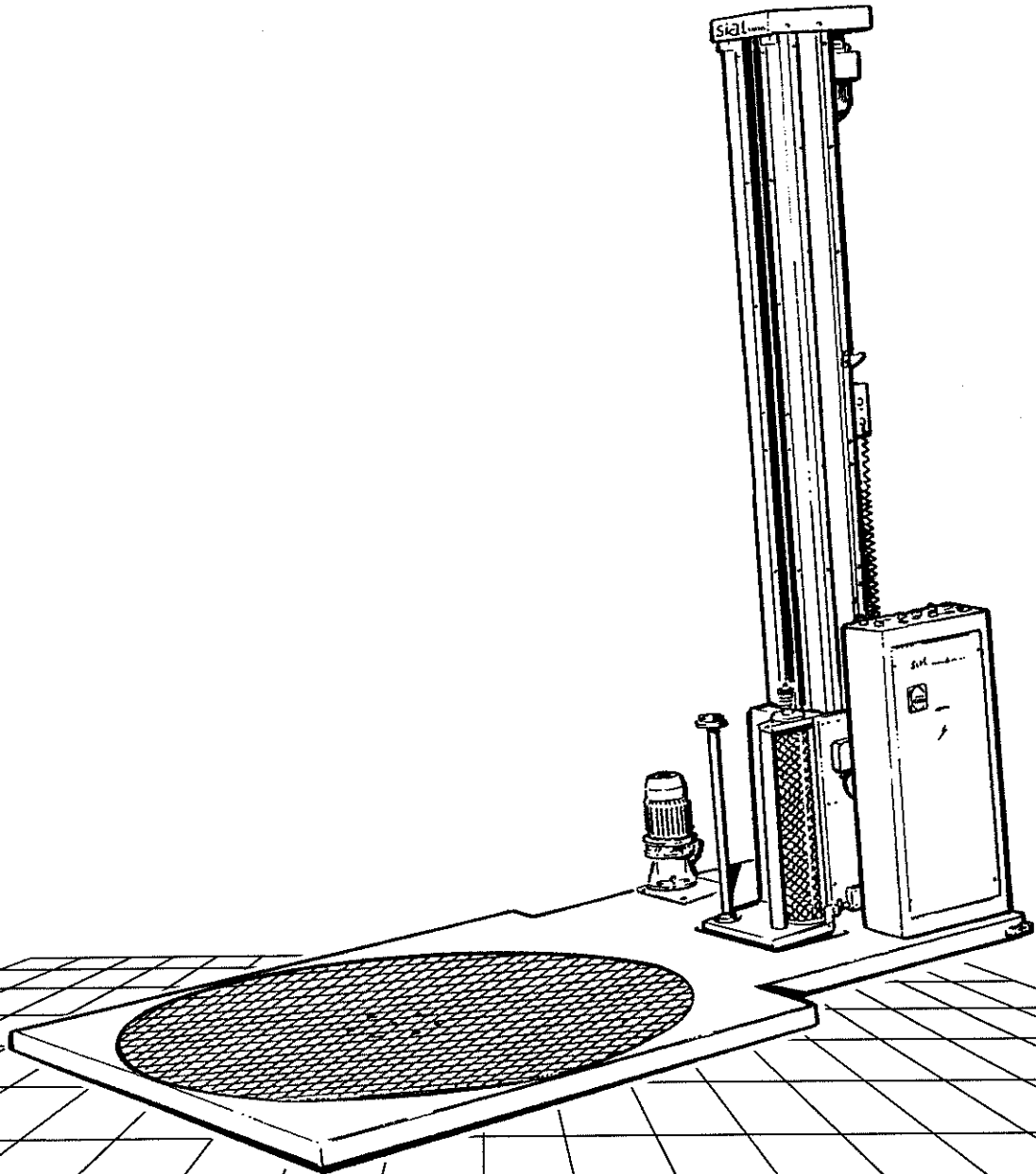




siat[®]



FASCIAPALLET
PALLET STRETCHWRAPPER

AF3
Type A

MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO
INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST



Manuale di istruzioni per l'uso, la manutenzione, la sicurezza, il trasporto, l'immagazzinamento, il disimballo, l'installazione, la riparazione, la diagnostica, le parti di ricambio e l'eliminazione della macchina fasciapallet AF3 Tipo A.

Pubblicazione di proprietà della Siat S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964.951 - Fax 02-968.9727

Edizione Novembre 1996

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

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

Pubblicazione n° 3.0.00733.96
Revisione I

Instruction manual for the use, maintenance, safety, shipment, storage, unpacking, set-up, repairing, trouble shooting, spare parts and disposal concerning the pallet stretchwrapper model AF3 Type A.

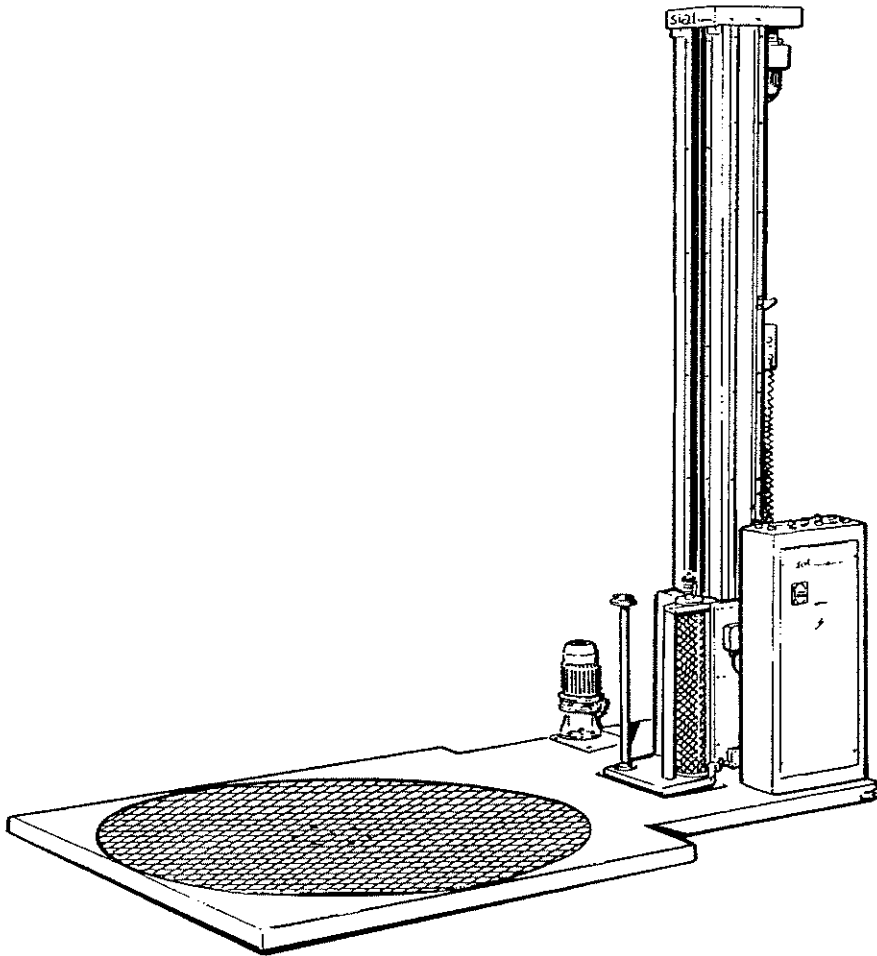
*This publication is property of SIAT S.P.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964951 - Fax. 02-9689727*

Edition November 1996

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

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

*Publication n. 3.0.00733.96
Release I*



AF3

FASCIAPALLET SEMIAUTOMATICO

- Portata Kg 1200 (con opzione CF2000 kg 2000)
- Diametro piattaforma mm 1500 (pallet mm 800x1200 max)
- Velocità di rotazione 10 giri/minuto

SEMI AUTOMATIC PALLET STRECHTWAPPER

- Capacity kg 1200 (kg 2000 with accessory CF2000)
- Turntable diameter mm1500 (max pallet size 800x1200)
- Rotation speed 10 rev/minute

ABBREVIAZIONI E SIGLE - ABBREVIATIONS AND ACRONYMS

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

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

All.	=	Allegato
Dis.	=	Disegno
Es.	=	Esempio
Fig.	=	Figura ricambi
Max.	=	Massimo
Min.	=	Minimo/a
Mod.	=	Modello della macchina
N.	=	Numero
N/A	=	Non si applica (Not Applicable)
OFF	=	Macchina ferma
ON	=	Macchina in moto
OPP	=	Polipropilene Orientato
PLC.	=	Programmable Logic Control (Apparecchiatura di controllo a logica programmabile)
PP	=	Polipropilene
PTFE	=	Politetrafluoroetilene
PVC	=	Polivinilcloruro
Ric.	=	Richiami
SIAT. SpA	=	Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)
Tav.	=	Tavola illustrata
w	=	Larghezza
h	=	Altezza
l	=	Lunghezza

Dwg.	=	<i>drawing</i>
Encl.	=	<i>enclosure</i>
Ex.	=	<i>example</i>
Fig.	=	<i>figure showing spare parts</i>
Max.	=	<i>maximum</i>
Min.	=	<i>minimum</i>
Mod.	=	<i>machine model</i>
N.	=	<i>number</i>
N/A	=	<i>not applicable</i>
OFF	=	<i>machine stopped</i>
ON	=	<i>machine running</i>
OPP	=	<i>oriented polypropylene adhesive tape</i>
Pict.	=	<i>picture</i>
PLC.	=	<i>Programmable Logic Control</i>
PP	=	<i>polypropylene</i>
PTFE	=	<i>Polytetrafluorethylene</i>
PVC	=	<i>Polyvinylchloride</i>
Ref.	=	<i>reference mark</i>
SIAT SPA	=	<i>Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)</i>
Tav.	=	<i>picture</i>

w = width

h = height

l = length

1-PREMESSE - INTRODUCTION

1.1 NORME COSTRUTTIVE

Il fasciapallet semi-automatico AF3 è stato progettato e costruito secondo la Direttiva Macchine CEE 89/392 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 imballaggio
CEN/TC 189/N44 macchine da stampa
EN 292 1 - 2 Basic concepts - terminology - specification
EN 294 Safety Distance (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)

1.2 COME LEGGERE E UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI

1.2.1 IMPORTANZA DEL MANUALE

Il manuale è parte integrante della macchina, le informazioni in esso contenute vi aiuteranno 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.

MANUFACTURING SPECIFICATIONS

The semi-automatic pallet strechtwrapper Mod. AF3 has been designed and manufactured according to the EEC Directive on Machinery 89/392 and complying with law requirements at the date of its manufacture.

THE REFERENCE DOCUMENTS ARE:

Directive 89/392/CEE and the guide lines for its application

CEN/TC 146/WG2 on packaging machinery
CEN/TC 189/N44 on printing machinery
EN 292 1 - 2 Basic concepts - terminology - specification
EN 294 Safety Distance (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

HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL

IMPORTANCE OF THE MANUAL

The manual is an integral part of the machine. The informations it contains will help you to maintain your machine in good and safe working conditions.

Please keep the manual during the entire working life of the machine.

Make sure that any supplement to the manual sent by the manufacturer is promptly integrated in the manual itself.

The manual must accompany with the machine when it is delivered to another user.

Electrical and pneumatic diagrams are usually supplied with the machine.

In machine models using a PLC or electronic devices, diagrams can be found attached on the control panel or may be delivered apart.

1.2.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Conservare il manuale in luogo protetto da umidità e calore.

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.

1.2.3 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.

1.2.4 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 in seguito può ricevere pagine o parti del manuale contenenti emendamenti successivi alla prima pubblicazione, che dovranno essere integrate nel manuale a cura dell'utilizzatore.

MANUAL MAINTENANCE

Keep the manual in a clean and dry place. 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.

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 the pages and the 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.

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

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

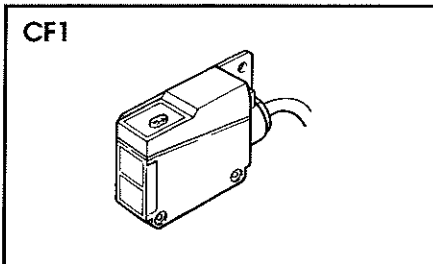
The user receives a complete and up-to-date copy of the manual together with the machine.

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

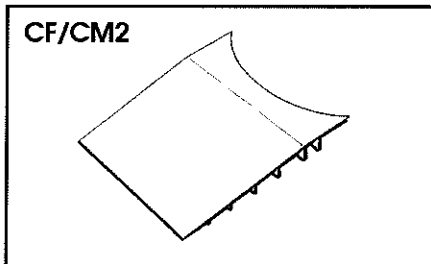
The user must use them to update this manual.

1-PREMESSE - INTRODUCTION

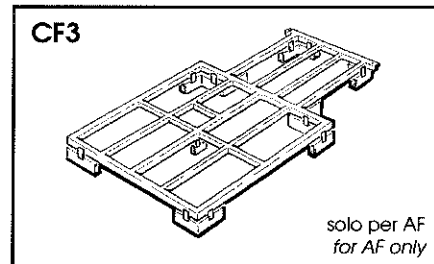
1.2.5 ACCESSORI - ACCESSORIES



CF1
Fotocellula per rilevamento automatico altezza del carico da fasciare.
Photocell for pallet height sensing.

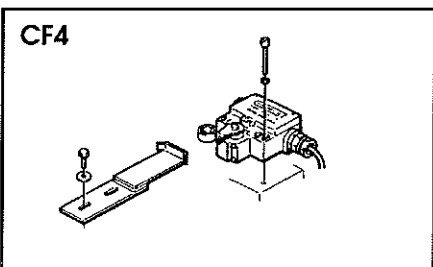


CF/CM2
Rampa di salita per carrello elevatore.
Ramp for lift truck.

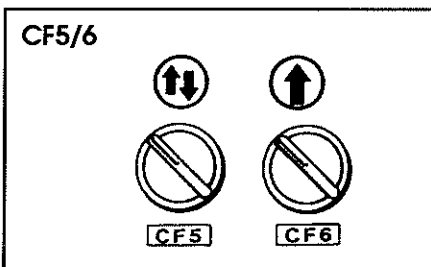


CF3
Piattaforma di supporto per uso di muletti con ruote a sbalzo.
Support platform for cantilever wheel truck.

solo per AF
for AF only

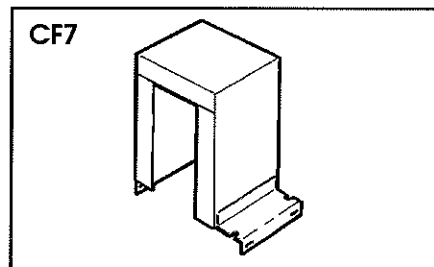


CF4
Dispositivo di arresto della piattaforma in posizione.
Device for turntable stopping in position.

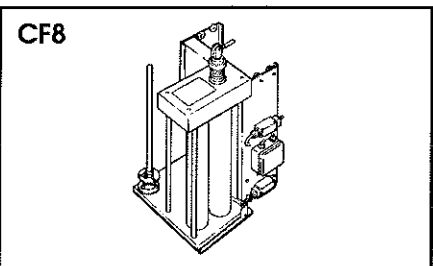


CF5/6
CF5 arresto carrello in posizione alta per inserimento cappuccio.
Device for carriage stopping in high position (to set the pallet cap)

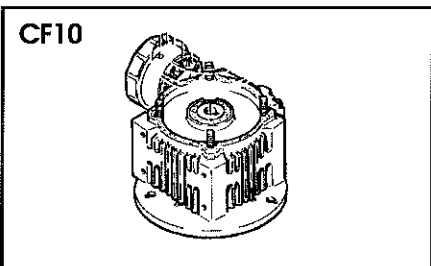
CF6 fasciatura pallet solo in fase di salita carrello.
Device to wrap the pallet only in upstroke.



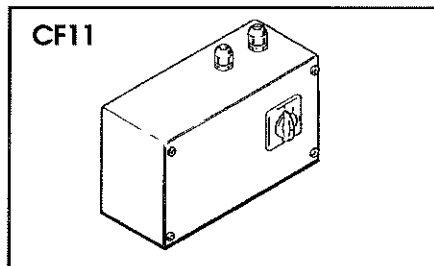
CF7
Carter di protezione del motore.
Motor safety cover.



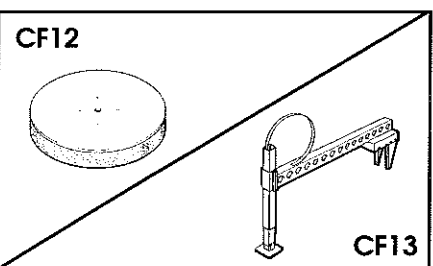
CF8
Pre-stiro meccanico del film estensibile.
Mechanical film prestretch device.



CF10
Variatore meccanico di velocità della rotazione piattaforma.
Mechanical variator of turntable rotation speed.

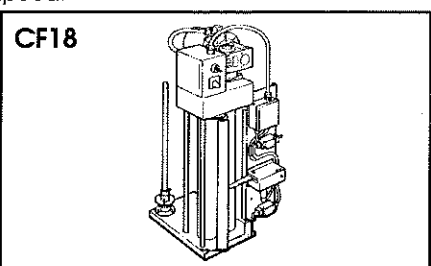


CF11
Dispositivo di avviamento graduale della piattaforma.
Device for turntable soft start.

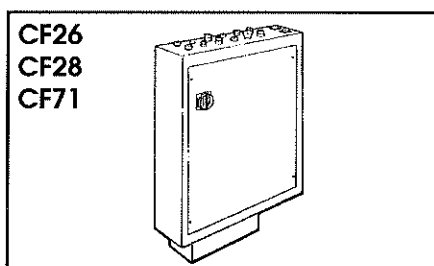


CF12 Tavola con gomma per pressatore.
Pressing table with rubber.

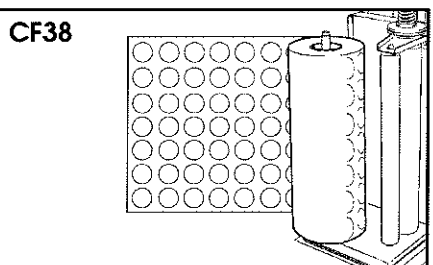
CF13 Dispositivo pressatore per carichi instabili.
Pressing device for unstable loads.



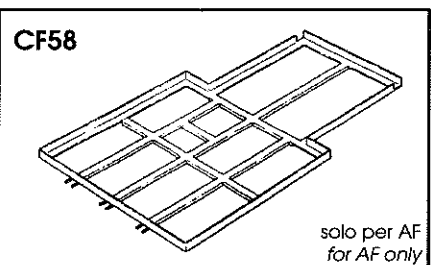
CF18
Pre-stiro meccanico motorizzato variabile del film estensibile.
Variable motor-driven device for film prestretch.



CF26
CF28
CF71
Quadro elettrico WM3+CF4 con inverter (CF26), quadro elettrico WM3+CF4+CF5+ CF6+CF18 con inverter (CF28), quadro elettrico WM3+CF4+CF5+ CF6 con inverter (CF71).
Electric control boards.

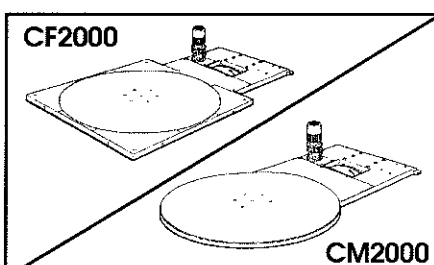


CF38
Carrello per fasciatura con utilizzo di rete su bobina.
Carriage for wrapping with net roll.



CF58
Telai per installazione interrata a filo con il pavimento.
Frame for machine underground laying (at floor level).

solo per AF
for AF only



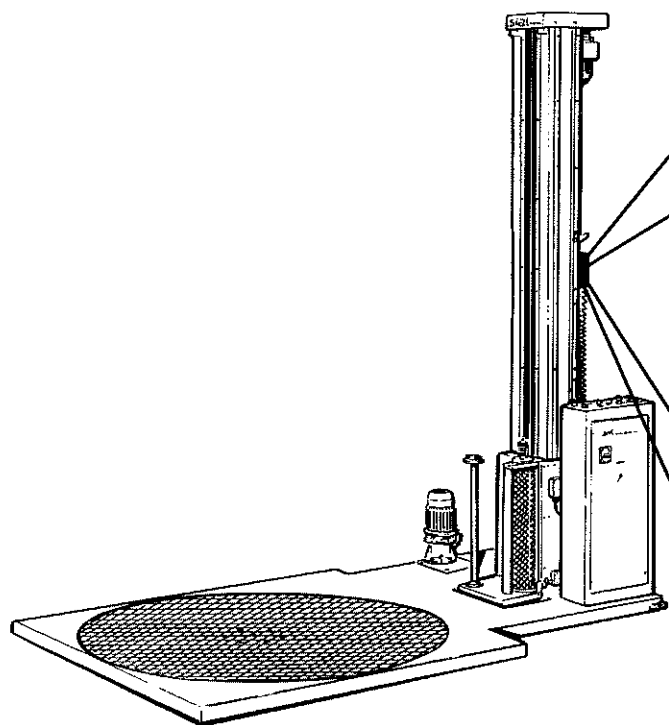
CF2000
Piattaforma con portata kg 2000
Base platform suitable for 2000 kg loads

CM2000



2-INFORMAZIONI GENERALI - GENERAL INFORMATION

2.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA

SERIAL NUMBER OF THE MACHINE AND NAME OF THE MANUFACTURER



Tav. 1

	Siat S.p.a 22078 TURATE - ITALY	
MODEL	AF3	TYPE
.....	
SERIAL NUMBER	YEAR	
.....	
V	PHASE	
Hz	W	
A	DRAW.	

2.2 PER ASSISTENZA TECNICA E RICAMBI RIVOLGERSI A:

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

 **Siat** S.p.a

Via Puecher, 22
22078 TURATE (CO) - ITALY

Tel. 02-964951
Fax. 02-9689727

AGENTE/DISTRIBUTORE O SERVIZIO
ASSISTENZA TECNICA LOCALE:
AGENT/DISTRIBUTOR OR LOCAL
AFTER SALE SERVICE:

2.3 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 quei pezzi per i quali è previsto un normale consumo (come cinghie, rulli 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 pienamente 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:

- Cause insorte dopo la consegna
- 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 nei 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.

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 invoiced in conformity with Seller's standard charges for the services rendered.

Seller is not responsible for defects resulting from:

- *Events which develop subsequently to delivery*
- *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.

3-SICUREZZA - SAFETY

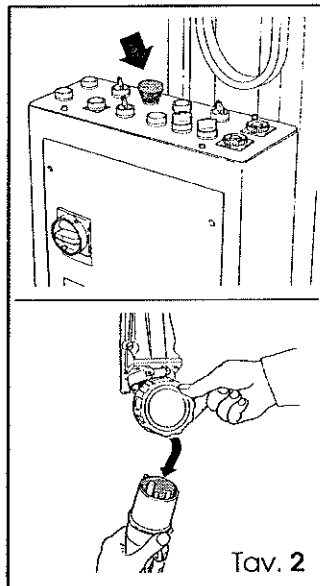
3.1 AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

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



Il fasciapallet Mod. AF3 dispone di un pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta posto sul quadro comandi; 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.



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

GENERAL SAFETY INFORMATION

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



The pallet stretchwrapper Mod. AF3 is provided with a LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON placed on the control panel; when this button is pressed, it stops the machine at any point of the working cycle.

Disconnect the electrical plug from the mains before any maintenance operation.

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

3.2 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'adeguato addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.

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

QUALIFICA 1

CONDUTTORE DI MACCHINA

Operatore addestrato e abilitato alla conduzione della macchina attraverso operazione di carico e scarico dei pallet, conduzione del ciclo di fasciatura, sostituzione della bobina di film.

NOTA: i responsabili 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, apparecchiature di controllo etc.

QUALIFICA 3

TECNICO DEL COSTRUTTORE

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

SKILL 1

MACHINE OPERATOR

This operator is trained to use the machine through the controls on the switch-board, to load and unload the pallets, to wrap the pallets, to load the stretch film reel.

NOTE: the factory manager must pay attention that the operator has been properly trained on all the functions of the machine before starting work.

SKILL 2

MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR, and moreover he is able to work with the safety protections disconnected, to check and adjust the mechanical parts, to carry out maintenance operations and repair the machine.

He is not allowed to work on live electrical parts.

SKILL 2a

ELECTRICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR, and moreover he is able to work with the safety protections disconnected, to make adjustments, to carry out maintenance operations and repair the electrical parts of the machine.

He is allowed to work on live electrical panels, control equipments etc.

SKILL 3

MANUFACTURER'S TECHNICIAN

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

3.3 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.

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 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.

STATE OF THE MACHINE

List of the modes which are possible with this machine:

- *automatic running;*
- *running with safety protections excluded;*
- *stopped by using the main switch;*
- *stopped by using the lockable emergency stop button;*
- *electric power disconnected.*

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.

NUMBER OF OPERATORS REQUIRED

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

3-SICUREZZA - SAFETY

3.6 QUALIFICA DEGLI OPERATORI

È indicata per ogni operazione la qualifica minima dell'operatore.
 The table below shows the minimum operator's skill for each operation with the machine.

OPERAZIONE	STATO DELLA MACCHINA	QUALIFICA OPERATORE	NUMERO OPERATORI
Installazione e preparazione all'uso	Marcia con protezioni ridotte.	2 e 2a	2
Impostazione del programma di fasciatura.	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto.	1	1
Sostituzioni rotolo film estensibile.	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto.	1	1
Carico, fasciatura e scarico.	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto.	1	1
Manutenzione ordinaria.	Collegamento elettrico disconnesso.	2	1
Manutenzione meccanica straordinaria.	Marcia con protezioni ridotte.	2	1
Manutenzione elettrica straordinaria.	Marcia con protezioni ridotte.	3	1

OPERATION	STATE OF THE MACHINE	OPERATOR'S SKILL	NUMBER OF OPERATORS
<i>Installation and set up of the machine.</i>	<i>Running with safety protections disabled.</i>	2 e 2a	2
<i>Selection of the wrapping program.</i>	<i>Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button.</i>	1	1
<i>Replacement of the stretch film reel.</i>	<i>Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button.</i>	1	1
<i>Loading, wrapping and unloading.</i>	<i>Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button.</i>	1	1
<i>Ordinary maintenance.</i>	<i>Electric power disconnected.</i>	2	1
<i>Extraordinary maintenance (mechanical).</i>	<i>Running with safety protections disabled.</i>	2	1
<i>Extraordinary maintenance (electrical).</i>	<i>Running with safety protections disabled.</i>	3	1

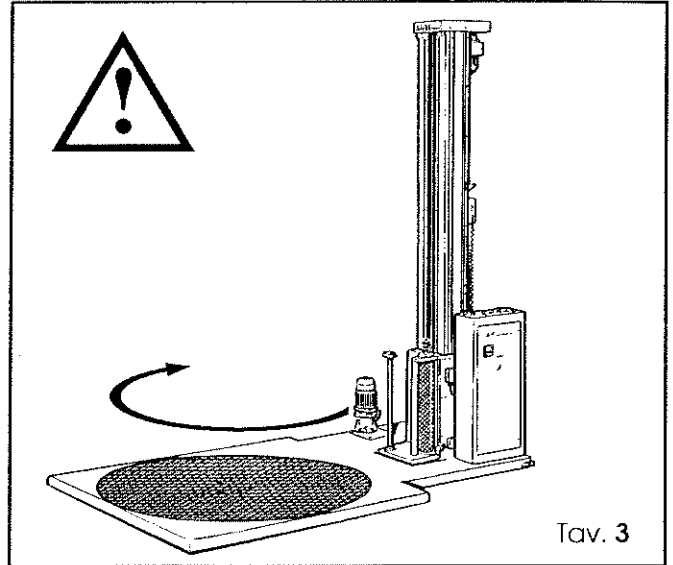
3.7 PERICOLI RESIDUI

ATTENZIONE! Piattaforma girevole.
Non salire mai sulla piattaforma quando questa è in movimento.



RESIDUAL HAZARDS

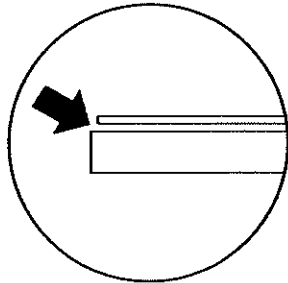
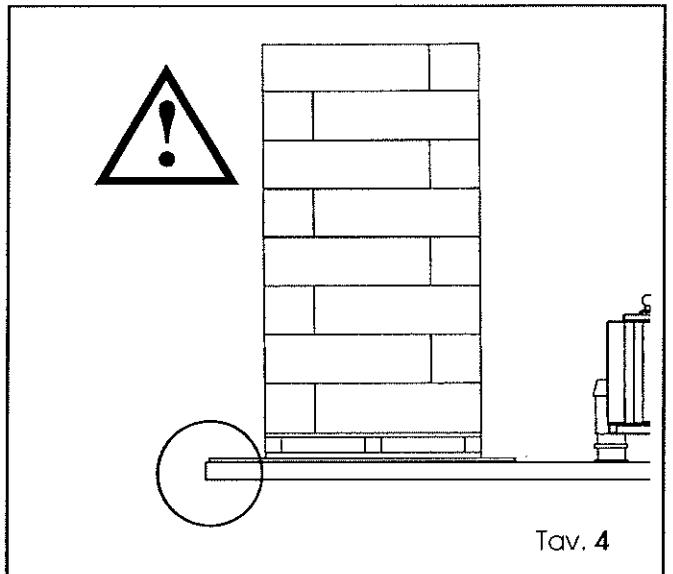
WARNING! Rotating platform.
Never step on the platform when the machine is connected to electric power.



ATTENZIONE! Piattaforma girevole.
Non inserire alcuna parte del corpo tra il basamento fisso e la piattaforma girevole.
Pericolo di schiacciamento.



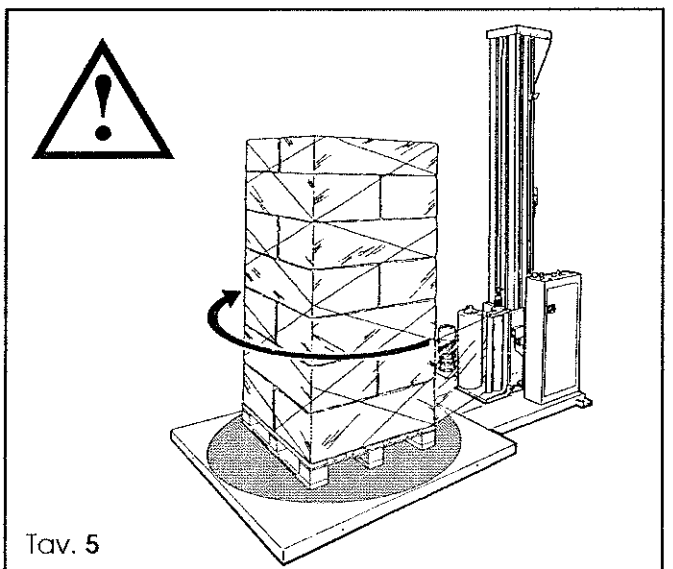
WARNING! Rotating platform.
Never insert any part of the body between the rotating platform and the base of the machine. Serious injuries may occur.



ATTENZIONE! Pallet in movimento.
Non avvicinarsi e non toccare mai il pallet quando la piattaforma è in movimento.



WARNING! Rotating pallet.
Never touch the pallet when the machine is running.

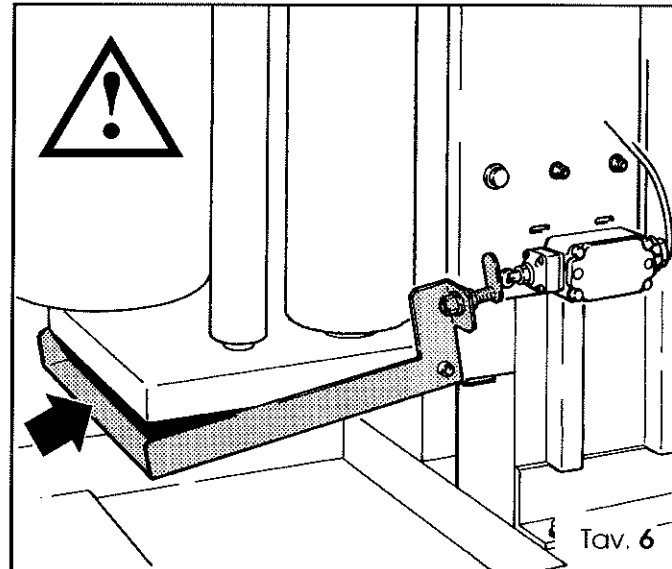


3-SICUREZZA - SAFETY



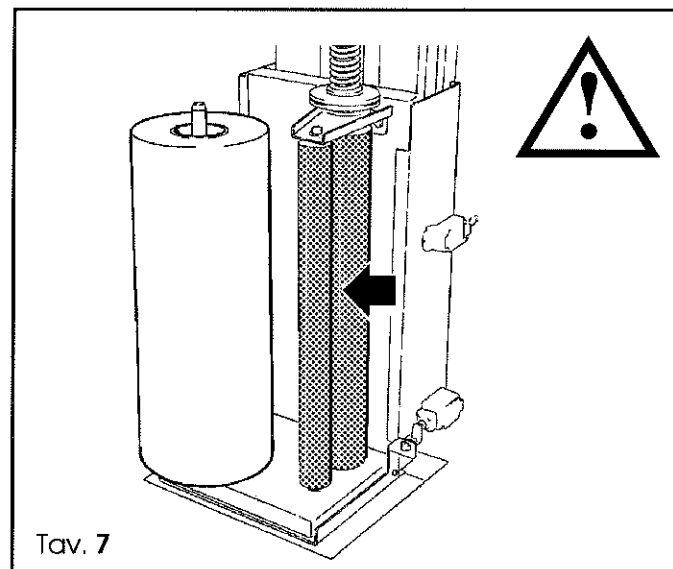
ATTENZIONE! Carrello porta bobina.
Non inserire alcuna parte del corpo tra la base della macchina e la piastra che aziona l'interruttore di fine corsa di sicurezza. Pericolo di schiacciamento.

WARNING! Film reel holder.
Do not insert any part of the body between the base of the machine and the gate which activates the stop switch. Serious injuries may occur.



ATTENZIONE! Rullo gommato frizionato.
Non inserire le mani tra i rulli del carrello durante il moto della macchina. Pericolo di schiacciamento.

WARNING! Film tension control drum.
Do not insert hands, hair, or loose garments such as scarfs or ties in the rolls of the film reel holder. Serious injuries may occur.



3.8 MEZZI PERSONALI DI PROTEZIONE

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

PERSONAL SAFETY MEASURES

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

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

- Non cercate mai di contrastare la rotazione del pallet se non premendo il pulsante STOP EMERGENZA.
- Non utilizzate la macchina con le protezioni smontate.
- Non inibire le sicurezze.
- 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 ai 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.

- Non modificare la macchina o parti di macchina. La Siat non risponde delle conseguenze.
- Consigliamo di richiedere eventuali modifiche alla Siat S.p.A.
- Pulire con panni asciutti o blande soluzioni detergenti. Non usare solventi, benzine etc.

PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND NOT ALLOWED

- *Never try to stop or hold the pallet while the platform is rotating. Use only the EMERGENCY STOP BUTTON.*
- *Never work without the safety protections.*
- *Never remove or disable the safety devices.*
- *Only authorized personnel should be allowed to carry out the adjustments, repairs or maintenance operations which require to work with reduced safety protections. During such operations, access to the machine must be restricted. When the work is finished, the protections must be immediately re-activated.*


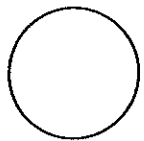



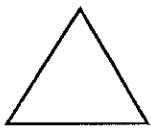
- *The cleaning and maintenance operations must be performed after having disconnected the electric power.*

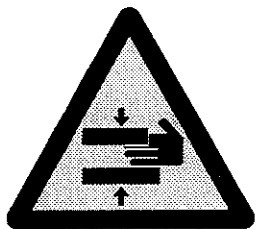
- *Never modify the machine or parts of it. The manufacturer will not be responsible for any modifications.*
- *It is advisable to request the modifications to Siat S.p.A.*
- *Clean the machine using dry clothes or light detergents. Do not use solvents, petrols etc.*

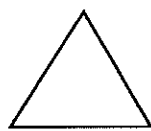
3-SICUREZZA - SAFETY

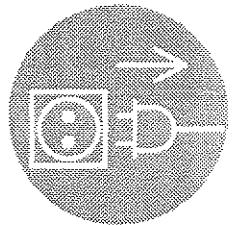
3.10 RIEPILOGO DEGLI AVVERTIMENTI, ETICHETTE, TARGHE, DISEGNI RIPORTATI SULLA MACCHINA TABLE OF WARNINGS, LABELS, PLATES AND DRAWINGS TO BE FOUND ON THE MACHINE

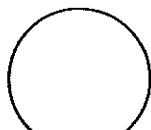
LEGENDA SIMBOLI - SYMBOLS		LEGENDA COLORI - COLOURS
	PERICOLO E PARTI IN MOVIMENTO - DANGER AND PARTS IN MOVEMENT	COLORE GIALLO - YELLOW COLOUR
	OBBLIGO/DIVIETO - COMPULSORY ACTIONS/PROHIBITION	COLORE ROSSO - RED COLOUR
	COMANDI E INFORMAZIONI - CONTROLS AND INFORMATION	COLORE AZZURRO - LIGHT BLUE COLOUR

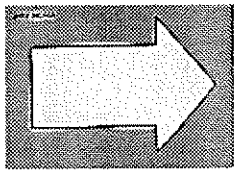
a  Tenere le mani lontane dagli organi in movimento.
Pericolo di schiacciamento.
*Keep hands out of working parts
Serious injuries may occur.*

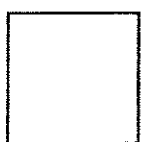


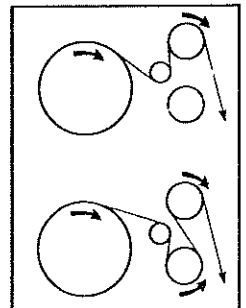
b  **Attenzione!** Staccare la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di qualsiasi operazione di pulizia/manutenzione e prima di aprire il quadro elettrico.
Attention! Disconnect the electric plug from the current-tap before any cleaning/servicing operation and before opening the electric board.



c  Indica il senso di rotazione della piattaforma.
It shows the running direction of the platform.



d  Indica la doppia possibilità di percorso del film (con o senza prestiro) per macchine equipaggiate con il prestiro motorizzato **CF18** (opzionale).
*Shows the two kinds of film path (with or without prestretch) for machine with **CF18** (optional).*



3-SICUREZZA - SAFETY

e

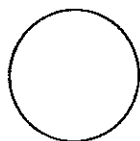


Indica il pericolo di caduta.

Shows the danger of falling.



f



Indica il divieto di salire sulla piattaforma in movimento.

Shows the prohibition from going on the platform in movement.

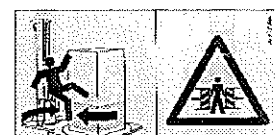


g



Indica il pericolo di schiacciamento tra il pallet e il film.

Shows the danger of crushing between pallet and film.



h

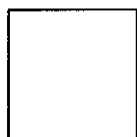


Attenzione! All'interno del quadro comandi circola corrente elettrica.

Caution! Inside the control box there is electric current.



i

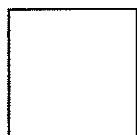


Indica il punto in cui il filo di protezione è collegato al corpo macchina (messa a terra).

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

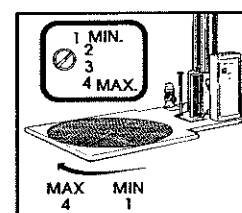


l

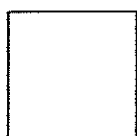


Indica la possibilità di selezionare la velocità di partenza della piattaforma per macchine equipaggiate con il dispositivo di avviamento progressivo **CF11** (opzionale).

*Shows the possibility of selecting the platform start speed for machine with device for turntable soft start **CF11** (optional)*

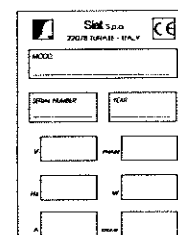


m



Contiene i dati di identificazione della macchina.

Identification data of the machine



4-INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA - PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE

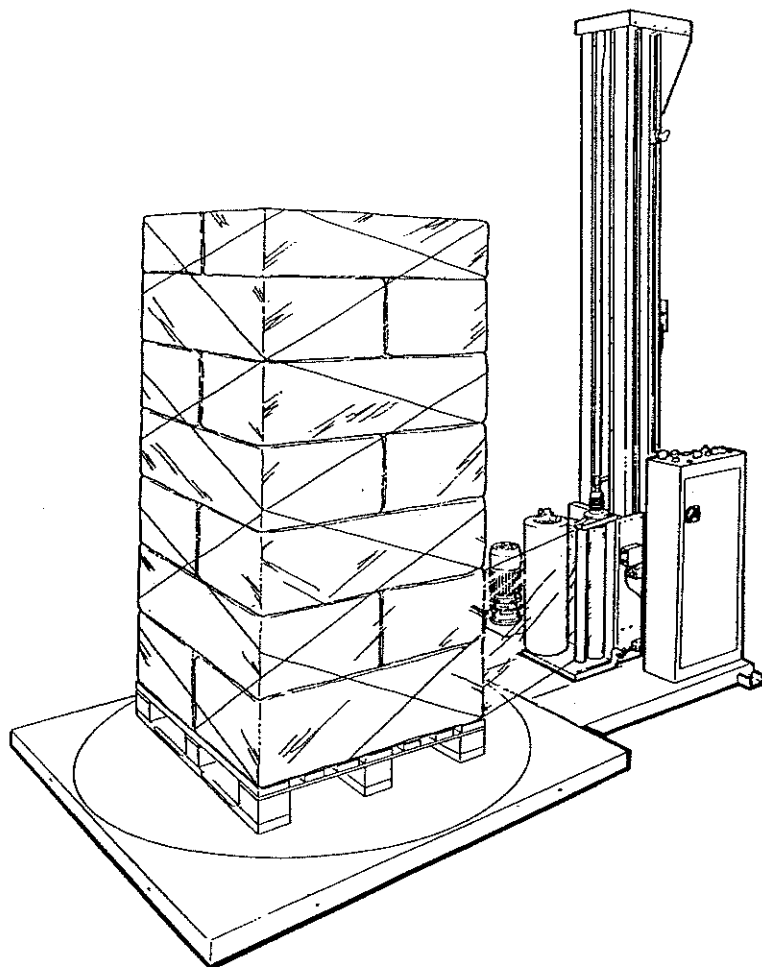
4.1 DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

Macchina semiautomatica per l'avvolgimento di carichi palletizzati con film estensibile, con possibilità di regolazione del numero delle spire inferiori e superiori, possibilità di lavorazione in ciclo manuale. Per i modelli con dispositivo opzionale CF5-6 possibilità di scelta del programma automatico di fasciatura.

GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE

Semiautomatic machine to wrap palletized loads with stretch film with possibility to pre-set the numbers of wraps both at the top and at the bottom of the pallet, possibility to work manually. For models with CF5-6, it is also possible to choose between four different programs.

Tav. 8



4.2 DATI TECNICI

- Velocità rotazione piattaforma = 10 giri/minuto
- Alimentazione standard = 230/400V 50Hz 3F
- Motore piattaforma kW 0,37
- Motore colonna kW 0,25
- Frizione film regolabile
- Bobina film \varnothing max 350 mm
- Manicotti bobina film \varnothing 75-50 mm
- Dimensione pallet 800X1200X2100 mm
- Portata max 1200 kg
- Peso macchina 450 kg

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Platform rotation speed = 10 turns/minute
- Standard power supply = 230/400V 50Hz 3Ph
- Platform motor = kW 0.37
- Column motor = kW 0.25
- Friction controlled unwind tension
- Film roll diameter = 350 mm max
- Inside reel diameter = 75-50 mm
- Pallet overall dimensions = 800x1200x2100
- Max. capacity load = 1200 kg
- Machine weight = 450 kg

4.3

USO PREVISTO

Fasciatura di carichi palletizzati con film estensibili o con rete.

Dimensione massima del pallet:

L = 1200 mm

W = 800 mm

H = 2100 mm

Peso max 1200 kg

PURPOSE OF THE MACHINE

Wrapping of palletized loads with stretch film or net roll.

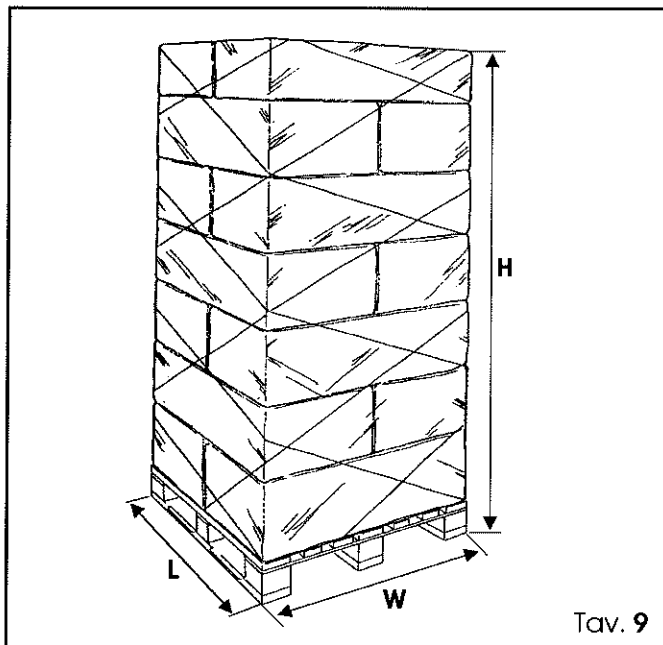
Pallet max. dimensions:

L = 1200 mm

W = 800 mm

H = 2100 mm

Max. weight 1200 kg



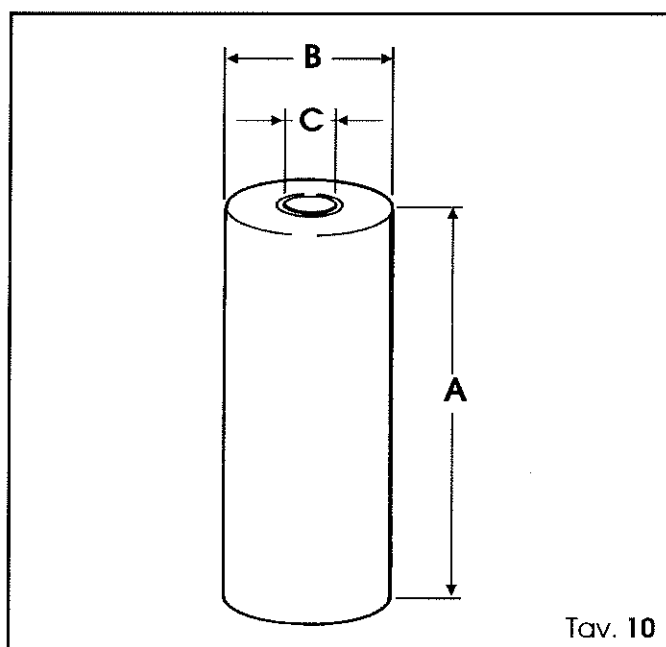
Tav. 9

DIMENSIONE BOBINA FILM ROLL DIMENSIONS

A = max 500 mm

B = max 350 mm

C = 76-50 mm



Tav. 10

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.

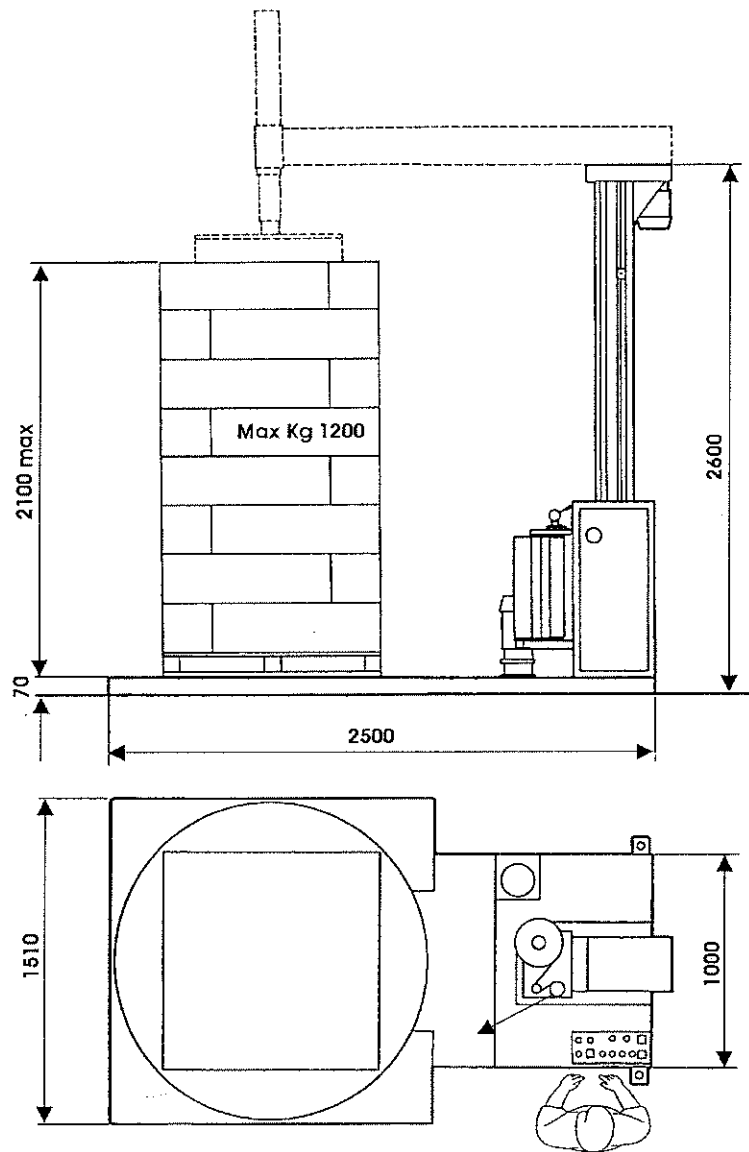
The machine supplied with the standard electric system is not designed for use in atmosphere with risk of deflagration. In such conditions the machine must be equipped with anti-deflagration components and/or air motors.

