø 400 mm
- D** GEHRUNGSSÄGE MIT HEBEBLATT Ø 400 mm
- E** CORTADORA CON CUCHILLA DE BAJADA Ø 400 mm

**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 - SIKA PLUS**

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) - 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.(0066) Istituto Certificazione Europea Prodotti Industriali s.r.l.  
Via Emilia Parmense, 11/a - 29010 Pontenure (PC) - Italia

**STATEMENT OF CONFORMITY TO EEC STANDARDS**

**WE**

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

HEREWITH DECLARE UNDER OUR RESPONSIBILITY THAT OUR PRODUCT:

**SIKA PLUS - Sawing machine**

Reg.No - See attached document

TO WHICH THIS STATEMENT REFERS, IS MANUFACTURED IN ACCORDANCE WITH THE FOLLOWING REGULATIONS:

- CEE 98/37
- CEE 89/336 AND RELATED AMENDMENTS AND ADDITIONS
- CEE 73/23

THE FOLLOWING TECHNICAL STANDARDS AND SPECIFICATIONS  
HAVE BEEN OBSERVED

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

THE LEGAL REPRESENTATIVE  
Gianfranco Pettinari



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

Cattolica

Date: See attached document

Notified to: I.C.E.P.I.(0066) Istituto Certificazione Europea Prodotti Industriali S.r.l.  
Via Emilia Parmense, 11/a - 29010 Pontenure (PC) - Italy

**DECLARATION CE DE CONFORMITE**

**NOUS**

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

DECLARONS, SOUS NOTRE ENTIERE RESPONSABILITE, QUE LE MATERIEL CI-APRES:

**Tronçonneuse - SIKA PLUS**

Matr. - voir document ci joint

AUQUEL CETTE DECLARATION SE REFERE, EST CONFORME AUX DISPOSITIONS SUIVANTES:

- DIRECTIVE CEE 98/37 (Directive Machines)
- DIRECTIVE CEE 89/336: MODIFICATIONS ET INTEGRATIONS SUCCESSIVES (E.M.C.)
- DIRECTIVE CEE 73/23

ONT ETE UTILISEES LES NORMES ET SPECIFICATIONS SUIVANTES:

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

LE REPRESENTANT LEGAL  
Gianfranco Pettinari



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

Cattolica  
Date: voir document ci joint

**Organisme certifié:** I.C.E.P.I.(0066) Istituto Certificazione Europea Prodotti Industriali S.r.l.  
Via Emilia Parmense, 11/a - 29010 Pontenure (PC)

**KONFORMITÄTBESCHEINIGUNG EC**

**DIE FIRMA**

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

ERKLÄRT UNTER IHRER AUSSCHLIESSLICHEN VERANTWORTUNG, DAß DAS  
PRODUKT:

**Gehrungssäge - SIKA PLUS**

Kennnummer - Siehe beiliegende Unterlagen

AUF WELCHEM SICH DIESE BESCHEINIGUNG BEZIEHT, FOLGENDEN BESTIMMUNGEN  
ENTSPRICHT:

- EC-RICHTLINIE 98/37 (Maschinenrichtlinie)
- EC-RICHTLINIE 89/336 UND FOLGENDEN ÄNDERUNGEN UND ERGÄNZUNGEN (E.M.C.)
- EC-RICHTLINIE 73/23

DIE FOLGENDEN BESTIMMUNGEN UND TECHNISCHEN ANGABEN  
WURDEN VERWENDET:

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

DER RECHTSKRÄFTIGE VERTRETER:  
Gianfranco Pettinari



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

Cattolica

Datum: siehe beiliegende Unterlagen

**Einrichtung angemeldet:**

I.C.E.P.I.(0066)

Istituto Certificazione Europea Prodotti Industriali S.r.l.  
Via Emilia Parmense, 11/a - 29010 Pontenure (PC) - Italia

**DECLARACION CE DE CONFORMIDAD**

**NUESTRA EMPRESA**

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

DECLARA, EXCLUSIVAMENTE BAJO SU RESPONSABILIDAD, QUE EL PRODUCTO:

**Cortadora - SIKA PLUS**  
Matrícula N. - Ver Documento Adjunto

QUE REPRESENTA EL OBJETO DE ESTA DECLARACION, ES CONFORME CON LAS SIGUIENTES DISPOSICIONES:

- DIRECTIVA CEE 98/37 (Directiva Máquinas)
- DIRECTIVA CEE 89/336 Y MODIFICACIONES Y AMPLIACIONES SUCESIVAS (E.M.C.)
- DIRECTIVA CEE 73/23

SE HAN EMPLEADO LAS SIGUIENTES NORMAS Y ESPECIFICACIONES TECNICAS:

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

EL FUNCIONARIO LEGAL  
Gianfranco Pettinari



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

Cattolica  
Fecha: ver Documento Adjunto

**Organismo notificado:** I.C.E.P.I.(0066)  
Istituto Certificazione Europea Prodotti Industriali S.r.l.  
Via Emilia Parmense, 11/a - 29010 Pontenure (PC) - Italia

# SIKA PLUS

MANUALE USO - MANUTENZIONE  
CATALOGO RICAMBI

## INDICE

1	AVVERTENZE GENERALI .....	3
1.1	GARANZIA .....	3
2	GENERALITA' .....	3
2.1	PREMESSA .....	3
3	TARGAD'IDENTIFICAZIONE E CERTIFICAZIONE .....	4
3.1	TARGHETTE PRESENTI NELLA MACCHINA .....	4
3.2	CARATTERISTICHE TECNICHE .....	5
3.3	EMISSIONE SONORA DELLA TRONCATRICE SIKA 400 .....	6
4	NORME DI SICUREZZA E SALUTE .....	7
4.1	PREMESSA .....	7
4.2	USO PREVISTO DELLA MACCHINA .....	7
4.3	AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA .....	7
4.4	DISPOSITIVI DI SICUREZZA .....	8
4.5	ZONE A RISCHIO E A RISCHIO RESIDUO .....	8
5	TRASPORTO E INSTALLAZIONE .....	9
5.1	MOVIMENTAZIONE .....	9
5.2	CONTROLLI .....	9
5.3	POSIZIONAMENTO ED INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA .....	9
5.4	RACCOLTA TRUCIOLI E FUMI .....	10
6	COMANDI .....	11
7	ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO .....	12
7.1	ELEMENTI PER ALLACCIAMENTI ELETTRICO E PNEUMATICO .....	12
7.2	INTERRUTTORE AVVIAMENTO MOTORE - PROTEZIONI .....	13
8	REGOLAZIONI .....	14
8.1	POSIZIONAMENTO MORSE ORIZZONTALI .....	14
8.2	POSIZIONAMENTO MORSA VERTICALE (OPTIONAL) .....	15
8.3	ANGOLAZIONI DI TAGLIO .....	16
8.3.1	ROTAZIONE TESTA .....	16
8.3.2	INCLINAZIONE TESTA .....	17
8.4	REGOLAZIONE FLUSSO LUBRIFICAZIONE LAMA .....	18
8.5	REGOLAZIONE VELOCITÀ DISCESA LAMA .....	19
8.6	REGOLAZIONE VELOCITÀ DISCESA LAMA (DISCESA RAPIDA - DISCESA DI LAVORO) .....	19
8.7	REGOLAZIONE PRESSIONE INGRESSO ARIA .....	20
8.8	REGOLAZIONI SUL FILTRO INGRESSO ARIA .....	20
9	ESERCIZIO .....	21
10	MANUTENZIONE .....	23
10.1	RACCOMANDAZIONI GENERALI .....	23
10.2	MANUTENZIONE GIORNALIERA .....	23
10.3	SOSTITUZIONE LAMA .....	24
10.4	SOSTITUZIONE CINGHIA .....	25
10.5	SOSTITUZIONE DEI TAMPONI "PVC" DELLE MORSE .....	26
10.6	SOSTITUZIONE CILINDRO MORSA .....	26
10.7	PULIZIA VALVOLA DI BLOCCO CILINDRO MORSA .....	26
11	SCHEMI ELETTRICI E PNEUMATICI .....	27



## 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 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 troncatrice **SIKA PLUS** 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.**

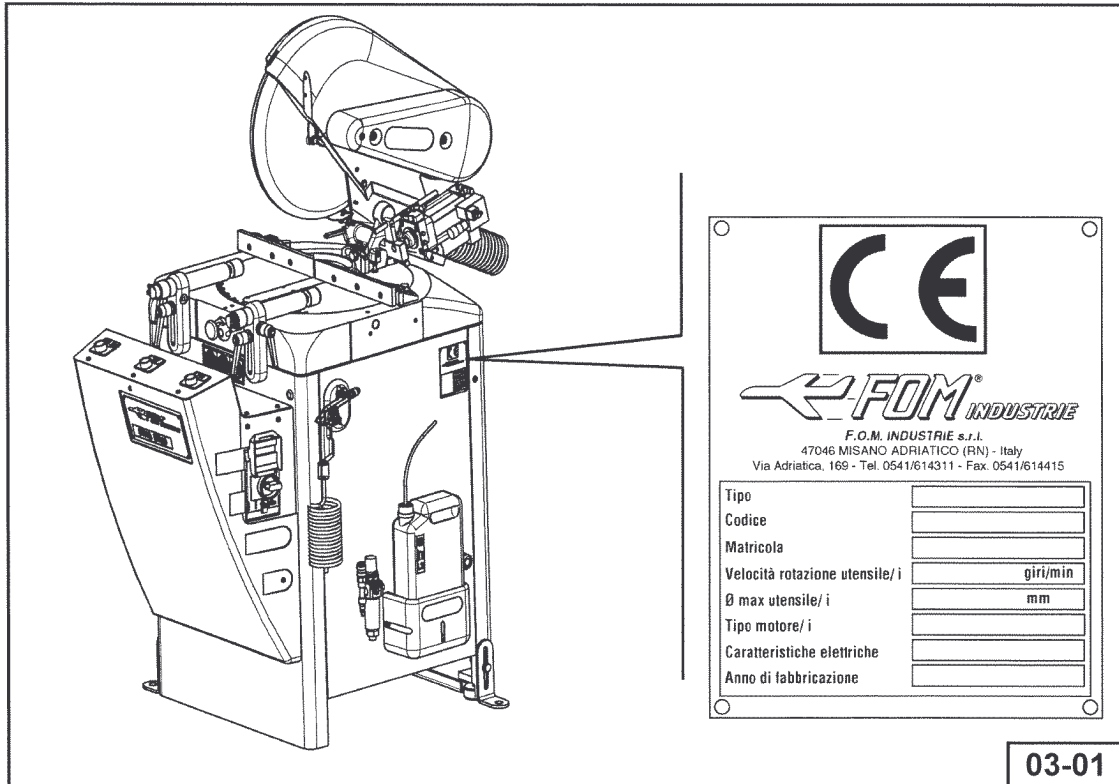
**Per "OPERATORE" si intende la o le persone incaricate di installare, di fare funzionare, di regolare, di eseguire la manutenzione, di pulire, di riparare e di trasportare la macchina.**

### 3 TARGA D'IDENTIFICAZIONE E CERTIFICAZIONE (Fig.03-01)

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

**NOTA:**

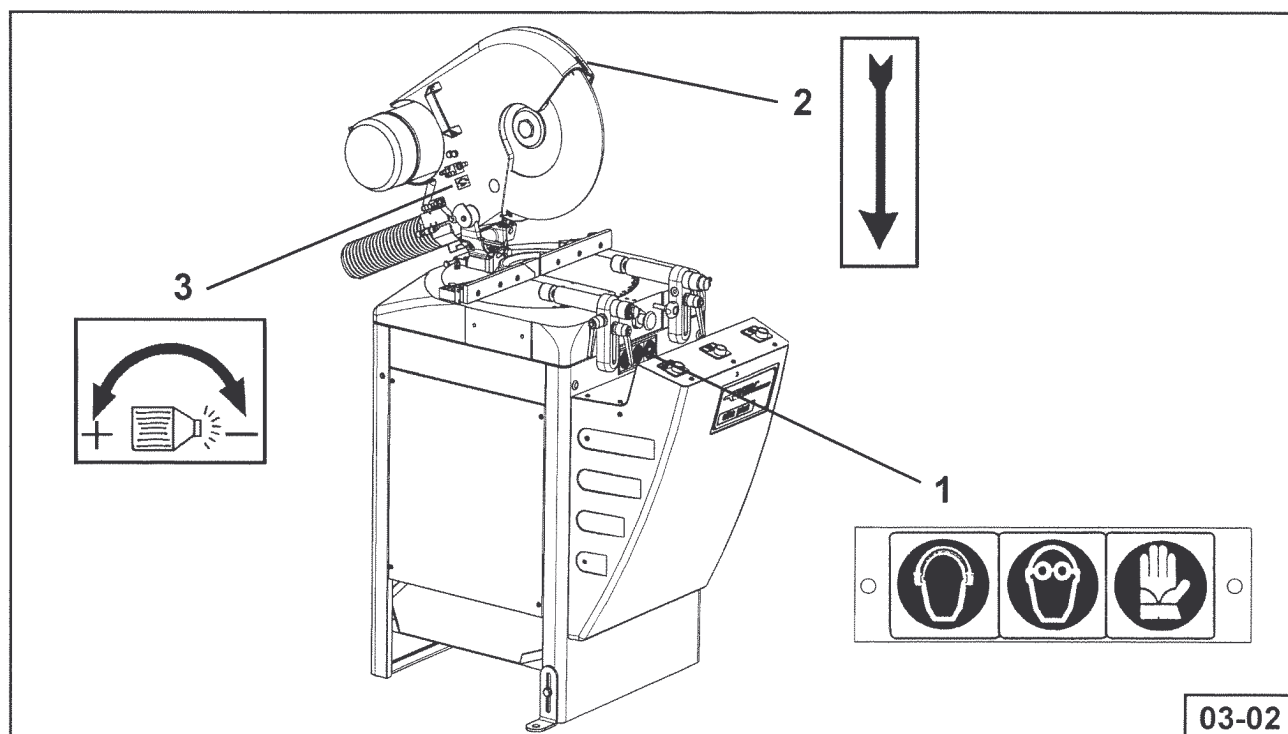
Il tipo, il codice e il numero di matricola che é stampigliato sulla targhetta, deve essere citato ogni volta che si interpella la Casa Costruttrice, per informazioni o per l'ordinazione dei pezzi di ricambio.



03-01

#### 3.1 TARGHETTE PRESENTI NELLA MACCHINA (Fig. 03-02)

- 1 - Uso indumenti di sicurezza: occhiali, guanti, cuffie
- 2 - Senso di rotazione della lama
- 3 - Regolazione flusso lubrificazione taglio



03-02

### 3.2 CARATTERISTICHE TECNICHE

- Disco in widia: Ø 400 mm
- Motore trifase: 2.2 Kw (3 HP) - 2800 giri/min - 230/400V - 50 Hz
- Velocità di rotazione della lama: 2800 giri/min
- Albero porta lama: Ø 32 mm
- Trasmissione motore-disco a cinghia
- Cuffia di protezione lama
- Tagli con:
  - testa a 90°
  - testa ruotata a 45° SX, a 45° DX e a posizioni intermedie
  - testa inclinata a 45° SX e ruotata a 90°, a 45° Sx (e a posizioni intermedie)
- Posizionamento della testa a 90° e a 45° SX/DX con perno conico e sgancio ad autoritenuta
- N.2 morse pneumatiche con servovalvole di sicurezza
- Doppia pressione di esercizio servocomandata in bassa pressione
- Pressione di esercizio: 7 bar
- Discesa testa: oleopneumatica (velocità discesa registrabile, salita rapida) - SIKA PLUS cod. **XZ-10567**  
manuale - SIKA PLUS cod. **XZ-10568**
- Consumo aria per ciclo di lavoro: 1,3 NI (**XZ-10568**) - 3 NI (**XZ-10567**)
- Lubrificazione del taglio nebulizzata
- Predisposizione per evacuazione trucioli e fumi
- Predisposizione per collegamento a rulliera

#### In dotazione:

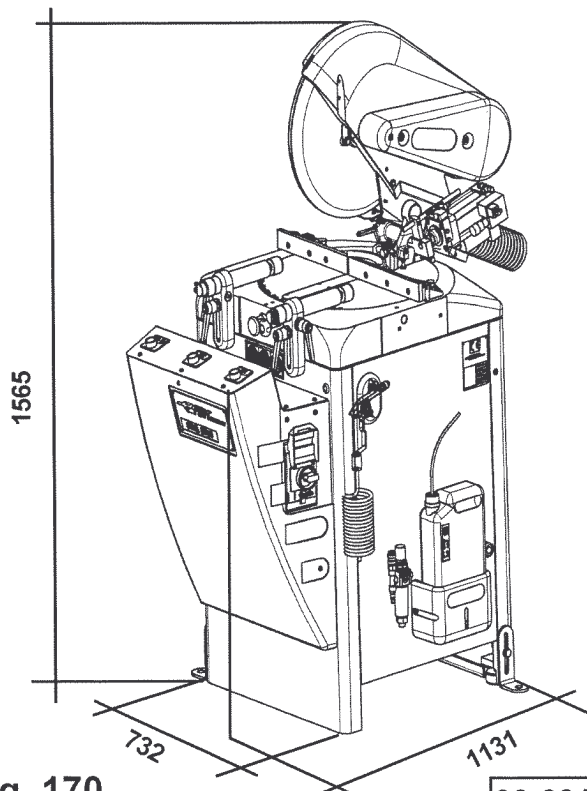
Pistola dell'aria compressa

#### A richiesta:

Morsa verticale SX/DX

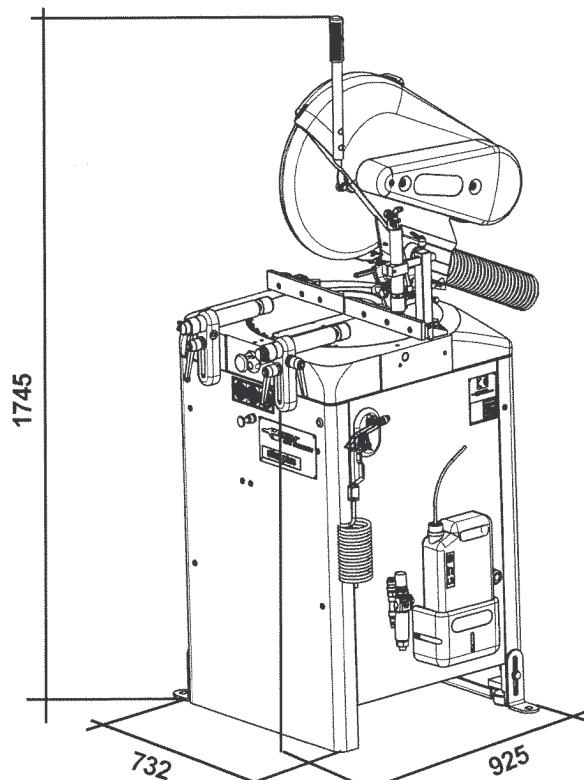
Kit lubrificazione del taglio a microgoccia con olio puro

Dimensioni d'ingombro e massa (XZ-10567)



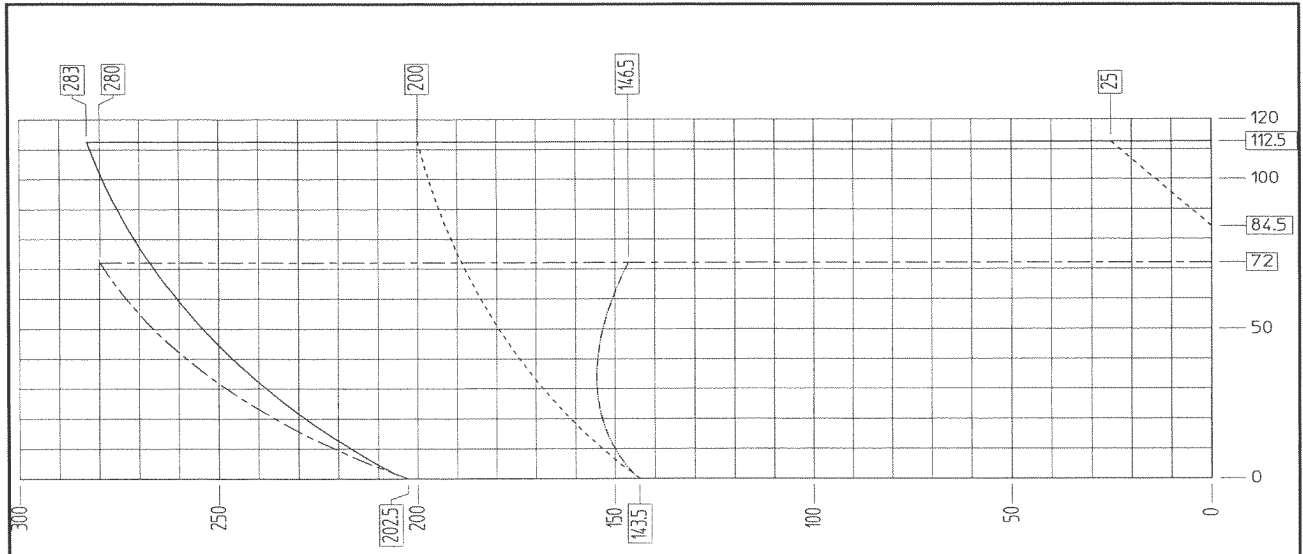
03-03A

Dimensioni d'ingombro e massa (XZ-10568)



03-03B

DIAGRAMMA DI TAGLIO



03-04

<p>Testa a 90°: linea continua.</p>	<p>Testa <b>ruotata</b> a 45° a sinistra e/o a 45° gradi a destra: linea tratteggiata.</p>	<p>Testa <b>inclinata</b> a 45° (SX) esterni: linea e punto.</p>	<p>Testa <b>inclinata</b> a 45° (SX) esterni e <b>ruotata</b> a 45° gradi (SX): linea e due punti.</p>

3.3 EMISSIONE SONORA DELLA TRONCATRICE SIKA PLUS

VALORI SONORI SECONDO ISO 3746

Lwa	Livello di potenza acustica .....	dB(A) 110,9
Lpa	Livello di pressione acustica posto comando .....	dB(A) 111,2

## 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 **SIKA PLUS** è stata realizzata per il taglio di profilati in alluminio, materiale plastico e 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 GENERALI 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.
- E' assolutamente proibita la rimozione del carter di protezione o dei dispositivi di sicurezza.
- 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.
- I comandi per la lavorazione devono essere eseguiti da un solo operatore; solo nella fase di caricamento del pezzo è consentito l'intervento di più operatori.
- 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.

