



Instruction manual for the use, safety, maintenance and spare parts concerning the case sealing machine model S2 Type A.

Manuale di Istruzioni per l'uso, la sicurezza, la manutenzione e le parti di ricambio della nastratrice S2 Tipo A.

This publication is property of SIAT S.P.A. Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY Tel. 02-964951 - Fax. 02-9689727 Pubblicazione di proprietà della Siat S.p.A. Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY Tel. 02-964.951 - Fax 02-968.9727

Edition September 1996

Edizione Settembre 1996

The reproduction of this manual is strictly forbidden. All rights reserved © Siat S.p.A. 1996.

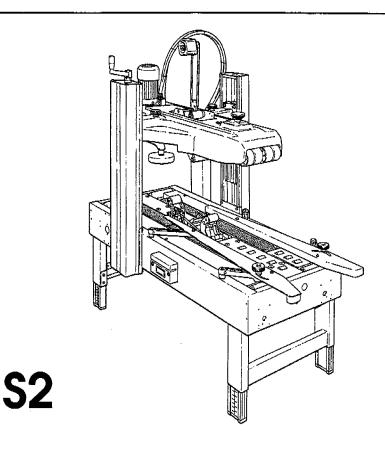
Vietata la riproduzione. Tutti i diritti riservati © Siat S.p.A. 1996.

The manufacturer reserves the right to modify the product at any time without notice.

Il fabbricante si riserva di apportare modifiche alle macchine senza preavviso.

Publication n. 3.0.01110.96A Release I Pubblicazione nº 3.0.01110.96A Revisione I





AUTOMATIC CASE SEALING MACHINE WITH TOP AND BOTTOM DRIVE BELTS AND MANUAL BOX-SIZE ADJUSTMENT

- Maximum box size **h**. 50 cm x **w**. 50 cm
- Adhesive tape w. 50 mm
- Belt speed 22 m per minute
- Production 800 boxes per hour (average)

NASTRATRICE AUTOMATICA A CINGHIE DI TRASCINAMENTO SUPERIORI ED INFERIORI E DIMENSIONAMENTO MANUALE

- Dimensione massima della scatola **h**. 50 cm x **w**. 50 cm
- Nastro adesivo da 50 mm
- Velocità di avanzamento scatole 22 m/minuto
- Produzione media 800 scatole/ora

INDICE

	Section		Sezione
Manufacturing specifications	1.1	Norme costruttive	7.1
Manual, how to use the	1.2	Manuale, come utilizzarlo	1.2
Serial Number	2.1	Numero di matricola	2.1
After-sale service	2.2	Assistenza tecnica	2.2
Warranty	2.3	Garanzia	2.3
Safety	3	Sicurezza	3
Operators' skill levels	3.6	Qualifiche operatori	3.6
Technical specifications	4	Datl tecnici	4
Dimensions and weight	4.24.6	Dimensioni e pesl	4.24.6
Noise measurement	4.10	Rumorosità	4.10
Transportation	5	Trasporto	5
Unpacking	6	Disimbalio	6
Installation	7	Installazione	7
Theory of operation	8	Funzionamento	8
Controls	9	Comandi	9
Safety devices	10	Dispositivi di sicurezza	10
Set-up and adjustments	11	Preparazione all'uso	11
Tape replacement	11.1-11.2	Sostituzione nastro	11.1-11.2
Box size adjustment	11.6	Cambio formato scatole	11.6
Operation	12	Uso della macchina	12
Cleaning	12.6	Pulizia	12.6
Trouble shooting	12.9	Diagnosi inconvenienti	12.9
Maintenance	13	Manutenzione	13
Lubrication	13.5÷13.7	Lubrificazione	13.5÷13.7
Blade replacement	13.9	Sostituzione lame	13.9
Belt replacement	13.10-13.11	Sostituzione cinghie	13.10-13.11
Adjustment of belt tension	13.12	Registrazione cinghie	13.12
Log of maintenance work	13.13	Registro inerventi di manutenzione	13.13
Fire emergency	14.2	Incendio	14.2
Enclosures	15	Allegati	15
Electric Schematics	16.2	Schemi elettrici	16.2
Spare parts	last section	Ricambi	In fondo al manuale

LIST OF ABBREVIATIONS, ACRONYMS AND UNUSUAL TERMS TO BE FOUND IN THIS MANUAL

TABELLA DELLE ABBREVIAZIONI, SIGLE E TERMINI NON DI USO COMUNE UTILIZZATI **NEL MANUALE**

Dwg.	= drawing	All.	=	Allegato
Encl.		Dis.	=	Disegno
Ex.		Es.	=	Esempio
	= example	Fig.	=	Figura ricambi
Fig.	= figure showing spare parts	Мах.	=	Massimo
Max.	= maximum	Min.	=	Minimo/a
Min.	= minimum	Mod.	=	Modello della macchina
Mod.	= machine model	N.	=	Numero
N.	= number	N/A	=	Non si applica (Not Applicable)
N/A	= not applicable	OFF	==	Macchina ferma
OFF	= machine stopped	ON	=	Macchina in moto
ON	= machine running	OPP	_	Polipropilene Orlentato
OPP	= oriented polypropylene adhesive tape	PLC	=	Programmable Logic Control
Pict.	= plcture			(Apparecchiatura di controllo a
PLC	= Programmable Logic Control			logica programmabile)
PP	= polypropylene	<i>PP</i>	## #	Polipropilene
PTFE	= Polytetrafluorethylene	PTFE	=	Polltetrafluoroetilene
PVC	= Polyvinylchloride	PVC	=	Polivinilcloruro
Ref.	= reference mark	Ric.	=	Richiami
SIAT SPA	 Società Internazionale Applicazioni 	SIAT SpA	=	Società Internazionale Applicazioni
	Tecniche (Società per Azioni)			Tecniche (Società per Azioni)
Tav.	= Illustration	Tav.	=	Tavola illustrata
w	= width	W	=	Larghezza
h	= height	h	=	Altezza
I	= length	1	=	Lunghezzá
cbh	= conveyor bed lengh	cbh	=	Altezza piano di lavoro

1.1 MANUFACTURING SPECIFICATIONS

The automatic case sealing machine Mod. S2 has been designed and manufactured following the "Machine Directives 89/392" and subsequent revisions, in compliance with the legal requirements at the date of inception.

THE REFERENCE DOCUMENTS ARE:

Directives 89/392/CEE and the guidelines for their application

CEN/TC 146/WĠŻ on packaging machinery CEN/TC 189/N44 on printing machinery

EN 292 1 - 2 Basic concepts - terminology - specification

EN 294 Safety Distances (upper limbs)

EN 349 Minimum gap

EN 418 Emergency Stop Equipment EN 457 Auditory Danger Signals

EN 775 (ISO 10218) Manipulating - Industrial Robots

EN 23741 Acoustics - Broad-Band

EN 23742 Acoustics - Discrete Frequency and Narrow Band

1.2 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL

1.2.1 IMPORTANCE OF THE MANUAL

The manual is an important part of the machine; all information contained herein is intended to enable the equipment to be maintained in perfect condition and operated safely.

Ensure that the manual is available to all operators of this equipment and is kept up to date with all subsequent amendments.

Should the equipment be sold or disposed of, please ensure that the manual is passed on.

Electrical and pneumatic diagrams are included in the manual. Equipment using PLC controls and/or electronic components will include relevant schematics or programmes in the enclosure, and in addition the relevant documentation will be delivered separately.

NORME COSTRUTTIVE

La Nastratrice automatica Mod. S2 è stata progettata e costruita secondo la Direttiva Macchine CEE 89/392 e successive modifiche, rispondendo ai requisiti richiesti dalla legislazione alla data di costruzione.

I DOCUMENTI DI RIFERIMENTO SONO:

Direttiva 89/392/CEE e linee guida per l'applicazione.

CEN/TC 146/WG2 macchine da imballagglo CEN/TC 189/N44 macchine da stampa

EN 292 1 - 2 Basic concepts - terminology ÷

specification
EN 294 Safety Distances (upper limbs)

EN 349 Minimum gap

EN 418 Emergency Stop Equipment

EN 457 Auditory Danger Signals

EN 775 (ISO 10218) Manipulating - Industrial Robots

EN 23741 Acoustics - ampio spettro (Broad-Band)

EN 23742 Acoustics - Discrete Frequency and Narrow Band (Banda stretta)

COME LEGGERE E UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI

IMPORTANZA DEL MANUALE

Il manuale è parte integrante della macchina, le informazioni in esso contenute vi aluteranno a mantenere la vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in piena sicurezza.

Custodire il manuale per tutta la durata del prodotto.

Assicurarsi che qualsiasi emendamento pervenuto sia incorporato nel testo.

Passare il manuale a qualsiasi utente o successivo proprietario della macchina.

Gli schemi elettrici e pneumatici sono normalmente allegati al manuale.

Per le macchine più complesse dotate di PLC o di elettronica dedicata, gli schemi possono essere attaccati al quadro comandi o consegnati a parte.

1.2.2 MANUAL MAINTENANCE

Keep the manual in a clean and dry place near the machine. Do not remove, tear or rewrite parts of the manual for any reason. Use the manual without damaging it. In case the manual has been lost or damaged, ask your after sale service for a new copy, quoting the code number of the document.

1.2.3 CONSULTING THE MANUAL

The manual is composed of:

- pages which identify the document and the machine pag. 1÷3
- index of the subjects: pag. 4
- Instructions and notes on the machine: sections 2÷14
- enclosures, drawings and diagrams: sections 15÷16
- spare parts: last section.

All pages and diagrams are numbered. The spare parts lists are identified by the figure identification number. All the notes on safety measures or possible dangers are identified by the symbol:

All the important warning notes related to the operation of the machine are identified by the symbol:

The parts typed in **bold** refer to technical data or technical notes on a specific subject.

1.2.4 HOW TO UPDATE THE MANUAL IN CASE OF MODIFICATIONS TO THE MACHINE

Modifications to the machine are subject to manufacturer's internal procedures.

The user receives a complete and up-todate copy of the manual together with the machine.

Afterwards the user may receive pages or parts of the manual which contain amendments or improvements made after its first publication.

The user must use them update this manual.

CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Conservare il manuale in luogo pulito e asciutto, a portata di mano, vicino alla macchina.

Non asportare, strappare o riscrivere per alcun motivo parti del manuale

Usare il manuale senza danneggiarlo.

In caso di perdita o danneggiamento, richiedere una copia al proprio servizio assistenza/ricambi citando il codice documento.

CONSULTAZIONE DEL MANUALE

Il manuale è composto da:

- pagine di identificazione del documento e della macchina: pag. 1÷3;
- Indice analitico per argomenti: pag. 4;
- Istruzioni e note sulla macchina: capitoli 2÷14;
- allegati, disegni e schemi: capitoli 15÷16;
- ricambi: in fondo al manuale.

Tutte le pagine e le tabelle sono numerate e le tavole ricambi sono identificate con il numero della figura.

Tutte le note sulla sicurezza e su possibili pericoli sono identificate dal simbolo:

Tutte le note di avvertimento importanti per il funzionamento della macchina sono identificati dal simbolo:

Le parti evidenziate in **grassetto** contengono particolari riferimenti a caratteristiche o note tecniche specifiche per l'argomento in questione.

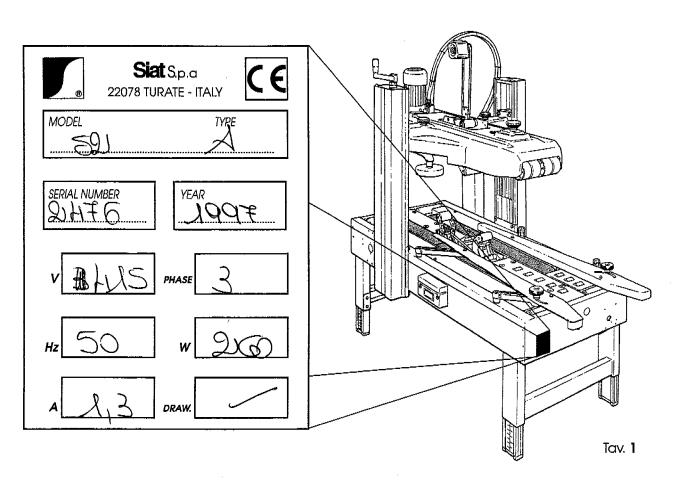
METODOLOGIA DI AGGIORNAMENTO DEL MANUALE IN CASO DI MODIFICHE ALLA MACCHINA

Le modifiche alla macchina sono regolate da opportuna procedura interna del costruttore.

L'utilizzatore riceve il manuale completo e aggiornato insieme alla macchina e può ricevere pagine o parti del manuale contenenti emendamenti successivi alla prima pubblicazione, che dovranno essere integrate nei manuale a cura dell'utilizzatore.

2.1 SERIAL NUMBER OF THE MACHINE AND NAME OF THE MANUFACTURER

DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA



2.2 FOR AFTER-SALE SERVICE AND SPARE PARTS PLEASE APPLY TO:

PER ASSISTENZA TECNICA E RICAMBI RIVOLGERSI



Via Puecher, 22 22078 TÜRATE (CO) - ITALY

Tel. 02-964951 Fax. 02-9689727 AGENT/DISTRIBUTOR OR LOCAL AFTER SALE SERVICE: AGENTE/DISTRIBUTORE O SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA LOCALE:

2.3 WARRANTY

Within the limits of what is set forth below, Seller agrees to repair or replace without cost to Buyer any defective goods when such defect occurs within a period of six (6) months from the date in which Seller's goods have been put into use, but in no event beyond eight (8) months from the date of shipment.

Expressly excluded from this warranty are those parts subject to normal wear and tear (by way of illustration, but not limitation, such parts as belts, rubber rollers, gaskets, brushes, etc.) and electrical parts.

Buyer must immediately notify Seller of any defect, specifying the serial number of the machine.

Buyer shall send to Seller the defective item for repair or replacement. Seller will perform the repairs or provide a replacement within a reasonable period of time. Upon effecting such repair or replacement, Seller shall have fulfilled its warranty obligations. In the event the repairs or replacement must be effected at the place where the machine is installed, all expenses for labor, travel and lodging of Seller's personnel shall be sustained by the Buyer. Buyer will be involced in conformity with Seller's standard charges for the services rendered.

Seller is not responsible for defects resulting from:

- Improper use of the machine
- Lack of proper maintenance
- Tampering with the machine or repairs effected by the Buyer.

Seller will not be liable for any injury to persons or things or for the failure of production. With respect to the materials not manufactured by Seller, such as motors and electrical equipment, Seller will grant to Buyer the same warranty Seller receives from its supplier of such materials. Seller does not warrant the compliance of its machines with the laws of non-EEC countries in which the machines may be installed, nor does it warrant compliance with laws or standards relating to the prevention of accidents or pollution. Adaptation of Seller's machines to the aforesaid laws or standards shall be the responsibility of Buyer who assumes all liability therefore. Buyer shall indemnify and hold Seller harmless against any claim by third parties resulting from failure to comply with the aforesaid laws and standards.

GARANZIA

Nei limiti di quanto sotto espresso il fornitore si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante i sei (6) mesi di garanzia decorrenti dalla messa in servizio della macchina, ma comunque non oltre otto (8) mesi dalla data di spedizione.

Sono espressamente esclusi quel pezzi per i quali è previsto un normale consumo (come cinghie, ruill in gomma, guarnizioni, spazzole, etc.) nonché le parti elettriche.

Per godere della garanzia il cliente deve immediatamente notificare al fornitore i difetti che si manifestano, citando il numero di matricola della macchina. Il committente deve inviare al fornitore il pezzo difettoso per la riparazione o sostituzione. Il fornitore eseguirà le riparazioni in un ragionevole periodo di tempo. Con tale riparazione o sostituzione il fornitore adempie plenamente ai propri obblighi di garanzia. Qualora le riparazioni o sostituzioni debbano essere fatte nel luogo ove la macchina è installata, le spese di manodopera, viaggio e soggiorno dei tecnici o montatori saranno interamente a carico del committente.

I fornitore non è responsabile dei difetti derivanti da:

- Cattivo uso della macchina
- Mancata manutenzione
- Manomissioni o riparazioni eseguite dal committente.

Il fornitore non sarà inoltre responsabile di eventuali danni a persone o cose distinte dalla macchina oggetto della garanzia, né di eventuale mancata produzione.

Per i materiali non costruiti dal fornitore, come apparecchiature elettriche e motori, questi concede al committente la stessa garanzia che egli riceve dai fornitori di detti materiali.

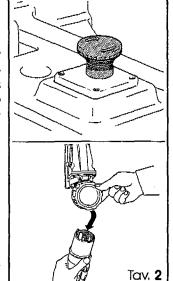
Il fornitore non garantisce la conformità delle macchine alle disposizioni di legge vigenti nel paesi extra U.E. In cui esse verranno installate ed in particolare a quelle relative alla prevenzione degli infortuni ed all'inquinamento. L'adeguamento delle macchine alle suddette norme è posto a carico del committente il quale si assume ogni relativa responsabilità, mandandone indenne il fornitore ed impegnandosi a sollevarlo da ogni responsabilità a qualsivoglia pretesa dovesse insorgere da terzi per effetto dell'inosservanza delle norme stesse.

3.1 GENERAL SAFETY INFORMATION

Read all the instructions carefully before starting the work with the machine; please pay particular attention to sections marked by the symbol

The machine is provided with a LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON placed on the top drive unit of the machine; when this button is pressed, it stops the machine at any point in the working cycle.

Disconnect the machine from the mains before any maintenance operation.



AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

Leggere attentamente tutte le istruzioni prima di utilizzare la macchina; prestare particolare attenzione alle sezioni dove si Incontra questo simbolo

La macchina é dotata di un pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta posto sulla testata superiore della macchina; se premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo.

Staccare la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di ogni operazione di manutenzione.

Keep this manual in a handy place near the machine: its information will help you to maintain the machine in good and safe working condition.

Conservare questo manuale di istruzioni: le Informazioni in esso contenute vi aiuteranno a mantenere la vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in plena sicurezza.

3.2 DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS

- Machine operator
- Maintenance technician
- Electrician
- Manufacturer's technician

Only persons who have the skills described in the following page should be allowed to work on the machine.

It is the responsibility of the user to appoint the operators having the appropriate skill level and the appropriate training for each category of job.

DEFINIZIONE DELLE QUALIFICHE DEGLI OPERATORI

- Operatore conduttore di macchina;
- Manutentore meccanico;
- Manutentore elettrico;
- Tecnico del costruttore

Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite qui di seguito.

Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di Intervento e dare alle stesse l'idoneo addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.

SKILL 1

MACHINE OPERATOR

This operator is trained to use the machine with the machine controls, to feed cases into the machine, make adjustments for different case sizes, to change the tape and to start, stop and restart production.

N.B.: the factory manager must ensure that the operator has been properly trained on all the machine functions before starting work.

SKILL 2

MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

This operator is trained to use the machine as the MACHINE OPERATOR and in addition is able to work with the safety protection disconnected, to check and adjust mechanical parts, to carry out maintenance operations and repair the machine. He is not allowed to work on live electrical components.

SKILL 2a

ELECTRICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

This operator is trained to use the machine as the MACHINE OPERATOR and in addition is able to work with the safety protection disconnected, to make adjustments, to carry out maintenance operations and repair the electrical components of the machine. He is allowed to work on live electrical panels, connector blocks, control equipment etc.

SKILL 3

SPECIALIST FROM THE MANUFACTURER

Skilled operator sent by the manufacturer or its agent to perform complex repairs or modifications, when agreed with the customer.

QUALIFICA 1

CONDUTTORE DI MACCHINA

Operatore addestrato e abilitato alla conduzione della macchina attraverso l'uso dell'interruttore generale e dello stop di emergenza, introduzione della scatola, regolazioni delle dimensioni macchina sulla scatola, camblo nastro, avvlamento, fermata e ripristino della produzione.

NOTA: I responsabill dI stabilimento e di reparto presteranno estrema attenzione che il conduttore macchina sia stato addestrato a tutte le operazioni prima di cominciare a lavorare con la macchina.

QUALIFICA 2

MANUTENTORE MECCANICO

Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di Intervenire sugli organi meccanici per regolazioni, manutenzioni, riparazioni.

Non è abilitato a interventi su impianti elettrici sotto tensione.

QUALIFICA 2a

MANUTENTORE ELETTRICISTA

Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come Il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sulle regolazioni e sugli impianti elettrici per manutenzione e riparazione.

Opera in presenza di tensione all'interno di quadri elettrici e scatole di derivazione, apparecchiature di controllo etc.

QUALIFICA 3

TECNICO SPECIALIZZATO DEL COSTRUTTORE

Tecnico qualificato del costruttore o del suo rappresentante per operazioni complesse, quando concordato con l'utilizzatore.

3.3 INSTRUCTIONS FOR A SAFE USE OF THE MACHINE

Only persons who have the skills described on the following paragraph **3.6** are allowed to work on the machine.

It is responsibility of the user to appoint the operators having the appropriate skill level and the appropriate training for each category of job.

3.4 STATE OF THE MACHINE

List of the modes which are possible with this machine:

- automatic running;
- running with safety protections removed or disabled;
- stopped by using the main switch;
- stopped by using the lockable emergency stop button;
- electric power disconnected;

PRESCRIZIONI PER INTERAGIRE IN MODO SICURO CON LA MACCHINA

Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite al paragrafo **3.6** che segue.

Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'idoneo addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.

STATI DELLA MACCHINA

Elenco degli stati possibili con questa macchina:

- Marcia automatica:
- Marcia con protezioni ridotte;
- Arresto con interruttore generale;
- Arresto con pulsante di emergenza ritenuto;
- Collegamento elettrico disconnesso;

3.5 NUMBER OF THE OPERATORS

The operations described hereinafter have been analized by the manufacturer; the number of operators shown for each operation is suitable to perform it in the best way. A smaller or larger number of operators could be unsafe.

3.6 OPERATORS' SKILL LEVELS

The table below shows the minimum operator's skill for each operation with the machine.

OPERATION TO THE PROPERTY OF T	STATE OF THE MACHINES	OPERATOR'S	NUMBER OF A OPERATORS
Installation and set up of the machine.	Running with safety protections disabled.	2 and 2a	2
Adjustment of the box size.	Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button.	1	1
Tape replacement.	Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button.	1	1
Replacement of blades.	Electric power disconnected.	2	1
Replacement of drive belts.	Electric and pneumatic power disconnected.	2	1
Ordinary maintenance (mechanical).	Electric and pneumatic power disconnected.	2	1
Ordinary maintenance (electrical).	Electric and pneumatic power disconnected.	2a	1
Extraordinary maintenance (mechanical).	Running with safety protections disabled.	3	1
Extraordinary maintenance (electrical).	Running with safety protections disabled.	3	1

3.5 NUMERO DEGLI OPERATORI

Le operazioni sotto descritte sono state analizzate dal fabbricante; il numero degli operatori indicato per ciascuna di esse è adeguato per svolgere la funzione in modo ottimale. Un numero di operatori inferiore o superiore potrebbe mettere in pericolo la sicurezza del personale coinvolto.

3.6 QUALIFICA DEGLI OPERATORI

È indicata per ogni operazione la qualifica minima dell'operatore.

OPERAZIONE	STATO DELLA MAGCHINA	QUALIFICAT. OPERATORE	- HNUMERO S OPERATORI
Installazione e preparazione all'uso.	Marcia con protezioni ridotte.	2 e 2a	2
Regolazione dimensione scatola.	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto.	1	1
Sostituzione nastro.	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto.	1	1
Sostituzione iame,	Collegamento elettrico disconnesso.	2	1
Sostituzione cinghie di trascinamento.	Collegamento elettrico disconnesso.	2	1
Manutenzione meccanica ordinaria.	Collegamento elettrico disconnesso.	2	1
Manutenzione elettrica ordinaria.	Collegamento elettrico disconnesso,	2 a	1
Manutenzione meccanica straordinaria.	Marcia con protezioni ridotte,	3	1
Manutenzione elettrica straordinaria.	Marcia con protezioni ridotte.	3	1

3.7 RESIDUAL HAZARDS

The case sealer S2 has been designed following the CE 392 directives, and Incorporates various safety protections which should never be removed or disabled.

Notwithstanding the safety precautions conceived by the designers of the machine, it is essential that the operator and service personnel be warned that the following uneliminable residual hazards exist:

PERICOLI RESIDUI

La nastratrice S2 è stata progettata in conformità alle norme CE 392 con vari accorgimenti e dispositivi antinfortunistici, che non devono mal essere rimossi o disattivati.

Nonostante le precauzioni per la sicurezza adottate dai progettisti, è essenziale che l'operatore e i tecnici addetti alla manutenzione siano preventivamente informati dei seguenti pericoli residui non eliminabili:

WARNING! Tape cutting blades.

Never remove the safety device which covers the blade on the top and bottom taping units.

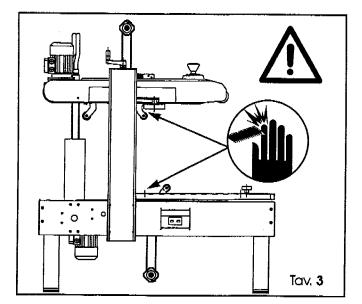
Blades are extremely sharp. Any error may cause serious injuries.



ATTENZIONE! Lame taglio nastro.

Non rimuovere il dispositivo di sicurezza che copre la lama di taglio delle unità nastranti superiore ed inferiore.

Le lame sono estremamente taglienti. Un errore può causare severe ferite.

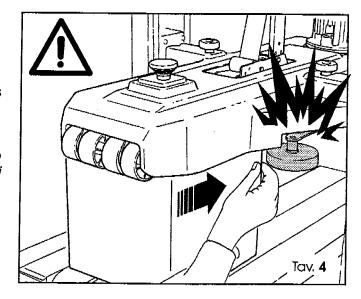


WARNING! Side flap compression rollers. Never keep hands on the box while it is driven by the belts.



ATTENZIONE! Pressatori laterali.

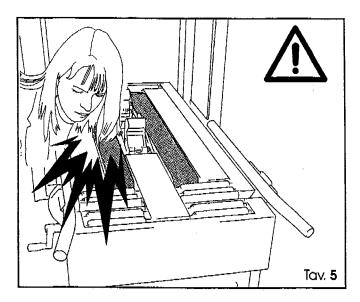
Non accompagnare mai la scatola quando questa viene trasportata dalle cinghie di trascinamento.



WARNING! Upper and lower drive belts. Never work on the machine with loose hair or loose garments such as scarfs, ties or sleeves. Although protected, the drive belts may be dangerous.

ATTENZIONE! Cinghie di trascinamento superiori ed inferiori.

Non avvicinare mai alla macchina capelli o indumenti Ilberi come foulard, cravatte o maniche larghe. Anche se protette, le cinghie di trascinamento possono essere pericolose.

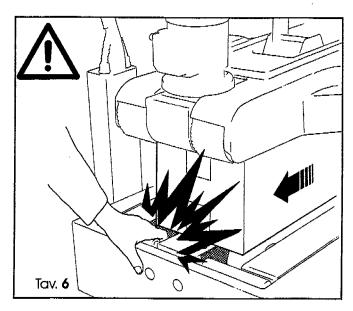


WARNING! Cavity in the conveyor bed. Never put your hands inside any part of the machine while it is working. Serious injury may occur.



ATTENZIONE! Cavità sul piano di scorrimento uscita scatola.

Non Inserire mai le mani all'interno della macchina durante il moto. Pericolo di schiacciamento.



3.8 RECOMMENDATIONS AND MEASURES TO PREVENT OTHER HAZARDS WHICH CANNOT BE ELIMINATED

The operator must stay on the working position shown on pag. **56** pict. **77**. He must never touch the running driving belts or put his hands inside any cavity.

The box must be fed by keeping the hands in the right position. (see pag. **26** pict. **9**)
The operator must pay attention to the blades during the tape replacement.

RACCOMANDAZIONI E MISURE DI PREVENZIONE CONTRO I PERICOLI RESIDUI CHE NON POSSONO ESSERE ELIMINATI

L'operatore è invitato a restare nella posizione di lavoro indicata a pag. 56 Tav. 77, a non toccare mal le cinghie in movimento, a non toccare mai nessun punto dell'interno macchina in funzione, a non mettere le mani in nessuna cavità, ad alimentare la macchina tenendo le mani nella giusta posizione (vedi pag. 26, Tav. 9), a prestare molta attenzione alle lame durante il cambio nastri.

3-SICUREZZA

3.9 PERSONAL SAFETY MEASURES

(Safety glasses, safety gloves, safety helmet, safety shoes, air filters, ear muffs). None is required, except when recommended by the user.

3.10 PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND NOT ALLOWED

- Never try to stop or hold the box while it is being driven by the belts.
 Use only the EMERGENCY STOP BUTTON.
- Never work without the safety protections.
- Never remove or disable the safety devices.
- Only authorised personnel should be allowed to carry out the adjustments, repairs or maintenance which require operation with reduced safety protections. During such operations, access to the machine must be restricted. When the work is finished, the safety protections must immediately be reactivated.



- The cleaning and maintenance operations must be performed after disconnecting the electric power.
- Clean the machine using only dry clothes or light detergents.
 Do not use solvents, petrols etc.
- Do not modify the machine or any part of it. The manufacturer will not be responsible for any modifications.
- Follow carefully the installation instructions of this manual. The manufacturer will not be responsible for damages caused by improper installation.

MEZZI PERSONALI DI PROTEZIONE

(Occhlali, guanti, elmetto, scarpe, filtri/respiratori, cuffie antirumore).
Nessuno, se non raccomandati dall'utilizzatore,

DIVIETI RELATIVI A COMPORTAMENTI NON CONSENTITI O NON CORRETTI, RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILI

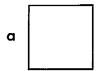
- Non cercate mal di contrastare l'azione di trascinamento della scatola.
 Utilizzare sempre il pulsante STOP EMERGENZA.
- Non utilizzate la macchina con le protezioni smontate.
- Non smontare le protezioni.
- Solo il personale autorizzato avrà facoltà di effettuare le regolazioni, riparazioni e manutenzioni che richiedono l'azionamento della macchina con le protezioni ridotte, Durante tali operazioni l'accesso alla macchina sarà ristretto al soli operatori aventi idonee qualifiche. Al termine di ogni intervento sarà subito ripristinato lo stato della macchina con protezioni attive.



- Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere fatte dopo aver tolto l'energia elettrica.
- Pullre con panni asclutti o blande soluzioni detergenti. Non usare solventi, benzine etc.
- Non modificare la macchina o parti di macchina. La Siat non risponde delle conseguenze.
- Consigliamo di richiedere eventuali modifiche alla Siat S.p.A,
- Seguire attentamente le Istruzioni di installazione di questo manuale.
 La Siat S.p.A. non risponde di inconvenienti causati da caso contrario,

3.11 TABLE OF WARNINGS, LABELS, PLATES AND DRAWINGS TO BE FOUND ON THE MACHINE RIEPILOGO DEGLI AVVERTIMENTI, ETICHETTE, TARGHE, DISEGNI RIPORTATI SULLA MACCHINA

SYMBOLS LEGENDA SIMBOLI	COLOURS LEGENDA COLORI	
DANGER AND PARTS IN MOVEMENT PERICOLO E PARTI IN MOVIMENTO	YELLOW COLOUR COLORE GIALLO	
COMPULSORY ACTIONS/PROHIBITION OBBLIGO/DIVIETO	RED COLOUR COLORE ROSSO	
CONTROLS AND INFORMATION COMANDI E INFORMAZIONI	LIGHT BLUE COLOUR COLORE AZZURRO	

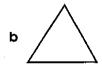


Shows the rotating way of the handle to raise/lower the upper head.

Indica il senso di rotazione della manovella per Il sollevamento o l'abbassamento della testata.



Label code: 3.0.01034.96A



Warns the operator to keep hands away from the side flap compression rollers.

Avvisa l'operatore di non toccare i pressatori laterall.



Label code: 3.0.01068.96A Codice etichetta:



Shows the movements of the guldes for the box centering.

Indica i movimenti delle gulde per la centratura delle scatole.



Label code: 3.0.01045.96A Codice etichetta: d



Before starting any maintenance operation the electrical power must be disconnected.

Indica che é obbligatorio scollegare la spina dalla presa di alimentazione prima di iniziare ogni operazione di manutenzione.



Codice etichetta: 3.0.01050.96A



Shows the sharp knife on the taping head.

Indica il pericolo di lama tagliente dell'unità nastrante.



Codice etichetta: 3.0.01028.96A



Tape threading path for top taping unit, and position of the sharp knife.

Indica il percorso nastro dell'unità nastrante superiore e Il pericolo di lama tagliente.

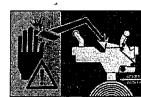


Codice etichetta: 3.0.01023.96A



Tape threading path for bottom taping unit and position of the sharp knife.

Indica il percorso nastro dell'unità nastrante inferiore e il pericolo di lama tagliente.



Codice etichetta: 3.0.01024.96A

h	Shows the running direction of the belts. Indica la direzione di marcia delle cinghle di trascinamento.	Label code: Codice etichetta: 3.0.01040.96A
i	Shows the knob to adjust the right side flap compression roller. Indica la manopola di regolazione del pressatore laterale destro.	Label code: 3.0.01037.96A Codice etichetta:
ı	Shows the knob to adjust the left side flap compression roller. Indica la manopola di regolazione del pressatore laterale sinistro.	Label code: 3.0.01044.96A
m	Shows the start / stop controls and that inside the circuit breaker box there is electric current. Indica i comandi di marcia/arresto ed evidenzia che all'interno della scatola dell'interruttore magnetotermico circola corrente elettrica.	ON OFF Label code: Codice etichetta:



Shows the danger of the upper drive belts when running.

Indica il pericolo delle cinghie di trascinamento superiore in movimento.



Codice etichetta: 3.0.01030.96A



Shows the danger of the bottom drive belts when running.

Indica II pericolo delle cinghie di trascinamento inferiore in movimento.



Codice etichetta: 3.0.01031.96A

p



Shows the point for earth wire connection on the machine frame.

Indica il punto in cui il filo di protezione è collegato Label code: Codice etichetta: 3.0.01039,96A al corpo macchina (messa a terra).



q



Identification data of the machine model, serial number and manufacturer.

Riporta i dati di identificazione del modello, numero di matricola e fabbricante della macchina.



Label code: Codice etichetta:

3.4.01103.95

4.1 GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE

Automatic case sealer with top and bottom drive belts and manual case size adjustment.

4.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Production = 800 boxes/hour (average)
- Standard power supply = 230/400 V 50Hz 3Ph
- N.2 motors (HP 0,18) KW 0,12
- Taping units K11, tape width 50 mm.
- Weight = 137,5 Kg.
- Belts speed = 22 m per minute

DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

Nastratrice automatica con cinghle di trascinamento superiori ed inferiori e dimensionamento manuale della misura delle scatole.

DATI TECNICI

- Produzione media = 800 scatole/ora
- Allmentazione standard = 230/400V 50Hz 3Ph
- N. 2 motori (HP 0,18) kW 0,12
- Unità nastranti K11, larghezza nastro 50mm
- $Peso = 137,5 \, kg$
- Velocità cinghie = 22 m/minuto

4.3 TAPE DIMENSIONS DIMENSIONI NASTRO

Sultable adhesive tapes: Nastri adesivi idonei:

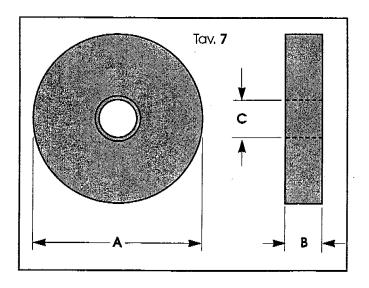
PVC OPP

ADHESIVE PAPER - CARTA ADESIVA

A = 410 mm max

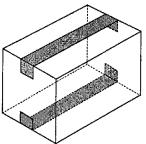
B = 50 mm

C ≈ 76 mm



4.4 PURPOSE OF THE MACHINE

The machine is designed to seal with adhesive tape cases having the dimensions (in millimeters) shown in section **4.5**, by applying two tape stripes on their top and bottom flaps simultaneously.



USO PREVISTO

La sigillatura con nastro adesivo di scatole delle dimensioni (in millimetri) indicate al paragrafo 4.5 tramite l'applicazione contemporanea di due strisce di nastro adesivo (una sulla parte superiore e una sulla parte inferiore delle scatole).

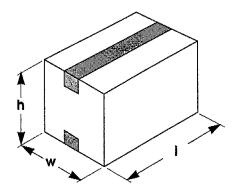
The machine supplied with the standard electric system is not designed for use in atmosphere with risk of deflagration. In such conditions the machine must be equipped with anti-deflagration components and/or air motors.

La macchina con l'Impianto elettrico standard non è adatta per l'impiego in atmosfera esplosiva, dove sono necessari componenti antideflagranti e/o motori ad aria.

4.5 BOX-SIZE RANGE

The case sealer S2 is manually adjustable to seal boxes of any size included in the range shown below (part 1).

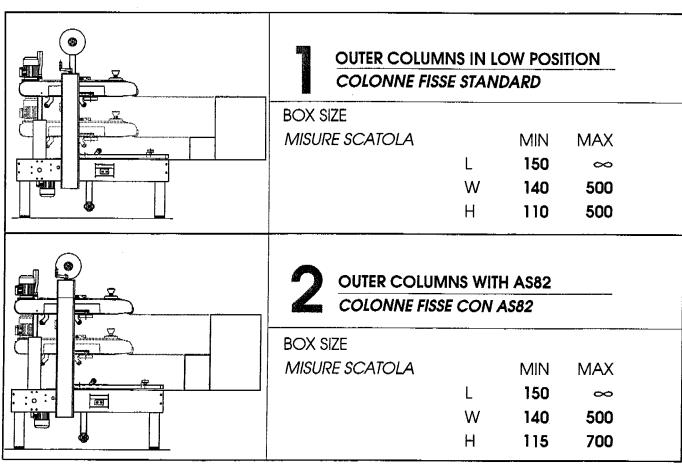
To seal boxes higher than 500 mm. and up to 700 mm., it is possible to increase the run of the upper head adding the accessory AS82 (optional) as shown in the drawing below (part 2).



GAMMA DI DIMENSIONE SCATOLE

La nastratrice \$2 é regolabile manualmente per la chiusura di scatole le cui dimensioni rientrano nella gamma sotto indicata (parte 1).

Per la chiusura di scatole aventi altezza fino a 700 mm. è possibile aumentare la corsa della testata superiore aggiungendo l'accessorio AS82 (opzionale), come indicato nel disegno qui sotto (parte 2).



NOTES

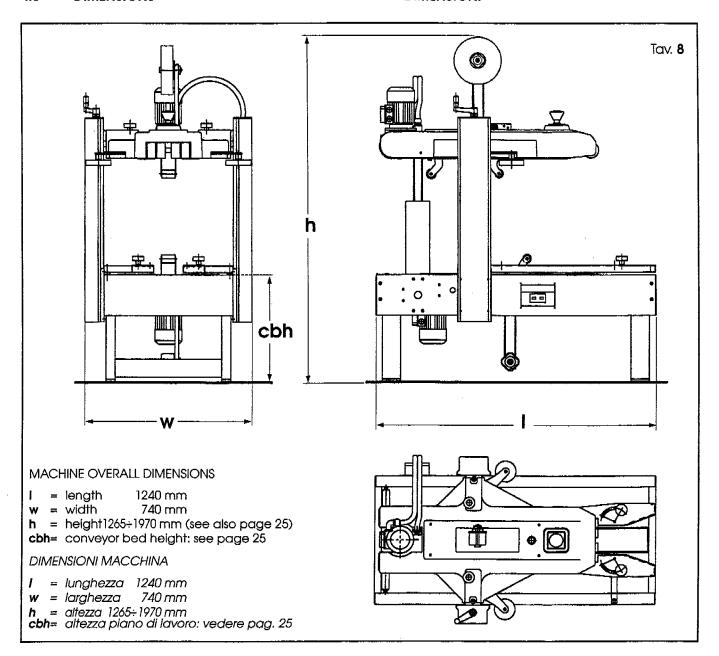
- The box length (L) refers to the size in the seal direction.
- The boxes should have a H/L ratio (HEIGHT/LENGTH) of 0,5 or higher.
 - Boxes with a lower ratio should be test run to ensure perfect performance, which depends upon various factors such as box weight and rigidity.
- Some special modifications are available from the manufacturer in order to seal box formats smaller or larger than the standard sizes described herein.
 If interested, please contact your Siat Service Dealer.

NOTE

- La lunghezza scatola (L) si riferisce alla misura nel senso della nastratura.
- Le scatole devono avere un rapporto L/H (LUNGHEZZA/ALTEZZA) superiore a 0,5. Per scatole con rapporto inferiore occorre effettuare una prova per accertare la perfetta funzionalità, che dipende da vari fattori tra i quali peso e rigidezza delle scatole.
- In alcuni casi, il fabbricante può apportare modifiche speciali alla nastratrice S2 per sigillare scatole di formati più piccoli o più grandi di quelli qui indicati. In caso di interesse contattare il servizio di Assistenza Tecnica Siat.

4.6 DIMENSIONS

DIMENSIONI

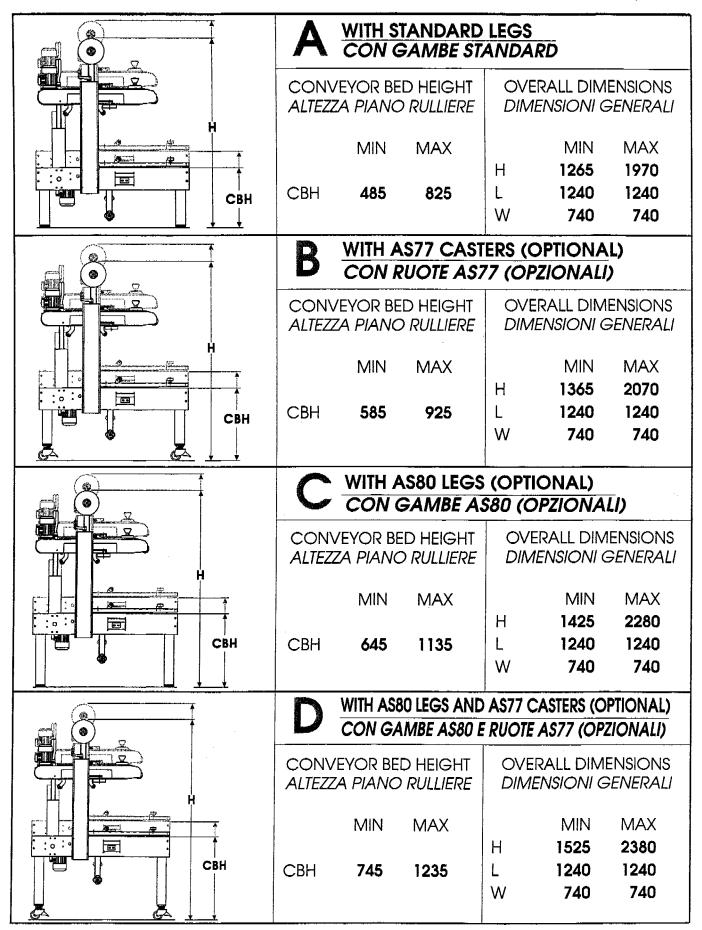


4.7 CONVEYOR BED HEIGHT

The case sealer S2 allows for a wide range of conveyor bed height. Various combinations are possible with the use of the optional accessories AS77 (casters) and AS80 (legs), as shown in the following page.

ALTEZZA PIANO DI LAVORO

La nastratrice \$2 consente un ampio margine di regolazione dell'altezza del piano di scorrimento delle scatole. Varle combinazioni possono essere ottenute con gli accessori opzionali AS77 (ruote) e AS80 (gambe), facendo riferimento alla tabella della pagina seguente.



4.8 MAIN COMPONENTS

The machine is composed of:

- N. 1 frame
- N. 4 adjustable legs
- N. 2 columns
- N. 2 taping units
- N. 1 top head
- N. 1 top drive belts assembly
- N. 1 bottom drive beits assembly
- N. 2 electric motors
- N. 1 emergency stop button
- N. 1 main switch ON/OFF

For the technical features of the electric parts refer to section 15-ENCLOSURES

COMPONENTI PRINCIPALI

La macchina è composta da:

- N. 1 bancale
- N. 4 gambe regolabili
- N. 2 colonne
- N. 2 unità nastranti
 - N. 1 testata superiore
 - N. 1 motorizzazione superiore
 - N. 1 motorizzazione inferiore
- N. 2 motori elettrici
- N. 1 tasto STOP EMERGENZA
- N. 1 interruttore principale ON/OFF

Per le caratteristiche tecniche dei componenti elettrici, vedere la sezione 15-ALLEGATI

4.9 OPERATIVE FLOW

Once the box has been filled, close its top flaps and push it between the top and bottom drive belts.



Keep hands always as shown on Pict. 9.

The box will be automatically sealed with adhesive tape on the top and bottom box seams. Then it will be expelled on the exit conveyor.

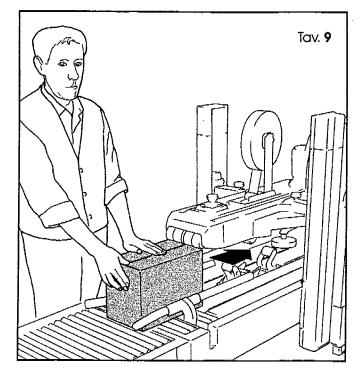
FLUSSO OPERATIVO

Una volta riempita la scatola, chiuderne le falde superiori e spingerla tra le cinghie di trascinamento superiori ed inferiori.



Tenere le mani sempre e solo nella posizione indicata nella Tav. 9.

La scatola viene poi automaticamente sigillata con nastro adesivo sul lato superiore e su quello inferiore ed espulsa sulla rulliera di uscita.



4.10 MACHINE NOISE MEASUREMENT

Acoustic pressure at 1 meter distance from the machine with the tape roll inserted: 73 dB. Acoustic pressure at a height of 1,6 meter above the machine with the tape roll inserted: 73 dB.

The measurement has been performed by a SPYRI-MICROPHON phonometer.

MISURA DEL LIVELLO DI RUMORE

Pressione acustica rllevata ad una distanza di 1 metro dalla macchina con nastro adesivo inserito; 73 dB. Pressione acustica ad una altezza di 1,6 metri dalla macchina con nastro adesivo inserito; 73 dB.

Rilevazioni effettuate con uno strumento tipo SPYRI-MICROPHON

5.1 SHIPMENT AND HANDLING OF THE PACKED MACHINE

The machine is fixed on the pallet with four bolts and can be uplifted by using a forktruck.

The packaging is suitable to travel by land and by air. Optional seafreight packaging available.

PACKAGING OVERALL DIMENSIONS

I = length 1300 mm
 w = width 800 mm
 h = height 1100 mm
 Weight kg. 162

During the shipment it is possible to stack a maximum of 2 machines.

TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA

La macchina è fissata al bancale con N. 4 bulloni passanti e può essere sollevata con un normale carrello a forche.

L'imballo standard è adatto per viaggiare via terra e per via aerea. Imballo via mare a richiesta.

DIMENSIONE IMBALLO

I = lunghezza 1300 mm
 w = larghezza 800 mm
 h = altezza 1100 mm
 Peso kg. 162

Durante la fase di trasporto è possibile sovrapporre un massimo di 2 macchine.

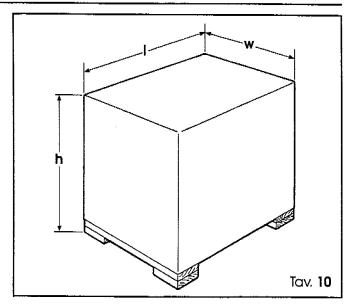
5.2 PACKAGING FOR OVERSEAS SHIPMENT (OPTIONAL)

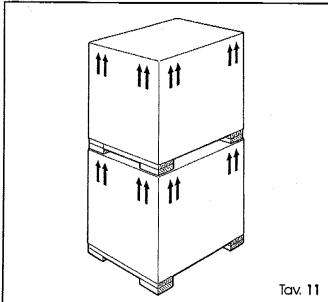
The machines shipped by sea freight are covered by an aluminum/polyester/polythene bag which contains dehydrating salts.

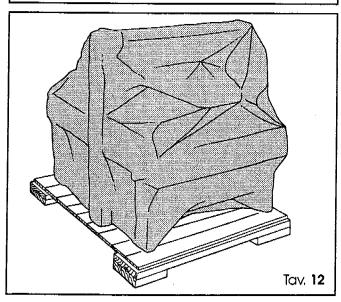
IMBALLO OLTREMARE

(OPZIONALE)

Le macchine spedite via mare sono avvolte in un sacco in materiale accoppiato alluminio/poliestere/ politene, contenente sali disidratanti.







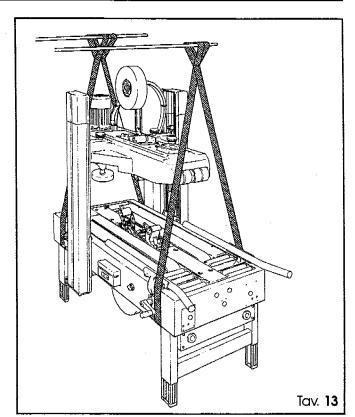
5.3 SHIPMENT AND HANDLING OF THE UNPACKED MACHINE

The unpacked machine can only be moved short distances and indoors only.

The transportation of the machine without packaging may cause damage and accidents. In case it is necessary to relocate the machine, lift it with belts as shown in Tav. 13.

TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA DISIMBALLATA

La macchina disimballata non deve essere trasportata se non per brevissime distanze e all'interno del reparti. Il trasporto della macchina priva di imballo può causare danni e infortuni. Nel caso si rendesse necessario spostarla, imbracarla con cinghie di sollevamento come mostrato in Tav. 13 e sollevarla con un carrello elevatore o con una gru.



MACHINE OVERALL DIMENSIONS

length 1450 mm. width 740 mm.

height min. 1265 max. 1970 mm.

Weight kg 137,5

5.4 STORAGE OF THE PACKED OR UNPACKED MACHINE

If the machine is left inactive for a long period, please take the following precautions:

- store the machine in a dry and clean place;
- if the machine is unpacked it is necessary to protect it from the dust and do not stack anything over the machine;
- it is possible to stack a maximum of 2 machines, if they are in their original packing.

DIMENSIONI MACCHINA

lunghezza 1450 mm larghezza 740 mm

altezza min. 1265 max. 1970 mm

Peso kg 137,5

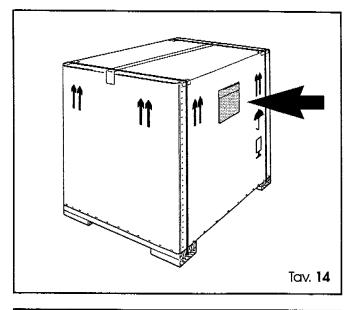
IMMAGAZZINAMENTO DELLA MACCHINA IMBALLATA O DISIMBALLATA

Precauzioni per una lunga inattività della macchina:

- Immagazzinare in luogo asciutto e pullto;
- se la macchina è disimballata è necessario proteggeria dalla poivere e non sovrapporre alcunché;
- se le macchine sono imballate si possono sovrapporre per un massimo di 2.

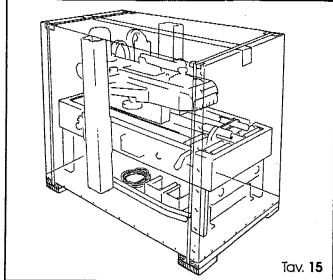
6.1 The envelope attached to the external side of the packing case contains the instructions concerning the unpacking of the machine.

Busta all'esterno dell'Imballo contenente le Istruzioni per il disimballo della macchina.



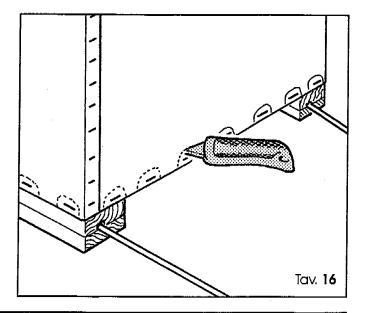
Machine layout inside the packing.

Posizione della macchina all'Interno dell'imballo.



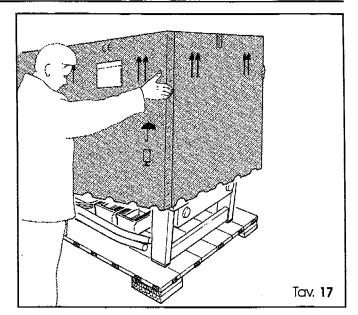
Cut the polypropylene straps. Use a cutter to remove the part of the case stapled to the pallet around the entire perimeter of the case. (Or remove the staples by using a suitable tool).

Tagliare le regge in Polipropilene. Tagliare con un cutter la parte del cartone fissata con le graffe, lungo tutto il perimetro dell'Imballo. (Oppure, se si hanno attrezzi adatti, si possono rimuovere i punti metallici).



After having cut the carton or removed the staples, lift the case to free the machine. (2 persons).

Dopo aver tagliato il cartone (o dopo la rimozione del punti metallici), sollevare completamente il cartone in modo da liberare la macchina. (2 persone)

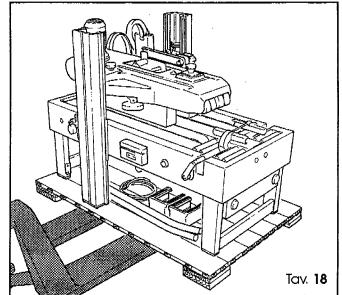


Use a forktruck to carry the machine to its working location.

(Weight of machine + pallet = Kg. 152)

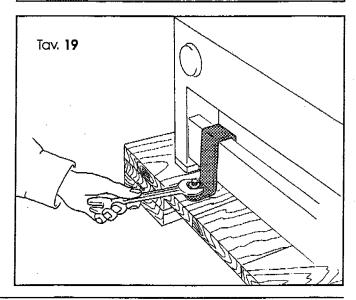
Trasportare la macchina con un muletto o un traspallet fino al punto in cui essa sarà collocata.

(Peso macchina + bancale = kg. 152).



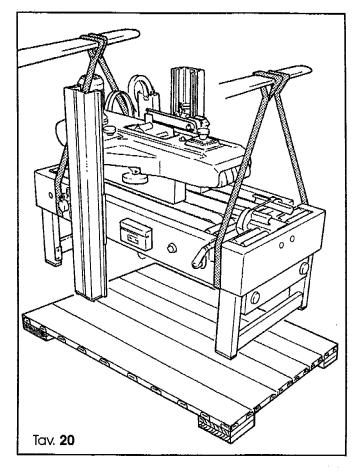
Unscrew the nuts and remove the brackets which fix the machine to the pallet.

Allentare i dadl e rimuovere, con la chiave in dotazione, le squadrette di bloccaggio che fissano la macchina al bancale.



Uplift the machine by using belts or ropes. Pay attention to place the belts in the points shown in Pict. **20** and remove the wooden pallet (Machine weight Kg. **137,5**).

Sollevare la macchina come illustrato nella Tav. 20 (Peso della macchina kg. 137,5) e rimuovere il bancale in legno.



6.2 PACKAGING DISPOSAL

The packaging of the machine Mod. S2 is composed of:

- wooden pallet
- cardboard box
- steel fixing brackets
- polythene foam protection
- plastic straps (PP)
- clay dehydrating pouches (only for seafreight shipments)
- aluminum/polyester/polythene bag (only for seafreight shipments)

For the disposal of these materials please follow the provisions of the law in your country.

SMALTIMENTO DELL'IMBALLO

L'imballo della macchina Mod. S2 è composto da:

- bancale in legno;
- cassa In cartone;
- staffe di fissaggio in acciaio;
- protezione in politene espanso;
- regge in plastica (PP)
- sali disidratanti in argilia (solo via mare)
- sacco in materiale accoppiato composto da poliestere-alluminio-politene (solo via mare).

Per lo smaltimento comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese.

7.0 SAFETY MEASURES

(Read section 3 carefully).

7.1 ENVIRONMENTAL CONDITIONS REQUIRED

- Min. temperature = 5° C
- Max. temperature = 40° C
- Min. humidity 30%
- Max. humidity 80%
- Dust-free environment

SICUREZZA

(Leggere attentamente il capitolo 3).

CONDIZIONI AMBIENTALI

- Temperatura min. = 5° C
- Temperatura max, = 40° C
- Umidità min, 30%
- Umidità max. 80%
- Ambiente esente da polvere

7.2 SPACE REQUIRED FOR OPERATION AND MAINTENANCE

Min. distance from the wall:

A = 1000 mm.

 $B = 700 \, \text{mm}.$

Min. height = 2500 mm.

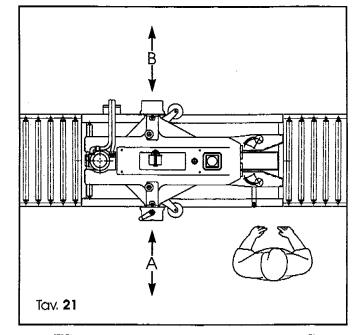
SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Distanza dal muro min.

A = **1000** mm

B = 700 mm

Altezza min. = 2500 mm

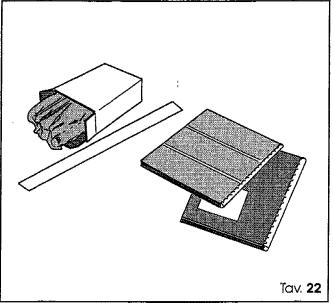


7.3 SPARE PARTS AND THREADING TOOL FOR TAPING HEADS SUPPLIED WITH THE MACHINE

For a detailed description see section 13.1.

SET RICAMBI E TIRANASTRO PER UNITÁ NASTRANTI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

Per la descrizione dettagliata vedere la sezione 13.1,

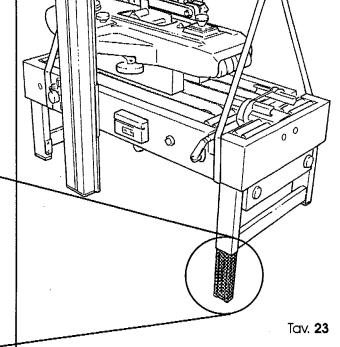


7.4 MACHINE POSITIONING - PIAZZAMENTO

Lift the machine as shown in Tav. 23. Unlock the screws and take the legs out looking for the desired conveyor bed height on the graduated label. Then lock the screws again.

Sollevare la macchina come illustrato nella Tav. **23**.

Sbloccare le viti mostrate e sfilare le gambe facendo riferimento alla scala graduata. Bioccare le viti all'altezza desiderata.

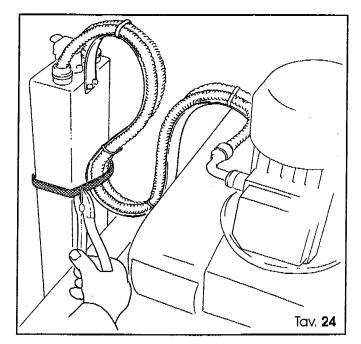




Cut the strap that keeps the wires flexible conduits.

RIMOZIONE DEI BLOCCHI

Tagliare la fascetta che biocca la bandella e le guaine con i cavi di alimentazione motore e stop emergenza.

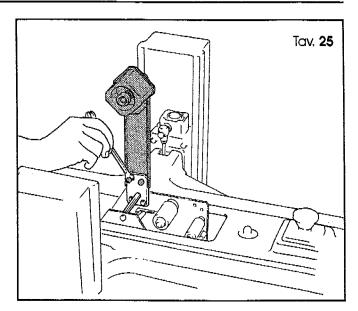


7.6 POSITIONING OF THE TOP UNIT TAPE HOLDER

Take away the screws that hold the core holder bracket to the machine. Position the bracket as shown on Tav. **25** and lock the screws previously removed.