4-INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA - PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE

4.4 DIMENSIONI COMPLESSIVE

OVERALL DIMENSIONS

Tav. 11



4-INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA - PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE

4.5

COMPONENTI PRINCIPALI

La macchina è composta da:

- N. 1 piattaforma
- N. 1 disco girevole
- N. 1 colonna
- N. 1 carrello portabobina
- N. 1 pressino (CF13-opzionale)
- N. 1 quadro elettrico
- N. 2 motori elettrici

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

MAIN COMPONENTS

The machine is composed of:

- N. 1 platform
- N. 1 turntable
- N. 1 column
- N. 1 reel holder
- N. 1 pressing device (CF13-optional)
- N. 1 control panel
- N. 2 motors

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

4.6

FLUSSO OPERATIVO

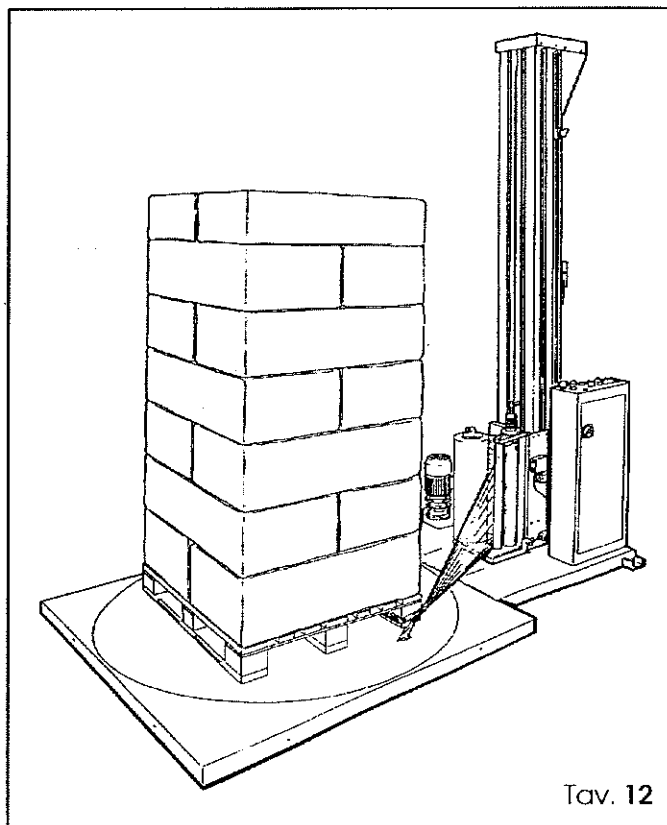
- Legare il film al bancale;
- impostare il programma di fasciatura sul quadro elettrico;
- sbloccare il pulsante STOP EMERGENZA;
- premere il pulsante START.

Al termine del programma di fasciatura del pallet tagliare il film e rimuovere il bancale.

OPERATIVE FLOW

- Connect the film to the pallet;
- Set a program on control panel;
- Release the E-Stop button;
- Press START button.

At the end of wrapping program, cut the film and remove the pallet.



Tav. 12

4.7

MISURA DEL LIBELLO DI RUMORE

Pressione acustica rilevata ad una distanza di 1 metro dalla macchina con film estensibile inserito: 72dB.

Pressione acustica rilevata ad una altezza di 1.6 metri dalla macchina con film estensibile inserito: 72 dB.

Rilevazioni effettuate con uno strumento tipo: SPYRI-MINOPHON

MACHINE NOISE MEASUREMENT

Acoustic pressure at 1 meter distance from the machine with the film roll inserted: 72 dB.

Acoustic pressure at a height of 1.6 meter above the machine with the film roll inserted: 72 dB.

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

5.1 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA

La macchina è fissata al bancale con reggia in plastica e può essere sollevata con il proprio bancale con un normale carrello elevatore. L'imballo è adatto per viaggiare su tutti i mezzi di trasporto via terra, mare ed aria.

DIMENSIONE IMBALLO

l = lunghezza **2700** mm

w = larghezza **1660** mm

h = altezza **730** mm

Peso kg. **600** (senza accessori)

Peso kg. **760** (con accessori)

Durante la fase di trasporto è possibile sovrapporre un massimo di 4 macchine.

SHIPMENT AND HANDLING OF THE PACKED MACHINE

The machine is fixed on the pallet with plastic strap bolts and can be uplifted by using a forklift.

The packing is suitable to travel by land, by air and by ocean.

PACKING OVERALL DIMENSIONS

l = length **2700** mm

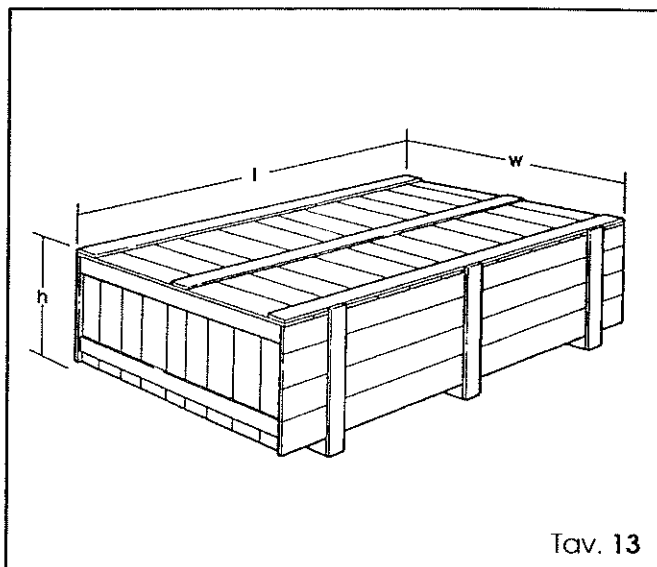
w = width **1660** mm

h = height **730** mm

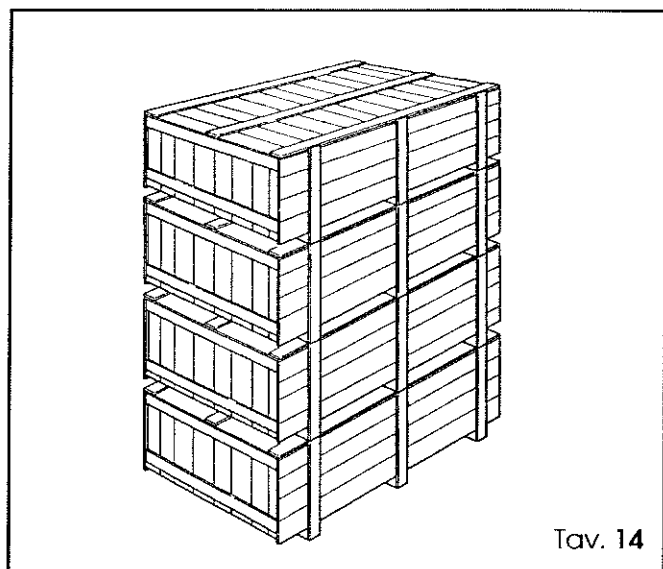
Weight kg. **600** (without optionals)

Weight kg. **760** (with optionals)

During the shipment it is possible to stack a maximum of 4 machines.



Tav. 13



Tav. 14

5.2 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA DISIMBALLATA

La macchina disimballata e montata **NON** deve essere trasportata per nessuna ragione. Il trasporto della macchina montata può causare danni e gravi infortuni anche perché il peso della colonna sbilancia notevolmente l'insieme e può causare il rovesciamento della macchina. Inoltre il fissaggio della colonna al basamento non è idoneo a sopportare le sollecitazioni determinate dal trasporto.

SHIPMENT AND HANDLING OF THE UNPACKED MACHINE

Never move the machine without the packing and assembled. The handling of the assembled machine can cause serious injuries because the column weight can unbalance the machine. Furthermore, the fixing of the column to the machine basement is not suitable to support the stress of the transport.

Per effettuare spostamenti su brevi distanze e in ogni caso all'interno dei reparti, procedere come segue:

- alzare il carrello portabobina nella posizione massima;
- imbracare la parte alta della colonna;
- mettere in tensione le cinghie o corde per il sollevamento della colonna;
- sbullonare la colonna dalla base e procedere seguendo all'inverso le istruzioni di installazione di cui al paragrafo 7.6;
- durante la movimentazione e il trasporto curare sempre che la colonna venga appoggiata a terra con interposizione di uno spessore in legno come mostrato nella Tav. 26;
- agganciare le cinghie di sollevamento ai 4 golfari avvitati al basamento (ved. Tav. 27) e trasportarlo fino alla nuova ubicazione;
- posizionare il basamento e ripetere le operazioni di installazione di cui al paragrafo 7.6 di questo manuale.

Per effettuare veri e propri trasporti della macchina disimballata, questa deve essere completamente smontata e collocata nel suo imballo originale, fissando tutti i singoli componenti con regge in PVC, previa interposizione di blocchi di legno.

To move the machine for short distances, do as follows:

- lift at the top position the reel carriage;*
- sling the higher part of the column;*
- tension the belts or cables to uplift the column;*
- unbolt the column from the base and follow in the opposite way the instruction at paragraph 7.6.*
- during handling and transportation take care that the column is laid down on the floor with a wooden stock underneath (see Tav. 26);*
- hang the lifting belts to the 4 eyebolts of the basement (see Tav. 27);*
- transport the basement to the new location and do the same operations at paragraph 7.6*

To move the machine for long distance, it must be completely disassembled and put in its original packing, fixing all the components with plastic straps and using wooden stocks.

5.3 IMMAGAZZINAMENTO DELLA MACCHINA IMBALLATA O DISIMBALLATA

Precauzioni per una lunga inattività della macchina:

- immagazzinare in luogo asciutto e pulito;
- se la macchina è disimballata è necessario proteggerla dalla polvere e non sovrapporre alcunché;
- se le macchine sono imballate si possono sovrapporre per un massimo di 4.

STORAGE OF THE PACKED OR UNPACKED MACHINE

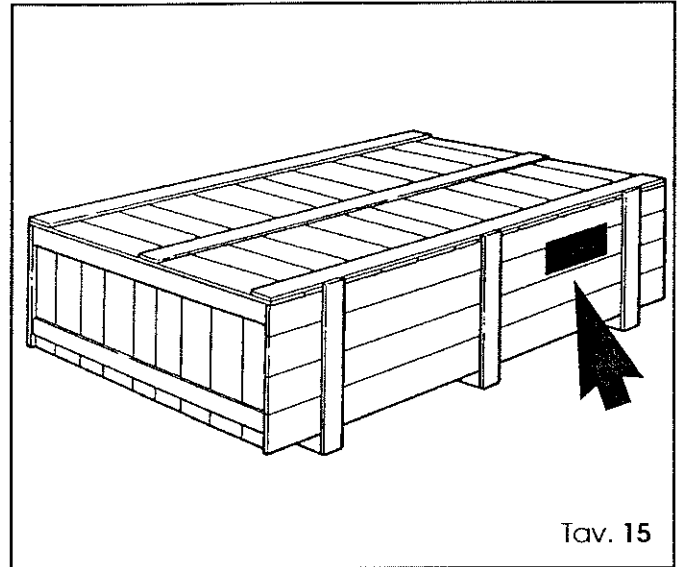
In case the machine must stay inactive for a long period, please take the following precautions:

- store the machine in a dry and clean place;*
- if the machine is unpacked it is necessary to protect it from the dust;*
- do not stack anything over the machine;*
- it is possible to stack a maximum of 4 machines, if they are in their original packing.*

6-DISIMBALLO - UNPACKING

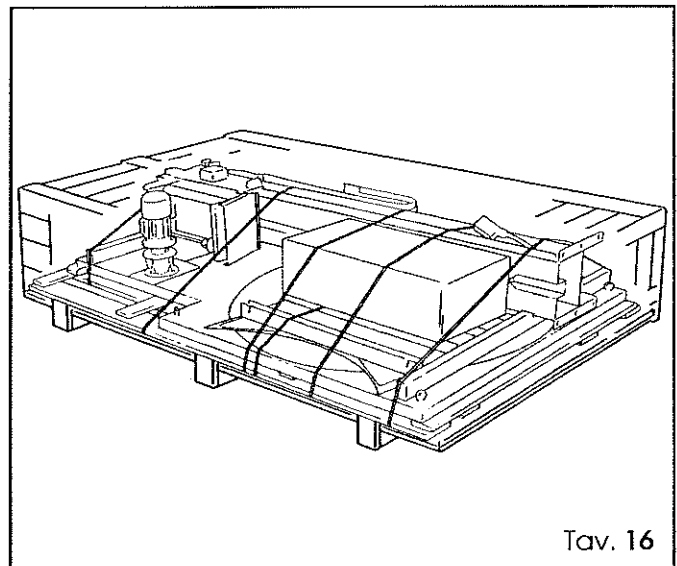
- 6.1 Busta all'esterno dell'imballo contenente le istruzioni per il disimballo della macchina.

The envelope placed on the external side of the packing contains the instructions concerning the unpacking of the machine.



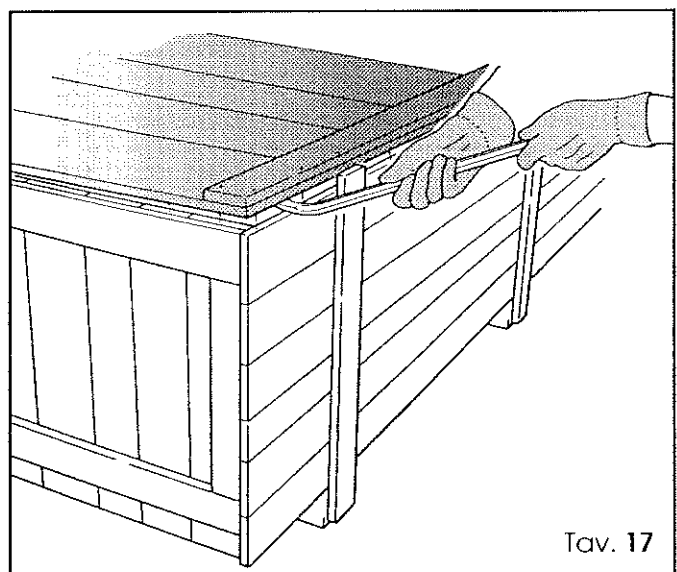
Posizione della macchina all'interno dell'imballo.

Machine layout inside the packing.



Schiodare e rimuovere il coperchio della cassa utilizzando attrezzi idonei e guanti di protezione. Prestare attenzione ai chiodi ed alle schegge di legno.

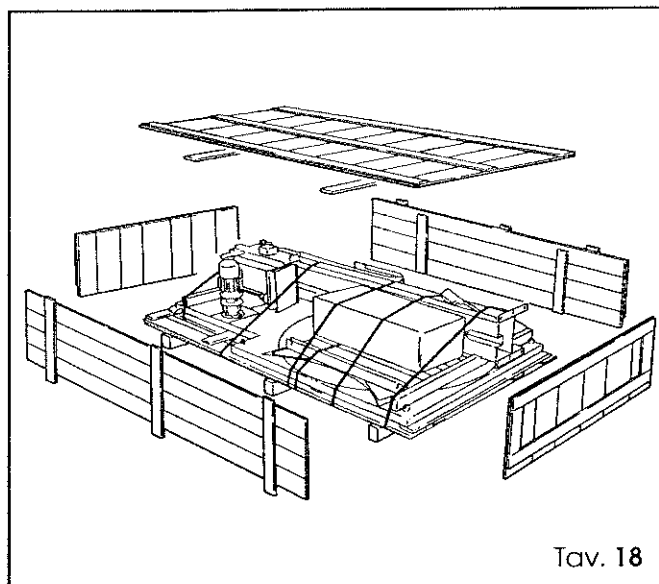
Remove nails and take off the cover of the case, using the correct tools and the protective gloves. Pay attention to the nails and to the wood splinters.



6-DISIMBALLO - UNPACKING

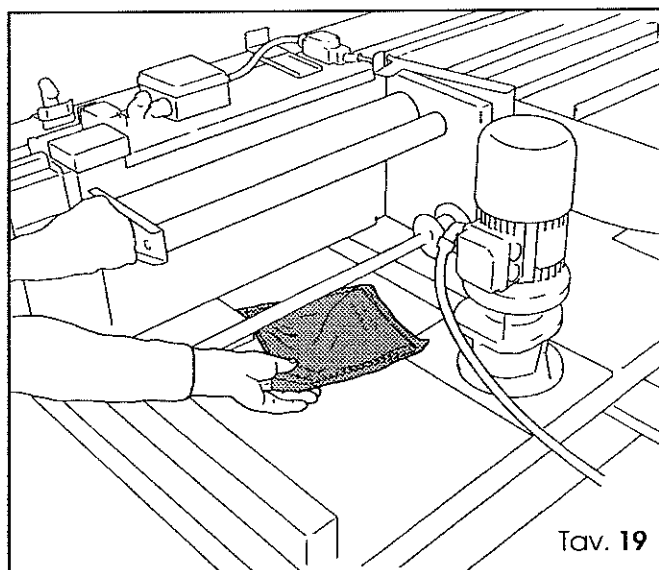
Schiodare e rimuovere i quattro lati della cassa di legno.

Remove nails from the four sides of the wooden case.



Recuperare il manuale istruzioni in modo da eseguire tutte le fasi successive utilizzando come guida il manuale stesso.

For all the other operations please follow the instructions contained in the manual.

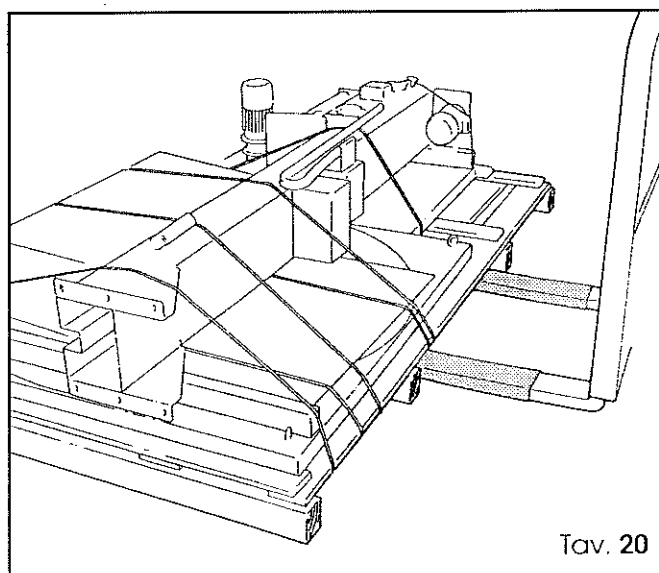


Trasportare la macchina con il pallet in legno con un muletto o un traspallet fino al punto in cui sarà collocata.

(Peso macchina + bancale: 495 kg
Peso macchina + accessori + bancale: 660 kg).

Use a forklift to carry the machine to its working location

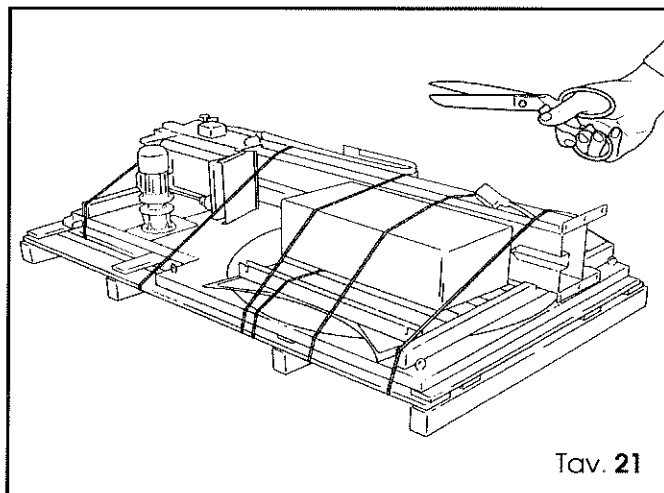
*(Machine + pallet weight = 495 kg
Machine + optionals + pallet weight = 660 kg)*



6-DISIMBALLO - UNPACKING

Tagliare le regge in plastica che bloccano la macchina al pallet.

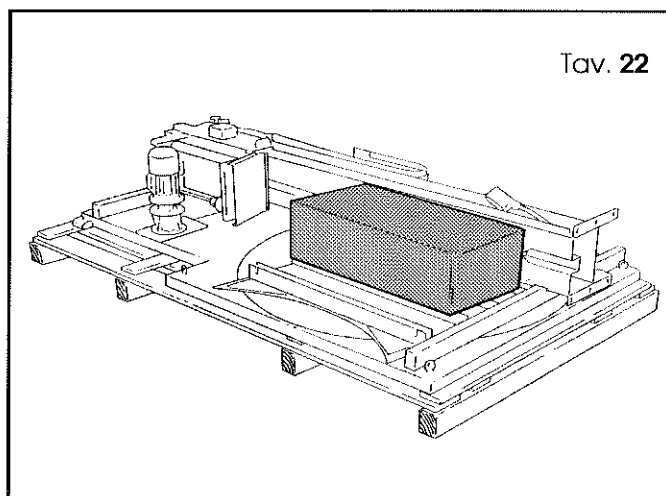
Cut the plastic straps which fix the machine to the pallet.



Tav. 21

Rimuovere la scatola contenente il quadro comandi della macchina (Peso kg 32).

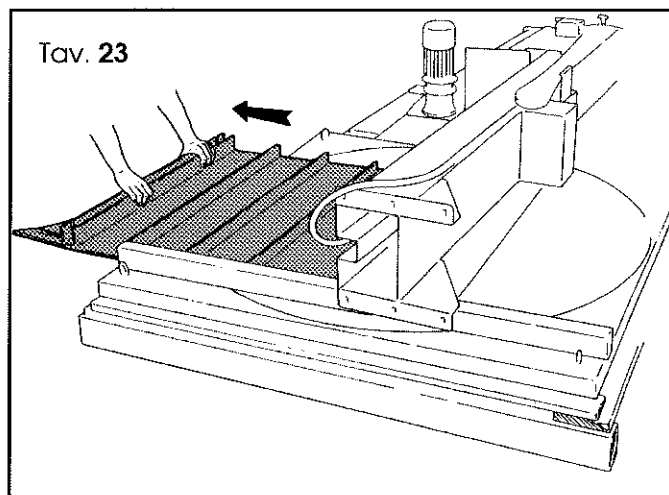
Remove the box containing the control panel (weight = 32 kg)



Tav. 22

Rimuovere la rampa (CF2 opzionale - Peso Kg 70) dal basamento della macchina.

Remove the ramp (CF2 optional - Weight = 70 kg) from the machine platform.



Tav. 23

Rimuovere (se presente) il pressatore (CF12-13 opzionale) dal bancale (peso Kg 10 + Kg 53)

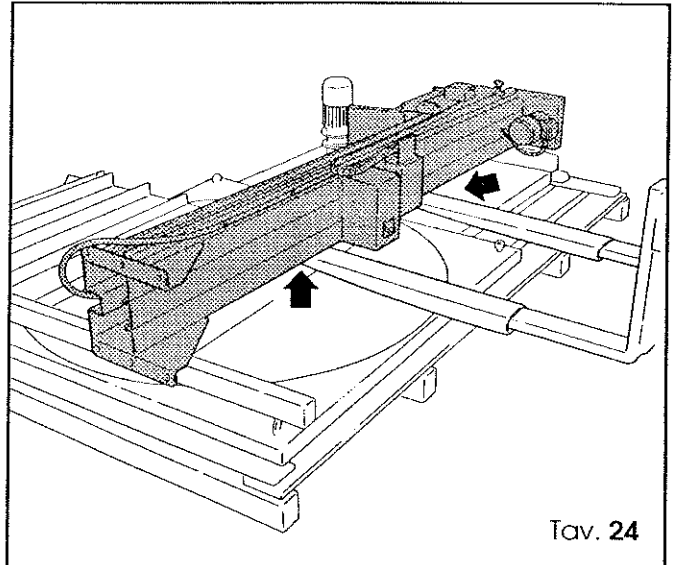
Remove (if present) the pressing unit (CF12-13 - optional / Weight kg 10 + 53) from the pallet.

6-DISIMBALLO - UNPACKING

Sollevare con un muletto la colonna posizionando le forche nei punti indicati nella Tav. 24.

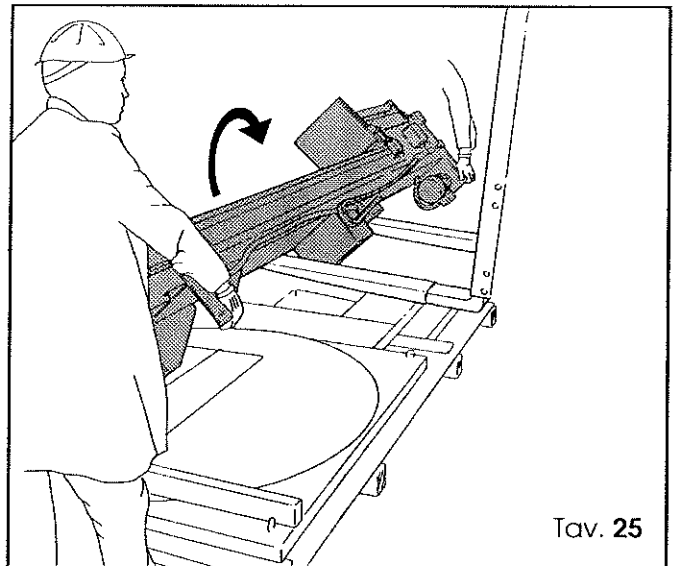
(Peso della colonna = 160 kg).

Uplift the column by using a forklift. Pay attention to place the forks in points shown in Pict. 24. (Column weight = 160 kg)



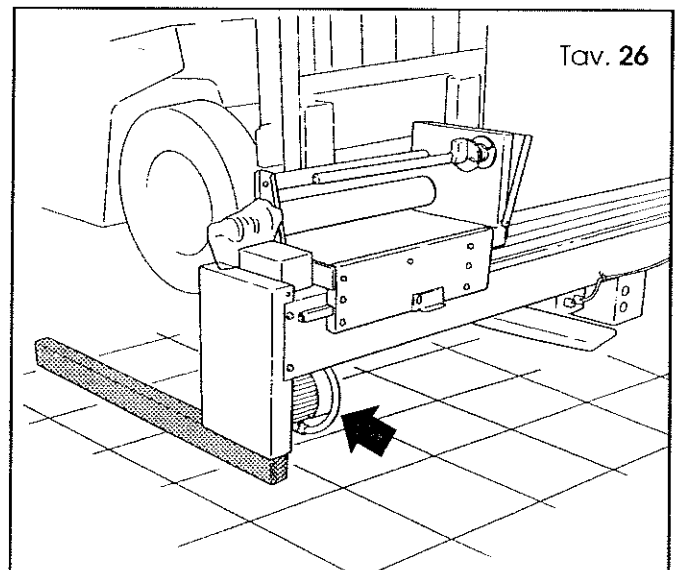
Prima di depositare la colonna sul pavimento ruotarla di 90° in modo da garantire un appoggio stabile.

Before placing the column on the floor, turn it by 90° to assure a stable support.



Appoggiare la colonna al pavimento in senso orizzontale inserendo uno spessore in legno di circa 5 cm tra il pavimento e la testa della colonna stessa; in modo da evitare che il motore o altre parti sporgenti tocchino sul pavimento.

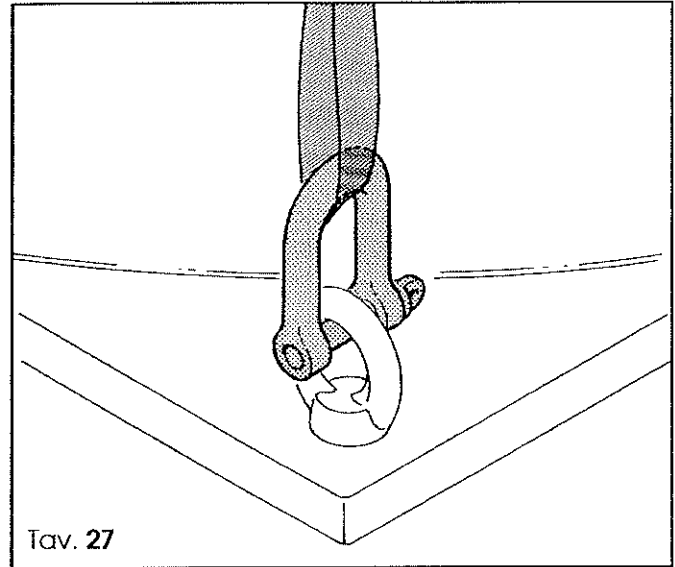
Lay the column on the floor, putting a wood shim between the floor and the column head in order to avoid that the motor or other protruding parts touch the floor.



6-DISIMBALLO - UNPACKING

Con degli appositi morsetti (o ganci) fissare le cinghie di sollevamento ai 4 golfari del basamento.

Fix the belts with hooks to the four eyebolts of the machine base.



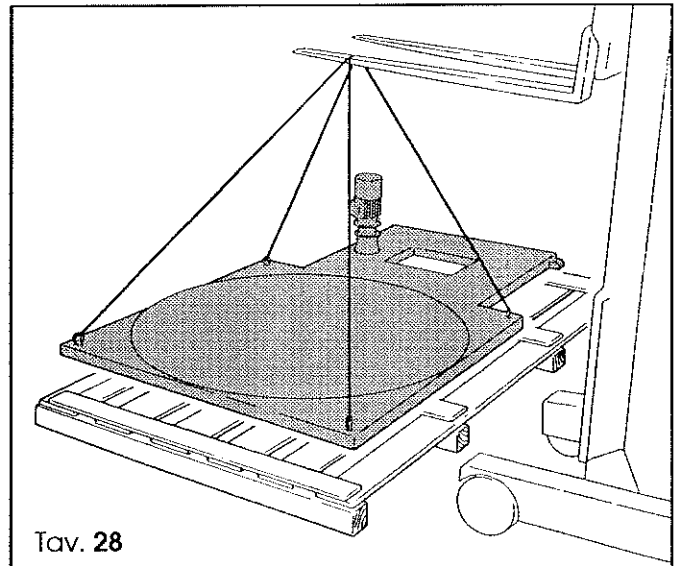
Tav. 27

Sollevarre con un muletto o una gru il basamento e rimuovere il bancale in legno.

Peso del basamento 287 kg.

Uplift the base with a forklift and remove the pallet.

Base weight = 287 kg



Tav. 28

6.2 SMALTIMENTO DELL'IMBALLO

L'imballo della macchina Mod. AF3 è composto da:

- bancale in legno;
- cassa in legno;
- supporti in legno;
- regge in plastica (PP)

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

PACKING DISPOSAL

The packing of the machine Mod. AF3 is composed of:

- wooden pallet
- wooden box
- wooden supports
- plastic straps (PP)

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

7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

7.0 SICUREZZA (Vedi capitolo 3)

7.1 CONDIZIONI AMBIENTALI

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

7.2 SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Distanza dal muro min.

A = 1000 mm

B = 2000 mm

Altezza min. = **3500 mm**

SPACE REQUIRED FOR OPERATION AND MAINTENANCE

Min. distance from the wall:

A = 1000 mm

B = 2000 mm

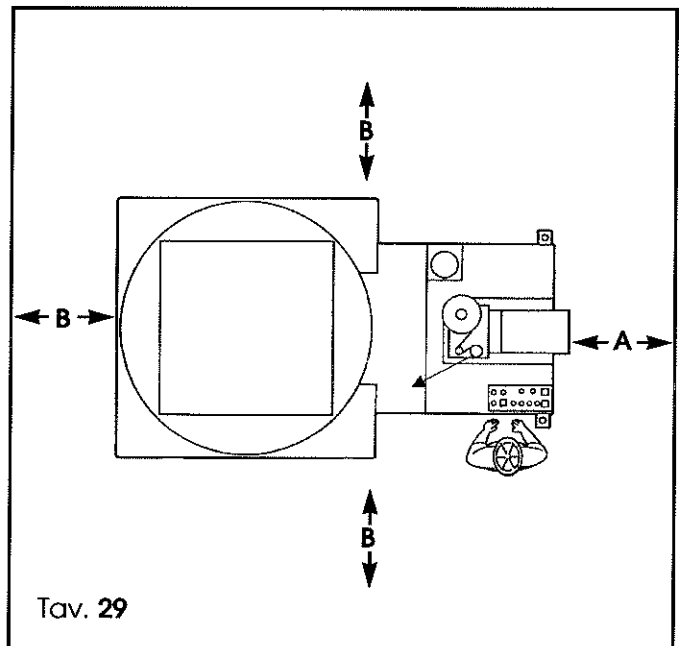
Min. height = **3500 mm**.

SAFETY MEASURES

(See section 3)

ENVIRONMENTAL CONDITIONS REQUIRED

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



7.3 KIT IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA

La macchina non richiede utensili speciali per l'installazione e la manutenzione.

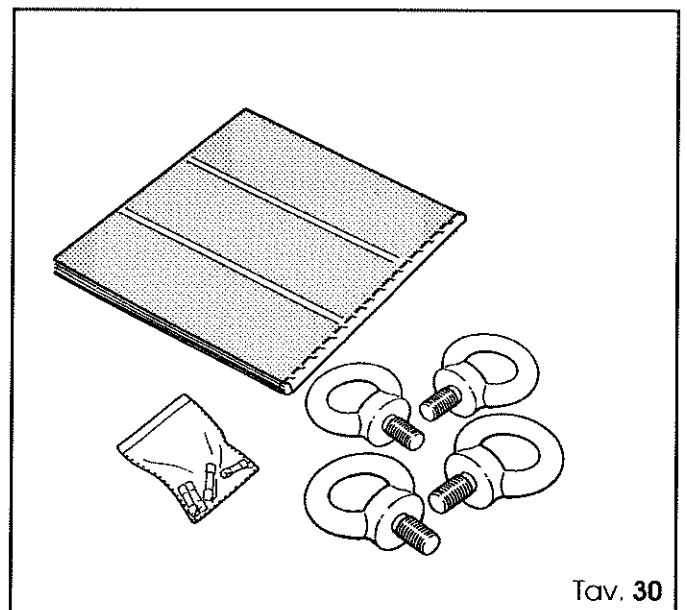
La dotazione standard della macchina comprende:

- 4 golfari per il sollevamento della base;
- 4 fusibili di scorta situati all'interno del quadro elettrico;
- Il manuale di istruzioni.

KIT SUPPLIED WITH THE MACHINE

The machine doesn't need any special tools for installation and maintenance. The machine is supply complete with:

- 4 eyebolts to uplift the machine base;
- 4 fuses (inside electric board);
- the instruction manual.

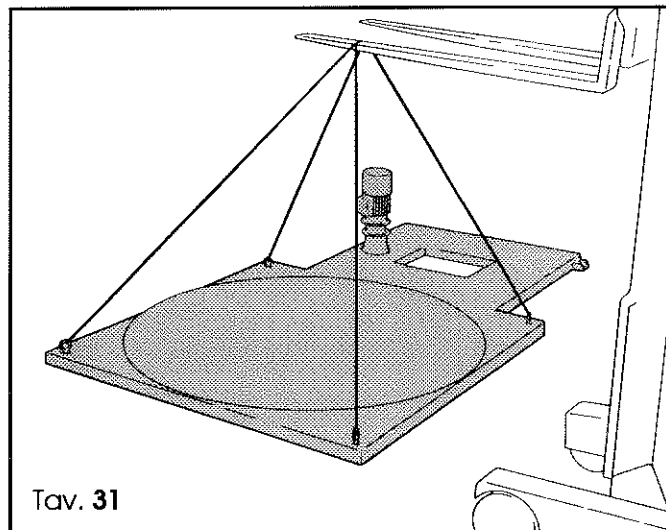


7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

7.4 PIAZZAMENTO DELLA BASE POSITIONING OF THE MACHINE BASE

Con degli appositi morsetti (o ganci) fissare le cinghie per il sollevamento della base ai 4 golfari e tramite un carrello o una gru posizionare la base nel punto prestabilito.

Fix the belts with hooks to the four eyebolts of the machine base, uplift the base with a forklift and place it in the working place.



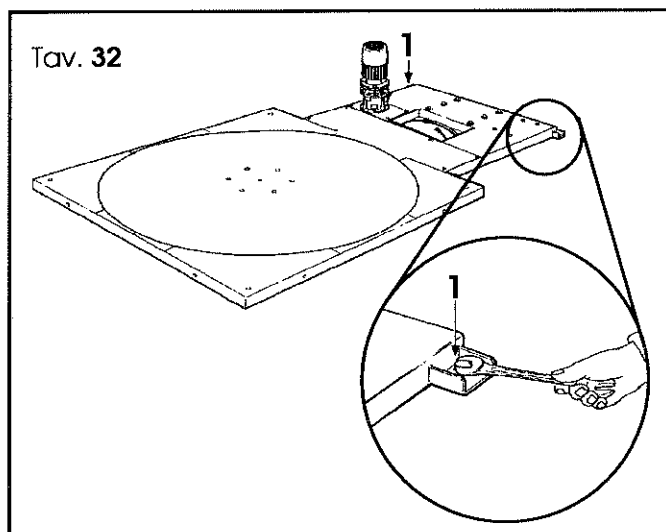
7.5 LIVELLAMENTO LEVELLING

Posizionare la base e livellarla con le viti di regolazione 1.

N.B.: la base della macchina deve essere appoggiata su una superficie piana per permettere la distribuzione dei pesi in modo uniforme.

Set and level the platform using the proper screws 1.

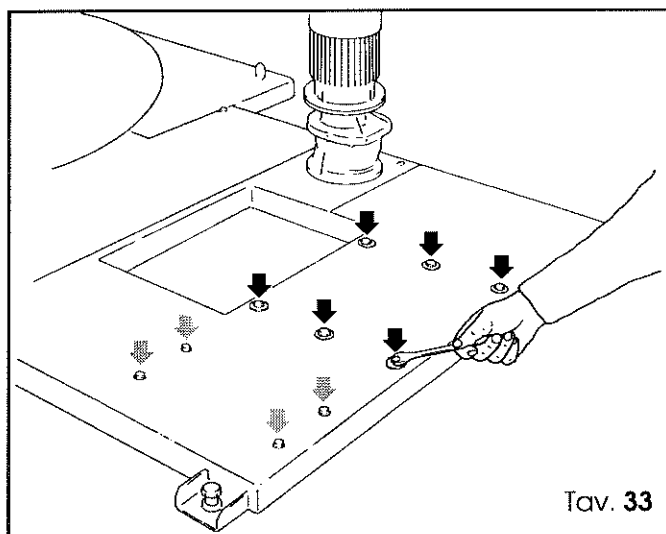
WARNING: the platform must be placed on a flat surface to allow an equal distribution of the weight.



7.6 MONTAGGIO DELLA COLONNA ASSEMBLY OF THE COLUMN

Svitare le viti per il fissaggio della colonna e del quadro elettrico.

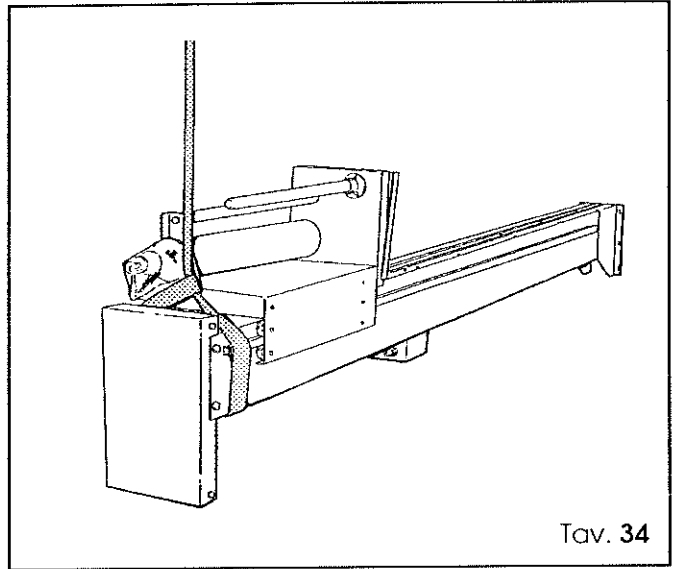
Unscrew the screws to fix the column and the control panel.



7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

Imbracare la parte alta della colonna con una cinghia per il sollevamento con portata superiore ai 300 kg, posizionandola esattamente come indicato nella Tav. 34.

Lift the top part of the column using a belt with at least capacity load of 300 kg, placing it as shown in the Pict. 34.



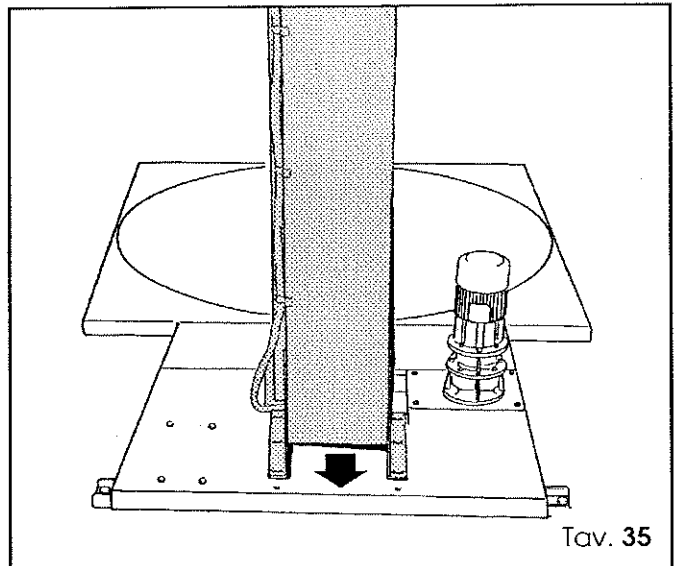
Tav. 34

Sollevare la colonna con un muletto e posizionarla sopra la base nel punto indicato nella figura.

Non sganciare la cinghia di sostegno prima di aver imbullonato la colonna alla base.



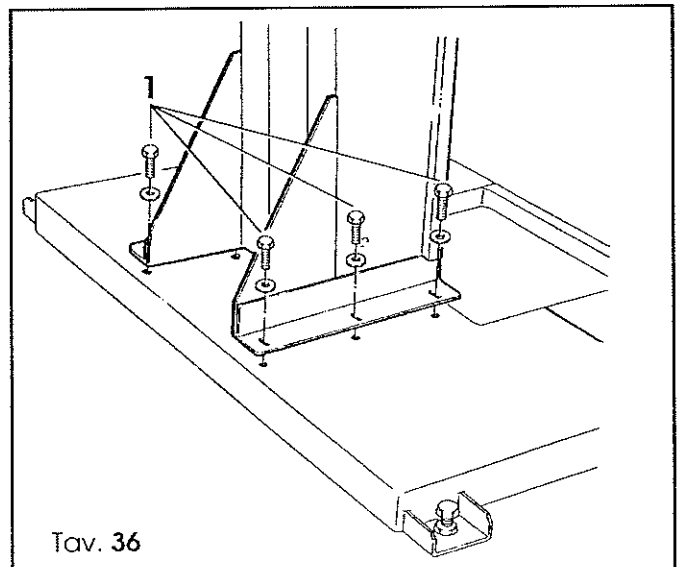
*Lift the column using a forktruck and position it on the base as shown in the picture.
Do not release the belt before having bolted the column to the base.*



Tav. 35

Fissare la colonna alla base della macchina con le 6 viti 1 precedentemente rimosse (Ved. Tav. 33).

Set the column at the base of the machine using the proper screws 1 previously removed (See Tav. 33).

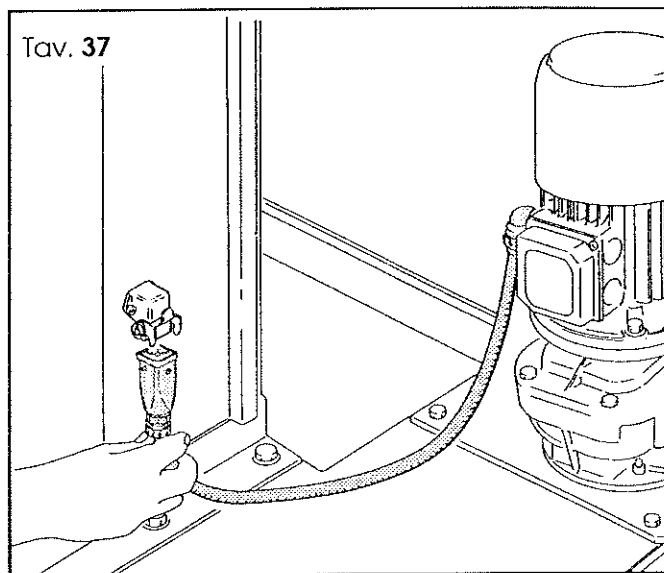


Tav. 36

7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

Collegare il cavo elettrico del motore alla presa sulla colonna.

Connect the electric cable of the motor with the socket on the column.



7.7 MONTAGGIO DEL QUADRO ELETTRICO ASSEMBLY OF THE ELECTRIC BOARD

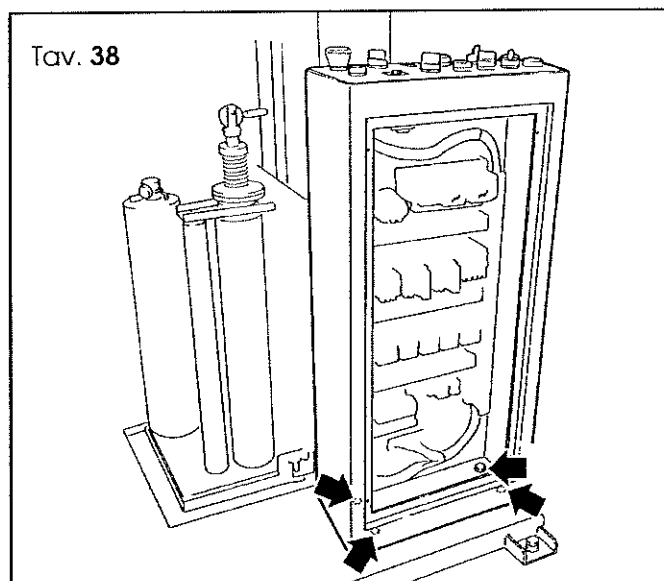
Rimuovere il pannello frontale del quadro elettrico e fissare il quadro stesso alla base con le quattro viti precedentemente rimosse (Ved. Tav. 33).

Rimontare il pannello prima di collegare la macchina alla presa di corrente.



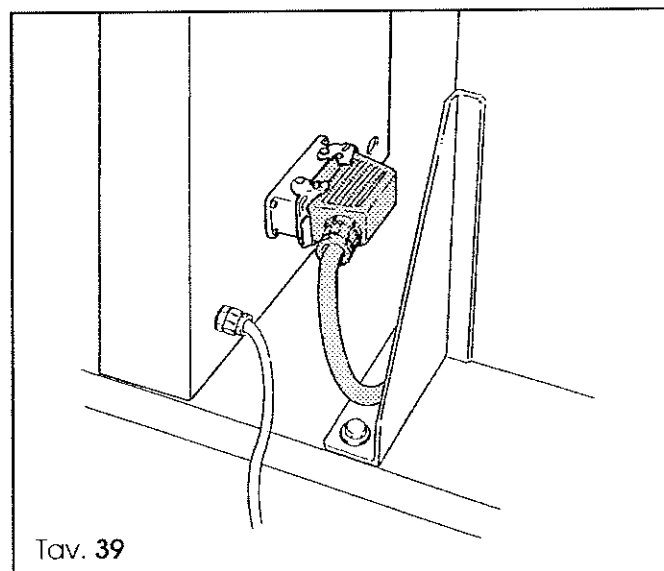
Remove the front panel and connect the switch board with the base of the machine using the proper screws previously removed (See Tav. 33).

Remount the panel before connecting the machine to the main.



Collegare il connettore al quadro elettrico e bloccarlo in posizione con gli appositi fermi.

Link the connector to the switch board and lock it with the proper clips.



7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

7.8 CONTROLLI ELETTRICI PRELIMINARI

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

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

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

7.8.3 La macchina è dotata di interruttore generale con potere di interruzione di 96 A e massima corrente di corto circuito di 6 KA.
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.

7.9 ALLACCIAMENTO ALLE FONTI DI ENERGIA E RELATIVI CONTROLLI

Potenza installata = kW 0,600
Potere di interruzione dell'interruttore generale = 96 A (230/400V)
Per le caratteristiche tecniche dell'interruttore generale: vedere sezione **15-ALLEGATI**.

- Controllare che l'interruttore principale sia sulla posizione "0".
- Collegare, al cavo fornito con la macchina, una spina conforme alla normativa del paese dell'utilizzatore.

PRELIMINARY ELECTRIC CHECK-OUT

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

Make sure that the socket is provided with a ground protection circuit and that both the mains voltage and frequency meet the indications on the name plate.

Check that the connection of the machine to the mains meets the provisions of law and/or the safety regulations in your country.

The machine is fitted with a main switch having a maximum breaking power of 96 A. The user will be responsible of testing the short-circuit current in its facility and should check that the short-circuit amperage allowed on the main switch of the machine be compatible with all the elements of the mains system.

MACHINE CONNECTION TO THE MAINS AND CHECK-OUT

*Power supply = kW 0,600
Maximum breaking power of the main switch = 96 A (230/400 V)
For technical features of the main switch: see section **15-ENCLOSURES**.*

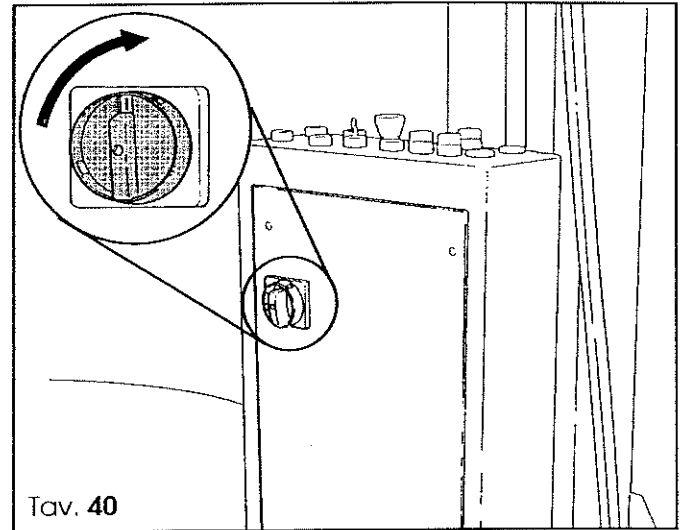
- *Turn the main switch to the "0" position.*
- *Connect the cable supplied with the machine to a plug which complies with the safety regulation of your country.*

7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

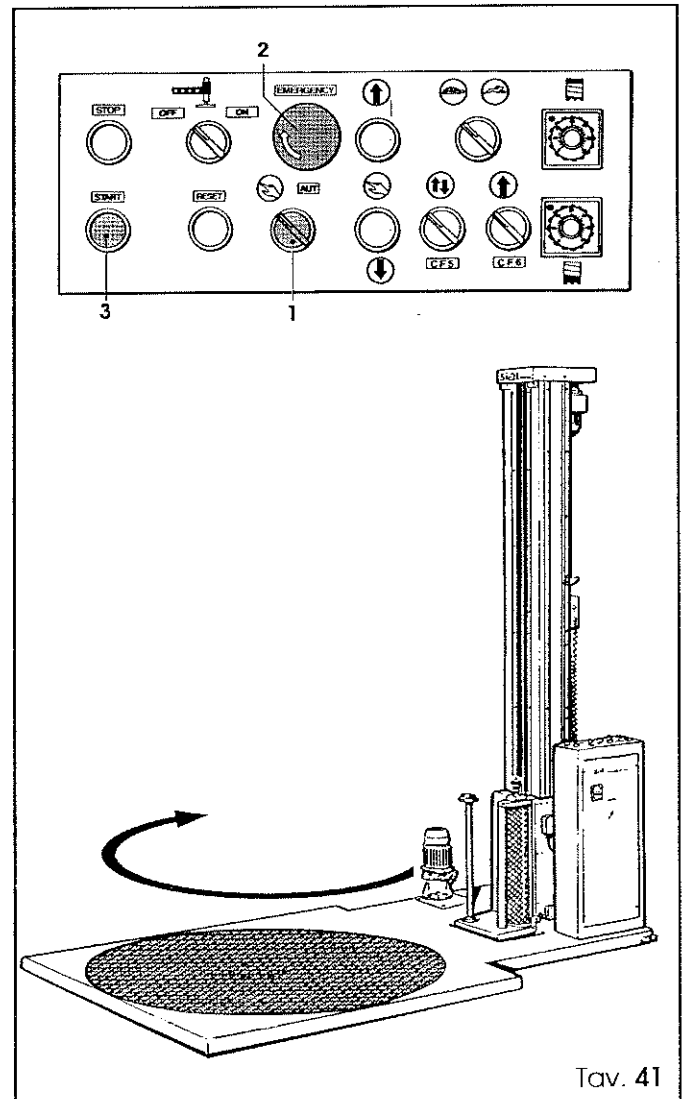
7.10 PROCEDURA DA SEGUIRE PER IL CORRETTO COLLEGAMENTO DELL'ORDINE DELLE FASI

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

- Ruotare l'interruttore generale sulla posizione I.
- Turn the main switch on I position.