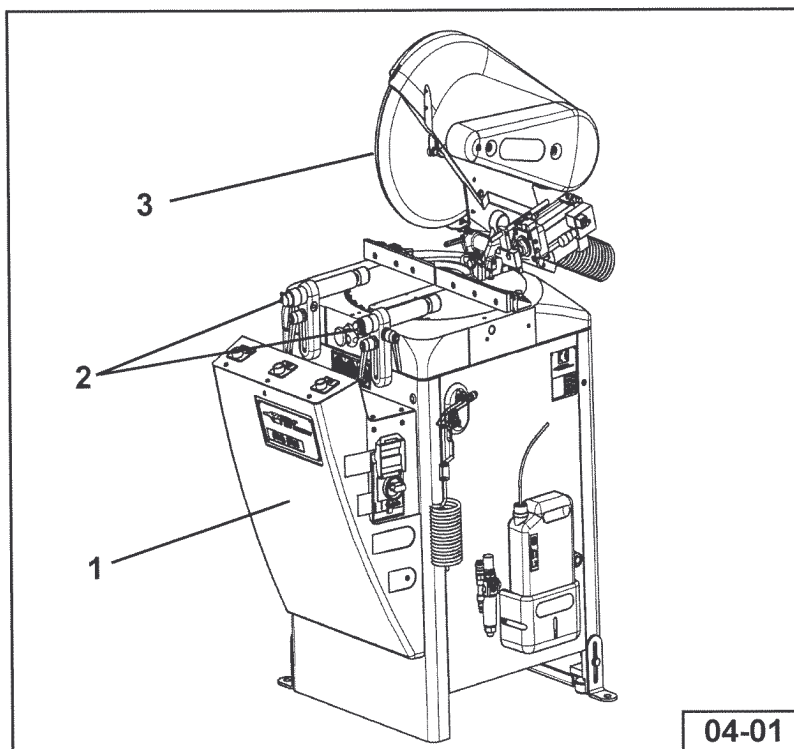
#### **NOTA:**

**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

- 1 - Valvola comando bimanuale per discesa lama (solo versione automatica).
- 2 - N.2 valvole di sicurezza di non ritorno morse (una per ogni morsa orizzontale)
- 3 - Carter mobile di protezione lama



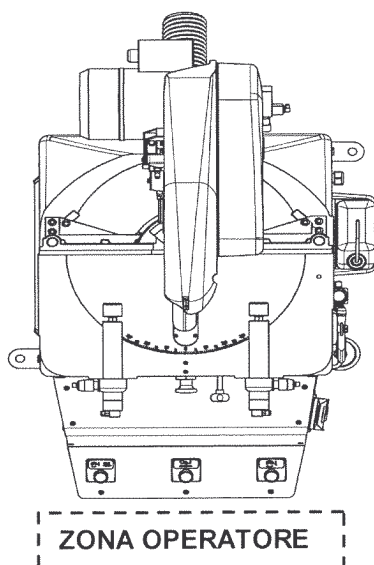
#### 4.5 ZONE A RISCHIO E A RISCHIO RESIDUO

Nonostante il carter di protezione e i dispositivi previsti sulla macchina, questa presenta delle zone considerate a "rischio e rischio residuo" dovute ad un eventuale scorretto uso della macchina da parte del personale addetto al suo esercizio.

Nella figura è indicata la zona in cui avviene il controllo e la conduzione della macchina in condizioni normali di lavoro (carter di sicurezza abbassato).

Quest'area è priva di rischio per il personale addetto e viene descritta come "Zona di comando e controllo operatore".

Zona pericolosa, evacuazione forzata di trucioli e fumi; è fatto divieto a chiunque di sostare in questa zona se la macchina non è stata collegata ad un impianto di aspirazione.



## 5 TRASPORTO E INSTALLAZIONE

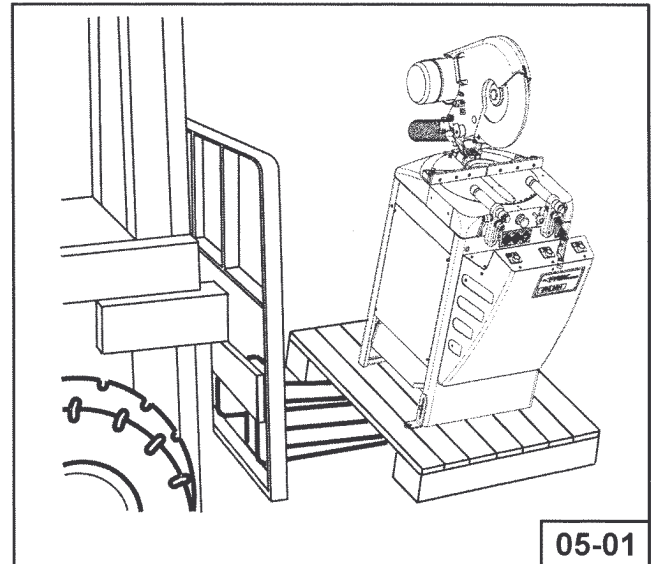
La macchina viene consegnata nelle seguenti versioni: con imballo pallet di legno, con imballo pallet di legno e cartone, oppure con imballo pallet di legno e gabbia di legno.

All'interno della macchina (bene in vista) il cliente troverà, oltre al manuale istruzioni, una confezione contenente le chiavi in dotazione e gli elementi per il fissaggio al suolo.

### 5.1 MOVIMENTAZIONE (Fig. 05-01)

La macchina, anche se imballata, va trasportata con massima attenzione e con carrelli elevatori 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 (ove presenti) cannette per l'aria, servendosi di un carrello elevatore di portata adeguata al peso della macchina.



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 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 per un'agevole esecuzione di tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria.

### 5.3 POSIZIONAMENTO ED INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

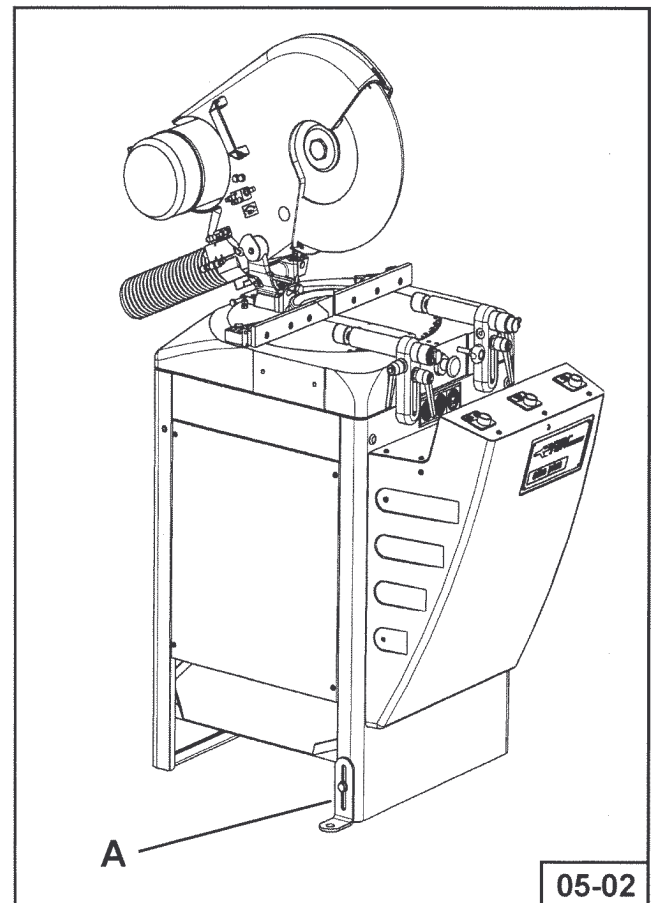
Scelto il luogo di posa della macchina, si proceda alla sua installazione.

Effettuare il fissaggio della macchina al pavimento.

In dotazione con la macchina vengono fornite n. 2 squadrette "A" - Fig. 05-02.

Le squadrette vanno fissate alla macchina e al pavimento come indicato in Fig. 05-02.

Prima di bloccare le squadrette in posizione, accertarsi che la macchina sia livellata (eventualmente spessorare con lamierini sotto al bancale).

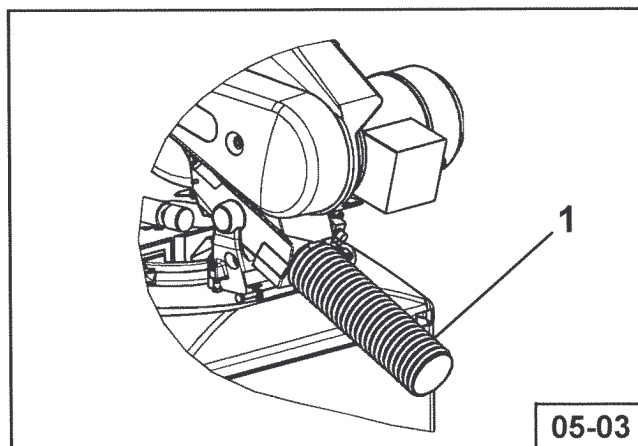


05-02

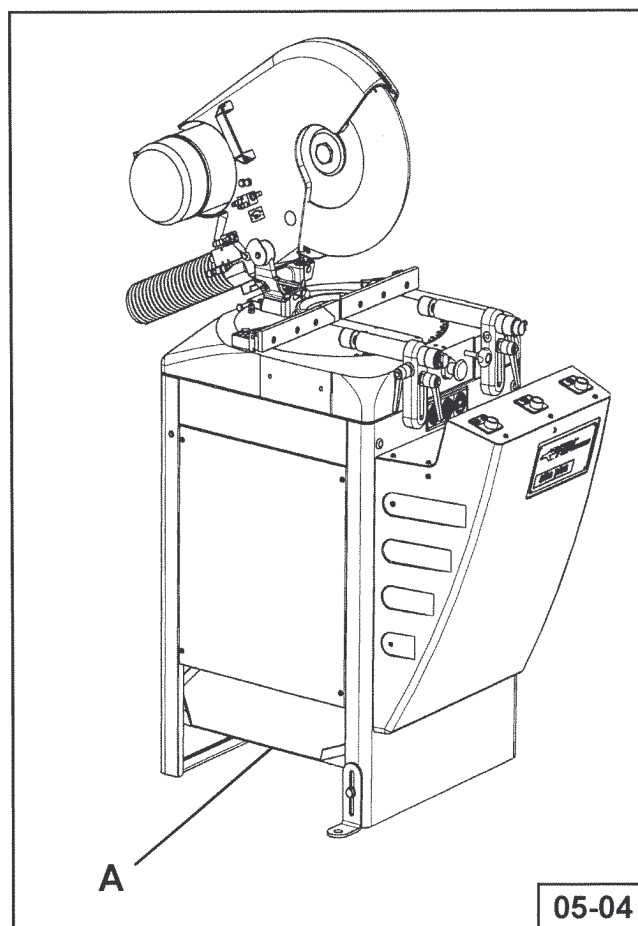
#### 5.4 RACCOLTA TRUCIOLIE FUMI

La macchina è predisposta, con un tubo flessibile nella parte posteriore, all'allacciamento con un aspiratore per il convogliamento di trucioli volatili e fumi prodotti dall'operazione di taglio (vedi Rif. "1" Fig. 05-03).

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



Si raccomanda l'uso di una vaschetta per la raccolta di sfridi e olio residui delle lavorazioni che andrà posizionata lateralmente in corrispondenza dello scivolo "A" (vedi Fig. 05-04).

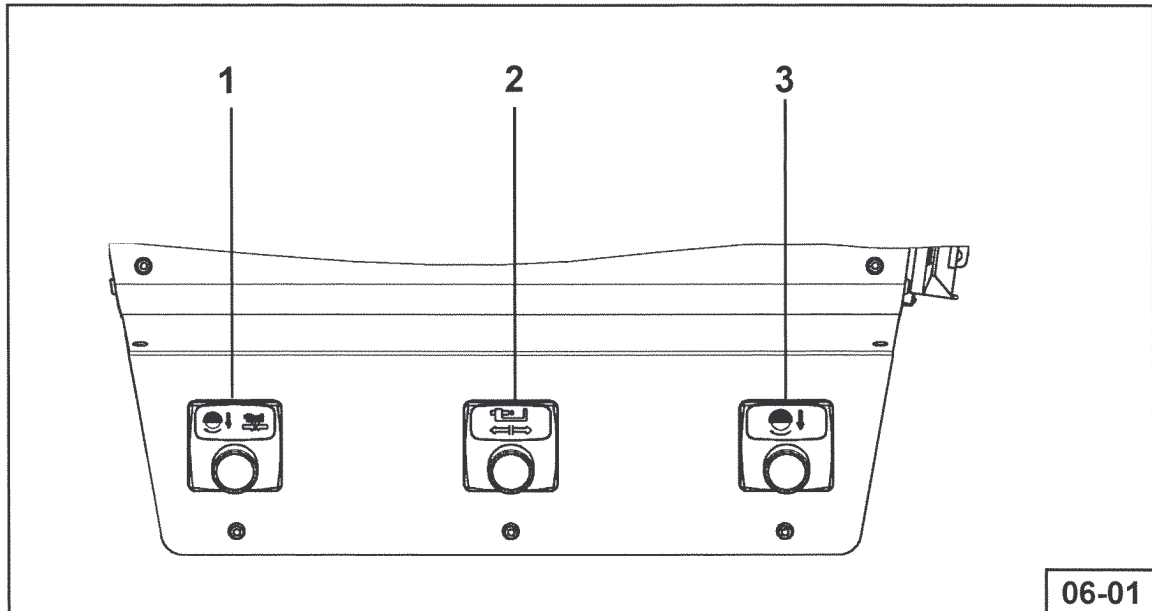




6 COMANDI

6.1 QUADRO COMANDI - SIKA PLUS cod. XZ 10567 (Fig. 06-01)

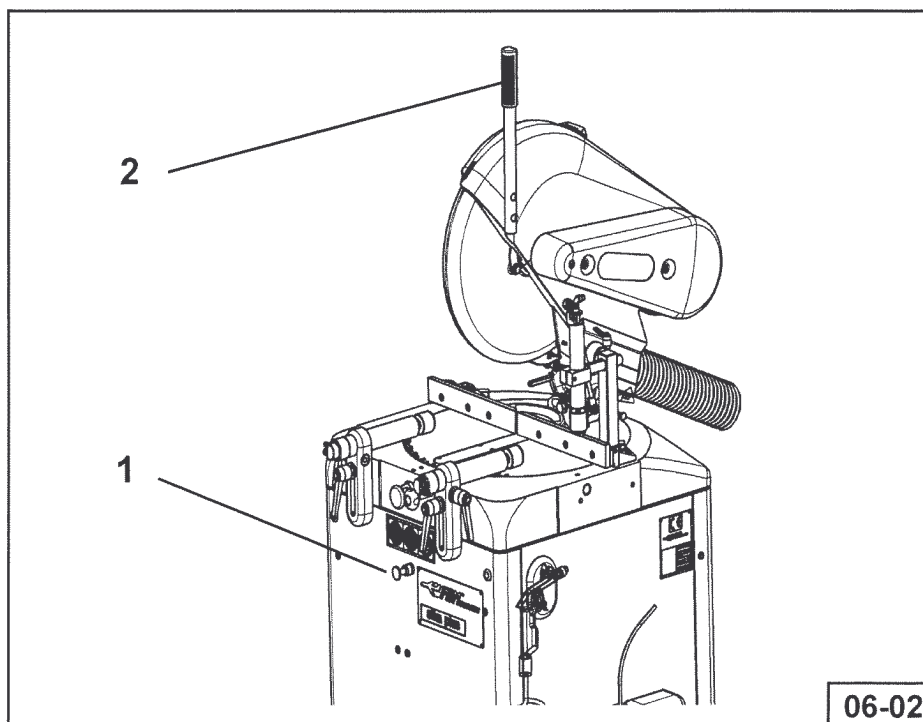
- 1 - Pulsante CHIUSURA MORSE / DISCESA TESTA - TAGLIO
- 2 - Pulsante APERTURA MORSE
- 3 - Pulsante DISCESA TESTA - TAGLIO



06-01

6.2 COMANDI - SIKA PLUS cod. XZ 10568 (Fig. 06-02)

- 1 - Pulsante CHIUSURA MORSE / APERTURA MORSE
- 2 - Leva DISCESA TESTA - TAGLIO

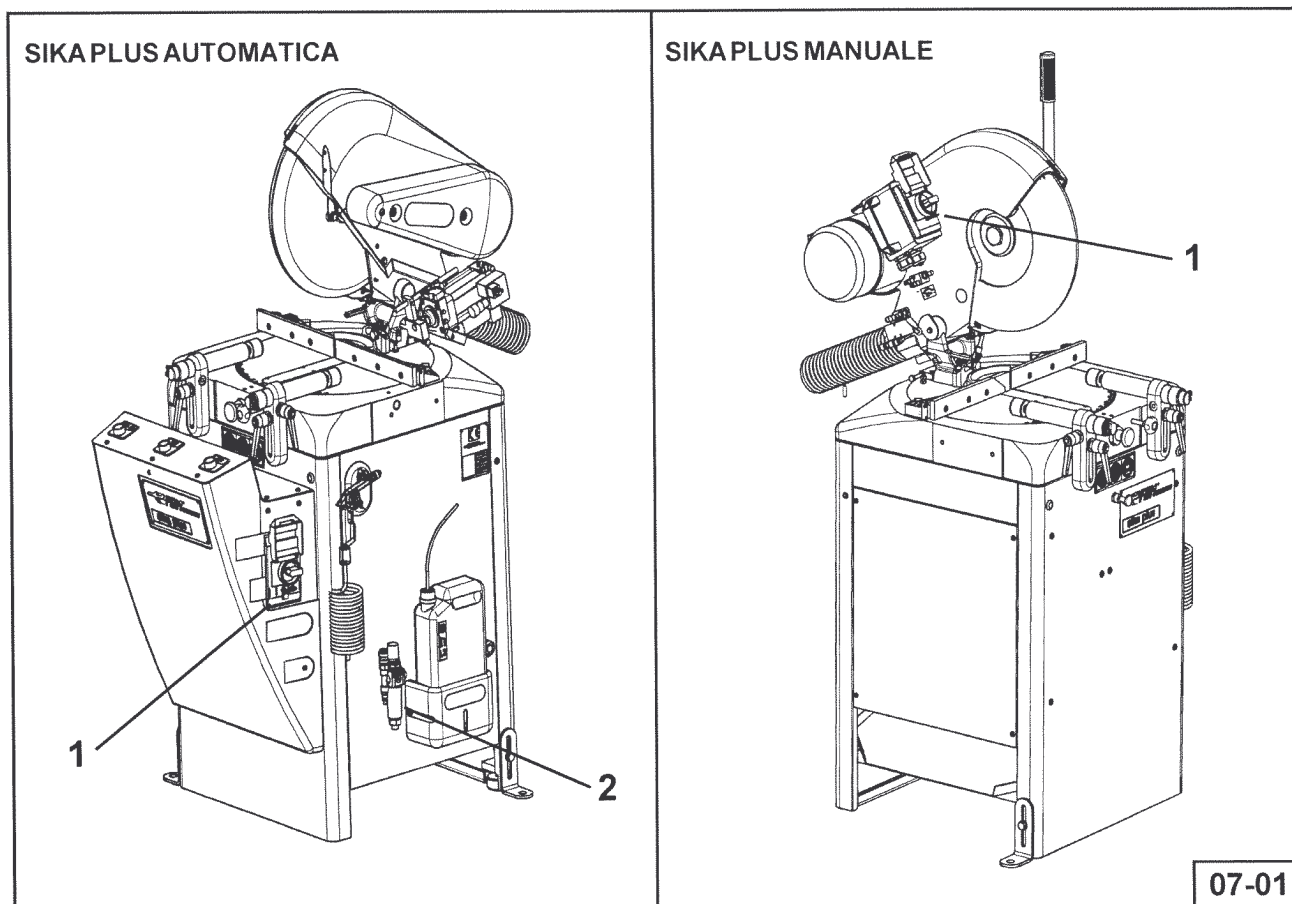


06-02

## 7 ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO

### 7.1 ELEMENTI PER ALLACCIAMENTI ELETTRICO E PNEUMATICO (Fig. 07-01)

- 1 - Interruttore generale  
2 - Filtro ingresso aria



#### 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. Verificare che l'interruttore generale (400 V - trifase) sia in posizione **0** (zero).

#### Collegamenti alla linea elettrica

**A - Cavo di alimentazione 400 V TRIFASE**

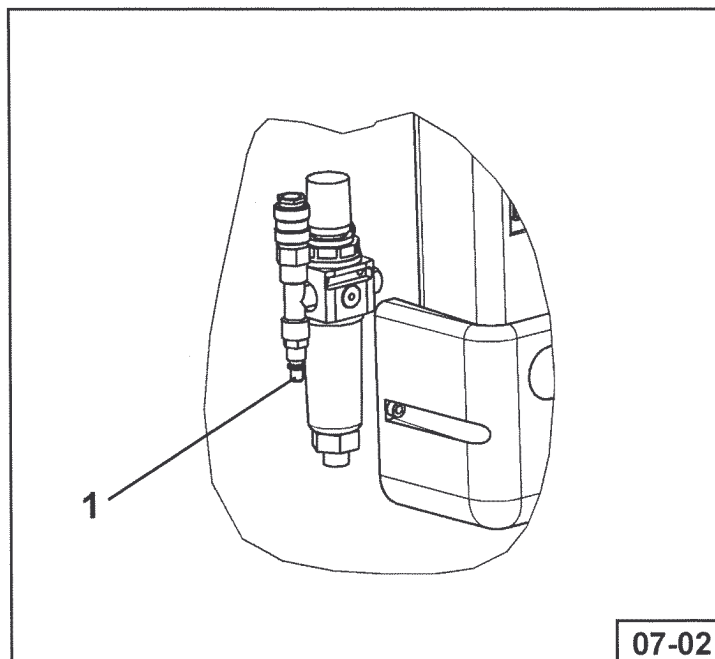
Se la macchina non viene fornita di spine per l'alimentazione elettrica (400 V), effettuare l'allacciamento dei cavi di alimentazione alle relative spine.

Proteggere il cavo di alimentazione con magnetotermico differenziale.

Nel caso in cui dovesse tranciarsi il cavo di alimentazione, ripristinare l'allacciamento riferendosi allo schema elettrico (Cap. 11).

Se il senso di rotazione della lama non è conforme a quello indicato dalla freccia presente sulla macchina occorre invertire due delle tre fasi dell'alimentazione elettrica.

Innestare il tubo di arrivo dell'aria nell'apposito raccordo "1" - Fig. 07-02



## 7.2 INTERRUTTORE AVVIAMENTO MOTORE - PROTEZIONI

L'interruttore di avviamento è: lucchettabile, magnetotermico e con bobina di sgancio:

**Lucchettabile:** quando la macchina è ferma per manutenzione, l'interruttore va fissato in apertura con un lucchetto per evitare pericolosi avviiamenti accidentali.

**Magnetotermico:** se si verifica un cortocircuito nell'impianto elettrico o il motore si surriscalda per qualche motivo, l'interruttore si apre automaticamente interrompendo l'arrivo della tensione alla macchina. Il verificarsi di questo intervento dell'interruttore obbliga ad una ispezione al circuito elettrico e sul motore.

**Bobina di sgancio:** quando manca, per una ragione qualsiasi, la tensione di linea, l'interruttore ritorna automaticamente in posizione aperta (zero). Questo impedisce, al ritorno della tensione di linea, un pericoloso avviamento improvviso del motore.

**NOTA:**

L'interruttore AVVIAMENTO MOTORE per specifiche caratteristiche tecniche e di sicurezza viene fornito dalle ditte costruttrici con una sola tensione di lavoro (es. 230V monofase, 230V trifase, 400V trifase, etc.).