POSIZIONAMENTO PORTA UNITÁ SUPERIORE

Rimuovere le viti che fissano ll portarotolo alla macchina, posizionario come illustrato nella Tav. **25** e bioccarlo con le viti precedentemente tolte.

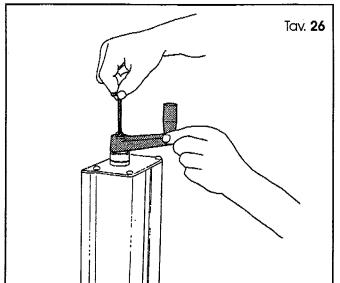


7.7 POSITIONING OF THE CRANK

Insert the handle in its housing. Lock it with the screw.

POSIZIONAMENTO DELLA MANOVELLA

Posizionare la manovella nel proprio alloggiamento, Bloccarla con la vite,

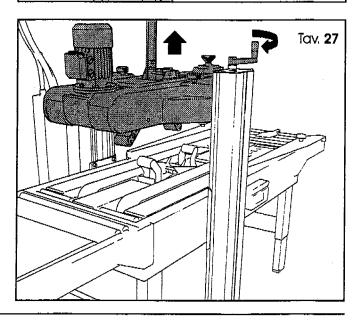


7.8 POSITIONING OF THE COLUMNS

With the handle raise the upper head.

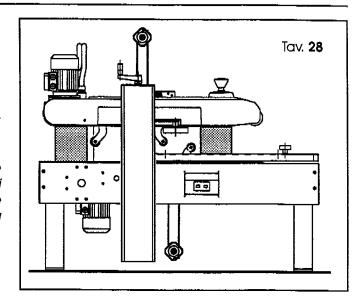
POSIZIONAMENTO DELLE COLONNE

Tramite la manovella sollevare la testata superiore.



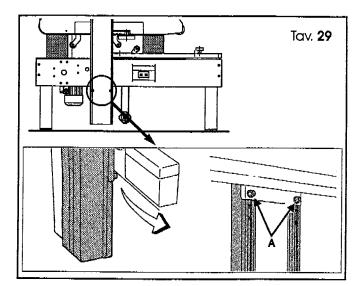
Insert enough rigid supports, 25 mm height, on the bottom briving belts and always with the handle lean the upper head on the supports.

Inserire dei supporti sufficientemente rigidi, alti circa 25 cm, sulle cinghie di trascinamento inferiori e sempre tramite la manovella far appoggiare la testata superiore ai supporti.



Remove the two screws that fasten the column (with the handle) to the bench of the machine.

Rimuovere le due viti **A** che fissano la colonna (con la manovella) al bancale della macchina.

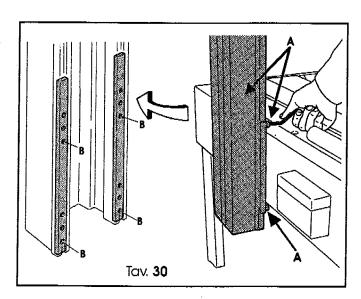


Turn the handle anticlockwise in order to raise the column untill it is positioned in correspondence of holes **B**.

Take the other two screws in the spare parts kit and fasten the column (four screws for column **A**).

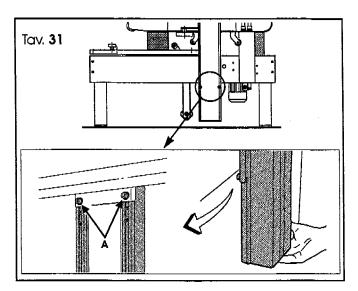
Girare la manovella in senso antiorario in modo di alzare la colonna finché non sia posizionata in corrispondenza dei fori **B**.

Recuperare le altre due viti inserite nei pezzi di ricambio e fissare la colonna (quattro viti per colonna - **A**).



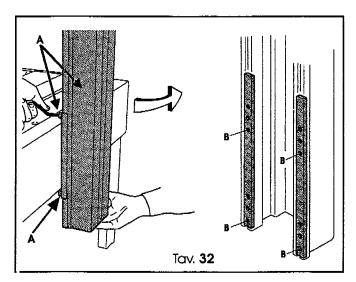
Keep with one hand the column without the handle and remove the two screws **A**.

Tenere con una mano la colonna senza manovella e rimuovere le due viti **A**.



Push up the column until positioning it in correspondence of the holes **B**. Take the other two screws in the spare parts kit and fasten the column (four screws each column).

Spingere verso l'alto la colonna fino a posizionarla in corrispondenza dei forl **B**. Recuperare le altre due viti Inserlte nei pezzi di ricambio e fissare la colonna (quattro viti per colonna).



Raise the upper head turning the handle clockwise and remove the supports.

Sollevare la testata superiore girando la manovella in senso orario e rimuovere i supporti.

7.9 PRELIMINARY ELECTRIC CHECK-OUT

Before connecting the machine to the mains please carry out the following operations:

- 7.9.1 Make sure that the socket is provided with a ground protection circuit and that both the mains voltage and the frequency match the specifications on the machine plate.
- 7.9.2 Check that the connection of the machine to the mains meets the safety regulations in your country.
- 7.9.3 The machine is fitted with a main switch having a maximum breaking power of 6 kA and a short-circuit breaker pre-set at 120 A. The user will be responsible of testing the short-circuit current in its facility and should check that the short-circuit amperage setting on the main switch of the machine is compatible with all the components of the mains system.

7.10 MACHINE CONNECTION TO THE MAINS AND CHECK-OUT

Power supply = kW 0,240 Maximum breaking power of the main switch = 6 kA (230/400 V) For technical features of the main switch: see section 15-ENCLOSURES.

- Push the LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON
- The magnetothermic main switch is normally turned OFF.
- Connect the cable supplied with the machine to a plug which complies with the safety regulations of your country.

CONTROLLI ELETTRICI PRELIMINARI

Prima di collegare la macchina alla presa di corrente compiere i seguenti controlli:

Accertarsi che la presa sia munita di circulto di protezione di terra e che la tensione e la frequenza di alimentazione corrispondano a quelle riportate sulla targhetta della macchina.

È responsabilità dell'utilizzatore accertare che il collegamento della macchina alla rete rispetti le norme in vigore nel luogo dell'installazione.

La macchina è dotata di interruttore generale con potere di Interruzione di 6 kA e sganciatore di corto circuito che interviene a 120 A.

È responsabilità dell'utilizzatore controllare la corrente di corto circuito del suo impianto e verificare che l'intensità di corrente prevista ai morsetti dell'interruttore generale sia compatibile con l'impianto stesso.

ALLACCIAMENTO ALLE FONTI DI ENERGIA E RELATIVI CONTROLLI

Potenza installata = kW 0,240 Potere di interruzione dell'interruttore generale = 6 kA (230/400V) Per le caratteristiche tecniche dell'interruttore generale; vedere sezione 15-ALLEGATI.

- Premere il tasto STOP EMERGENZA a ritenuta.
- L'Interruttore principale magneto-termico è normalmente sulla posizione OFF.
- Collegare, al cavo fornito con la macchina, una spina conforme alla normativa del paese dell'utilizzatore.

7.11 CHECK-OUT OF PHASES (FOR THREE-PHASE MAINS ONLY)

Procedure to be followed in order to connect correctly the position of the phases:

- remove any tools from the conveyor bed.
- release the lockable emergency stop button turning it clockwise (Pict. 33).
- Push button ON of the main switch (Pict. **33**).
- Check the rotation direction of the side drive belts (see Pict. **34**).
- In case they rotate in the wrong way, please reverse 2 phases on the plug.

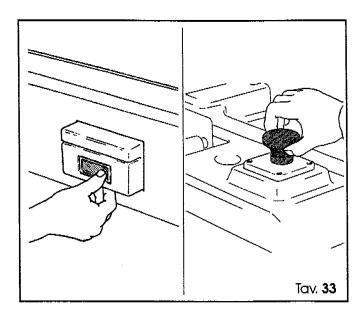
Procedura da seguire per il corretto collegamento dell'ordine delle fasl:

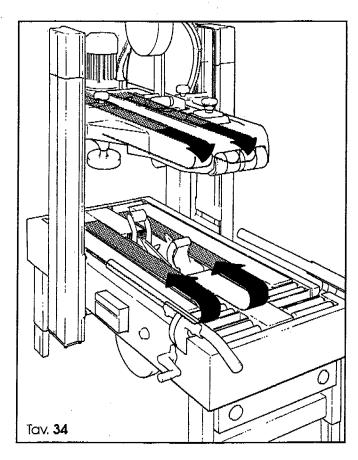
- rimuovere eventuali attrezzi appoggiati sulla macchina.
- sbloccare il pulsante stop di emergenza a ritenuta, girandolo in senso orario (Tav. 33).
- Premere il tasto ON sull'interruttore principale (Tav. **33**).
- Controllare, prima di usare la macchina, Il senso di rotazione delle cinghie di trascinamento (vedi Tav. 34).
- Nel caso girassero nel senso contrario, invertire 2 fasl sul morsetti della spina di collegamento.

Correct rotation direction of the side drive belts.

Senso di rotazione delle cinghie di trascinamento.

CONTROLLO DELLE FASI (PER ALIMENTAZIONE TRIFASE)





8-FUNZIONAMENTO

8.1 DESCRIPTION OF THE WORKING CYCLE

After having closed manually the flaps of the case, the operator pushes it under the top infeed end in order to avoid the opening of the top flaps.

Further pushing causes the top and bottom belts to drive the box through the taping units, which automatically seal the top and bottom seams.

Afterwards the case is expelled on the exit conveyor.

DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

L'operatore dopo aver abbassato manualmente le falde della scatola, spinge la stessa sotto la testata superiore.

La scatola trascinata dalle cinghie inferiori e superiori viene automaticamente siglilata dalle due unità nastranti e poi espulsa dalla macchina.

8.2 OPERATING MODES

The case sealer Mod. S2 has only one automatic working mode, with:

- The EMERGENCY STOP BUTTON unlocked
- The start button pushed ON

DESCRIZIONE DEI MODI DI MARCIA

La nastratrice Mod. S2 lavora solo in modo automatico:

- pulsante STOP EMERGENZA non ritenuto;
- pulsante marcia inserito ON.

8.3 HOW TO STOP THE MACHINE

8.3.1 NORMAL STOP PROCEDURE

When the main switch is turned OFF, the machine stops immediately at any point of the working cycle.

The same thing happens in case of electric blackout or when the machine is disconnected from the mains.

DESCRIZIONE DEI MODI DI ARRESTO

ARRESTO NORMALE

L'arresto della macchina è immediato in qualsiasi punto del ciclo commutando su OFF l'interruttore generale.

Vale la stessa cosa in caso di interruzione dell'alimentazione di rete.

8.3.2 EMERGENCY STOP

The lockable button for emergency stop is located on the infeed side of the top head. (This part is not produced by the machine manufacturer. For its technical specifications see section 15-ENCLOSURES).

ARRESTO DI EMERGENZA

Pulsante a fungo per l'arresto di emergenza a ritenuta.

(Componente a bordo macchina non fabbricato dal costruttore. Per le caratteristiche tecniche vedere la sezione 15-ALLEGATI)

9.1 START/STOP BUTTON (1)

It starts/stops the box drive belts.

PULSANTE DI MARCIA/ARRESTO

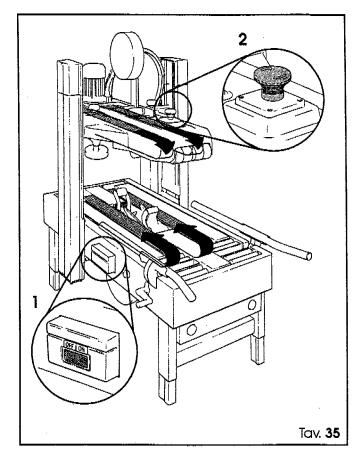
Mette in movimento/arresta le cinghie trascinamento scatola.

EMERGENCY STOP BUTTON (2)

It stops the machine cycle.

TASTO STOP DI EMERGENZA

Arresta il ciclo della macchina.

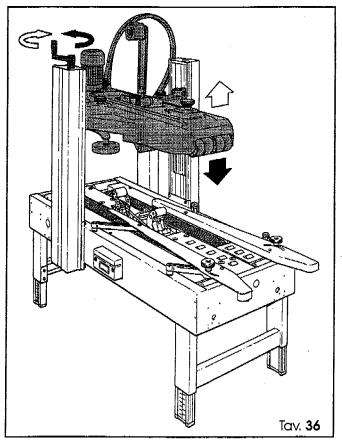


9.2 BOX WIDTH ADJUSTMENT CRANK

It adjusts the upper head according to the box height.

MANOVELLA REGOLAZIONE ALTEZZA SCATOLA

Dimensiona la testata superiore in funzione della scatola.

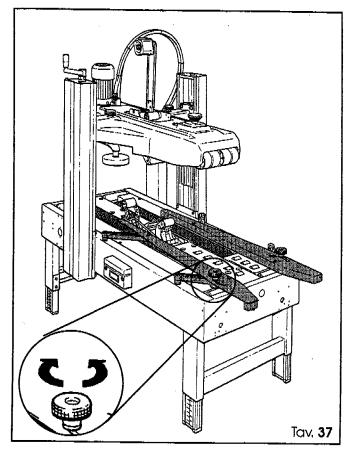


9.3 BOX WIDTH ADJUSTMENT KNOBS

It adjusts the side guides according to the box width,

MANOPOLE REGOLAZIONE LARGHEZZA SCATOLA

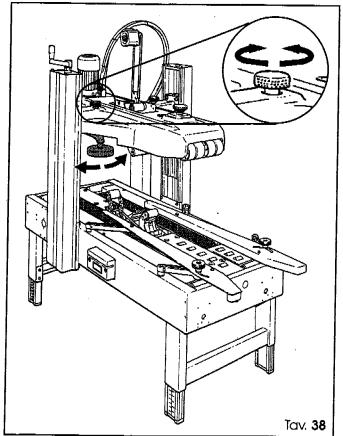
Dimensiona le guide in funzione della scatola.



9.4 FLAP COMPRESSION ROLLERS LOCKING KNOB Locks / unlocks the flap compression rollers.

MANOPOLE REGOLAZIONE PRESSATORI LATERALI

Bloccano / sbloccano I pressatori.

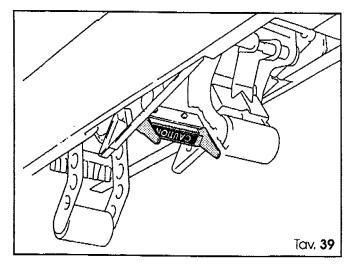


10.1 BLADE GUARDS

Both the top and bottom taping units have a blade guard.

PROTEZIONI LAME

La lama di entrambe le unità nastranti è protetta da un dispositivo a molla.

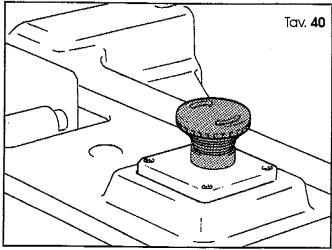


10.2 EMERGENCY STOP BUTTON

The lockable emergency stop button is placed in handy position.

STOP DI EMERGENZA

Il pulsante di emergenza a ritenuta è collocato in posizione facilmente raggiungibile.



10.3 ELECTRIC SYSTEM

The electric system is protected by a ground wire whose continuity has been factory-tested during the electrical test. The system is also subject to insulation and dielectric strength tests.

(See section ENCLOSURES 15.5)

IMPIANTO ELETTRICO

L'Impianto elettrico è protetto da un filo di terra, la cui continuità è oggetto di prova e collaudo finale, insleme alla prova di isolamento e di rigidità dielettrica dell'impianto.

(Vedi sezione ALLEGATI 15.5)

11.0 SAFETY

All the set-up operations and adjustments must be carried out when the machine is stopped and the EMERGENCY STOP BUTTON is locked.

SICUREZZA

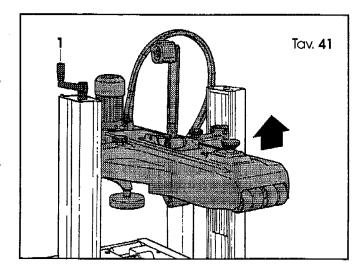
Tutte le operazioni di preparazione e di regolazione devono essere effettuate con macchina ferma e pulsante STOP EMERGENZA ritenuto.

11.1 TAPE LOADING ON THE TOP UNIT

Turn clockwise the handle 1 to raise the upper head at the desired height.

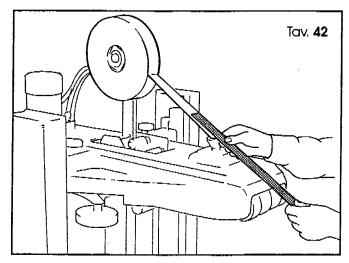
MONTAGGIO DEL NASTRO NELL'UNITÁ NASTRANTE SUPERIORE

Ruotare in senso orario la manovella 1 per alzare la testata superiore.



Attach the tape leg to the threading tool (supplied with the tools kit).

Incollare il nastro all'apposito attrezzo tiranastro.





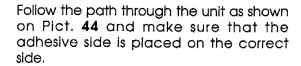
WARNING! Very sharp blade. It may cause serious injuries.

ATTENZIONEI Lama molto affilata, può causare severe ferite.

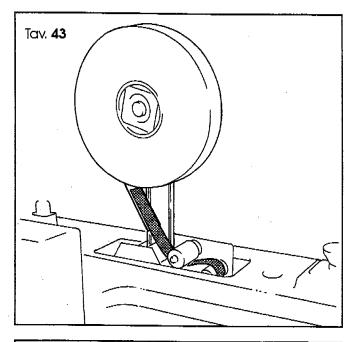
Insert the plastic threading leader through the taping unit. Take care to keep hands away from the tape cutting blades. (see section **3.11-b**).

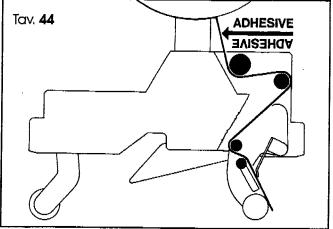
Inserire il tiranastro nell'unità nastrante, facendo molta attenzione a tenere le mani fuori dalla portata delle lame taglianastro

(Vedi punto 3.11-b),



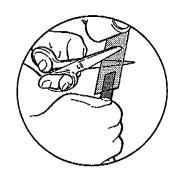
Far percorrere al nastro il tratto Indicato nella Tav. **44** curando che il lato adesivo si trovi sul lato indicato dalla freccia.

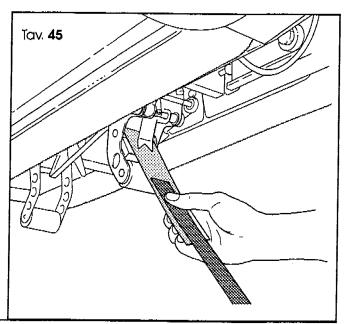




Pull and cut off the excess tape.

Tirare e tagliare il nastro in eccedenza.



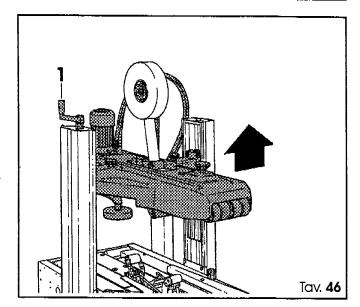


11.2 TAPE LOADING ON THE BOTTOM UNIT

Turn clockwise the handle 1 to raise the upper group.

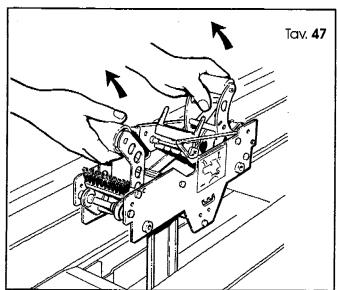
MONTAGGIO DEL NASTRO NELL'UNITÀ NASTRANTE INFERIORE

Ruotare in senso orario la manovella 1 per alzare la testata superiore.



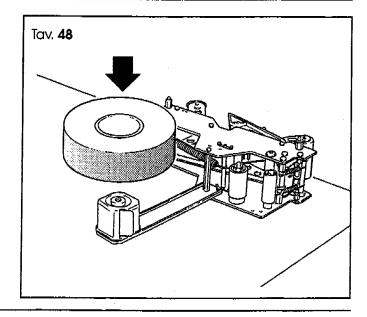
Remove the bottom taping unit from its housing and put it on a working bench.

Sfilare l'unità nastrante dal proprio alloggiamento ed appoggiarla su un piano di lavoro.



Put a tape roll on the drum.

Posizionare una bobina di nastro sul portarotolo.



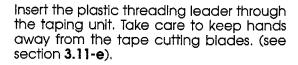


WARNING! Very sharp blade. It may cause serious injuries.

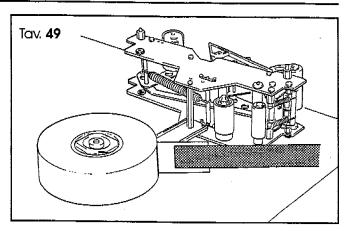
ATTENZIONE! Lama molto affilata, può causare severe ferite.

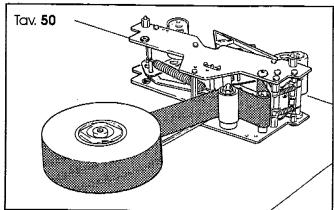
Attach the tape leg to the threading tool (supplied with the tools kit).

Incollare il nastro al tiranastro.



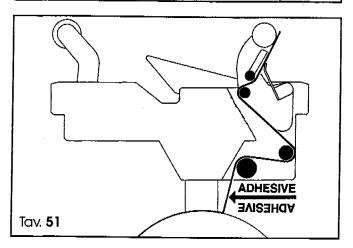
Inserire il tiranastro nell'unità nastrante, facendo molta attenzione a tenere le mani fuori dalla portata delle lame taglianastro (Vedi punto 3.11-e),





Follow the path through the unit as shown on Pict. **51** and make sure that the adhesive side is placed on the correct side.

Far percorrere al nastro il tratto indicato nella Tav. **51** curando che il lato adesivo si trovi sui lato indicato dalla freccia.



Pull and cut off the excess tape.

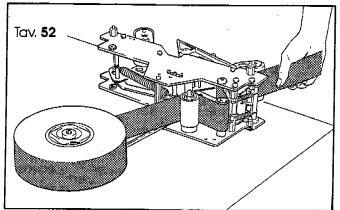
Put again the taping head into its seat.

Tirare e tagliare il

nastro eccedenza.

Reinserire l'unità nastrante nel suo alloggiamento.





11.3 TAPE DRUM ALIGNMENT

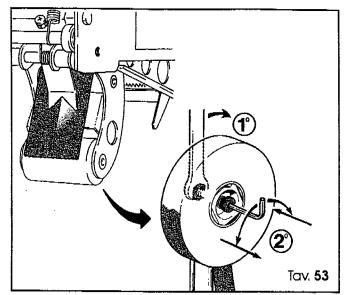
Check the centering of the tape on the rollers of the taping unit.

If needed, unlock bolt 1 and adjust screw 2.

REGOLAZIONE DEL PORTAROTOLO

Verificare la centratura del nastro sui rulli dell'unità.

Se necessario, sbloccare il dado 1 e registrare la vite 2.



11.4 TAPE DRUM FRICTION BRAKE ADJUSTMENT

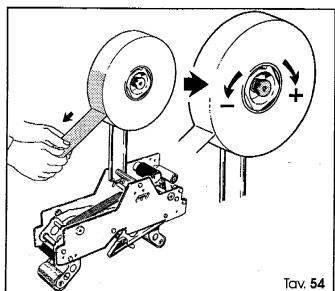
Check the tape tension:

- with PVC tape the drum must be free
- with OPP tape the drum must be slightly frictioned

REGOLAZIONE DELLA FRIZIONE DEL NASTRO

Verificare la tensione del nastro:

- portarotolo libero per nastro in PVC
- portarotolo leggermente frizionato per nastro in OPP



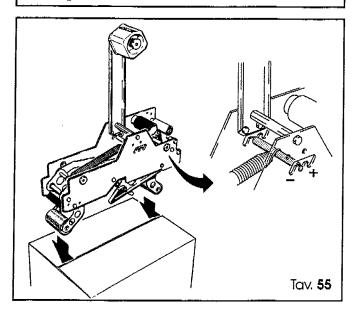
11.5 ADJUSTMENT OF TAPING UNITS ACCORDING TO THE TYPE OF BOXES

- Adjust the main spring:
 - decrease the spring load for light cardboard cases;
 - -increase the spring load for robust cardboard cases,

REGOLAZIONE DELLE UNITÀ NASTRANTI PER IL TIPO DI SCATOLE

Regolare la molla principale:

- su scatole leggere dare meno carico alla molla:
- su scatole robuste dare più carico alla molla.

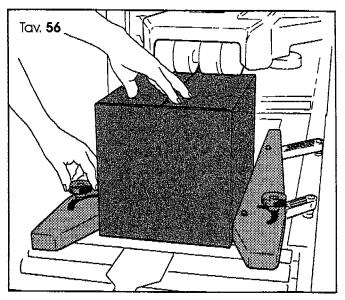


11.6 BOX WIDTH ADJUSTMENT

Center the box right in the middle of the conveyor bed. Approach and fix the side guides using the proper knobs.

REGOLAZIONE LARGHEZZA SCATOLA

Inserire una scatola al centro del piano di lavoro, avvicinare le guide laterall e blccarle con gli appositi pomoli.

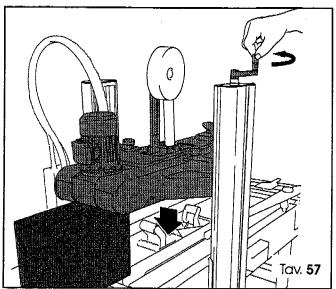


11.7 BOX HEIGHT ADJUSTMENT

Position the box on the exit side of the machine. Using the proper crank, lower the top head until it slightly presses the box.

REGOLAZIONE ALTEZZA SCATOLA

Inserire la scatola nella parte posteriore della macchina. Agendo sull'apposita manovella abbassare il gruppo trascinamento superlore fino al contatto con la scatola.



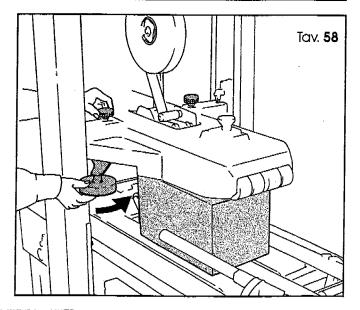
11.8 ADJUSTMENT OF THE TOP FLAP COMPRESSION

₽ ROLLERS

Approach the rollers to the carton and tighten the knobs.

REGOLAZIONE PRESSATORI LATERALI

Avvicinare i pressatori laterali alla scatola e bloccarli con i pomoli.



SPECIAL ADJUSTMENTS

11.9 CHANGE OF THE TAPE LEG LENGTH

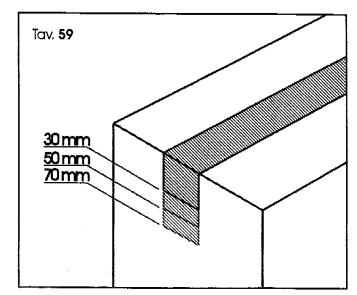
The tape leg length can vary from 70 to 50 to 30 mm. To adjust the tape leg length refer to the manual of the K11 taping unit, supplied with the machine.

MODIFICA LUNGHEZZA LEMBO NASTRO

La lunghezza del lembo nastro può variare da 70 a 50 a 30 mm.

Per questo tipo di regolazione, fare riferimento al manuale dell'unità nastrante K11, fornito con la macchina.

REGOLAZIONI SPECIALI

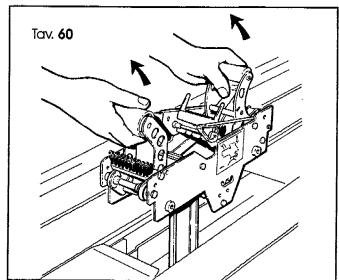


11.10 COLUMN EXTENSION (OPTIONAL) AS82

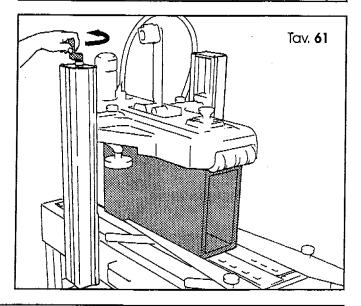
Remove the taping head from Its housing.

PROLUNGAMENTO COLONNE (OPZIONALE) AS82

Sfilare l'unità nastrante dal proprio alloggiamento.

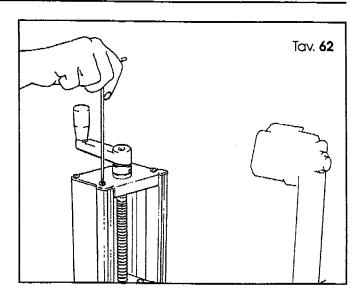


- -Position a wooden box or metal case on the conveyor bed.
- Lower the top group using the crank until it reaches the support.
- Posizionare un supporto sufficientemente robusto (in legno o metallo) sulla motorizzazione inferiore.
- Con la manovella abbassare la motorizzazione superiore fino a farla appoggiare sul supporto.



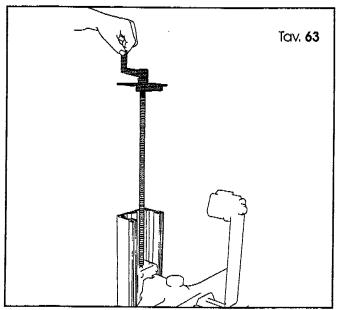
Remove the four screws of the upper cover of the column (handle side).

Rimuovere le quattro viti del coperchio superiore della colonna lato manovella.