- Portare il selettore 1 MAN/AUT sulla posizione MAN.
- Sbloccare il tasto 2 STOP EMERGENZA a ritenuta.
- Premere il pulsante 3 START e controllare che la piattaforma ruoti in senso orario. Nel caso girasse nel senso contrario invertire due fasi sui morsetti della spina di collegamento.
- Set MAN/AUT selector 1 in MAN position.
- Release the EMERGENCY STOP 2.
- Press the START button 3 and check that the turntable rotates clockwise. In case if turns anticlockwise, invert two phases on the plug clamps.



7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

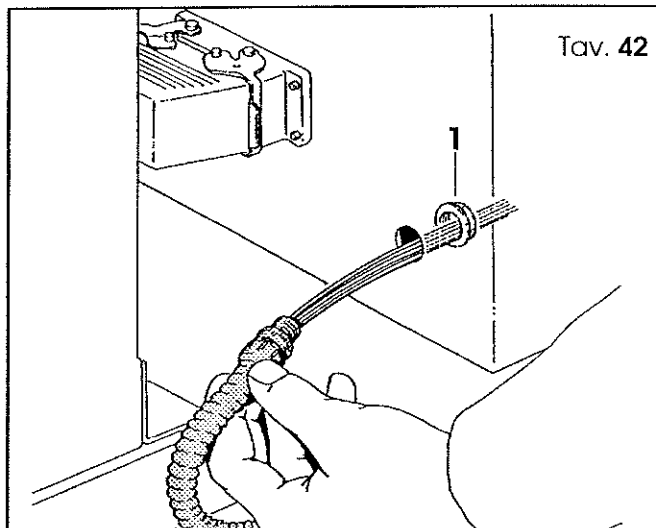
7.11 INSTALLAZIONE DISPOSITIVO OPZIONALE CF4 PER L'ARRESTO DELLA PIATTAFORMA IN POSIZIONE OPTIONAL DEVICE CF4: PLATFORM STOPPING IN POSITION

Fermare la macchina girando l'interruttore principale sulla posizione **0** e staccare la spina dal quadro di alimentazione.

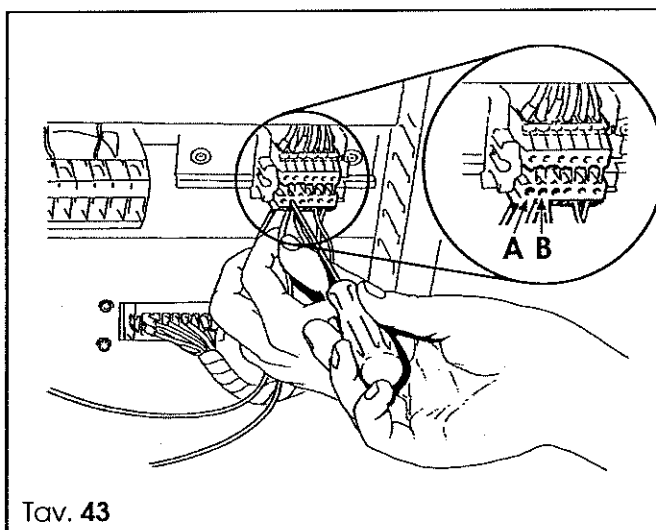
- Passando attraverso il foro sul retro del quadro elettrico collegare il cavo e bloccarlo all'interno con l'apposito dado **1**.

*Stop the machine by turning the main switch on the position **0** and disconnect the electric power.*

- *Passing through the hole placed on the back of the switch board connect the cable and fix it inside the board using the proper nut **1**.*



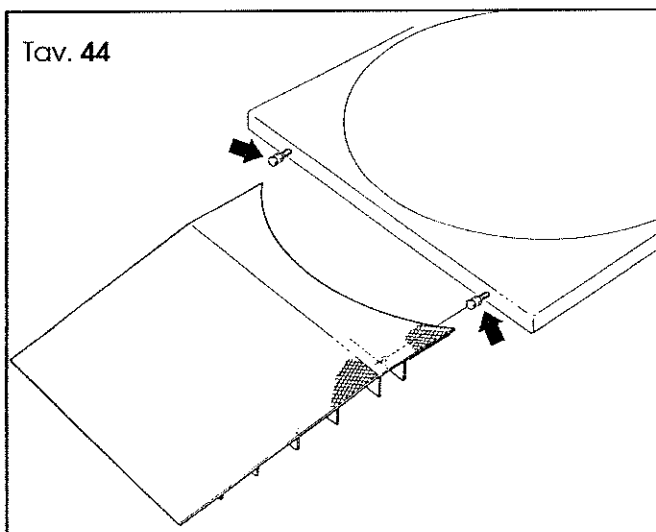
- Collegare i fili ai morsetti **A** e **B** nel quadro elettrico.
- Connect the wires to clamps **A** and **B** in the switch board.



7.12 INSTALLAZIONE DISPOSITIVO OPZIONALE CF2: RAMPA DI SALITA PER CARRELLO ELEVATORE OPTIONAL ACCESSORY CF2: RAMP FOR LIFTRUCK

- Fissare le viti alla base della macchina sul lato scelto per il posizionamento della rampa di carico.

- *Fix the screws to the machine base on the side when the ramp will be placed.*



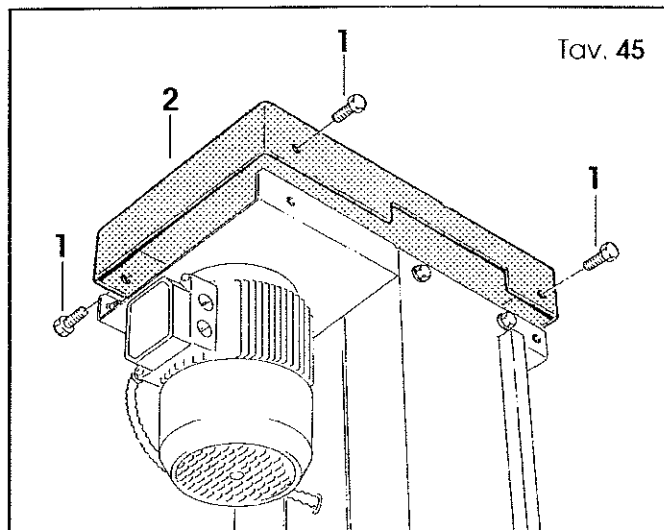
7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

7.13 INSTALLAZIONE DISPOSITIVO OPZIONALE CF13: PRESSATORE PER CARICHI INSTABILI OPTIONAL DEVICE CF13: PRESSING DEVICE FOR UNSTABLE LOADS

Fermare la macchina girando l'interruttore principale sulla posizione **0** e staccare la spina dal quadro di alimentazione.
Togliere le quattro viti **1** e rimuovere il carter **2** sopra la colonna.

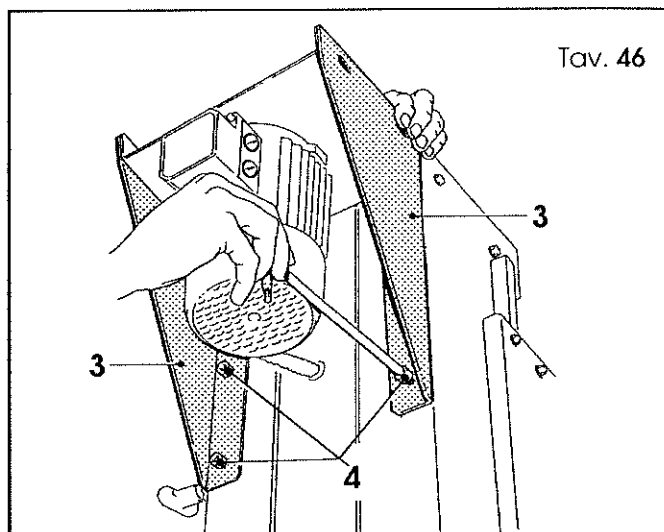
*Stop the machine by turning the main switch on the position **0** and disconnect the electric power.*

*Remove the four screws **1** and the carter **2** on top of the column.*



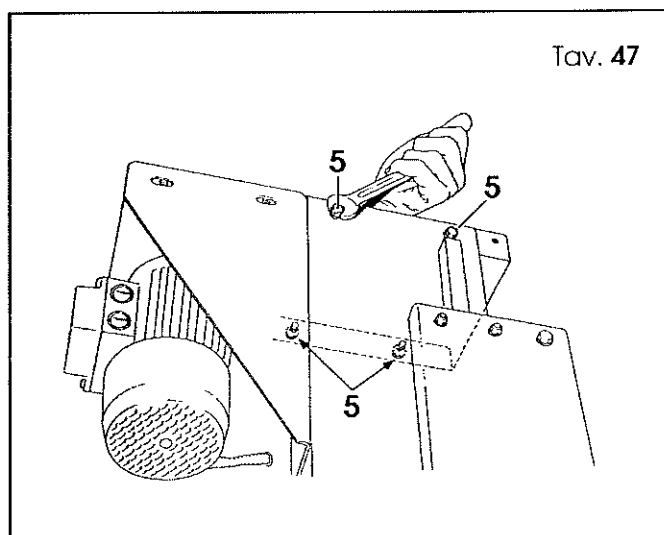
Fissare i due sostegni **3** dietro la colonna con le viti **4** in dotazione.

*Fix the two supports **3** behind the column, with the supplied screws **4**.*



Rimuovere le quattro viti **5**.

*Remove the four screws **5**.*

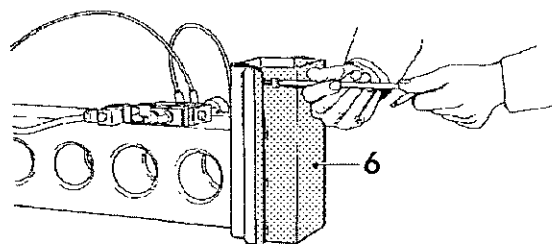


7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

Appoggiare la trave di sostegno del pressatore sopra le forche di un muletto e rimuovere la piastra **6**.

*Put the supporting arm on the forks of a lift truck and remove plate **6**.*

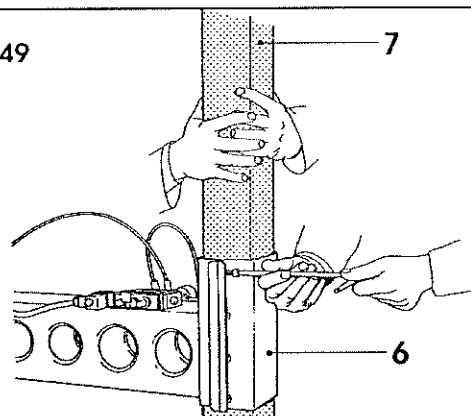
Tav. 48



Posizionare il cilindro pressatore **7** nel proprio alloggiamento all'altezza desiderata e fissarlo con la piastra **6** precedentemente smontata.

*Set the pressing cylinder **7** in its own frame at the height requested and fix it with the removed plate **6**.*

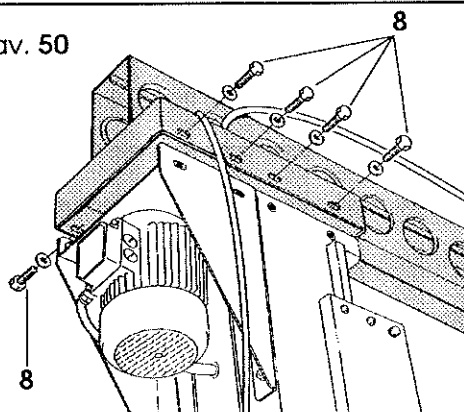
Tav. 49



Avvicinare la trave con il cilindro pressatore alla colonna e fissarla con le otto viti **8**.

*Connect the supporting arm together with the pressing unit to the column using the eight screws **8**.*

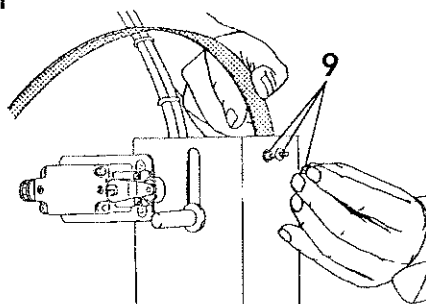
Tav. 50



Fissare la bandella flessibile al cilindro pressatore tramite le due viti e relativi dadi **9**.

*Fix the flexible strap in the pressing unit using the two screws and the proper nuts **9**.*

Tav. 51

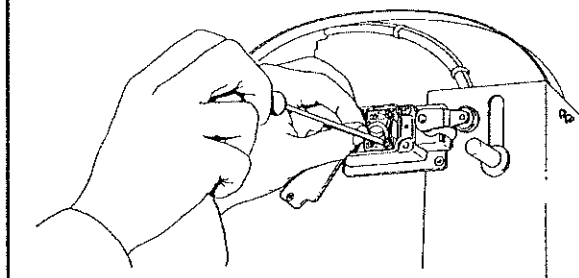


7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

Collegare il cavo elettrico al finecorsa pressatore.

Connect the electric cable for the limit-switch of the pressing unit.

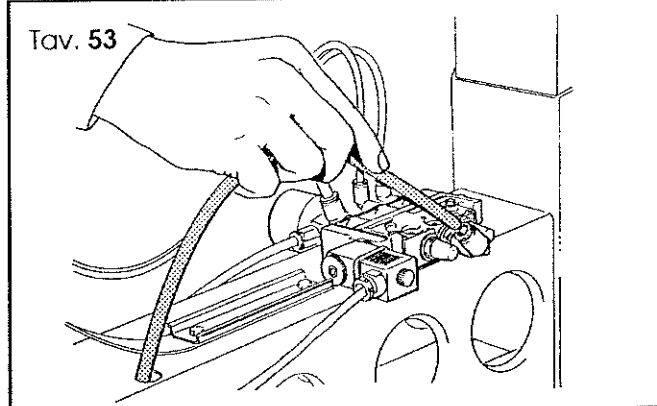
Tav. 52



Inserire il tubo dell'aria nel raccordo della valvola come mostrato nella figura.

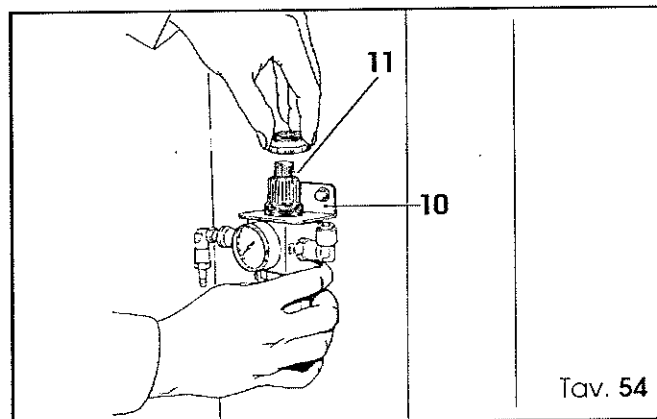
Fix the air tube to the valve connector as shown in the picture.

Tav. 53



Fissare la squadretta **10** ed il regolatore di pressione **11**, dietro la colonna, negli appositi inserti filettati.

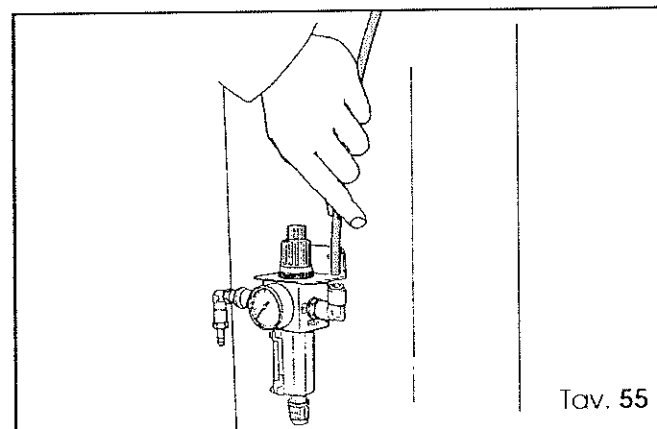
*Connect the plate **10** and the pressure regulator **11** behind the column using the proper nutserts.*



Tav. 54

Inserire l'altra estremità del tubo pneumatico nel raccordo sul regolatore di pressione.

Fix the other end of the air tube in the connector of the pressure regulator.

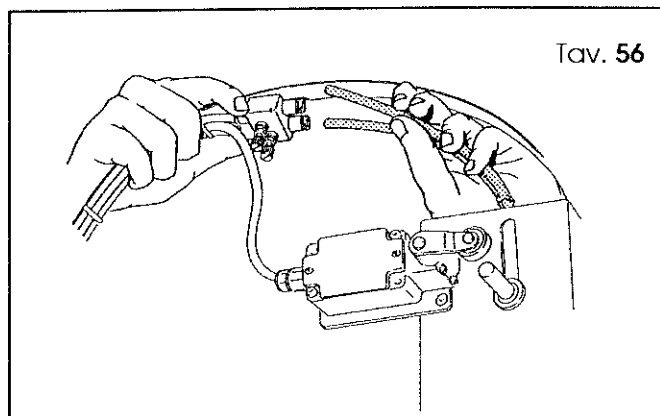


Tav. 55

7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

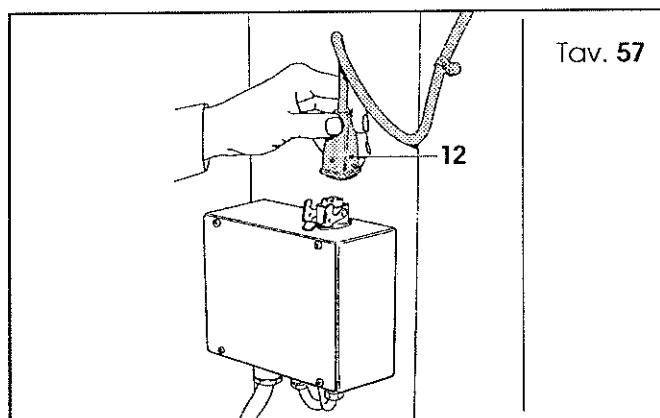
Collegare i due tubi pneumatici che fuoriescono dalla parte superiore del cilindro pressatore ai rispettivi raccordi sulla bandella flessibile.

Connect the two air tubes which comes out from the top part of the pressing unit to the proper connectors on the flexible strap.



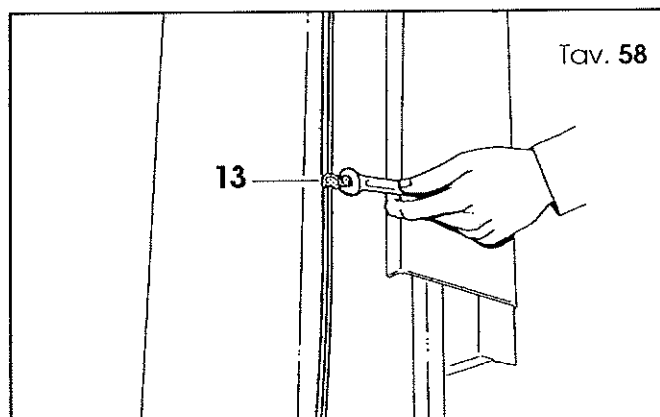
Collegare la spina 12 alla presa sulla cassetta di derivazione dietro la colonna.

Connect the plug 12 to the socket on the pull box behind the column.



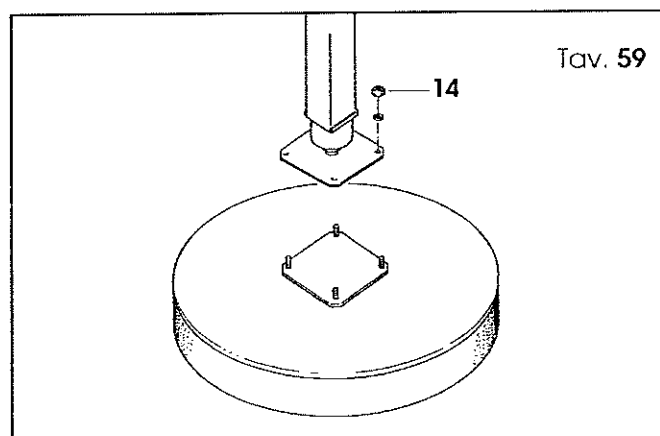
Fissare il tubo pneumatico ed il cavo elettrico alla colonna con i fermacavi 13 forniti in dotazione.

Fix the air tube and the electric cable to the column using the proper clips 13.



Fissare la tavola CF12 (opzionale) al cilindro pneumatico tramite i quattro dadi 14.

Connect the plate (CF12) with the pressing arm using the four proper nuts 14.



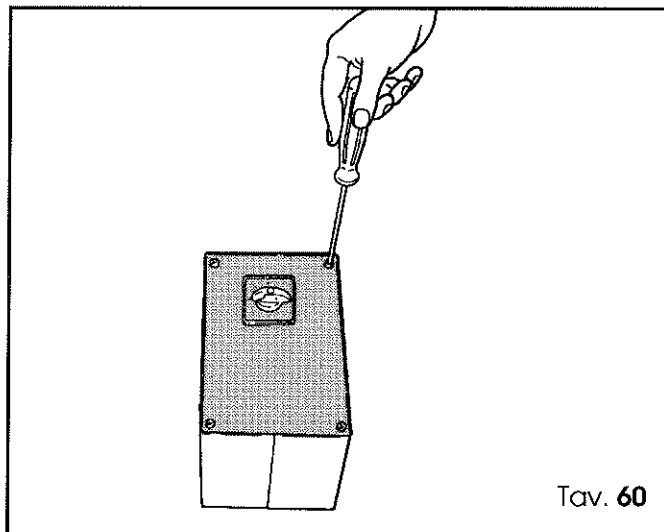
7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

7.14 INSTALLAZIONE DISPOSITIVO OPZIONALE CF11 PER L'AVVIAMENTO GRADUALE DELLA PIATTAFORMA OPTIONAL DEVICE CF11: PLATFORM SOFT START

Fermare la macchina girando l'interruttore principale sulla posizione 0 e staccare la spina dal quadro di alimentazione.
Svitare le quattro viti e rimuovere il pannello frontale del CF11.

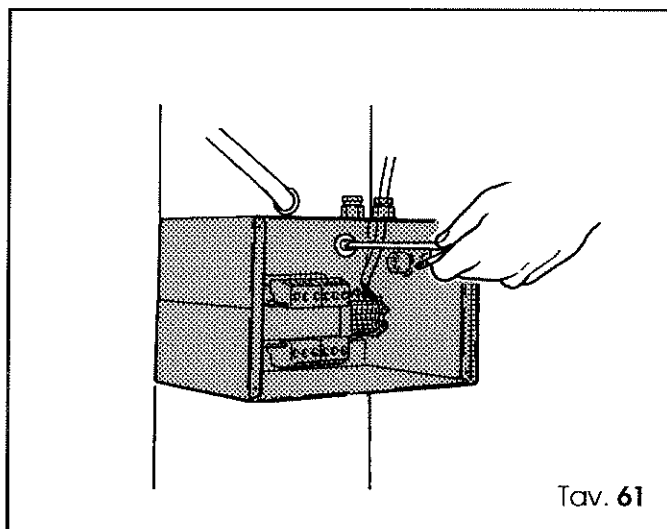
Stop the machine by turning the main switch on the position 0 and disconnect the electric power.

Unloose the four screws and remove the CF11 frontal panel.



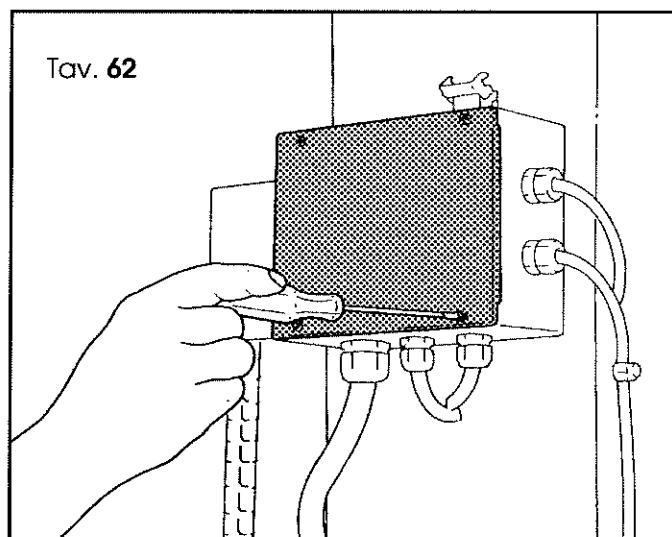
Fissare il dispositivo CF11 (opzionale) sulla parte posteriore della colonna con le due viti in dotazione.

Fix the CF11 device (optional) on the back side of the column with the supplied screws.



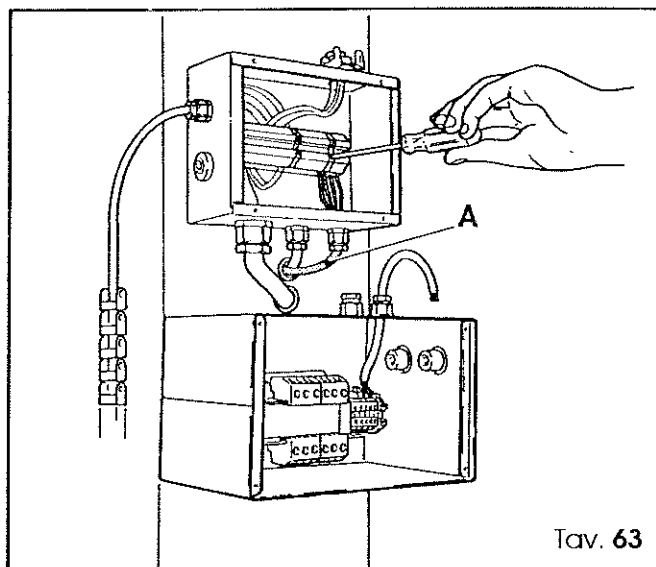
Svitare le quattro viti e rimuovere il coperchio della cassetta di derivazione.

Unloose the four screws and remove the cover of the pull box.



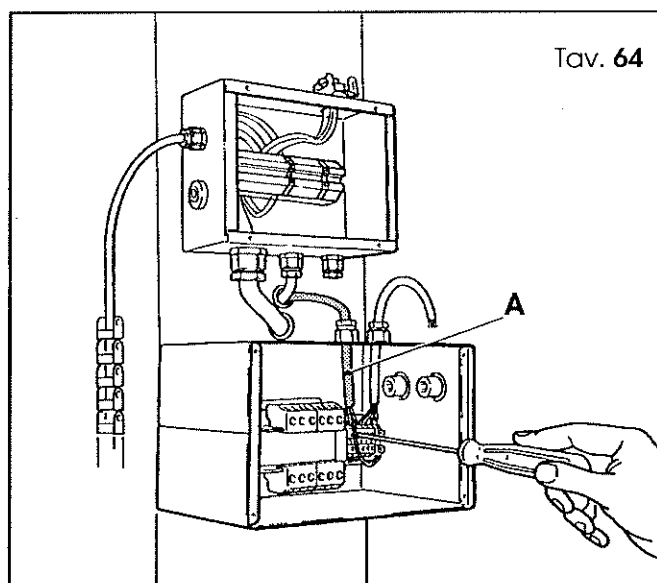
7-INSTALLAZIONE - INSTALLATION

- Staccare il cavo **A** dai morsetti della cassetta di derivazione.
- Disconnect the cable **A** from the pull box clamps.



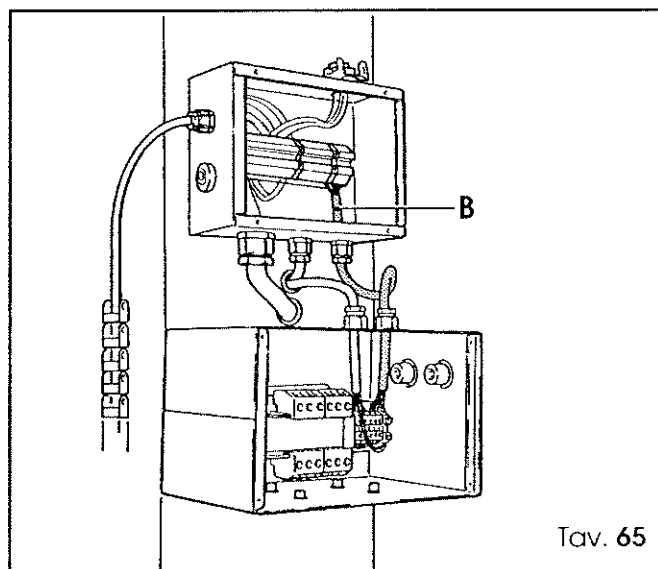
Tav. 63

- Collegare il cavo **A** ai morsetti del dispositivo CF11.
- Connect the cable **A** to the CF11 device clamps.



Tav. 64

- Collegare il cavo **B** proveniente dal CF11 ai morsetti della scatola di derivazione.
- Fissare i coperchi alle rispettive scatole.
- Connect the cable **B**, coming from CF11, to the pull box clamps.
- Fix the covers on the proper boxes.



Tav. 65

8-FUNZIONAMENTO - THEORY OF OPERATION

8.1 DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

L'operatore, dopo aver legato il film al bancale ed impostato il programma di fasciatura sul pannello comandi, preme il pulsante START (inizio ciclo).

La macchina compie automaticamente tutto il ciclo di lavoro impostato.

Al termine, l'operatore taglia il film e rimuove il pallet dalla piattaforma.

DESCRIPTION OF WORKING CYCLE

The operator, after fastened, the film to the pallet and set the wrapping cycle, presses the START button. The machine performs automatically the preset cycle.

At the cycle end, the operator cuts the film and remove the pallet.

8.2 DESCRIZIONI DEI MODI DI MARCIA

Il fasciapallet Mod. AF3 lavora solo in modo automatico:

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

OPERATING MODES

The pallet stretchwrapper Mod. AF3 has only one automatic working mode, with:

- *The EMERGENCY STOP BUTTON unlocked;*
- *The start button pushed ON.*

8.3 DESCRIZIONE DI MODI DI ARRESTO

HOW TO STOP THE MACHINE

8.3.1 ARRESTO NORMALE

L'arresto della macchina è immediato in qualsiasi punto del ciclo premendo il pulsante STOP. Vale la stessa cosa in caso di interruzione dell'alimentazione di rete.

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.

8.3.2 ARRESTO DI EMERGENZA

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

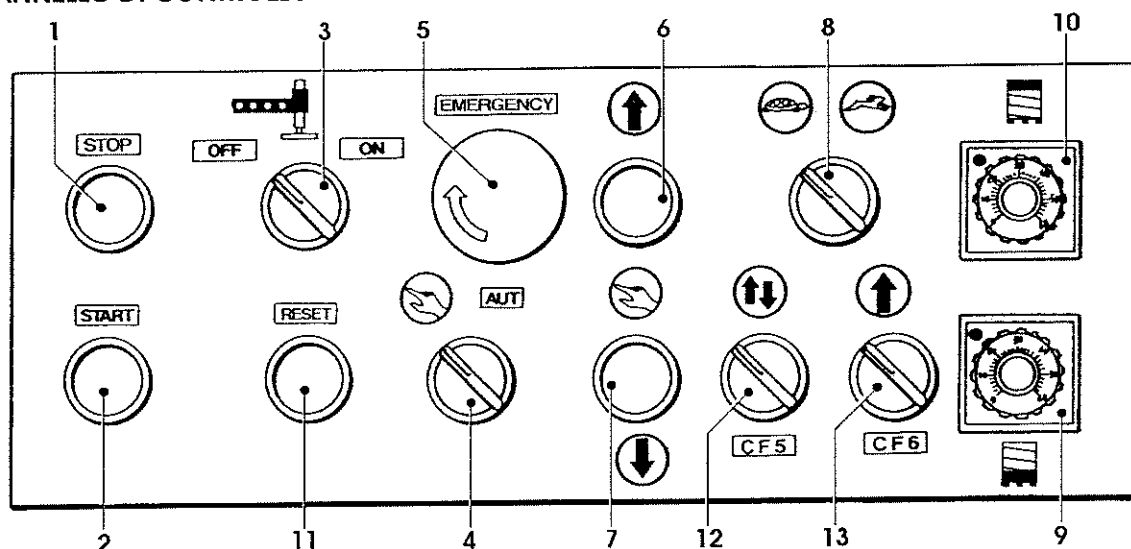
(Componente a bordo macchina non fabbricato dal costruttore. Per le caratteristiche tecniche vedi la sezione **15-ALLEGATI**).

EMERGENCY SOTP

The lockable button for emergency stop is located on the control board.

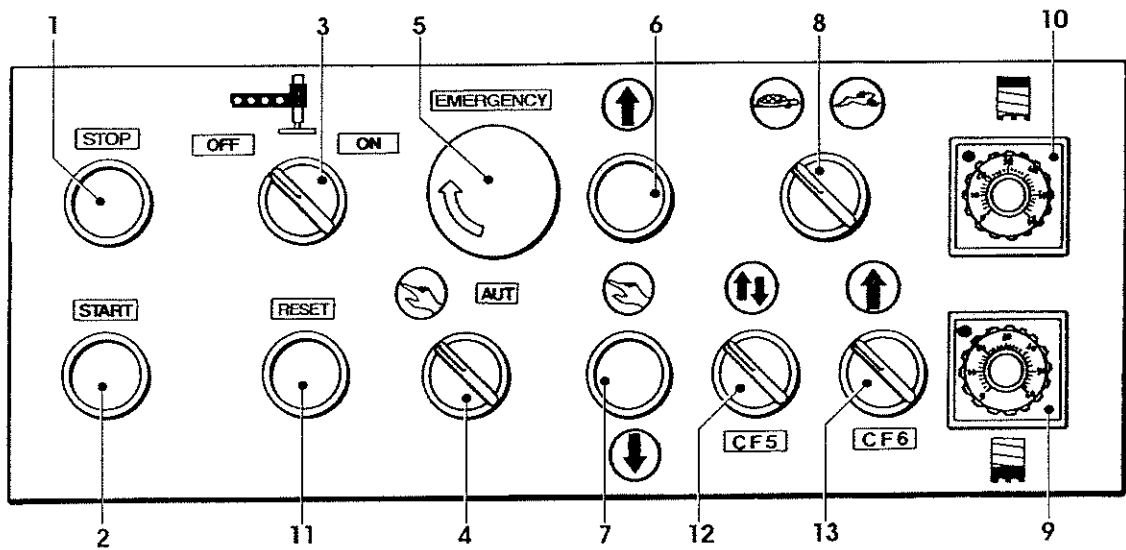
*(This part is not produced by the machine manufacturer. For its technical specifications see section **15-ENCLOSURES**).*

9.1 PANNELLO DI CONTROLLO STANDARD

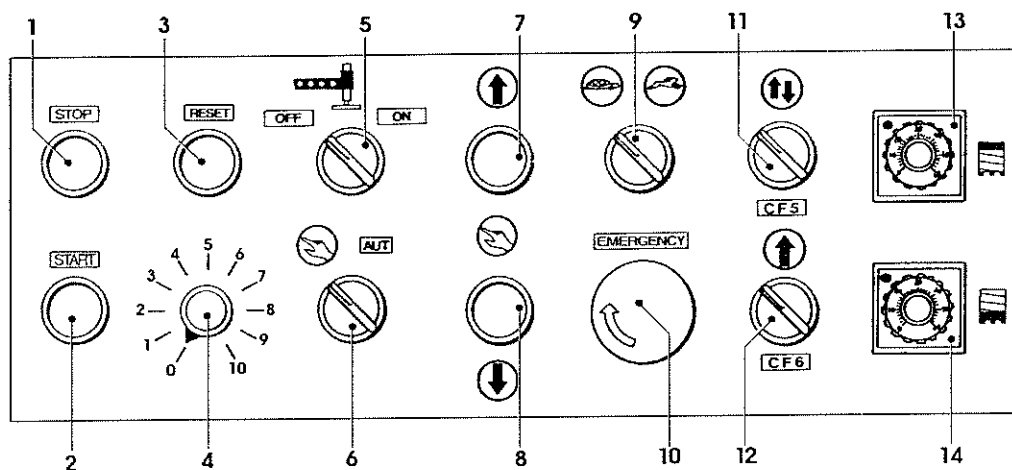


- 1) **PULSANTE DI ARRESTO**
Permette di fermare la macchina in qualsiasi punto del ciclo di lavoro.
- 2) **PULSANTE DI MARCIA**
Comanda l'inizio del ciclo di lavoro. Nella versione con pressino (AF3+ CF13) deve essere tenuto premuto fino a che la tavola del pressino sia appoggiata sopra il pallet.
- 3) **SELETTORE PRESSATORE (CF13-OPZIONALE)**
Portare il selettore sulla posizione **ON** quando si desidera utilizzare il pressino. Portare il selettore sulla posizione **OFF** quando non si desidera utilizzare il pressino.
N.B.: Il selettore deve essere rigorosamente posizionato sullo **OFF** quando la macchina non è provvista di pressino.
- 4) **SELETTORE MANUALE/AUTOMATICO**
Se il selettore è sulla posizione **MAN** il ciclo di lavoro è in manuale. Se il selettore è sulla posizione **AUT** il ciclo di lavoro è in automatico.
- 5) **PULSANTE DI STOP EMERGENZA**
Permette di fermare la macchina in qualsiasi punto del ciclo di lavoro. Se rimane premuto non è possibile nessuna operazione. Per disinserire questo pulsante ruotarlo in senso orario.
- 6) **SALITA CARRELLO**
Se la scelta di lavoro è in manuale, premere il pulsante per la salita del carrello porta film
- 7) **DISCESA CARRELLO**
Se la scelta di lavoro è in manuale, premere il pulsante per la discesa del carrello.
- 8) **SELETTORE VELOCITA' CARRELLO**
Permette di selezionare la velocità di salita e discesa del carrello; essa potrà essere lenta o veloce.
- 9) **TEMPORIZZATORE**
Consente di regolare il tempo di sosta del carrello porta film sulla parte bassa del pallet. Maggiore è il tempo di sosta, maggiore è la quantità di film applicata.
- 10) **TEMPORIZZATORE**
Permette di regolare il tempo di sosta del carrello porta film sulla parte alta del pallet. Maggiore è il tempo di sosta, maggiore è la quantità di film applicata.
- 11) **PULSANTE DI RESET**
Si illumina quando interviene la protezione carrello (vedi pag. 14). In questo caso per riabilitare la macchina tenere premuto il pulsante fino all'avvenuto spegnimento della spia luminosa.
- 12) **(CF5) SELETTORE PROGRAMMA DI FASCIATURA**
- 13) **(CF6) SELETTORE PROGRAMMA DI FASCIATURA**

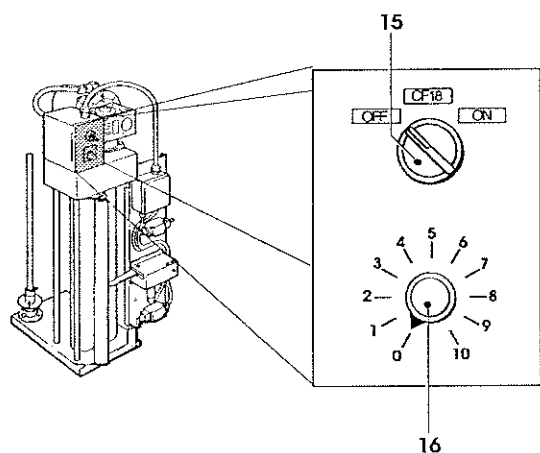
9.1 STANDARD CONTROL BOARD



- 1) **STOP BUTTON**
It allows the stopping of the machine at any point of the working process.
- 2) **START BUTTON**
It starts the operating cycle of the machine. When the machine is supplied with the top compression plate (AF3+ CF13) this button must be kept pressed until the plate meets the top of the pallet.
- 3) **SELECTOR FOR TOP COMPRESSION PLATE (CF13-OPTIONAL)**
Switch **ON** the selector when top compression plate is required. Switch **OFF** the selector when top compression plate is not required. **WARNING: selector has to be strictly switched off when the machine is not supplied with the top compression plate.**
- 4) **MANUAL/AUTOMATIC SELECTOR**
When selector is switched **MAN** the operating cycle has to be performed manually. When selector is switched **AUT** the operating cycle is performed automatically.
- 5) **STOP- EMERGENCY BUTTON**
Keeping it pressed, no operation can be performed. To disconnect it, turn the button clockwise.
- 6) **BUTTON - UP**
Press this button to allow the going up of the carriage when the cycle is performed manually.
- 7) **BUTTON - DOWN**
Press this button to allow the going down of the carriage when the cycle is performed manually.
- 8) **SPEED SELECTOR**
It controls the up and down speed of the carriage. Speed can be either fast or slow.
- 9) **TIMER**
It allows to set the number of wraps performed by the film carriage at the bottom of the pallet.
- 10) **TIMER**
It allows to set the number of the wraps performed by the film carriage at the top of the pallet.
- 11) **RESET BUTTON**
It lights up when the carriage protection lever is operating (see page 14). To restart the machine, press the button until the pilot light is off.
- 12) **(CF5)**
Setting device for stopping the film carriage at the top of the pallet before the application of the preset wraps therefore allowing the setting of the covering cap. By pressing the button **START** the machine will then complete the wrapping cycle.
- 13) **(CF6)**
Setting device for stopping the film carriage at the top of the pallet after the application of preset wraps. By pressing the button **START** the film carriage comes down to its starting position while the turn-table remains still (with this program therefore only a single upwards wrap is performed).

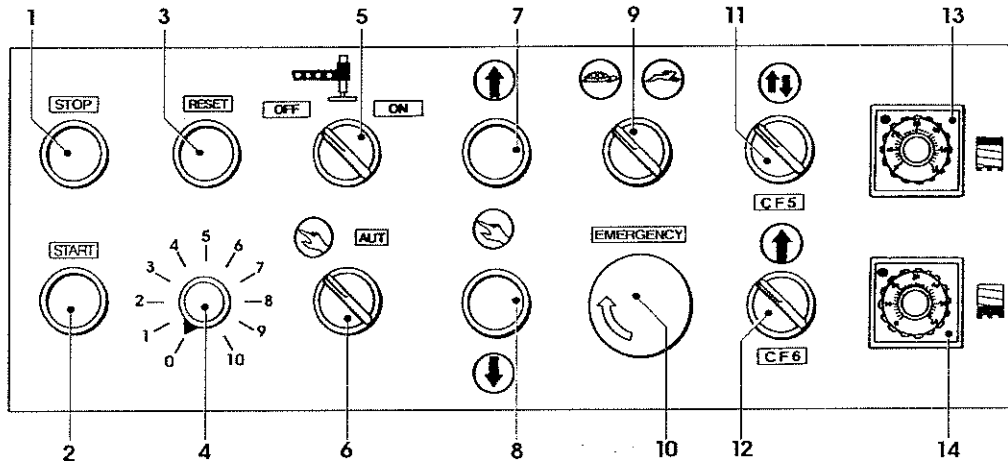
9.2 PANNELLO DI COMANDO CON INVERTER
(CF28-71/ OPTIONAL)

- 1) **PULSANTE DI ARRESTO**
Permette di fermare la macchina in qualsiasi punto del ciclo di lavoro.
- 2) **PULSANTE DI MARCIA**
Comanda l'inizio del ciclo di lavoro. Nella versione con pressino (AF3+ CF13) deve essere tenuto premuto fino a che la tavola del pressino sia appoggiata sopra il pallet.
- 3) **PULSANTE DI RESET**
- 4) **REGOLATORE VELOCITÀ PIATTAFORMA**
- 5) **SELETTORE PRESSINO**
- 6) **SELETTORE AUTOMATICO/MANUALE**
- 7) **SALITA CARRELLO**
Se la scelta di lavoro è in manuale, premere il pulsante per la salita del carrello porta film.
- 8) **DISCESA CARRELLO**
Se la scelta di lavoro è in manuale, premere il pulsante per la discesa del carrello.
- 9) **SELETTORE VELOCITÀ CARRELLO**
Permette di selezionare la velocità di salita e discesa del carrello; essa potrà essere lenta o veloce.
- 10) **PULSANTE STOP EMERGENZA**
- 11) **(CF5) SELETTORE PROGRAMMA DI FASCIATURA**
- 12) **(CF6) SELETTORE PROGRAMMA DI FASCIATURA**
- 13) **TEMPORIZZATORE**
Consente di regolare il tempo di sosta del carrello porta film sulla parte bassa del pallet. Maggiore è il tempo di sosta, maggiore è la quantità di film applicata.
- 14) **TEMPORIZZATORE**
Permette di regolare il tempo di sosta del carrello porta film sulla parte alta del pallet. Maggiore è il tempo di sosta, maggiore è la quantità di film applicata.

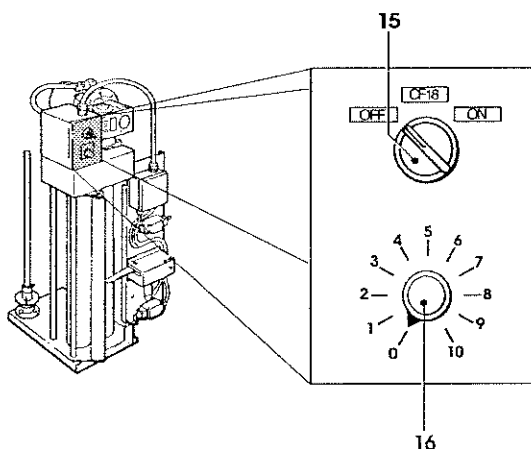
9.3 PANNELLO DI COMANDO SU CARRELLO CF18
OPTIONAL

- 15) **(CF18) SELETTORE PRESTIRO MOTORIZZATO (optional)**
Normalmente inserito. Posizionare su OFF per il cambio bobina.
- 16) **(CF18) REGOLATORE VELOCITÀ PRESTIRO MOTORIZZATO (optional)**
0 = Tensione film max.
10 = Tensione film min.

9.2 CONTROL BOARD WITH INVERTER
(CF28-71/OPTIONAL)



- | | |
|--|---|
| <p>1) STOP BUTTON
It allows the stopping of the machine at any point of the working process.</p> <p>2) START BUTTON
It starts the operating cycle of the machine. When the machine is supplied with the top compression plate (AF3+ CF13) this button must be kept pressed until the plate meets the top of the pallet.</p> <p>3) RESET BUTTON</p> <p>4) PLATFORM SPEED REGULATOR</p> <p>5) SELECTOR FOR TOP COMPRESSION PLATE (CF13-OPTIONAL)</p> <p>6) MANUAL/AUTOMATIC SELECTOR</p> <p>7) BUTTON - UP
Switch this button to allow the going up of the carriage when the cycle is performed manually.</p> | <p>8) BUTTON - DOWN
Switch this button to allow the going down of the carriage when the cycle is performed manually.</p> <p>9) SPEED SELECTOR
It controls the up and down speed of the carriage. Speed can be either fast or slow.</p> <p>10) EMERGENCY STOP BUTTON</p> <p>11) CF5</p> <p>12) CF6</p> <p>13) TIMER
It allows to set the number of wraps performed by the film carriage at the bottom of the pallet.</p> <p>14) TIMER
It allows to set the number of the wraps performed by the film carriage at the top of the pallet.</p> |
|--|---|

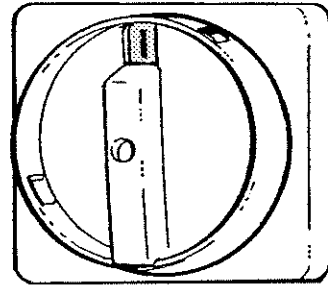


9.3 CONTROL BOARD ON THE CF18 CARRIAGE
(OPTIONAL)

- 15) **MOTORIZED PRESTRETCH SELECTOR (optional)**
Normali IN, OFF position for reel change.
- 16) **MOTORIZED PRESTRETCH SPEED REGULATOR (optional)**
0 = max film tension
10 = min film tension

9.4 INTERRUPTORE GENERALE MAIN SWITCH

Interrompe/ripristina l'energia elettrica.
To switch ON or OFF the electric current.



Tav. 66

9.5 DISPOSITIVO PRESSATORE (CF13) CON TAVOLA (CF12) OPZIONALI TOP COMPRESSION UNIT (CF13) WITH PLATE (CF12) - OPTIONAL

1 - REGOLATORE DI PRESSIONE IMPIANTO PNEUMATICO

- a - MANOPOLA REGOLAZIONE PRESSIONE IMPIANTO PNEUMATICO (max. 6 bar)
Aumenta/diminuisce la pressione nel circuito.
- b - BLOCCO MANOPOLA REGOLAZIONE PRESSIONE IMPIANTO
- c - VALVOLA ALIMENTAZIONE IMPIANTO PNEUMATICO
Attiva/disattiva l'impianto pneumatico

2 - MANOPOLA REGOLAZIONE PRESSIONE PRESSATORE (max. 3 bar)

Regola la pressione della tavola sul bancale.

3 - REGOLATORI DI VELOCITÀ PRESSATORE

Regolano la velocità di discesa e di salita del cilindro del pressatore.

1 PRESSURE REGULATOR

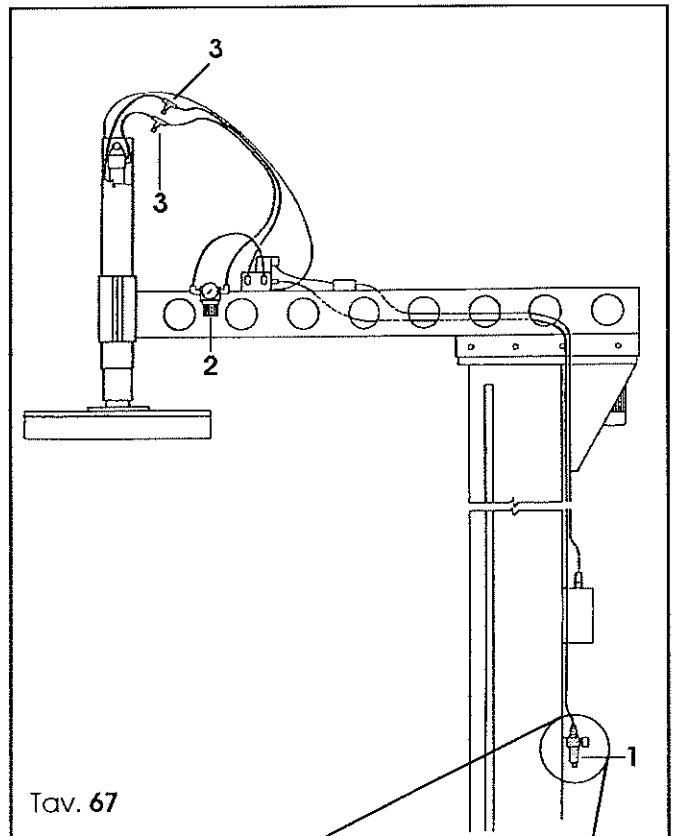
- a - KNOB FOR PRESSURE ADJUSTMENT (max. 6 Bar)
It increases/decreases the air pressure in the circuit.
- b - KNOB LOCK
- c - FEEDING VALVE
It activates/disactivates the pneumatic circuit

2 KNOB TO ADJUST THE PRESSURE OF THE PLATE (max. 3 Bar)

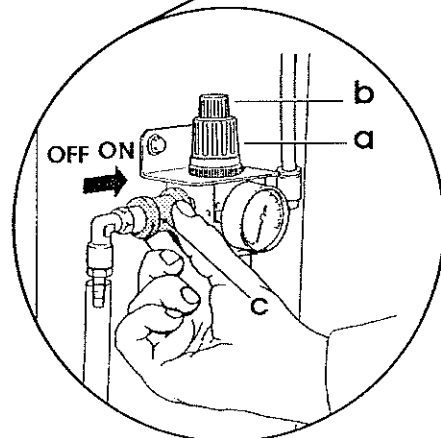
It adjusts the pressure of the plate on the pallet.