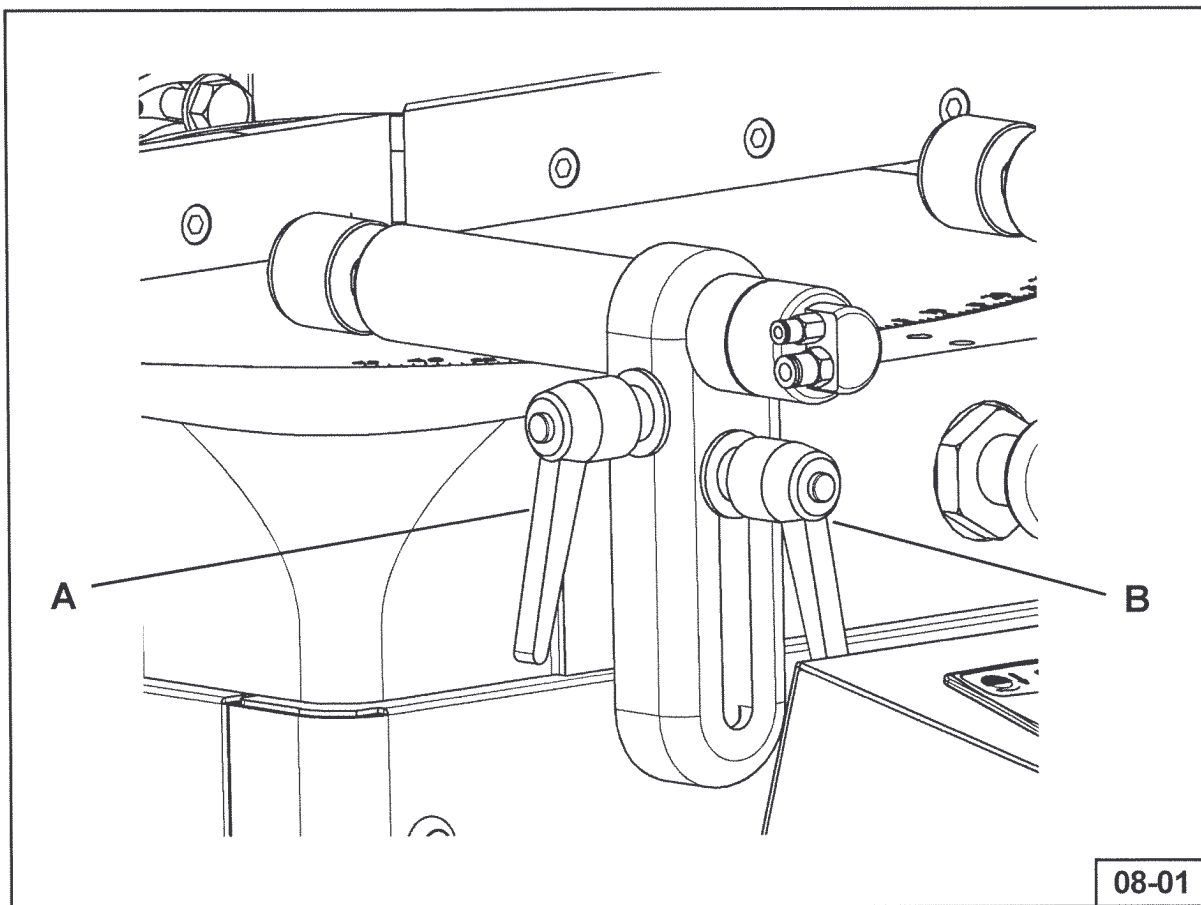
## 8 REGOLAZIONI

### 8.1 POSIZIONAMENTO MORSE ORIZZONTALI (Fig. 08-01)

Per un miglior piazzamento delle morse orizzontali sulla superficie del profilato, è opportuno seguire le modalità qui di seguito riportate:

- 1) Allentare la maniglia a ripresa "A" per regolare la distanza dal profilato.
- 2) Allentare la maniglia a ripresa "B" per regolare sia verticalmente che lateralmente il gruppo morsa.

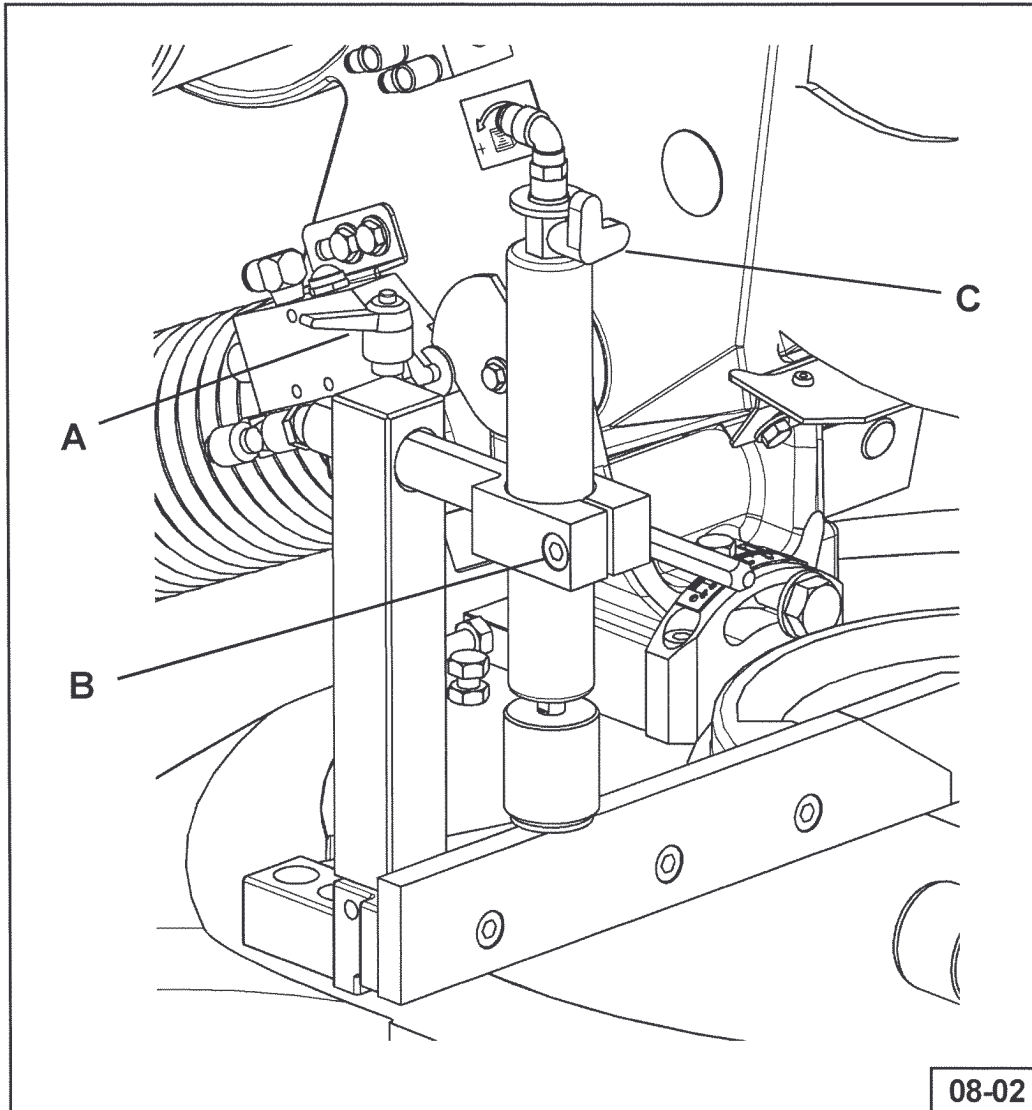
Le morse orizzontali sono dotate di una valvola di sicurezza anti-apertura: se viene a mancare l'aria le morse (quando sono chiuse) non si aprono; il ritorno dell'aria compressa ripristina tutte le funzioni della macchina.



## 8.2 POSIZIONAMENTO MORSA VERTICALE (OPTIONAL) (Fig. 08-02)

- 1) Allentare la maniglia a ripresa "A" per regolare la distanza dal profilato.
- 2) Allentare la vite "B" per regolare verticalmente la morsa.

Per escludere la morsa verticale, agire sul rubinetto "C".



08-02

## 8.3 ANGOLAZIONI DI TAGLIO

### 8.3.1 ROTAZIONE DELLA TESTA

La testa della SIKA PLUS può ruotare come segue:

- Da 90° a 45° DX
- Da 90° a 45° SX

Allentando prima il pomello "1" - Fig. 08-03 e tirando successivamente il pulsante "2" - Fig. 08-03 si libera la testa per la rotazione.

Impugnando la maniglia "3" - Fig. 08-04 si ruota la testa nella posizione voluta.

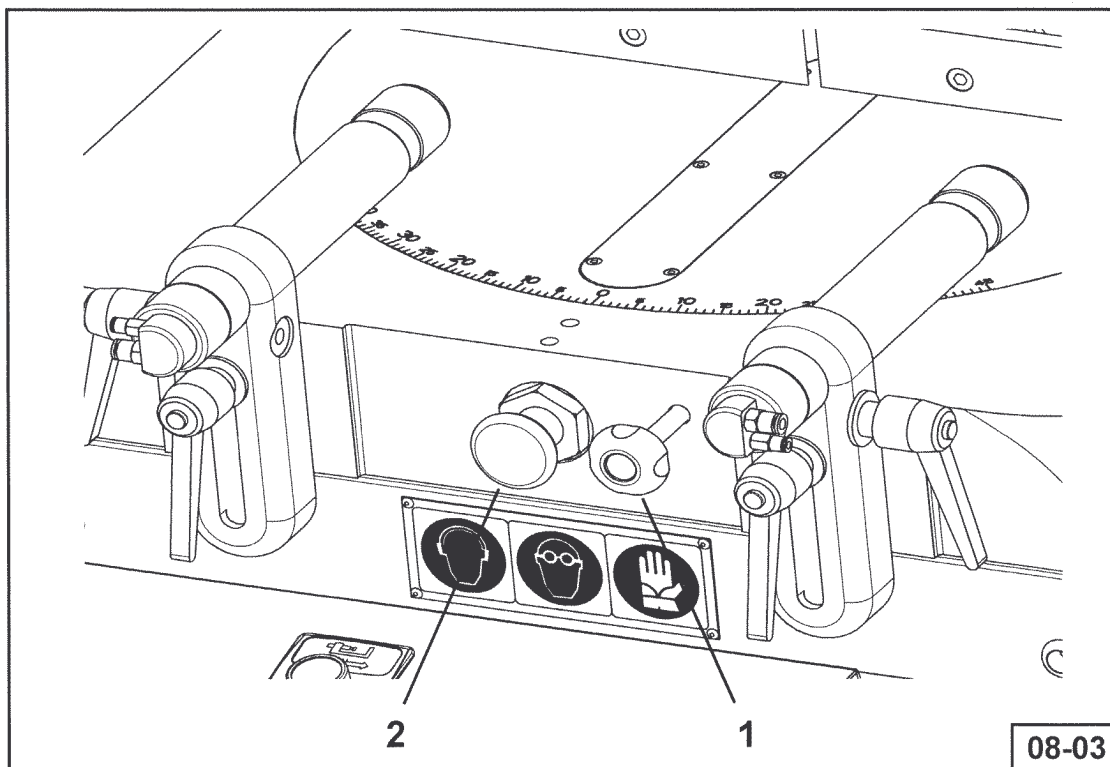
Dei fine corsa meccanici determinano le posizioni:

- 90°
- 45° DX
- 45° SX

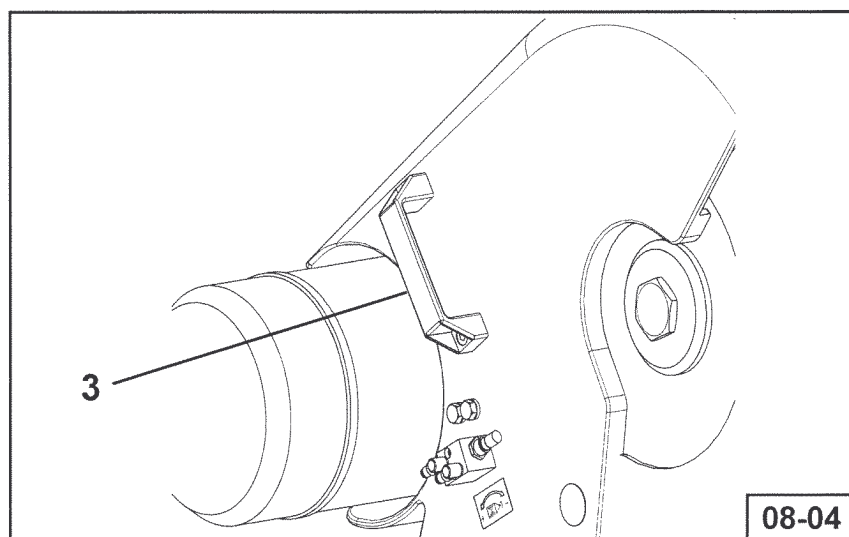
Le graduazioni intermedie di taglio si ottengono, dopo che si è tirato il pulsante "2" - Fig. 08-03, ruotando la lama impugnando la maniglia "3" - Fig. 08-04.

Sul piano di lavoro è inciso il nonio con l'indice di lettura.

Leggendo il valore dei gradi voluto, si blocca la testa stringendo il pomello "1" - Fig. 08-03 e rilasciando il pulsante "2" - Fig. 08-03.



08-03

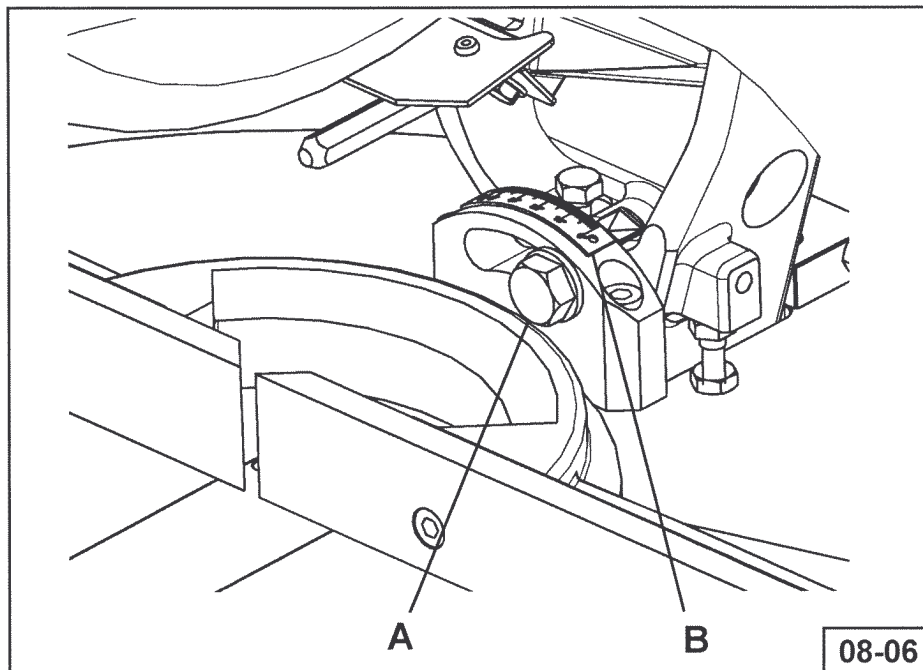
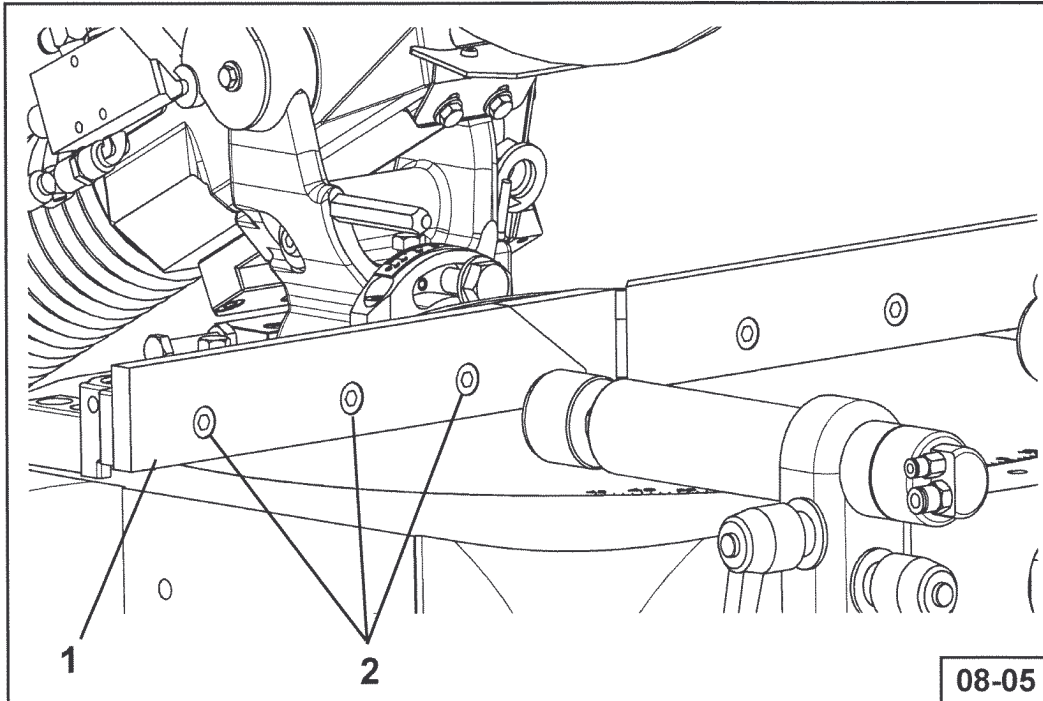


08-04

### 8.3.2 INCLINAZIONE TESTA

**IMPORTANTE:**

Prima di effettuare l'operazione per l'inclinazione della testa occorre smontare la ganaschia morsa SX "1" - Fig. 08-05, svitando le viti "2" - Fig. 08-05, sostituendola con la ganaschia morsa in dotazione.



Per inclinare la testa da 90° a 45° a sinistra compresi i gradi intermedi, allentare la vite "A" - Fig. 08-06, quindi inclinare la testa leggendo sul nonio "B" - Fig. 08-06 il valore in gradi. Infine, bloccare la vite "A" - Fig. 08-06.

E' anche possibile ruotare e inclinare contemporaneamente la testa verso sinistra.

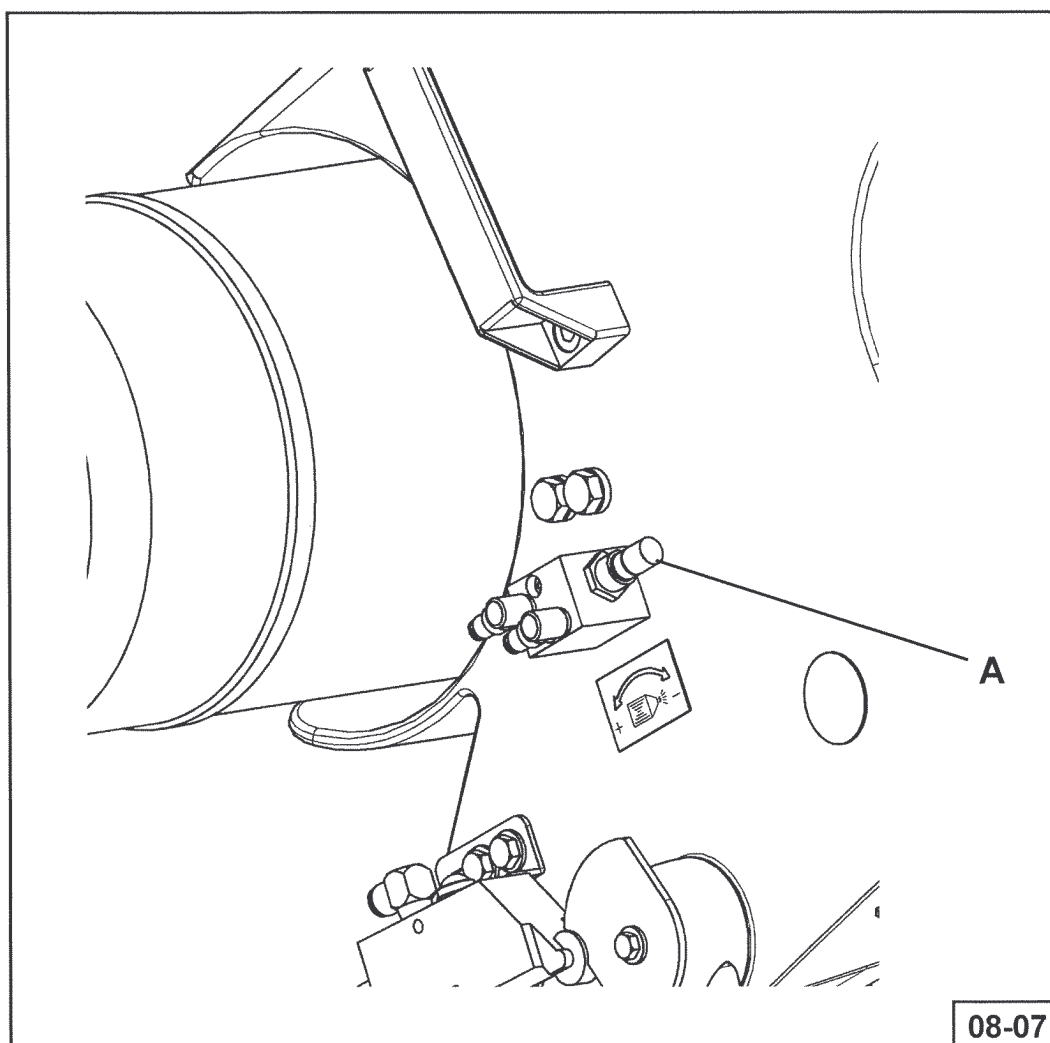
#### 8.4 REGOLAZIONE FLUSSO LUBRIFICAZIONE LAMA (Fig. 08-07)

Il flusso di lubrificante per la lama si regola agendo nel modo seguente

Ruotando il pomello zigrinato "A" in senso orario il flusso diminuisce, ruotando in senso antiorario il flusso aumenta.

**IMPORTANTE:**

**Nella tanica dell'olio per la lubrificazione del taglio (o della lama) mettere solamente:  
OLIO DA TAGLIO PER ALLUMINIO.**





### 8.5 REGOLAZIONE VELOCITÀ DISCESA LAMA - SIKA PLUS AUTOMATICA (Fig. 08-08)

Ruotando il pomello "A" in senso orario la velocità di discesa lama diminuisce; ruotando il pomello "A" in senso antiorario la velocità di discesa lama aumenta.