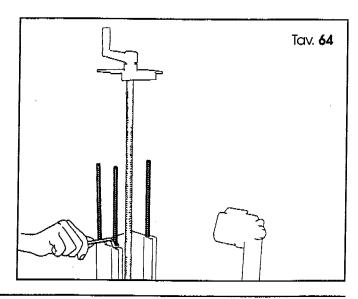
Turn the handle to raise the cover of some 430 mm over the column.

Girare la manovella fino a far salire II coperchio di circa 430 mm sopra la colonna.



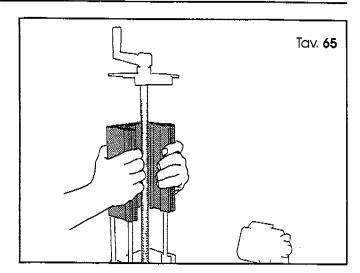
Screw the four spacers in the threader holes and fasten them with an 8 mm wrench.

Avvitare i quattro distanziali nei fori filettati e bloccarli con una chiave da 8 mm.



Insert in the four hexagonal spacer the column extension.

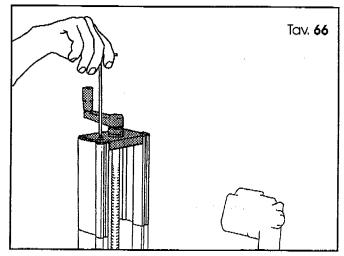
Inserire nel quattro distanziali esagonali il prolungamento della colonna.



Turn the handle until the cover is down on the column.

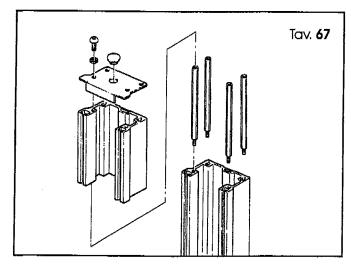
Fasten with the screws removed befors.

Girare la manovella fino a fare scendere il coperchio sulla colonna. Fissario con le viti precedentemente tolte.



Repeat the same operations on the column on the opposite side (without handle).

Ripetere le stesse operazioni sulla colonna lato opposto (senza manovella).



Raise the head with the handle, remove the rigid supports, insert the bottom taping head in its housing.

Sollevare la testata tramite la manovella, rimuovere il supporto rigido, inserire l'unità nastrante inferiore nel proprio alloggiamento.

OPTIONAL ACCESSORIES

11.11 AS77 CASTERS (OPTIONAL)

(code nr. 7.8.04337.00B)

To make easier the machine displacement, it is possible to fit the optional casters. Doing this, the conveyor bed height and the machine overall dimensions change (see table at page 25).

SET RUOTE OPZIONALI (A\$77)

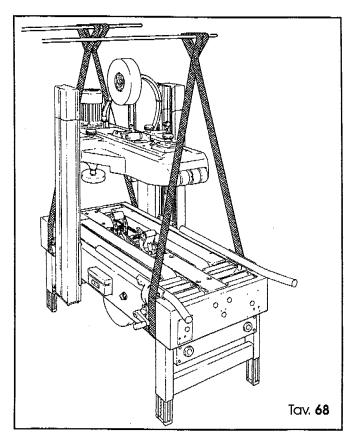
(Codice set: 7.8.04337.00B)

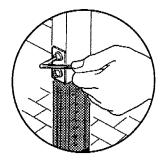
Per agevolare lo spostamento della macchina é possibile montare quattro ruote; di conseguenza variano l'altezza del piano rulliere e le dimensioni generali (vedi tabella pag. **25**).

Lift the machine as shown on Tay. 68.

Sollevare la macchina come Illustrato nella Tav. 68.

ACCESSORI OPZIONALI

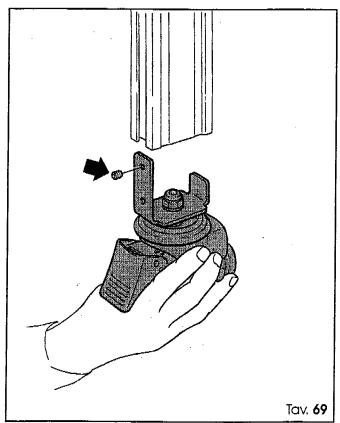




Remove the pad-feet, insert the casters fixing them with the two dowels and set the desired conveyor bed height (refer to the graduated leg label).

(Caster height = 100 mm-4 inch).

Togliere i piedini, infilare le ruote, fissarle con i due grani e ripristinare l'altezza piano rulliere facendo riferimento alla scala graduata. (Altezza ruota = 100 mm),



11.12 AS80 LEGS (OPTIONAL)

(Kit code nr. 7.8.04413.00A)

To obtain a higher range of conveyor bed height as indicated at page 25, it is necessary to replace the inner legs with the longer AS80 legs.

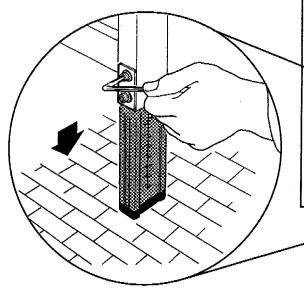
SET GAMBE OPZIONALI H=600 (AS80)

(Codice set: 7.8.04413.00A)

Per poter alzare il piano rulliere, come riportato nella tabella di pag. **25**, é necessario sostituire le gambe.

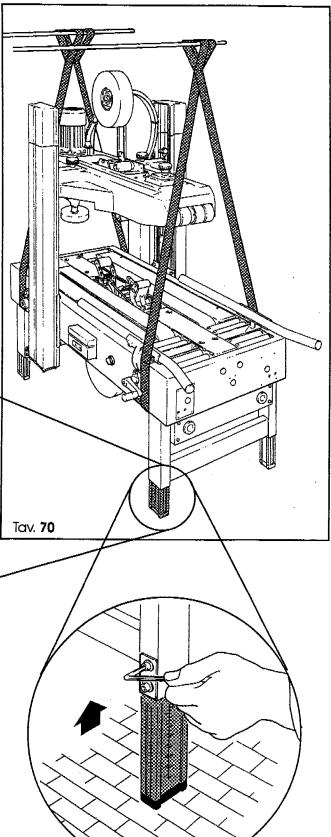
Uplift the machine as shown on Tav. 70. Unlock the screws and take out the legs.

Sollevare la macchina come indicato nella Tav. **70**. Sbloccare le viti e sfilare le gambe.



Insert the new legs and block them at the desired height.

Infilare le nuove gambe e bloccarle facendo riferimento alla scala graduata.



11.13 ATTACHMENT FOR THE KOMPATTO INK-JET MARKER (OPTIONAL)

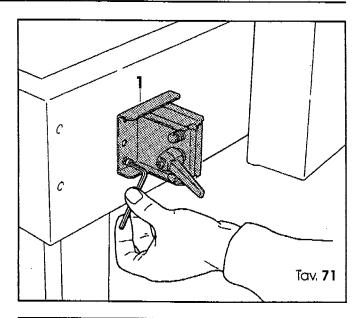
(code nr. 7.8.04044)

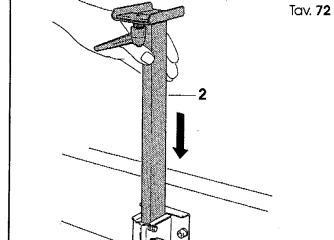
Fix the guide I to the machine frame using the proper screws supplied with the Kompatto unit.

MARCATORE INK JET KOMPATTO (OPZIONALE)

(Codice kit completo: 7.8.04044)

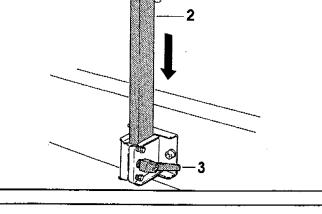
Fissare la guida 1 alla macchina tramite le quattro viti fornite In dotazione.





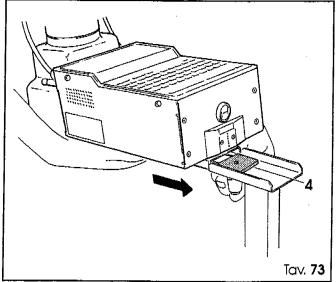
Insert the adjustable support 2 into the guide and lock it with the knob 3.

Inserire il supporto scorrevole 2 nella guida e bloccarlo con la maniglia 3.



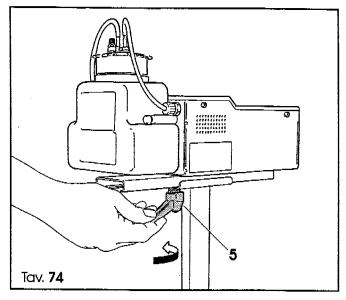
Slide the printing head into the horizontal plate of the support. Make sure to position correctly the plate 4.

Introdurre la testa scrivente nella sede orizzontale del supporto scorrevole posizionando correttamente la piastrina 4.



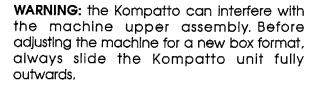
Block with handle 5.

Bloccare con la maniglia 5.



After checking that the voltage on the Kompatto nameplate matches your local voltage, connect the power cord to the mains.

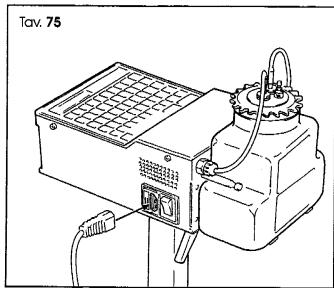
Dopo aver controllato che il voltaggio riportato sulla targhetta corrisponda al voltaggio di rete, collegare il cavo alla presa.

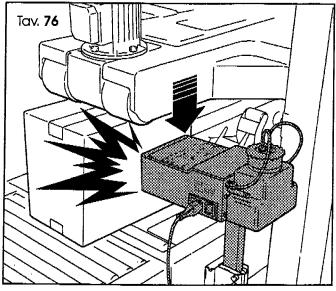


NB: for all instructions about set-up, operation, maintenance of the Kompatto Ink jet marker, please refer to the relevant manual.

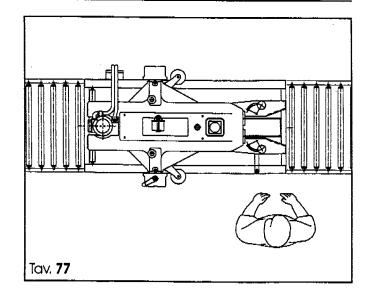
ATTENZIONE! Il marcatore Kompatto può Interferire con la testata. Prima di cambiare il formato scatole sulla macchina, spostare sempre a fondocorsa verso l'esterno il marcatore.

N.B.: per le istruzioni per la messa in funzione, l'uso, la manutenzione e le parti di ricambio fare riferimento al manuale del marcatore **Kompatto**.





12.1 OPERATOR'S CORRECT WORKING POSITION POSIZIONE CORRETTA DELL'OPERATORE



12.2 STARTING THE MACHINE

Push the main switch ON.

12.3 STARTING PRODUCION

After having adjusted the machine according to the box dimensions (heightwidth), let the machine Idle for a while and check its safety devices (see section 12.8). Then start the working cycle.

12.4 TAPE REPLACEMENT



Be careful with the blades!

Skill 1 operator When needed, replace the tape roll, as follows:

- Press the LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON;
- Repeat all the operations shown in sections 11.1 and/or 11.2

12.5 BOX SIZE ADJUSTMENT

Repeat all the operations shown in sections 11.6, 11.7, 11.8

MESSA IN MARCIA

Premere ON sull'interruttore principale.

AVVIO DELLA PRODUZIONE

Dopo aver regolato le dimensioni macchina sulla scatola (altezza-larghezza) far funzionare la macchina a vuoto e provare le slcurezze (vedi paragrafo 12.8), Poi iniziare il ciclo di lavoro.

12.4 SOSTITUZIONE NASTRO



Prestare particolare attenzione alle lame.

Qualifica op. 1
Ogni volta si renda necessario sostituire la bobina di nastro, agire nel seguente modo:

- Premere il pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta:
- Ripetere tutte le operazioni mostrate ai punti 11.1 e/o 11.2

CAMBIO FORMATO SCATOLE

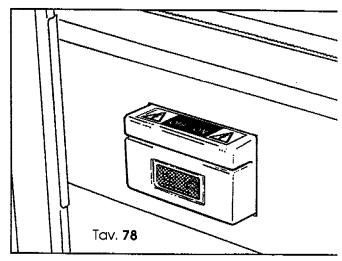
Ripetere tutte le operazioni mostrate ai punti 11.6, 11.7, 11.8

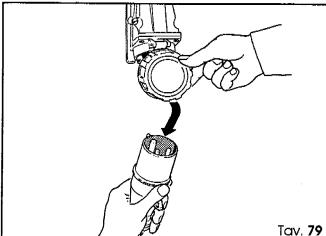
12.6 CLEANING PULIZIA

Before carrying out any cleaning or maintenance operation stop the machine by pressing the OFF button on the main switch.



Prima di ogni operazione di pulizia o manutenzione fermare la macchina premendo il tasto sull'interruttore principale.





Disconnect the electric power.



Staccare la spina dal quadro di alimentazione.

CLEANING - Skill 1 operator Use dry clothes or light detergents.

Do not use solvents or water jets.

PULIZIA - Qualifica operatore 1 Utilizzare panni asciutti o blande soluzioni detergenti.

É vietato utilizzare solventi e getti d'acqua.

12.7 TABLE OF ADJUSTMENTS

TAVOLA RIASSUNTIVA DELLE REGOLAZIONI

OPERATIONS	OPERATOR'S SKILL	SECTIONS
Tape loading	1	11.1 - 11.2
Tape alignment	1	11.3
Checkout of the safety devices	1	12.8
Adjustment of tape drum friction brake	1	11.4
Box size adjustment	1	11.6
Adjustment of flap compression rollers	1	11.8
Adjustment of tape applying spring	1	11.5
Conveyor bed height adjustment	1	7.4
Special adjustment: Tape leg	2	11.9
Special adjustment: Column extension	2	11.10

OPERAZIONI	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLI
Cambio nastro	1	11.1 - 11.2
Regolazione centratura nastro	1	11.3
Controllo delle sicurezze	1	12.8
Regolazione frizione nastro	1	11.4
Regolazione dimensioni scatola	1	11.6
Regolazione pressatori laterali	1	11.8
Regolazione pressione di applicazione nastro	· 1	11.5
Regolazione altezza da terra	Ī	7.4
Regolazioni speciali: Lembo nastro	2	11.9
Regolazioni speciali: Prolungamento colonne	2	11.10

12.8 SAFETY DEVICES CHECKOUT

- 1 Taping units blade guard (Pict. 39 pag. 42)
- 2 Lockable emergency stop button (Pict. 40 pag. 42)
- 3 STOP (OFF) button on main switch (Plct. 35 pag. 40 and section 7.9.3)

CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

- 1 Protezione lama unità nastranti (Tav. 39 pag. 42)
- 2 Pulsante d'emergenza a ritenuta (Tav. 40 pag. 42)
- 3 Pulsante STOP (OFF) su interruttore principale (Tav.35 pag. 40 e sezione 7.9.3)

12.9 TROUBLE SHOOTING - DIAGNOSI

TROUBLEG STATES	CAUSE 100	MSOLUTION 25 COMPANY TO SEE
When pressing the ON button, the machine does not start.	The lockable emergency stop button is pressed.	Release the emergency stop button by turning it anticlockwise.
	Short circuit in the electrical system.	Check the electrical system.
The magnetothermic protection opens the main switch.	Motor under stress . Thermal cut-out not at correct amperage setting.	Check that the drive belts are not blocked Set the correct amperage.
The motor runs but the side drive belts stop.	Belts tension too low. Worn out drive pulleys (Pict. 96 pag. 68).	Adjust belt tension (Pict. 88-94; page 65-67). Check the wear of the rings and replace them when necessary. (Fig. 5486; pos. 11/Fig. 5558/2; pos. 11)
Drive belts turn but do not convey the box.	Worn out belts (Fig. 5486 ; pos. 28 /Fig. 5558/2 ; pos. 25) Flap compression rollers are too	Replace drive belts (section 13.10-13.11) Reposition (Pict. 58; page 48).
	close inward.	roposition (1 ion. 50, page 40).

Premendo il tasto ON, il pulsante non rimane inserito e la macchina non parte.	Pulsante STOP EMERGENZA premuto. Corto circuito sull'impianto.	Pisinserirlo girando il pomolo in senso orario. Controllare
La protezione magnetotermica fa aprire l'interruttore generale.	Motore sotto sforzo. Taratura troppo bassa della termica nell'interruttore principale.	Controllare che le cinghie di trascinamento non siano bloccate. Controllare che l'assorbimento di corrente riportato sulla targhetta del motori non sia superiore al valore impostato sulla termica.
Il motore gira ma le cinghie di trascinamento si fermano.	Cinghie allentate. Pulegge motrici usurate (Tav. 96 pag, 68)	Regolare la tensione (Tav. 88-94; pagg. 65-67). Controllare lo stato di usura degli anelli ed eventualmente sostituirli. (Fig. 5486; pos. 11/Fig. 5558/2; pos. 11)
Le cinghie di trascinamento girano ma la scatola non viene trascinata.	Cinghie di trascinamento usurate. (Flg. 5486 ; pos. 28 /Fig. 5558/2 ; pos. 25) Pressatori laterali troppo stretti.	Sostituirle (capitolo 13.10-13.11) Riposizionare (Tav, 58; pag. 48),

13.0 SAFETY MEASURES

(see section 3)

Carrylng out maintenance and repairs may imply the necessity to work in dangerous situations. This machine has been designed making reference to the standards EN292 NOV. 92/6.1.2 and EN292/2 NOV. 92/5.3.

13.1 SPARE PARTS SUPPLIED WITH THE MACHINE

- 1 N.1 blade (spare blade for taping unit, cod. 4.0.04152); N.1 lower head spring (cod. 3.7.00179.92); N.1 upper head spring (cod. 3.7.00178.94); N.2 cutter spring (cod. 3.7.0227.94);
- 2 Tape threading tool (to feed the tape through the taping unit) cod. 3.1.00914.06
- **3** Instructions manual of the machine (cod. 3.0.01110.96A)
- **4** Instructions manual of the taping unit (cod. 3.0.00241.96A)

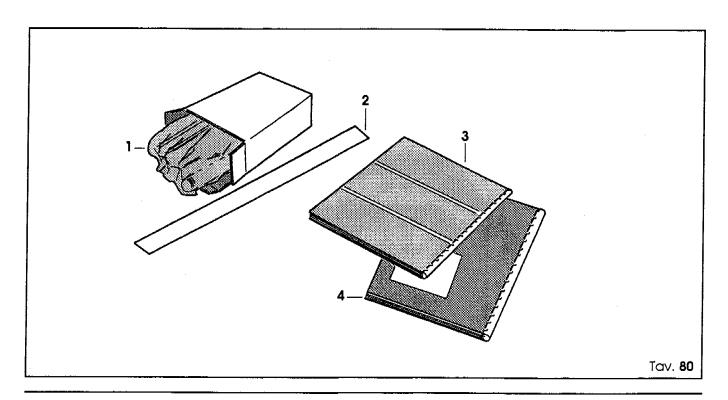
SICUREZZA

(Vedl punto 3)

Lo svolgimento di operazioni di manutenzione e riparazione comporta situazioni pericolose. Nella progettazione di questa macchina si è fatto specifico riferimento alle norme EN292 Nov. 92/6.1.2 ed EN292/2, Nov. 92/5.3.

SET RICAMBI IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

- N.1 Lama (lama ricambio per unità nastrante, cod. 4.0.04152);
 N. 1 Molla principale BOTTOM (cod. 3.7.00179.92);
 N. 1 Molla principale TOP (cod. 3.7.00178.94);
 N. 2 Molla portalama (cod. 3.7.0227.94);
- 2 Tiranastro (per inserire il nastro nelle unità, cod. 3.1.00914.06);
- 3 Manuale della macchina (cod. 3.0.01110.96A)
- 4 Manuale dell'unità nastrante (cod. 3.0.00241.96A).



13.2 RECOMMENDED FREQUENCY OF CHECK-OUTS AND MAINTENANCE OPERATIONS

NATURA E FREQUENZA DI VERIFICHE E INTERVENTI DI MANUTENZIONE

OPERATIONS	FREQUENCY	OPERATOR'S SKILL	SECTION
Lubrication	Quarterly	2	13.5-6-7
Blade cleaning	Weekly	2	13.8
Machine cleaning	Weekly	1	12.6
Checkout of safety devices	Daily	1	13.4
Blade replacement	//	2	13.9
Side drive belts replacement		2	13.10-13.11

OPERAZIONI	FREQUENZA	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLO
Lubrificazioni	Trimestrale	2	13.5-6-7
Pulizia Iama	Settimanale	2	13.8
Pulizia macchina	Settimanale	1	12.6
Controllo dispositivi di sicurezza	Glornaliera	1	13.4
Sostituzione lama	//	2	13.9
Sostituzione cinghie	//	2	13.10-13.11

13.3 CHECK-OUT TO BE PERFORMED BEFORE AND AFTER EVERY MAINTENANCE OPERATION

Before every maintenance operation press the OFF button on the main switch and disconnect the plug from the control panel. (See Pict. 78-79 pag. 57). During the maintenance operation only the operator responsible of this duty must work on the machine. At the end of every maintenance operation check the safety devices.

13.4 SAFETY DEVICES CHECK-OUT

1 Taping units blade guard (Pict. 39 pag. 42)

2 Lockable emergency stop button (Pict. 40 pag. 42)

3 STOP (OFF) button on main switch (Pict. 35 pag. 40 and section 7.9.3)

VERIFICHE DA ESEGUIRE PRIMA E DOPO OGNI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE.

Prima di ogni operazione di manutenzione premere il tasto OFF sull'interruttore principale e togliere la spina dal quadro generale

(Vedi Tav. N. 78-79 pag. 57). Durante la fase di manutenzione deve essere presente sulla macchina solo la persona addetta alla manutenzione stessa e nessun altro. Al termine di ogni operazione di manutenzione controllare lo stato di funzionamento di tutte le sicurezze e delle protezioni antinfortunistiche.

CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

1 Protezione lama unità nastranti (Tav. **39** pag. **42**)

2 Pulsante d'emergenza a ritenuta (Tav. 40 pag. 42)

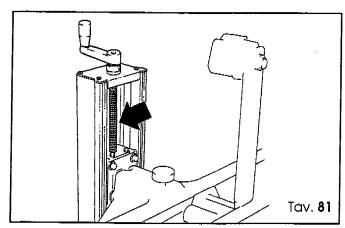
3 Pulsante STOP (OFF) su interruttore principale (Tav. 35 pag. 40 e sezione 7.9.3)

13.5 MACHINE LUBRICATION

Lubricate quarterly the column's endless screw.

LUBRIFICAZIONE MACCHINA

Lubrificare trimestralmente la vite senza fine della colonna.



13.6 SUGGESTED PRODUCTS FOR LUBRICATION

GREASE TYPE:

METAL/METAL: B.C.190 HEAVY DUTY (otherwise grease for chains and bearings) METAL/PLASTIC: PLATE MASTER M+L (molybdenum grease and PTFE for plastic and metallic materials)

OIL TYPE:

regular lubricating oil or general purpose spray lubricant.

13.7 LUBRICATION OF THE TAPING UNIT

Lubricate monthly with oil the points shown on Pict. **81 bis**.

- A spring holder pin
- **B** spring tension pin
- C roller shaft
- D cutter hinge
- E blade guard pin

LUBRIFICAZIONE UNITÀ NASTRANTE

Lubrificare mensilmente con ollo i punti indicati nella Tav. **81 bis**.

- A perno attacco molla
- **B** perno tendi molla
- C perno rullo non ritorno
- D cerniera portalama
- E perno protezione lama

13.8 BLADE CLEANING

Skill 2 operator

Lift the blade guard and clean the blade by using a brush (with a long handle) and some oil. The oil prevents the adhesive clotting.

PULIZIA LAMA

Qualifica operatore **2** Sollevare la protezione e pulire la lama con un pennello (con manico lungo) e olio. L'olio evita la formazione di accumuli di adesivo.

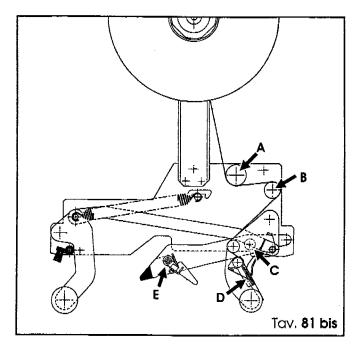
PRODOTTI PER LUBRIFICAZIONE

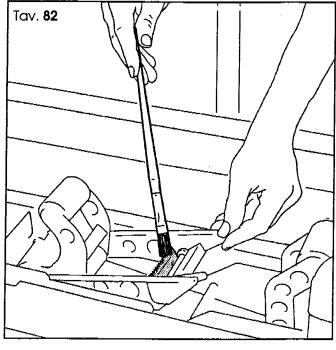
GRASSO TIPO:

METALLO/METALLO: B.C. 190 HEAVY DUTY (oppure Grasso per catene o cuscinetti) METALLO/PLASTICA: PLATE MASTER M+L (grasso al molibdeno e PTFE per materiali plastici e metallo)

OLIO:

normale olio lubrificante oppure lubrificante idro repellente spray multiuso.





13.9 BLADE REPLACEMENT

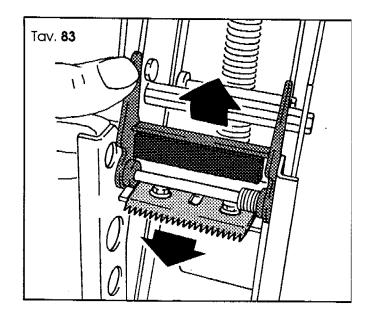
Skill 2 operator

- Lift the blade guard as shown in Pict. 83
- Release the screws.
- Remove the blade.

SOSTITUZIONE LAMA

Qualifica operatore 2.

- Sollevare la protezione lama come illustrato nella Tav. N. **83**
- Allentare le viti.
- Sfilare la lama.





WARNING! Very sharp blade. Any error may lead to bad injuries.

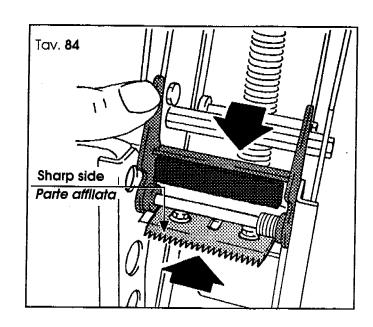


ATTENZIONE! La lama è molto affilata. Errori durante questa operazione possono provocare severe ferite.

- Insert the new blade paying attention to the position of its sharp side.
- Fix the screws.
- Release the guard.



- Introdurre la nuova lama prestando attenzione all'esatta posizione dell'affilatura,
- Bloccare le viti.
- Rilasclare la protezione.



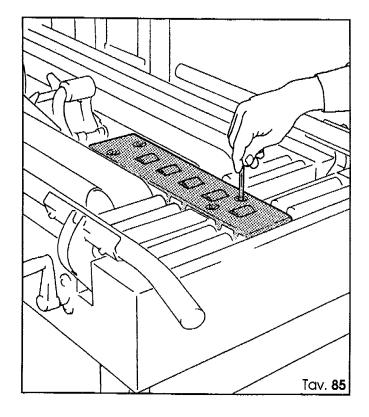
13.10 BOTTOM DRIVE BELTS REPLACEMENT

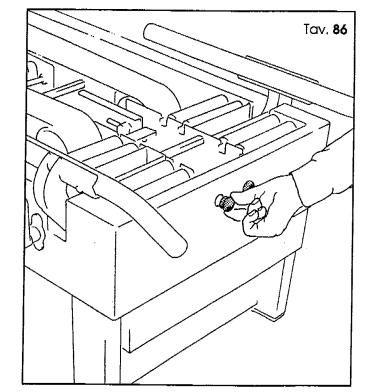
Skill 2 operator

SOSTITUZIONE CINGHIE DI TRASCINAMENTO INFERIORI

Qualifica operatore 2.

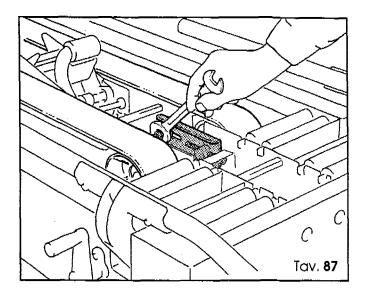
- Remove screws.
- Take the protection cover away.
- Togliere le quattro viti.
- Rimuovere İl carter.



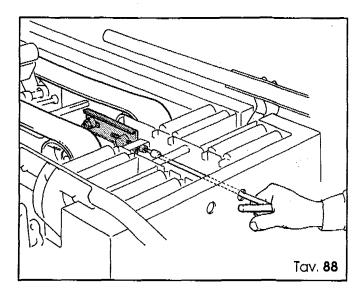


- Take the two caps away.
- Togliere I due tappi.

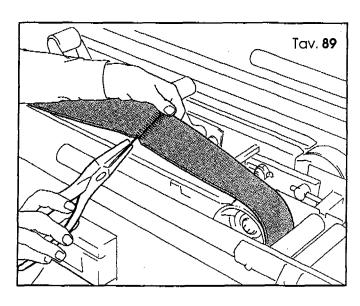
- Loosen the fastening screw.
- Allentare II dado di bloccaggio.



- Loosen the tensioning screw.
- Allentare la vite di tensionamento.



- Cut the worn belt.
- Position the new belt.
- Insert between the lace a nylon hinge.
- Adjust the belt tension.
- Tagliare con un cutter la cinghia consumata.
- Posizionare la nuova cinghia.
- Inserire tra le maglie di glunzione un pernino di nylon.
- Regolare la tensione della cinghia.