3 SPEED REGULATORS

They adjust the descent/ascent speed of the cylinder.



Tav. 67

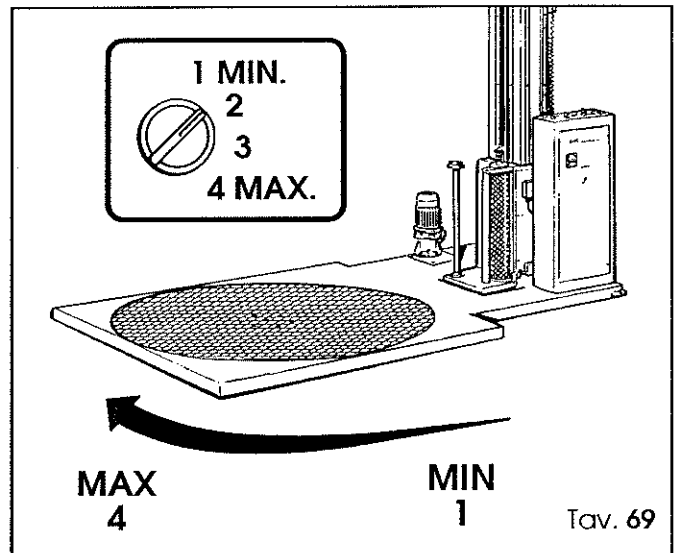
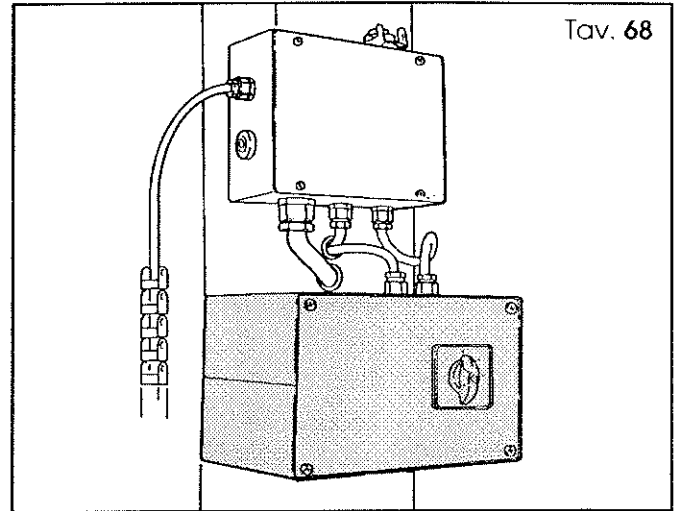


9.6 DISPOSITIVO PER L'AVVIAMENTO GRADUALE DELLA PIATTAFORMA (CF11) OPZIONALE

DEVICE FOR TURNTABLE SOFT START (CF11) OPTIONAL

Permette di selezionare (da 1 a 4 posizioni) la velocità di partenza della piattaforma.

It allows to select the starting speed of the platform (4 position).



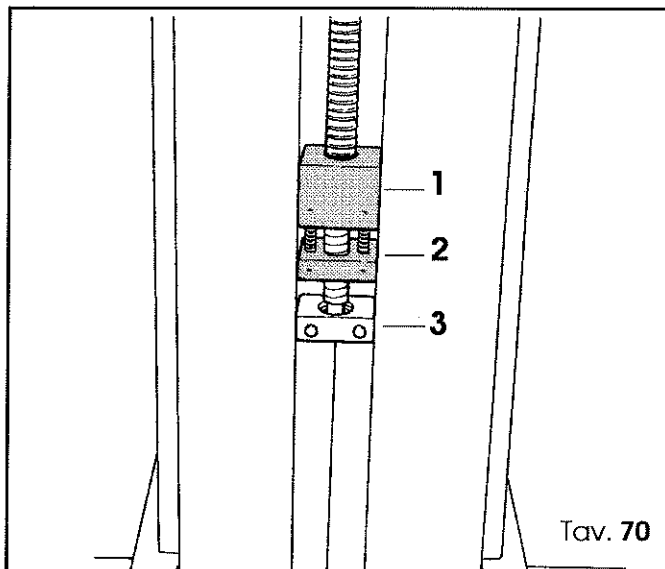
**10.1 CHIOCCIOLA CARRELLO
CARRIAGE FEMALE SCREW**

Chiocciola salita/discesa carrello a sicurezza intrinseca: non risale in caso di consumo dei filetti della chiocciola **1**.

- 1** = CHIOCCIOLA CARRELLO
- 2** = CHIOCCIOLA DI SICUREZZA
- 3** = FINECORSA CHIOCCIOLA

*Security female screw for the ascent/descent of the carriage: it does not go up in case the threadings of the screw **1** are worn out.*

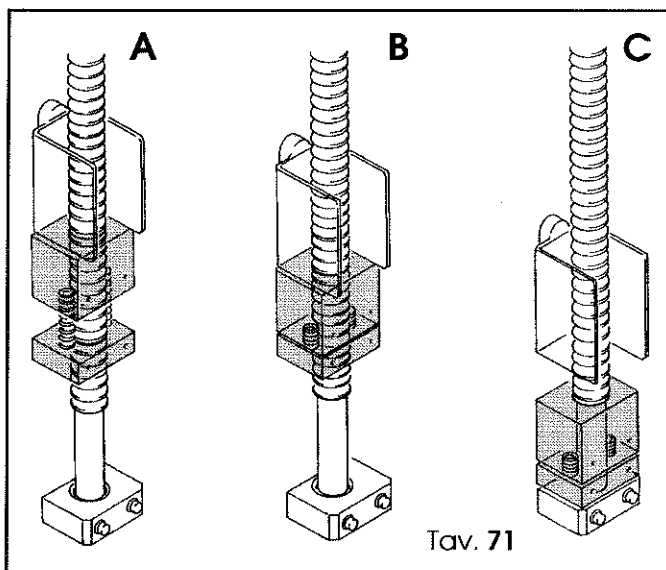
- 1** = CARRIAGE FEMALE SCREW
- 2** = SECURITY FEMALE SCREW
- 3** = FEMALE SCREW LIMIT SWITCH



Tav. 70

- A** = In condizioni normali, la chiocciola **1** fa salire e scendere il carrello.
- B** = La chiocciola **1** usurata si appoggia sulla chiocciola di sicurezza **2** che permette di completare il ciclo di fasciatura in corso.
- C** = Con la chiocciola usurata **1**, la chiocciola di sicurezza **2** (fuoriuscita dal filetto della vite senza fine) non permette più la risalita del carrello.

- A** = In normal conditions, the screw **1** lets the carriage go up and down.
- B** = The worn out screw **1** leans on the security screw **2** allowing to complete the wrapping cycle.
- C** = When the screw **1** is worn out, the screw **2** does not allow the carriage ascent any more.



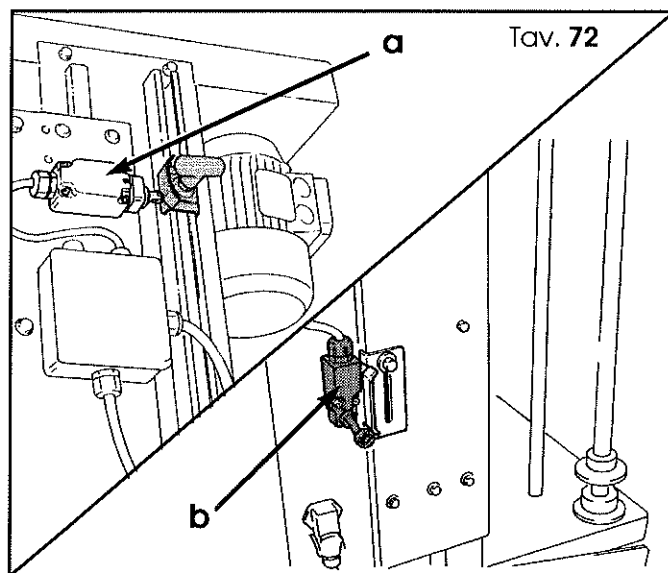
Tav. 71

**10.2 FINECORSA CARRELLO
CARRIAGE LIMIT SWITCH**

Camma finecorsa carrello **a** sulla parte alta della colonna. Ferma il carrello in caso di non funzionamento della fotocellula. Finecorsa carrello **b** sulla parte bassa e opposta della colonna. Se premuto arresta la discesa del carrello.

*Limit switch cam **a** on the upper part of the column: it stops the carriage in case the photocell is out of work.*

*Limit switch **b** on the lower part (on the opposite side) of the column: it stops the carriage descent.*

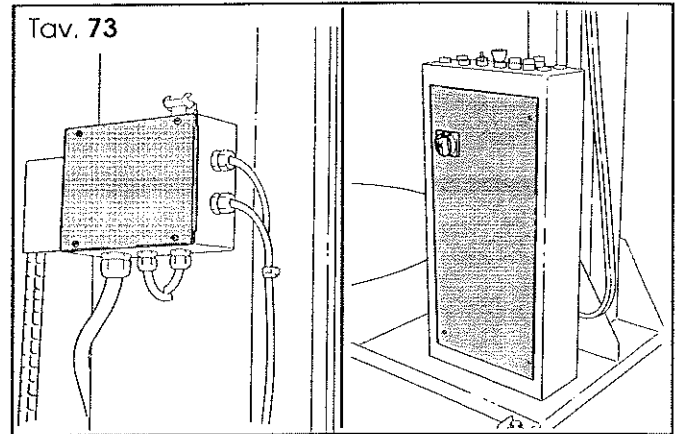


Tav. 72

**10.3 PANNELLI DI PROTEZIONE
PROTECTION COVERS**

Fissati tramite viti su scatola di derivazione e quadro elettrico, proteggono l'operatore da eventuali scariche elettriche.

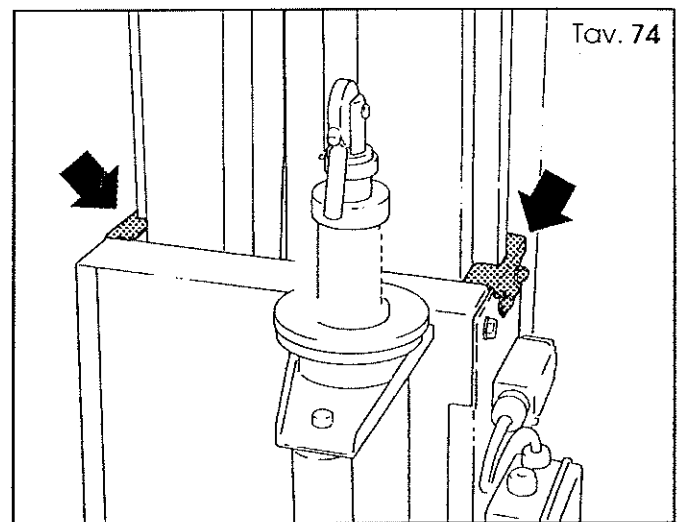
Fixed by screws on the control board and the pull box, they protect the operator from possible electric discharges.



**10.4 PROTEZIONI SU CARRELLO
CARRIAGE PROTECTIONS**

Proteggono l'operatore dallo schiacciamento delle dita.

They protect the operator from fingers crushing.

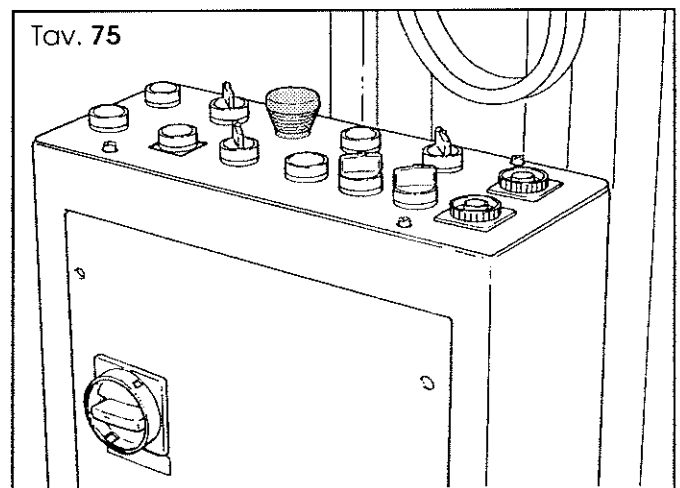


10.5 STOP DI EMERGENZA

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

EMERGENCY STOP BUTTON

The lockable emergency stop button is placed in handy position.



10.6 IMPIANTO ELETTRICO

L'impianto elettrico è protetto da un filo di terra, la cui continuità è oggetto di prova e collaudo finale, insieme alla prova di isolamento e di rigidità dielettrica dell'impianto. (Vedi Sezione **ALLEGATI 15.5**)

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**)*

11-PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI - SET UP AND ADJUSTMENTS

11.0 SICUREZZA

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

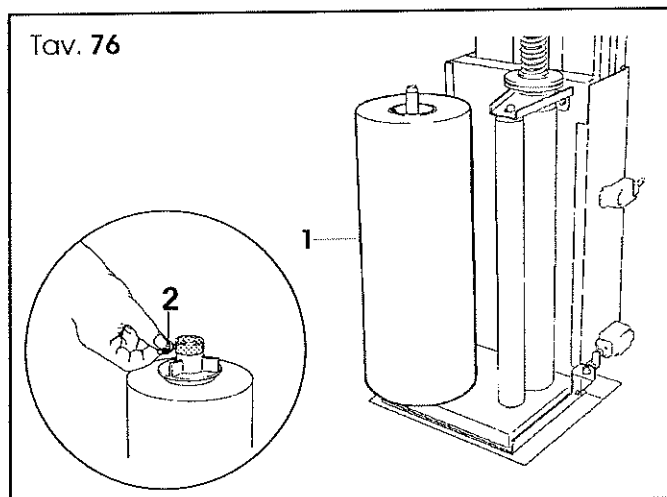
SAFETY

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

11.1 CARICAMENTO DELLA BOBINA DI FILM ESTENSIBILE FILM LOADING

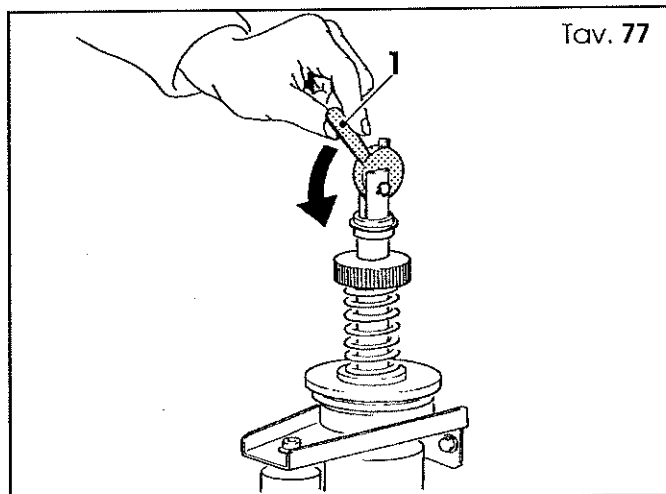
Inserire una bobina 1 di film nel portarotolo e bloccarla con la ghiera 2.

Insert a film coil 1 in the rollholder and fix it with the ring nut 2.



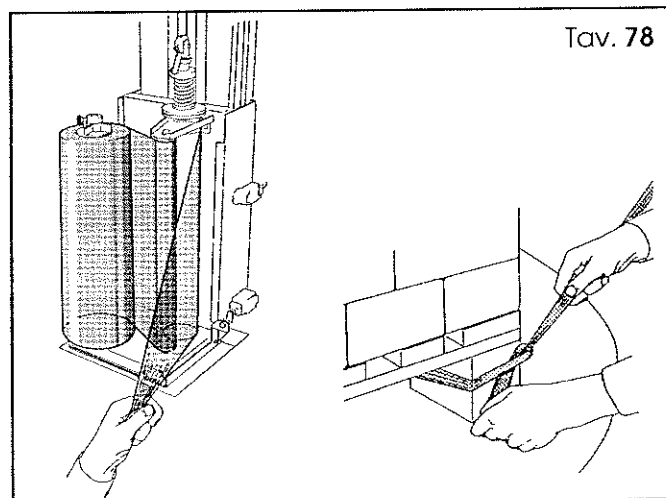
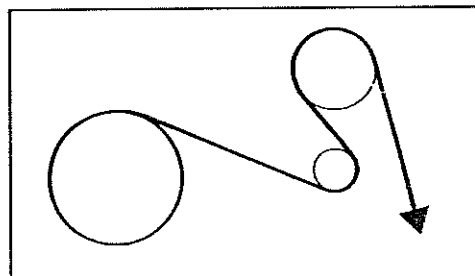
Sbloccare la frizione con la leva 1.

Release the clutch with the lever 1.



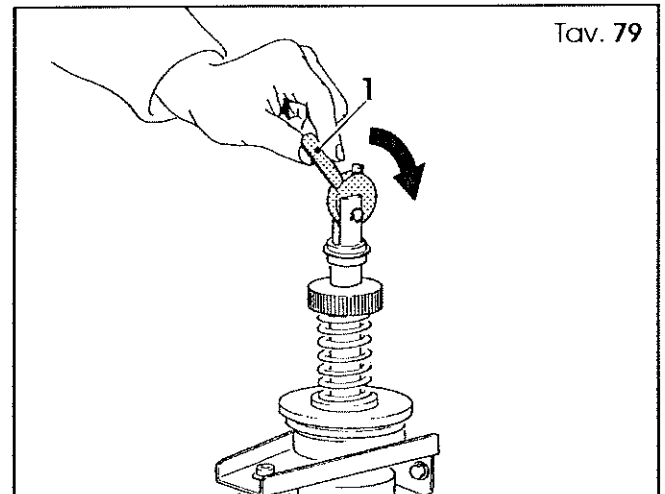
Far passare il film attraverso i rulli come indicato nella figura.
Legare il film al bancale.

Put the film through the rollers as shown in the picture. Connect the film to the bottom part of the pallet.



Riportare la leva 1 sblocco frizione in posizione di lavoro.

Disengage the clutch, setting the lever 1 in working position.

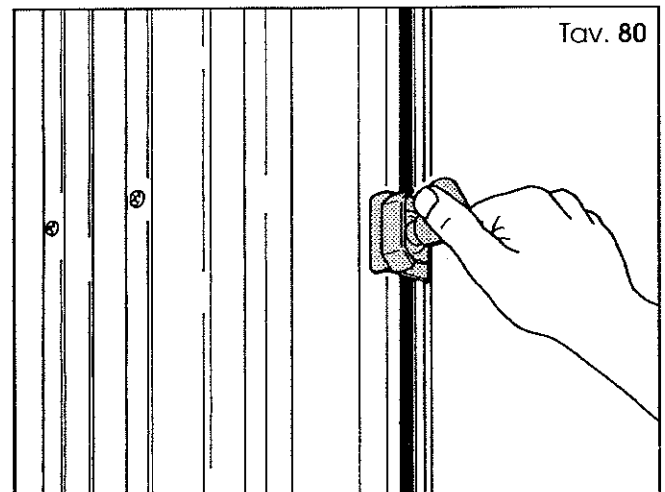


11.2 REGOLAZIONE FINECORSA CARRELLO

Nel caso di utilizzo del fasciapallet senza la fotocellula per la lettura automatica dell'altezza bancale, è importante posizionare il finecorsa meccanico a circa 10 cm sotto la massima altezza del carico da fasciare.

CARRIAGE LIMIT SWITCH REGULATION

If the wrapping machine is not supplied with the magic eye to read the height of the pallet, position the mechanic limit switch at about cm 10 from the pallet max. height.

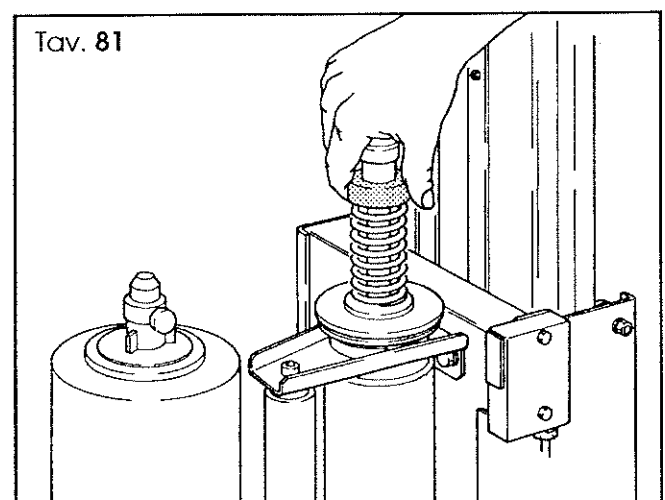


11.3 REGOLAZIONE TENSIONE FILM

Regolare la tensione del film agendo sulla frizione sopra il rullo in gomma.

FILM STRETCH REGULATION

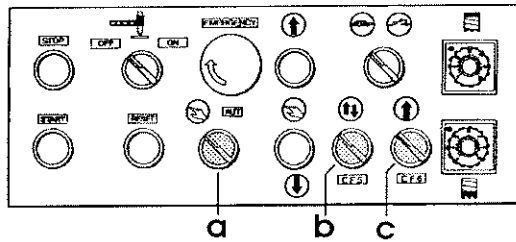
Adjust the film stretch turning the clutch on the rubber roll.



11 - PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI - SET UP AND ADJUSTMENTS

11.4 SCELTA PROGRAMMI

Scegliere ed impostare sul pannello comandi tramite il selettore **a** MAN/AUTO e i selettori **b-c** (CF5-6) il programma di fasciatura desiderato.



Choose and set the program by the controls **a** MAN/AUTO and **b-c** (CF5-6) located on the control board.

PROGRAMMA MANUALE



- 1) Portare il selettore **a** in posizione **manuale**.
- 2) Premere il pulsante **e** **START**.
- 3) Premere il pulsante **f** per la salita del carrello (il tasto deve essere premuto fino a quando il carrello si troverà sull'altezza desiderata).
- 4) Premere il pulsante **g** per la discesa del carrello (il pulsante deve essere premuto fino a quando il carrello si fermerà automaticamente).
- 5) Premere il pulsante **d** per fermare la macchina.

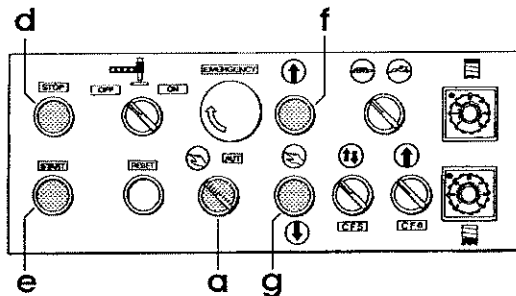
N.B.: durante il ciclo di lavoro "manuale" tutte le varie funzioni sul pannello comandi sono escluse.

MANUAL PROGRAM



- 1) Switch selector **a** to **manual** position.
- 2) Push **START** button **e**.
- 3) Push button **UP f** to allow the carriage going up (the button must be kept pressed up to the requested height).
- 4) Push button **DOWN g** to allow the carriage going down (the button must be kept pressed until the carriage stops automatically).
- 5) Push button **STOP d** to stop the machine.

NOTE: during the manual working cycle all the other functions of the machine are cut out.



PROGRAMMI IN AUTOMATICO



PROGRAMMA N° 1



- Fasciatura doppia: salita e discesa senza sosta.
- 1) Portare il selettore **a** in posizione **"automatico"**.
 - 2) Portare il selettore **b** in posizione **0**.
 - 3) Portare il selettore **c** in posizione **0**.
 - 4) Regolare il tempo di sosta del carrello sulla parte bassa del pallet con il temporizzatore **i**.
 - 5) Regolare il tempo di sosta del carrello sulla parte alta del pallet con il temporizzatore **h**.
 - 6) Legare il film al bancale e premere il pulsante di marcia **e**.

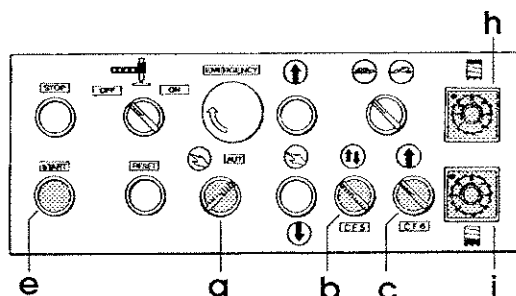
AUTOMATIC PROGRAMS



PROGRAM N°1



- Double up-down wrapping.
- 1) Switch selector **a** to **automatic** position.
 - 2) Switch selector **b** (page 16) to position **0**.
 - 3) Switch selector **c** to position **0**.
 - 4) Set the number of wraps at the bottom of the pallet using the timer **i**.
 - 5) Set the number of wraps at the top of the pallet using the timer **h**.
 - 6) Connect the film at the bottom of the pallet and push the **START** button **e**.



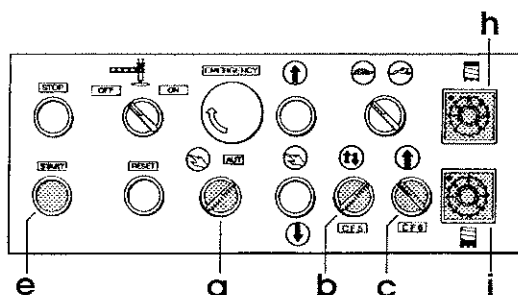
11-PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI - SET UP AND ADJUSTMENTS

PROGRAMMA N° 2



Fasciatura doppia, salita e discesa del carrello con sosta per l'inserimento del cappuccio.

- 1) Portare il selettore **a** in posizione **automatico**.
- 2) Portare il selettore **b** in posizione **1**.
- 3) Portare il selettore **c** in posizione **0**.
- 4) Regolare il tempo di sosta del carrello sulla parte bassa del pallet con il temporizzatore **i**.
- 5) Regolare il tempo di sosta del carrello sulla parte alta del pallet con il temporizzatore **h**.
- 6) Legare il film al bancale e premere il pulsante **START e**. Quando il carrello arriverà sulla parte alta del bancale, tramite la fotocellula o un finecorsa meccanico, la macchina si fermerà automaticamente.
- 7) Inserire il cappuccio sopra il bancale.
- 8) Premere una seconda volta il pulsante **START e** per completare il ciclo di fasciatura.



PROGRAM N° 2



Double up-down wrapping with carriage stop to allow the application of the covering cap.

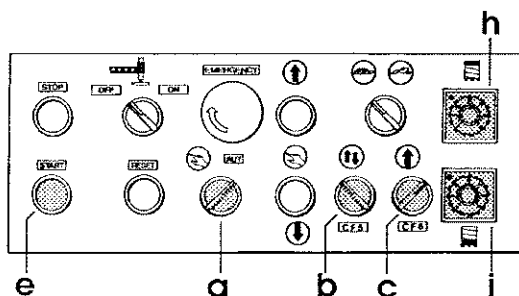
- 1) Switch selector **a** to **automatic** position.
- 2) Switch selector **b** to position **1**.
- 3) Switch selector **c** to position **0**.
- 4) Set the number of wraps at the bottom of the pallet using timer **i**.
- 5) Set the number of wraps at the top of the pallet using timer **h**.
- 6) Connect the film at the bottom of the pallet and push **START e**. When carriage reaches the magic eye or the mechanic limit switch at the top of the pallet the machine stops automatically.
- 7) Apply the covering cap on top of the pallet.
- 8) Push again **START e** to complete the wrapping cycle.

PROGRAMMA N° 3

Fasciatura semplice.



- 1) Portare il selettore **a** sulla posizione **automatico**.
- 2) Portare il selettore **b** sulla posizione **0**.
- 3) Portare il selettore **c** sulla posizione **1**.
- 4) Regolare il tempo di sosta del carrello sulla parte bassa del pallet con il temporizzatore **i**.
- 5) Regolare il tempo di sosta del carrello sulla parte alta del pallet con il temporizzatore **h**.
- 6) Legare il film al pallet e premere il pulsante **START e**.
- 7) Tagliare il film con un cutter.
- 8) Premere nuovamente il pulsante **START e**. Il carrello inizierà la discesa mentre la piattaforma ed il pallet resteranno fermi.



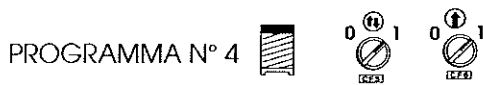
PROGRAM N° 3

Standard wrapping.



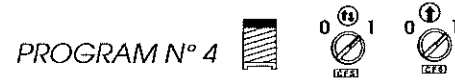
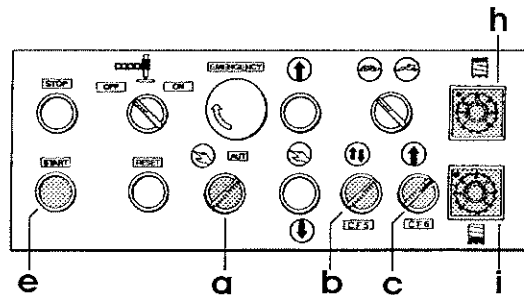
- 1) Switch selector **a** to **automatic** position.
- 2) Switch selector **b** to position **0**.
- 3) Switch selector **c** to position **1**.
- 4) Set the number of wraps at the bottom of the pallet using timer **i**.
- 5) Set the number of wraps at the top of the pallet using timer **h**.
- 6) Connect the film at the bottom of the pallet and push **START e**.
- 7) Cut the film.
- 8) Press **START e** again to allow the going down of the carriage while platform and pallet remain still.

11 - PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI - SET UP AND ADJUSTMENTS



Fasciatura semplice con inserimento del cappuccio.

- 1) Portare il selettore **a** in posizione **automatico**.
- 2) Portare il selettore **b** in posizione **1**.
- 3) Portare il selettore **d** in posizione **1**.
- 4) Regolare il tempo di sosta del carrello sulla parte bassa del pallet con il temporizzatore **i**.
- 5) Regolare il tempo di sosta del carrello sulla parte alta del pallet con il temporizzatore **h**.
- 6) Legare il film al pallet e premere il pulsante **START e**.
- 7) Inserire il cappuccio sopra il bancale.
- 8) Premere una seconda volta il pulsante-**START e** in modo di fissare il cappuccio. Terminato il tempo impostato, tramite il temporizzatore **h**, la macchina si ferma.
- 9) Tagliare il film.
- 10) Premendo una terza volta il pulsante **START e**, il carrello inizierà la discesa mentre la piattaforma ed il pallet resteranno fermi.



Standard wrapping with carriage stop to allow the application of the covering cap.

- 1) Switch selector **a** to **automatic** position.
- 2) Switch selector **b** to position **1**.
- 3) Switch selector **c** to position **1**.
- 4) Set the number of wraps at the bottom of the pallet using timer **i**.
- 5) Set the number of wraps at the top of the pallet using timer **h**.
- 6) Connect the film at the bottom of the pallet and push **START button e**.
- 7) Apply the covering cap on top of the pallet.
- 8) Press button **e** to allow the fastening of the covering cap. The machine stops when the time set using timer **h** is over.
- 9) Cut the film.
- 10) Press **START button e** to allow the going down of the carriage while platform and pallet remain still.

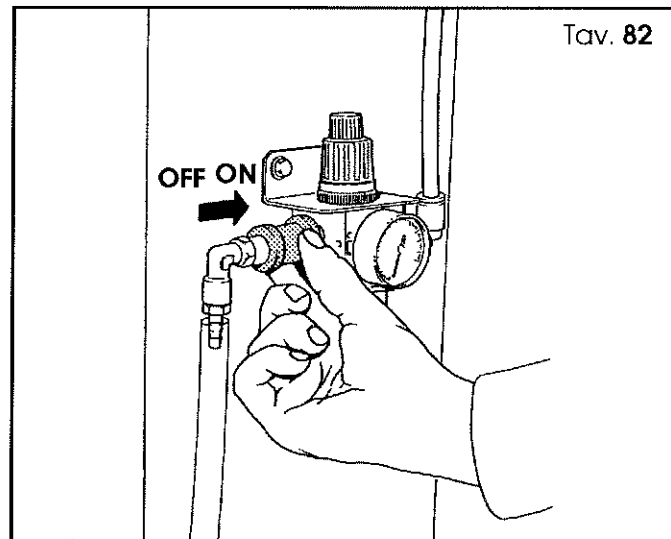
11-PREPARAZIONE ALL'USO - SET UP AND ADJUSTMENTS

11.5 DISPOSITIVO OPZIONALE CF13 : PRESSATORE PER CARICHI INSTABILI

PRESSING DEVICE FOR UNSTABLE LOADS (CF13-OPTIONAL)

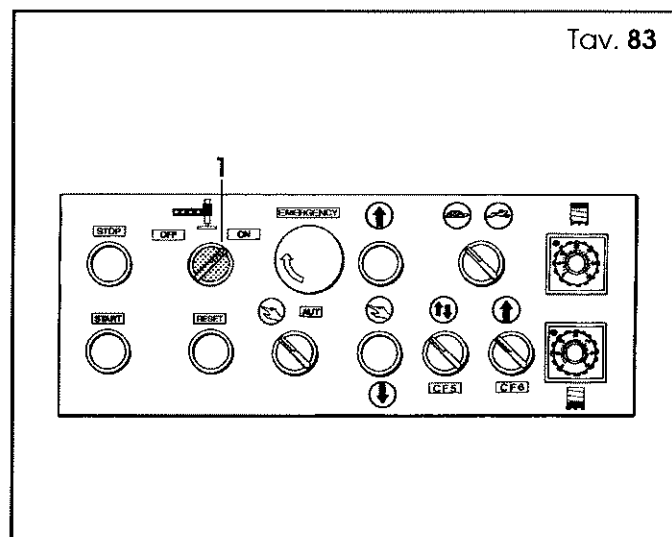
Dare aria al circuito portando la valvola in posizione **ON**.

*Give air to the circuit setting the valve in **ON** position.*



Girare il selettore **1** sulla posizione "ON".

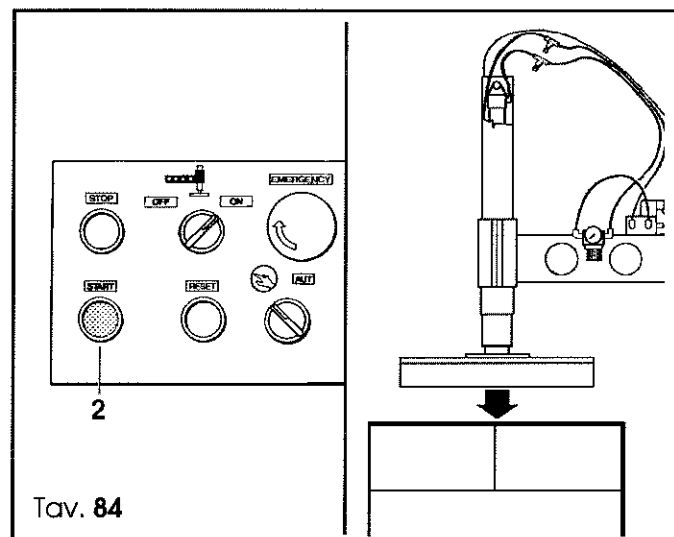
*Turn the selector **1** in "ON" position.*



Tenere premuto il pulsante **START 2** fino a far appoggiare la tavola del pressatore sul pallet.

Il pressatore ritornerà automaticamente in posizione al termine del ciclo di fasciatura.

*Keep the **START** button **2** pressed until the pressing plate is down on the pallet. At the end of the wrapping cycle, the pressing device returns automatically in the rest position.*

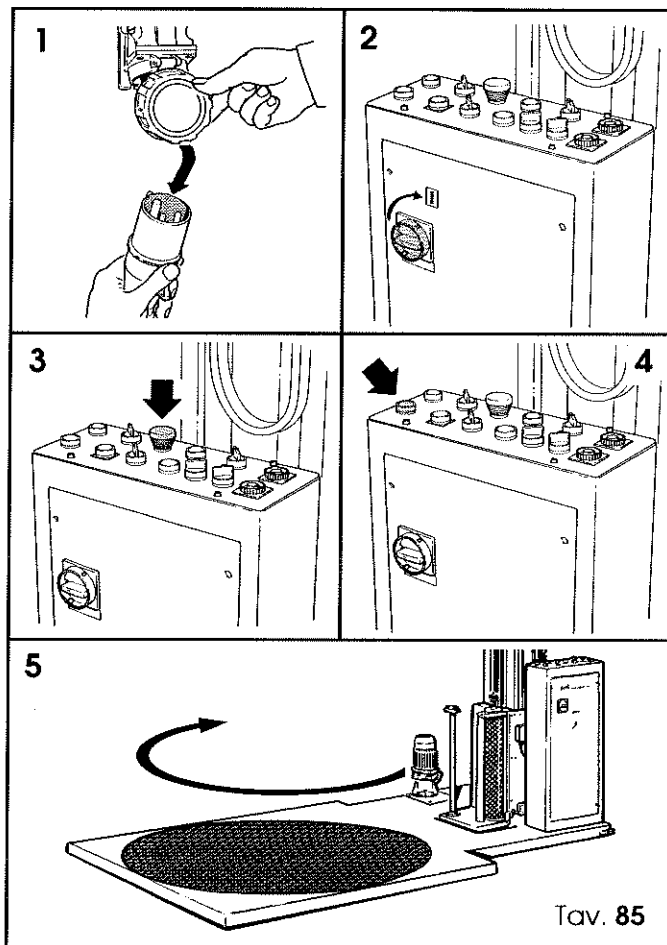


11-PREPARAZIONE ALL'USO - SET UP AND ADJUSTMENTS

11.6 DISPOSITIVO OPZIONALE CF11 PER L'AVVIAMENTO GRADUALE DELLA PIATTAFORMA CF11 PLATFORM SOFT START (optional)

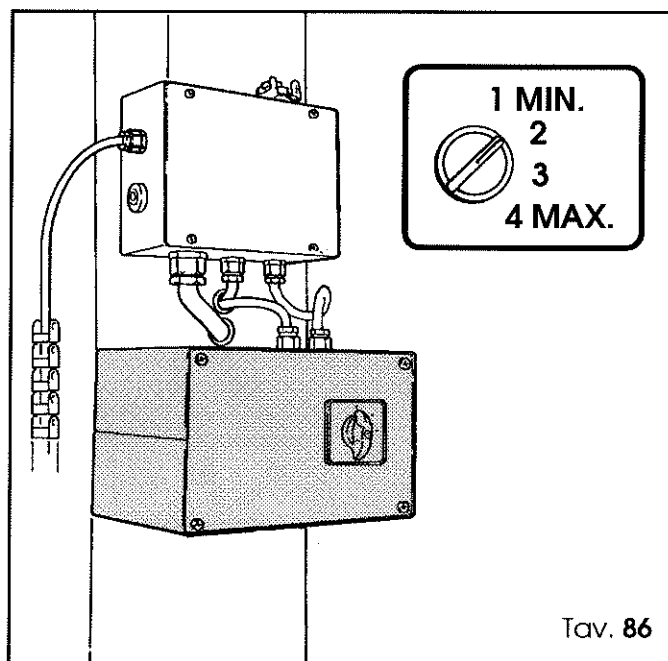
- 1 - Collegare la spina della macchina alla presa di corrente;
- 2 - girare l'interruttore generale sulla posizione "I";
- 3 - sbloccare il tasto STOP Emergenza a ritenuta;
- 4 - premere il pulsante START;
- 5 - controllare che la piattaforma ruoti in senso orario .

- 1 - Connect the machine plug to the mains;
- 2 - turn the main switch in "I" position;
- 3 - release the Emergency STOP button;
- 4 - press the START button;
- 5 - check that the platform turn clockwise.

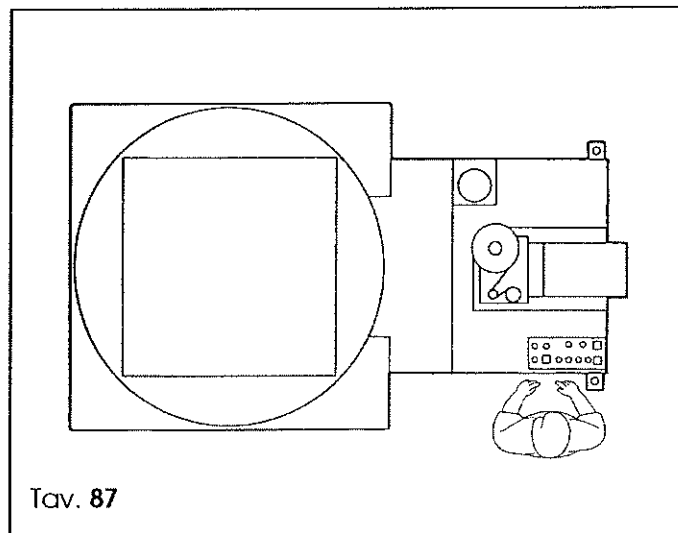


Posizionare il selettore in funzione del peso del pallet.
Per pallet leggeri = pos. 1-2;
per pallet pesanti = pos. 3-4.

*Position the selector according to the pallet weight.
For light pallet = pos. 1-2;
for heavy pallet = pos. 3-4.*



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



12.2 MESSA IN MARCIA

Premere START sul pannello di comando.

STARTING THE MACHINE

Push START button on the control board.

12.3 AVVIO DELLA PRODUZIONE

Prima di iniziare la produzione, far funzionare la macchina a vuoto e provare le sicurezze (vedi paragrafo 12.8), poi iniziare il ciclo di lavoro.

STARTING PRODUCTION

Before starting the working cycle, let the machine idle for a while and check its safety devices (see section 12.8). Then start the working cycle.

12.4 SOSTITUZIONE BOBINA DI FILM ESTENSIBILE

Qualifica operatore 1

Ogni volta si renda necessario sostituire la bobina di film, agire nel seguente modo:

- premere il pulsante STOP EMERGENZA a ritenuta;
- ripetere tutte le operazioni mostrate al punto 11.1.

FILM ROLL REPLACEMENT

Skill 1 operator

When needed, replace the film roll, as follows:

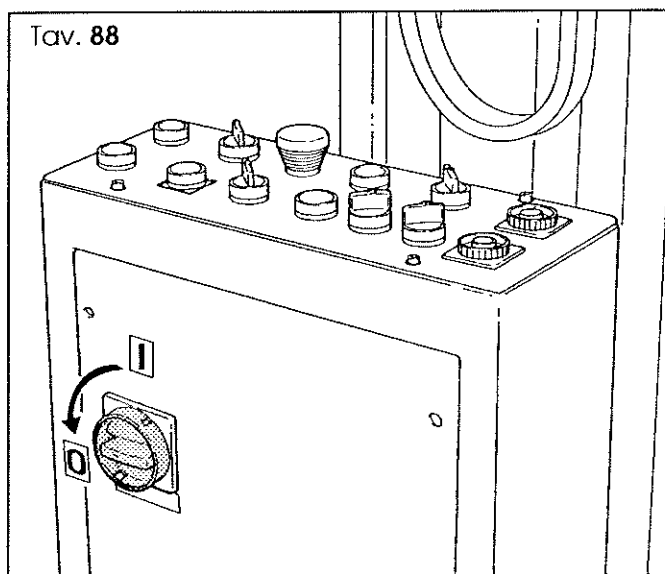
- Press the LOCKABLE EMERGENCY STOP button;
- Repeat all the operations shown in section 11.1.

12-USO DELLA MACCHINA - OPERATION

12.5 PULIZIA CLEANING

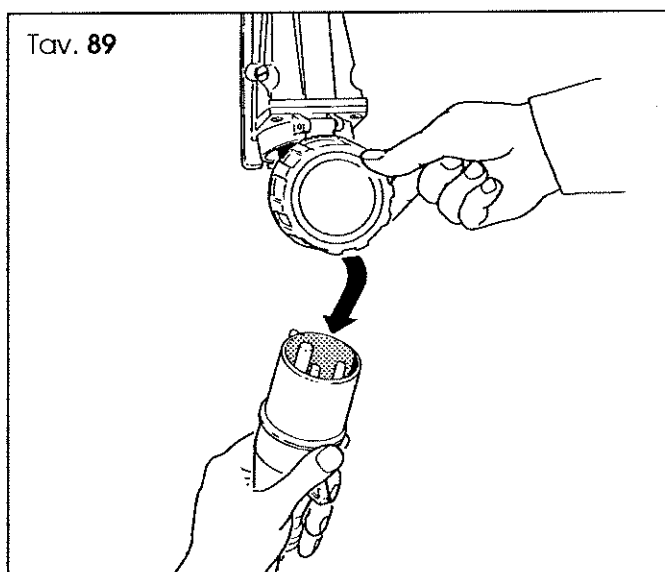
Prima di ogni operazione di pulizia o manutenzione fermare la macchina girando l'interruttore principale sulla posizione 0.

Before carrying out any cleaning or maintenance operation stop the machine by turning the main switch on the position 0.



Staccare la spina dal quadro di alimentazione.

Disconnect the electric power.



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

É vietato utilizzare solventi e getti d'acqua.

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

Do not use solvents or water jets.

OPERAZIONI	QUALIFICA OPERATORE	CAPITOLI
Cambio bobina	1	11.1
Regolazione finecorsa carrello	1	11.2
Regolazione tensione film	1	11.3
Scelta programmi	1	11.4
Regolazione dispositivo opzionale - CF13	1	11.5
Regolazione dispositivo opzionale - CF11	1	11.6

OPERATIONS	OPERATOR'S SKILL	SECTIONS
<i>Film loading</i>	1	11.1
<i>Carriage limit switch adjustment</i>	1	11.2
<i>Film stretch adjustment</i>	1	11.3
<i>Programs choice</i>	1	11.4
<i>CF13-Optional device adjustment</i>	1	11.5
<i>CF11-Optional device adjustment</i>	1	11.6

12.7 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

- 1 Chiocciola carrello (Cap. 10.1)
- 2 Finecorsa carrello parte alta e parte bassa (Cap. 10.2)
- 3 Pannelli di protezione su scatola di derivazione e su quadro elettrico (Cap. 10.3)
- 4 Protezioni su carrello (Cap. 10.4)
- 5 Stop Emergenza (Cap. 10.5)
- 6 Interruttore generale su quadro comandi (Cap. 9.4 e 7.8.3).

SAFETY DEVICES CHECKOUT

- 1 Carriage female screw (Sect. 10.1)
- 2 Carriage limit switches (Sect. 10.2)
- 3 Protection panels (Sect. 10.3)
- 4 Carriage protections (Sect. 10.4)
- 5 Emergency stop button (Sect. 10.5)
- 6 Main switch on control panel (Sect. 9.4 and 7.8.3)

12-USO DELLA MACCHINA - OPERATION

12.8 DIAGNOSI

TROUBLE SHOOTING

SITUAZIONE	CAUSA	RIMEDIO
Interruttore principale in posizione I, premendo il pulsante START la macchina non parte.	Fusibile F2 da 4 A Termica motore piattaforma. Finecorsa di sicurezza carrello premuto.	Sostituire. Ripristinare. Premere il pulsante RESET.
La piattaforma gira ma il carrello non sale.	Termica motore carrello. Microinterruttore CF4 sotto la piattaforma. Chiocciola.	Ripristinare. Controllare che venga premuto. Controllare/Sostituire.
Il carrello sale oltre il bancale.	Fotocellula lettura altezza bancale.	Regolare il tempo di ritardo con la vite di regolazione.
Il carrello si ferma prima di aver fasciato completamente il bancale.	Fotocellula lettura altezza bancale.	Regolare il tempo di ritardo

TROUBLE	CAUSE	SOLUTION
Main switch in I position; pressing the START button the machine does not start.	Fuse F2 Platform motor thermal cut-out. Carriage limit switch pressed.	Replace. Reset. Press RESET button.
The platform turn but the carriage does not go up.	Carriage motor thermal cut-out. CF4 limit switch under the platform. Female screw.	Reset. Check. Check/replace.
The carriage goes up above the pallet.	Pallet height photocell.	Adjust the delay time by the adjustment screw.
The carriage stops before having wrapped completely the pallet.	Pallet height photocell.	Adjust the delay time.

13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE - MAINTENANCE AND REPAIRS

13.1 SICUREZZA

(Vedi 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.

SAFETY MEASURES

(see section 3)

Carrying 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.

13.2 NATURA E FREQUENZA DI VERIFICHE E INTERVENTI DI MANUTENZIONE

RECOMMENDED FREQUENCY OF CHECK-OUTS AND MAINTENANCE OPERATIONS

OPERAZIONI	FREQUENZA	QUALIFICA OPERATORE
Lubrificazioni	Mensile	2
Pulizia macchina	Settimanale	1
Controllo dispositivi di sicurezza	Giornaliera	1
Pulizia frizione	Mensile	1
Sostituzione chiocciola	Annuale	2

OPERATIONS	FREQUENCY	OPERATOR'S SKILL
Lubrication	Monthly	2
Machine cleaning	Weekly	1
Checkout of safety devices	Daily	1
Clutch cleaning	Monthly	1
Plastic nut replacement	Annual	2

13.3 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. 88-89 pag. 60)

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.

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. 88-89 pag. 60)

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 CONTROLLO EFFICIENZA SICUREZZE

- 1 Chiocciola carrello (Cap. 10.1)
- 2 Finecorsa carrello parte alta e parte bassa (Cap. 10.2)
- 3 Pannelli di protezione su scatola di derivazione e su quadro elettrico (Cap. 10.3)
- 4 Protezioni su carrello (Cap. 10.4)
- 5 Stop Emergenza (Cap. 10.5)
- 6 Interruttore generale su quadro comandi (Cap. 9.4 e 7.8.3).