### 8.6 REGOLAZIONE VELOCITÀ DISCESA LAMA (DISCESA RAPIDA - DISCESA DI LAVORO) - SIKA PLUS AUTOMATICA (Fig. 08-08)

La testa della macchina ha la discesa con due velocità:

- rapida
- di lavoro

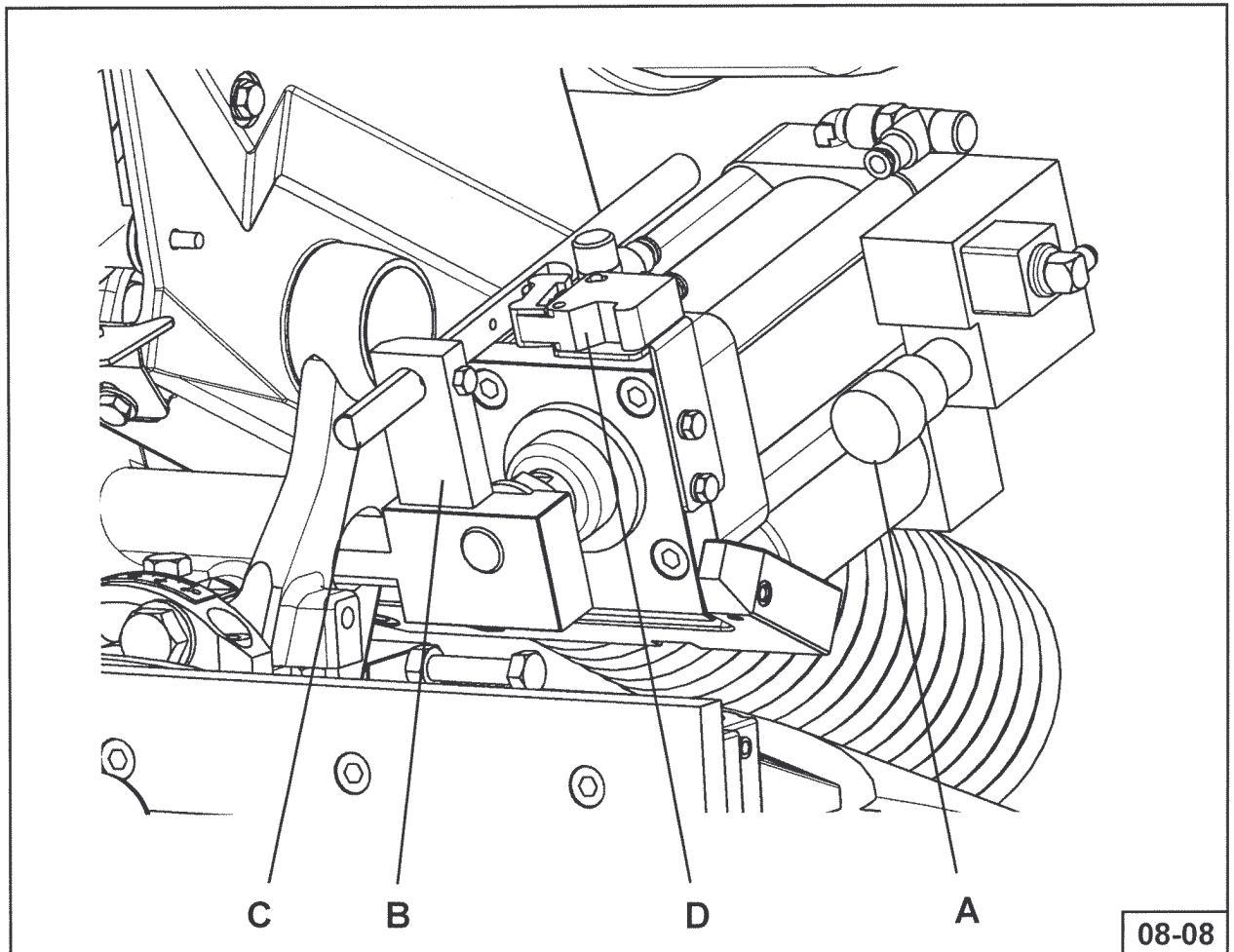
La velocità rapida permette un avvicinamento veloce al profilato da troncare. La velocità di lavoro (più lenta) è proporzionale al taglio da eseguire.

Allentando il grano "B" la barra sagomata "C" è libera di scorrere come indicato in figura.

Quando la barra "C" intercetta il micro pneumatico "D", la velocità di discesa rapida della resta si commuta in velocità di lavoro (lenta).

**NOTA:**

Le regolazioni "VELOCITÀ DISCESA LAMA" e "REGOLAZIONE FLUSSO LUBRIFICAZIONE LAMA" normalmente vengono fissate secondo valori standard al collaudo presso l'officina di montaggio.



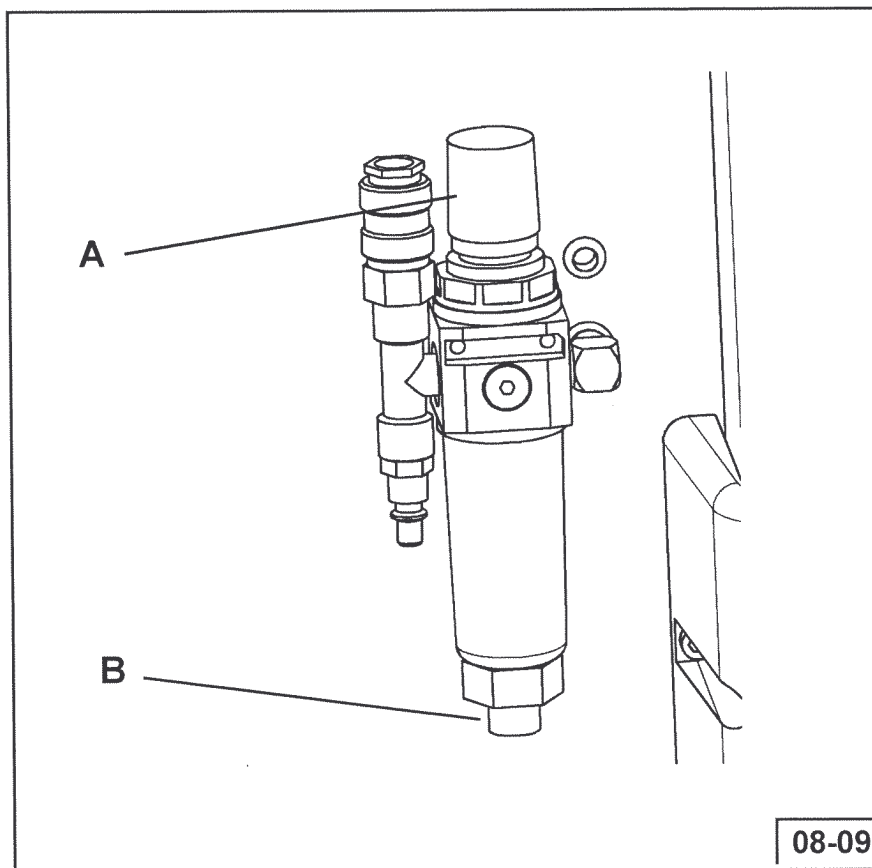
### 8.7 REGOLAZIONE PRESSIONE INGRESSO ARIA (Fig. 08-09)

Per aumentare o diminuire la pressione di ingresso dell'aria, ruotare la manopola "A" (alzare, regolare ed abbassare per bloccare).

### 8.8 REGOLAZIONI SUL FILTRO INGRESSO ARIA (Fig. 08-09)

#### SCARICO CONDENZA

Senza scollegare il tubo di alimentazione dell'aria, premere il pomello "B" verificando che la ghiera relativa sia aperta. Lo scarico della condensa avviene comunque automaticamente (sempre con la ghiera aperta) ogni volta che si stacca il tubo di alimentazione dell'aria.



## 9 ESERCIZIO

### 9.1 ESERCIZIO - SIKA PLUS MANUALE

La macchina ha la discesa della lama manuale, mentre le morse e la lubrificazione nebulizzata del taglio sono pneumatiche.

Controllare:

- La tensione di linea in modo che sia corrispondente a quella della macchina.
- Il senso di rotazione della lama.

Dopo aver registrato la posizione delle morse rispetto al profilato da tagliare, si posiziona il profilato sul piano di lavoro. Posizionando il pulsante pneumatico "A" - Fig. 09-01 tutto avanti le morse serrano il profilato.

**ATTENZIONE:**

**Controllare con cura che le morse non si trovino nel campo d'azione della lama.**

Ruotare l'interruttore generale in posizione I.

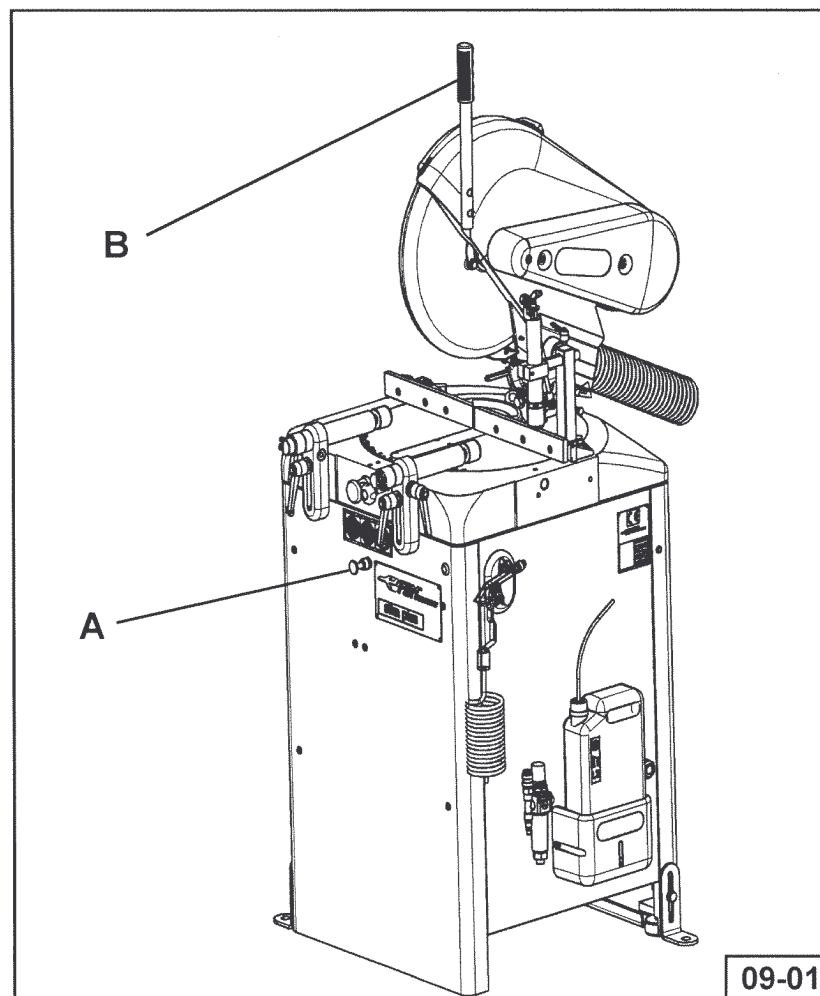
Abbassando la leva "B" - Fig. 09-01 si attiva la nebulizzazione del taglio, quindi si tronca il profilato serrato sul piano di lavoro.

Riportando la testa in alto si interrompe la nebulizzazione,

Posizionando il pulsante pneumatico "A" - Fig. 09-01 tutto indietro si possono riaprire le morse e liberare il piano di lavoro per il taglio successivo.

**ATTENZIONE:**

**Non eseguire mai operazioni di taglio senza serrare le due morse.**



## 9.2 ESERCIZIO - SIKAPLUS AUTOMATICA

La macchina ha la discesa della lama oleopneumatica, mentre le morse e la lubrificazione nebulizzata del taglio sono pneumatiche.

Controllare:

- La tensione di linea in modo che sia corrispondente a quella della macchina.
- Il senso di rotazione della lama.

Dopo aver registrato la posizione delle morse rispetto al profilato da tagliare, si posiziona il profilato sul piano di lavoro serrandolo con le morse.

**ATTENZIONE:**

**Controllare che le morse non si trovino nel campo d'azione della lama.**

Premendo il pulsante "A" - Fig. 09-02, viene serrato il profilato con le morse in BASSA PRESSIONE.

Se il profilato non è posizionato correttamente, le morse si possono riaprire premendo il pulsante "B" - Fig. 09-02.

Quando il profilato è posizionato correttamente, ruotare l'interruttore generale in posizione I.

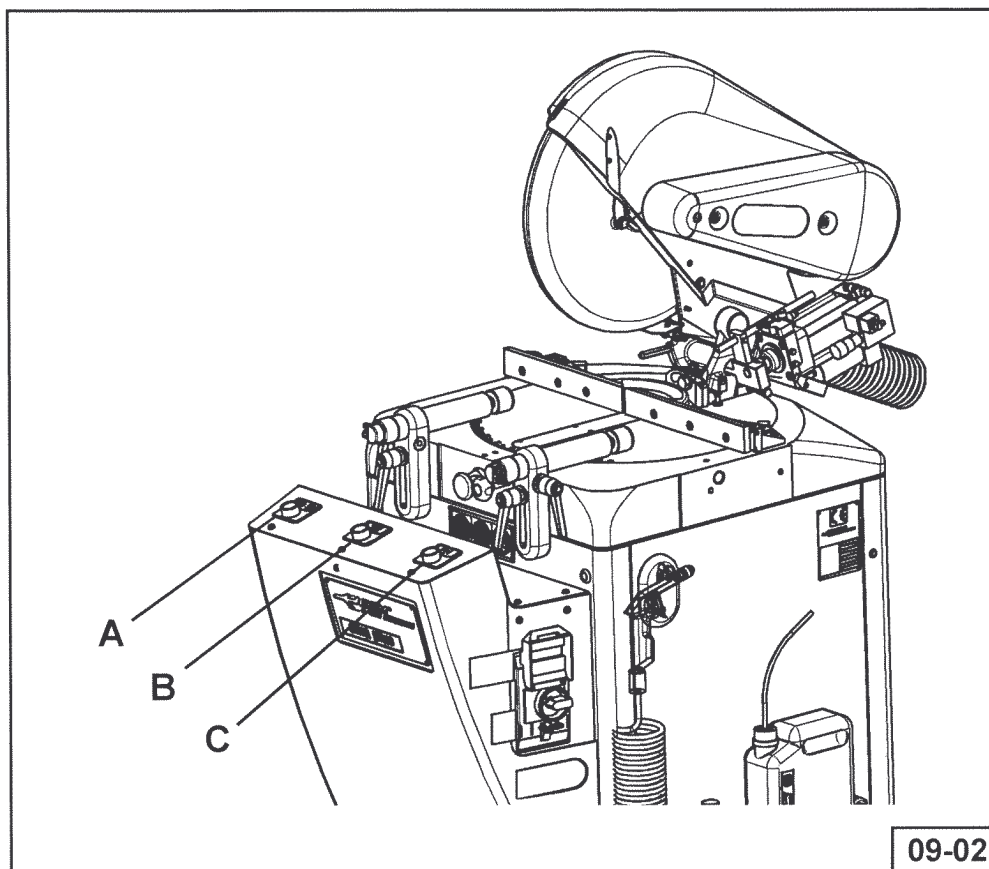
Premendo contemporaneamente (e mantenendo premuti) i pulsanti di TAGLIO "A" e "C" - Fig. 09-02, la testa scende, viene abilitata la nebulizzazione e l'ALTA PRESSIONE nelle morse.

Se si rilascia uno o entrambi i pulsanti di TAGLIO, il taglio si interrompe in quanto la testa ritorna in alto.

Viene quindi effettuata l'operazione di troncatura.

A taglio ultimato si possono rilasciare i due pulsanti di TAGLIO "A" e "C" - Fig. 09-02 e la testa ritorna in alto.

Le morse si riaprono premendo il pulsante "B" - Fig. 09-02.



09-02

## 10 MANUTENZIONE

### 10.1 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 dell'aria compressa.
- Comportamenti non conformi alle istruzioni di sicurezza nell'utilizzo della macchina possono quindi causare danni alle persone o alle cose.
- 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.

### 10.2 MANUTENZIONE GIORNALIERA

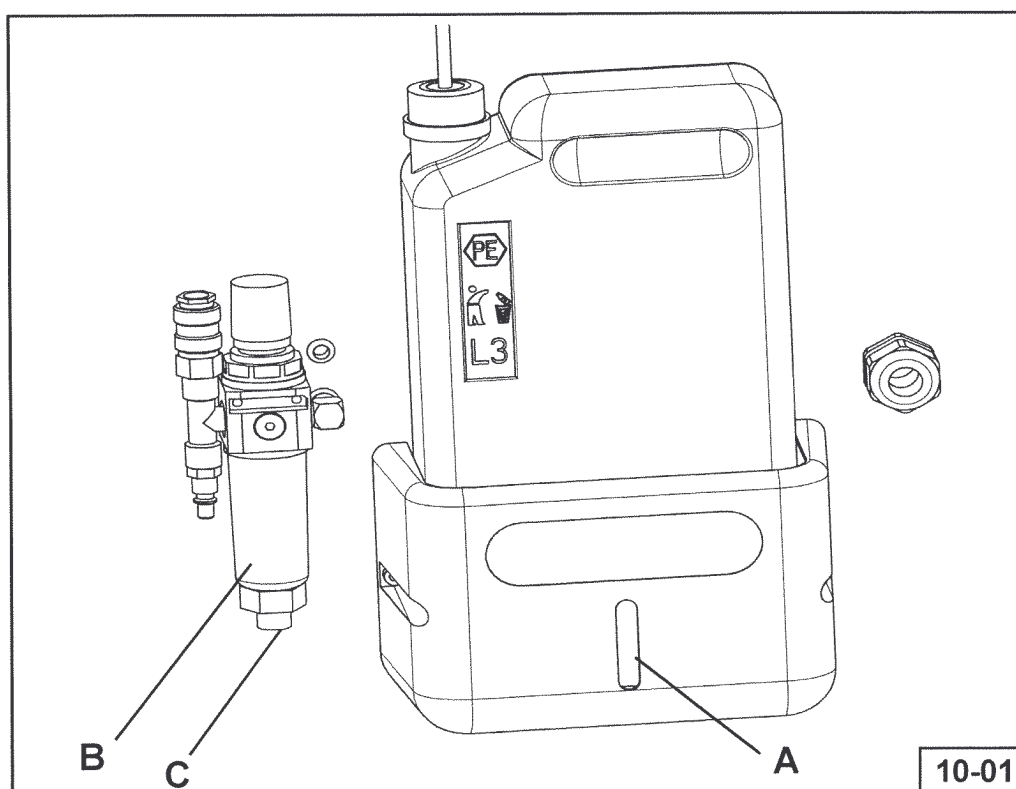
Le operazioni di manutenzione sono molto semplici e sono elencate nel seguente ordine:

- Controllare attraverso l'apposita finestrella, il livello dell'olio di lubrificazione del taglio "A" - Fig. 10-01.
- Controllare attraverso le feritoie "B" - Fig. 10-01 la presenza di condensa nella tazza. Se c'è condensa nella tazza premere il pomello "C" - Fig. 10-01 verso l'alto fino a scaricarla (questa operazione si esegue senza scollegare la macchina dalla rete dell'aria).
- Servendosi eventualmente della pistola a getto d'aria compressa in dotazione, pulire da residui di sporco o trucioli tutte 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.
- Oliare accuratamente le parti meccaniche scoperte (piano di lavoro, etc.)



### 10.3 SOSTITUZIONE LAMA

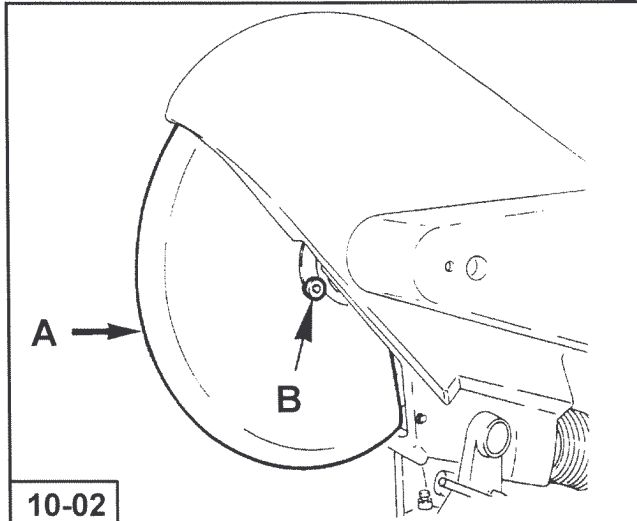
#### ATTENZIONE:

Prima di effettuare questa operazione in merito bloccare l'interruttore generale "aperto" con un lucchetto e scollegare la macchina dalla rete dell'aria compressa.

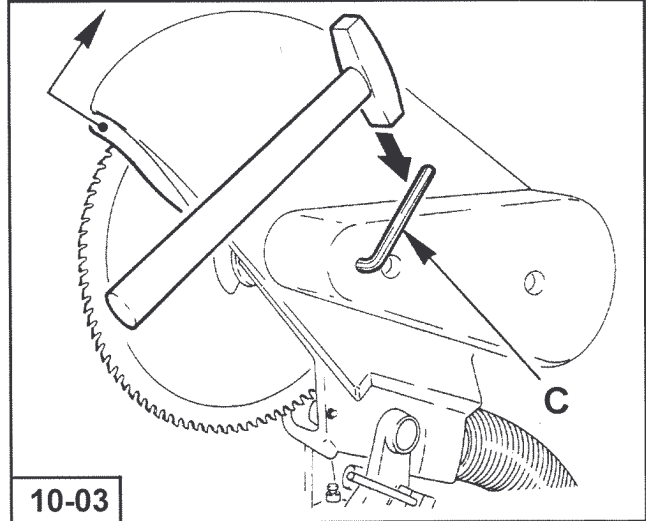
#### Munirsi di guanti.

Tenendo ben saldo con una mano il carter mobile nel punto "A" - Fig. 10-02 con l'altra svitare e togliere la vite "B" - Fig. 10-02.

Quindi alzare tutto in alto il carter mobile fino a scoprire la lama. Introdurre la chiave "C" - Fig. 10-03 nella sede come indicato in figura e con un martello dare un colpo deciso sulla chiave.



10-02



10-03

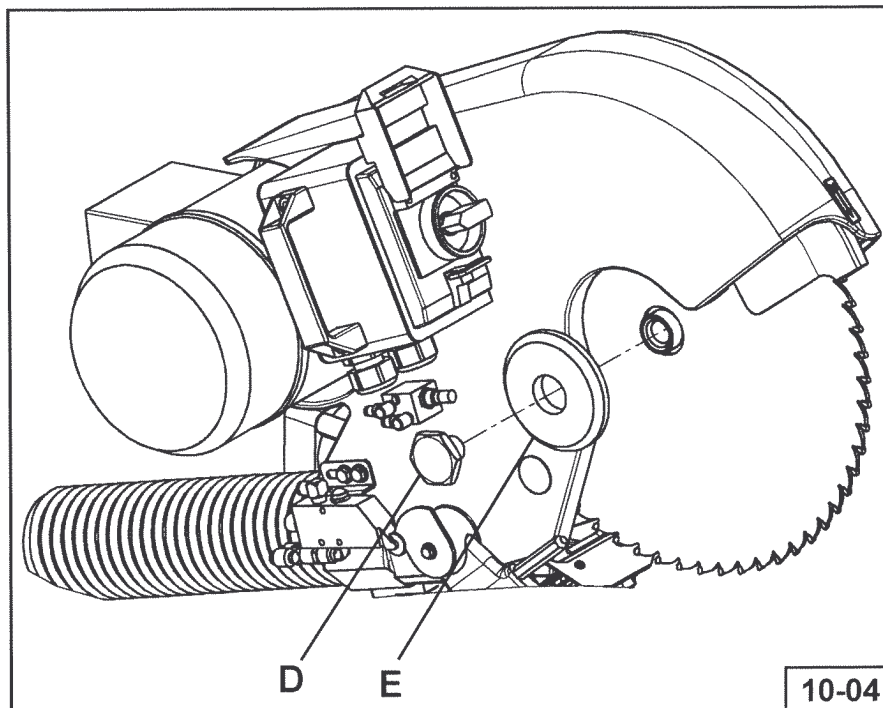
Tenendo ferma la chiave "C" - Fig. 10-03, svitare e togliere la vite esagonale "D" - Fig. 10-04 che blocca la lama tra le due flange.