13.11 TOP DRIVE BELTS REPLACEMENT

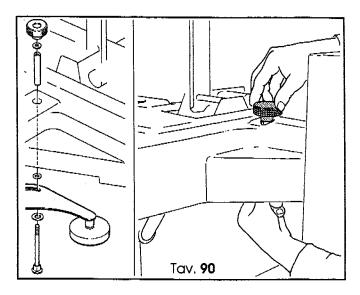
Skill 2 operator

 Loose the knobs of the side compression rollers and take the studs out from the bottom.

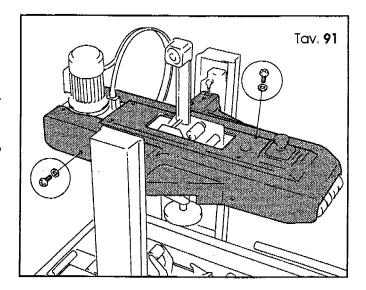
SOSTITUZIONE CINGHIE DI TRASCINAMENTO SUPERIORI

Qualifica operatore 2

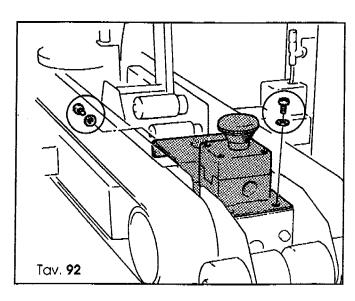
- Svitare completamente i pomoli dei pressatori laterali e recuperare i perni dalla parte inferiore della testata.



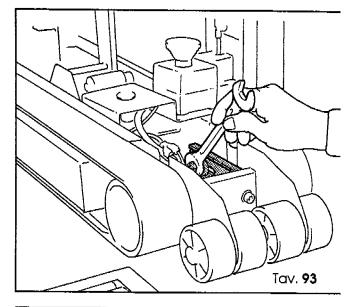
- Remove the ten screws that hold the carter and take it out.
- Togliere le dieci viti che fissano il carter e rimuoverlo.



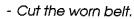
- Remove the four screws that hold the EMERGENCY STOP support and put it near the taping unit (see Tav. 92).
- Togliere le quattro vitl che fissano il supporto STOP EMERGENZA ed adagiarlo sulla testata (vedere Tav. **92**),



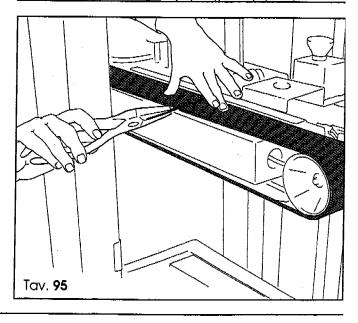
- Loosen the fastening screw.
- Allentare il dado di bioccaggio.



- Tav. 94
- Loosen the tensioning screw.
- Allentare la vite di tensionamento.



- Position the new belt.
- Insert between the lace a nylon hinge.
- Adjust the belt tension.
- Tagliare con un cutter la cinghia consumata,
- Posizionare la nuova cinghia.
- Inserire tra le maglie di giunzione un pernino di nylon.
- Regolare la tensione della cinghia.



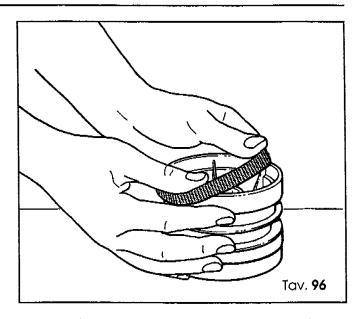
WARNING!

飕

Before setting the new belt, check the wear of the orange plastic rings on the drive pulleys: replace them if they are worn out.

ATTENZIONE!

Prima di rimontare la nuova cinghia controllare la condizione degli anelli in plastica arancione sulle pulegge motrici: se usurati, sostituirii.



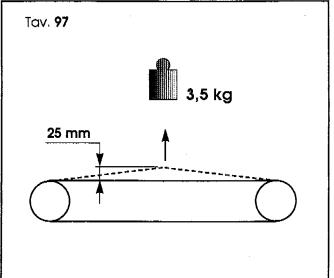
13.12 ADJUSTMENT OF THE BELTS TENSION

Check the tension of the belt by pulling it outwards in the middle.

A force of 3,5 kg should produce a gap of 25 mm (1 inch) between the belt and the frame.

REGOLAZIONE TENSIONE CINGHIE

Controllare la tensione della cinghia sollevandola al centro; si deve staccare di circa 25 mm con una trazione di 3,5 kg.



13-MAINTENANCE AND REPAIRS 13.13 LIST OF THE MAINTENANCE OPERATIONS CARRIED OUT ON THE MACHINE		13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE REGISTRO DEGLI INTERVENTI DI RIPARAZIONE EFFETTUATI SULLA MACCHINA	
	•		
		·	
·			
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			

Att Annual Control of the Control of			

14-ISTRUZIONI SUPPLEMENTARI

14.1 INSTRUCTIONS FOR SCRAPPING AND DISPOSAL OF THE MACHINE

The machine is made of the following materials:

- steel frame
- nylon conveyor rollers
- PVC drive belts
- nylon pulleys

In order to dispose of the above materials please comply with the law in force in your country.

INDICAZIONI PER LA ROTTAMAZIONE E L'ELIMINAZIONE

Materiali che compongono la macchina:

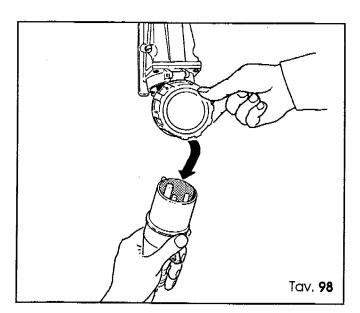
- Struttura in acciaio;
- Rullini di scorrimento in Nylon;
- Cinghie di trascinamento in PVC;
- Pulegge in Nylon.

Nel caso di smaltimento dei materiali che compongono la macchina: comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese.

14.2 INSTRUCTIONS ON EMERGENCY SITUATIONS ISTRUZIONI PER SITUAZIONI DI EMERGENZA

In case of danger/fire: disconnect the electric power.

In caso di pericolo/incendio: staccare la spina dal quadro generale.



FIRE

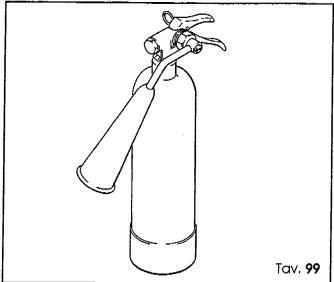
In case of fire use an extinguisher containing CO2.

DO NOT use water.

INCENDIO

In caso di Incendio utilizzare estintore contenente CO_2 .

NON utilizzare acqua.



15-ALLEGATI

15.1 STATEMENT OF CONFORMITY

to the Directives on Machinery EEC 89/392 of 89-06-14, 91/368 of 91-06-20, 93/44 of 93-06-14 and 93/68 of 93-07-22

15.2 SAFETY LABELS

The safety labels are important for the correct use of the machine.

In case any label is damaged or removed, it is responsibily of the user to replace it immediately. To order replacement labels, please refer to the article codes shown on **Figure 5707** in the spare parts catalogue.

15.3 EMISSIONS OF RADIATIONS, GAS, VAPOURS AND DUST

Nothing to report

15.4 SAFETY COMPONENTS

- LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON

N.B. The safety components must be well known to every machine operator and in case of failure they should be ordered with top priority. USE ONLY ORIGINAL SPARE PARTS

15.5 ELECTRIC TESTS

Electric tests:

- 1 Continuity of the ground circuit
- 2 Insulation resistance
- 3 High voltage Insulation

Reference: EN 60204-1 Section 20.2, 20.3, 20.4

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

alla direttiva 89/392 CEE del 89-06-14 e 91/368 del 91-06-20, 93/44 del 93-06-14 e 93/68 del 93-07-22

SEGNALETICA DI SICUREZZA

Le etichette applicate sulla macchina sono importanti per la sicurezza dell'operatore.

Nel caso di danneggiamento o di asportazione di qualslasi etichetta, é responsabilità dell'utilizzatore sostituiria immediatamente.

Per ordinare le etichette di ricambio, si prega di fare riferimento ai numeri di codice riportati nella **Figura 5707** del catalogo ricambi.

INDICAZIONI SULLE EMISSIONI DI RADIAZIONI, GAS, VAPORI, POLVERI

Nulla da segnalare

COMPONENTI DI SICUREZZA

 Interruttore STOP EMERGENZA a ritenuta
 N.B. i componenti di sicurezza devono essere segnalati a tutti gli operatori macchina/ufficio ricambi, perché essi non siano fatti mancare o siano ordinati con assoluta precedenza.
 UTILIZZARE SOLO RICAMBI ORIGINALI

PROVE ELETTRICHE

Prove elettriche:

- 1 Continuità del circuito di protezione
- 2 Resistenza di isolamento
- 3 Tenslone di isolamento

In riferimento EN 60204-1, Par. 20.2, 20.3, 20.4



DECLARATION OF CONFORMITY



DECLARATION DE CONFORMITE
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
OVEREENSTEMMINGSVERKLARING
TILLVERKARDEKLARATION
CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

The undersigned / le fabricant / el que subscribe / der Unterzeichnete / la sottoscritta / Ondergetekende / Unterzeichned / os que se subscrivem:

S.I.A.T. SpA - Società Internazionale Applicazioni Tecniche Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY

hereby certifies that, when leaving our factory, the unit indicated below is in accordance with the harmonised EEC guidelines, EEC standards of safety and product-specific EEC standards.

declare que la machine designée ci-dessous est conforme aux dispositions de la directive "machines midifiée et aux legislations nationales la transposant.

declara bajo su propla responsabilidad que la presente mercancia, objeto de la presente dclaración, cumple con todas las exigencias de las normas de la Comunidad Europea, en lo que a normas técnicas, de homologación y de seguridad se refiere.

bestätigt, daß das nachfolgend bezeichnete Gerät in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der harmonisierten EG-Richtlinien, EG-Sicherheitsstandards und produktspezifischen EG-Standards erfüllt.

certifica che il prodotto qui sotto indicato, nel modello da noi commercializzato, è conforme alle direttive armonizzate CE nonchè agli standard di sicurezza e agli standard relativi al singoli prodotti.

bevestigt, dat het volgende genoemde apparaat in de door ons in de handel gebrachte uitvoering voldoen aan de eis van, en in overeenstemming zijn met de EG-richtlijnen, de EG-veiligheids-standaard en de voor het produkt specifieke EG-standaard.

försäkrar härrned att nedan nämnda produkter överensstämmer med EEC: s riktlinjer, ECC:s säkerhetsstandard och EEC:s produktspecifikation.

por este meio certifacam que ao sairem da fábrica, o aparelho abaixo mencionado cumprem tanto ne execução com as exigências das directrizes harmonizadas da CEE, com os parâmetros de segurança standard da CEE e, com os parâmetros especificos de produção por nós.

Description of the unit

Description du produit
Descripción de la mercancia
Bezeichnung der Gerät
Descrizione del prodotto
Omschrijving van het apparaat/de apparaten
Produkt
Descrição do aparelho

Model: Modèle: Modelo: Modell: Modell: Model: Modell: Modelo: Type:
Type:
Typo:
Typo:
Typo:
Typo:
Type:

Typ:

Tipo:

Serial N.:

Numéro de matricule: Número de matrícula: Matrikel Nummer: Numero di matricola: Serie nummer: Serie nummer: Numero de matrícula; 2HT6

EEC guidelines:

directives europeennes: normas CE: EG-Richtlinien: direttive CE: EG-richtlijnen: EEC riktlinjer: directrizes da CEE: 73/23 CEE 89/336 CEE 89/392 CEE 91/368 CEE 93/44 CEE 93/68 CEE

Pier Matteo Guella

Turate, 23 maggio 1996

Amministratore Delegato

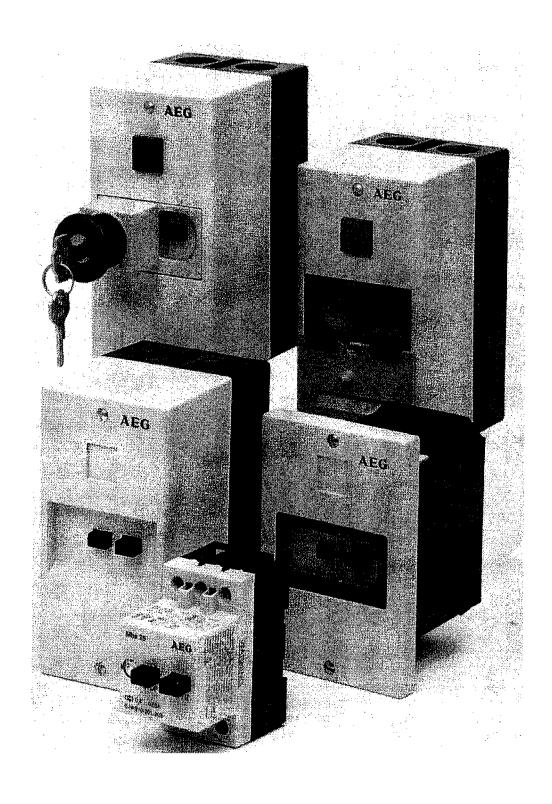
ELECTRIC SYSTEM TEST PROTOKOLL ELEKTROPRÜFUNGEN PROTOCOLLO CONTROLLI ELETTRICI

DIN VDE 0113 part 1 (En 60 204 part 1 - Par. 20.2/20.3/20.4)

Examin	er - Prûfer - Esaminatore:	riluo90	ylı'			Date - Da	atum - Data: (-PC	19297
Motors	Seriai Number - Kennen-Nummer von M	otoren - Numero di matricola motori:	Upper or R/H - Ober/Recht - \$.	10.0 DX F)	ЗНН	Lower or L	./H - Unter/Link	-Inf.o SX	HYEK,
Machir	ne Model - Maschine Typ - Macchina	modello: 59	Type - Typ - Tipo:	Serial Number - Mat	trikel - Matricok	<u>"21}1</u>	3F1		
1-6	1 - PROTECTION CIRCUIT CONTINUITY TEST - DRUCHGEHENDE VERBINDUNG DES SHUTZLEITERSYSTEMS - CONTROLLO CONTINUITÀ DEL CIRCUITO DI PROTEZIONE								
1.1	Test conditions: Prüfbedingungen: Condizioni di prova:	- Check time - Prüfo - Tension Source - Pl	Mindestprüfstrom - Corre lauer - Perlodo di prova: ELV-Spannungsquelle - Fc Gebrauchtes Gerät - Stru	onte di tensione:		·	10A/50H: 10 sec. 25V AC ELEKTROTE		/TAL mod.RD 28 K
1.2	1.2 Maximum resistance between the PE terminal and a check point (power cord excluded): Resistenza massima tra morsetto PE ed un punto di controllo (Escluso cavo di collegamento): Größter Widerstand zwischen PE-Klemme und einem Prüfpunkt (Anschlußkabel ausgeschlossen):								
1.3	Kleinster wirksmer	ection of the protection cor Querschnitt des Schutzleiters ninima del conduttore di pro	s (mm²)		ستهله	2,5	4,0	≥6	
	Zulässiger Widersto	e between PE terminal and and zwischen PE-Klemme un sa tra morsetto PE e punto o	id Prüfpunkt (W)		≤0,26	≤0,19	≤0,14	≤0,1	
	Das Feld der geprü	ning to the machine under te ften Maschine kreuzen pertinente alla macchina co							
1.4	Is the test of the protection of Schutzleiterprüfung bestand Controllo del circuito di prot	len?			-	YES.	- JA - \$I	NO -	NEIN - NO
	2 - INCLILATION DECIST	ANCE TEST - PRÜFUNG D	DES ISOLATIONSWID	EDSTANDES - 4	CONTRO	II O DESI	STEN 7 A	DUSOLA	MENTO
2.1	Test conditions: Prüfbedingungen: Condizioni di prova:	Instrument used -	Gebrauchtes Geråt - Stru Úrgleichspannung - Tensione	mento utilizzato:	ooniko.			OMTAL mod.R	
2.2	Kleinster Isolationswiderstand	ed between the power circuit co d zwischen den Leitern der Leistu urata tra i conduttorl del circuito	ngskreise und dem Schutzlei	tersystem:					Μ Ω
2.3	Allowed insulation resistance	e - Zulässiger Isolationswiderstand	- Resistenza isolamento cor	nsentita:			≥ 1MΩ	2	
2.4	ls the insulation test passed? Isolationsprüfung bestander Controllo Isolamento supera	1?				VES-J	A - SI	NO ~	NEIN - NO
	3 - INSULA	TION TENSION TEST - SP.	ANNUNGSPRÜFUNG	- CONTROLL	O TENSIC	ONE DI IS	OLAMEN	NTO	
3.1	Test conditions - Prûfbedingungen: - Condizioni di prova:	Minimum power of the transforr Check time - Prüfdauer- Durata Check tension frequency - Freq Instrument used - Gebrauchte Check tension - Prüfspannung -	controllo: uenz der Prüfspannung - Fre s Gerät - Strumento utilizza:	quenza tensione d		na trasform	atore:	50 Hz	1\$ekunden 'ORI mod. PAI "P"
3.2	(except circuits PELV; 24V Ar circuit, no voltage drops mu		ults			Ge	esamtprüfu	oassed? Ing bestand Juperata?	den?
	Prüfspannung zwischen den (außer PELV - Kreise; 24V AC Schutzleitersystem standgeh	: / 60 V DC) und dem				VES - J			NEIN - NO
	Applicando la tensione di p circuiti (esclusi circuiti PELV; protezione, non si devono v	24V AC / 60 V DC), e il circuito di			<u> </u>				<u> </u>

Salvamotore con comando manuale tipo Mbs 25

AEG



Salvamotore con comando manuale tipo Mbs 25

Prestazioni

Salvamotore con comando manuale, e con la capacità di interruzione di un vero interruttore, secondo la DIN VDE 0660, e la IEC 292 e IEC 157-1.

Fino a 6,3 A la capacità di interruzione è infinita: fino a 10 A è di 6 kA, fino a 25 A è di 4 kA, tutti riferiti a 380 V trifase.

Lo sganciatore termico di sovracorrente è compensato per le variazioni di temperatura, ed è sensibile alla marcia monofase.

Il salvamotore può anche essere utilizzato come interruttore principale, e come dispositivo di interruzione di emergenza, dotandolo di un pulsante a fungo.

La condizione di aperto e di chiuso è chiaramente indicata da un indice indissolubilmente legato ai contatti.

Può essere aggiunto al salvamotore l'accessorio Rapid id 50, con il quale la capacità di interruzione a 380 V trifase sale a 50 kA.

Vantaggi economici

La costruzione è economica e compatta, con dimensioni molto ridotte (la larghezza è di 45 mm).

Le misure sono adatte al montaggio in quadri di distribuzione modulari normalizzati, anche per la cappa di copertura.

Sono state tenute presenti le diverse normative, per permetterne l'impiego in tutto il mondo.

Sicurezza

E' garantita una elevata sicurezza per l'operatore, essendo stato tenuto conto DIN VDE 0106 T 100 (dito VDE, e criteri più generali di sicurezza dai contatti accidentali con le parti in tensione).

Il salvamotore, anche senza alcun accessorio garantisce un grado di protezione IP 20.

Diversi tipi di contenitori garantiscono un grado di protezione adatto ad ogni tipo di impiego, senza dover richiedere al quadri delle protezioni particolari.

Qualità

E' garantito lo standard qualitativo »Made in Germany« mediante prove di tipo nelle più severe condizioni di funzionamento condotte nelle nostre sale-prova, e il mantenimento di questo standard nella produzione in larga serie con sistemi altamente automatizzati, e con il controllo delle prestazioni mediante estese prove di pezzo.

Flessibilità

Il sistema dei componenti è modulare. Gli sganciatori ausiliari e i blocchetti dei contatti ausiliari sono inseribili ad incastro in modo semplice e veloce.

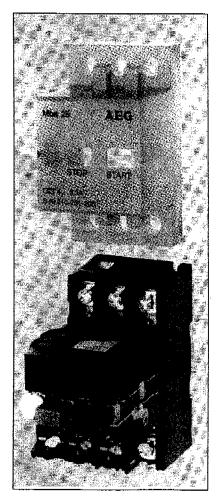
Lo sganciatore a lancio di corrente o a minima tensione vanno applicati all'interno del salvamotore, e non ne aumentano l'ingombro.

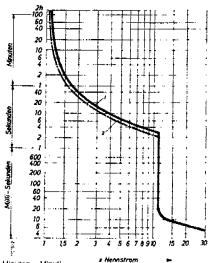
I blocchetti dei contatti ausiliari possono essere applicati ai fianchi o all'interno del salvamotore.

Montaggio

Il salvamotore può essere fissato a scatto su profilati DIN EN 50 022, oppure avvitato su piastre

I morsetti sono disposti in un piano verticale, possono essere facilmente raggiunti dal davanti dell'apparecchio; sono accessibili da un cacciavite automatico, ma non dalle





Minuten = Minuti
Sekunden = Secondi
Milli-Sekunden = Millisecondi
Nennstrom = Per corrente nominale
Caratteristiche di sgancio
1, tripolare
2, bipolare, per mancanza di tase

15-ALLEGATI

Tipo Mbs 25 Tripolare

	Sganciatore di sovraçorrente	Sganciatore di corto circuito	
	Termico b	Magnetico s	
	Campo di taratura	Corrente di scatto	
, .	Α	A	910-
Tipo Mbs 25	0,1 0,16	1,9	201-200
	0,16 0,25	3	201-201
	0,25 0,4	4,8	201-202
	0,4 0,63	7,5	201-203
	0,63 ··· 1 1 ··· 1,6	12 19	201-204
	1,6 2,5	30	201-205 201-206
	2.5 4	48	201-208
	4 6.3	75	201-208
	6,3 10	120	201-209
	10 16	190	201-210
	16 20	240	201-211
	20 25	300	201-212
Esecuzione per trasformatore	Tutti i campi di taratura	Circa 21 × IN	10
Accessori			•
Custodia in materiale isolante stampato tipo i	Grado di protezione IP 41		293-110
	Grado di protezione IP 55		293-111
Kit di mont≇ggio	Per grado di protezione IF	° 55	293-115
		·,	
Copertura frontale in materiale	Grado di protezione IP 41		293-112
isolante stampato it	Grado di protezione IP 55		293-113
		155	293-116
Vit al maitalfilo	Per grado di protezione IF		200 1.0
Kit di montaggio Conduttore di neutro per custodia i è copertura frontale it	Per grado di protezione i		293-114
Conduttore di neutro	bianco		
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione			293114
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione	bianco	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	293-114 293-120-X
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione	bianco verde	Numero di identificazione	293-114 293-120-X 293-121-X
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it	bianco verde rosso Tensioni	Numero di identificazione	293-114 293-120-X 293-121-X
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it « = mettere al posto di x ii numero corrispondente	bianco verde rosso Tensioni ≃ 110 V AC, DC	Numero di identificazione X = 63	293-114 293-120-X 293-121-X
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it C = mettere al posto di x ii numero corrispondente	bianco verde rosso Tensioni ≃ 110 V AC, DC ≈ 220 V AC, DC	Numero di identificazione X = 53 X = 51	293-114 293-120-X 293-121-X
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it C = mettere al posto di x ii numero corrispondente	bianco verde rosso Tensioni ≃ 110 V AC, DC	Numero di identificazione X = 63	293-114 293-120-X 293-121-X
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it X = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta	bianco verde rosso Tensioni ≃ 110 V AC, DC ≃ 220 V AC, DC ≃ 380 V AC, DC ≃ 480 V AC, DC	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52	293-114 293-120-X 293-121-X 293-124-X
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it C = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta	bianco verde rosso Tensioni ≈ 110 V AC, DC ≈ 220 V AC, DC ≈ 380 V AC, DC	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52	293-114 293-120-X 293-121-X
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it C = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta	bianco verde rosso Tensioni ≈ 110 V AC, DC ≈ 220 V AC, DC ≈ 380 V AC, DC ≈ 480 V AC, DC	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52	293-114 293-120-X 293-121-X 293-124-X
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampade di segnalazione per custodia i e copertura frontale it K = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo)	bianco verde rosso Tensioni ≈ 110 V AC, DC ≈ 220 V AC, DC ≈ 380 V AC, DC ≈ 480 V AC, DC	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52	293-114 293-120-X 293-121-X 293-124-X
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it K = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo) Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41	bianco verde rosso Tensioni ≃ 110 V AC, DC ≈ 220 V AC, DC ≈ 380 V AC, DC ≈ 480 V AC, DC ≈ 480 V AC, DC Blocco per 3 lucchetti in posizione »Aperto»	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52	293-114 293-120-X 293-121-X 293-124-X
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it (= mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo) Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41 ulsante a fungo con contatto permanente	bianco verde rosso Tensioni ≈ 110 V AC, DC ≈ 220 V AC, DC ≈ 380 V AC, DC ≈ 480 V AC, DC Blocco per 3 fucchetti in posizione »Aperto» Rosso su base gialla Si sblocca tirando	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52	293-114 293-120-X 293-121-X 293-124-X
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampade di segnatazione per custodia i e copertura frontale it C — mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo) Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41 huisante a fungo con contatto permanente duisante a fungo con chiave (montaggio in faborice)	bianco verde rosso Tensioni ≃ 110 V AC, DC ≈ 220 V AC, DC ≈ 380 V AC, DC ≈ 480 V AC, DC ≈ 480 V AC, DC Blocco per 3 lucchetti in posizione »Aperto»	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52	293-114 293-120-X 293-121-X 293-124-X
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it K = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo) Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41 Pulsante a fungo con contatto permanente pulsante a fungo con contatto di lavoro ulsante a fungo con contatto di lavoro sumento del grado di protezione da IP 41 a IP 55	bianco verde rosso Tensioni ≈ 110 V AC, DC ≈ 220 V AC, DC ≈ 380 V AC, DC ≈ 480 V AC, DC Blocco per 3 fucchetti in posizione »Aperto» Rosso su base gialla Si sblocca tirando	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52	293-114 293-120-X 293-121-X 293-124-X 293-105 293-106 293-107 293-108
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it C = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo) Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41 ruisante a fungo con contatto permanente ruisante a fungo con contatto di lavoro	bianco verde rosso Tensioni ≈ 110 V AC, DC ≈ 220 V AC, DC ≈ 380 V AC, DC ≈ 480 V AC, DC Blocco per 3 fucchetti in posizione »Aperto» Rosso su base gialla Si sblocca tirando	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52	293-114 293-120-X 293-121-X 293-124-X 293-106
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampade di segnalazione per custodia i e copertura frontale it C = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo) Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41 ribisante a fungo con contatto permanente ribisante a fungo con chiave (montaggio in fabbrica) ruisante a fungo con contatto di lavoro numento del grado di protezione de IP 41 a IP 55 mello di guarnizione per la custodia i	bianco verde rosso Tensioni ≈ 110 V AC, DC ≈ 220 V AC, DC ≈ 380 V AC, DC ≈ 480 V AC, DC Blocco per 3 fucchetti in posizione »Aperto» Rosso su base gialla Si sblocca tirando	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52	293-114 293-120-X 293-121-X 293-124-X 293-105 293-106 293-107 293-108 Z-Nr 820 635
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it C = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo) Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41 ruisante a fungo con contatto permanente ruisante a fungo con contatto di lavoro numento del grado di protezione de IP 41 a IP 55 sinello di guarnizione per la custodia i inello di guarnizione per la copertura frontale it llocchetto di contatti ausiliari HS 9	bianco verde rosso Tensioni 110 V AC, DC 220 V AC, DC 380 V AC, DC 480 V AC, DC Hosso su base gialla Si sblocca tirando Si sblocca con la chiave HS 9.11	Numero di identificazione X = 53 X = 51 X = 52 X = 54	293-114 293-120-X 293-121-X 293-124-X 293-105 293-106 293-107 293-108 Z-Nr 820 635 Z-Nr 820 634
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it C = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo) Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41 ulsante a fungo con contatto permanente ulsante a fungo con contatto di lavoro ulsante a fungo con contatto di lavoro umento del grado di protezione de IP 41 a IP 55 nello di guarnizione per la custodia i nello di guarnizione per la copertura frontale it locchetto di contatti ausiliari HS 9	bianco verde rosso Tensioni 110 V AC, DC 220 V AC, DC 380 V AC, DC 480 V AC, DC Blocco per 3 lucchetti in posizione »Aperto» Rosso su base gialla Si sblocca tirando Si sblocca con la chiave HS 9.11 HS 9.20	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52 X = 54 IN.O. + IN.C. 2N.O.	293-114 293-120-X 293-121-X 293-124-X 293-105 293-106 293-107 293-108 Z-Nr 820 635 Z-Nr 820 634
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it C = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo) Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41 ulsante a fungo con contatto permanente ulsante a fungo con contatto di lavoro ulsante a fungo con contatto di lavoro umento del grado di protezione de IP 41 a IP 55 nello di guarnizione per la custodia i nello di guarnizione per la copertura frontale it locchetto di contatti ausiliari HS 9	bianco verde rosso Tensioni 2110 V AC, DC 220 V AC, DC 380 V AC, DC 480 V AC, DC Mosso su base gialla Si sblocca tirando Si sblocca con la chiave HS 9.11 HS 9.20 HS 9V.11	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52 X = 54 1N.O. + 1N.C. 2N.O. 1N.O. + 1N.C. anticipati	293-114 293-120-X 293-121-X 293-124-X 293-105 293-106 293-107 293-108 Z-Nr 820 635 Z-Nr 820 634 293-130 293-131 293-131
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it C = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo) Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41 ruisante a fungo con contatto permanente ruisante a fungo con contatto di lavoro sumento del grado di protezione de IP 41 a IP 55 mello di guarnizione per la custodia i mello di guarnizione per la copertura frontale it llocchetto di contatti ausiliari HS 9 er montaggio laterale	bianco verde rosso Tensioni 2110 V AC, DC 220 V AC, DC 380 V AC, DC 480 V AC, DC Hosso su base gialla Si sblocca tirando Si sblocca tirando Si sblocca ton la chiave HS 9.11 HS 9.20 HS 9V.11 HS 9V.20	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52 X = 54 IN.O. + 1N.C. 2N.O. 1N.O. + 1N.C. anticipati 2N.O. anticipati	293-114 293-120-X 293-121-X 293-121-X 293-124-X 293-106 293-107 293-108 Z-Nr 820 635 Z-Nr 820 634 293-131 293-132 293-133
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it K = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo) Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41 tulsante a fungo con contatto permanente tulsante a fungo con contatto di lavoro tulsante a fungo con contatto di cavoro tulsante a fungo con contatto di contatto di contatti ausiliari HS 9 er montaggio laterale er aumentare la sicurezza di buon funzionamento	bianco verde rosso Tensioni 2110 V AC, DC 220 V AC, DC 380 V AC, DC 480 V AC, DC Mosso su base gialla Si sblocca tirando Si sblocca con la chiave HS 9.11 HS 9.20 HS 9V.11	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52 X = 54 1N.O. + 1N.C. 2N.O. 1N.O. + 1N.C. anticipati	293-114 293-120-X 293-121-X 293-124-X 293-105 293-106 293-107 293-108 Z-Nr 820 635 Z-Nr 820 634 293-130 293-131 293-131
Conduttore di neutro per custodia i e copertura frontale it Lampada di segnalazione per custodia i e copertura frontale it C = mettere al posto di x il numero corrispondente alla tensione prescelta Dispositivo di blocco per custodia i e copertura frontale it (color giallo) Dispositivo per apertura di emergenza per custodia i e per copertura frontale it, IP 41 ruisante a fungo con contatto permanente ruisante a fungo con contatto di lavoro sumento del grado di protezione de IP 41 a IP 55 mello di guarnizione per la custodia i mello di guarnizione per la copertura frontale it llocchetto di contatti ausiliari HS 9 er montaggio laterale	bianco verde rosso Tensioni 2110 V AC, DC 220 V AC, DC 380 V AC, DC 480 V AC, DC Hosso su base gialla Si sblocca tirando Si sblocca tirando Si sblocca ton la chiave HS 9.11 HS 9.20 HS 9V.11 HS 9V.20	Numero di identificazione X = 63 X = 51 X = 52 X = 54 IN.O. + 1N.C. 2N.O. 1N.O. + 1N.C. anticipati 2N.O. anticipati	293-114 293-120-X 293-121-X 293-121-X 293-124-X 293-106 293-107 293-108 Z-Nr 820 635 Z-Nr 820 634 293-131 293-132 293-133