SAFETY DEVICES CHECKOUT

- 1 Carriage female screw (Sect. 10.1)
- 2 Carriage limit switches (Sect. 10.2)
- 3 Protection panels (Sect. 10.3)
- 4 Carriage protections (Sect. 10.4)
- 5 Emergency stop button (Sect. 10.5)
- 6 Main switch on control panel (Sect. 9.4 and 7.8.3)

13-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE - MAINTENANCE AND REPAIRS

13.5 LUBRIFICAZIONE DELLA MACCHINA

MACHINE LUBRICATION

GRASSO METALLO/METALLO

- 1) Catena/motore piattaforma
- 2) Eccentrico/rullo frizionato

GREASE METAL/METAL

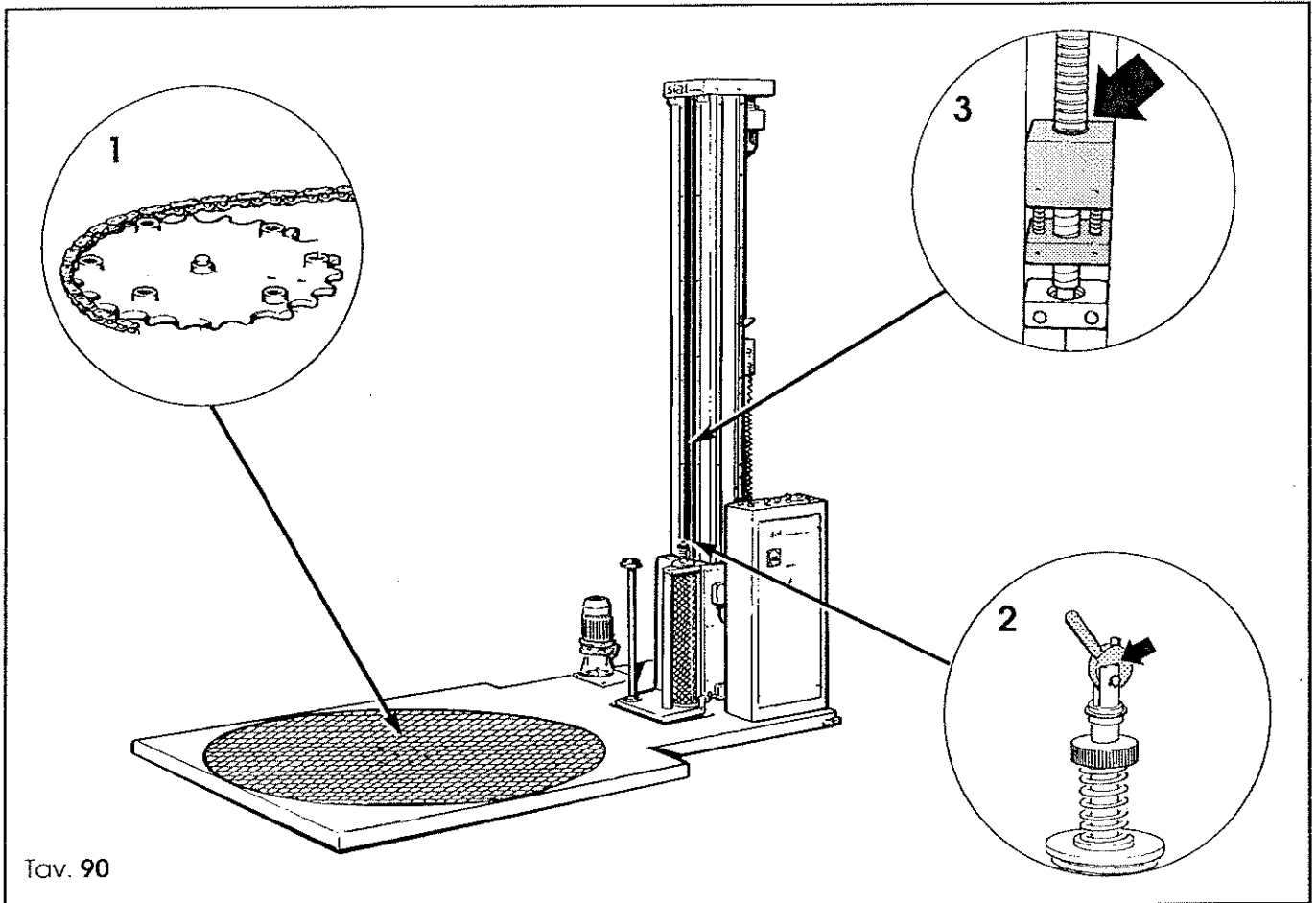
- 1) Chain/platform motor
- 2) Eccentric/frictionated roll

GRASSO METALLO PLASTICA

- 3) Chiocciola/vite senza fine

GREASE METAL/PLASTIC

- 3) Plastic nut/worm gear



Tav. 90

13.6 PRODOTTI PER LUBRIFICAZIONE

SUGGESTED PRODUCTS FOR LUBRICATION

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)

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)

14-ISTRUZIONI SUPPLEMENTARI - *ADDITIONAL INSTRUCTIONS*

14.1 INDICAZIONI PER LA ROTTAMAZIONE E L'ELIMINAZIONE

Materiali che compongono la macchina:

- Struttura in acciaio;
- Rullini di scorrimento in Nylon-poliuretano;

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

INSTRUCTIONS FOR SCRAPPING AND DISPOSAL OF THE MACHINE

The machine is made of the following materials:

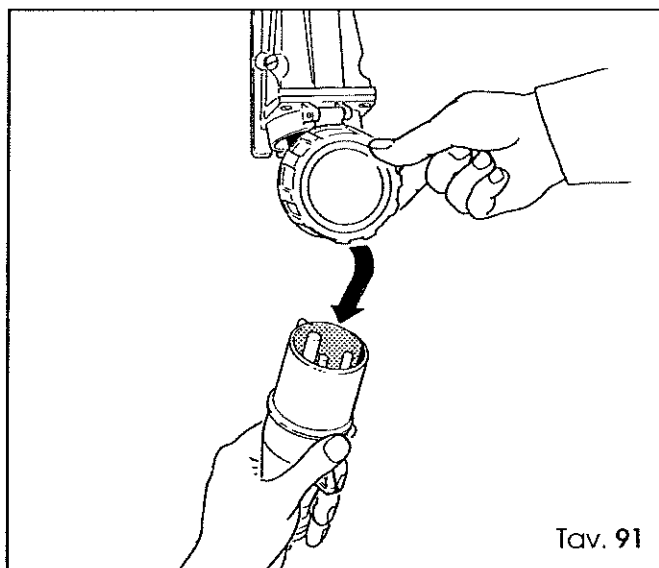
- *steel frame*
- *Nylon rollers*

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

14.2 ISTRUZIONI PER SITUAZIONI DI EMERGENZA *INSTRUCTIONS ON EMERGENCY SITUATIONS*

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

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



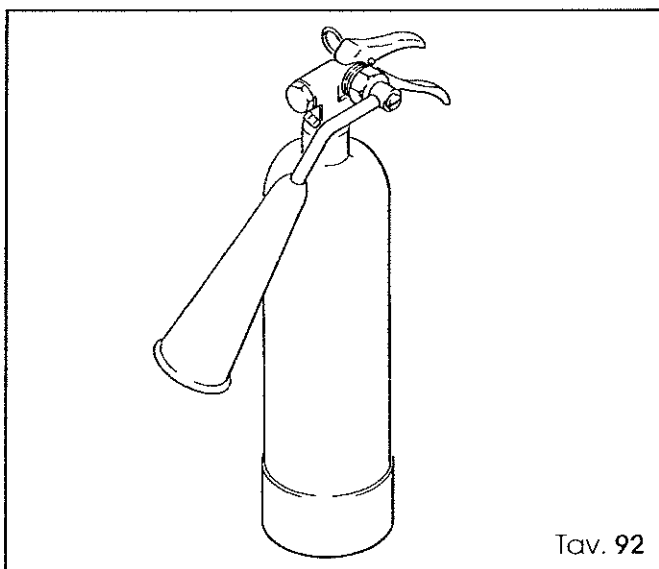
Tav. 91

INCENDIO

In caso di incendio utilizzare estintore contenente CO₂

FIRE

In case of fire use an extinguisher containing CO₂



Tav. 92

15 - ALLEGATI - ENCLOSURES

- 15.1 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
- 15.2 SEGNALETICA DI SICUREZZA**
Le etichette applicate sulla macchina sono importanti per la sicurezza dell'operatore. Nel caso di danneggiamento o di asportazione di qualsiasi etichetta, è responsabilità dell'utilizzatore sostituirla immediatamente. Per ordinare le etichette di ricambio, si prega di fare riferimento ai numeri di codice riportati nella **Figura 5790** del catalogo ricambi.
- 15.3 INDICAZIONI SULLE EMISSIONI DI RADIAZIONI, GAS, VAPORI, POLVERI**
Nulla da segnalare
- 15.4 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
- 15.5 PROVE ELETTRICHE**
Prove elettriche:
1 - Continuità del circuito di protezione
2 - Resistenza di isolamento
3 - Tensione di isolamento
In riferimento EN 60204-1, Par. 20.2, 20.3, 20.4
- 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
- MACHINE NOISE MEASUREMENT**
The safety labels are important for the correct use of the machine.
In case any label is damaged or removed, it is responsibility of the user to replace it immediately.
To order replacement labels, please refer to the article codes shown on **Figure 5790** in the spare parts catalogue.
- EMISSIONS OF RADIATIONS, GAS, VAPOURS AND DUST**
Nothing to report
- 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
- 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



Via Catabria, 8 – Tel. (02) 90.72.26.65 / 6 / 7
20090 Fizzonasco di Pieve Emanuele (MI)
Telefax (02) 90.72.48.27

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
1° numero	Da 0 a 5 esprime i livelli crescenti di protezione delle persone contro i contatti elettrici e/o entrata di corpi estranei
2° numero	Da 0 a 8 esprime i livelli crescenti di protezione contro l'entrata dell'acqua

Tabella UNEL n. 05515-71		
Grado di protez.	1° numero	2° 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:

$$C_n = 974 \frac{P_n}{n} \text{ (kgm)}$$

dove: P_n è la potenza nominale espressa in kW
 n è la velocità di rotazione nominale espressa in giri/minuto.

tipi di servizio

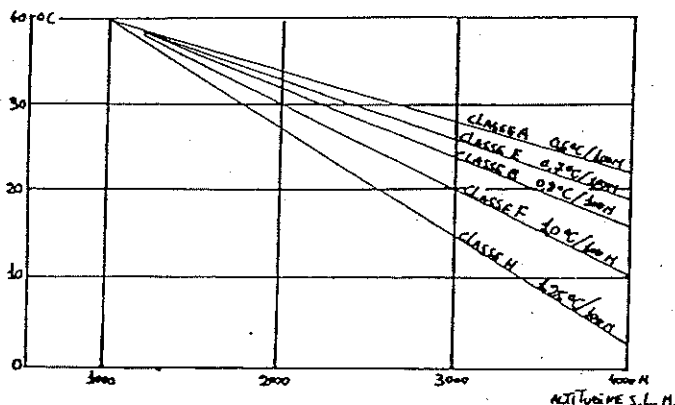
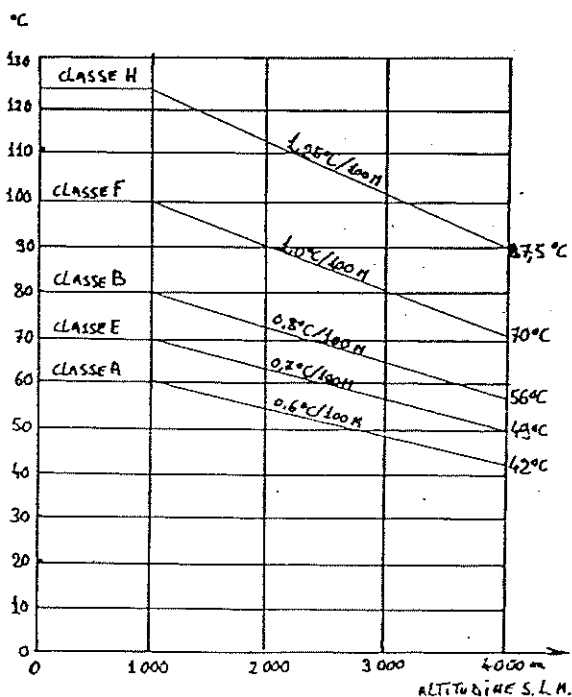
S1 = Servizio continuo: il motore funziona a carico costante per un tempo sufficiente a raggiungere l'equilibrio termico.

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 INSTALLAZIONE 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 altitudini comprese fra 1000 e 4000 m.



Motori Asincroni Trifasi 4 poli / Siat S.p.a.

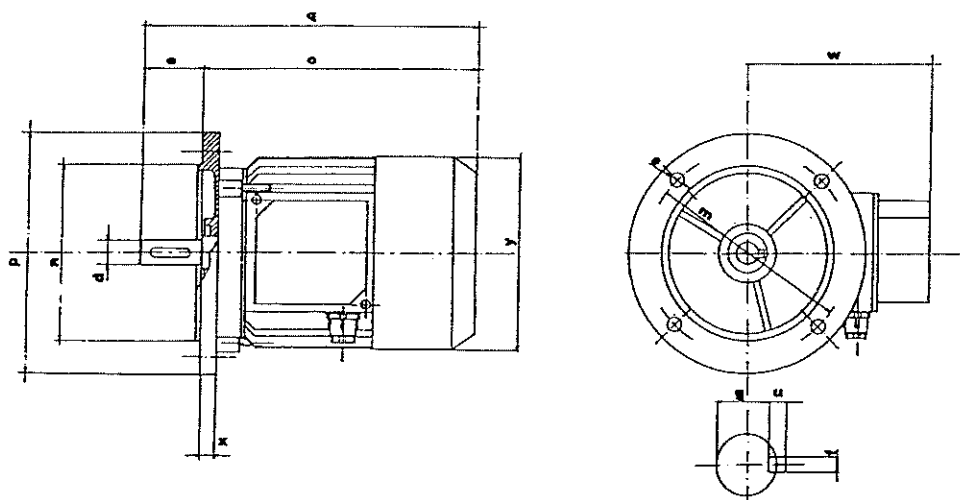
TIPO	KW	GIRI	IN V.400	COS. FI	Ca/Cn	Ia/In
H56B4	0,09	1340	0,52	0,6	2	2,6
H63A4	0,13	1340	0,54	0,7	1,9	2,8
H63B4	0,18	1340	0,74	0,71	1,8	2,3
H63C4	0,23	1330	1	0,69	2,2	2,4
H71A4	0,25	1390	0,9	0,7	2,2	3,7
H71B4	0,37	1390	1,2	0,7	2,2	3,7
H80A4	0,55	1410	1,9	0,69	2,3	4,3
H80B4	0,75	1410	2,3	0,68	2,3	4,3
H90SA4	1,1	1415	2,9	0,77	2,4	4,3
H90LA4	1,5	1415	3,7	0,78	2,4	4,3
H90LB4	1,85	1415	4,6	0,78	2,3	4,3
H90LC4	2,2	1420	5,4	0,78	2,3	4,3
H100LA4	2,2	1425	5,6	0,78	2,5	4,8
H100LB4	3	1430	7,5	0,79	2,5	4,8
H100LC4	3,3	1420	8,8	0,79	2,6	4,7
H112MB4	4	1430	9,2	0,85	2,5	5,5
H132SB4	5,5	1425	11,7	0,82	2,3	5,8
H132MA4	7,5	1430	15,5	0,82	2,3	5,8
H132MB4	9	1430	18	0,84	2,3	5,8
H160MB4	11	1460	23	0,84	2,2	5,9
H160LA4	15	1460	30	0,85	2,3	5,9
H160LB4	18,5	1450	37	0,85	2,2	5,8

Motori Asincroni Monofasi 4 poli V.220 / Siat S.p.a.

TIPO	KW	GIRI	IN V.400	COS. FI	Ca/Cn	Ia/In
MH56B4	0,09	1320	0,9	0,9	0,5	1,7
MH63C4	0,13	1320	1,3	0,9	0,55	2,2
MH71B4	0,24	1340	2,4	0,81	0,65	2,6
MH71C4	0,29	1350	2,4	0,84	0,67	2,6

Dimensioni di ingombro

FORMA B5



TIPO	Q	D	E	F	G	M	N	O	P	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

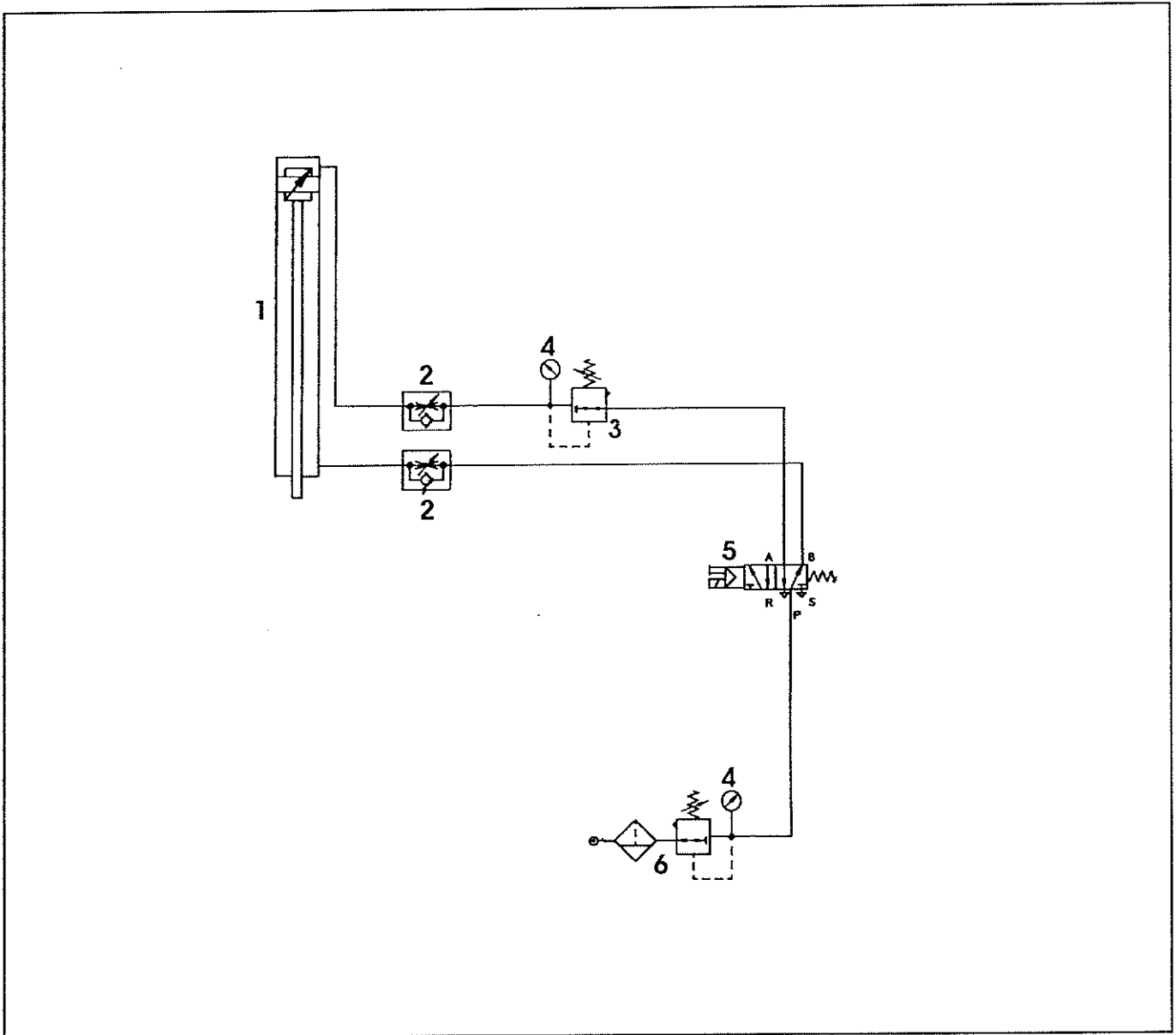
estremità d'albero: la quota D, per tutte le forme costruttive, è soggetta alle seguenti tolleranze

mm	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.

DISEGNI E SCHEMI
DRAWINGS AND SCHEMATICS

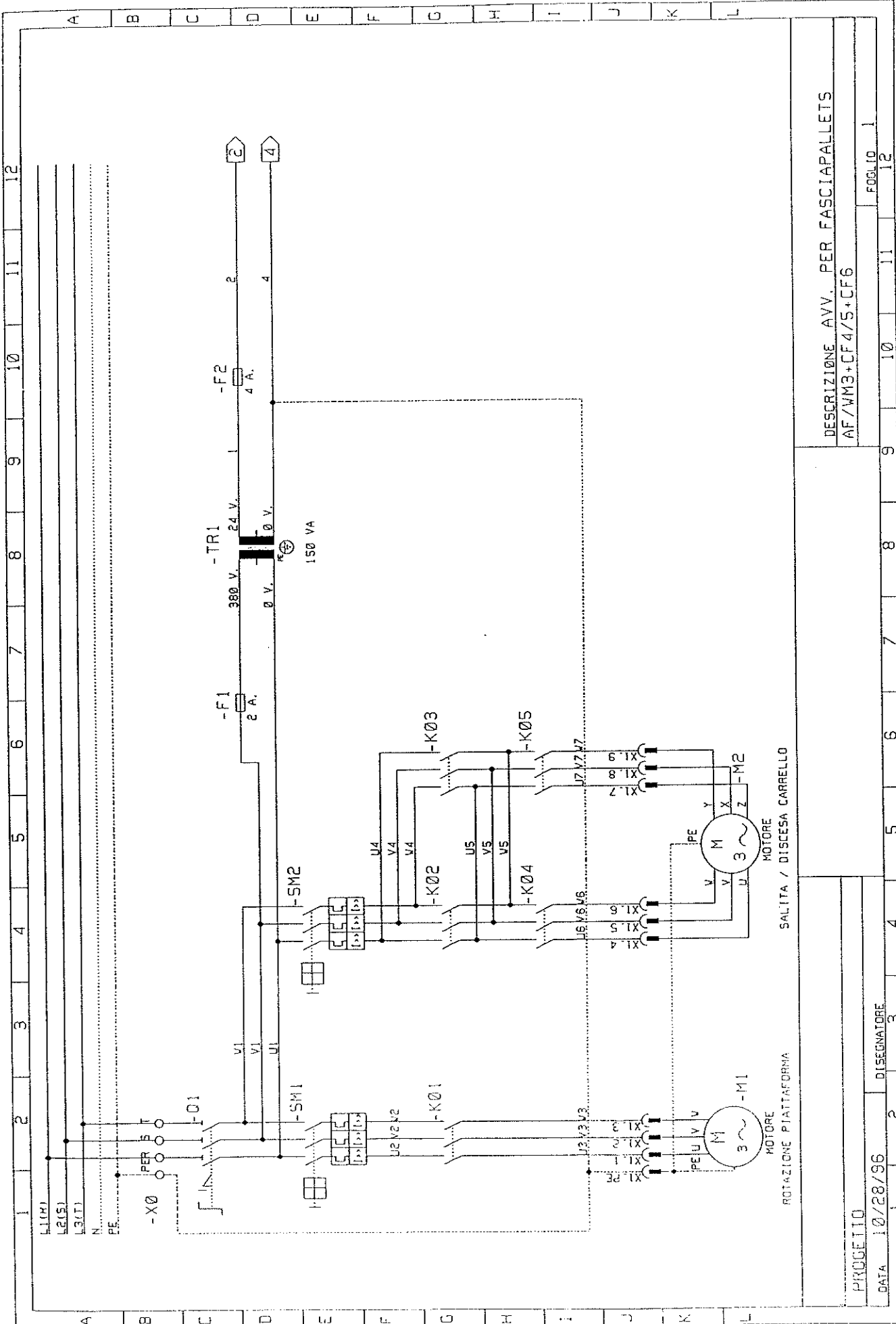


LEGENDA

- 1- Cilindro
- 2- Regolatore di velocità
- 3- Regolatore di pressione
- 4- Manometro
- 5- Elettrovalvola
- 6- Gruppo F.R.

KEY

- 1- Pressing arm
- 2- Speed regulator
- 3- Pressure regulator
- 4- Pressure gauge
- 5- Solenoid valve
- 6- Filtering and regulating unit



DESCRIZIONE AVV. PER FASCIAPALLETS
AF/WM3+CF4/5+CF6

FOGLIO 1

PROGETTO
DATA 10/28/96

DISSEGNATORE

3

2

4

5

6

7

8

9

10

11

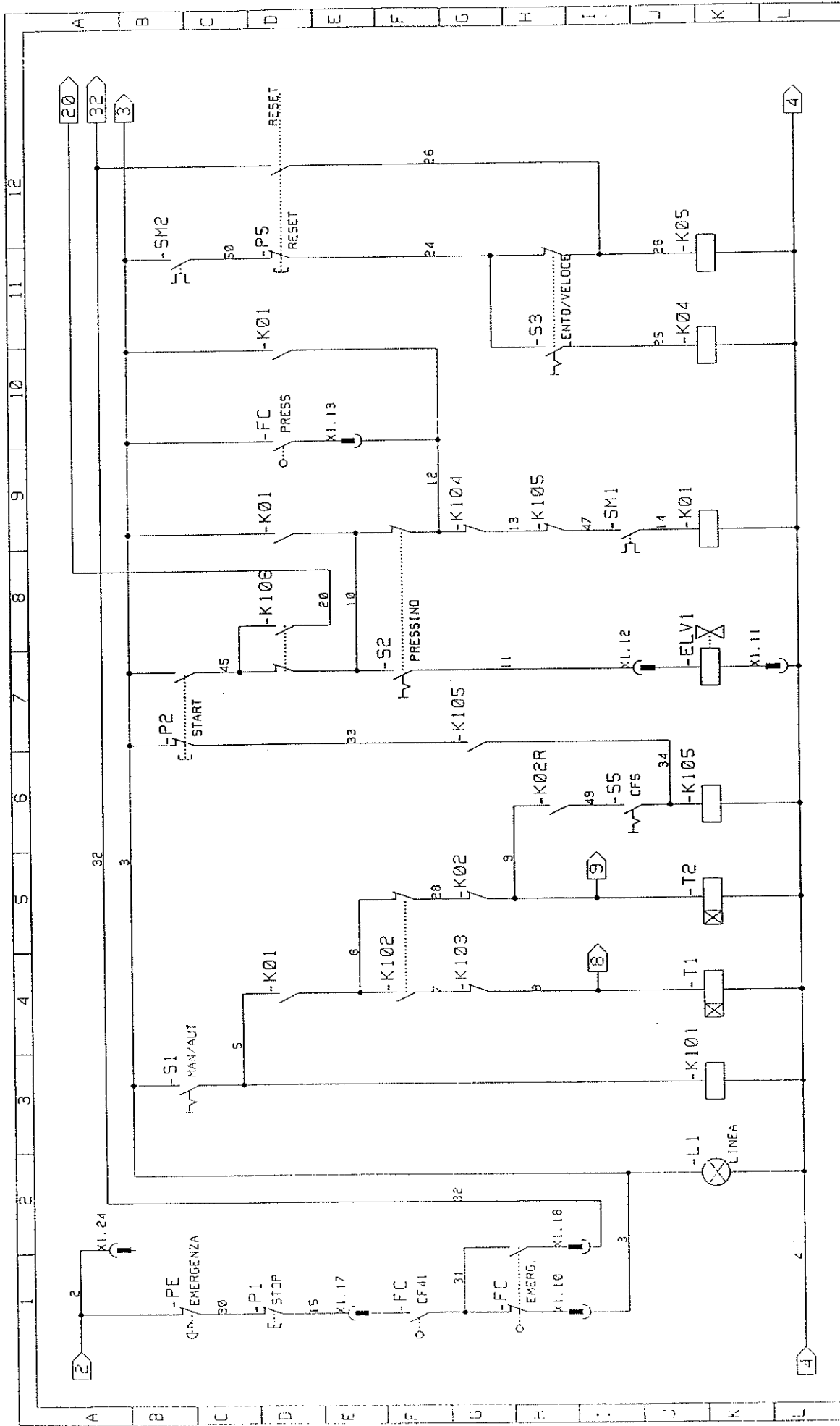
12

MOTORE ROTAZIONE PIATTAFORMA

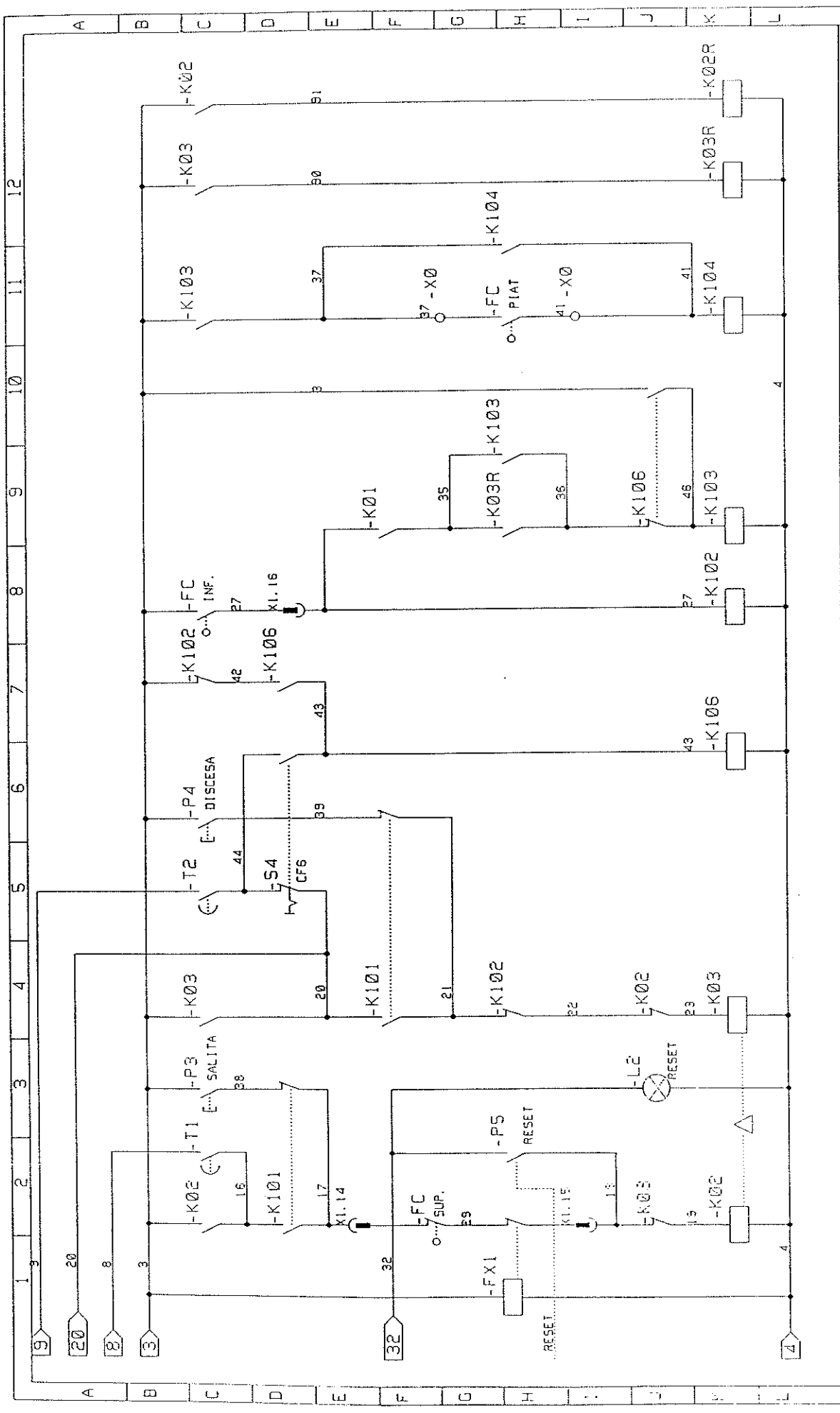
MOTORE SALITA / DISCESA CARRELLO

MOTORE

MOTORE



DESCRIZIONE AVV. PER FASCIAPALLETS											
AF/VM3+CF4/5+CF6											
PROGETTO											
DATA 10/28/96											
DISSEGNATORE											
FOGLIO 2											



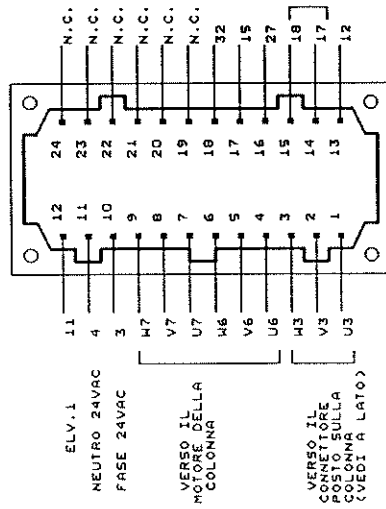
DESCRIZIONE AVV. PER FASCIAPALLETS
 AF/VM3+CF4/5+CF6

PROGETTO
 DATA 10/28/96

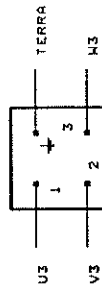
DISSEGNAIORE

FUOGLIO 3

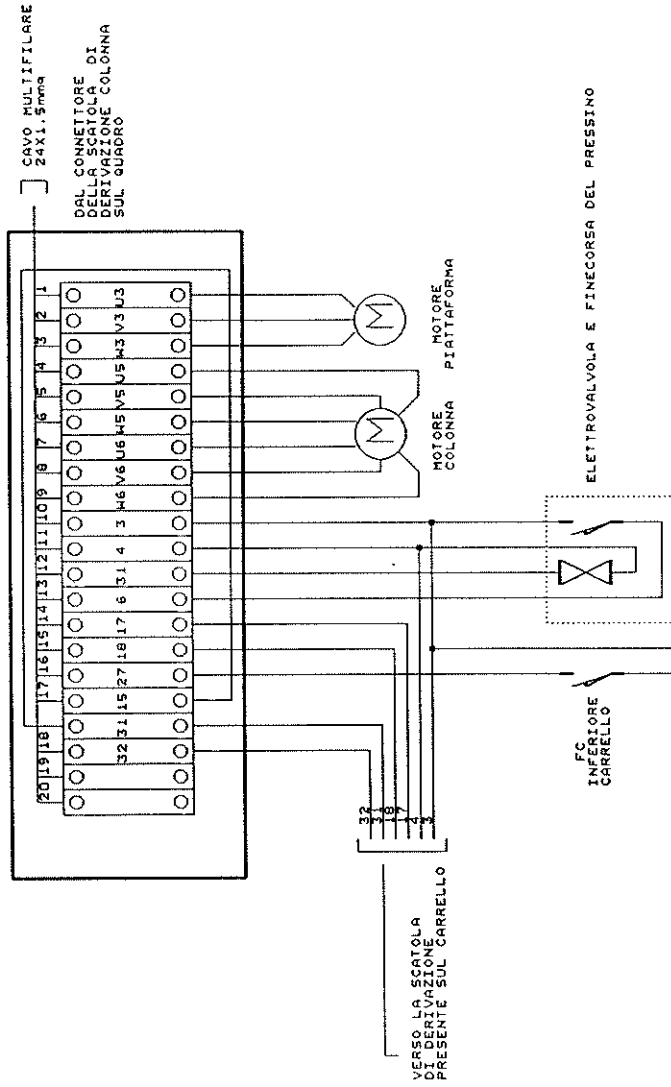
CONNETTORE 24 POLI
POSTO SUL QUADRO ELETTRICO



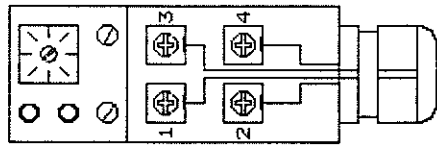
CONNETTORE 4 POLI
POSTO SULLA COLONNA
(MOTORE PIATTAFORMA)



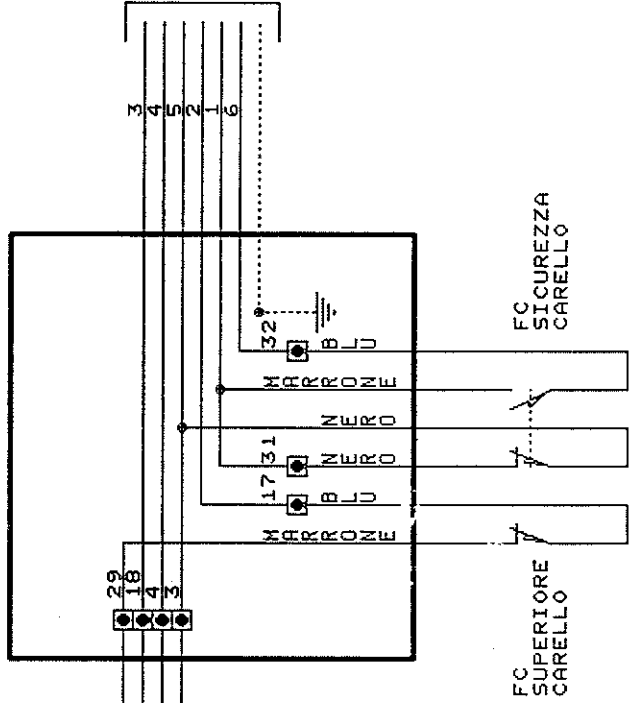
SCATOLA DI DERIVAZIONE PRINCIPALE DELLA COLONNA



FOTOCPELLULA
 DATALOGIC
 S2-1C200T



4 NERO
 3 GRIGIO
 1 BLU
 2 MARRONE



FC SUPERIORE
 CARELLO

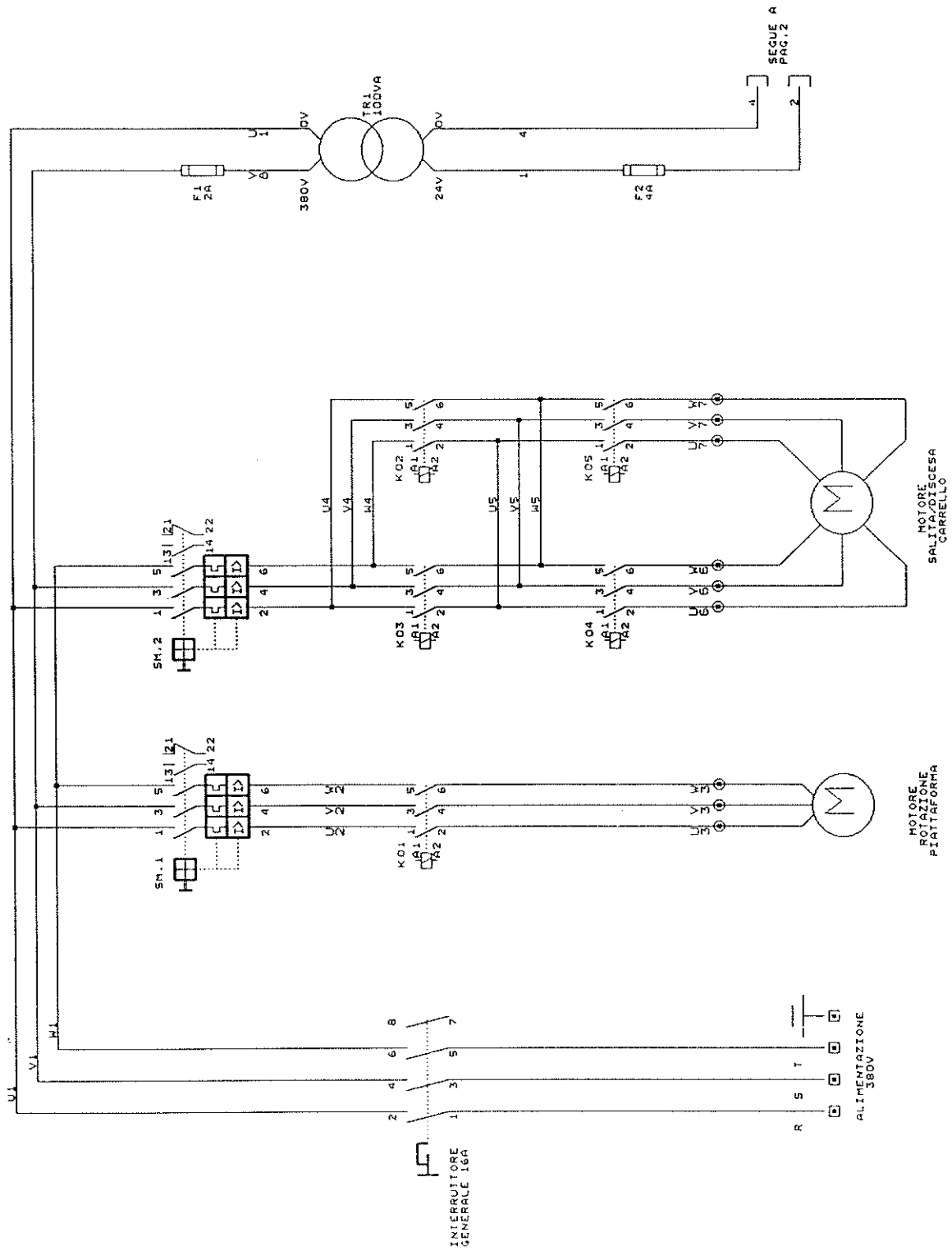
FC SICUREZZA
 CARELLO

Title FASCIAPALLETS AF3/MM3

Size Document Number A

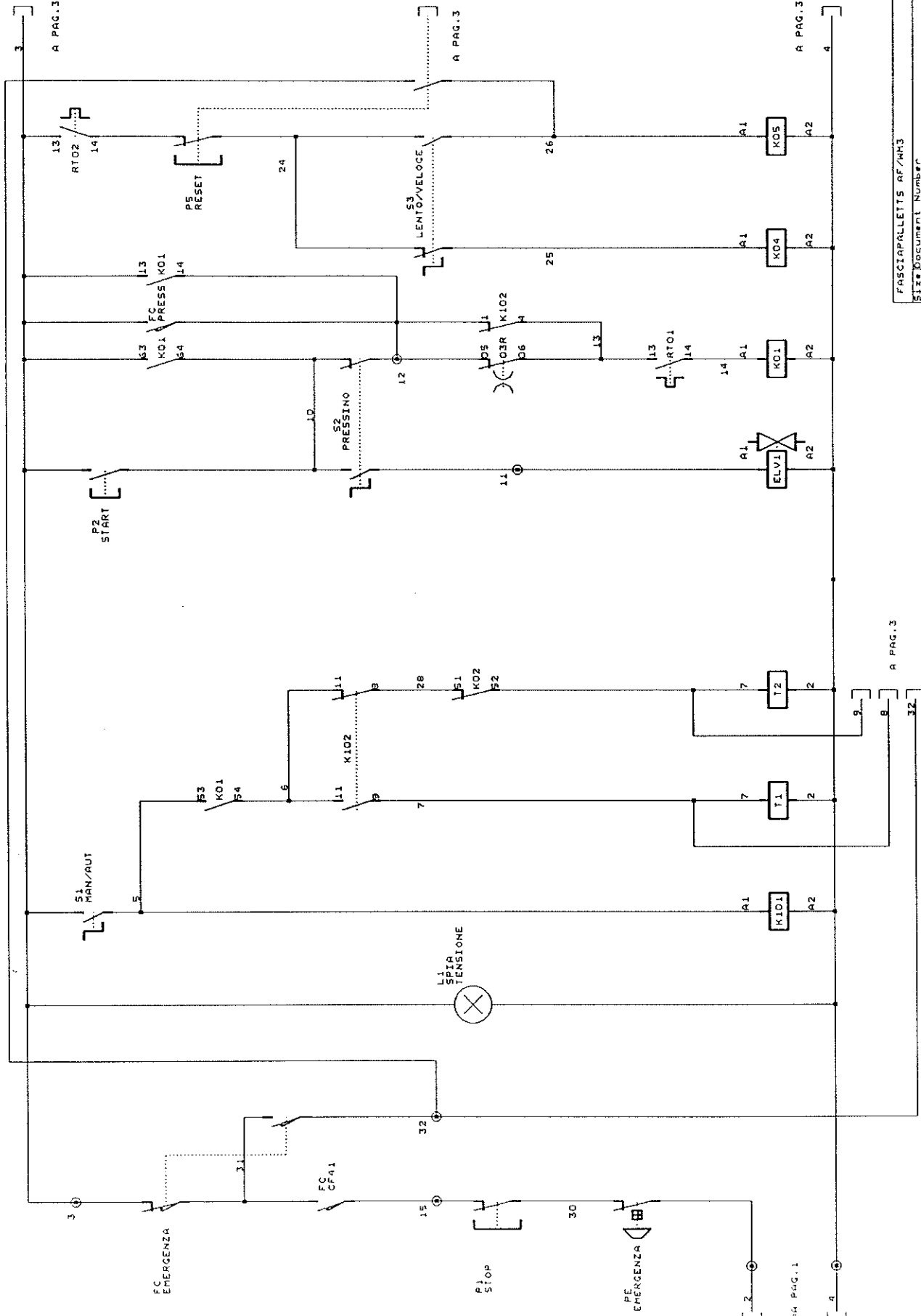
REV

REV



□ I MORSETTI DEI CONNETTORI SONO A PAGINA 4

SEGUE A
 PAG. 2



A PAG. 3

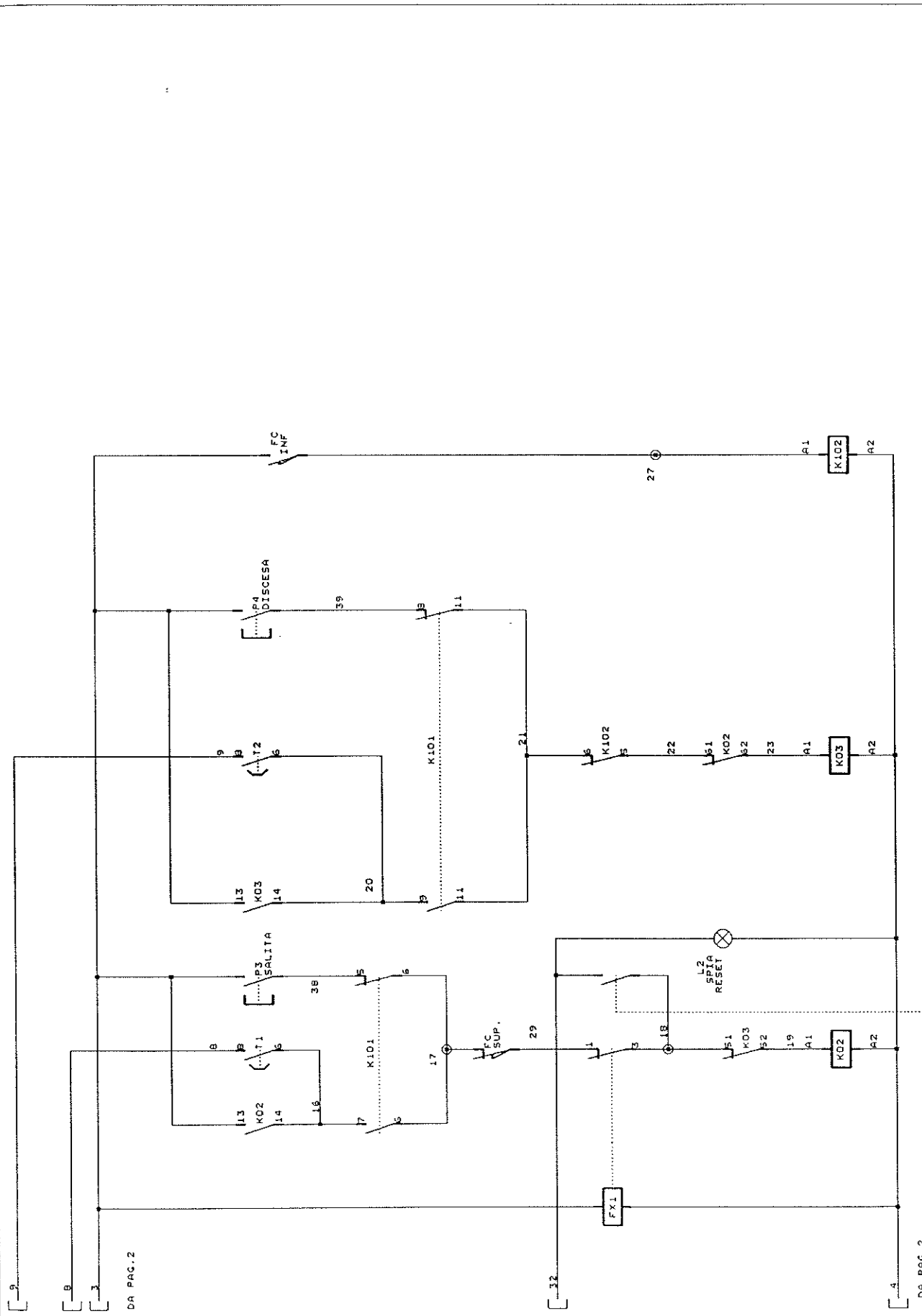
A PAG. 3

A PAG. 3

A PAG. 3

FASCIAPALLETTI AF/AM3
 SIZE DOCUMENTI NUMERICI
 A SCHEMA ELETTRICO
 Date: April 5, 1985 Sheet 2 of

G4 Pag. 1

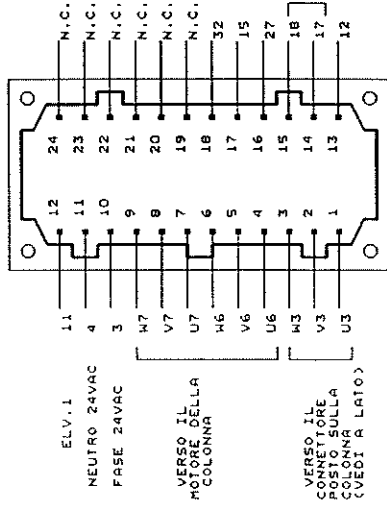


DA PAG.2

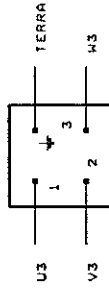
DA PAG.2

(pulsante di reset)

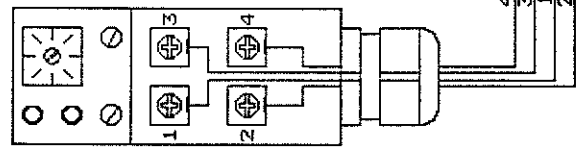
CONNETTORE 24 POLI
POSTO SUL QUADRO ELETTRICO



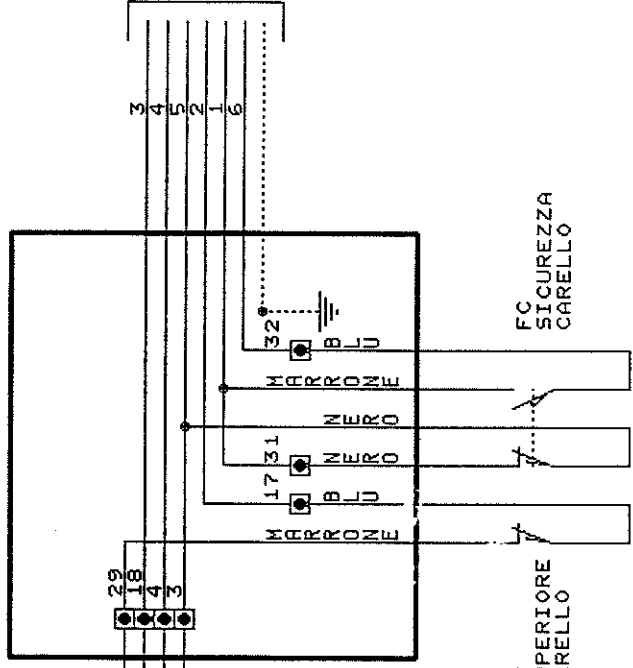
CONNETTORE 4 POLI
POSTO SULLA COLONNA
(MOTORE PIU' ALTO)