Sfilare quindi la flangia "E" - Fig. 10-04 e togliere la lama. Controllare la pulizia dell'albero motore e delle flange di chiusura della lama oliando il tutto prima di rimontare la nuova lama.

Nel rimontare la nuova lama fare attenzione al senso di rotazione.

Serrare manualmente la flangia "E" - Fig. 10-04 con la vite "D" - Fig. 10-04 e quindi bloccare il tutto con alcuni colpi decisi sulla chiave "C" - Fig. 10-03 nel senso opposto a quello indicato per lo sbloccaggio.

Abbassare il carter di protezione e, tenendolo fermo nel punto "A" - Fig. 10-02, avvitare e bloccare la vite "B" - Fig. 10-02.



10-04

## 10.4 SOSTITUZIONE CINGHIA (Figg. 10-05 / 10-06)

### ATTENZIONE:

Prima di effettuare qualsiasi operazione in merito bloccare l'interruttore generale "aperto" con un lucchetto e scollegare la macchina della rete dell'aria compressa.

### Munirsi di guanti.

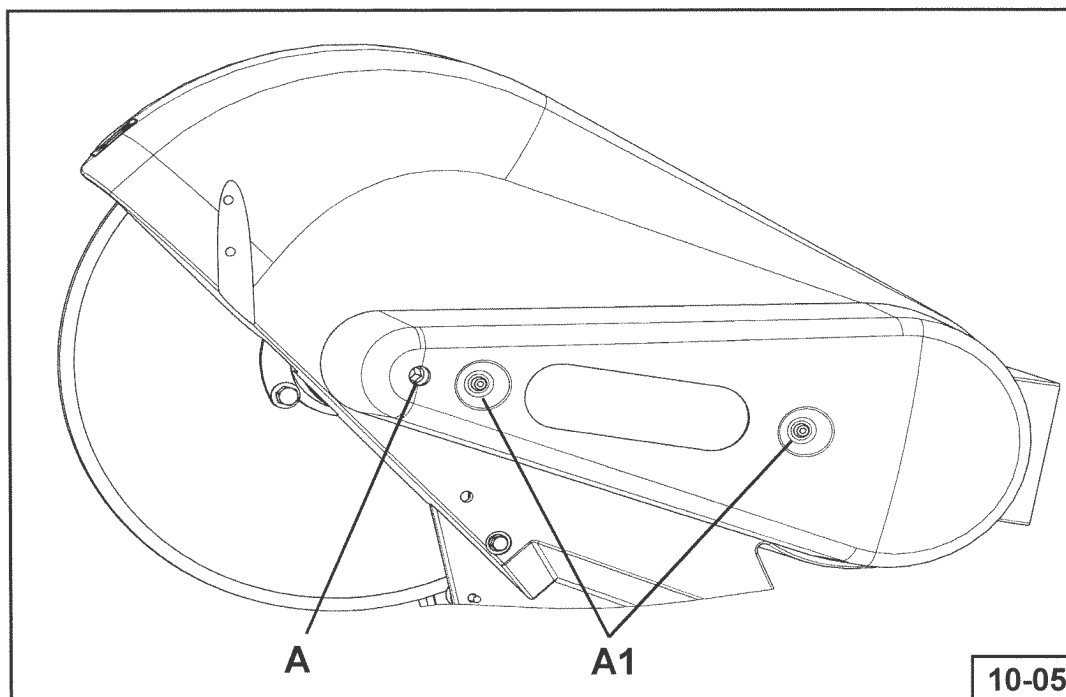
Togliere il carter "A" svitando le due viti di serraggio "A1".

Allentare le 4 viti di serraggio del motore "B".

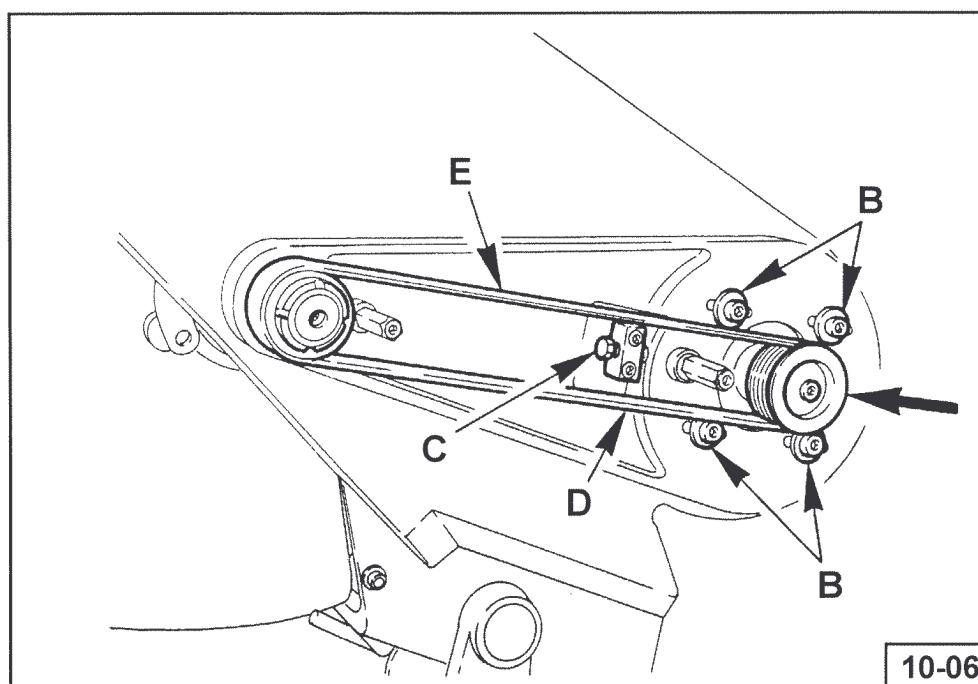
Svitare la vite tendicinghia "C" spostando la puleggia del motore nel senso indicato dalla freccia fino a quando si può sfilare la cinghia "D".

Montare la cinghia nuova tendendola con la vite "C" fino a quando nel punto "E" la flessione (provata con una mano) risulti al massimo circa 5 mm.

Serrare nuovamente le viti "B" e rimontare il carter di protezione "A".



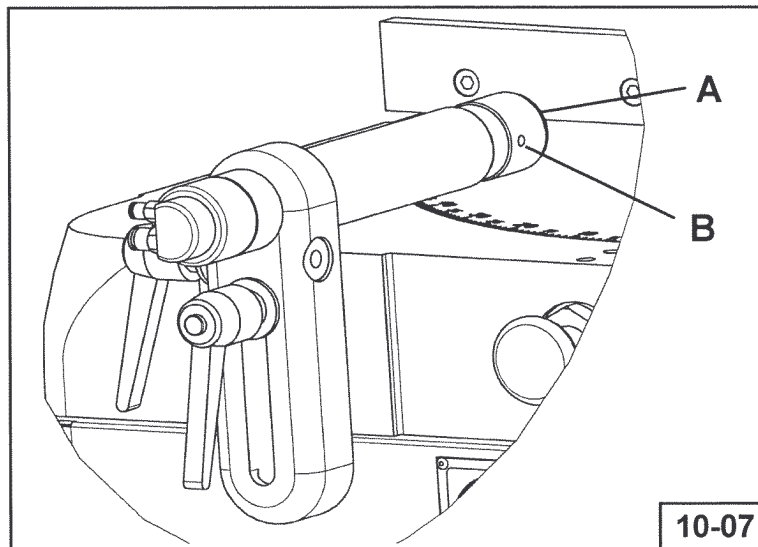
10-05



10-06

### 10.5 SOSTITUZIONE DEI TAMPONI "PVC" DELLE MORSE (Fig. 10-07)

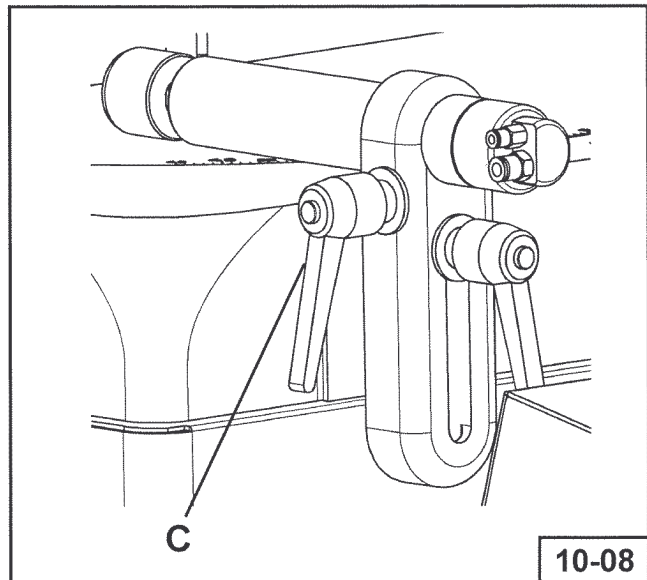
- Allentare i grani di fissaggio "A" e sfilare i tamponi da sostituire "B".



10-07

### 10.6 SOSTITUZIONE CILINDRO MORSA

- 1) Scollegare il tubo d'arrivo dell'aria dal filtro e bloccare con lucchetto l'interruttore generale in posizione "APERTO"
- 2) Svitare il tampone "B" - Fig. 10-07 della morsa.
- 3) Allentare la maniglia a ripresa "C" - Fig. 10-08 ed estrarre il cilindro.
- 4) Scollegare le cannette dell'aria.
- 5) Infilare il tampone sul nuovo cilindro provvedendo a sostituirlo con un nuovo se opportuno.
- 6) Posizionare il nuovo cilindro all'interno del suo supporto bloccandolo con la maniglia a ripresa "C".
- 7) Collegare le cannette dell'aria al raccordo montato sul nuovo cilindro.
- 8) Sbloccare e ruotare il sezionatore pneumatico in posizione "I" e ruotare l'interruttore generale in posizione "I".
- 9) Eseguire alcune prove di verifica.

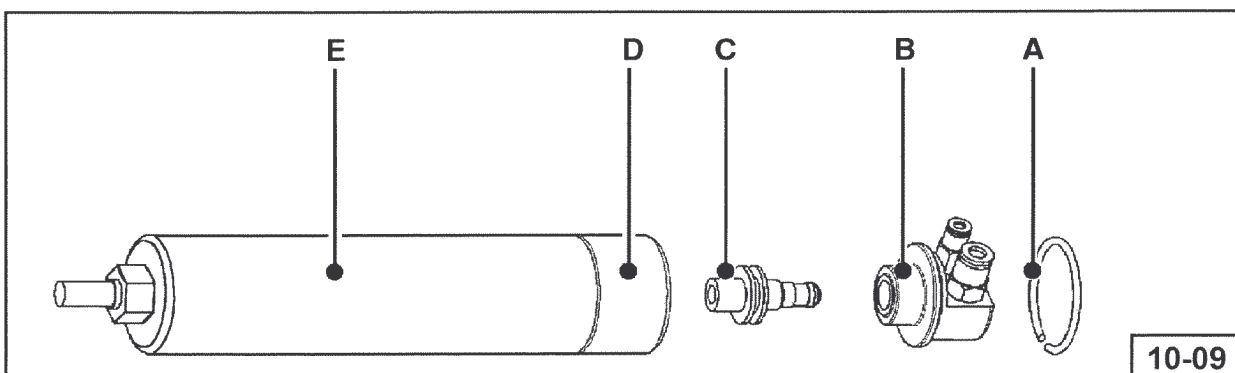


10-08

### 10.7 PULIZIA VALVOLA DI BLOCCO CILINDRO MORSA (Fig. 10-09)

Rimuovere con un cacciavite l'anello metallico "A"; sfilare la calotta valvola di blocco "B"; sfilare l'otturatore "C" e pulire facendo attenzione alle molle montate sull'otturatore, quindi rimontare i componenti.

**N.B.** Non svitare il corpo della valvola "D" dal corpo del cilindro "E", poiché all'interno è presente una molla precaricata che espellerebbe il pistone.

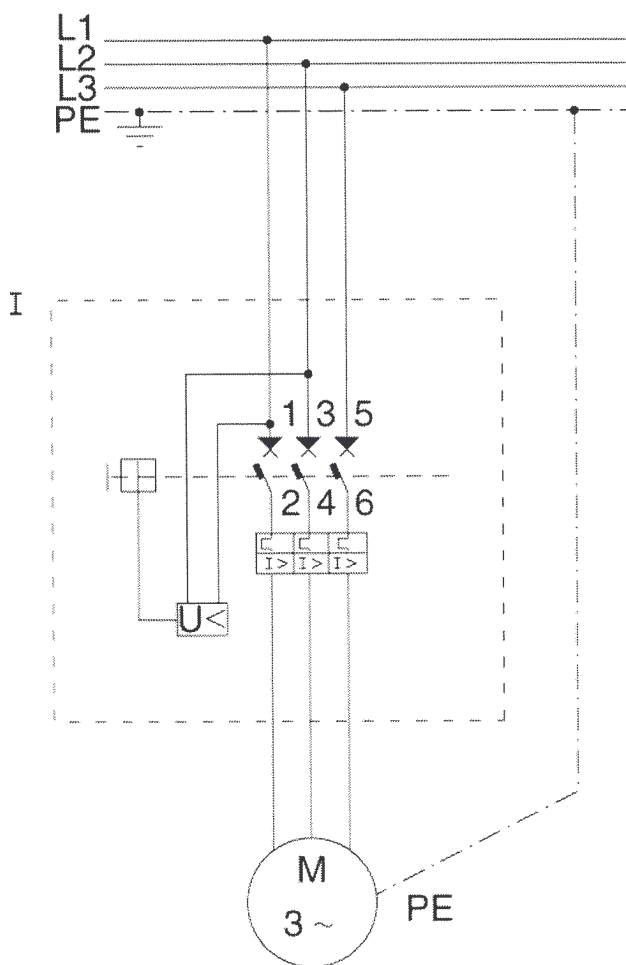


10-09



11 SCHEMI ELETTRICI E PNEUMATICI

## SCHEMA ELETTRICO



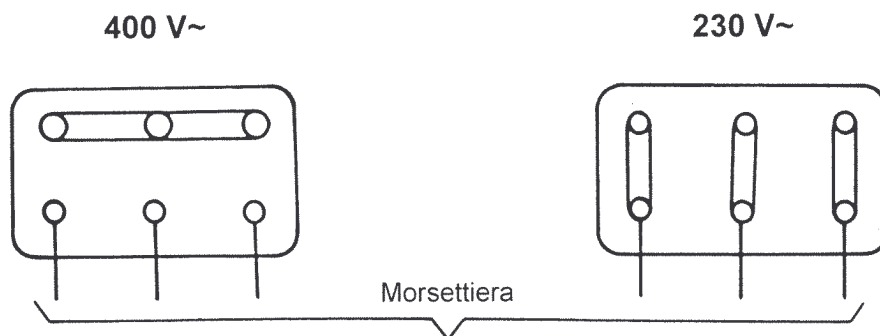
## INTERRUTTORE GENERALE:

- lucchettabile
- magnetotermico
- con bobina di sgancio

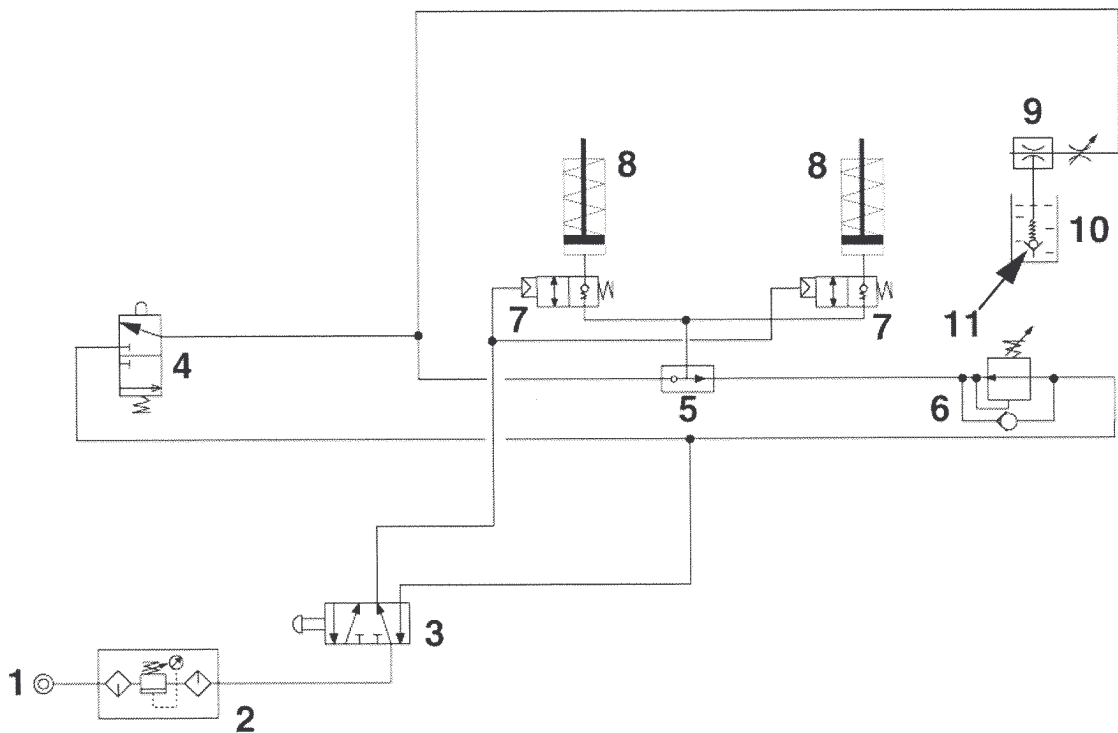
## CAMBIO TENSIONE

## ATTENZIONE:

PRIMA DI INTERVENIRE SULLA MORSETTIERA DEL MOTORE E' OBBLIGATORIO BLOCCARE IN POSIZIONE "APERTO" L'INTERRUTTORE GENERALE CON UN LUCCHETTO.

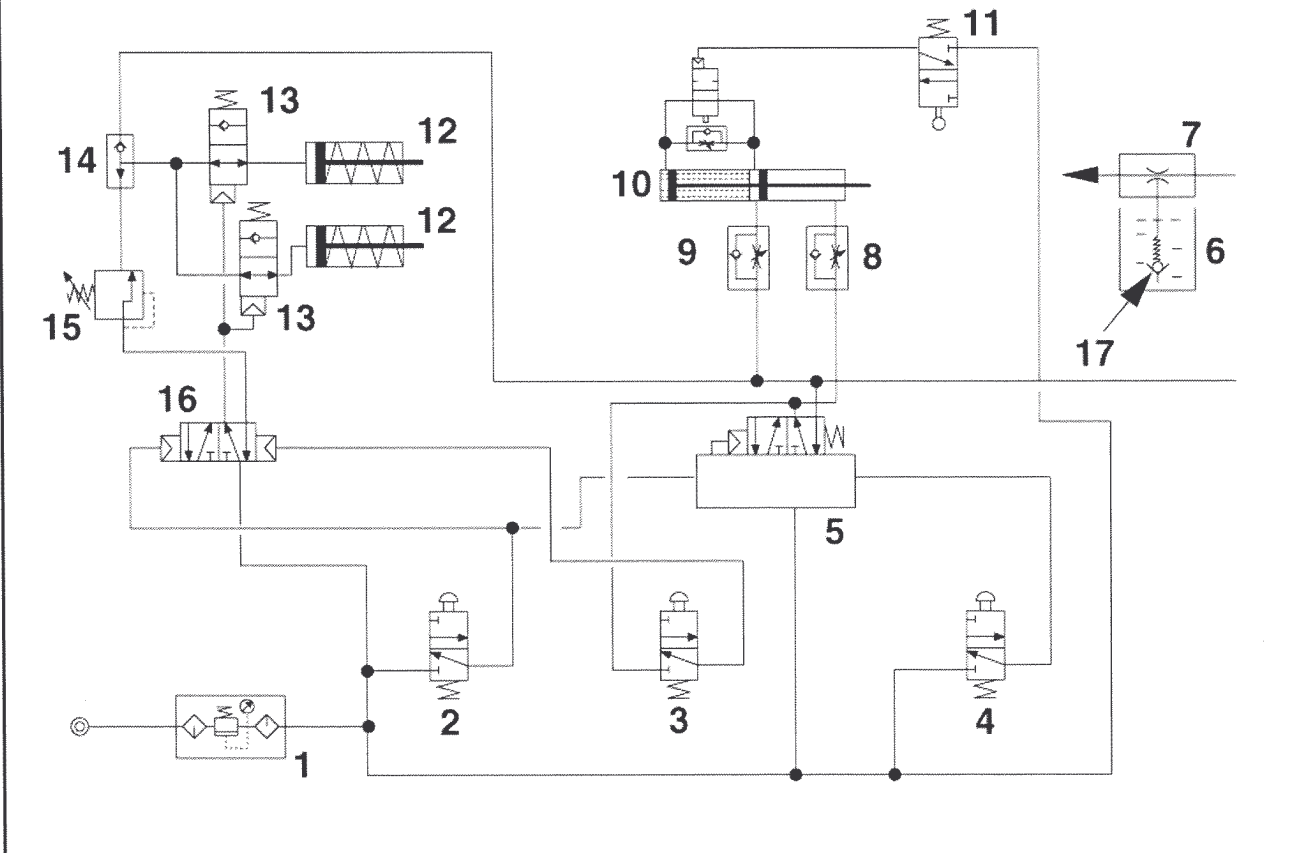


SCHEMA PNEUMATICO  
SIKA PLUS MANUALE



- 1) Ingresso aria
- 2) Filtro ingresso aria
- 3) BT-70149 Valvola chiusura/apertura morse
- 4) BT-72304 Valvola alta pressione morse
- 5) CA-70262 Selettore alta/bassa pressione morse
- 6) BT-71524 Economizzatore
- 7) Valvola non ritorno-sicurezza
- 8) Cilindro morsa
- 9) Nebulizzatore
- 10) Tanica olio da taglio
- 11) Valvola di ritegno

SCHEMA PNEUMATICO  
SIKA PLUS AUTOMATICO



SCHEMAPNEUMATICO

- |     |   |
|-----|---|
| 1)  | Filtro ingresso aria                            |
| 2)  | Pulsante chiusura morse/taglio                  |
| 3)  | Pulsante apertura morse                         |
| 4)  | Pulsante taglio                                 |
| 5)  | BT-72496 Valvola taglio                         |
| 6)  | Tanica olio da taglio                           |
| 7)  | Ugello nebulizzatore                            |
| 8)  | Regolatore di flusso                            |
| 9)  | Regolatore di flusso                            |
| 10) | Cilindro discesa testa                          |
| 11) | Finecorsa regolazione velocità discesa testa    |
| 12) | Morse   |
| 13) | Valvola di sicurezza morse                      |
| 14) | CA-70262 Valvola selettiva bassa-alta pressione |
| 15) | BT-71524 Economizzatore                         |
| 16) | BT-71606 Valvola morse                          |
| 17) | Valvola di ritegno                              |