			E-Nr 910
Biocchetto di contatti ausiliari tipo HS 10 per montaggio interno	HS 10.11	1N.O. + 1N.C.	293-136
Contatto ausiliario per la segnalazioπe di scatto tipo HS 10 R per montaggio interno	HS 10 R.10 HS 10 R.01	1N.O, 1N.C.	293-134 293-135
Blocchetto con conduttore (i neutro N e di terra PE per montaggio laterale	I conduttori passanti PE e N aliacciati a cavi esterni, di s fra 0,75 2,5mm²		293-118
sganciatore a lancio di corrente, tipo a			293-101-X
per montaggio interno	Tensione	Numero di identificazione	
X = Porre al posto di X il numero corrispondente alla tensione prescetta Se esse non è fra quelle indicate, scrivere 99 al posto di X, e indicare il valore voluto, e la frequenza. E allora previsto un sovraprezzo.	110 V, 50 Hz, 120 V, 60 Hz 220 V, 50 Hz, 240 V, 60 Hz 380 V, 50 Hz, 440 V, 60 Hz 24 480 V, 50/60 Hz	X = 53 X = 51 X = 52 X = 99	•
Sganciatore per minima tensione, tipo r per montaggio interno	99	<u>.</u> .	293-100-X
(= Porre al posto di X il numero corrispondente alla tensione prescelta Se esse non è fra quelle indicate, scrivere 99 al posto di X, e indicare il valore voluto, e la frequenza. E allora previsto un sovraprezzo.	Tensione 110 V, 50 Hz, 120 V, 60 Hz 220 V, 50 Hz, 240 V, 60 Hz 380 V, 50 Hz, 440 V, 60 Hz 24 ··· 480 V, 50/60 Hz	X = 53 X = 51 X = 52 X = 99	
Plastrina di adattamento	Per la sostituzione con un M di vecchi tipi (p.es. Mb, Mbs		293–117
Modulo rapido tipo id 50 กู่ — 660 V. กู — 32 A per assemblaggio con Mbs 25 Montaggio in qualunque posizione	Per aumentare la capacità d di corto circuito fino a 50 k/ Per la protezione di un solo	a 380 V tritase	293–140
slatema trifase di sbarre omnibus tipo d ompletamente isolato per $U_{\rm i}=660~{ m V}, I_{ m u}=80~{ m A}$	con due derivazioni trifase, l con due derivazioni trifase, l con due derivazioni trifase, l	unghezza 208 mm	293-210 293-207 293-208
cappa di protezione del contatti verso le abarre, ipolare	per derivazioni dalle sbarre :	non utilizzate	293–211
locco di alimentazione, tipo db ompletamente isolato, <i>U,</i> — 660 V, <i>I_U</i> = 80 A	tripolare, per sistema di sbar	re tipo d	293-209
dattatore di abarre tipo ad 501 er sistema di sbarre da 40 mm, on sezione max. 12×5 mm curo dai contatti accidentali $U_i = 660 \text{ V}$, $I_u = 32 \text{ A}$	Dimensioni 54 × 135 mm Allaciamento con cavo AWG Due portasbarre secondo Dil		293–200
operture di derivazioni di riserva tipo ra 501	Protezione di tratti scoperti n	on utilizzati	293~203

September '96 76 S2



Motori elettrici B5 trifasi e monofasi

Tipo di protezione

Il tipo di protezione contro i contatti accidentali e/o l'entrata di corpi estranei e contro l'entrata dell'acqua è espressa, a livello internazionale, da una notazione simbolica composta da un gruppo di 2 lettere e 2 numeri.

IP	Sono lettere di riferimento per il tipo di protezione
1º numero	Da 0 a 5 esprime i livelli crescenti di protezione delle persone contro i contatti elettrici e/o entrata di corpi estranei
2º numero	Da 0 a 8 esprime i livelli crescenti di protezione contro l'entrata dell'acqua

Tabella UNE	L n. 05515-71	
Grado di protez.	1º numero	2º numero
IP 54	Protezione totale contro i contatti con le parti in tensione o le parti in movimento interne all'involucro. Protezione contro i depositi dannosi di polvere. La penetrazione della polvere non è impedita, ma la polvere non deve nuocere al buon funzionamento del motore.	Protezione contro l'acqua spruzzata sulla macchina da qualsiasi direzione.

Caratteristiche elettriche generali

Potenza nominale: è la potenza meccanica misurata all'albero, espressa in Watt, Kilovatt o in cavalli (HP).

Tensione nominale: la tensione da applicare ai morsetti del motore.

Coppia di spunto (o di avviamento): coppia minima che può fornire il motore a rotore bloccato,con alimentazione a tensione e frequenza nominali.

Coppia massima: è la coppia massima che il motore può sviluppare durante il suo funzionamento con alimentazione a tensione e frequenze nominali.

Coppia nominale: è la coppia corrispondente alla potenza nominale e ai giri nominali. Il valore della coppia nominale si ottiene con la formula:

 $Cn = 974 \frac{Pn}{n} (kgm)$ dove: Pn è la potenza nominale espressa in kW

n è la velocità di rotazione nominale espressa in giri/minuto.

tipi di servizio

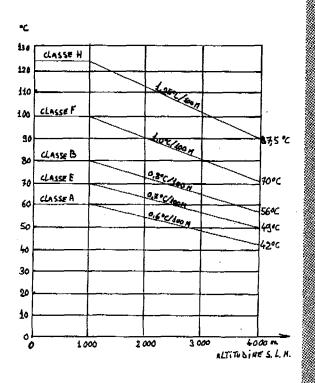
S1 = Servizio continuo: il motore funziona a carico costante per un tempo sufficiente a raggiungere l'equilibrio termico.

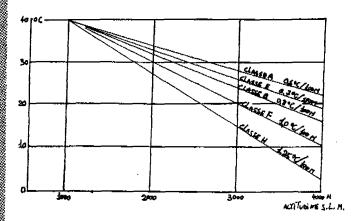
S2 = Servizio di durata limitata: il motore funziona a carico costante per un tempo limitato. Segue poi un tempo di riposo sufficiente a far ritornare il motore a temperatura ambiente.

S3 = Servizio interamente periodico il motore funziona secondo un ciclo intermittente e in percentuale a carico costante e tempo di riposo.

SOVRATEMPERATURE LIMITI IN FUNZIONE DELL'ALTITUDINE DI INSTALLAZIONE PER PROVE EFFETTUATE AD ALTITUDINE INFERIORE A 1000 m, PER MACCHINE DESTINATE AD INSTALLA-ZIONE FINO A 4000 m (temperatura del fluido di raffreddamento 40 °C)

VARIAZIONE DI TEMPERATURA DELL'ARIA DI RAFFREDDAMENTO IN FUNZIONE DELL'ALTITUDINE necessaria per mantenere le sovratemperature, valide fino a 100 m, anche per aititudini comprese fra 1000 e 4000 m.





Motori asincroni trifase

Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Trifasi 4 Poli

Peso (kg)	PD² (kgm²)	la/in	Ca/Cn	Cn (kgm)	cos φ	rend.	In (380V)	GIRI/1'	HP ·	KW	TIPO
3	0.000360	2.8	2.0	0.044	0.68	55	0.24	1340	0.08	0.06	56 A4
3	0.000360	2.5	2.1	0.064	0.69	56	0.40	1330	0.12	0.09	56 B4
4	0.000977	2.4	2.0	0.103	0.70	58	0.58	1300	0.18	0.12	63 A4
	0.00100	2.8	2.1	0.138	0.73	66	0.66	1305	0.25	0.18	63 ₿4
4.7	0.00130	3.1	2.1	0.160	0.73	60	0.72	1300	0.33	0.24	63 C4
6	0.00270	4.2	2.3	0.181	0.68	68	0.90	1380	0.35	0.26	71 A4
7	0.00330	3.1	2.5	0.262	0.70	66	1.30	1370	0.50	0.37	71 B4
8.5	0.00630	4.0	2.2	0.386	0.75	72	1,50	1390	0.75	0.55	80 A4
10	0.00780	4.2	2.3	0.518	0.73	74	2.20	1390	1.00	0.74	80 B4
12	0.0100	3.9	2.2	0.778	0.74	74	3.10	1390	1.50	1.10	90 S A4
15	0.0124	4.5	2.3	1.03	0.72	78	4.10	1400	2.00	1.50	90 L A4
17	0.0150	3.9	2.0	1.20	0.72	76	5.30	1390	2.50	1.80	90 L B4
20	0.0185	4.1	1.9	1.55	0.80	76	5.95	1390	3.00	2.2	100 L A4
22	0.0224	4.5	1.9	2.05	0.81	78	7.60	1400	4.00	3.00	100 L B4
36	0.0533	5.5	2.0	2.72	0.80	79	9.80	1440	5.50	4.00	112 M A4
42	0.0898	5.9	2.2	3.73	0.83	82	12.40	1440	7.50	5.50	132 S A4
50	0.0096	6.0	2.2	4.96	0.85	83	16.00	1445	10.00	7.40	32 M A4
65	0.150	7.0	2.6	6.19	0.89	81	19.50	1428	12.50	9.20	32 M B4
	0.730			Bry re and a second	1,11			a ta communica	A STATE OF THE STA		an elements

Motori asincroni monofase

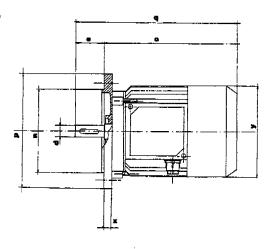
Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

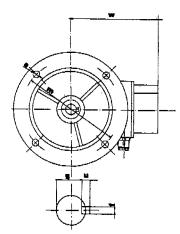
Monofase 4 Poli

TIPO	KW	HP	GIRI/1'	in (220V)	rend.	COS ϕ	Cn (kgm)	Ca/Cn	la/in	Cond.µF	PD² (kgm²)	Peso (kg)*
56 A4	0.06	0.08	1330	0.74	44	0.83	0.043	0.49	1.7	5	0.000354	3.1
56 B4	0.09	0.12	1300	0.98	44	0.92	0.067	0.50	1.7	5	0.000624	3.5
63 B4	0.11	0.15	1310	1.20	44	0.89	0.074	0.76	2.1	6.3	0.000106	4.3
63 C4	0.18	0.25	1320	1.80	51	0.89	0.132	0.55	2.2	8	0.00130	4.9
71 B4	0.24	0.33	1340	2.40	56	0.81	0.174	0.65	2.6	10	0.00320	7.4
71 C4	0.29	0.40	1350	2.50	64	0.84	0.211	0.57	2.6	12.5	0.00370	7.8
80 A4	0.37	0.50	1370	3.15	58	0.94	0.263	0.74	2.7	16	0.00799	9.8
80 B4	0.55	0.75	1380	4.75	63	0.84	0.380	0.62	3.2	16	0.00965	12.3
80 C4	0.74	1.00	1400	5.60	66	0.91	0.499	0.58	4.2	25	0.0106	13.8

Dimensioni di ingombro

FORMA B5





TIPO	Q	D	E	F	G	M	N	0	Р	U	S	X	Y
56	191	9	20	3	7.2	100	80	170	120	3	7.5	8	112
63	215	11	23	4	8.5	115	95	192	140	4	8.5	8	126
71	240	14	30	5	11	130	110	214	160	5	9.5	10	141
80	278	19	40	6	15.5	165	130	238	200	6	11.5	11	157
90 S	308	24	50	8	20	165	130	258	200	7	11.5	11	179
90 L	325	24	50	8	20	165	130	275	200	7	11.5	11	179
100	373	28	60	8	24	215	180	313	250	7	14	12	180
112	457	28	60	8	24	215	180	335	250	7	14	12	222
132 S	442	38	80	10	33.5	265	230	362	300	8	14	14	263
132 M	485	38	80	10	33.5	265	230	405	300	8	14	14	263

tolleranze

estremità d'albero: la quota D, per tutte le forme costruttive, è soggetta alle seguenti tolleranze

тт	28	48	55
tolleranze	j6	k6	m6

Per il significato dei simboli j6, k6, m6 vedere norme UNI 4679. Per le dimensioni delle chiavette corrispondenti al diametro di ciascuna estremità d'albero vedere UNEL Pr 1720.

flangia: la quota N sia per la forma B5 e B14 e loro derivate, è soggetta alla tolleranza j6 fino al diametro 230 mm compreso; h6 oltre questo diametro.

INTERRUTTORI D'EMERGENZA DN-3-50-01

sprecher+ schuh

Sprecher + Schuh Verkauf AG Dägermoos 5, 5015 Niedererlinsbach 🖺 (064) 27 26 26, Fax: (064) 27 29 12

Australia

NHP Electrical Engineering Products Pty. Ltd. P.O. Box 199, Richmond 3121, Victoria (03) 429-2999, Fax: (03) 429-1075, Tx.: AA31644

Austria

Sprecher + Schuh Niederspannung GmbH Bäckermühlweg 1. 4030 Linz (0732) 85 651-0, Fax: (0732) 85 65 151, Tx.: 22-1975

Landis + Gyr NV Dép. Industrie Av. des Anciens Combattants 190, 1140 Bruxelles ☎ (02) 729 02 11,Fax: (02) 726 23 31 Tx.: 65930

Canada

Sprecher + Schuh Inc. 3610 Nashua Drive, Unit 10 Mississauga, Ontario L4V 1L2 (416) 677-7514, Fax: (416) 677-7663

Danimarca

Inotec A/S, Engineering and Trading Company Hørkaer 14, 2730 Herlev (44) 94 80 33, Fax: (44) 94 84 85, Tx.: 35 194

Finlandia

OY D. Klinkmann AB, Fonseenintle 3, 00370 Helsinki 77 (90) 51 33 22, Fax: (90) 51 35 41, Tx.: 122 244

Francia

Sprecher + Schuh S.A. 6, Avenue des Andes, 91940 Les Ulis 5 (1) 69 28 64 46, Fax: (1) 69 28 79 71, Tx.: 603 694

Germania

Sprecher + Schuh GmbH, Postfach 20 04 29 Dieselstrasse 28, 7022 Leinfelden-Echterding Dieselstrasse 28, 7022 Leinfelden-Echterdingen 2 명 (0711) 7 99 80-0, Fax: (0711) 7 99 80 40, Tx.: 7-255 470

Gran Bretagna

Sprecher + Schuh U.K. Limited Hortonwood 30 Telford Shropshire TF1 4ET © 0952 677 033, Fax: 0952 677 311

Sprecher + Schuh Ireland Ltd. Naas Road Industrial Park, Naas Road, Dublin 12 단 (01) 50 81 64, Fax: (01) 56 54 74

Sprecher + Schuh S.r.l. Via Cardinale Riboldi 161, 20037 Pademo Dugnano (Milano) 🕾 (02) 99 060.1, Fax: (02) 99 04 39 39

Norvegia

Brinchmann + Co. A/S, P.O. Box 98, Oppsal, 0619 Osio 6 ☐ (02) 26 31 90, Fax: (02) 26 00 20, Tx.: 77 201

Nuova Zelanda

Sprecher + Schuh (N.Z.) Ltd., Egmont Road, Private Bag, New Plymouth (06) 7585715, Fax: (06) 7587938, Tx.: NZ30748

Paesi Bassi

Sprecher + Schuh Nederland B.V. Postbus 119, 3440 AC Woerden ☎ (03480) 18241, Fax: (03480) 21585

Portogalio

Sprecher + Schuh Portuguesa Lda. Rua Republica do Paragual, 20, 1700 Lisboa © (01) 759 95 10/759 95 28, Fax: (01) 759 83 56,Tx.: 60 776

Sprecher + Schuh (Pty) Ltd. P.O. Box 61506, Marshalltown 2107, Johannesburg (011) 493 5022, Fax: (011) 493 2425, Tx.: 485 368

Spagna

Sprecher + Schuh Española S.A. Belmonte de Tajo 31, 28019 Madrid (91) 565 16 16 Fax: (91) 565 16 87

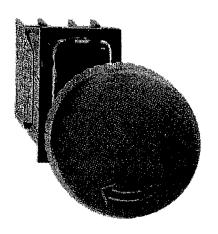
Svezia

AB Electrica, Box 1390, Gårdsvägen 6, 17127 Solna ☎ (08) 73 05 900, Fax: (08) 73 03 240, Tx.: 17 409

USA Sprecher + Schuh Inc. 15 503 W. Hardy Street, Houston, Texas 77060 전 (713) 931-7000, Fax: (713) 931-9018

Sprecher + Schuh si riserva di apportare modifiche in qualsiasi momento.

PP DT 3/i SSI/5.93/Ue/55/8



Fungo d'emergenza rosso

		Tipo
Design		Codice
Sblocco	ø 30 mm	DN 3-30-01
а		18.104.020-61
rotazione	ø 40 mm	DN 3-40-01
		18.104.020-71
	ø 50 mm	DN 3-50-01
		18.104.020-81

Tensione nominale termica I_m
aperto (ambiente 40 °C) 10 A in custodia

(ambiente 60 °C) 6 A

Tensione nominale U

Corrente nominale I_

AC-1

AC-11

DC-11 DE 3 10 / DE 3 01

DA 3 10 / DA 3 01 DE 3 L01 / DA 3 L01 / DA 3 E10 220 V 240 V 380 V 415 V 500 V 660 V

AC 660 V

3 A 3 A 2.5 A 2.2 A 1.5 A 0.75 A 24 V 48 V 110 V 220 V 440 V

2 A 0.6 A 0.2 A 0.1 A 1.3 A 0.4 A 0.13 A 0.065 A

0.04 A 0.026 A

Resistenza al cortocircuito

senza saldatura

10 A (DT, gl)

Cadenza di funzionamento

Durata di vita elettrica (AC-11)

Mio. manovre

6000 manovre/ora 0.1 A 1 A

3

3 A

Sicurezza dei contatti

Schema di funzionamento DE 3 01 DA 3 01



compatibili con l'elettronica contatti ad H

Informazioni tecniche







Svizzera

CSA Canada

UL listed Stati uniti

Omologazioni

Prescrizioni

ASE, CSA, UL, CEBEC, DEMKO, NEMKO, SEMKO, Seti, Germanischer Lloyd, Bureau Veritas, Registro Navale URSS, Lloyd's Register of Shipping

IEC 204-1, 337; ASE 1005, 1093; VDE 0113, 0660 parte 201; BS 4794; CEE 24; CSA C22.2 Nos. 0. 14; UL 508, 486 E



DEMKO

Danimarca





SEMKO

Svezia

Tensione di isolamento nominale U,

IEC 337, VDE 0110, gruppo di isolamento C CSA, UL

660 V 600 V





Norvegia



CEBEC Belgio

Tensione di prova

Fase-fase Fase-terra 3 kV, 1s 4 kV, 1s



Finlandese

Ispettorato Elettrico



Durata di vita meccanica

Mio, manovre

DT/DP DS DTV/DPV DSS/DN/DNS 0.5 0.5

0.05

DM 3 / DML 3

Mio. manovre



Germanischer Lloyd **RFG**



Classi di utilizzo

Servizio pesante (Heavy pilot duty) AC Servizio leggero (Light pilot duty) DC

A 600 Q 600







Lloyd's Register of Shipping Regno Unito

Temperatura ambiente

in servizio AC-1, AC-11

-25 °C... +60 °C (T 85)

(all'intero e all'esterno dell'armadio; in caso di lampade e selettori luminosi, all'esterno del quadro max. 40°C)

-40 °C... +80 °C

immagazzinaggio, trasporto

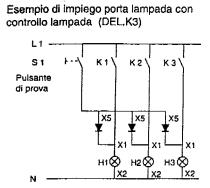
Resistenza agli effetti climatici

caldo umido

40°C / 95% umidità relativa Clima umido alternato 23°C, 83% / 40°C, 93%

56 giorni

20 cicli



Grado di protezione IEC 529, DIN 40 050

DT - DTV - DL -DS - DSS - DN - DNS

IP 20 elementi di contatto e portalampada

DM 3 / DML 3 senza cappuccio di protezione con cappuccio di protezione

IP 40 IP 66

Protezione contro i contatti

VDE 0106, parte 100

accidentali secondo

(protetto contro il contatto con le dita)

Sicurezza contro shock meccanici

IEC 68-2-27

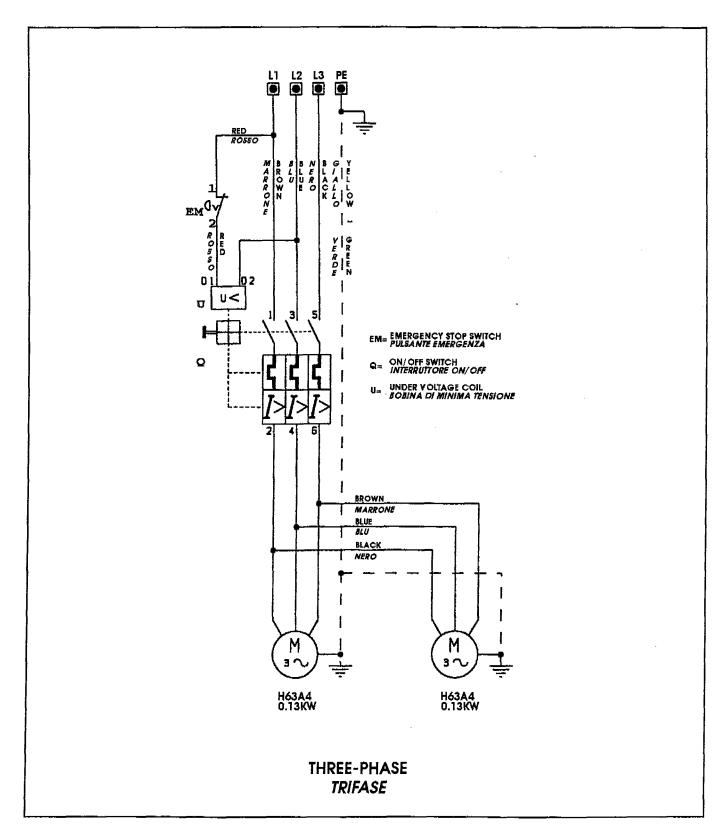
30 g

Posizione di montaggio

qualsiasi

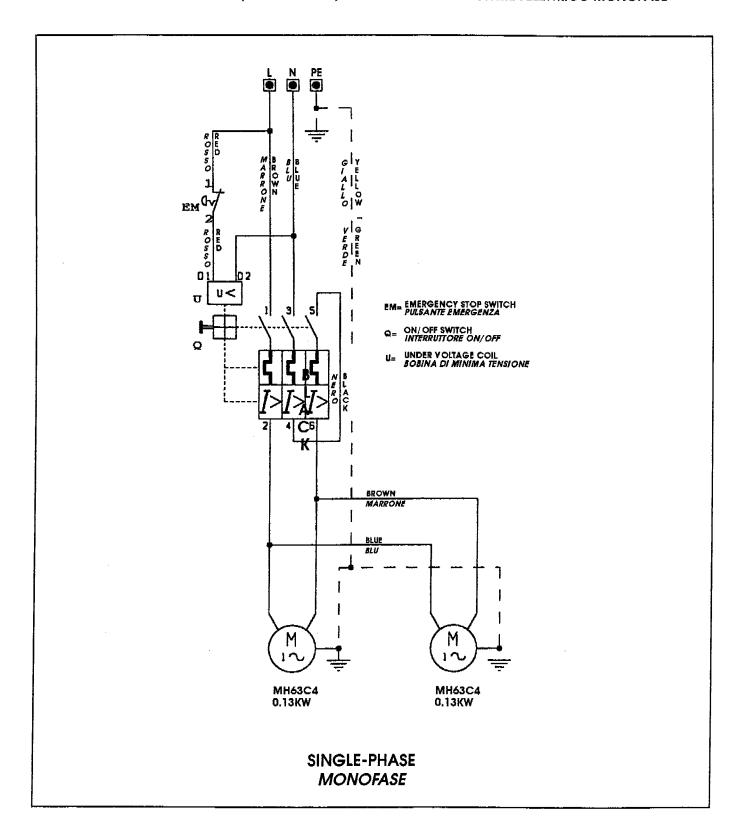
16.1 LAY-OUT OF THE MACHINE (see Pict. 8 pag. 24) LAY OUT (Vedi Tav. 8 pag. 24)

16.2 ELECTRICAL SCHEMATIC (THREE PHASE) SCHEMA ELETTRICO TRIFASE



16.3 ELECTRICAL SCHEMATIC (SINGLE-PHASE)

SCHEMA ELETTRICO MONOFASE



HOW TO ORDER

When ordering spare parts, please define each part as follows:

- MODEL OF MACHINE
- SERIAL NUMBER OF MACHINE
- NUMBER OF THE FIGURE IN THE SPARE PARTS CATALOGUE IN WHICH THE REQUESTED PART APPEARS
- NUMBER OF POSITION OF THE REQUESTED PART IN THE FIGURE
- PART NUMBER
- DESCRIPTION
- DESIRED QUANTITY

WARNING

THE MACHINE IS CONSTANTLY REVISED AND IMPROVED BY OUR DESIGNERS. THE SPARE PARTS CATALOGUE IS ALSO PERIODICALLY UPDATED. IT IS **VERY IMPORTANT** THAT ALL THE ORDERS OF SPARE PARTS MAKE REFERENCE TO THE **SERIAL NUMBER** OF THE MACHINE, WHICH IS PUNCHED ON THE METAL NAME PLATE ON THE MACHINE.

The manufacturer reserves the right to modify the machine at any time without notice.

COME ORDINARE

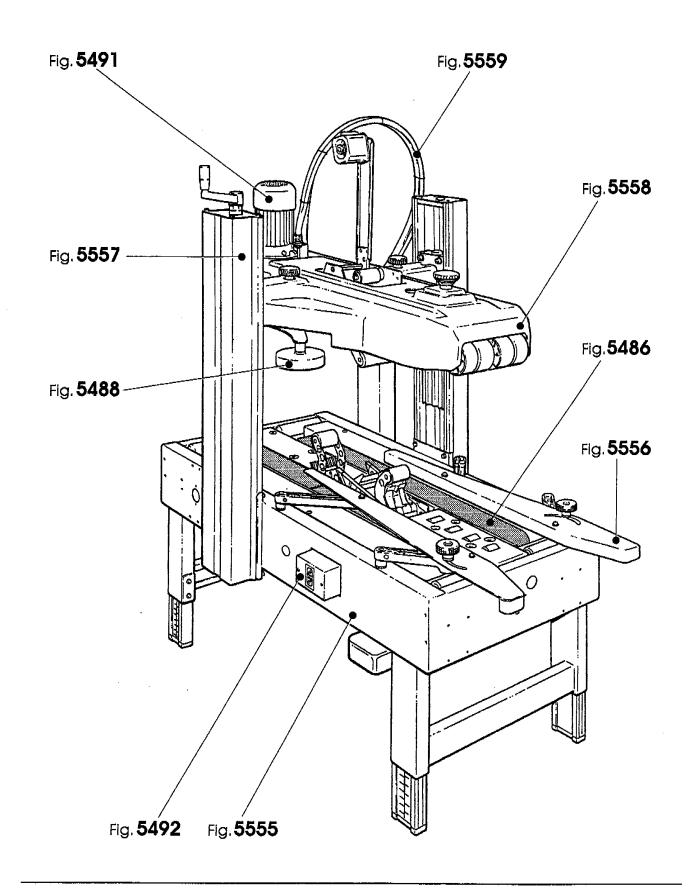
Per ordinare i pezzi di ricambio si prega di Indicare nell'ordine:

- MODELLO ESATTO DELLA MACCHINA
- NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA
- NUMERO DELLA FIGURA DEL CATALOGO RICAMBI IN CUI COMPARE IL PEZZO RICHIESTO
- NUMERO DI POSIZIONE DEL PEZZO RICHIESTO NELLA FIGURA
- NUMERO DI CODICE DEL PEZZO
- DESCRIZIONE DEL PEZZO
- QUANTITÁ DESIDERATA

ATTENZIONE

LA MACCHINA VIENE COSTANTEMENTE
MIGLIORATA DAI PROGETTISTI, E IL CATALOGO
DEI RICAMBI SUBISCE PERIODICI
AGGIORNAMENTI, É INDISPENSABILE CHE OGNI
ORDINE DI PARTI DI RICAMBIO MENZIONI IL
NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA,
LEGGIBILE SULLA TARGHETTA METALLICA DI
IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA.