FOTOCPELLULA
 DATALOGIC
 52-1C200T



4 NERO
 3 GRIGIO
 1 BLU
 2 MARRONE



FC SUPERIORE
 CARELLO

FC SICUREZZA
 CARELLO

FASCIAPALLETS AF3/MM3

Title

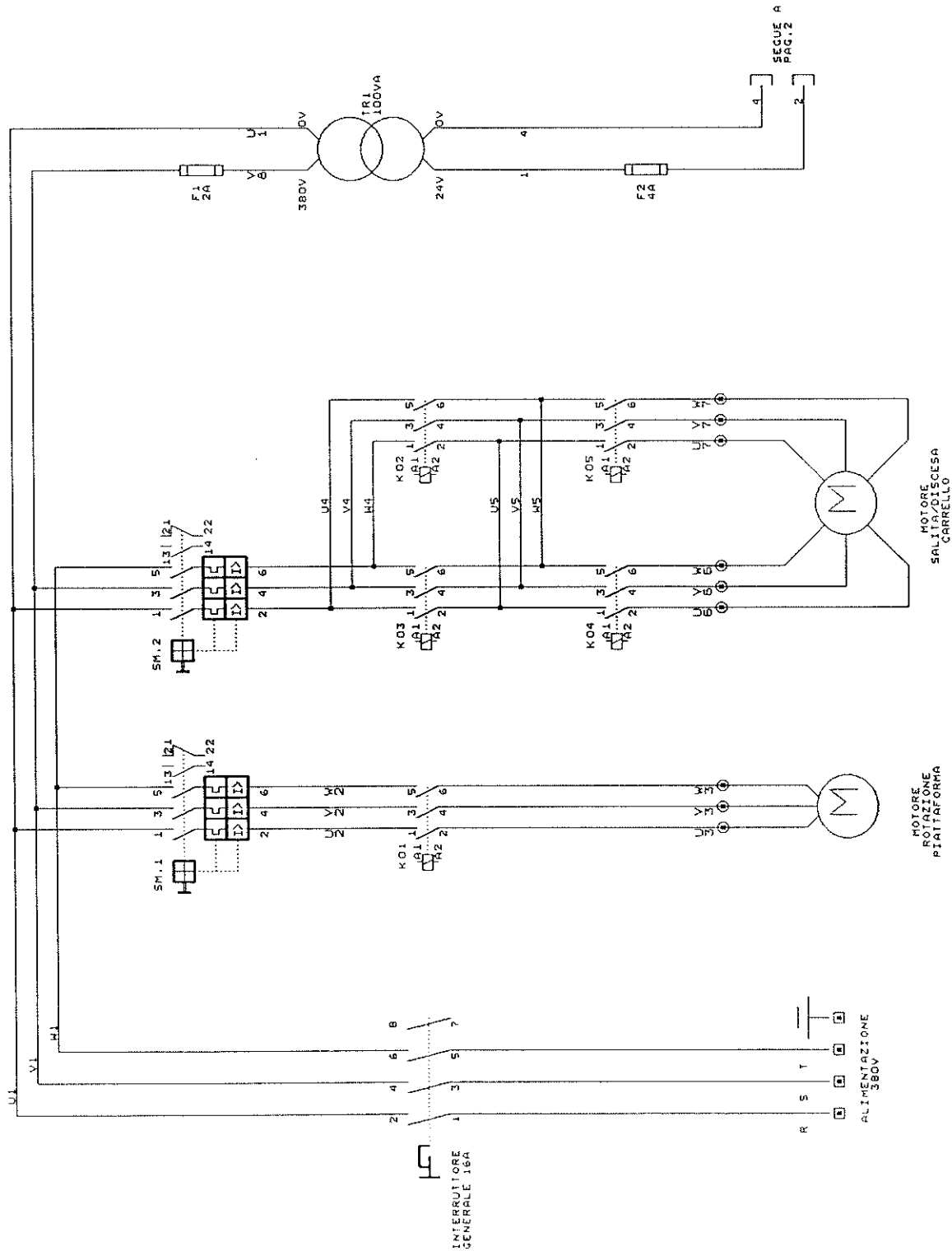
SCATOLA DERIVAZIONE SPALLINA

Size Document Number

A

REV

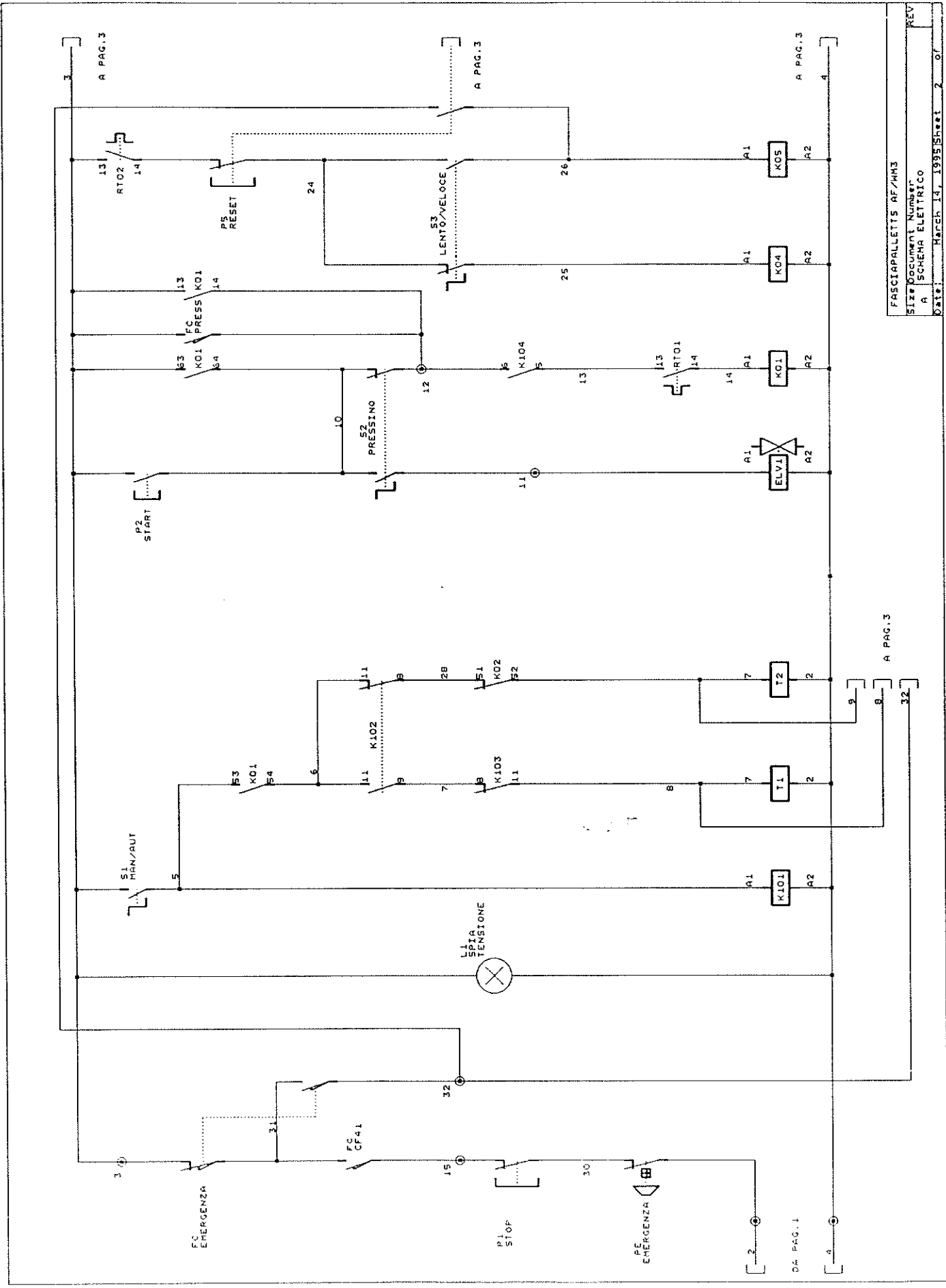
Date: November 31 1977

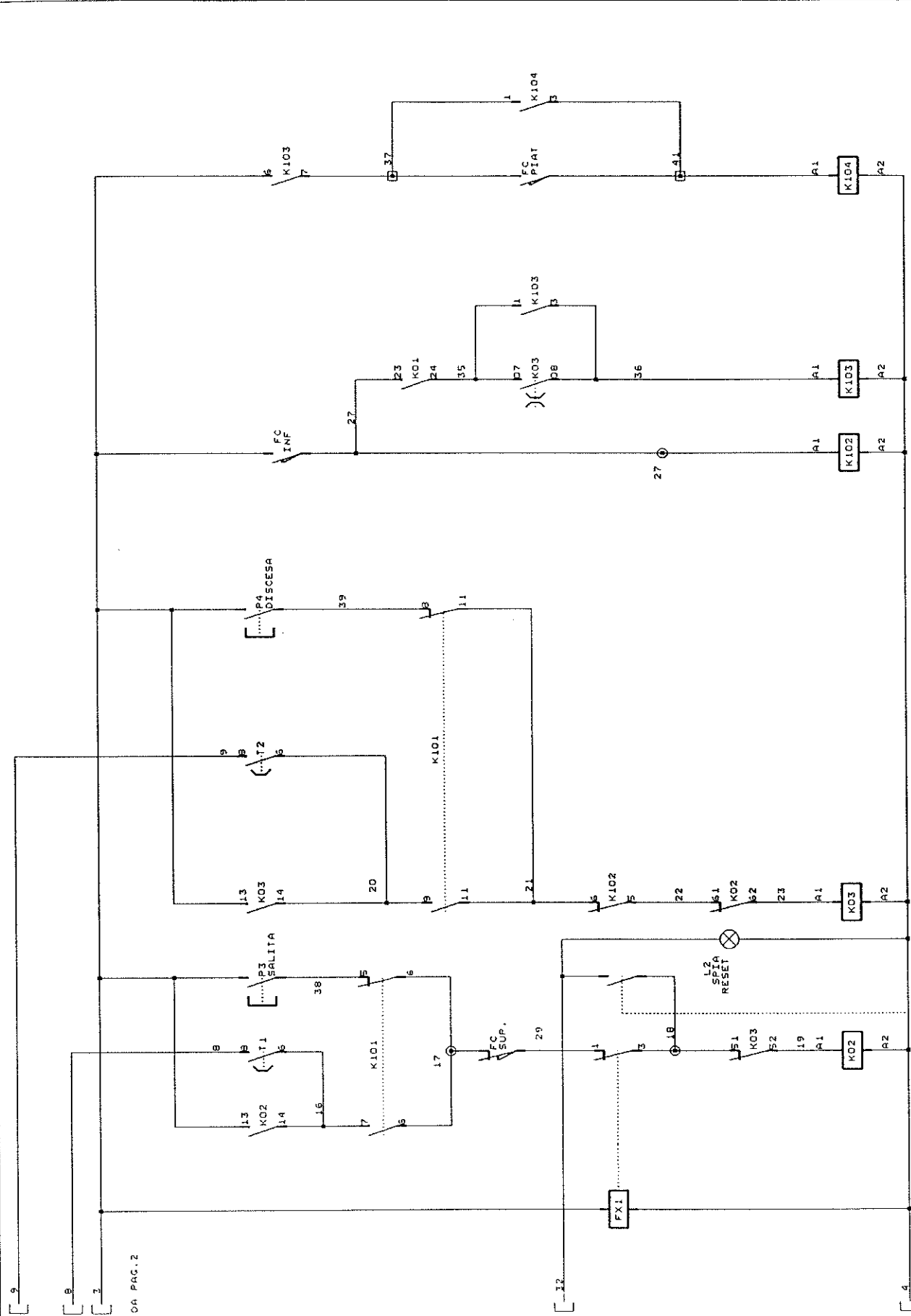


□ I MORSETTI DEI CONNETTORI SONO A PAGINA 4

MOTORE
SALITA/DESCESA
CARRELLO

MOTORE
ROTAZIONE
PIATTAFORMA



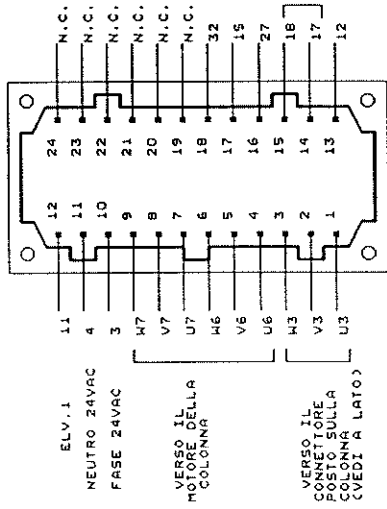


DA PAG. 2

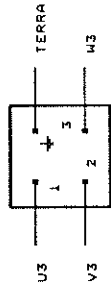
DA PAG. 2

(pulsante di reset)

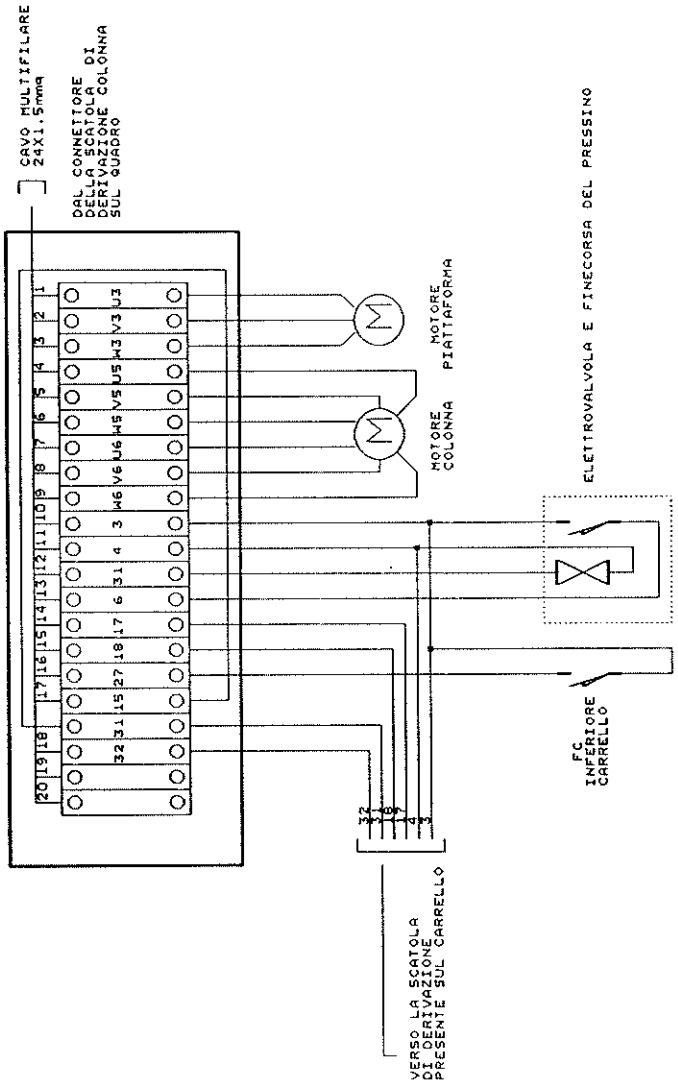
CONNETTORE 24 POLI
POSTO SUL QUADRO ELETTRICO



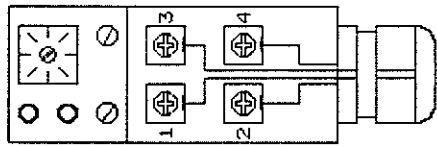
CONNETTORE 4 POLI
SUL QUADRO ELETTRICO
(MOTORE PLATTAFORMA)



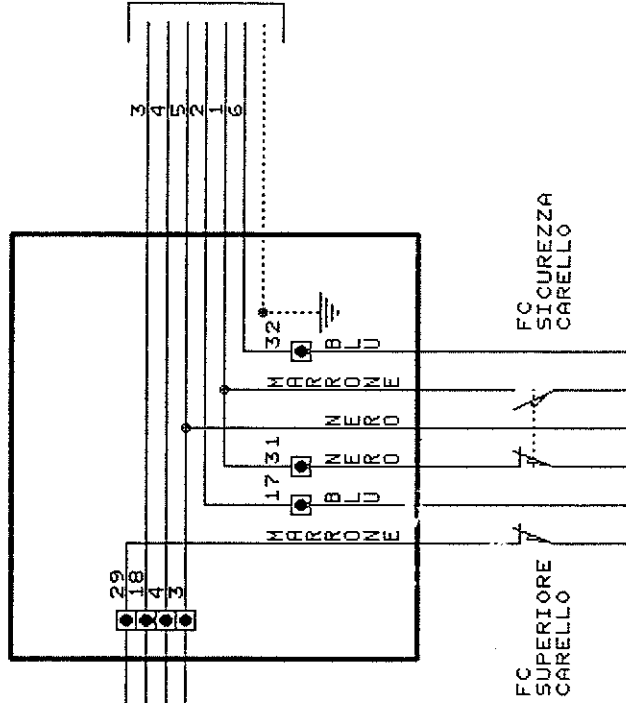
SCATOLA DI DERIVAZIONE PRINCIPALE DELLA COLONNA



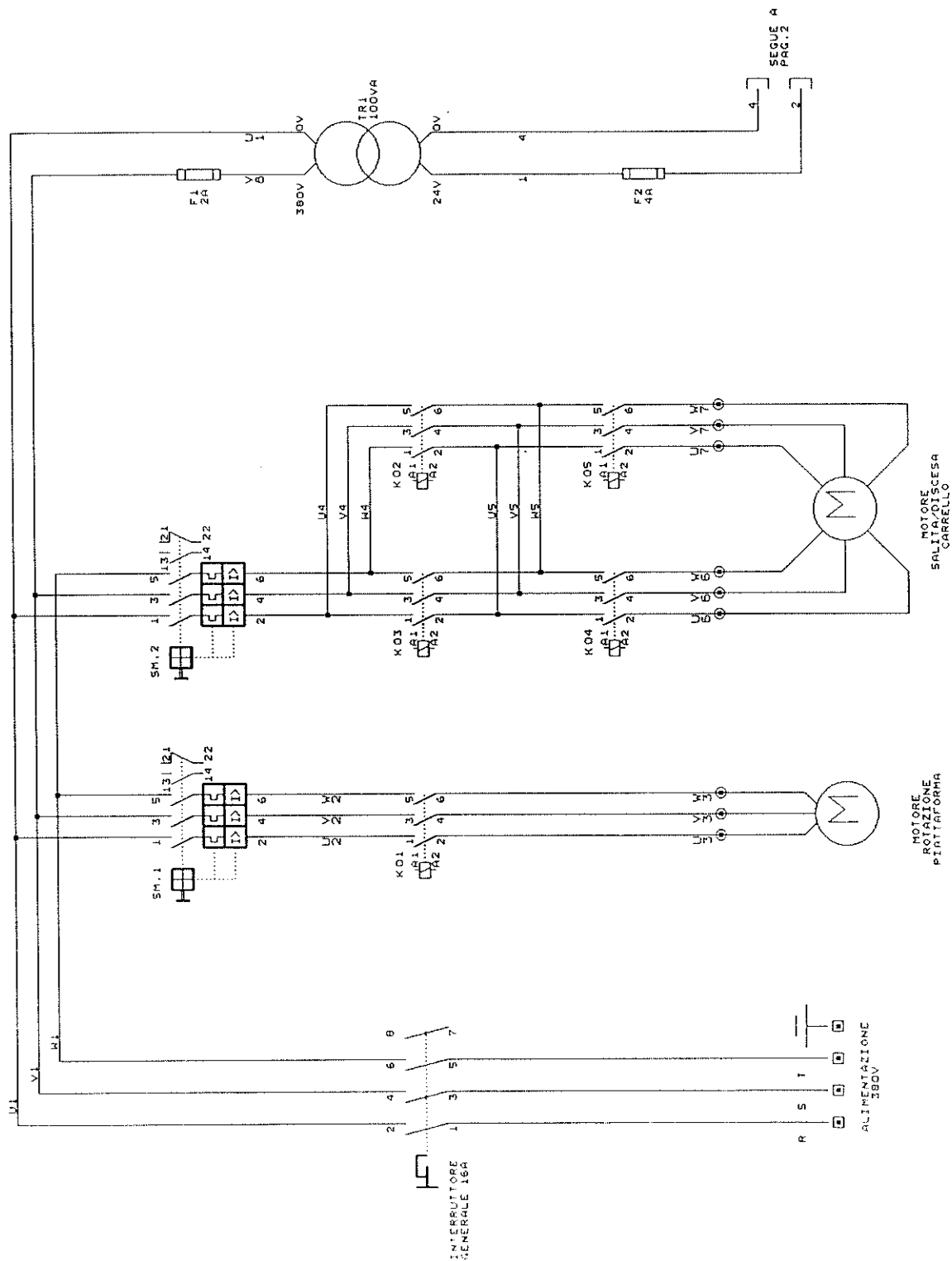
FOTOCPELLULA
 DATALOGIC
 S2-1C200T



4 NERO
 3 GRIGIO
 1 BLU
 2 MARRONE

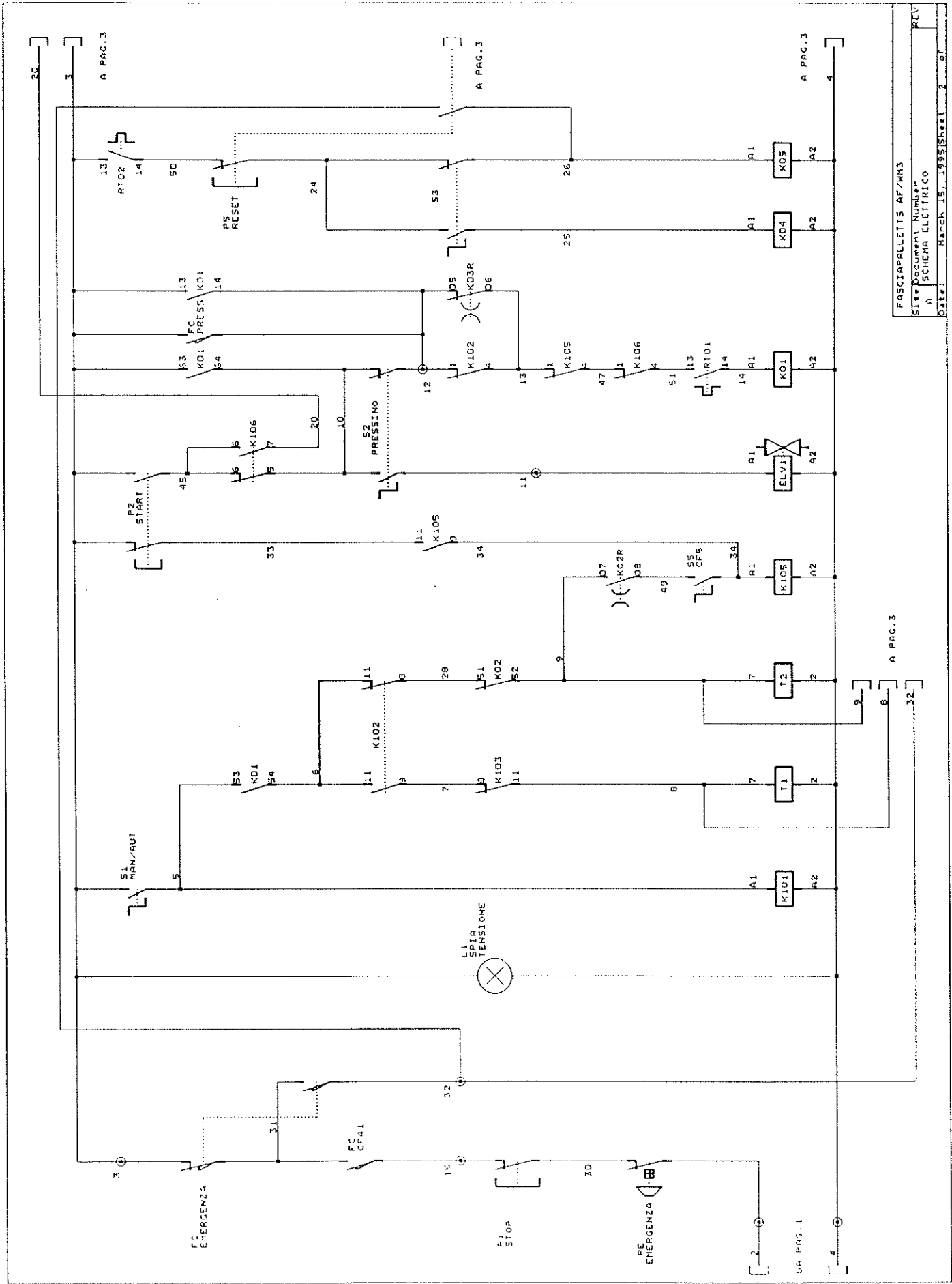


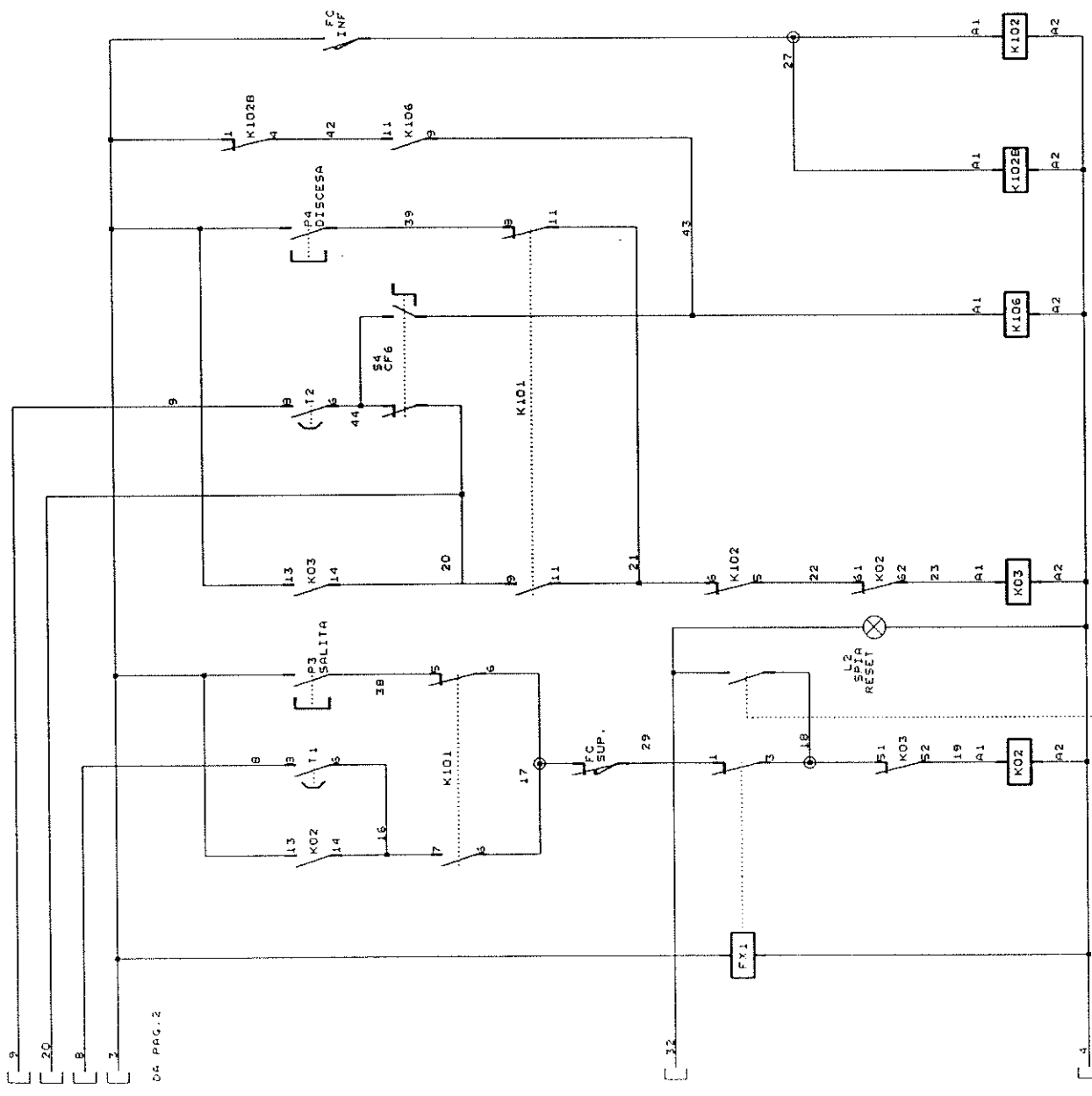
Title		FASCIAPALLETS AF3/MM3
Size		A
Document Number		SCATOLA DERIVAZIONE SPALLINA
REV		



I MORSEIII DEI CONNETTORI SONO R PAGINA 4

FASCIAPALLETS AF/AM3
 Size Document Number
 A SCHEMA ELETTRICO
 Date: March 15, 1995 Sheet 1 of 1





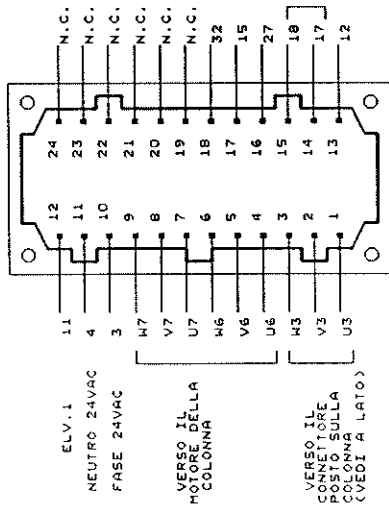
9
20
8
2

DA PAG. 2

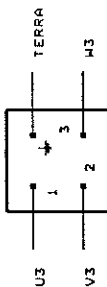
DA PAG. 2

(pulsante di reset)

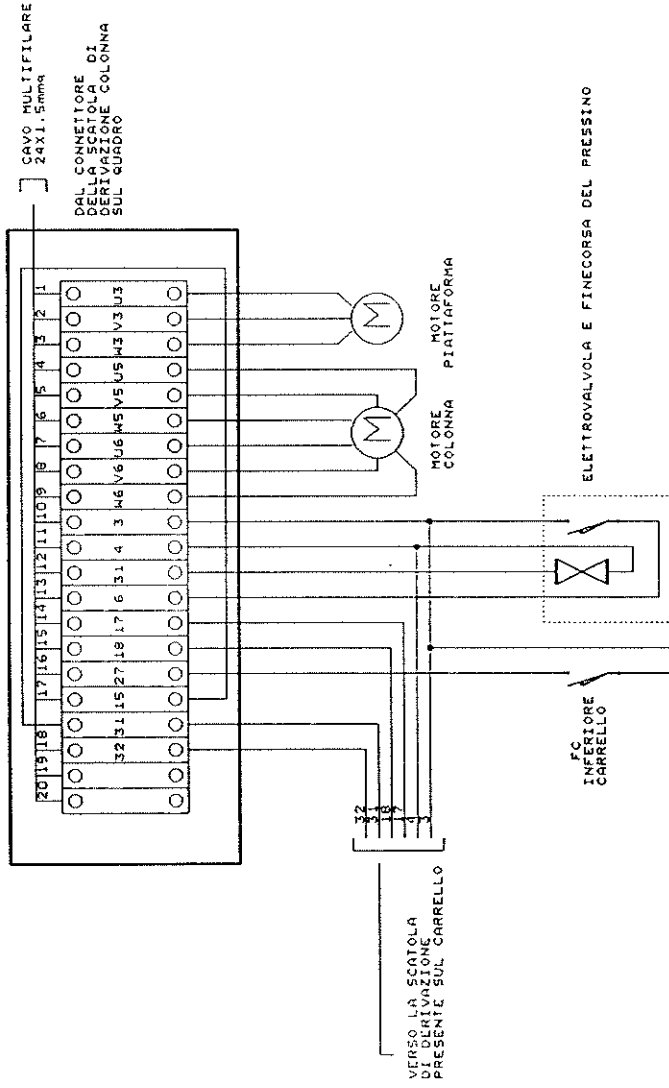
CONNETTORE 24 POLI
POSTO SUL QUADRO ELETTRICO



CONNETTORE 4 POLI
POSTO SULLA COLONNA
(MOTORE PIATTAFORMA)



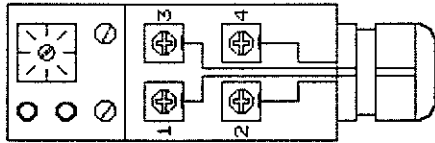
SCATOLA DI DERIVAZIONE PRINCIPALE DELLA COLONNA



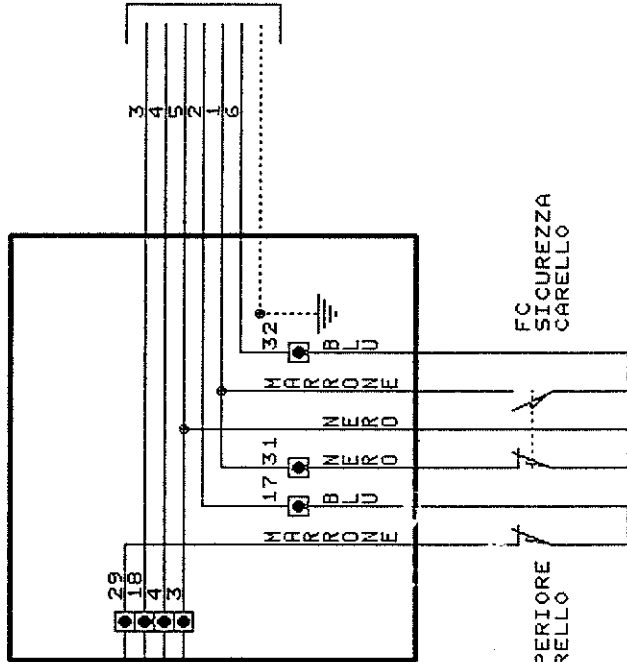
FASCIAPALLETTS AF/WH3

SIZE	DOCUMENTO	NUMERO	REV
A	SCATOLA DI DERIVAZIONE DELLA COLONNA		
Date:	March 15, 1995	Sheet	5 of 6

FOTOCPELLULA
 DATALOGIC
 S2-1C2001



4 NERO
 3 GRIGIO
 1 BLU
 2 MARRONE



FASCIAPALLETS AF3/MM3

Title	
SCATOLA DERIVAZIONE SPALLINA	
Size	Document Number
A	REV

SCHEMA ELETTTRICO

PRODOTTO

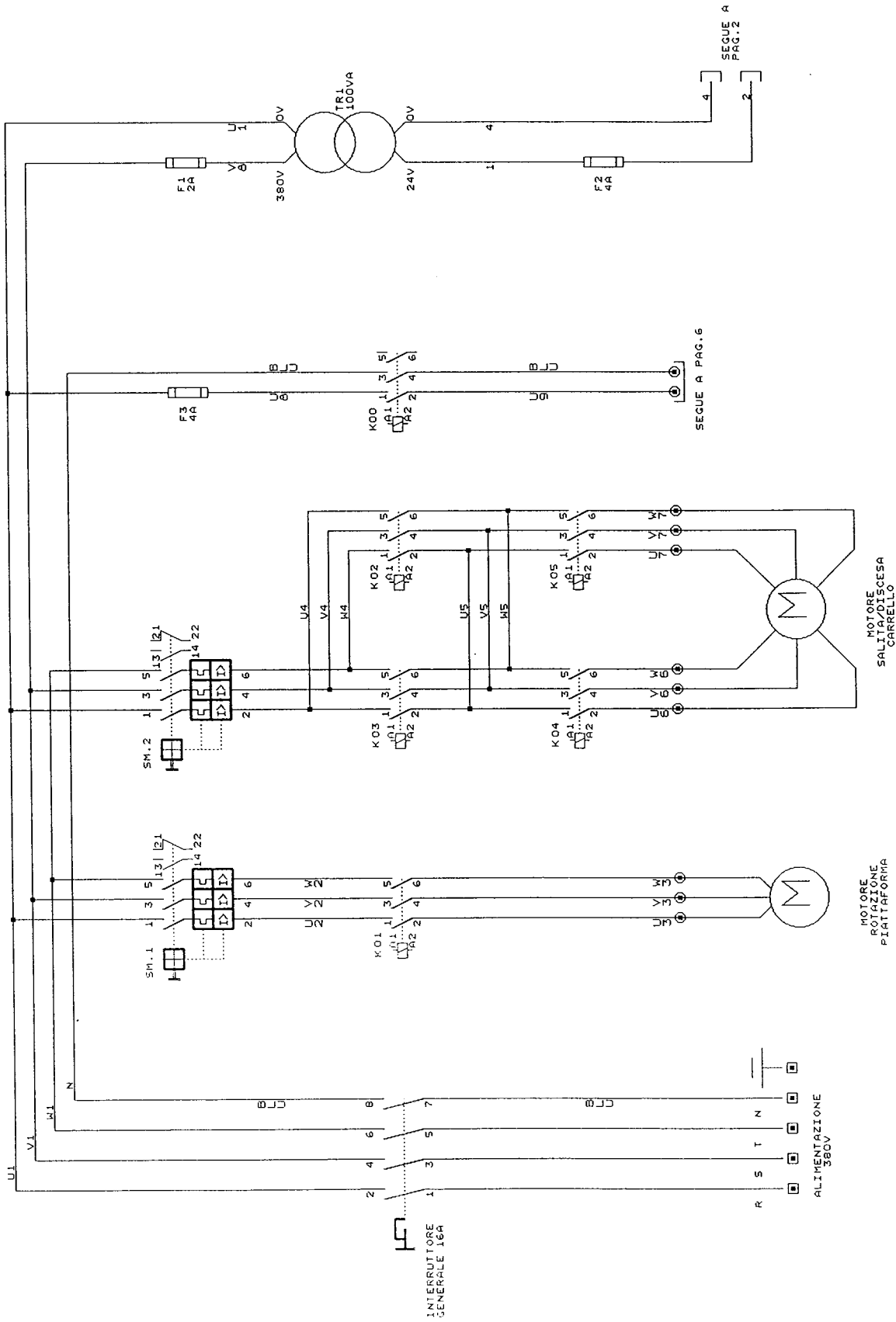
FASCIAPALLETTS

AF 3+CF 4+CF 5+CF 6+CF 18

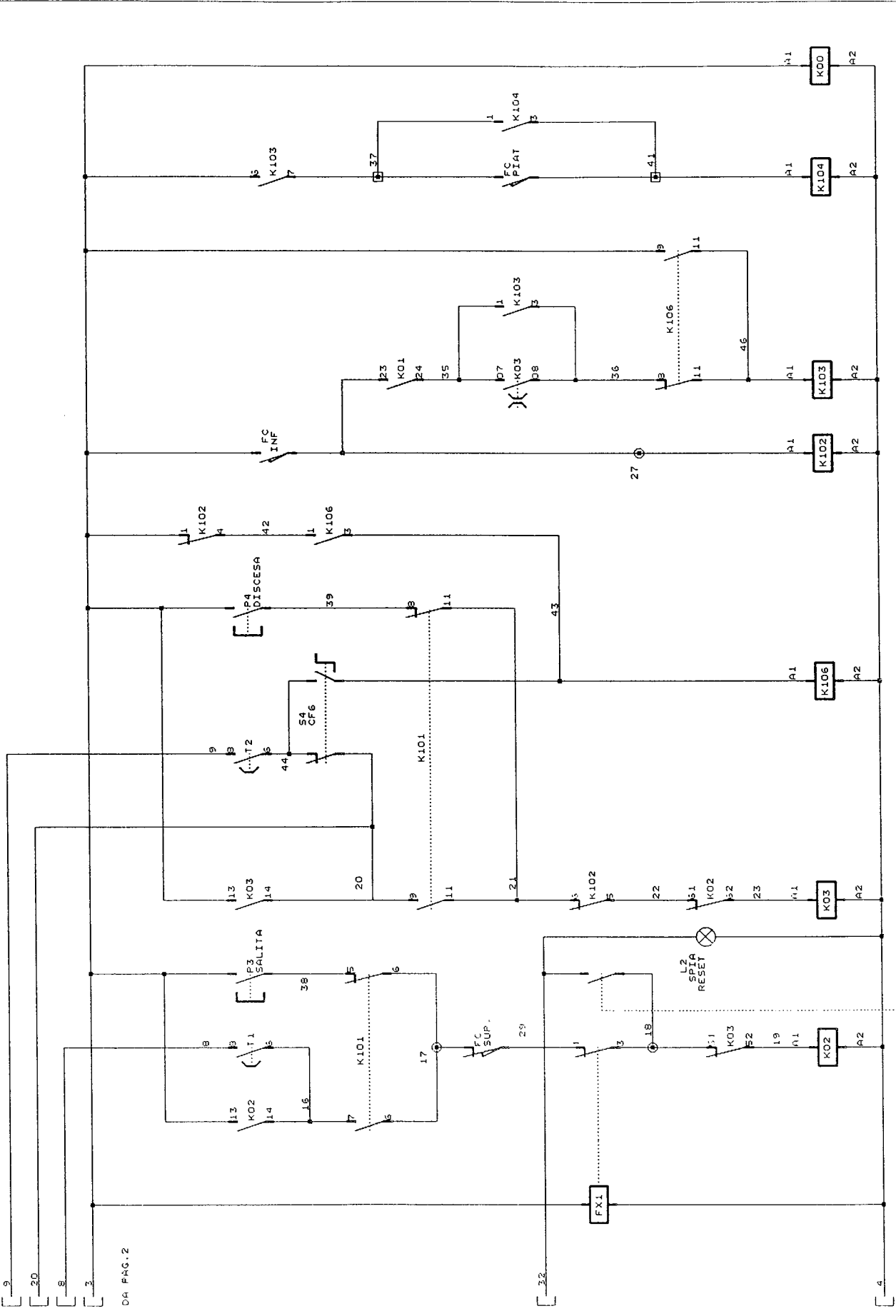
PAG.	DESCRIZIONE	A	B	C	D	E	F	G
8	INDICE							
1	SCHEMA DI POTENZA							
2	SCHEMA DI COMANDO	X						
3	SCHEMA DI COMANDO	X						
4	CONNETTORI							
5	SCATOLA DI DERIVAZIONE DELLA COLONNA							
6	SCATOLA DI DERIVAZIONE DELLA SPALLINA							
7								
8								
9								
10								

INDICE	REV.	DATA	NOTE
	A	08/35	F.M.

SIAT SPA	CLIENTE	SHEET
		0



□ I MORSETTI DEI CONNETTORI
 SONO A PAGINA 4



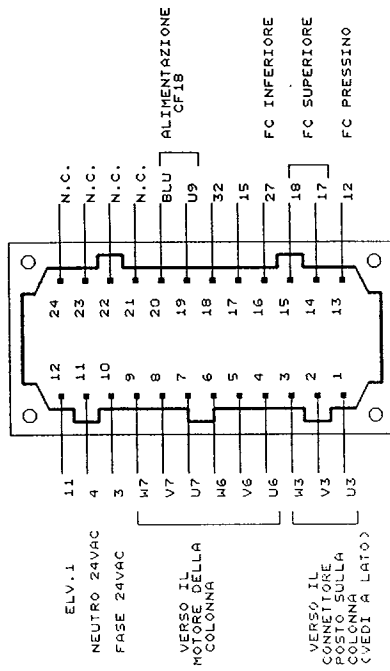
FASCIAPALLETTS AF/4M3	
Size	Document Number
A	SCHEMA ELETTRICO
Date	March 15, 1965
Sheet	3 of 5

DA PAG. 2

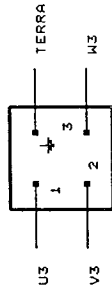
4

(pulsante di reset)

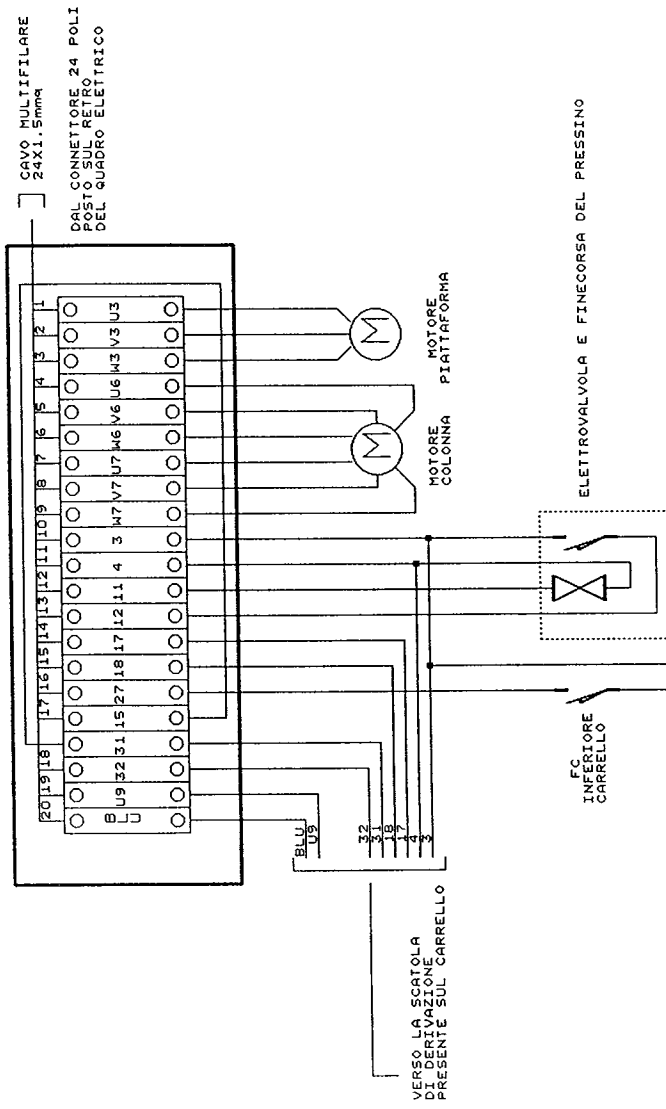
CONNETTORE 24 POLI
POSTO SUL QUADRO ELETTRICO



CONNETTORE 4 POLI
POSTO SULLA COLONNA
(MOTORE PIATTAFORMA)



SCATOLA DI DERIVAZIONE PRINCIPALE DELLA COLONNA



CATALOGO PEZZI DI RICAMBIO - CATALOGUE REPLACEMENT PARTS

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
- ❖ QUANTITA' DESIDERATA

ATTENZIONE

LA MACCHINA VIENE COSTANTEMENTE MIGLIORATA DAI PROGETTISTI, E IL CATALOGO DEI RICAMBI SUBISCE PERIODICI AGGIORNAMENTI.
E' **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.



HOW TO ORDER

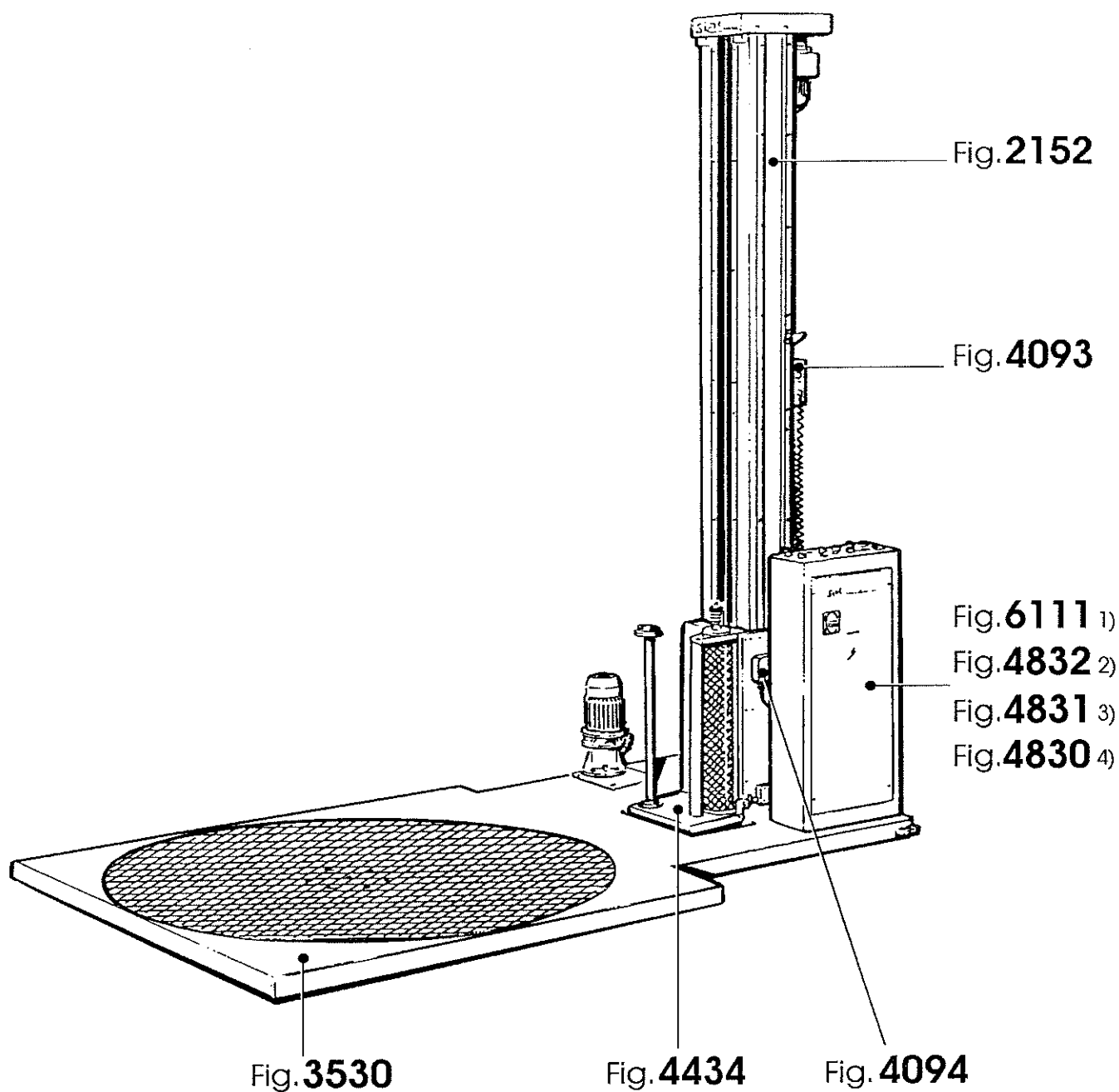
When ordering spare parts, please define each part as follows:

- ❖ 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.