**I** **NORME PER LA RICHIESTA RICAMBI**

PER LA RICHIESTA DI PEZZI DI RICAMBIO CITARE:

- MOD. MACCHINA
- NR. MATRICOLA
- NR. RIFERIMENTO
- NR. CODICE

**GB** **HOW TO ORDER SPARES**

WHEN ORDERING SPARE PARTS PLEASE STATE:

- MACHINE TYPE
- SERIAL NUMBER
- REFERENCE NUMBER
- CODE NUMBER

**F** **PIECES DE RECHANGE**

POUR LA DEMANDE DE PIECES DE RECHANGE IL FAUT CITER:

- MODELE DE MACHINE
- NUMERO DE MATRICULE
- NUMERO D'IDENTIFICATION DE LA PIECE
- NUMERO DE CODE

**D** **RICHTLINIEN FÜR DIE ERSATZTEILBESTELLUNG**

BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN SIND FOLGENDE ANGABEN ZU MACHEN:

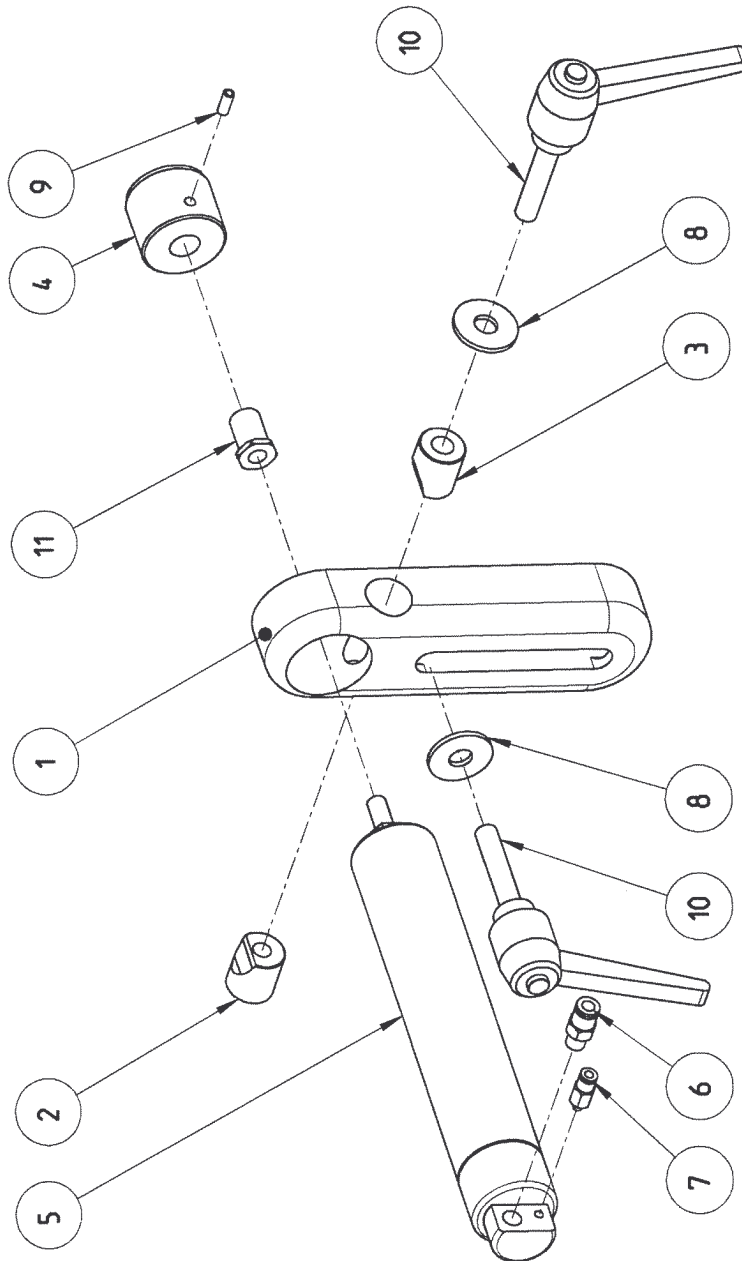
- MASCHINENTYP
- SERIENNUMMER
- POSITIONSNUMMER
- BESTELLNUMMER

**E** **NORMAS PARA SOLICITAR LOS REPUESTOS**

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

- TIPO MAQUINA
- N° MATRICULA
- N° REFERENCIA
- N° CODIGO

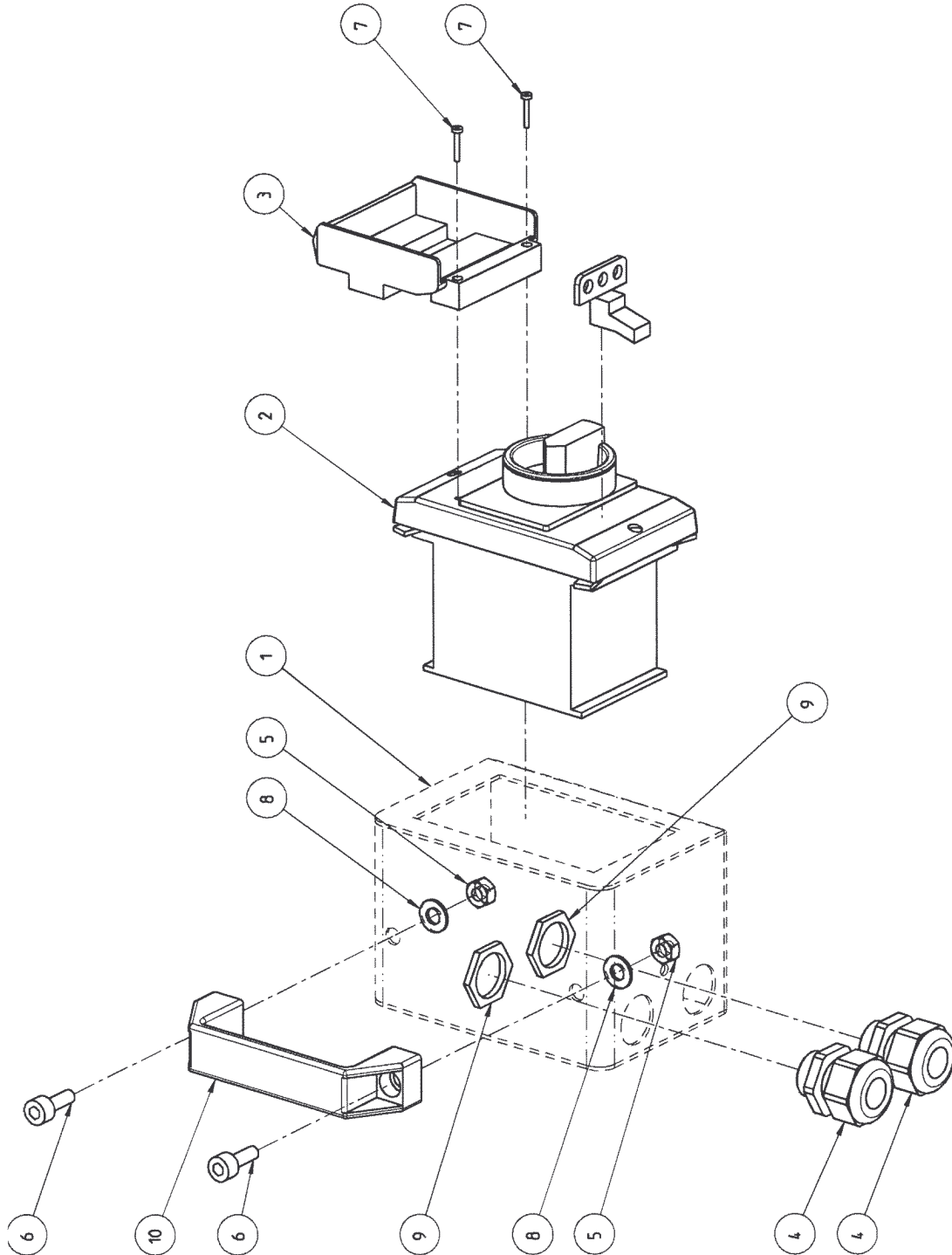
TAV. 1



TAV. 1

Pos.	Codice Code	Q.	I	GB	F	D	E
			Descrizione	Description	Designation	Bezeichnung	Denominaciones
1	PA-36926	1	Supporto cilindro	Cylinder support	Support cylindre	Zylinderhalterung	Soporte cilindro
2	OP-37459	1	Lardone cilindro	Cylinder gib	Lardon cylindre	Zylinderführung	Estabilizador guía cilindro
3	OP-37458	1	Lardone cilindro	Cylinder gib	Lardon cylindre	Zylinderführung	Estabilizador guía cilindro
4	LX-22400	1	Tampone morsa	Vice buffer	Tampon étai	Spannbacke	Tampón prensor
5	CN-48606	1	Cilindro morsa con valvola di blocco AL.35	Vice cylinder with stop valve AL 35	Cylindre étai avec valve de blocage AL.35	Zylinder mit Sperventil B.35	Cilindro prensor con válvula de bloqueo AL.35
6	CA-70975	1	Raccordo diritto 1/8 d.6	Straight union 1/8 d.6	Raccord droit 1/8 d.6	Ger. Verbindungsst. 1/8 D.6	Unione recta 1/8 d.6
7	CA-71364	1	Raccordo diritto M5 d.4	Straight union M5 d.4	Raccord droit M5 d.4	Ger. Verbindungsst. M5 D.4	Unione recta M5 d.4
8		2	Rosetta M10x30x2.5 zb R40	Washer M10x30x2.5 zb R40	Rondelle M10x30x2.5 zb R40	Unterleg.M10x30x2.5 zbR40	Arandela M10x30x2.5 zbR40
9		1	Grano piano M6x12 UNI5923 br	Flat grub screw M6x12 UNI5923 br	Goujon plat M6x12 UNI5923 br	Flacher Zapfen M6x12 UNI5923 br	Clavija plana M6x12 UNI5923 br
10	FS-71872	2	Maniglia a ripresa	Release handle	Levier	Griff	Manilla posizionabile
11	OU-43319	1	Boccola tampone morsa	Vice buffer bush	Bague tampon étai	Spannbackenbuchse	Casquillo tampón prensor

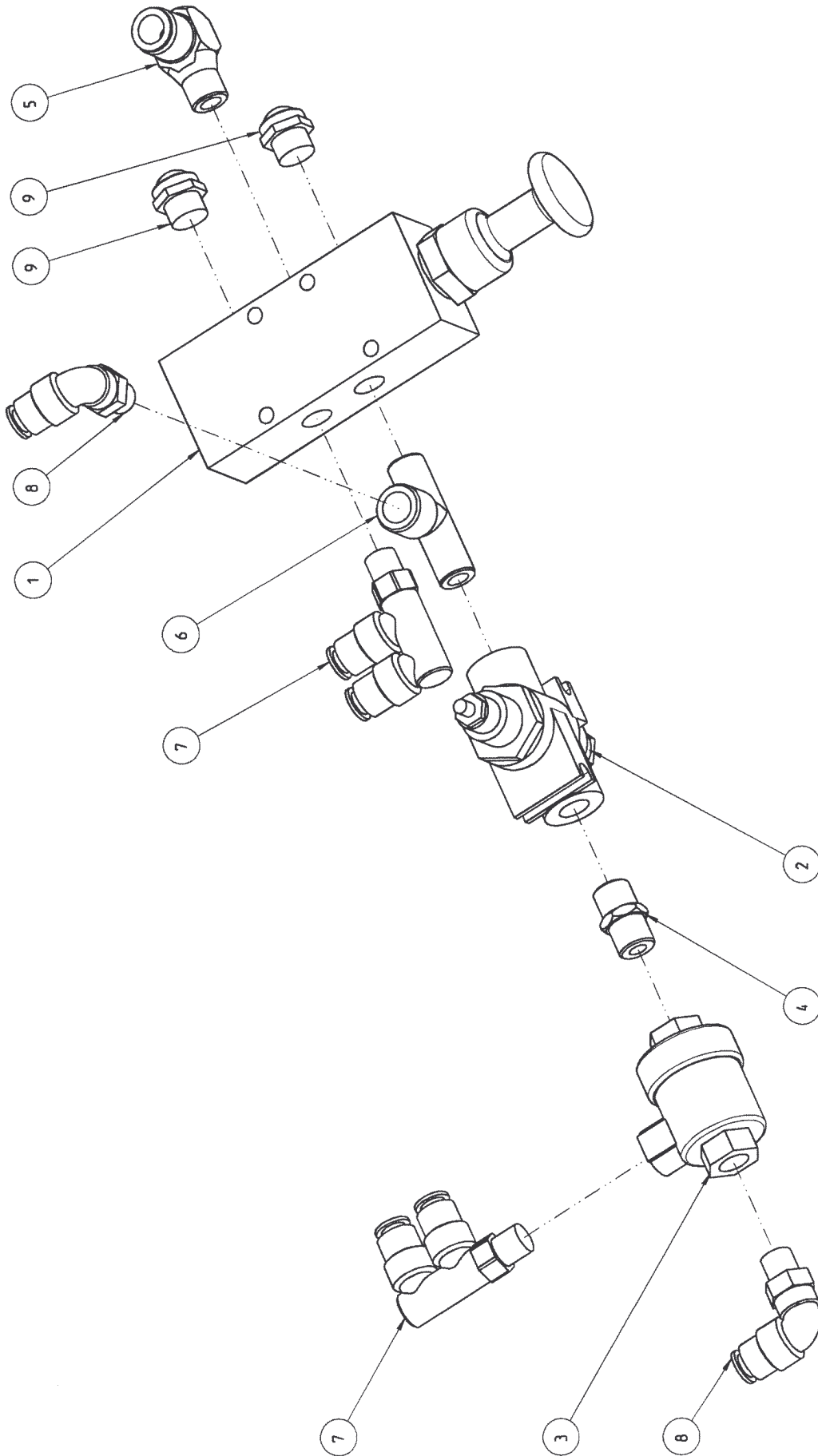
TAV. 2





TAV. 2

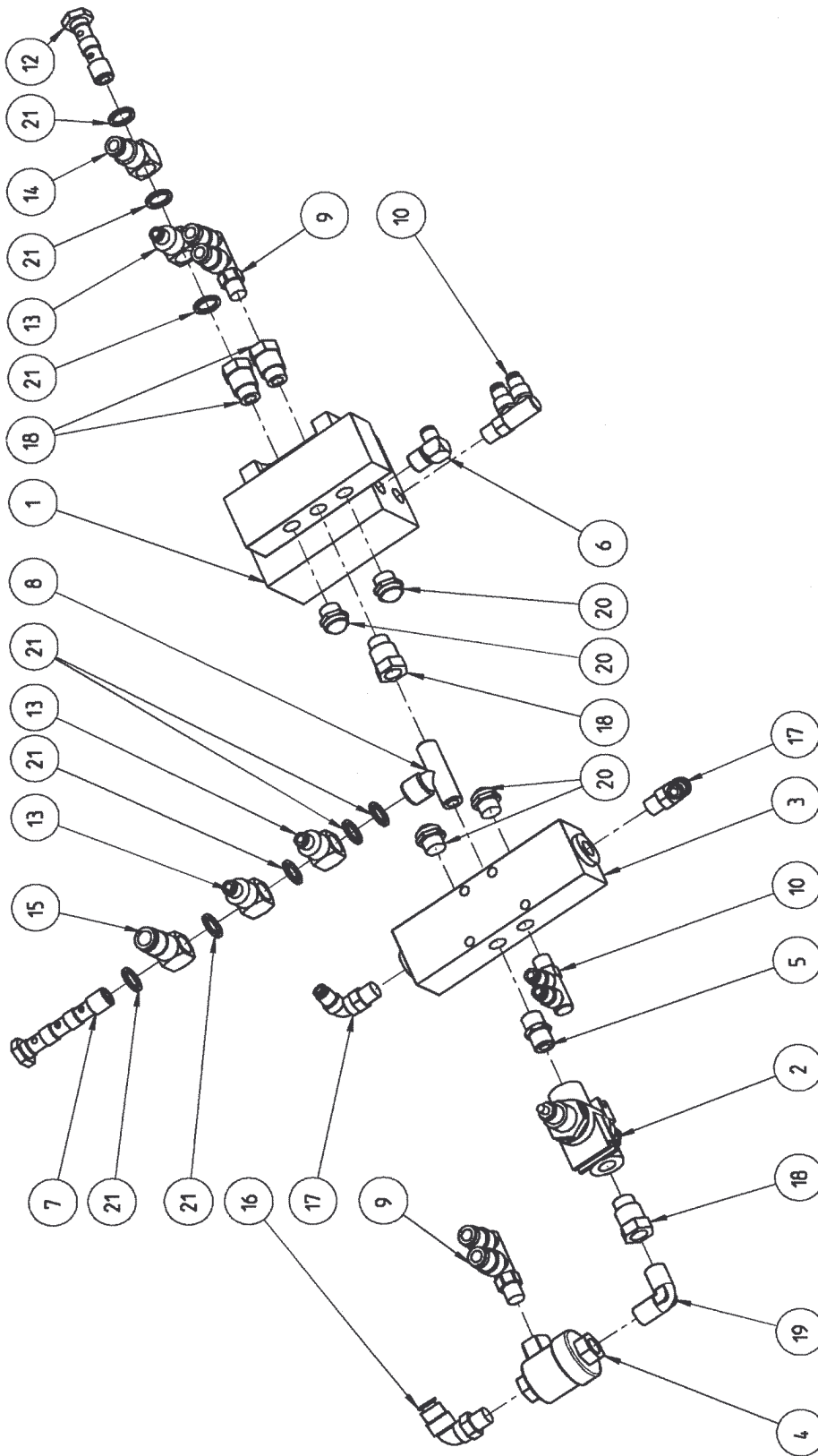
Pos.	Codice Code	Q.	I	Description	GB	F	Designation	D	Denominaciones	E
1	IN-24430	1	Scatola interruttore	Switch box	Boîte interrupteur	Schalterkasten	Caja interruptor			
2	AA-76842	1	Custodia da incasso E-PKZ0 -GR	Slot-in housing E-PKZ0-GR	Logement encastré E-PKZ0 -GR	Gehäuse zum Einsetzen E-PKZ0 -GR	Caja empotrable E-PKZ0 -GR			
3	AA-76843	1	Blocco lucchetto da incasso	Slot-in padlock element	Bloc cadenas encastré	Vorhängeschloss-Einsatz	Bloque candado empotr.			
4	BC-76847	2	Pressacavo M25x1.5	Cable clamp M25x1.5	Presse-fil M25x1.5	Kabelhalterung M25x1.5	Sujeta-cables M25x1.5			
5		2	Dado M8 UNI5588 6s zb	Nut M8 UNI5588 6s zb	Ecrou M8 UNI5588 6s zb	Mutter M8 UNI5588 6s zb	Tuerca M8 UNI5588 6s zb			
6		2	Vite TCEI M8x20 U5931 zb 8.8	Allen screw M8x20 U5931 zb 8.8	Vis tête cylindrique à 6 pans creux M8x20 U5931 zb 8.8	Zylinderschr.m.Innensechskant M8x20 U5931 zb 8.8	Tornillo cil. de hexág. hembra M8x20 U5931 zb 8.8			
7		2	Vite T.C.T M3x16 UNI6107	Slotted cylindrical head screw M3x16 UNI6107	Vis t.cyl.av.fente M3x16 UNI6107	Zyl.schr.Schl.M3x16 UNI6107	Tornillo de cabeza cilíndrica ranurada M3x16 UNI6107			
8		2	Rosetta M8 UNI6592 zb R40	Washer M8 UNI6592 zb R40	Rondelle M8 UNI6592 zbR40	Unterleg.M8 UNI6592 zbR40	Arandela M8 UNI6592 zb R40			
9	FK-78564	2	Controdado ottone nichelato M25x1.5	Lock nut in nickel plated brass M25x1.5	Contre-écrou laiton nickelé M25x1.5	Kontermutter Messing vern. M25x1.5	Contratuercia latón niquelado M25x1.5			
10	FS-72076	1	Maniglia Elesa	Elesa handle	Poignée Elesa	Griff Elesa	Manilla Elesa			



TAV. 3

Pos.	Codice Code	Q.	I	GB	F	Bezeichnung	D	E
			Descrizione	Description	Designation	Bezeichnung	Denominaciones	
1	BT-70149	1	Valvola Univer CM 420/1	Univer. Valve CM 420/1	Valve Univer CM 420/1	Ventil Univer CM 420/1	Válvula Univer CM 420/1	
2	BT-71524	1	Economizzatore AM 5215	Economiser AM 5215	Economiseur AM 5215	Ekonomiser AM 5215	Economizador AM 5215	
3	CA-70262	1	Raccordo scarico rapido 1/8"	Quick discharge union 1/8"	Raccord évacuat. rapide 1/8"	Schnellablass 1/8"	Unión descarga rápida 1/8"	
4	CA-70962	1	Raccordo di giunzione maschio-maschio 1/8"	Male-male linking union 1/8"	Raccord de jonction mâle-mâle 1/8"	Verbindungsstück 2 Gewindepapfen 1/8"	Unión macho-macho 1/8"	
5	CA-71004	1	Raccordo fisso a L 1/8" d.8	Fixed "L" union 1/8" d.8	Raccord fixe à L 1/8" d.8	Fixes L-Stück 1/8" D.8	Unión fija en L 1/8" d.8	
6	CA-70561	1	Raccordo a T 1/8"	"T" union 1/8"	Raccord à T 1/8"	T-Stück 1/8"	Unión en T 1/8"	
7	CA-71474	2	Raccordo girevole doppio 1/8"	Double swivelling union 1/8"	Raccord pivotant double 1/8"	Dopp.Drehverbindungsstück 1/8"	Unión doble orientable 1/8"	
8	CA-71026	2	Raccordo girevole L 1/8 D.6	Swivelling "L" union 1/8" D.6	Raccord pivotant L 1/8 D.6	Drehverbindungsst.L 1/8 D.6	Unión orientable L 1/8 D.6	
9	CE-70576	2	Raccordo silenziatore 1/8"	Silencer union 1/8"	Raccord silencieux 1/8"	Geräuschdämmungsst. 1/8"	Unión silenciador 1/8"	