Il costruttore si riserva la facoltà di apportare modifiche alle macchine senza preavviso.



Descrizione figura

Prodotto

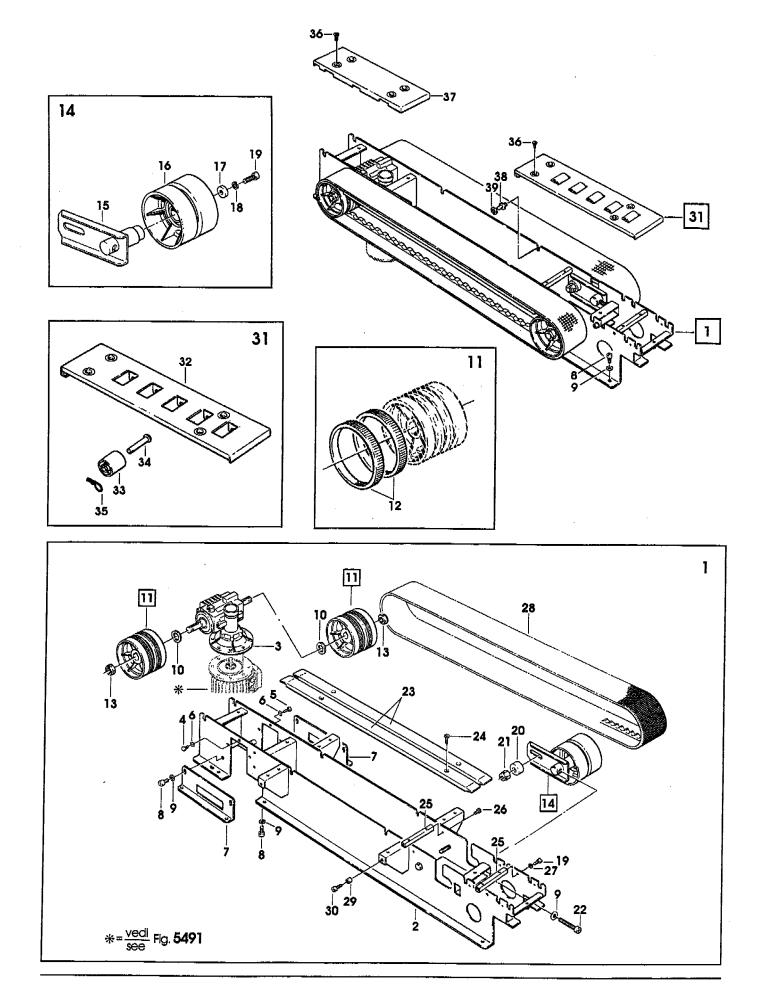
Descrizione Prodotto

5486

MOTORIZZAZIONE INFERIORE

7.8.04364.00A

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.7.08527.00A	MOTORIZZAZIONE INFERIORE ASS.	PZ	1
2	4.5.04847.47	SA2 MOTORIZZAZIONE INFERIORE CON INSERTI SA2	PZ	1
3	3.8.03594	RIDUTT.MOTOVARIO 1:20 ALBERO CORTO SM	PZ	1
4	3.4.00371.93	VITE TE M5X12 ZINCATA	PZ	3
5	3.4.00329.93	VITE TE M5X16 ZINCATA	PZ	3
6	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	6
7	4.5.04912.47	SQUADRETTA RINFORZO SPALLE S2 SA2 SR4	PZ	2
8	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	12
9	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	14
10	3.3.16062.93A	DISTANZIALE X PULEGGE MOTRICI SA2 SR4	PZ	. 2
11	4.7.05876	PULEGGIA MOTRICE ASS.C/ANELLI	PZ	2
12	3.1.00540,48	ANELLO PER PULEGGIA	PZ.	4
13	3.5.00515.93	DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC	PZ	2
. 14	4.7.08528.00B	CARRELLO TENDICINGHIA ASS.SA2 SR4	PZ	2
15	4.4.05687.93B	CARRELLO TENDICINGHIA ASS. SA2 SR4	PZ	2
16	4.6.01730	PULEGGIA FOLLE COMP.	PZ	2
17	3.3.04916.93	RONDELLA /6,5/30X5	PZ	2
18	3.4.00024.92	RONDELLA ELAST.X VITE M6 BRUN.	PZ	2
19	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	4
20	3.5.01802.93	DIST.PERNO MOTORIZZAZ.INF. 200A-700A-700R 3M	PZ	2
21	3.4.00438.93	DADO AUTOBLOCCANTE M10 BASSO	PZ	2
22	3.4.01703.93	VITE TCEI M8X70 TUTTO FILETTO 200A-700A 3M (INVIARE DISEGNO)	PZ	2
23	3.2.02909.93	GUIDA SCORRIM.CINGHIA 200A	PZ	4
24	3.4.00055,93	VITE TSVEI M5X20 ZINCATA	PZ	8
25	3.5.01757.93	DISTANZIALE FISS.CARTER 200A-700A 3M	PZ	2
26	3.3.07876.93	VITE TE M6X16 SPEC.	PZ	2
27	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	2
28	3.4.01771	CINGHIA TRASCINAMENTO CON GIUNZIONE L=1823	PZ	2
29	3.5.01852.93	PERNO X CARTER LAT.200A-700A	PZ	4
30	3.4.00045.93	VITE TE M5X20 ZINCATA	PZ	4
31	4.7.08850.00A	CARTER ANTERIORE ASS. S2-SA2	PZ	1
32	4.4.05820.17B	CARTER ANT.SA2-S2	PZ	1
33	3.1.00564	RULLINO /32X38	PZ	5
34	3.3.10702.93	PERNO X RULLINI BANCALE 800a3M	PZ	5
35	3.7.00012.96	MOLLETTA H75/H100 800a/800ab	PZ	5
36	3.4.00403.93	VITE TSVEI M5X16 ZINCATA	PZ	8
37	4.4.05821.17B	CARTER POST.SR-4	PZ	1
38	3.5.01794.93	PERNO ATTACCO UNITA'SUPINF.	PZ	4
39	3.2.03876.98	RONDELLA INOX	PZ	4
		·		



Descrizione figura

Prodotto

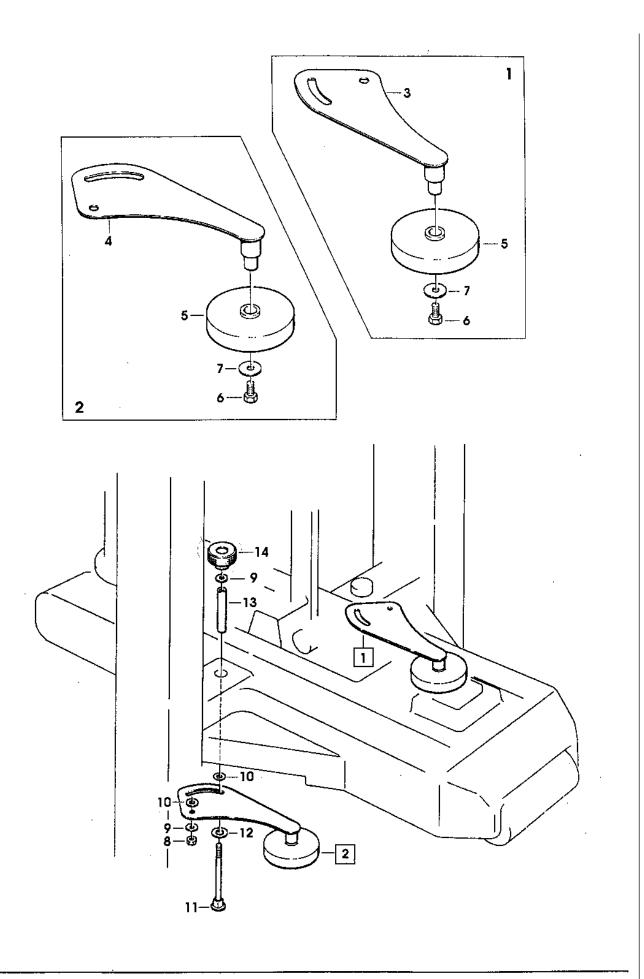
Descrizione Prodotto

5488

PRESSATORI LATERALI

7.8.04364.00A

Position Posizione	Spare Part Number <i>Ricambio</i>	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.7.08536.00A	BRACCIO PRESSATORE DX ASS. SA2	PZ	1
2	4.7.08537.00A	BRACCIO PRESSATORE SX ASS. \$A2	PZ	1
- 3′	4.4.05826.40A	BRACCIO X RULLO PRESS.DX ASS.	PZ	. 1
		SA2		_
4	4.4.05827.40A	BRACCIO X RULLO PRESSATORE SX	PZ	1
_	3.1.00575	ASS.SA2 RULLO PRESSATORE	PZ	,
5 E	3.4.00324.93	VITE TE M8X16 ZINCATA	PZ PZ	2 2
7 5	119 3.3.05353.93	RONDELLA /8,5X25X4	PZ	2
8	3.4.00438.93	DADO AUTOBLOCCANTE M10 BASSO	PZ	2
9 81		RONDELLA PIANA X VITE M 10 ZINC	PZ	4
10 B		RONDELLA NYLON /10,5/18X1	PZ	4
11 ?*	3.4.02705.93	VITE TBQS M10X120 UNI 5732 \$A2	PZ	2
12	3.4.00493.93	RONDELLA PIANA X VITE M14 ZINC	PZ	2
13 ? -	3.3.15380.93A	BUSSOLA BLOCCAGGIO PRESS.	PŽ	2
		\$A2		
_ 14 /	3.4.02706.05	MANOPOLA "ELESA" MBT-50 B-M10	PZ	2
		SA2		
		·		1
				1
				1
				1
	·			
	Ì		İ	
İ				
				İ
			[
İ			İ	
	·			



Higura

Descrizione figura

Prodotto

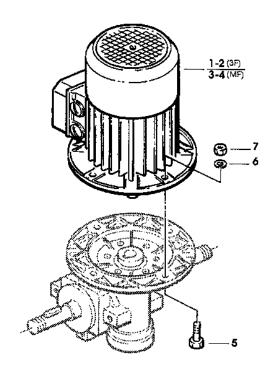
Descrizione Prodotto

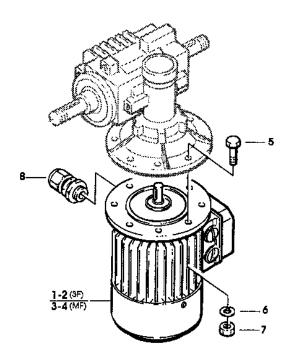
5491

MOTORI ELETTRICI

7.8.04364.00A

	INGIGICAL ELECTRON	VOICE OF MAINTINGS		
Position <i>Posizione</i>	Spare Part Number <i>Ricambio</i>	Description Descrizione	U.M.	Quantity <i>Quantità</i>
1	3.8.03442	MOTORE MULTITENSIONE H63 A4 KW0,12 B5 TIPO 2 "SM"	PZ	2
2	3.8.03440	MOTORE MULTITENSIONE H63 A4 KW0,12 B5 TIPO 1 "SM"	PZ	2
3	3.8.03446	MOTORE MULTITENSIONE MH63 C4 KW0,12 B5 TIPO 5 "SM"	PZ	2
4	3.8.03449	MOTORE MULTITENSIONE MH63 C4 KW0,12 B5 TIPO 6 "SM"	PZ	2
5	3.4.00058.93	VITE TE M8X25 ZINCATA	PZ	8
6	3.4.00063.92	RONDELLA ELAST.GROWER DIN 7980 (SEZ.QUADRATA) X VITE M8	PZ	8
7	3.4.00116.93	DADO BASSO M8 ZINC.	PZ	8
8	3.8.02139	BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	i
			, ,	
				E
			:	
		·		
	·			
	1			
		·		
				·
				:





Hgura

Descrizione figura

Prodotto

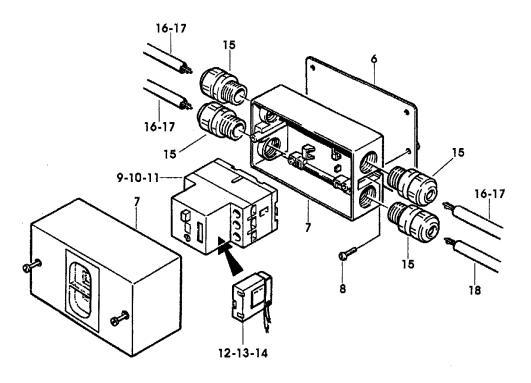
Descrizione Prodotto

5492

INTERRUTTORE

7.8.04364.00A

		7.0.01001.00A		
Position Posizione	Spare Part Number <i>Ricambio</i>	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.7.08539.00A	INTERRUTT.ASS.200V.50/60MZ H63 SA2 SR4	PZ	1
2	4.7.08540.00A	INTERRUTT.ASS.220/260V 50HZ H63 SA2-SR4	PZ	1
3	4.7.08541.00A	INTERRUTT.ASS. 380/440 50HZ H63 SA2 SR4	PZ	1
4	4.7.08542.00A	INTERRUTT.ASS.100/115V 50/60HZ MH63 SA2 SR4	PZ	1
5	4.7.08543.00A	INTERRUTT.ASS.220/240 50HZ MH63 SA2 SR4	PZ	1
6	4.5.04871.47	SUPPORTO INTERRUTTORE C/INSERTI SA2 SR4	PZ	1
7	3.8.02199	CASSETTA IP55	PZ	1 1
8	3.4.00902.93	VITE TCBCR M4X16 ZINCATA		1
		· ·	PZ	2
9	3.8.02196	INTERRUIT.MAGNETOTERMICO MS25 2,5-4	PZ.	1
10	3.8.02195	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 1,6-2,5	PZ	1
11	3.8.02198	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 6,3-10	PZ	7
12	3.8.02202	RELE'DI SGANCIO A MINIMA TENS, 200/240V-260V 60Hz	PZ	Ī
13	3.8.02203	RELE'DI SGANCIO A MINIMA TENS. 380/415V-440V 60Hz	PZ	1
14	3.8.02201	RELE'DI SGANCIO A MINIMA TENS. 100/125V	PZ	1
15	3.8.00854	BOCCHETTONE SKINTOP ST 16	PZ	4
16	3.8.01703	CAVO VIN.4X1,5 MT.5 X 3F	PZ	2 · 2
17	3.8.01704	CAVO VIN.3X1,5 MT.5 X MF	PZ	2
18	3.8.02654	CAVO 3X1 C/2 ROSSI + 1 GIALLO/ VERDE (MT.5)	PZ	ĩ
19 20	3.4.00318.93 3.4.00061.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ P7	4 1
20	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	



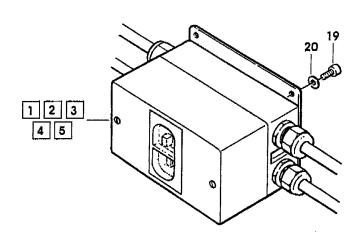


Figura Descrizione figura

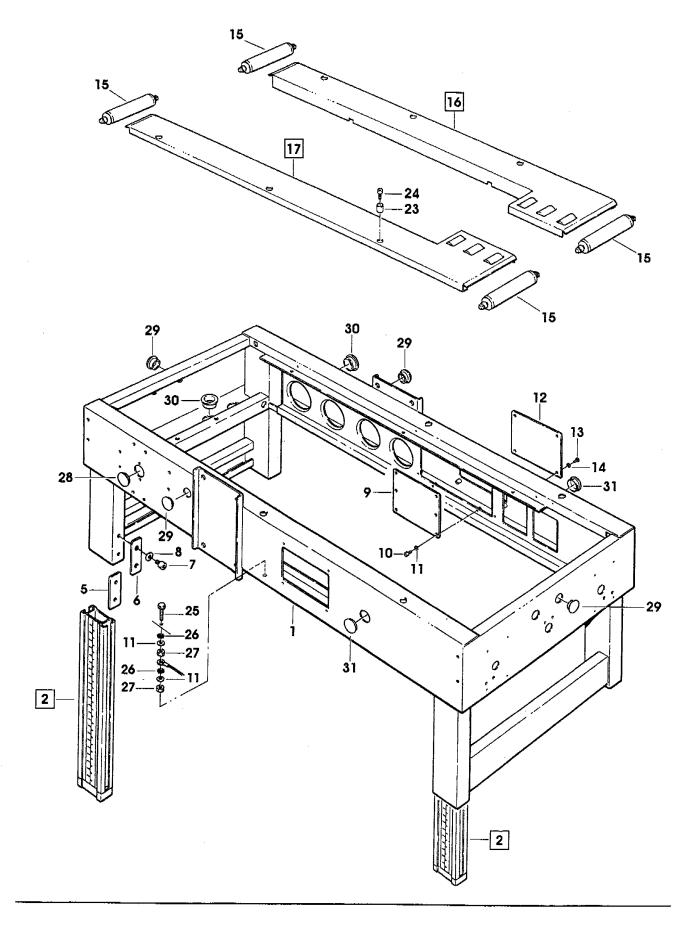
Prodotto

Descrizione Prodotto

5555 BANCALE

7.8.04364.00A

Position Posizione	Spare Part Number <i>Ricambio</i>	Description Descrizione	U,M.	Quantity Quantità
1	4.5.04854.47	BANCALE CON INSERTI S2	PZ	1
2	4.3.04737	GAMBA CON PIEDINO SA2 SR4	PZ	4
3	3.1.01498	PIEDINO SERIE 2000	PZ	4
4	3.0.00982.95A	RIGHELLA MILLIMETRATA PER	PZ	4
	0.0.00702.7071	GAMBA H=440 SA2-SR4		4
5	3.2.05671.93A	PIASTRINA FISS.GAMBA	PZ	1
6	3.2.05898.93A	STAFFA PER GAMBE E TRAVERSE	L	4
'	3.2.03690.93	SIAT 2000	PZ	4
7	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	
8	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ PZ	8 8
9	3.2.05876.47A	PIASTRA FISS. INT SIAT 2000	PZ	0
10	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	
11	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ PZ	4
12	3.2.05888.47A	PIASTRA CHIUSURA VANO INT.	PZ PZ	6
12	3.2.00666.47A	SIAT 2000	12	
13	3.4.00830.93	VITE TCBCR AUTOF,7SPX8 ZINCATA	57	
14	3.4.00630.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	4
15	4.7.08522.00A	1	PZ	4
		RULLO TIPO "G" ASS.SA2	PZ	4
16	4.7.08800.00A	PIANO SCORRIMENTO LAT.DX ASS.	PZ	
17	4700001004	S2		ļ ,
17	4.7.08801.00A	PIANO SCORRIMENTO LAT.SX ASS.	PZ	'
10	200/000 174	S2		١.
18	3.2.06082.17A	PIANO SCORRIMENTO DX S2	PZ	<u> </u>
19	3.2.06514.17A	PIANO SCORRIMENTO SX S2	PZ	1
20	3.1.00564	RULLINO /32X38	PZ	6
21	3.3.10702.93	PERNO X RULLINI BANCALE 800a3M	PZ	6
22	3.7.00012.96	MOLLETTA H75/H100 800a/800ab	PZ	6
23	3.1.00981.05	BUSSOLA 200A	PZ	6
24	3.4.00015.93	VITE TCEI M6X25 ZINCATA	PZ	6
25	3.4.00045.93	VITE TE M5X20 ZINCATA	PŻ	. 1
26	3.4.00745.92	RONDELLA DENT. X VITE M5 BRUN.	PZ	2
27	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	2
28	3.4.02573	TAPPO DP 1250 (PER FORO /32)	PZ	[
29	3.8.03667	TAPPO DP-875 SIAT-2000	PZ	11
30	3.4.02661	PASSACAVO HEYCO SB 1250-15	PZ	2
31	3.4.02703	TAPPO DP 1187 "Heyco"	PZ.	2
32	7.8.04337.00B	AS77 SET RUOTE /80 SIAT 2000	PZ	1
33	3.4.01501	RUOTA /80 POLIDERNYL	PZ	4
36	7.8.04413.00A	AS80-SET GAMBE SPECIALI	PZ	1
27	2 0 01051 04 4	SIAT 2000	577	
37	3.0.01051.96A	ETICHETTA RIGHELLA MILLIMET.	PZ	4
38	3.2.02455.93	H=600 X GAMBA DISTANZIALE PER RUOTE SM481	בח	4
30	3.2.02400.90		PZ	4
20	3 0 07044 024	AS24/SM48		
39	3.2.07244.93A	ATTACCO RUOTA AS77	PZ	4
40 41	3.4.00062.93	RONDELLA PIANA PER VITE M12	PZ	4
42	3.4.00735.93	DADO AUTOBLOCCANTE M12 ZINCATO	PZ	4
42	3.4.00415.92	GRANO EIPP M8X8	PZ	8
			İ	
			ļ	
				ļ
			ĺ	



S2

Descrizione figura

Pradotto

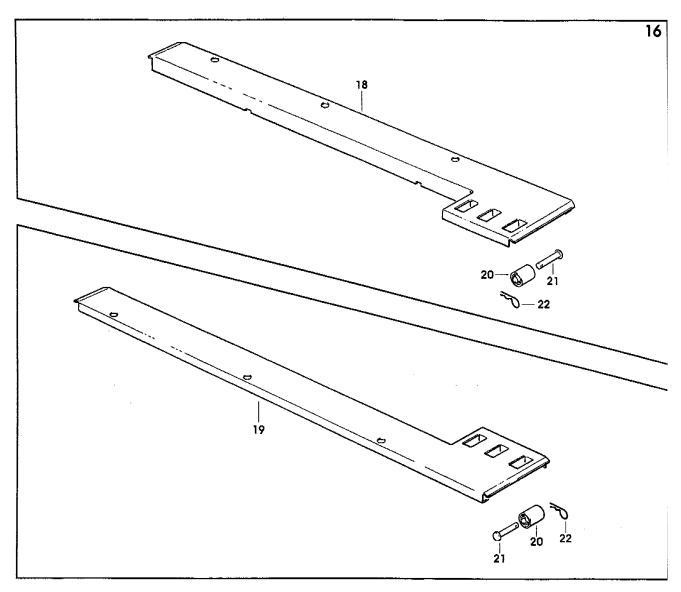
Descrizione Prodotto

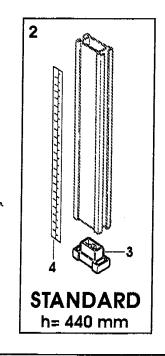
5555

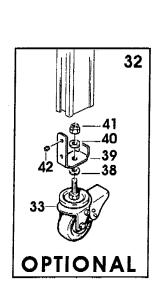
BANCALE

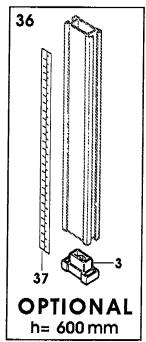
7.8.04364.00A

Position Posizione	Spare Part Number	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
POSIZIONE	Ricambio	Descrizione		Q uanna
1	4.5.04854.47	BANCALE CON INSERTI \$2	PZ	1
2	4.3.04737	GAMBA CON PIEDINO SA2 SR4	PZ	4
3	3.1.01498	PIEDINO SERIE 2000	PZ	4
4	3.0.00982,95A	RIGHELLA MILLIMETRATA PER	PZ	4
1 7	0.0.00702.707	GAMBA H=440 SA2-SR4	'-	-
	3.2.05671.93A	PIASTRINA FISS.GAMBA	PZ	4
5			1	t
6	3.2.05898.93A	STAFFA PER GAMBE E TRAVERSE	PZ	4
_		SIAT 2000		
7	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	8
8	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	8
9	3.2.05876.47A	PIASTRA FISS. INT SIAT 2000	PZ	1
10	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	4
1 11	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ.	6
12	3.2.05888.47A	PIASTRA CHIUSURA VANO INT.	PZ	1
		SIAT 2000		
13	3.4.00830.93	VITE TCBCR AUTOF.7SPX8 ZINCATA	PZ	4
14	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	4
	i e	ł ·	PZ PZ	l .
15	4.7.08522.00A	RULLO TIPO "G" ASS.SA2		4
16	4.7.08800.00A	PIANO SCORRIMENTO LAT.DX ASS.	PZ	
		S2	ŀ	
17	4.7.08801.00A	PIANO SCORRIMENTO LAT.SX ASS.	PZ	1
		S2		
18	3.2.06082.17A	PIANO SCORRIMENTO DX S2	PZ	1
19	3.2.06514.17A	PIANO SCORRIMENTO SX S2	PZ	1
20	3.1.00564	RULLINO /32X38	PZ	6
21	3.3.10702.93	PERNO X RULLINI BANCALE 800a3M	PZ	6
22	3.7.00012.96	MOLLETTA H75/H100 800a/800ab	PZ	6
23	3.1.00981.05	BUSSOLA 200A	PZ	6
1			PZ	f ·
24	3.4.00015.93	VITE TCEI M6X25 ZINCATA	l .	6
25	3.4.00045.93	VITE TE M5X20 ZINCATA	PZ	
26	3.4.00745.92	RONDELLA DENT. X VITE M5 BRUN.	PZ	2
27	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	2
28	3.4.02573	TAPPO DP 1250 (PER FORO /32)	PZ	1
29	3.8.03667	TAPPO DP-875 SIAT-2000	PZ	11
30	3.4.02661	PASSACAVO HEYCO SB 1250-15	PZ	2
31	3.4.02703	TAPPO DP 1187 "Heyco"	PZ	2
32	7.8.04337.00B	AS77 SET RUOTE /80 SIAT 2000	PZ	1
33	3.4.01501	RUOTA /80 POLIDERNYL	PZ	4
36	7.8.04413.00A	AS80-SET GAMBE SPECIALI	PZ	1
"	7.0.0-7-10.007	SIAT 2000	l '-	,
37	3.0.01051.96A	ETICHETTA RIGHELLA MILLIMET.	PZ	4
"	0.0.01001.70/	H=600 X GAMBA	'~	"
	2.0.00455.02		D7	4
38	3.2.02455.93	DISTANZIALE PER RUOTE SM481	PZ	4
	0.0.07044.00	AS24/SM48		_
39	3.2.07244.93A	ATTACCO RUOTA AS77	PZ	4
40	3.4.00062.93	RONDELLA PIANA PER VITE M12	PZ	4
41	3.4.00735.93	DADO AUTOBLOCCANTE M12 ZINCATO	PZ	4
42	3.4.00415.92	GRANO EIPP M8X8	PZ	8
	:			
				· -









Descrizione figura

Prodotto

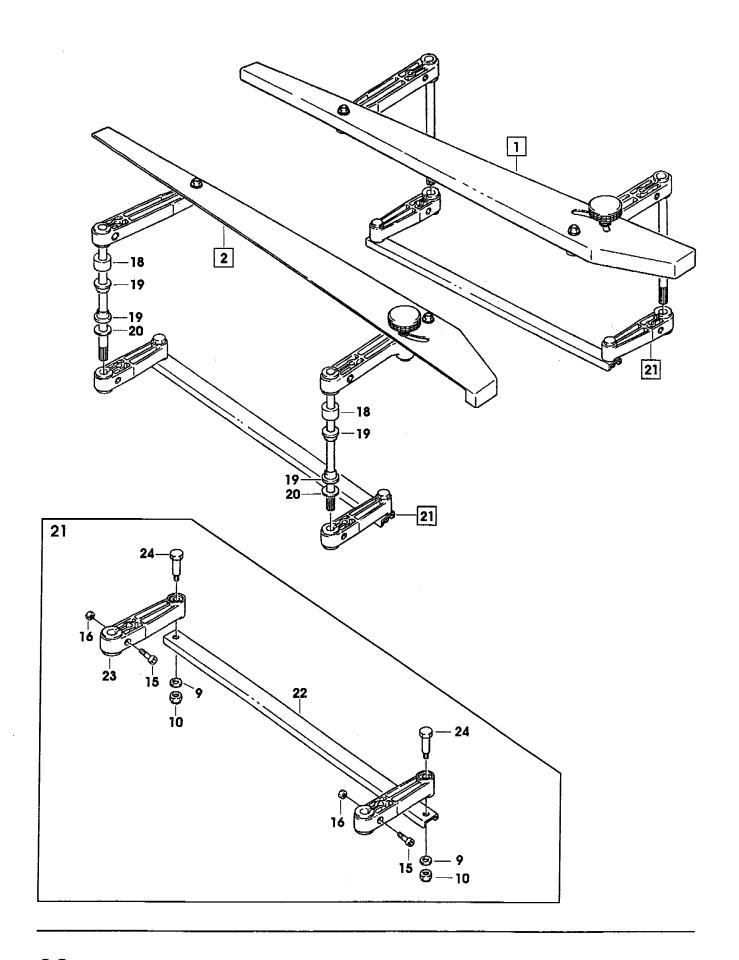
Descrizione Prodotto

5556

GUIDE LATERALI

7.8.04364.00A

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
Position Posizione 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24	Spare Part Number Ricambio 4.7.08647.00A 4.7.08648.00A 3.2.06095.40A 3.1.00571.05 3.1.00569.05 3.3.05330.93 3.4.00175.93 3.4.00258.93 3.4.00219.93 3.4.00170.92 3.4.02706.05 3.4.00160.93 3.4.00002.93 3.3.15800.93A 3.1.00574 3.4.00062.93 4.7.08649.00A 3.2.06097.93A 3.1.00568.05 3.3.08317.93	GUIDA DX ASS.S2 GUIDA SX ASS.S2 GUIDA SINISTRA S2 LEVA BLOCCAGGIO L=194 LEVA L=194 PERNO /10X41 ANELLO ARRESTO 10SP220 RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. DADO AUTOBLOCCANTE BASSO M6 RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC VITE TE M10X35 ZINCATA RONDELLA DENT.EST./10 BRUNITA MANOPOLA "ELESA" MBT-50 B-M10 SA2 VITE TCEI M6X20 ZINCATA DADO M6 ZINCATO PERNO X LEVE DELLE GUIDE S2 DISTANZIALE /24X15 BUSSOLA DI GUIDA RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC BARRA ACCOPPIAMENTO LEVE AS.S2 BARRA ACCOPPIAMENTO LEVE S2 LEVA L=115 PERNO PER RULLINI TENDICATENA 12A	PZ PZ PZ PZ PZ PZ PZ PZ PZ PZ PZ PZ PZ P	Quantity Quantità 1 1 2 2 4 4 8 8 10 2 2 2 2 8 8 4 4 4 8 4 2 2 4 4