- 1) AF3+CF4/5/6
- 2) AF3+CF5/6
- 3) AF3+CF4
- 4) AF3

Cod. prod.: 7.8.03976 1)
 Cod. prod.: 7.8.02643 2)
 Cod. prod.: 7.8.50002 3)
 Cod. prod.: 7.8.02451 4)

Nov. 96

AF3+CF

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione		
2452,00	COLONNA	0	7.8.03976	AF3 CON CF4/5/6 FASCIAPALLET		
Posizione	Ricambio			Descrizione	U.M.	Quantita'
1,0	4.5.04511.47			ASS.COLONNA C/INS.AF/WM	PZ	1,000
2,0	3.4.00335.93			VITE TE M8X30 ZINCATA	PZ	10,000
3,0	3.4.02112.93			RONDELLA QUADRUPLA /8X32	PZ	10,000
4,0	4.3.04531			SUPPORTO CUSCINETTO PER VITE GR.COLONNA AF/WM	PZ	1,000
6,0	3.4.00257.93			VITE TE M6X55 ZINCATA	PZ	2,000
7,0	3.5.02271			VITE DI SOLLEVAMENTO GR.COLON. AF/WM	PZ	1,000
9,0	3.4.00183			LINGUETTA 5X5X30	PZ	1,000
10,0	3.1.01125			PROTEZIONE VITE SOLLEVAMENTO GR.COLONNA AF/WM	PZ	2,000
11,0	3.2.03318.47			FERMANASTRO PER COLONNA AF/WM	PZ	4,000
12,0	3.4.01793.93			VITE TCBCR M4X12 ZINC.	PZ	17,000
13,0	4.5.04512.47			PIASTRA MOTORIZZ.C/INS. GR.COLONNA AF/WM	PZ	1,000
14,0	3.8.02008			MOTORE HDA71 B4/6 HPO,12-0,24 380V. 50HZ B14 AF/WM	PZ	1,000
15,0	3.2.04107			DISTANZIALE X FLANGIA MOTORE GR.COLONNA AF/WM	PZ	4,000
16,0	3.4.00267.93			VITE TE M6X30 ZINCATA	PZ	4,000
17,0	3.4.02111.93			RONDELLA QUADRUPLA /6X24	PZ	5,000
18,0	3.5.02333			DISTANZ.X ALBERO MOTORE GRUPPO COLONNA AF/WM	PZ	1,000
19,0	3.5.01669			PULEGGIA PD12 L075F (MOTORE) GR.COLONNA AF/WM	PZ	1,000
20,0	3.3.10792.93			RONDELLA PER PERNO MOTORE GR. COLONNA AF/WM	PZ	1,000
21,0	3.4.00394.93			VITE TSVEI M5X30 ZINC.	PZ	1,000
22,0	3.5.02281.93			SUPPORTO A FLANGIA CUSCINETTI GR.COLONNA AF/WM	PZ	1,000
23,0	3.4.02048			CUSCINETTO 6004-2Z /20X42X12	PZ	1,000
24,0	3.4.02000			CUSCINETTO ASSIALE A SFERE /20X35X10 SERIE 51104	PZ	1,000
25,0	3.4.00021.93			VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	3,000
26,0	3.4.00175.93			RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	14,000
28,0	3.3.11812			PULEGGIA PD36 L075F (VITE) GR. COLONNA AF/WM	PZ	1,000
29,0	3.4.01802.93			ROSETTA SKF /17	PZ	1,000
30,0	3.4.01803.93			GHIERA SKF /17X1	PZ	1,000
31,0	3.4.01670			CINGHIA DENTATA TIPO 285-L075	PZ	1,000
32,0	3.2.03659.47			CARTER MOTORIZZAZ.GR.COLONNA AF/WM	PZ	1,000
33,0	3.4.00026.93			VITE TE M6X16 ZINCATA	PZ	11,000
35,0	3.2.02843.93			PIASTRINA PER CAMMA GR.COLONNA AF/WM	PZ	1,000
36,0	4.4.04287.40			ASS.CAMMA PER COLONNA AF/WM	PZ	1,000
37,0	4.3.04244			ASS.POMOLO GR.COLONNA AF/WM	PZ	1,000
38,0	3.2.03791.93			STAFFA FISSAGGIO CAVO GRUPPO COLONNA AF/WM	PZ	3,000
39,0	3.4.00212			LINGUETTA 5X5X25	PZ	1,000
40,0	3.4.00024.92			RONDELLA ELAST.X VITE M6 BRUN.	PZ	2,000
41,0	3.8.02492			MOTORE HDA71 B4/6 HPO,24-0,12 220V. 50HZ B14 AF/WM	PZ	1,000

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
2152,00	COLONNA	0	7.8.03976	AF3 CON CF4/5/6 FASCIAPALLET

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
42,0	3.8.03175	MOTORE HDA71 B4/6 HPO,24/0,12 415V. 50HZ B14 AF/WM	PZ	1,000
43,0	3.8.03045	MOTORE HDA71 B4/6 HPO,24-0,12 440V. 50HZ B14 AF/WM	PZ	1,000
44,0	4.3.50025	ASS.CHIOCCHIOLA TRASLAZIONE CON SICUREZZA GR.COLONNA AF/WM-2/3	PZ	1,000
45,0	3.8.01459	CUSTODIA PANNELLO C/USCITA LAT 104231	PZ	1,000
46,0	3.8.01456	INSERTO FEMMINA 3P+T	PZ	1,000
47,0	3.4.00025.93	VITE TCBCR M3X8 ZINCATA	PZ	2,000
48,0	3.8.50030	FINECORSO FR-531	PZ	1,000
49,0	3.4.01354.93	VITE TCEI M4X40 R80 ZINCATA	PZ	2,000
50,0	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	2,000
51,0	3.8.02141	BOCCHETTONE SKINTOP ST13,5	PZ	1,000
52,0	3.8.00380	CAVO FROR 07 2X1 MMQ GRIGIO	MT	1,300
53,0	3.8.50022	GAFFETTA FERMACAVO /10 X VITE M6 (CAVA 7x13)	PZ	4,000

=====
 ===== Data 24/01/95 =

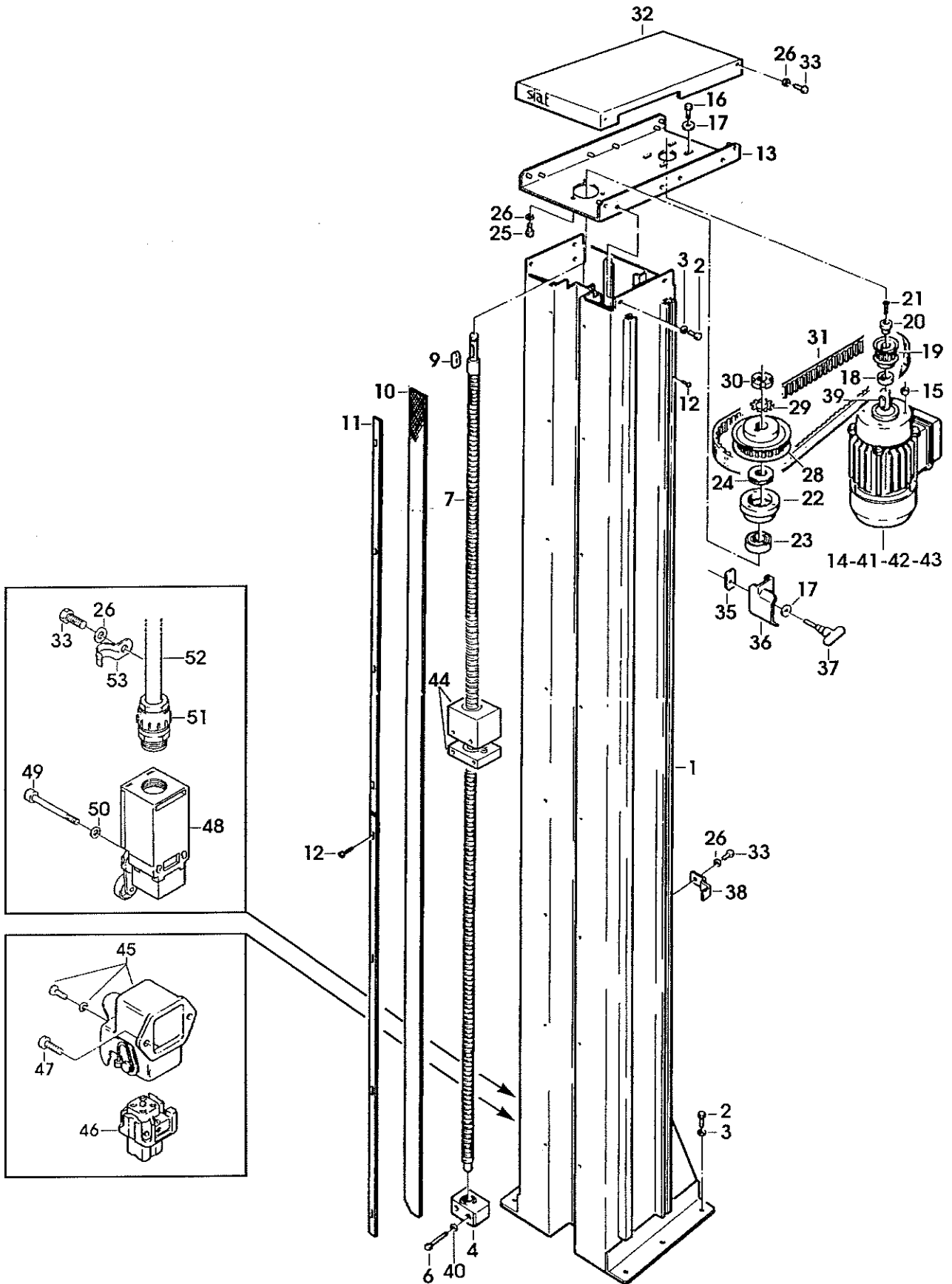
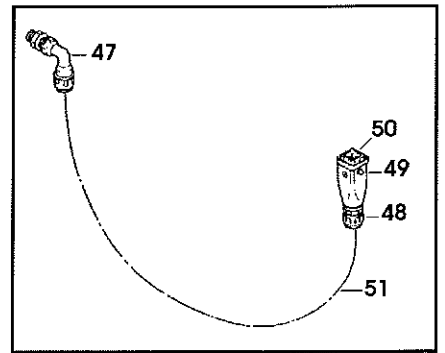
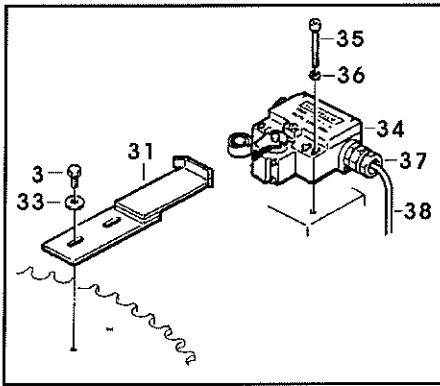


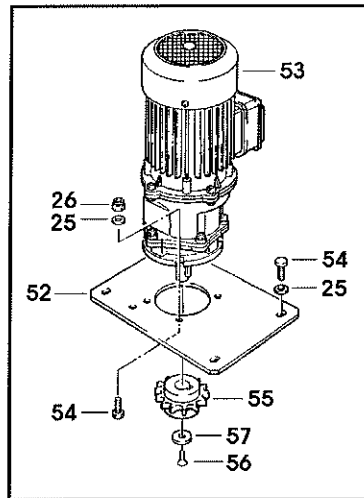
Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
3530	PIATTAFORMA	0	7.8.03976	AF3 CON CF4/5/6 FASCIAPALLET

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.04509.47	ASS.PIATTAFORMA C/INS.AF2/3	PZ	1
2	3.2.03340.47	PIASTRA MOBILE GR.PIATTAFORMA AF/WM	PZ	1
3	3.4.00026.93	VITE TE M6X16 ZINCATA	PZ	10
4	3.5.01671	PERNO PER RUOTE GR.PIATTAFORMA AF/WM	PZ	12
5	4.3.04152	ASS.RUOTINA RIVESTITA GR.PIAT. AF/WM	PZ	20
6	3.5.02345	DISTANZIALE MM.15,2X20X18 GR. PIATTAFORMA AF/WM	PZ	8
7	3.5.02199	DISTANZIALE MM.15,2X20X23,5 GR PIATTAFORMA AF/WM	PZ	8
8	3.2.03286.93	RONDELLA SPEC./25 GR.PIATTAF. AF/WM	PZ	20
9	3.2.03287.93	PIASTRINA SUPPORTO RULLINI GR. PIATTAFORMA AF/WM	PZ	12
10	3.4.00647.93	VITE TE M5X8 ZINCATA	PZ	24
11	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	48
12	3.4.01776	CUSCINETTO 6211-2Z	PZ	1
13	4.7.06425	ASS.TENDICATENA GR.PIATTAFORMA AF/WM	PZ	1
14	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	2
15	3.4.00655.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC	PZ	2
16	4.4.04423	ASS.CORONA DENTATA Z=64 P=3/4" GR.PIATTAFORMA AF/WM	PZ	1
17	3.5.02264.40	PIATTAFORMA ROTANTE GR.PIATT. AF/WM	PZ	1
18	3.4.01807.93	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA	PZ	6
19	3.4.01669	CATENA P=171-3/4" AF/WM	PZ	1
20	3.4.01775	MAGLIA GIUNZIONE P=3/4" AF/WM	PZ	1
21	3.5.01672	PIGNONE PER MOTORE Z=13-3/4" GR.PIATTAFORMA AF/WM	PZ	1
22	3.8.01970	RIDUTTORE MAS20/F RAP.=1/28,13	PZ	1
23	3.2.03569.47	PIASTRA MOTORIZZAZIONE GRUPPO PIATTAFORMA AF/WM	PZ	1
24	3.4.00335.93	VITE TE M8X30 ZINCATA	PZ	12
25	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	12
26	3.4.00283.93	DADO AUTOBLOCCANTE M8 BASSO	PZ	8
27	3.8.02007	MOTORE HL71 B4 HP0,5 220/380V. 415V. 50HZ B5 AF/WM	PZ	1
28	3.3.10819.93	DISTANZIALE PIGNONE GR.PIATT. AF/WM	PZ	1
29	3.5.02265.93	RONDELLA MOTORE GR.PIATTAFORMA AF/WM	PZ	1
30	3.4.00124.93	VITE TSVEI M8X20 ZINCATA	PZ	1
31	4.4.04420.93	ASS.CAMMA CF4	PZ	1
33	3.4.00033.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC	PZ	2
34	3.8.02914	FINECORSA FX-531	PZ	1
35	3.4.00315.93	VITE TCEI M4X35 ZINCATA	PZ	2
36	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	2
37	3.8.02141	BOCCHETTONE SKINTOP ST13,5	PZ	1
38	3.8.00380	CAVO FROR 07 2X1 MMQ GRIGIO	MT	2,7
40	3.8.02532	RACCORDO 3/8" GAS X GUAINA /12	PZ	1

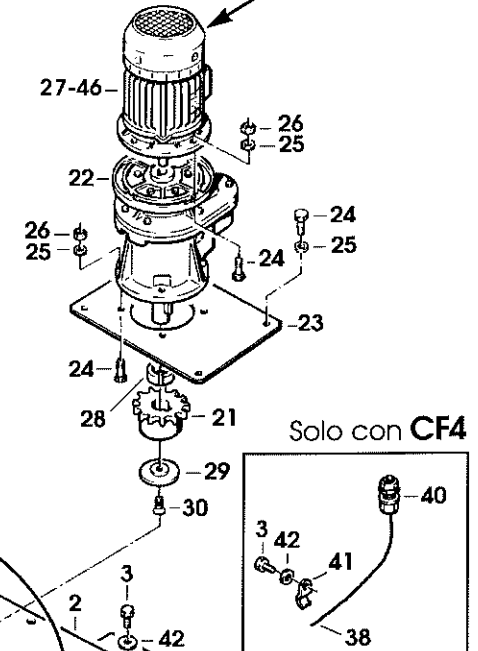
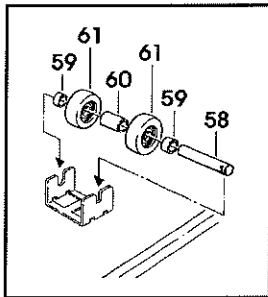
Solo con CF4



Da Matricola N. 12421



Da Matricola N. 12500



Solo con CF4

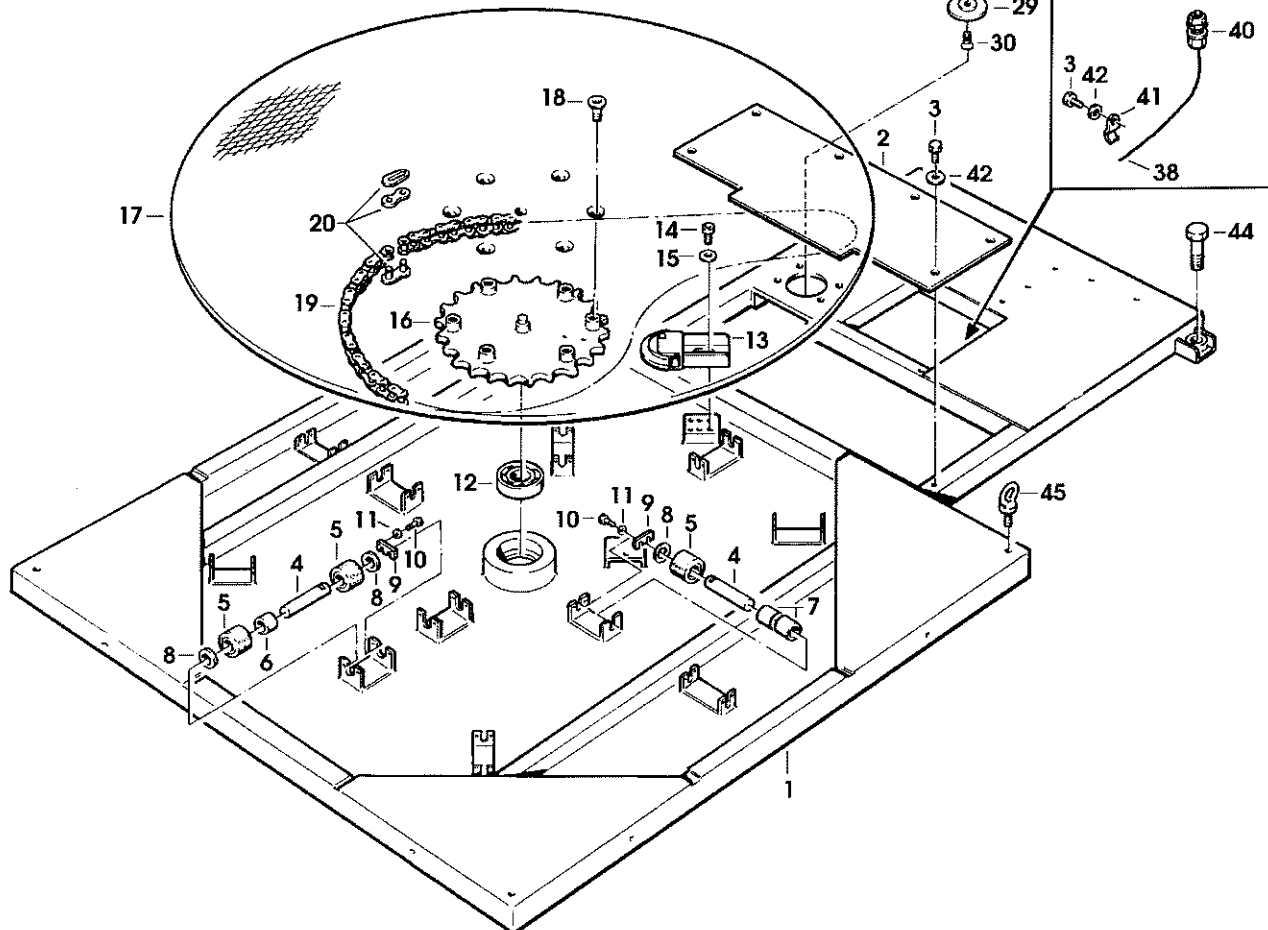
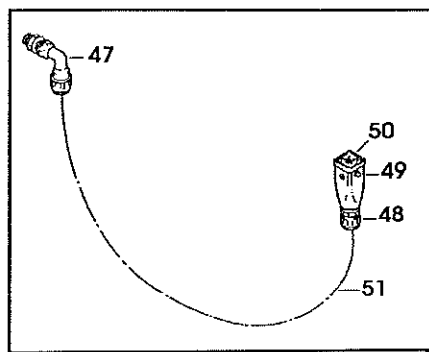
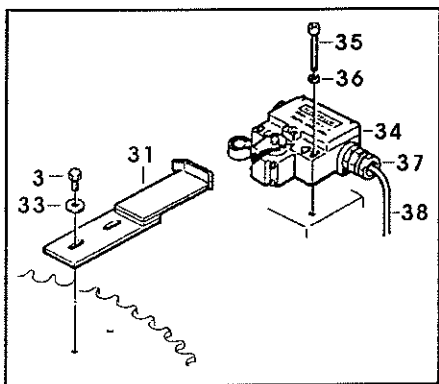


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
3530	PIATTAFORMA	0	7.8.03976	AF3 CON CF4/5/6 FASCIAPALLET

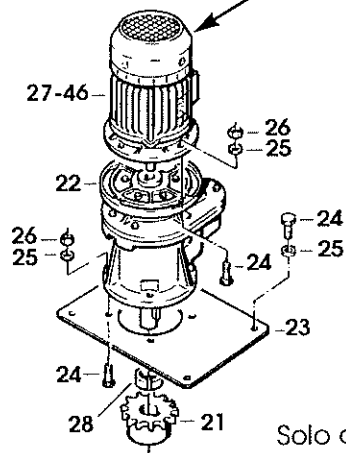
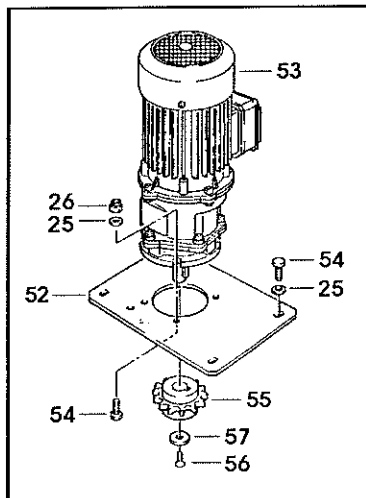
Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
41	3.4.01966.94	GAFFETTA FERMACAVO /16 X VITE M6 (CAVA 7X13)	PZ	2
42	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	8
44	3.4.02031.93	VITE TE M16X30	PZ	2
45	3.4.01904.93	GOLFARE DI SOLLEVAMENTO M10	PZ	4
46	3.8.03197	MOTORE HL71 B4 HP0,5 440V. 50HZ B5 AF/WM	PZ	1
47	3.8.02270	RACCORDO CURVO PG11 PER GUAINA /12	PZ	1
48	3.8.00936	RACCORDO PG11 PER GUAINA /12	PZ	1
49	3.8.01458	CUSTODIA VOL.USCITA VERTI.PG11 104261	PZ	1
50	3.8.01455	INSERTO MASCHIO 4 POLI 3P+T	PZ	1
51	3.8.01224	CAVO FROR 07 4X1,5 MMQ GRIGIO	MT	0,8
52	3.2.06515.47A	PIASTRA MOTORIDUTTORE AF	PZ	1
53	3.8.50065	MOTORIDUTTORE MRCF/032 R=1/30,5 MOTORE H71 B4 MULTIT.	PZ	1
54	3.4.00058.93	VITE TE M8X25 ZINCATA	PZ	8
55	3.3.16395.00A	PIGNONE Z13-3/4" AF3	PZ	1
56	3.4.00050.93	VITE TSVEI M6X20 ZINCATA	PZ	1
57	3.3.02215.93	RONDELLA /6,5/30X5	PZ	1
58	3.3.14524	PERNO RUOTE WS3	PZ	12
59	3.4.02778	DISTANZIALE LATERALE RUOTE WS3	PZ	24
60	3.4.02779	DISTANZIALE CENTRALE RUOTE WS3	PZ	12
61	4.6.04215	RUOTA /60X26 C/CUSCINETTO WS3	PZ	24

=====
 ===== Data 07/06/96 =

Solo con CF4



Da Matricola N. 12421



Solo con CF4

Da Matricola N. 12500

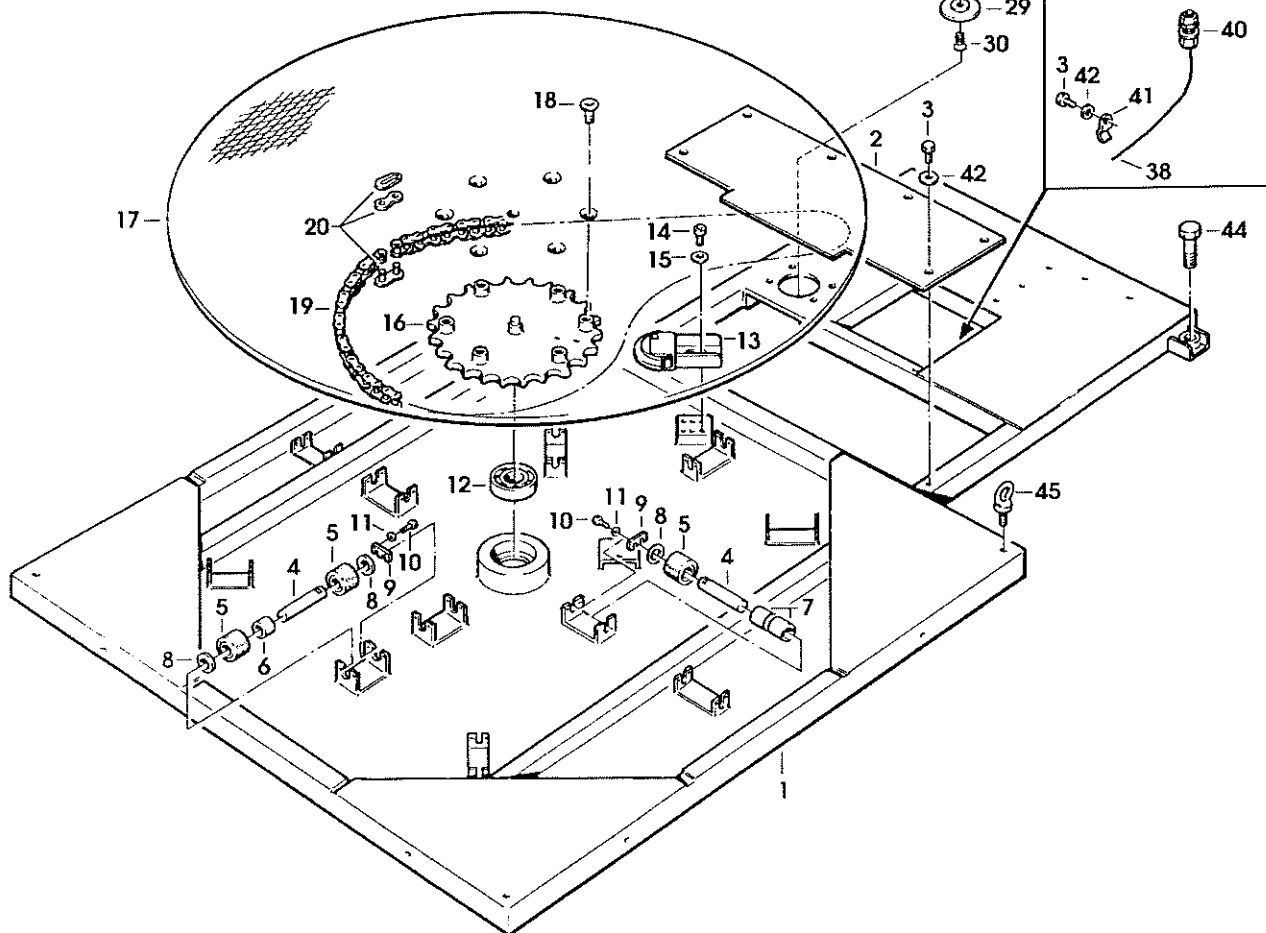
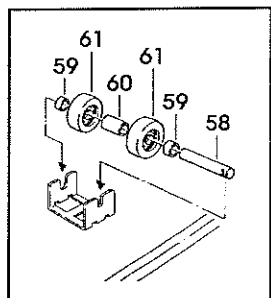


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4093,00	SCATOLA DI DERIV.(SU COLONNA)	0	7.8.03976	AF3 CON CF4/5/6 FASCIAPALLET

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1,0	4.5.50024.47	SCATOLA DI DERIVAZIONE C/INS. GR.COLONNA AF/WM GRIGIO ANTR.	PZ	1,000
2,0	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	5,000
3,0	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	5,000
4,0	3.5.02537.96	GUIDA OMEGA MM.180 AF/WM	PZ	1,000
5,0	3.4.00054.93	VITE TSVEI M4X10 ZINCATA	PZ	2,000
6,0	3.4.00039.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M4 ZINC	PZ	2,000
7,0	3.4.00001.93	DADO M4 ZINCATO	PZ	2,000
8,0	3.8.00971	CUSTODIA FISSA 104220 4P+T	PZ	1,000
9,0	3.4.01239.93	VITE TCBCR M4X8 ZINC.	PZ	2,000
10,0	3.8.00415	CONNETTORE FEMM.104320 4P+T	PZ	1,000
11,0	3.8.02139	BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	4,000
12,0	3.8.02143	CONTRODADO GMP11	PZ	6,000
13,0	3.8.50034	TAPPO PG11 TIPO "FS"	PZ	2,000
14,0	3.8.03177	BOCCHETTONE SKINTOP ST 21	PZ	1,000
15,0	3.8.03199	CONTRODADO GMP 21	PZ	1,000
18,0	3.8.03117	CAVO MULTIFIL./24X1	MT	2,000
19,0	3.8.02517	CAVO MULTIF.7X1	MT	3,900
20,0	3.8.01224	CAVO FROR 07 4X1,5 MMQ GRIGIO	MT	2,500
21,0	3.8.02252	FERMA MORSETTI WEID 3835.6	PZ	2,000
22,0	3.8.02689	MORSETTO PASS.GRIGIO VU 4-4	PZ	21,000
23,0	3.8.02688	MORSETTO PASS./TERRA VUPE 4-4	PZ	2,000
24,0	3.2.03793.47	COPERCHIO SCATOLA DERIVAZIONE GR.COLONNA AF/WM	PZ	1,000
25,0	3.4.01793.93	VITE TCBCR M4X12 ZINC.	PZ	4,000
26,0	3.2.50041.47	STAFFA FISSAGGIO CATENARIA GR. COLONNA AF/WM-3	PZ	1,000
27,0	3.8.50029	CATENA "IGUS" N.68 MAGLIE + ATTACCHI	PZ	1,000
28,0	3.4.01320.93	VITE TSVEI M3X12 ZINC.	PZ	2,000
29,0	3.4.00558.93	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.	PZ	2,000
30,0	3.4.00341.93	DADO ESAGONALE M3	PZ	2,000

==== Data 12/02/96 =

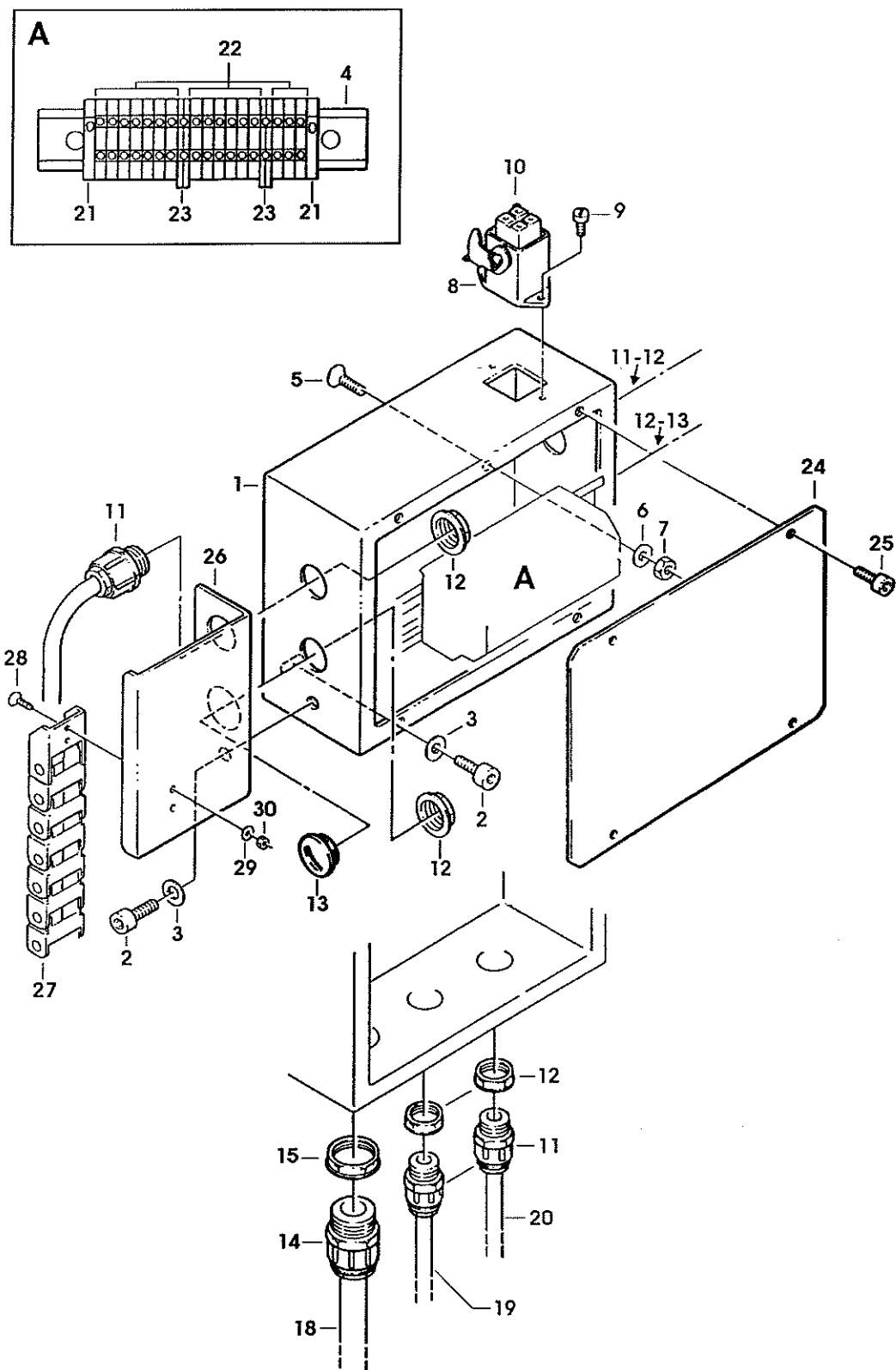


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4094,00	SCATOLA DI DERIV.(SU CARRELLO)	0	7.8.03976	AF3 CON CF4/5/6 FASCIAPALLET

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1,0	3.8.02510	SCATOLA DI DERIVAZIONE 65X65	PZ	1,000
2,0	3.4.00005.93	VITE TCBCR M4X6 ZINC.	PZ	2,000
3,0	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	12,000
4,0	3.8.02031	MAMMUT PER CAVO 6mmq.	PZ	1,000
5,0	3.8.02301	PRESSACAVO P611	PZ	1,000
6,0	3.8.02519	GHIERA P611	PZ	1,000
7,0	3.8.02256	FINECORSO TIPO FP-515	PZ	2,000
8,0	3.4.01354.93	VITE TCEI M4X40 R80 ZINCATA	PZ	8,000
10,0	3.8.02141	BOCCHETTONE SKINTOP ST13,5	PZ	2,000
11,0	3.8.02387	CAVO PLAST.2X1	MT	0,700
12,0	3.4.02166.93	GAFFETTA FERMACAVO /8 X VITE M4 (CAVA 4,5X7)	PZ	2,000
13,0	3.4.01239.93	VITE TCBCR M4X8 ZINC.	PZ	2,000
14,0	3.8.50023	SCATOLA DI DERIVAZIONE 100X100 MOD.6W 44-204	PZ	1,000
15,0	3.8.02139	BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	2,000
16,0	3.8.02143	CONTRODADO GMP11 SERIE L	PZ	2,000
17,0	3.8.02138	BOCCHETTONE SKINTOP ST9	PZ	2,000
18,0	3.8.02142	CONTRODADO GMP9 SERIE L	PZ	2,000

=====
 ===== Data 28/10/94 =

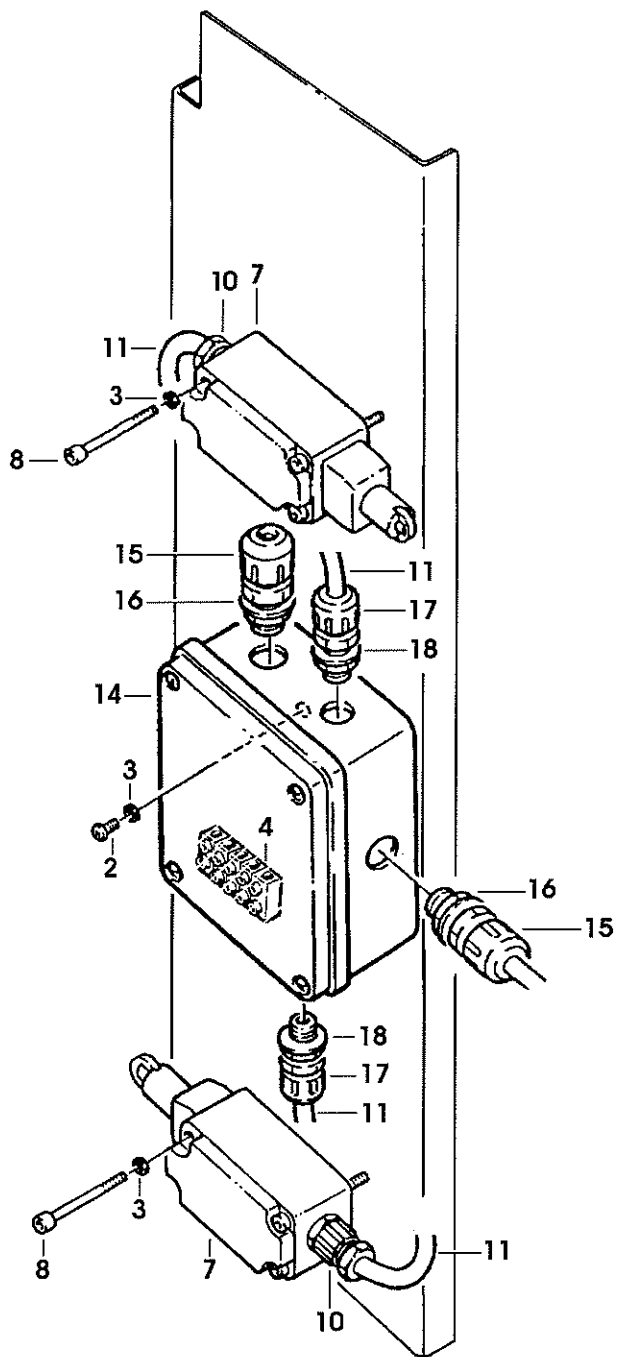


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4434	CARRELLO C/DISINM.RAPIDO FRIZ.	0	7.8.03976	AF3 CON CF4/5/6 FASCIAPALLET

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.04485.47	ASS.CARRELLO CON INSERTI AF3 WM3	PZ	1
2	4.3.04530	ASS.PERNO RULLO COMP.GRUPPO CARRELLO AF/WM	PZ	1
3	3.5.02274.93	DISTANZIALE X RULLO GOMMATO GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
4	3.4.00735.93	DADO AUTOBLOCCANTE M12 ZINCATO	PZ	1
5	4.2.04190	RULLO RIVESTITO CON PVC GRIGIO /76 COMPLETO AF/WM	PZ	1
6	4.3.04477	ASS.STAFFA COMPLETA GR.CARREL. AF/WM	PZ	1
7	3.4.01600	CUSCINETTO 16007 /35X62X9	PZ	1
8	3.4.00058.93	VITE TE M8X25 ZINCATA	PZ	8
9	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	12
10	3.5.02622.00A	CONTRASTO FRIZIONE AF3	PZ	1
11	3.4.00599.92	GRANO EIPP M6X8 BRUN.	PZ	2
13	4.2.04242	DISCO CONTROFRIZIONE C/FERODO AF3	PZ	1
14	3.1.50004	RONDELLA TEFLON /50X32X3 GR. CARRELLO AF/WM	PZ	1
15	3.7.00251.93	MOLLA FILO /5X43X65 GR.CARREL. AF/WM	PZ	1
16	3.5.02357.92	POMOLO REGOLAZ.FRIZIONE GRUPPO CARRELLO AF/WM	PZ	1
17	3.5.02408.92	BUSSOLA FILETTATA GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
18	3.3.11811	SPINA RIBASSATA GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
19	3.4.00188.92	ANELLO ARRESTO X ALBERO /30 BR	PZ	1
20	4.3.04518	ASS.ECCENTRICO GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
21	3.5.02335.93	PERNETTO /8X26 PER ECCENTRICO GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
22	3.4.00263.92	ANELLO ARRESTO X ALBERO /8 BR.	PZ	2
23	3.3.10704	PERNO PER RULLO DI CONTRASTO GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
24	3.3.10705.93	ANELLO PER RULLO DI CONTRASTO GR.CARRELLO AF/WM	PZ	2
25	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	2
26	4.2.04178	ASS.RULLO DI CONTRASTO GRUPPO CARRELLO AF/WM	PZ	1
27	3.5.02334.93	PERNO PORTAROTOLO GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
28	3.4.00172.93	VITE TSVEI M8X30 ZINC.	PZ	1
29	3.2.02825.93	DISCO REGGISPINTA PER BOBINA GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
30	3.1.00995	RONDELLA REGGISPINTA IN TEFLON GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
31	3.1.00819.81	PORTAROTOLO 2/3" INFERIORE GR. CARRELLO AF/WM	PZ	1
32	3.2.02826.93	RONDELLA ARRESTO PORTAROTOLO INF.GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
33	3.4.01770.92	ANELLO ARRESTO X EST./ 22 AF	PZ	1

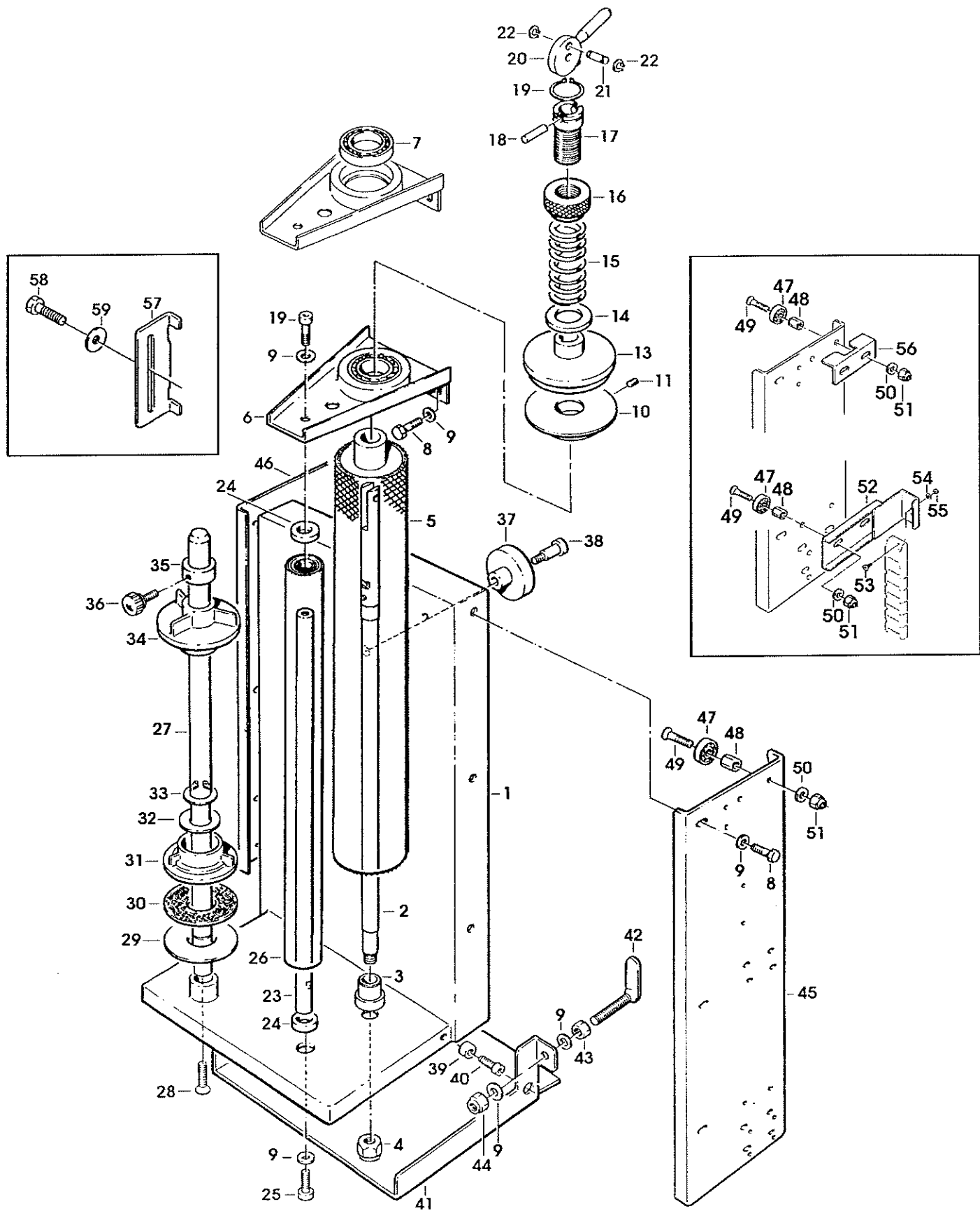


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4434	CARRELLO C/DISINN.RAPIDO FRIZ.	0	7.8.03976	AF3 CON CF4/5/6 FASCIAPALLET

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
34	3.1.00820.81	PORTAROTOLO 2/3" SUPERIORE GR. CARRELLO AF/WM	PZ	1
35	3.5.01665.93	ANELLO ARRESTO PORTAROT.SUP. GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
36	3.4.01672.93	POMOLO ELESA B193/20P-M6X16 AF/WM	PZ	1
37	3.1.00821	ROTELLA /58 GR.CARRELLO AF/WM	PZ	2
38	3.5.01675.93	PERNO PER RUOTA GR.CARRELLO AF/WM	PZ	2
39	3.3.10818.93	DISTANZIALE PER PROTEZIONE GR. CARRELLO AF/WM	PZ	2
40	3.4.00015.93	VITE TCEI M6X25 ZINCATA	PZ	2
41	3.2.03334.40	PROTEZIONE CARRELLO AF/WM	PZ	1
42	4.4.04646.93	ASS.CAMMA GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
43	3.4.00116.93	DADO BASSO M8 ZINC.	PZ	1
44	3.4.00283.93	DADO AUTOBLOCCANTE M8 BASSO	PZ	1
45	4.5.04510.40	SPALLA DX CARRELLO CON INSERTI GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
46	3.2.03308.40	SPALLA SX GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1
47	3.4.00750	CUSCINETTO /33 RIVESTITO	PZ	8
48	3.5.02198.93	DADO SPECIALE ESAGONALE GRUPPO CARRELLO AF/WM	PZ	8
49	3.3.11564.93	VITE SPECIALE TCE GR.CARRELLO AF/WM	PZ	8
50	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	8
51	3.4.00258.93	DADO AUTOBLOCCANTE BASSO M6	PZ	8
52	3.2.50042.40	STAFFA FISSAGGIO CATENARIA GR. CARRELLO AF/WM-3	PZ	1
53	3.4.01320.93	VITE TSVEI M3X12 ZINC.	PZ	2
54	3.4.00558.93	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.	PZ	2
55	3.4.00341.93	DADO ESAGONALE M3	PZ	2
56	3.2.50030.40	PROTEZIONE PER SPALLINA GRUPPO CARRELLO AF/WM	PZ	2
57	3.2.50043.40	CAMMA FINECORSA CARRELLO GR. CARRELLO AF/WM	PZ	1
58	3.4.00026.93	VITE TE M6X16 ZINCATA	PZ	1
59	3.4.02111.93	RONDELLA QUADRUPLA /6X24	PZ	1

==== Data 28/11/96 =

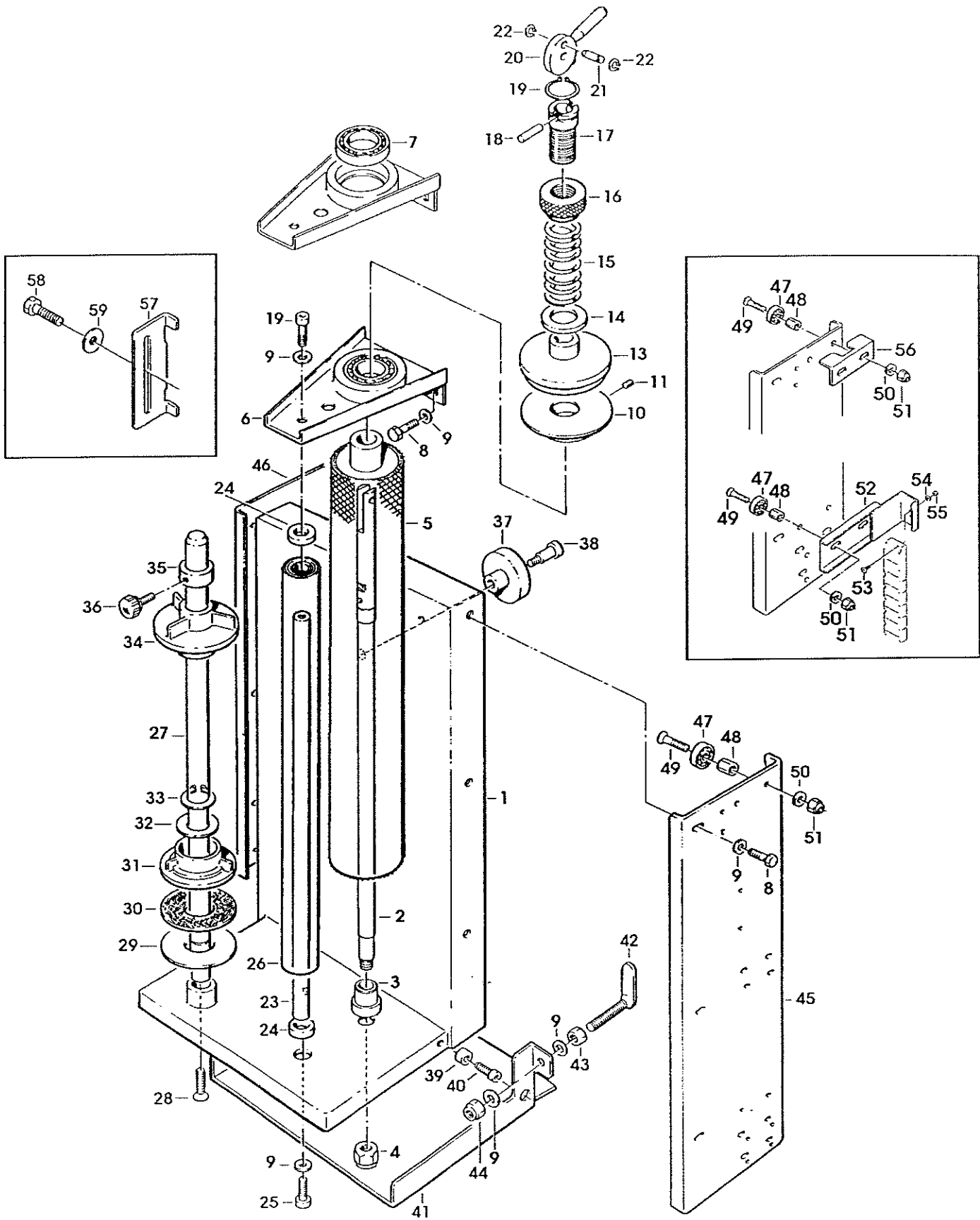


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione		
4830	IMPIANTO ELETTRICO	0	7.8.02451	AF3 FASCIAPALLET		
Posizione	Ricambio			Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.50020.47			ASS.CASSETTA QUADRO ELETTRICO CON INS.CF18	PZ	1
2	3.4.00335.93			VITE TE M8X30 ZINCATA	PZ	4
3	3.4.00123.93			RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	4
4	4.5.50005.96			PANNELLO FISSAGGIO COMPONENTI GR.QUADRO ELETTR.AF/WM	PZ	1
5	3.8.03087			INTERR.GEN.LA2-16-1754 4 POLI	PZ	1
6	3.8.02542			PORTAFUSIBILE UNIPOLARE MF10 (10,3X38) SAREL	PZ	2
7	3.8.01180			FUSIBILE 10,3X38 DA 2A.	PZ	1
8	3.8.01181			FUSIBILE 10,3X38 DA 4A.	PZ	1
9	3.8.02194			INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 1-1,6	PZ	1
10	3.8.02193			INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 0,63-1	PZ	1
11	3.8.02283			BLOCCHETTO AUX (1+1)	PZ	2
12	3.8.00554			CONTATTORE CA3-9-10 24/50 AC	PZ	5
13	3.8.01861			BLOCCO CONTATTI AUS.CS3 P20	PZ	1
14	3.8.02231			CONTATTO AUSILIAR.SPR.CS3-P-02	PZ	1
15	3.8.01945			BLOCCO MECCANICO CM3 CAU3	PZ	1
16	3.8.03090			DISTANZIALE 6/16 MM.CS3 CA3	PZ	2
17	3.8.02233			CONTATTO TEMPOR.SPR.CS3-PZ-01	PZ	1
18	3.8.00586			BLOCCO CONTATTI AUS. CS3-P11	PZ	1
19	3.8.00590			ZOCCOLO UNDECAL ZKR 118 A03	PZ	2
20	3.8.00459			RELE' CH13W24V	PZ	2
21	3.8.02236			TRASFORMATORE MF.100VA 230-400 12-0-12V.	PZ	1
22	3.8.03120			TRASFORMATORE MF.100VA.0-415- 440/0-12-24V.	PZ	1
23	3.8.02252			FERMA MORSETTI WEID 3835.6	PZ	2
24	3.8.02689			MORSETTO PASS.GRIGIO VU 4-4	PZ	3
25	3.8.02688			MORSETTO PASS./TERRA VUPE 4-4	PZ	1
26	3.4.00297.93			VITE TE M6X35 ZINCATA	PZ	4
27	3.4.00175.93			RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	8
28	3.3.10842.93			DISTANZIALE /12X15 GR.QUADRO ELETTR.AF/WM	PZ	4
29	3.4.02114.93			DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO	PZ	4
30	3.2.04723.40			SPORTELLO CASSETTA GR.QUADRO ELETTRICO AF/WM	PZ	1
31	3.4.00318.93			VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	8
32	3.8.02538			FRONTALE INTERRUTTORE TIPO LFS 2-N-6-175 AF/WM	PZ	1
33	3.4.00902.93			VITE TCBCR M4X16 ZINCATA	PZ	4
34	3.4.00039.93			RONDELLA TRIPLA X VITE M4 ZINC	PZ	12
35	3.4.00001.93			DADO M4 ZINCATO	PZ	8
36	3.8.03191			CONNETTORE 24 POLI CUSTODIA INCASSO	PZ	1
37	3.4.01793.93			VITE TCBCR M4X12 ZINC.	PZ	4
38	3.8.02174			CONNETTORE 24 POLI (1-24) FRUTTO PRESA	PZ	1
39	3.8.03097			CONNETTORE 24 POLI CUST.VOL. USCITA LAT.	PZ	1
40	3.8.02175			CONNETTORE 24 POLI (1-24) FRUTTO SPINA	PZ	1