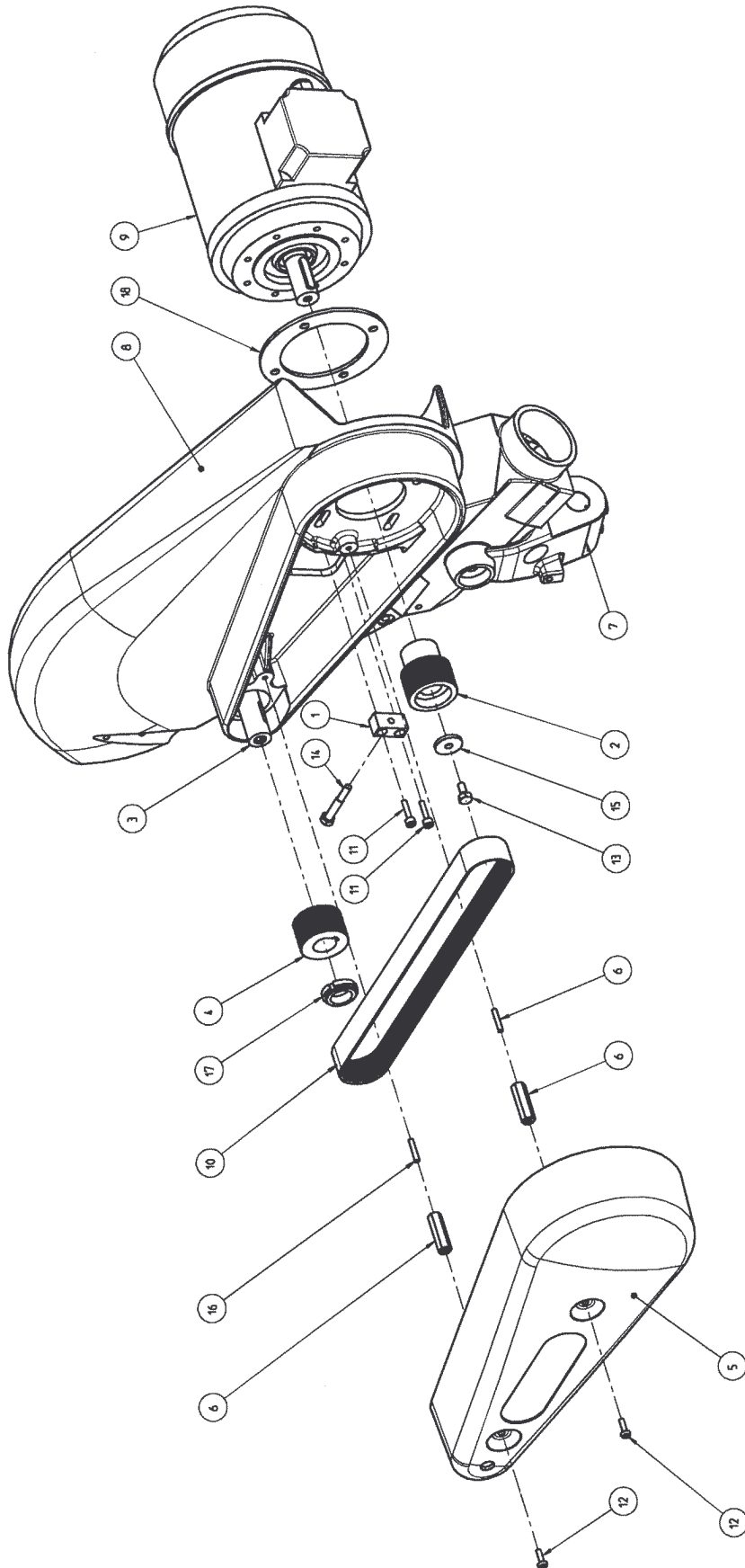
TAV. 4



**TAV. 4**

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	BT-76701	1	Valvola Pneumax 900189		Pneumax valve 900189		Valve Pneumax 900189		Ventil Pneumax 900189		Válvula Pneumax 900189	
2	BT-71524	1	Economizzatore Univer AM 5215		Economiser Univer. AM 5215		Economiseur Univer AM 5215		Ekonomiser Univer AM 5215		Economizador Univer AM 5215	
3	BT-71606	1	Valvola Univer CM 520		Univer. Valve CM 520		Valve Univer CM 520		Ventil Univer CM 520		Válvula Univer CM 520	
4	CA-70262	1	Raccordo scarico rapido 1/8"		Quick discharge union 1/8"		Raccord évacuat. rapide 1/8"		Schnellablass 1/8"		Unión descarga rápida 1/8"	
5	CA-70962	1	Raccordo di giunzione maschio-maschio 1/8"		Male-male linking union 1/8"		Raccord de jonction mâle-mâle 1/8"		Verbindungsstück 2 Gewindezapfen 1/8"		Unión macho-macho 1/8"	
6	CA-70998	1	Raccordo fisso a L 1/8" d.4		Fixed "L" union 1/8" d.4		Raccord fixe à L 1/8" d.4		Fixes L-Stück 1/8" D.4		Unión fija en L 1/8" d.4	
7	CA-71173	1	Raccordo tirante 3 posizioni 1/8"		3-position brace union 1/8"		Raccord tirant 3 positions 1/8"		Zugstangenverbindungsstück mit 3 Stellungen 1/8"		Unión tirante 3 posiciones 1/8"	
8	CA-70561	1	Raccordo a T 1/8"		Double swivelling union 1/8" d.6		Raccord à T 1/8"		T-Stück 1/8"		Unión en T 1/8"	
9	CA-71474	2	Raccordo girevole doppio 1/8" d.6		Double swivelling union 1/8" d.4		Raccord pivotant double 1/8" d.6		Doppeldrehverbindungsstück 1/8" D.6		Unión doble orientable 1/8" d.6	
10	CA-71407	2	Raccordo girevole doppio 1/8" d.4		Double swivelling union 1/8" d.4		Raccord pivotant double 1/8" d.4		Doppeldrehverbindungsstück 1/8" D.4		Unión doble orientable 1/8" d.4	
11	CA-70237	3	Raccordo riduzione 1/4" - 1/8"		Adapter union 1/4" - 1/8"		Raccord réduction 1/4" - 1/8"		Reduktionsanschl. 1/4"-1/8"		Unión de reducción 1/4" - 1/8"	
12	CA-71171	1	Raccordo tirante 2 posizioni 1/8"		2-position brace union 1/8"		Raccord tirant 2 positions 1/8"		Zugstangenverbindungsstück 2 Stellungen 1/8"		Unión tirante 2 posiciones 1/8"	
13	CA-70359	3	Raccordo ad occhio 1/8" d.4		Eyelet union 1/8" d.4		Raccord à oeillet 1/8" d.4		Anschluss m. Auge 1/8" D.4		Unión de ojetete 1/8" d.4	
14	CA-71157	1	Raccordo ad occhio 1/8" d.6		Eyelet union 1/8" d.6		Raccord à oeillet 1/8" d.6		Anschluss mit Auge 1/8" D.6		Unión de ojetete 1/8" d.6	
15	CA-71159	1	Raccordo ad occhio 1/8" d.8		Eyelet union 1/8" d.8		Raccord à oeillet 1/8" d.8		Anschluss mit Auge 1/8" D.8		Unión de ojetete 1/8" d.8	
16	CA-71026	1	Raccordo girevole L 1/8 D.6		Swivelling union 1/8" d.6		Raccord pivotant L 1/8 D.6		Drehverbindungsst.L 1/8 D.6		Unión orientable L 1/8 D.6	
17	CA-71406	2	Raccordo girevole L 1/8 D.4		Swivelling union 1/8" d.4		Raccord pivotant L 1/8 D.4		Drehverbindungsst.L 1/8 D.4		Unión orientable L 1/8 D.4	
18	CA-70447	1	Raccordo di prolunga 1/8" L=16		Extension union 1/8" L=16		Raccord de rallonge 1/8" L=16		Verlängerung 1/8" L=16		Unión de prolongación 1/8" L=16	
19	CA-70537	1	Raccordo a L maschio-maschio 1/8"		Male-male linking union 1/8"		Raccord à L mâle-mâle 1/8"		L-förm. Verbindungsstück 2 Gewindezapfen 1/8"		Unión en L macho-macho 1/8"	
20	CE-70576	2	Raccordo silenziatore 1/8"		Silencer union 1/8"		Raccord silencieux 1/8"		Geräuschdämmungsst. 1/8"		Unión silenciador 1/8"	
21	CL-72941	8	Guarnizione raccordo ad occhio 1/8"		Eyelet union gasket 1/8"		Joint raccord à oeillet 1/8"		Dichtung Anschluss mit Auge 1/8"		Junta unión de ojetete 1/8"	

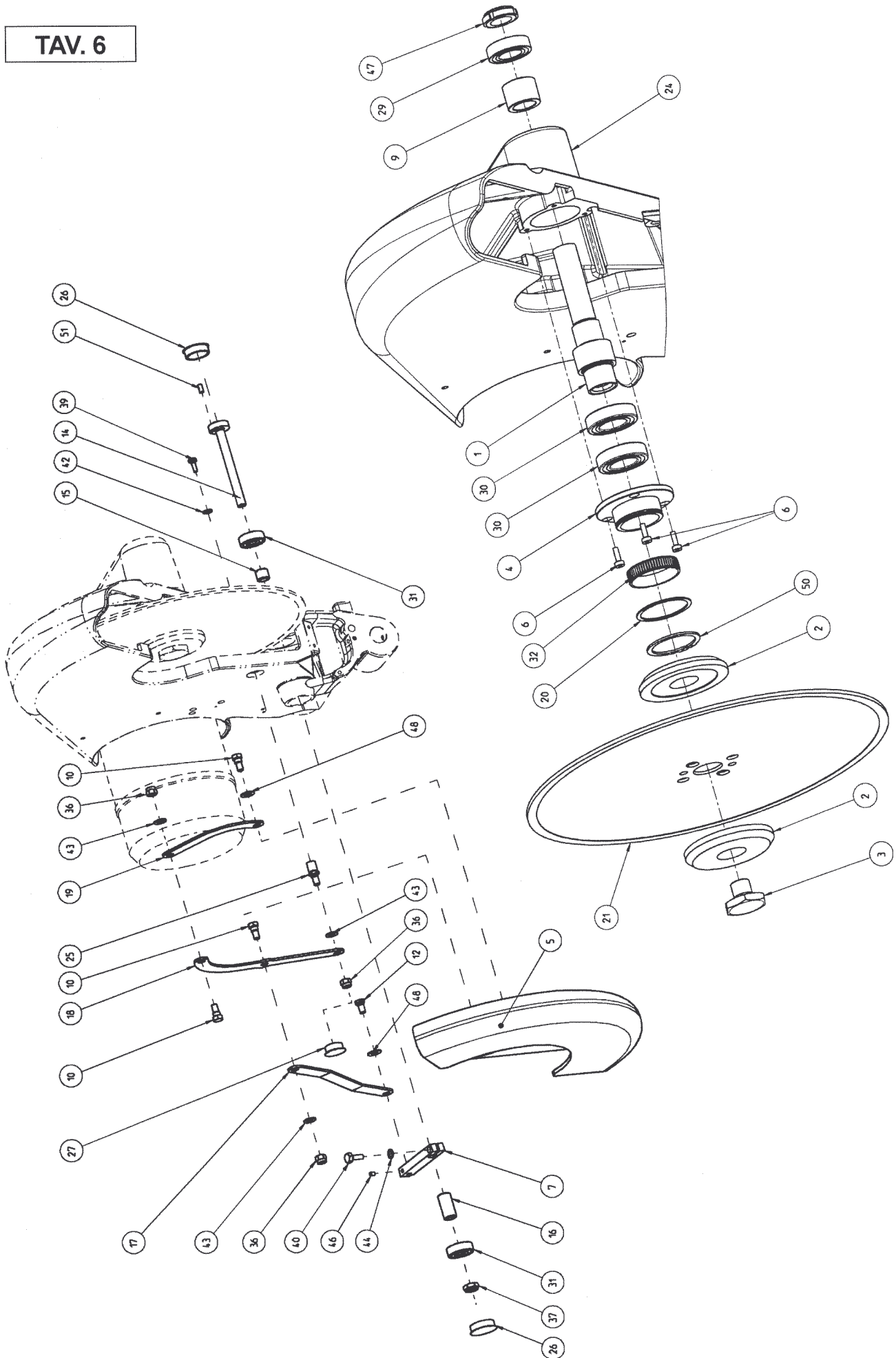
TAV. 5



TAV. 5

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	OR-38451	1	Blochetto di fissaggio		Fixing block		Bloc de fixation		Befestigungsblock		Bloque de fijación	
2	DV-43185	1	Puleggia motrice		Drive pulley		Poulie motrice		Antriebsscheibe		Polea motriz	
3	KM-43184	1	Albero disco sx		Lh blade shaft		Arbre disque gauche		Scheibenwelle links		Arbol disco izq.	
4	DV-43186	1	Puleggia condotta		Driven pulley		Poulie conduite		Angetriebene Scheibe		Polea conducida	
5	OZ-43180	1	Carter cinghia		Belt casing		Carter courroie		Riemengehäuse		Cárter correa	
6	OU-43221	2	Distanziale carter cinghia		Belt casing spacer		Entretoise carter courroie		Distanzstück		Distanciador cárter correa	
7	PC301330	1	Snodo		Swivel		Articulation		Gelenk		Articulación	
8	PA302645	1	Braccio portalama		Blade arm		Bras porte-lame		Sägeblattarm		Braso portadisco	
9	BK-71254	1	Motore elettrico CEG B14 M9OL 2P HP3		Electric motor CEG B14 M9OL 2P 3 HP		Moteur électrique CEG B14 M9OL 2P HP3		E-Motor CEG B14 M9OL 2P HP3		Motor eléctrico CEG B14 M9OL 2P HP3	
10	DW-75337	1	Cinghia Poly-V 340J 13 gole		Belt Poly-V 340J 13 grooves		Courroie Poly-V 340J 13 gor.		Riemen Poly-V 340J13Rillen		Correa Poly-V 340J 13 cav.	
11		2	Vite TCEI M6x25 U5931 zb 8.8		Allen screw M6X25 U5931 zb 8.8.		Vis tête cylindrique à 6 pans creux M6x25 U5931 zb 8.8		Zylinderschr.m.Innensechskant M6x25 U5931 zb 8.8		Tornillo cil.de hexág.hembra M6x25 U5931 zb 8.8	
12		2	Vite Button M6X18 ISO7380 zb		Screw Button M6X18 ISO7380 zb		Vis Button M6X18 ISO7380 zb		Buttonschraube M6X18 ISO7380 zb		Tornillo Button M6X18 ISO7380 zb	
13		1	Vite T.E. M8x16 U5739 zb 8.8		Bolt M8X16 U5739 zb 8.8.		Vis à tête hexagonale M8x16 U5739 zb 8.8		6k.schr.M8x16 U5739 zb 8.8		Tornillo cab.hexág. M8x16 U5739 zb 8.8	
14		1	Vite T.E. M8x55 U5737 zb 8.8		Bolt M8X55 U5737 zb 8.8.		Vis à tête hexagonale M8x55 U5737 zb 8.8		6k.schr. M8x55 U5737 zb 8.8		Tornillo cab.hexág. M8x55 U5737 zb 8.8	
15		1	Rosetta M8x30x4 zb R40		Washer M8x30x4 zb R40		Rondelle M8x30x4 zb R40		Unterleg. M8x30x4 zb R40		Arandela M8x30x4 zb R40	
16		2	Grano punta M6x28 UNI5927 br		Pointed grub screw M6x28 UNI5927 br		Goujon pointe M6x28 UNI5927 br		Spitzer Stiff M6x28 UNI5927 br		Clavija punta M6x28 UNI5927 br	
17	FL-74120	1	Ghiera autobloccante M25x1.5		Self-locking ring M25x1.5		Embout auto-bloquant M25x1.5		Selbstblockierende Mutter M25x1.5		Casquillo de autobloqueo M25x1.5	
18	OV-39409	1	Flangia motore		Motor flange		Bride moteur		Flansch f. Motor		Brida motor	

TAV. 6

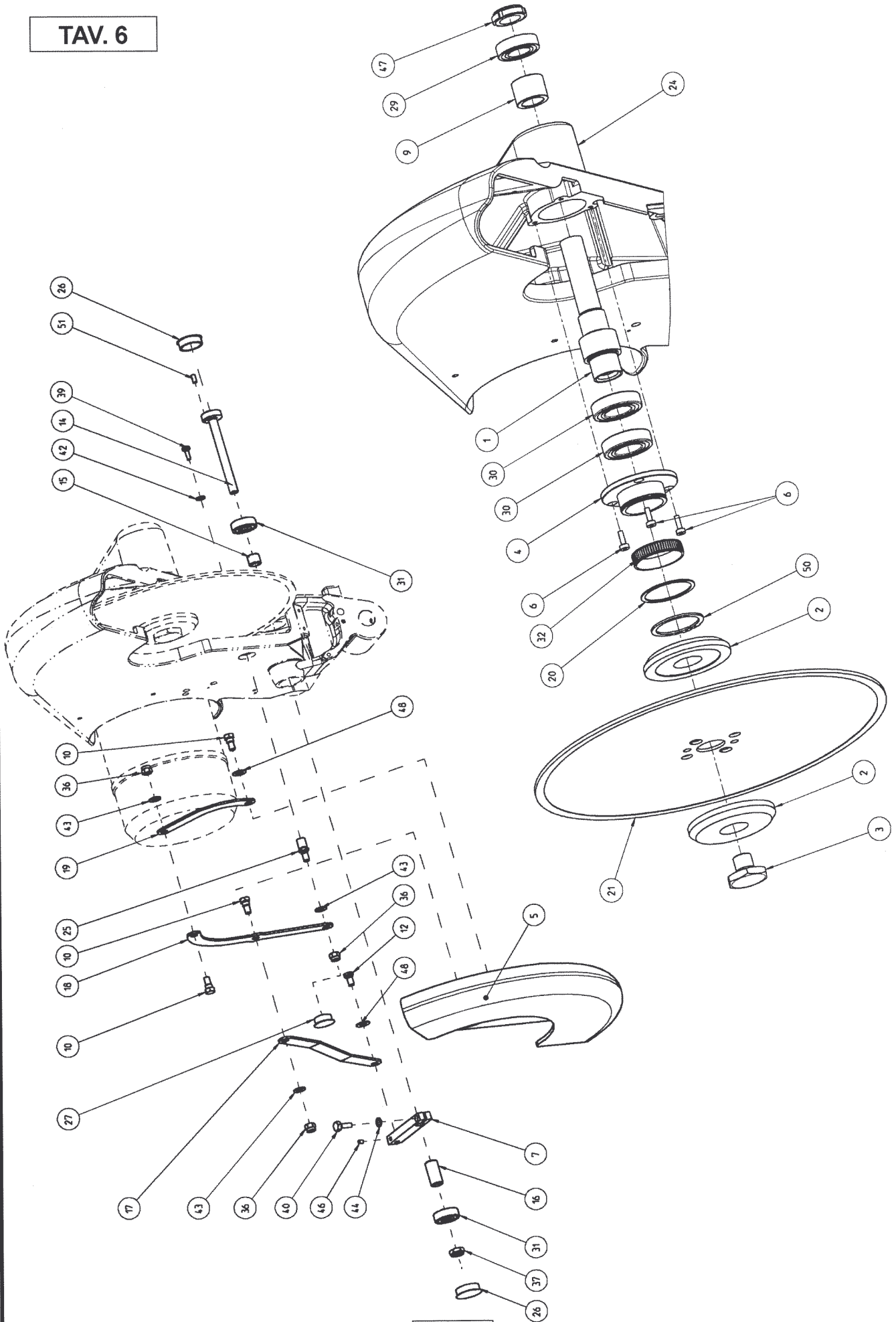




**TAV. 6**

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	KM-43184	1	Albero disco sx		Lh blade shaft		Arbre disque gauche		Welle Scheibe links		Arbol disco izq.	
2	OP-43187	2	Flangia lama		Blade flange		Bride lame		Flansch Sägeblatt		Brida disco	
3	KW-34021	1	Bullone stringilama sx		Lh blade securing bolt		Boulon serre-lame gauche		Mutterschr. f. Sägeblatt links		Perno sujeta-disco izq.	
4	OP-43193	1	Flangia bloccaggio cuscinetto lama		Blade bearing locking flange		Bride blocage roulement lame		Flansch f. Feststellung Sägeblattlager		Brida bloqueo cojinete disco	
5	PA-43171	1	Protezione rotante lama sx		Lh blade rotating guard		Protection rotative lame g.		Dreherschutz Sägeblatt links		Protección giratoria disco izq	
6	Vite TCREI M6x16	3	Vite TCREI M6x16		Screw TCREI M6x16		Vis TCREI M6x16		Schraube TCREI M6x16		Tornillo TCREI M6x16	
7	OR-43836	1	Attacco leve cuffia		Hood levers connection		Attache leviers coiffe		Anschluss Hebel Haube		Enganche palancas envolt.	
8												
9	OP-43188	1	Distanziale albero lama		Blade shaft spacer		Entretoise arbre lame		Distanzstück Sägeblattwelle		Distanciador árbol disco	
10	OU-43220	3	Perno alle bielle		Pin at rods		Pivot aux bielles		Zapfen f. Kurbelstangen		Perno de bielas	
11	OP-43192	1	Anello esterno gabbia rullini		Roller cage outer ring		Bague externe cage rouleaux		Äußerer Ring Nadelkäfig		Anillo exterior jaula rodillos	
12	OU-43219	1	Perno tra prima biella e attacco leve		Pin between first rod and lever connection		Pivot entre première bielle et attache leviers		Zapfen zw. 1. Kurbelstange und Anschluss Hebel		Perno entre primera biela y enganche palancas	
13	OV-43758	1	Battuta Disco		Blade stop		Butée Disque		Anschlag Scheibe		Tope Disco	
14	OP-43833	1	Albero cerniera snodo		Swivel hinge shaft		Arbre charnière articulation		Welle Scharnier Gelenk		Eje bisagra articulación	
15	OP-43831	1	Distanziale cuscinetto corto		Short bearing spacer		Entretoise roulement court		Distanzstück Lager kurz		Distanciador cojinete corto	
16	OP-43832	1	Distanziale cuscinetto lungo		Long bearing spacer		Entretoise roulement long		Distanzstück Lager lang		Distanciador cojinete largo	
17	OV-46611	1	Prima biella movimento cuffia		Hood movement first rod		Première bielle mouvement coiffe		1. Kurbelstange Bewegung Haube		Primera biela movimiento envoltura	
18	OV-46612	1	Seconda biella movimento cuffia		Hood movement second rod		Seconde bielle mouvement coiffe		2. Kurbelstange Bewegung Haube		Segunda biela movimiento envoltura	
19	OV-46613	1	Terza biella movimento cuffia		Hood movement third rod		Troisième bielle mouvement coiffe		3. Kurbelstange Bew.Haube		Tercera biela movimiento envoltura	
20	DK-43841	1	Anello ondulato		Corrugated ring		Bague ondulée		Gewellter Ring		Anillo ondulado	
21	GP-47761	1	Lama d.400 Z.96 Sp.4		Blade d.400 Z.96 Th.4		Lame d.400 Z.96 Ep.4		Sägeblatt D.400 Z.96 St.4		Disco d.400 Z.96 Esp.4	
22	LW-38570	2	Lardone		Gib		Lardon		Leiste		Estabilizador de guia	
23	PC301330	1	Snodo		Swivel		Articulation		Gelenk		Articulación	
24	PA302645	1	Braccio portalama		Blade arm		Bras porte-lame		Sägeblattarm		Braso portadisco	
25	OU302666	1	Perno collegam. lama e seconda biella		Blade and second rod connect. Pin		Pivot branchement lame et seconde bielle		Verbindungsstift Sägeblatt - 2. Kurbelstange		Perno acoplam. disco y segunda biela	
26	BD-71183	2	Tappo a scatto		Click action plug		Bouchon à déclic		Schnappverschluss		Tapón de desenganche	
27	BD-74925	1	Tappo a scatto		Click action plug		Bouchon à déclic		Schnappverschluss		Tapón de desenganche	