S2

Fig. **5556/1**

Flğura

Descrizione figura

Prodotto

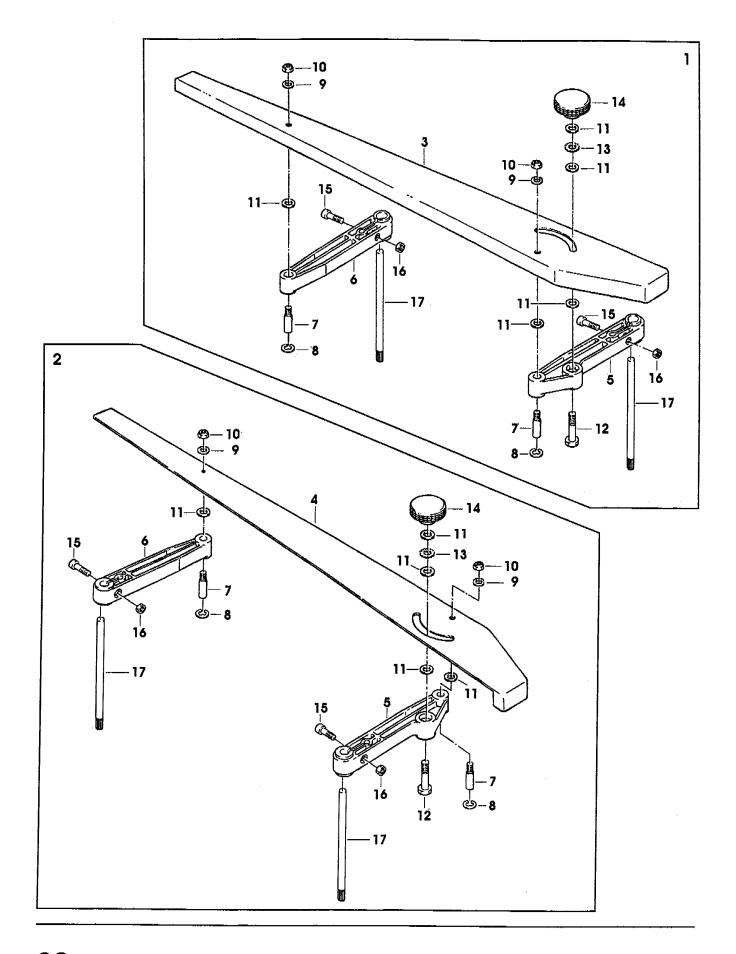
Descrizione Prodotto

5556

GUIDE LATERALI

7.8.04364.00A

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
1	4.7.08647.00A	GUIDA DX ASS.S2	PZ	1
2	4.7.08648.00A	GUIDA SX ASS.S2	PZ	1 1
3	3.2.06095.40A	GUIDA DESTRA S2	PZ	1
4	3.2.06096.40A	GUIDA SINISTRA S2	PZ	1 1
5	3.1.00571.05	LEVA BLOCCAGGIO L=194	PZ	2
6	3.1.00569.05	LEVA L=194	PZ.	2
7	3.3.05330.93	PERNO /10X41	PZ	4
8	3.4.00837.92	ANELLO ARRESTO 10SP220	PZ	4
9	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	8
10	3.4.00258.93	DADO AUTOBLOCCANTE BASSO M6	PZ	8
11	3.4.00219.93	RONDELLA PIANA X VITE M 10 ZINC	PZ	10
12	3.4.00499.93	VITE TE M10X35 ZINCATA	PZ	2
13	3.4.01170.92	RONDELLA DENT.EST./10 BRUNITA	PZ	2
14	3.4.02706.05	MANOPOLA "ELESA" MBT-50 B-M10 SA2	PZ	2
15	3.4.00160.93	VITE TCEI M6X20 ZINCATA	PZ	8
16	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	8
17	3.3.15800.93A	PERNO X LEVE DELLE GUIDE S2	PZ	4
18	3.1.00573.05	DISTANZIALE /24X15	PZ PZ	4
19	3.1.00574	BUSSOLA DI GUIDA	PZ	8
20	3.4.00062.93	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC	PZ.	4
21	4.7.08649.00A	BARRA ACCOPPIAMENTO LEVE	PZ	2
00	3 3 04007 03 4	AS.S2 BARRA ACCOPPIAMENTO LEVE S2	D7	
22 23	3.2.06097.93A 3.1.00568.05	LEVA L=115	PZ PZ	2 4
23	3.3.08317.93	PERNO PER RULLINI TENDICATENA	PZ PZ	4 4
24	3.3.06317.93	12A	F4	4
		164		
]
1				
			İ	
1				
		·		
				[



S2

Figura Descrizione figura

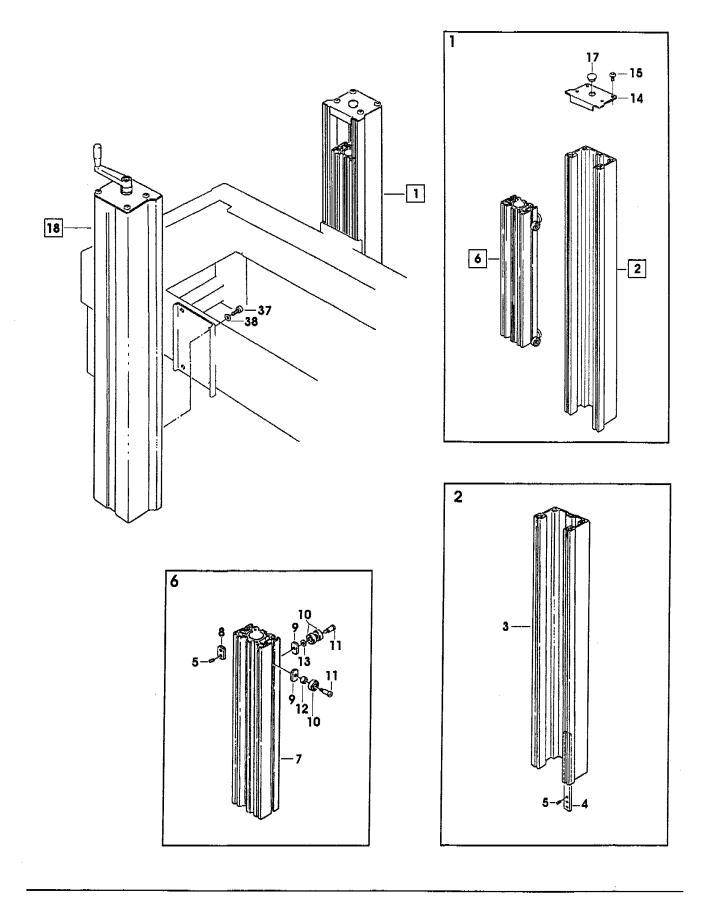
Prodotto

Descrizione Prodotto

5557 COLONNE

7.8.04364.00A

Position	Spare Part Number	Description	11.4	Quantity
Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantità
1	4.7.08656.00A	COLONNA DX COMPLETA S2	PZ	1
2	4.7.08653.00A	COLONNA FISSA ASS.S2	PZ	2
3	4.2.04227	COLONNA CON BANDELLA C100 S2	PZ	2
4	3.3.15630.93A	PIASTRINA FISSAGGIO COLONNE	PZ	4
5	3.4.01365.92	SIAT 2000 GRANO EIPC DENTELLATO M8X10 BR	PZ	16
6	4.7.08654.00A	COLONNA SCORREVOLE DX ASS, S2	PZ	1 1
7	3.5.02601.00A	COLONNA SCORREVOLE ESTRUSA SA2	PZ	2
8	3.2.05672.93	PIASTRINA FISSAGGIO COLONNA S2000	PZ	8
9	3.2.05673.93	PIASTRINA FISSAGGIO CUSCINETTI S2000	PZ	16
10	3.4.02623	CUSCINETTO A SFERE SIAT 2000	PZ	24
111	3.3.13486.93	VITE PER CUSCINETTO SIAT-2000	PZ	16
12	3.3.13488.93	RONDELLA SIAT 2000 ZIN.	PZ	8
13	3.3.13489.93B	RONDELLA 18/7 SP.1mm.	PZ	8
		SA2/SR4 ZINCATA		
14	3.2.06074.47A	TESTATA X COLONNA FISSA S2	PZ	2
15	3.4.01749.93	VITE TBEI M6X12 ZINC.	PZ	8
17	3.8.03667	TAPPO DP-875 SIAT-2000	PZ	1
18	4.7.08657.00A	COLONNA SX COMPLETA S2	PZ	1
19	4.7.08655.00A	COLONNA SCORREVOLE SX ASS.S2	PZ	1
20	4.7.08808.00A	SUPPORTO CHIOCCOLA ASS.S2	PZ	1
21	4.4.05884.47A	SUPPORTO CHIOCCIOLA ASS.S2	PZ.	1
22	3.1.01572.00A	CHIOCCOLA PER COLONNA \$2	PZ	1
23	3.7.00317.93A	MOLLA /E 21 /FILO 2,5 L LIBERA	PZ	1
24	3.3.15783.93A	75 S2 TIRANTE X COLONNA SCORREVOLE S2	PZ	4
25	3,4,00002,93	DADO M6 ZINCATO	PZ	4
26	3.4.00258.93	DADO AUTOBLOCCANTE BASSO M6	PZ	4
27	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	8
28	3.1.00583	BUSSOLA	PZ	l i
29	3.3.16340.93A	VITI SOLLEVAMENTO PER S2 CON AS82	PZ	i
30	3.3.15791.93A	GHIERA X VITE SOLLEVAMENTO S2	PZ	7
31	3.4.00142.93	VITE TCEI M4X25 ZINCATA	PZ	1
32	3.3.15792.93A	BUSSOLA X VITE SOLLEVAMENTO S2	PZ	1
33	3.4.01022.92	SPINA ELASTICA D4X30 BRUNITA	PZ	1
34	3.4.02700	MANOVELLA "ELESA" MT.80 AS 10X10 SIAT 2000	PZ	1
35	3.4.00516.93	VITE TSVEI M5X12 ZINCATA	PZ	1 .
36	3.5.00506,93	RONDELLA FISSAGGIO MOTORI	PZ	1
37	3.4.00589.93	VITE TOEI M8X14 ZINCATA	PZ	8
38	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	8
39	4.5.04855.47	COLONNA CON INSERTI S2	PZ.	2
40	3.4.03010	CUSCINETTO PER COLONNE /29	PZ	16
<u></u>				



Descrizione figura

Prodotto

Descrizione Prodotto

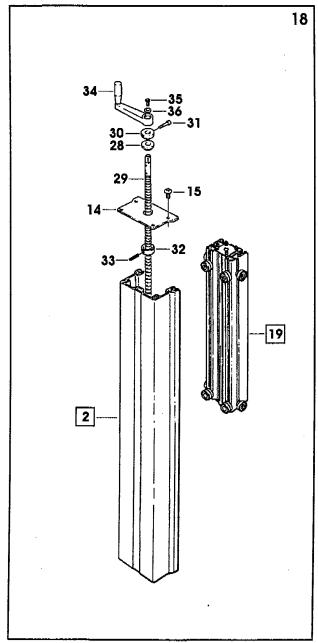
S2 NASTRATRICE

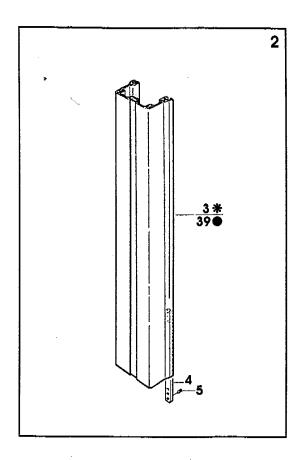
5557

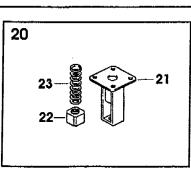
COLONNE

7.8.04364.00A

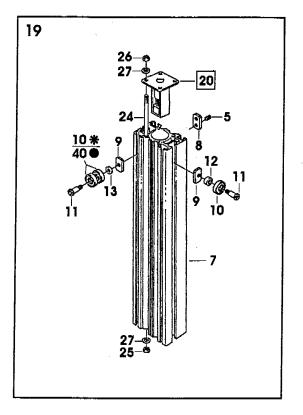
Position Spare Part Number Description Quantity U.M. Quantità **Posizione** Ricambio Descrizione 4.7.08656.00A COLONNA DX COMPLETA S2 1 PΖ 1 2 4.7.08653.00A 2 COLONNA FISSA ASS.S2 PZ 3 4.2.04227 COLONNA CON BANDELLA C100 S2 PΖ 2 4 3.3.15630.93A PIASTRINA FISSAGGIÓ COLONNE PΖ 4 SIAT 2000 5 3.4.01365.92 GRANO EIPC DENTELLATO M8X10 BR PΖ 16 4.7.08654.00A COLONNA SCORREVOLE DX ASS. S2 6 PΖ 1 7 3.5.02601.00A COLONNA SCORREVOLE ESTRUSA SA2 PΖ 2 8 PIASTRINA FISSAGGIO COLONNA 3.2.05672.93 PΖ 8 S2000 9 3.2.05673.93 PIASTRINA FISSAGGIO CUSCINETTI PΖ 16 S2000 CUSCINETTO A SFERE SIAT 2000 10 3.4.02623 PΖ 24 11 3,3,13486,93 VITE PER CUSCINETTO SIAT-2000 PΖ 16 12 3.3.13488.93 RONDELLA SIAT 2000 ZIN. PΖ 8 13 3.3.13489.93B RONDELLA 18/7 SP.1mm. PZ. 8 SA2/SR4 ZINCATA 3.2.06074.47A 2 14 TESTATA X COLONNA FISSA S2 PΖ 15 3.4.01749.93 VITE TBEI M6X12 ZINC. PΖ 8 17 3.8.03667 TAPPO DP-875 SIAT-2000 PΖ 4.7.08657.00A 18 COLONNA SX COMPLETA S2 PΖ 1 19 4.7.08655,00A COLONNA SCORREVOLE SX ASS.S2 PΖ 1 20 4.7.08808.00A SUPPORTO CHIOCCOLA ASS.S2 PΖ 1 21 SUPPORTO CHIOCCIOLA ASS.S2 4.4.05884.47A PΖ 1 22 CHIOCCOLA PER COLONNA \$2 3.1.01572.00A PΖ 1 23 3.7.00317.93A MOLLA /E 21 /FILO 2,5 L LIBERA ΡŻ 1 75 S2 3.3.15783.93A TIRANTE X COLONNA SCORREVOLE 24 PZ 4 S2 25 3.4.00002.93 DADO M6 ZINCATO PΖ Δ 26 3.4.00258.93 DADO AUTOBLOCCANTE BASSO M6 PZ 4 27 3.4.00175.93 RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. PΖ 8 3.1.00583 28 BUSSOLA PΖ 1 VITI SOLLEVAMENTO PER S2 CON 29 3.3.16340.93A PΖ AS82 30 3.3.15791.93A **GHIERA X VITE SOLLEVAMENTO** PΖ 1 **S2** 31 3.4.00142.93 VITE TCEI M4X25 ZINCATA PZ. 1 32 3.3.15792.93A BUSSOLA X VITE SOLLEVAMENTO PΖ 1 S2 33 3.4.01022.92 SPINA ELASTICA D4X30 BRUNITA PΖ 1 34 3.4.02700 MANOVELLA "ELESA" MT.80 AS PΖ 1 10X10 SIAT 2000 35 3.4.00516.93 VITE TSVEI M5X12 ZINCATA PZ. 3.5.00506.93 RONDELLA FISSAGGIO MOTORI PΖ 36 1 37 3.4.00589.93 PΖ 8 VITE TCEI M8X14 ZINCATA 38 3.4.00123.93 RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC. PΖ 8 39 4.5.04855.47 2 COLONNA CON INSERTI \$2 PZ 40 3.4.03010 CUSCINETTO PER COLONNE /29 PZ. 16







- #= fino a matricola 1019 up to serial number 1019
- = da matricola 1020 from serial number 1020



Descrizione figura

Prodotto

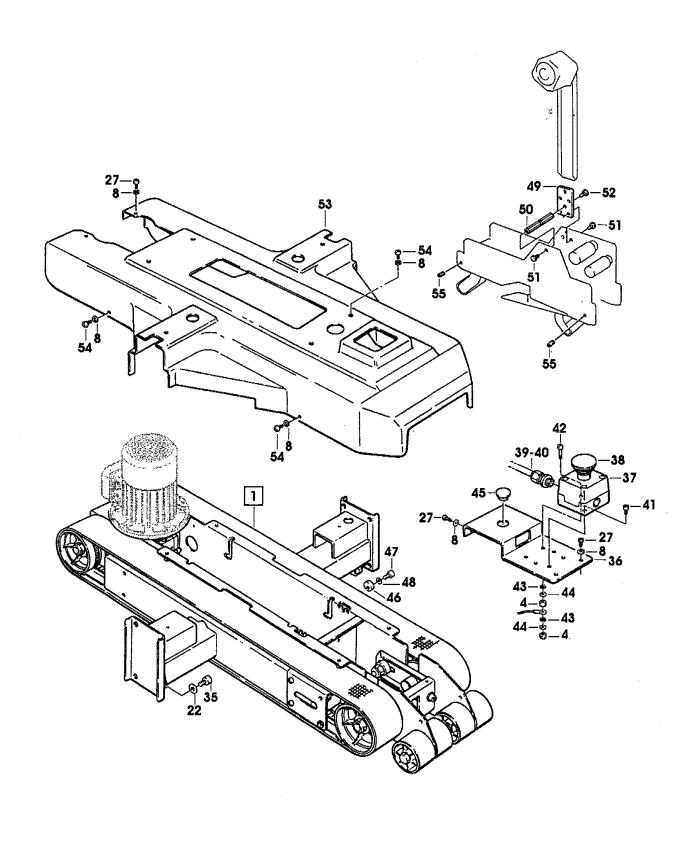
Descrizione Prodotto

5558

MOTORIZZAZIONE SUPERIORE

7.8.04364.00A

	Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U.M.	Quantity Quantità
	1 2	4.7.08533.00A 4.5.04848.47	MOTORIZZAZ.SUPERIORE ASS.SA2 MOTORIZZAZ.SUPERIORE CON	PZ PZ	1
		0.400010.70	INSERTI SA2		_
	3 4	3.4.00012,93 3.4.00001.93	VITE TCBCR M4X10 ZINCATA DADO M4 ZINCATO	PZ PZ	2
	5	3.8.03594	RIDUTT.MOTOVARIO 1:20 ALBERO	PZ PZ	4
		0.0.00074	CORTO SM	PZ	'
	6	3.4.00112.93	VITE TCEI M5X16 ZINCATA	PZ	3
	7	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	3
48HO	8	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	28
V-	9	3.3.16062.93A	DISTANZIALE X PULEGGE MOTRICI SA2 SR4	PZ	2
	10	4.7.05876	PULEGGIA MOTRICE ASS.C/ANELLI	PZ	2
	11	3.1.00540.48	ANELLO PER PULEGGIA	PZ	4
	12	3.5.00515.93	DADO SPEC, AUTOBLOCC, M20X1 ZINC	PZ	2
	13	4.7.08528.00B	CARRELLO TENDICINGHIA ASS.SA2 SR4	PZ	2
	14	4.4.05687.93B	CARRELLO TENDICINGHIA ASS. SA2 SR4	PZ	2
	15	4.6.01730	PULEGGIA FOLLE COMP.	PZ	2
	16	3.3.04916.93	RONDELLA /6,5/30X5	PZ	2
	17	3.4.00024.92	RONDELLA ELAST.X VITE M6 BRUN.	PZ	2
	18	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	3
	19	3.5.01802.93	DIST.PERNO MOTORIZZAZ.INF. 200A-700A-700R 3M	PZ	2
	20	3.4.00438.93	DADO AUTOBLOCCANTE M10 BASSO	PZ	2
	21	3.4.01743.93	VITE TE M8X60 TUTTO FILETTO 700A 700R	PZ	2
	22	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	10
	23	3.2.02909.93	GUIDA SCORRIM.CINGHIA 200A	PZ	4
	24 25	3.4.00055.93	VITE TSVEI M5X20 ZINCATA	PZ	8
	. 1	ルー 3.4.01771	CINGHIA TRASCINAMENTO CON GIUNZIONE L=1823	PZ	2
r. 20	26	4.5.04889.17A	CARTER POST.MOTORIZ.SUP. C/INSERTI SA2 SR4	PZ]
4/6/5	5 27	3.4.00720.93	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE ZINC.	PZ	13
	28	3.3.13641.93	PERNO RULLI ENTRATA /15X106 700a-700r	PZ	1
	29	3.1.00580.05	RULLO ENTRATA	PZ	2
	30	3.1.01013	DISTANZIALE X RÜLLI ENTRATA 700a/3M	PZ	1
	31	3.1.01022.05	RULLO ENTRATA MOTORIZZ.700R	PZ	2
	32	3.3.15387.93A	PERNO X RULLO ENTRATA ESTERNO SA2 SR4	PZ	2
	33	4.5.04919.47	STAFFA DX FISSAGGIO PROTEZIONE SUP.C/INS.S2 SA2 SR4	PZ	1
	34	4.5.04920.47	STAFFA SX FISSAGIO PROTEZIONE SUP.C/INS. S2 SA2 SR4	PZ	1
	35	3.4.00589.93	VITE TCEI M8X14 ZINCATA	PZ	8
	36	4.4.05846.47A	SUPPORTO TASTO A FUNGO ASS.	PZ	1
	37	3.8.02110	SA2 SR4 CUSTODIA IN PLASTICA GIALLA	PZ	1
	-38	3.8.03648	800E-1PY PULSANTE EMERGENZA /60 800EP-	PZ	1
	39	3.8.02139	MTS643LX01 BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	1



Descrizione figura

Prodotto

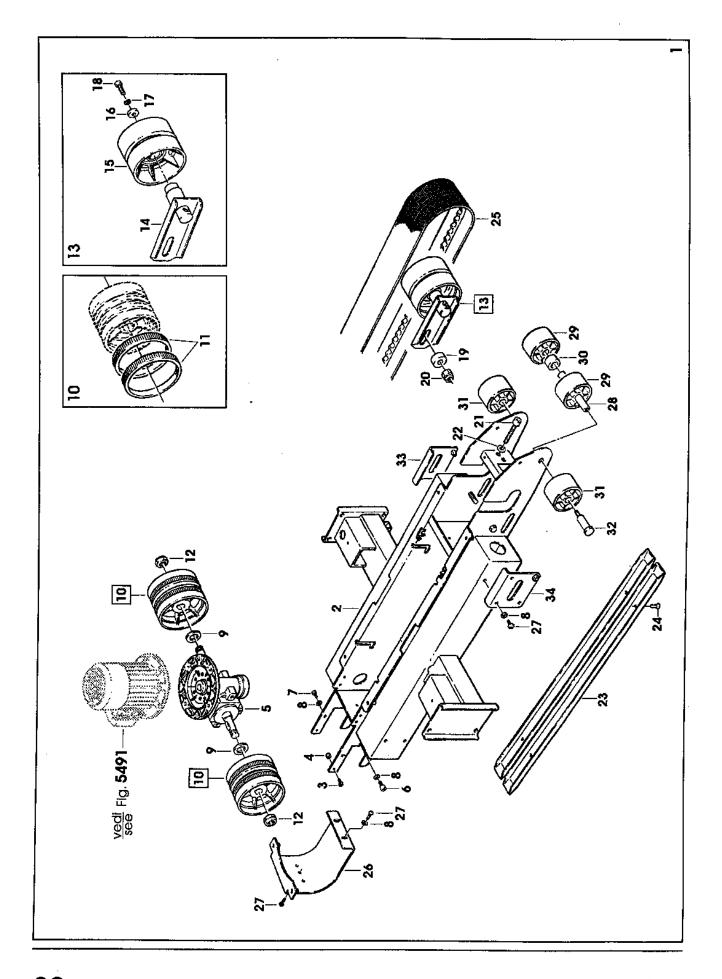
Descrizione Prodotto

5558

MOTORIZZAZIONE SUPERIORE

7.8.04364.00A

Position	Spare Part Number	Description	U.M.	Quantity
Posizione	<i>Ricambio</i>	Descrizione		Quantità
40	3.8.02143	CONTRODADO GMP11 VITE TCEI M4X12 ZINC. VITE TCEI M4X25 ZINCATA RONDELLA DENTELLATA X VITE M4 BRUN.	PZ	1
41	3.4.00390.93		PZ	1
42	3.4.00142.93		PZ	1
43	3.4.01830.92		PZ	2
44	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC. TAPPO DP-875 SIAT-2000 FERMO PER UNITA' NASTRANTE TOP SA2-SR4	PZ	2
45	3.8.03667		PZ	1
46	3.3.15770.93B		PZ	1
47	3.4.00051.93	VITE TCEI M6X12 ZINCATA RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. STAFFA ATTACCO BRACCIO PORTAROTOLO SIAT 2000	PZ]
48	3.4.00175.93		PZ]
49	3.3.15697.93A		PZ]
50	3.3.06147.93	DISTANZIALE ESAGONALE 10X82 VITE TE M6X12 ZINCATA VITE TE M6X20 ZINCATA PROTEZ.ANTINF.SUPERIORE SA2	PZ	1
51	3.4.00021.93		PZ	3
52	3.4.00057.93		PZ	1
53	3.1.01552.17B		PZ	1
≈ 54	3.4.01708.93	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X16 ATTACCO UNITA'K13/14 ZINC.	PZ	10
55	3.5.02071.93		PZ	4



Fiğura

Descrizione figura

Prodotto

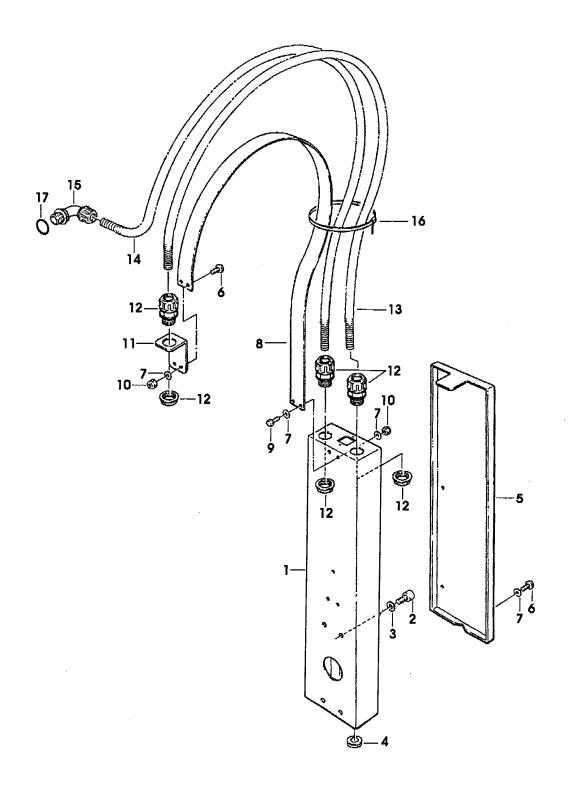
Descrizione Prodotto

5559

CANALINA

7.8.04364.00A

Position Posizione	Spare Part Number Ricambio	Description Descrizione	U,M.	Quantity Quantità
1 2 3 4 5 6	4.2.04224 3.4.00577.93 3.4.00175.93 3.8.01216 3.2.05938.47B 3.4.00720.93	CANALINA CON GUARNIZIONE VITE TCEI M6X16 ZINCATA RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC. PASSACAVO GOMMA PER FORO /16,5 CARTER CANALINA SA2 VERNIC. VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12	PZ PZ PZ PZ PZ PZ	1 4 4 2 1 8
7 8 9 10	3.4.00061.93 3.7.00155.47 3.4.00371.93 3.4.00023.93 3.2.03060.93	CROCE ZINC. RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC. MOLLA A BANDELLA SM46/94 VITE TE M5X12 ZINCATA DADO M5 ZINCATO SQUADRETTA ATTACCO BANDELLA 700A	PZ PZ PZ PZ PZ PZ	12 1 2 4 1
12 13 14 15	3.8.01249 3.8.00954 3.8.00954 3.8.02270 3.8.01241	RACCORDO PG13,5 PER GUAINA /12 GUAINA FLESSIBILE NERA /12 GUAINA FLESSIBILE NERA /12 RACCORDO CURVO PG11 PER GUAINA /12 FASCETTA L=140x3,5 (NERA)	PZ MT MT PZ	3 1,12 1,14 1
17	3.4.02386	GUARNIZIONE OR4067	PZ	1
			·	
		·		



S2/SK2 LABELS - ETIQUETTES - ETIQUETAS - ETIKETTEN - ETICHETTE

Fig. 5707