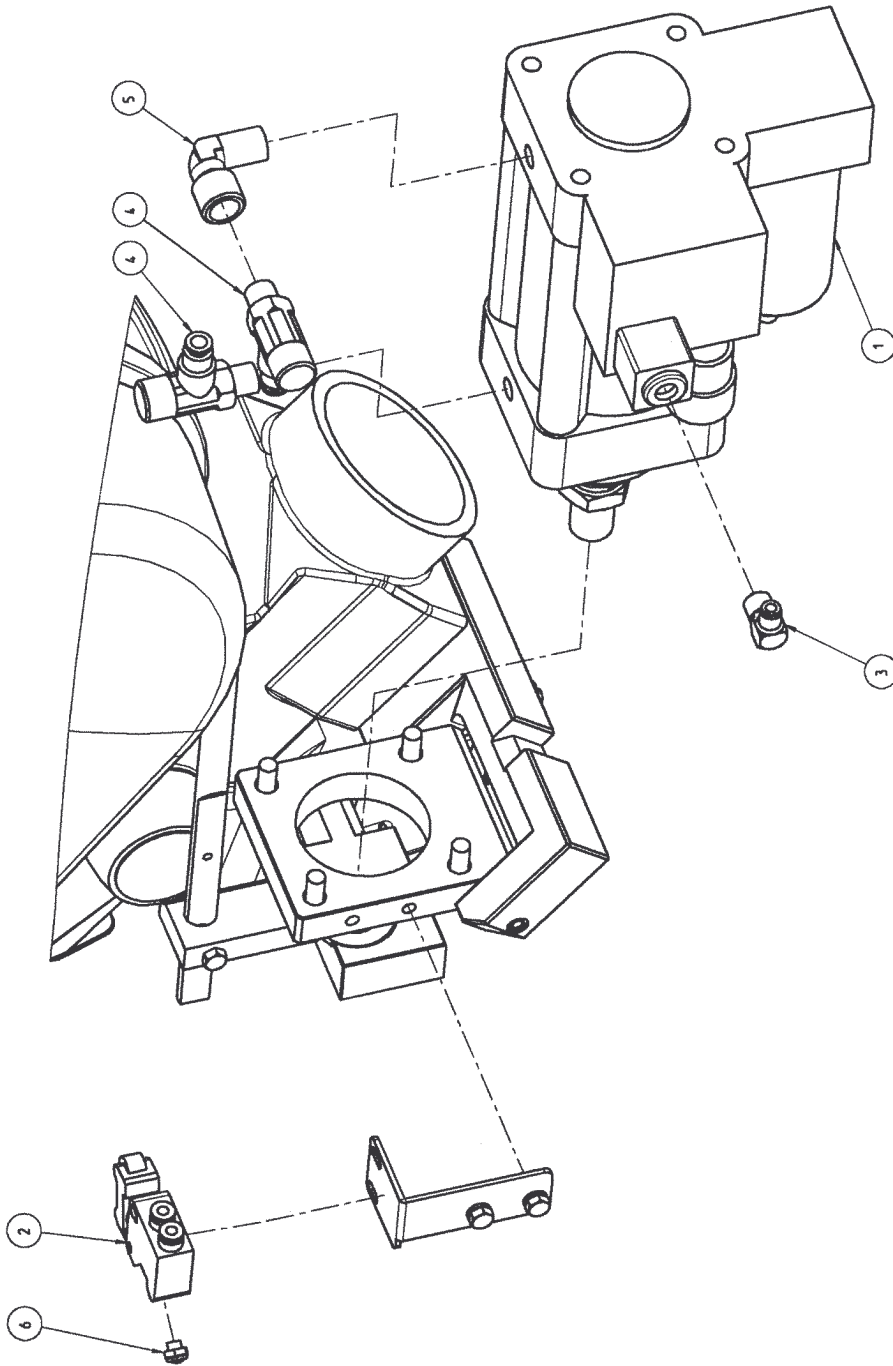
TAV. 6



**TAV. 6**

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
28	BK-71254	1	Motore elettrico CEG B14 M9OL 2P HP3		Electric motor CEG B14 M9OL 2p 3HP		Moteur électrique CEG B14 M9OL 2P HP3		E.Motor CEG B14 M9OL 2P HP3		Motor eléctrico CEG B14 M9OL 2P HP3	
29	DD-70971	1	Cuscinetto radiale a sfera 6005 2RS		Radial ball bearing 6005 2RS		Roulement radial à billes 6005 2RS		Radialkugellager 6005 2RS		Cojinete radial de bolas 6005 2RS	
30	DD-71812	2	Cuscinetto radiale a sfera 6006 2RS		Radial ball bearing 6006 2RS		Roulement radial à billes 6006 2RS		Radialkugellager 6006 2RS		Cojinete radial de bolas 6006 2RS	
31	DD-75329	2	Cuscinetto radiale a sfera 6301 2RS		Radial ball bearing 6301 2RS		Roulement radial à billes 6301 2RS		Radialkugellager 6301 2RS		Cojinete radial de bolas 6301 2RS	
32	DD-75330	1	Gabbia a rullini		Roller cage		Cage à rouleaux		Nadelkäfig		Jaula de rodillos	
33	EC-75346	1	Puffer M6		Puffer M6		Tampon M6		Puffer M6		Puffer M6	
34		2	Dado m. M8 UNI5588 6s zb		Nut m. M8 UNI5588 6s zb		Ecrou m. M8 UNI5588 6s zb		Mutter m. M8 UNI5588 6s zb		Tuerca m. M8 UNI5588 6s zb	
35		1	Dado autob. M6 U7473		Self-lock. nut M6 U7473		Ecrou auto-b. M6 U7473		Selbstl. Mutter M6 U7473		Tuerca de autob. M6 U7473	
36		3	Dado autob. M8 U7473		Self-lock. nut M8 U7473		Ecrou auto-b. M8 U7473		Selbstl. Mutter M8 U7473		Tuerca de autob. M8 U7473	
37		1	Dado autob. MC12x1 U7474		Self-lock. nut MC12x1 U7474		Ecrou auto-b. MC12x1 U7474		Sel.bl.Mutter MC12x1 U7474		Tuerca autob. MC12x1 U7474	
38		4	Vite TCEI M8x30 U5931		Allen screw M8X30 U5931		Vis.cyl.à 6 p.cr.M8x30 U5931		Zyl.schr.Innen6k.M8x30U5931		Torn. cil.de hex.hembra M8x30 U5931	
39		1	Vite T.E. M6x16 U5739 8.8		Bolt M6X16 U5739 8.8		Vis à t.hex.M6x16 U5739 8.8		6kschr. M6x16 U5739 8.8		Torn. cab.hex.M6x16 U5739 8.8	
40		1	Vite T.E. M8x20 U5739 8.8		Bolt M6X20 U5739 8.8		Vis à t.hex.M8x20 U5739 8.8		6kschr. M8x20 U5739 8.8		Torn. cab.hex.M8x20 U5739 8.8	
41		1	Rosetta M6 UNI6592 zb R40		Washer M6UNI6592 zb R40		Rondelle M6 UNI6592 zb R40		Unterleg.M6 UNI6592 zbR40		Arandela M6 UNI6592 zb R40	
42		1	Rosetta M6 UNI6592 OT		Washer M6UN OT		Rondelle M6 UNI6592 OT		Unterleg. M6 UNI6592 OT		Arandela M6 UNI6592 OT	
43		3	Rosetta M8 UNI6592 zb R40		Washer M8UNI6592 zb R40		Rondelle M8 UNI6592 zb R40		Unterleg.M8 UNI6592 zbR40		Arandela M8 UNI6592 zb R40	
44		1	Rondella Sicurezza Schnorr M8 br		Safety washer Schnorr M8 br		Rondelle Sécurité Schnorr M8 br		Sicherheitsscheibe Schnorr M8 br		Arandela Seguridad Schnorr M8 br	
45		1	Grano punta M6x4 UNI5927		Pointed grub screw M6x4 UNI5927 br		Goujon pointe M6x4 UNI5927 br		Spitzer Stift M6x4 UNI5927 br		Clavija punta M6x4 UNI5927 br	
46		1	Grano punta M6x6 UNI5927		Pointed grub screw M6x6 UNI5927 br		Goujon pointe M6x6 UNI5927 br		Spitzer Stift M6x6 UNI5927 br		Clavija punta M6x6 UNI5927 br	
47	FL-74120	1	Ghiera autob. M25x1.5		Self-locking ring M25x1.5		Embout auto-b. M25x1.5		Selbstl. Mutter M25x1.5		Casquillo de autob. M25x1.5	
48	GG-77401	2	Molla a tazza		Cup spring		Ressort à tasse		Tellerfeder		Muelle Belleville	
49	GI-71074	1	Linguetta UNI6604-A 8x7x25		Tab UNI6604-A 8x7x25		Languelette UNI6604-A 8x7x25		Feder UNI6604-A 8x7x25		Lengüetta UNI6604-A 8x7x25	
50	GK-75397	1	Anello elastico esterno d.52 UNI7435		Outer circlip d.52 UNI7435		Bague élastique externe d.52 UNI7435		Äußerer Federring D.52 UNI7435		Anillo elástico exterior d.52 UNI7435	
51	LK-74809	1	Spina cilindrica temprata 6x14 UNI 6364A		Tempered cylindrical peg 6x14 UNI 6364A		Cheville cylindrique trempée 6x14 UNI 6364A		Gehärteter Zylinderstift 6x14 UNI 6364A		Clavija cilíndrica templada 6x14 UNI 6364A	

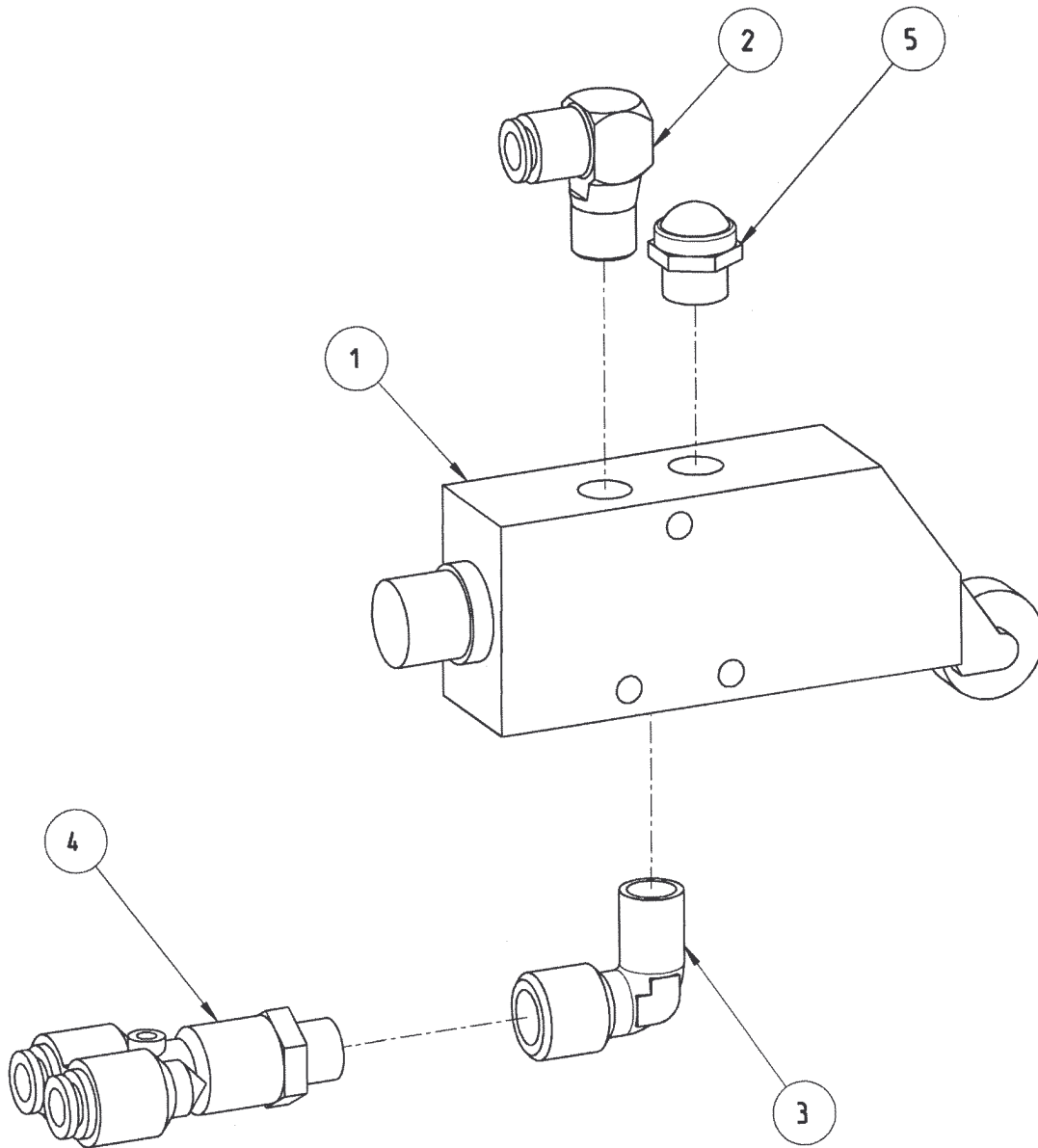
TAV. 7



TAV. 7

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	CN302646	1	Cilindro oleopn. D.63 CS68		Hydraulic cylinder D.63 CS68		Cylindre oleopn. D.63 CS68		Hydr. Zylinder D.63 H.68		Cilindro hidráulico D.63 CS68	
2	BT-70888	1	Fincorsa A19100		Limit switch A19100		Fin de course A19100		Endschalter A19100		Microinterruptor A19100	
3	CA-70998	1	Raccordo fisso a L 1/8 d.4		Fixed "L" union 1/8" d.4		Raccord fixe à L 1/8 d.4		Fixes L-Stück 1/8 D.4		Unión fija en L 1/8" d.4	
4	CA-71232	2	Raccordo dosatore 1/8 D6		Doser union 1/8 D6		Raccord doseur 1/8 D6		Anschluss Dosierer 1/8 D6		Unión dosificador 1/8 D6	
5	CA-70233	1	Raccordo a L maschio-femmina 1/8"		Male-female "L" union 1/8"		Raccord à L mâle-femelle 1/8"		L-Stück Innen- / Außengewinde 1/8"		Unión en L macho-hembra 1/8"	
6	CE-70304	1	Raccordo silenziatore M5		Doser M5		Raccord M5		Anschluss M5		Unión M5	

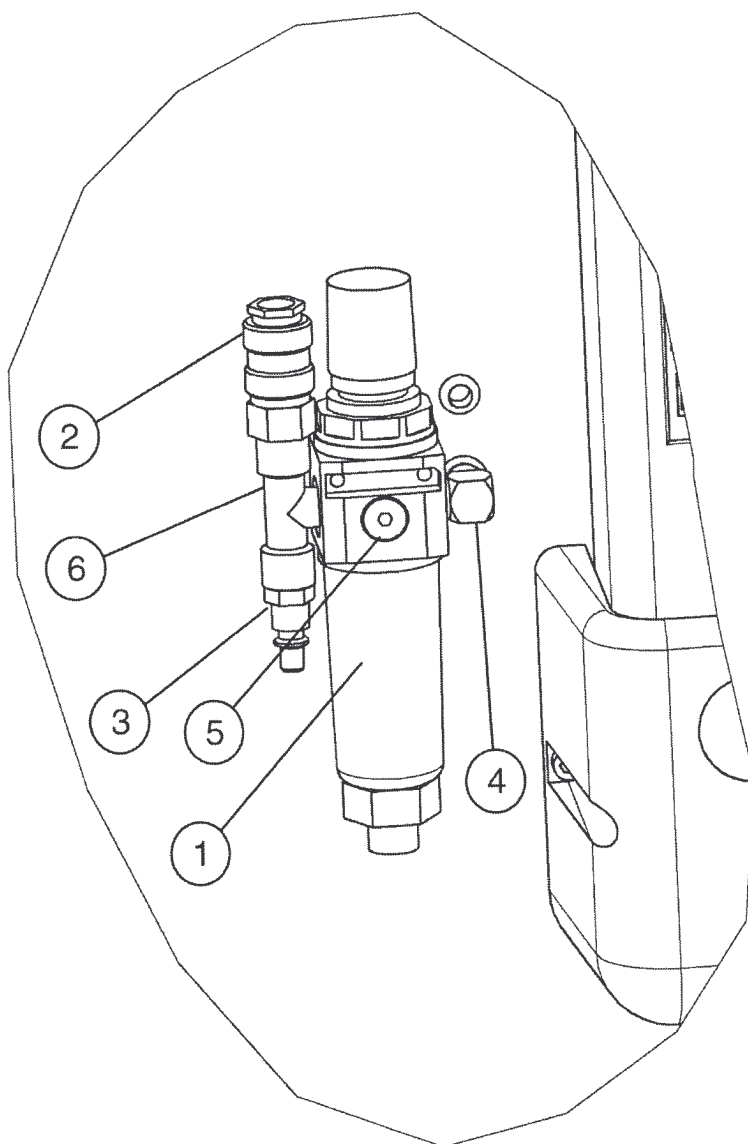
TAV. 8



## TAV. 8

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	BT-72304	1	Micro UNIVER CL-100A		Microswitch UNIVER CL-100A		Micro UNIVER CL-100A		Micro UNIVER CL-100A		Micro UNIVER CL-100A	
2	CA-71002	1	Raccordo fisso a L 1/8" d.6		Fixed "L" union 1/8" d.6		Raccord fixe à L 1/8" d.6		Raccordo fisso a L 1/8" d.6		Unión fija en L 1/8" d.6	
3	CA-70233	1	Raccordo a L maschio-femmina 1/8"		Male-female "L" union 1/8"		Raccord à L mâle-femelle 1/8"		Raccordo a L maschio-femmina 1/8"		Unión en L macho-hembra 1/8"	
4	CA-77917	1	Raccordo girevole "Y" centrale 1/8 d.6		Central swivelling "Y" union 1/8 d.6		Raccord pivotant "Y" central 1/8 d.6		Raccordo girevole "Y" centrale 1/8 d.6		Unión orientable "Y" central 1/8 d.6	
5	CE-70576	1	Raccordo silenziatore 1/8"		Silencer union 1/8"		Raccord silencieux 1/8"		Raccordo silenziatore 1/8"		Unión silenciador 1/8"	

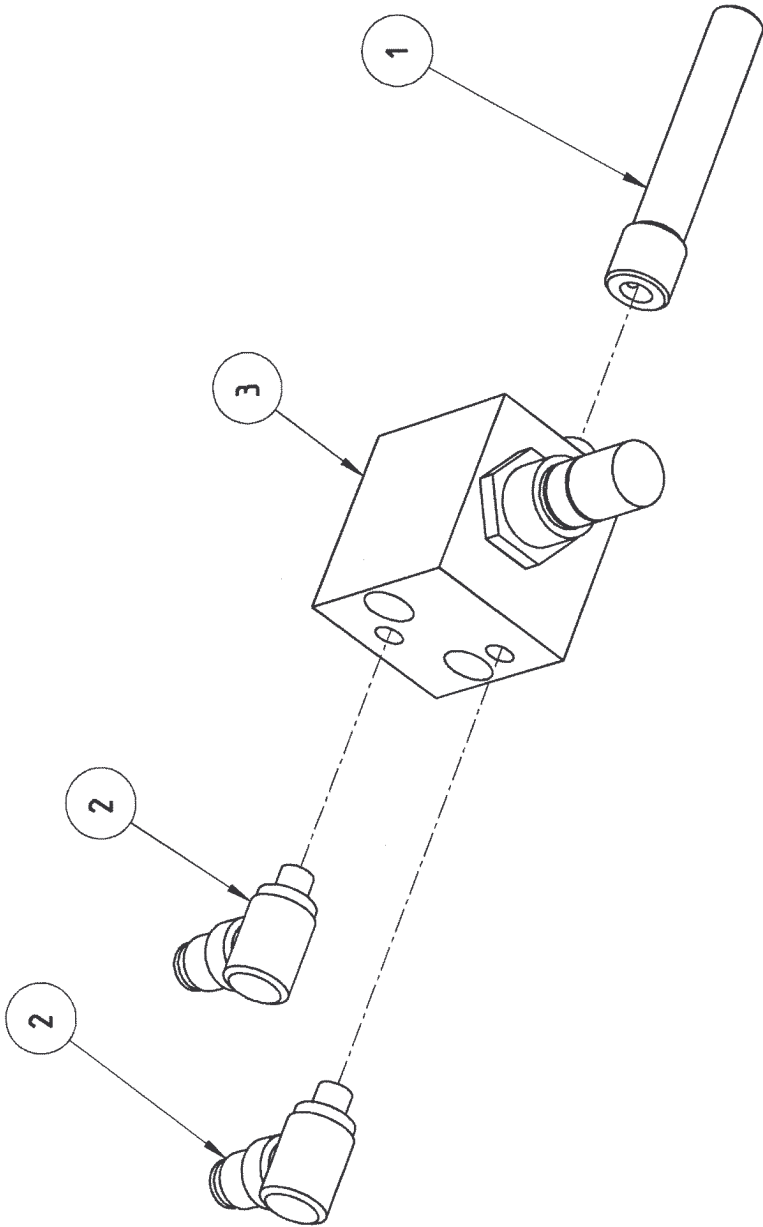
TAV. 9





## TAV. 9

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	BY-78740	1	Filtro PNEUMAX 17004		Filter PNEUMAX 17004		Filter PNEUMAX 17004		Filter PNEUMAX 17004		Filtro PNEUMAX 17004	
2	CA-72165	1	Raccordo innesto rapido da 1/4"		Quick release union 1/4 "		Raccord attache rapide de 1/4"		Schnellkupplung 1/4"		Unión acoplamiento rápido de 1/4"	
3	CA-72157	1	Raccordo resca attacco aria 1/4"		Air connection hose tail union 1/4"		Raccord attache air 1/4"		Luffanschluss 1/4"		Unión resca conexión aire 1/4"	
4	CA-71005	1	Raccordo fisso a L 1/4"		Fixed "L" union 1/4"		Raccord fixe à L 1/4"		Fixer Anschluss L-förmig 1/4"		Unión fija en L 1/4"	
5	CA-70527	1	Raccordo tappo 1/8"		Plug union 1/8"		Raccord bouchon 1/8"		Verschluss 1/8"		Unión tapón 1/8"	
6	CA-70207	1	Raccordo a T 1/4"		"T" union 1/4"		Raccord à T 1/4"		T-Stück 1/4"		Unión en T 1/4"	



TAV. 10

Pos.	Codice Code	Q.	Descrizione	I	Description	GB	Designation	F	Bezeichnung	D	Denominaciones	E
1	CH300487	1	Ugello		Jet		Gicleur		Düse		Inyector	
2	CA-76279	2	Raccordo girevole L M6 D.4		Swivelling "L" union M6 D.4		Raccord pivotant L M6 D.4		Drehverbindungsst.L M6 D.4		Unión orientable L M6 D.4	
3	CH-70357	1	Blochetto regolaflusso + nebulizzazione		Flow regulator + atomising block		Bloc régulateur de flux + nébulisation		Block Durchsatzregelung + Zerstäubung		Bloque regulador flujo + pulverización	

**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. INDUSTRIES.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](mailto:sales@fomindustrie.com)

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