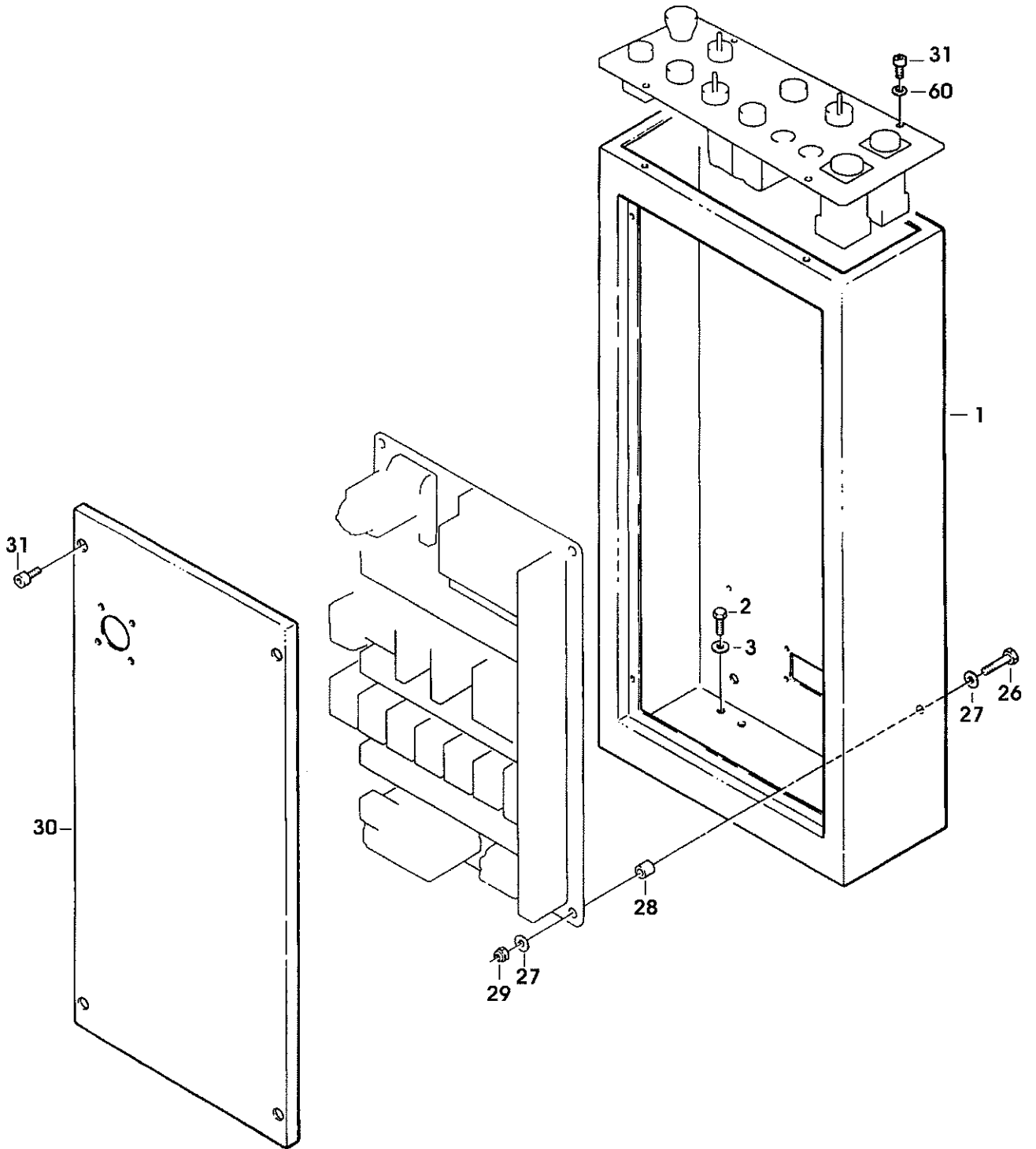


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4830	IMPIANTO ELETTRICO	0	7.8.02451	AF3 FASCIAPALLET

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
41	3.8.03177	BOCCHETTONE SKINTOP ST 21	PZ	1
42	3.8.02139	BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	1
43	3.8.02143	CONTRODADO GMP11	PZ	1
44	3.8.01224	CAVO FROR 07 4X1,5 MMQ GRIGIO	MT	2
45	3.2.04715.40	PANNELLO PULSANTIERA GR.Q.E. AF/WM-3	PZ	1
47	3.8.50018	PULSANTE ROSSO INSTABILE DT3LR	PZ	1
48	3.8.02112	ELEMENTO DI CONTATTO DE3-01	PZ	5
49	3.8.02458	SELETTORE DSK 3LA	PZ	3
50	3.8.02318	ELEMENTO DI CONTATTO DE3-10	PZ	8
51	3.8.02463	PULSANTE EMERGENZA DN3-40-01	PZ	1
52	3.8.02462	PULSANTE GIALLO INSTAB. DT3LY	PZ	2
53	3.8.50063	TEMPORIZZATORE RCT 01AS60F TECNOLOGIC	PZ	2
54	3.8.00875	ZOCOLO PER TEMPORIZZ.TF18/814	PZ	2
55	3.8.02459	PULSANTE VERDE INSTABILE DT3LG	PZ	1
56	3.8.02973	PORTALAMPADA DEL3	PZ	2
57	3.8.02243	LAMPADA TUBOL-BA9S-30V.	PZ	2
58	3.8.02926	PULSANTE BLU INSTABILE DT3LB	PZ	1
59	3.8.02249	TAPPO /22 NERO SPRECHER	PZ	2
60	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	4
999	4.9.50063	GR.QUADRO ELETTR.AF/WM3 (CONN.24 POLI)	PZ	1

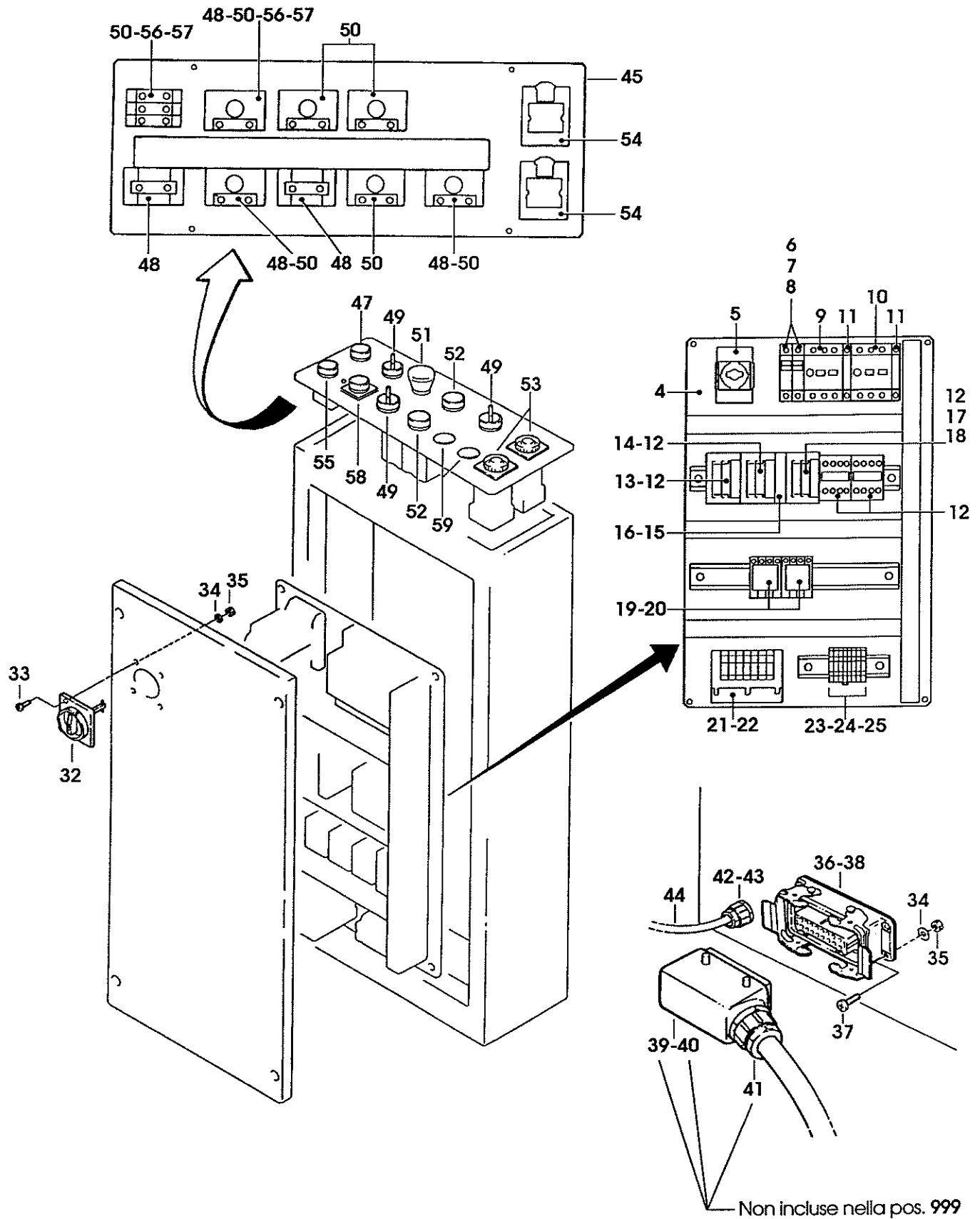


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4831	IMPIANTO ELETTRICO	0	7.8.50002	AF3 CON CF4 FASCIAPALLET

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.50020.47	ASS.CASSETTA QUADRO ELETTRICO CON INS.CF18	PZ	1
2	3.4.00335.93	VITE TE M8X30 ZINCATA	PZ	4
3	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	4
4	4.5.50005.96	PANNELLO FISSAGGIO COMPONENTI GR.QUADRO ELETTR.AF/WM	PZ	1
5	3.8.03087	INTERR.GEN.LA2-16-1754 4 POLI	PZ	1
6	3.8.02542	PORTAFUSIBILE UNIPOLARE MF10 (10,3X38) SAREL	PZ	2
7	3.8.01180	FUSIBILE 10,3X38 DA 2A.	PZ	1
8	3.8.01181	FUSIBILE 10,3X38 DA 4A.	PZ	1
9	3.8.02194	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 1-1,6	PZ	1
10	3.8.02193	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 0,63-1	PZ	1
11	3.8.02283	BLOCCHETTO AUX (1+1)	PZ	2
12	3.8.00554	CONTATTORE CA3-9-10 24/50 AC	PZ	5
13	3.8.01372	CONTATTO AUSILIARE CA3-PH10	PZ	1
14	3.8.01861	BLOCCO CONTATTI AUS.CS3 P20	PZ	1
15	3.8.02231	CONTATTO AUSILIAR.SPR.CS3-P-02	PZ	1
16	3.8.01945	BLOCCO MECCANICO CM3 CAU3	PZ	1
17	3.8.03090	DISTANZIALE 6/16 MM.CS3 CA3	PZ	2
18	3.8.02384	CONTATTO CS3-P210	PZ	1
19	3.8.00586	BLOCCO CONTATTI AUS. CS3-P11	PZ	1
20	3.8.00590	ZOCCOLO UNDECAL ZKR 118 A03	PZ	4
21	3.8.00459	RELE' CH13W24V	PZ	4
22	3.8.02236	TRASFORMATORE MF.100VA 230-400 12-0-12V.	PZ	1
23	3.8.03120	TRASFORMATORE MF.100VA.0-415- 440/0-12-24V.	PZ	1
24	3.8.02252	FERMA MORSETTI WEID 3835.6	PZ	2
25	3.8.02689	MORSETTO PASS.GRIGIO VU 4-4	PZ	5
26	3.8.02688	MORSETTO PASS./TERRA VUPE 4-4	PZ	1
27	3.4.00297.93	VITE TE M6X35 ZINCATA	PZ	4
28	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	8
29	3.3.10842.93	DISTANZIALE /12X15 GR.QUADRO ELETTR.AF/WM	PZ	4
30	3.4.02114.93	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO	PZ	4
31	3.2.04723.40	SPORTELLO CASSETTA GR.QUADRO ELETTRICO AF/WM	PZ	1
32	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	8
33	3.8.02538	FRONTALE INTERRUTTORE TIPO LFS 2-N-6-175 AF/WM	PZ	1
34	3.4.00902.93	VITE TCBCR M4X16 ZINCATA	PZ	4
35	3.4.00039.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M4 ZINC	PZ	8
36	3.4.00001.93	DADO M4 ZINCATO	PZ	8
37	3.8.03191	CONNETTORE 24 POLI CUSTODIA INCASSO	PZ	1
38	3.4.01793.93	VITE TCBCR M4X12 ZINC.	PZ	4
39	3.8.02174	CONNETTORE 24 POLI (1-24) FRUTTO PRESA	PZ	1
40	3.8.03097	CONNETTORE 24 POLI CUST.VOL. USCITA LAT.	PZ	1

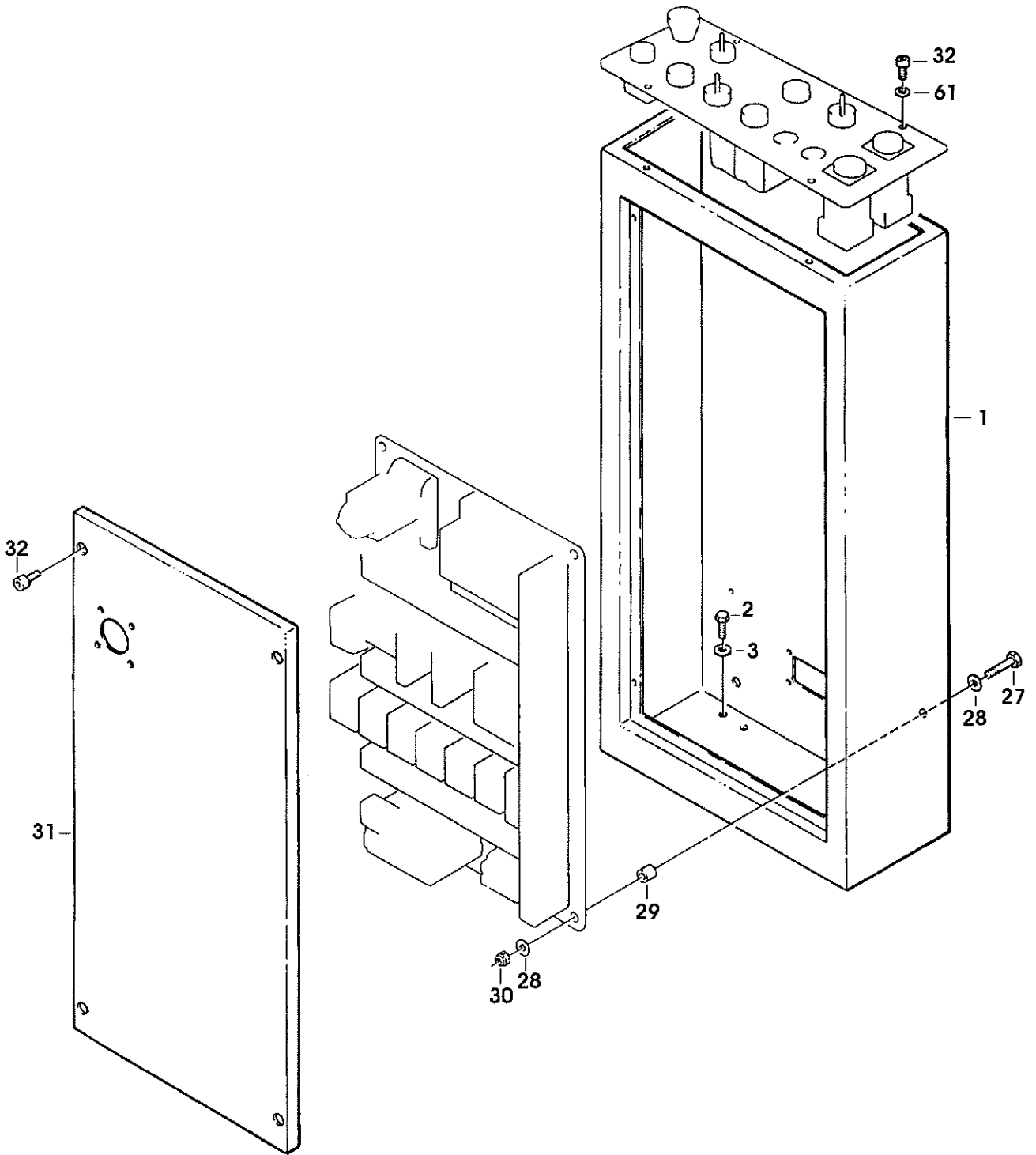


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4831	IMPIANTO ELETTRICO	0	7.8.50002	AF3 CON CF4 FASCIAPALLET

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
41	3.8.02175	CONNETTORE 24 POLI (1-24) FRUTTO SPINA	PZ	1
42	3.8.03177	BOCCHETTONE SKINTOP ST 21	PZ	1
43	3.8.02139	BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	1
44	3.8.02143	CONTRODADO GMP11	PZ	1
45	3.8.01224	CAVO FROR 07 4X1,5 MMQ GRIGIO	MT	2
46	3.2.04715.40	PANNELLO PULSANTIERA GR.Q.E. AF/WM-3	PZ	1
48	3.8.50018	PULSANTE ROSSO INSTABILE DT3LR	PZ	1
49	3.8.02112	ELEMENTO DI CONTATTO DE3-01	PZ	5
50	3.8.02458	SELETTORE DSK 3LA	PZ	3
51	3.8.02318	ELEMENTO DI CONTATTO DE3-10	PZ	8
52	3.8.02463	PULSANTE EMERGENZA DN3-40-01	PZ	1
53	3.8.02462	PULSANTE GIALLO INSTAB. DT3LY	PZ	2
54	3.8.50063	TEMPORIZZATORE RCT 01AS60F TECNOLOGIC	PZ	2
55	3.8.00875	ZOCCOLO PER TEMPORIZZ.TF18/814	PZ	2
56	3.8.02459	PULSANTE VERDE INSTABILE DT3LG	PZ	1
57	3.8.02973	PORTALAMPADA DEL3	PZ	2
58	3.8.02243	LAMPADA TUBOL-8A9S-30V.	PZ	2
59	3.8.02926	PULSANTE BLU INSTABILE DT3LB	PZ	1
60	3.8.02249	TAPPO /22 NERO SPRECHER	PZ	2
61	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	4
999	4.9.50064	GR.QUADRO ELETTR.AF/WM3+CF4 (CONN.24 POLI)	PZ	1

=====
===== Data 07/06/96 =

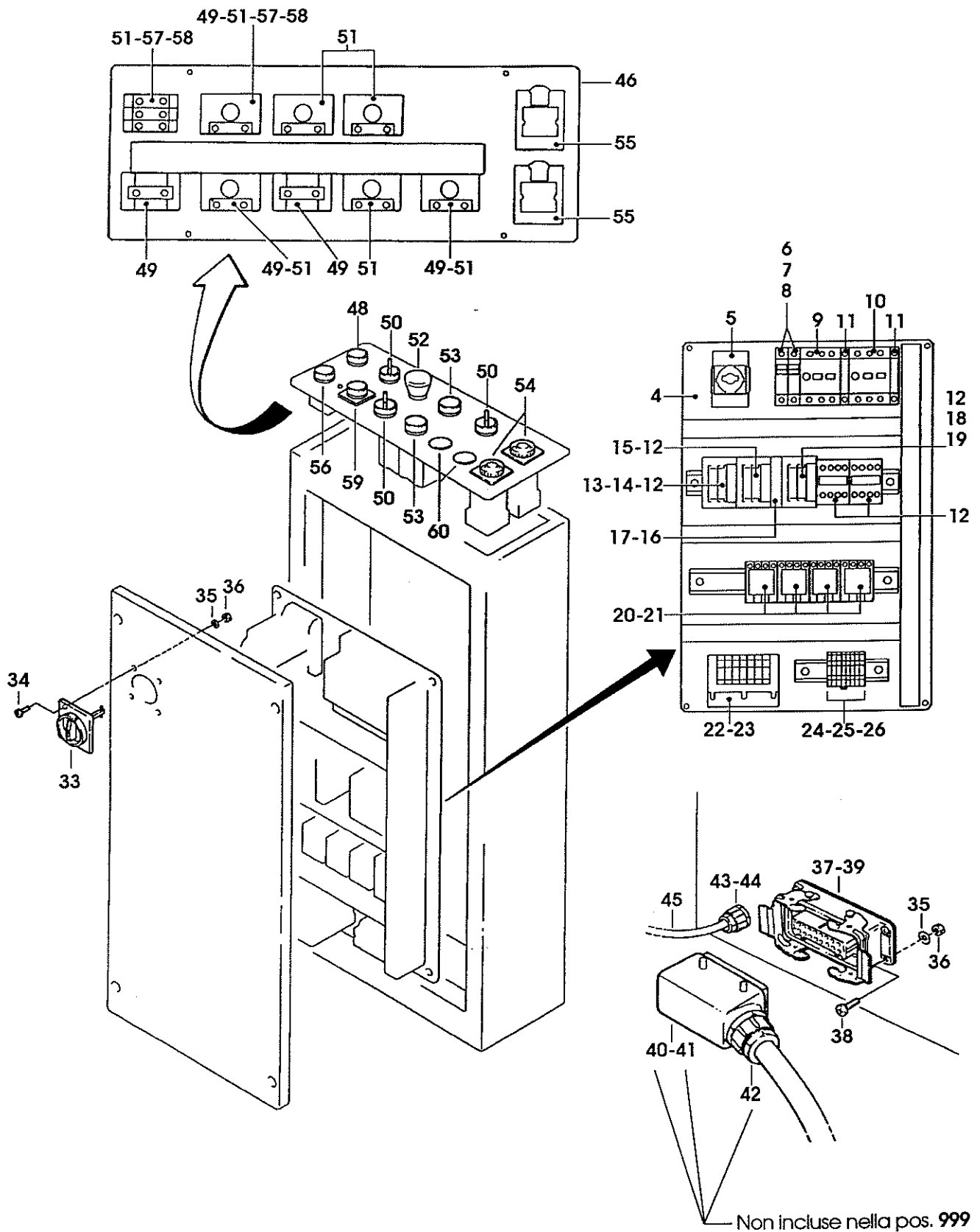


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4832	IMPIANTO ELETTRICO	0	7.8.02643	AF3 CON CF5/6 FASCIAPALLET

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.50020.47	ASS.CASSETTA QUADRO ELETTRICO CON INS.CF18	PZ	1
2	3.4.00335.93	VITE TE M8X30 ZINCATA	PZ	4
3	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	4
4	4.5.50005.96	PANNELLO FISSAGGIO COMPONENTI GR.QUADRO ELETTR.AF/WM	PZ	1
5	3.8.03087	INTERR.GEN.LA2-16-1754 4 POLI	PZ	1
6	3.8.02542	PORTAFUSIBILE UNIPOLARE MF10 (10,3X38) SAREL	PZ	2
7	3.8.01180	FUSIBILE 10,3X38 DA 2A.	PZ	1
8	3.8.01181	FUSIBILE 10,3X38 DA 4A.	PZ	1
9	3.8.02194	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 1-1,6	PZ	1
10	3.8.02193	INTERRUTT.MAGNETOTERMICO MS25 0,63-1	PZ	1
11	3.8.02283	BLOCCHETTO AUX (1+1)	PZ	2
12	3.8.00554	CONTATTORE CA3-9-10 24/50 AC	PZ	5
13	3.8.01861	BLOCCO CONTATTI AUS.CS3 P20	PZ	1
14	3.8.02384	CONTATTO CS3-PZ10	PZ	1
15	3.8.02231	CONTATTO AUSILIAR.SPR.CS3-P-02	PZ	1
16	3.8.01945	BLOCCO MECCANICO CM3 CAU3	PZ	1
17	3.8.03090	DISTANZIALE 6/16 MM.CS3 CA3	PZ	2
18	3.8.02233	CONTATTO TEMPOR.SPR.CS3-PZ-01	PZ	1
19	3.8.00586	BLOCCO CONTATTI AUS. CS3-P11	PZ	1
20	3.8.00590	ZOCCOLO UNDECAL ZKR 118 A03	PZ	5
21	3.8.00459	RELE' CH13W24V	PZ	5
22	3.8.02236	TRASFORMATORE MF.100VA 230-400 12-0-12V.	PZ	1
23	3.8.03120	TRASFORMATORE MF.100VA.0-415- 440/0-12-24V.	PZ	1
24	3.8.02252	FERMA MORSETTI WEID 3835.6	PZ	2
25	3.8.02689	MORSETTO PASS.GRIGIO VU 4-4	PZ	3
26	3.8.02688	MORSETTO PASS./TERRA VUPE 4-4	PZ	1
27	3.4.00297.93	VITE TE M6X35 ZINCATA	PZ	4
28	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	8
29	3.3.10842.93	DISTANZIALE /12X15 GR.QUADRO ELETTR.AF/WM	PZ	4
30	3.4.02114.93	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO	PZ	4
31	3.2.04723.40	SPORTELLO CASSETTA GR.QUADRO ELETTRICO AF/WM	PZ	1
32	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	8
33	3.8.02538	FRONTALE INTERRUTTORE TIPO LFS 2-N-6-175 AF/WM	PZ	1
34	3.4.00902.93	VITE TCBCR M4X16 ZINCATA	PZ	4
35	3.4.00039.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M4 ZINC	PZ	12
36	3.4.00001.93	DADO M4 ZINCATO	PZ	8
37	3.8.03191	CONNETTORE 24 POLI CUSTODIA INCASSO	PZ	1
38	3.4.01793.93	VITE TCBCR M4X12 ZINC.	PZ	4
39	3.8.02174	CONNETTORE 24 POLI (1-24) FRUTTO PRESA	PZ	1
40	3.8.00971	CUSTODIA FISSA 104220 4P+T	PZ	1
41	3.8.00415	CONNETTORE FEMM.104320 4P+T	PZ	1

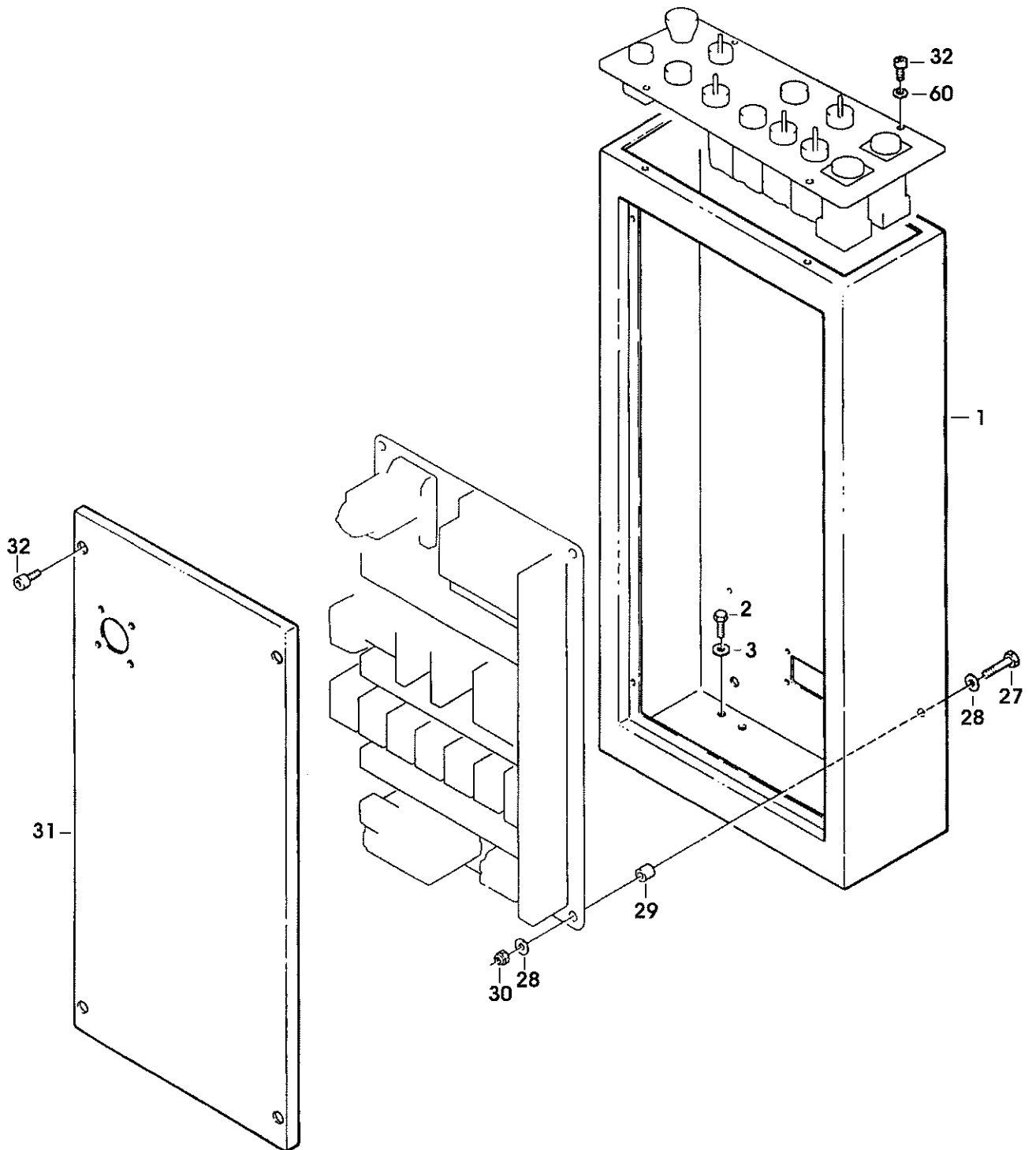


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4832	IMPIANTO ELETTRICO	0	7.8.02643	AF3 CON CF5/6 FASCIAPALLET

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
42	3.8.03177	BOCCHETTONE SKINTOP ST 21	PZ	1
43	3.8.02139	BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	1
44	3.8.02143	CONTRODADO GMP11	PZ	1
45	3.8.01224	CAVO FROR 07 4X1,5 MMQ GRIGIO	MT	2
46	3.2.04715.40	PANNELLO PULSANTIERA GR.Q.E. AF/WM-3	PZ	1
48	3.8.50018	PULSANTE ROSSO INSTABILE DT3LR	PZ	1
49	3.8.02112	ELEMENTO DI CONTATTO DE3-01	PZ	7
50	3.8.02458	SELETTORE DSK 3LA	PZ	5
51	3.8.02318	ELEMENTO DI CONTATTO DE3-10	PZ	10
52	3.8.02463	PULSANTE EMERGENZA DN3-40-01	PZ	1
53	3.8.02462	PULSANTE GIALLO INSTAB. DT3LY	PZ	2
54	3.8.50063	TEMPORIZZATORE RCT 01AS60F TECNOLOGIC	PZ	2
55	3.8.00875	ZOCCOLO PER TEMPORIZZ.TF18/814	PZ	2
56	3.8.02459	PULSANTE VERDE INSTABILE DT3LG	PZ	1
57	3.8.02973	PORTALAMPADA DEL3	PZ	2
58	3.8.02243	LAMPADA TUBOL-BA9S-30V.	PZ	2
59	3.8.02926	PULSANTE BLU INSTABILE DT3LB	PZ	1
60	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	4
999	4.9.50065	GR.QUADRO ELETTR.AF/WM3+CF5/6 (CONN.24 POLI)	PZ	1

=====
 ===== Data 07/06/96 =

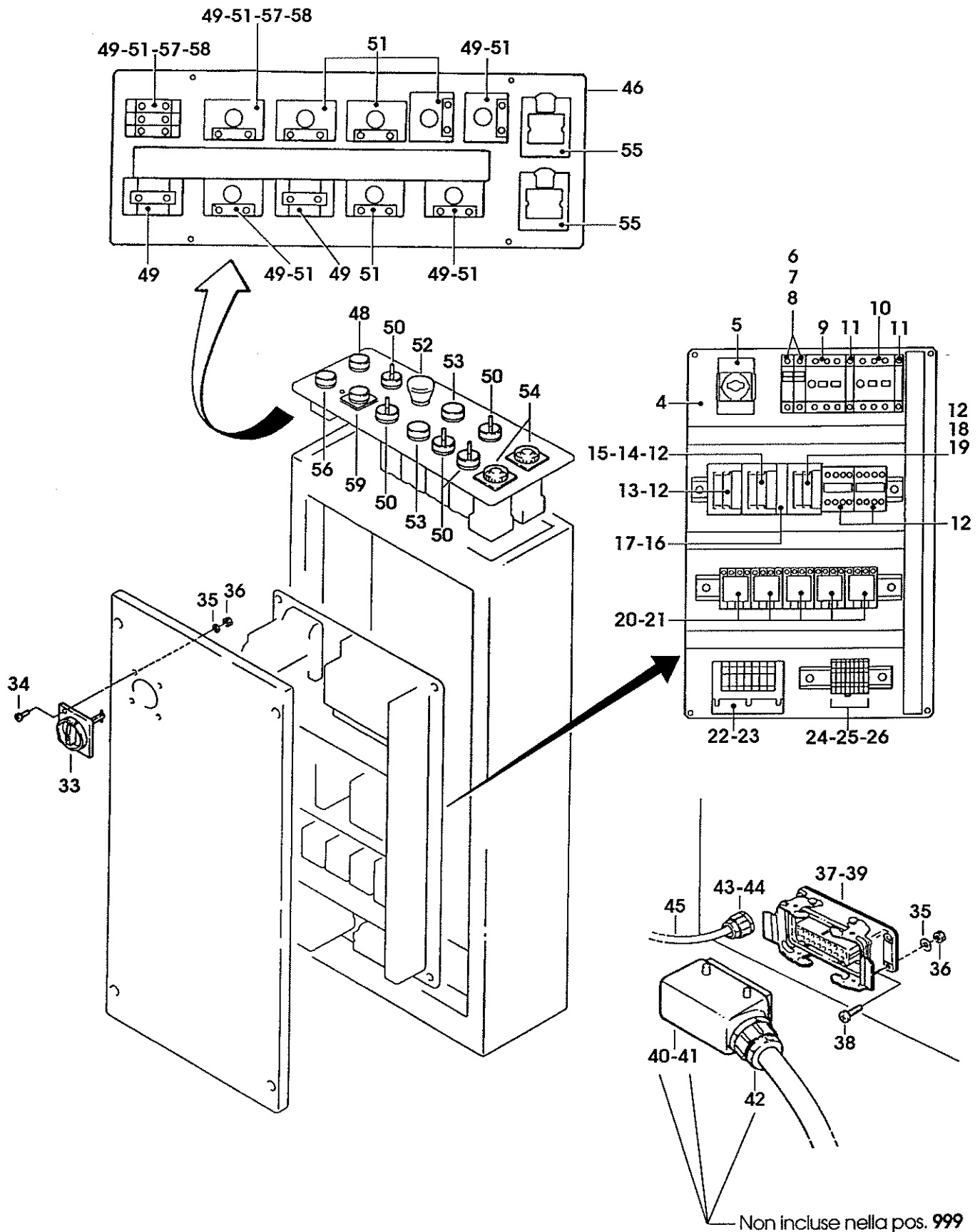


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
6111	IMPIANTO ELETTRICO	0	7.8.03976	AF3 CON CF4/5/6 FASCIAPALLET

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.50020.47	ASS.CASSETTA QUADRO ELETTRICO CON INS.CF18	PZ	1
2	3.4.00335.93	VITE TE M8X30 ZINCATA	PZ	4
3	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	4
4	4.5.50005.96	PANNELLO FISSAGGIO COMPONENTI GR.QUADRO ELETTR.AF/WM	PZ	1
5	3.8.04302	INTERRUTT.GEN.3X25A.+ BLOCCO PORTA V0+KCD1Y+VZ17+KZ32	PZ	1
6	3.8.04313	PORTAFUSIBILE SELEZIONABILE 1X380X32 10X38 120.38	PZ	2
7	3.8.04314	FUSIBILE 2AM 10X38 10338.02M	PZ	1
8	3.8.04315	FUSIBILE 4AM 10X38 10338.04M	PZ	1
9	3.8.04303	SALVAMOTORE MAGNETOTERMICO 1,6:2,5A GV2-M07+GV2-AN	PZ	1
10	3.8.04304	SALVAMOTORE MAGNETOTERMICO 0,63:1A GV2-M05+GV2-AN	PZ	1
11	3.8.04306	CONTATTORE 9A 24VAC LC1-D0910- B7	PZ	6
12	3.8.04307	BLOCCHETTO 4 CONTATTI -4 NA LA1-DN40	PZ	1
13	3.8.04308	BLOCCHETTO 4 CONTATTI -ZNA+ZNC LA1-DNZZ	PZ	1
14	3.8.04309	BLOCCHETTO 2 CONTATTI-1NA+1NC LA1-DN11	PZ	1
15	3.8.04310	INTERBLOCCO MECCANICO LA9-D09978	PZ	2
16	3.8.04333	RELE' 2 SCAMBI A INNESTO 24VDC + ZOCCOLO 5532.9024.9474	PZ	1
17	3.8.04312	CONDENSATORE 470UF-50V+DIODO 1N4007	PZ	1
18	3.8.04311	RELE' 4 SCAMBI A INNESTO 24 VAC+ZOCCOLO 5534.8024+9474	PZ	6
19	3.8.04305	TRASFORMATORE MF 150VA 150VA/ 230-400/24V	PZ	1
20	3.8.04326	MORSETTO 4MMQ 5X43300	PZ	5
21	3.8.04327	MORSETTO 4MMQ GIALLO-VERDE 1X43400E	PZ	1
22	3.8.04328	SEPARATORE PER EURO4 1X43010	PZ	1
23	3.8.04329	FERMO TERMINALE 1X43442	PZ	1
24	3.8.04330	PROTEZIONI PER EURO4 6X43030	PZ	6
25	3.4.00297.93	VITE TE M6X35 ZINCATA	PZ	4
26	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	8
27	3.3.10842.93	DISTANZIALE /12X15 GR.QUADRO ELETTR.AF/WM	PZ	4
28	3.4.02114.93	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO	PZ	4
29	3.2.04723.40	SPORTELLO CASSETTA GR.QUADRO ELETTRICO AF/WM	PZ	1
30	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	8
31	3.2.04715.40	PANNELLO PULSANTIERA GR.Q.E. AF/WM-3	PZ	1
32	3.8.04322	PULSANTE ROSSO P9XPNRG	PZ	1
33	3.8.04321	CONTATTO NC P9B01VN	PZ	2
34	3.8.04317	SELETTORE 2 POSIZIONI P9XSM00N	PZ	5

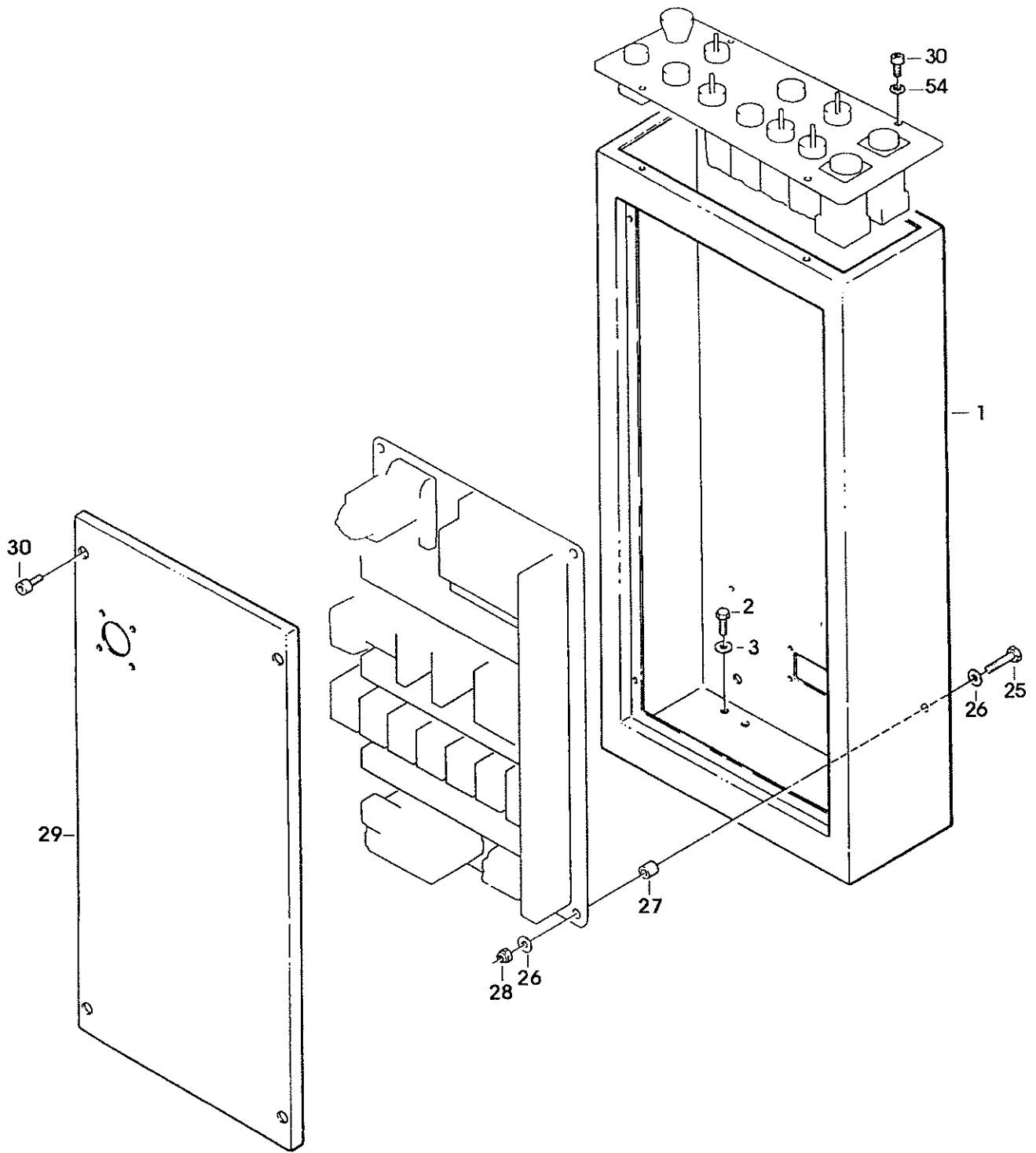
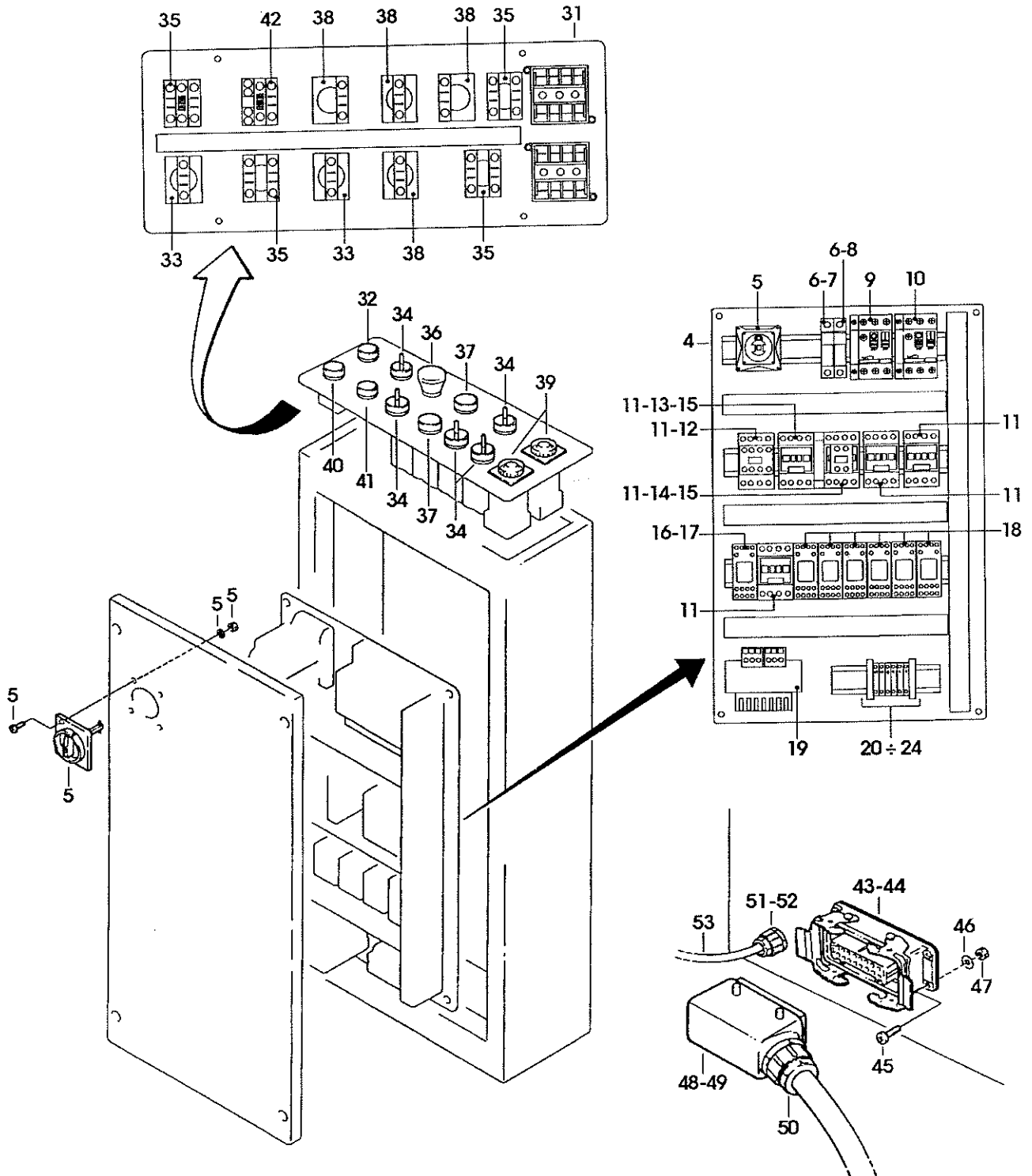


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
6111	IMPIANTO ELETTRICO	0	7.8.03976	AF3 CON CF4/5/6 FASCIAPALLET

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
35	3.8.04319	CONTATTO NA+CONTATTO NC P9B10VN+P9B01VN	PZ	4
36	3.8.04320	PULSANTE A FUNGO INVIOLABILE P9XER4RA	PZ	1
37	3.8.04324	PULSANTE GIALLO P9XPNGG	PZ	2
38	3.8.04318	CONTATTO NA P9B10VN	PZ	4
39	3.8.04316	TEMPORIZZATORE 0-60* 24VAC RTC 10A560F	PZ	2
40	3.8.04323	PULSANTE LUMINOSO VERDE P9XPLVGD+P9PDNVO	PZ	1
41	3.8.04325	PULSANTE LUMINOSO BLU P9XPLLGD+P9PDNVO	PZ	1
42	3.8.04337	CONTATTO NA + CONTATTO NA+NC P9B10VN+P9B11VN	PZ	1
43	3.8.04331	CUSTODIA INCASSO 2 LEVE 24 POLI 09300240301	PZ	1
44	3.8.04332	FRUTTO PRESA 24 POLI 09330242701	PZ	1
45	3.4.01793.93	VITE TCBCR M4X12 ZINC.	PZ	4
46	3.4.00039.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M4 ZINC	PZ	4
47	3.4.00001.93	DADO M4 ZINCATO	PZ	4
48	3.8.00971	CUSTODIA FISSA 104220 4P+T	PZ	1
49	3.8.00415	CONNETTORE FEMM.104320 4P+T	PZ	1
50	3.8.03177	BOCCHETTONE SKINTOP ST 21	PZ	1
51	3.8.02139	BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	1
52	3.8.02143	CONTRODADO GMP11	PZ	1
53	3.8.01224	CAVO FROR 07 4X1,5 MMQ GRIGIO	MT	2
54	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	4

==== Data 29/11/96 =





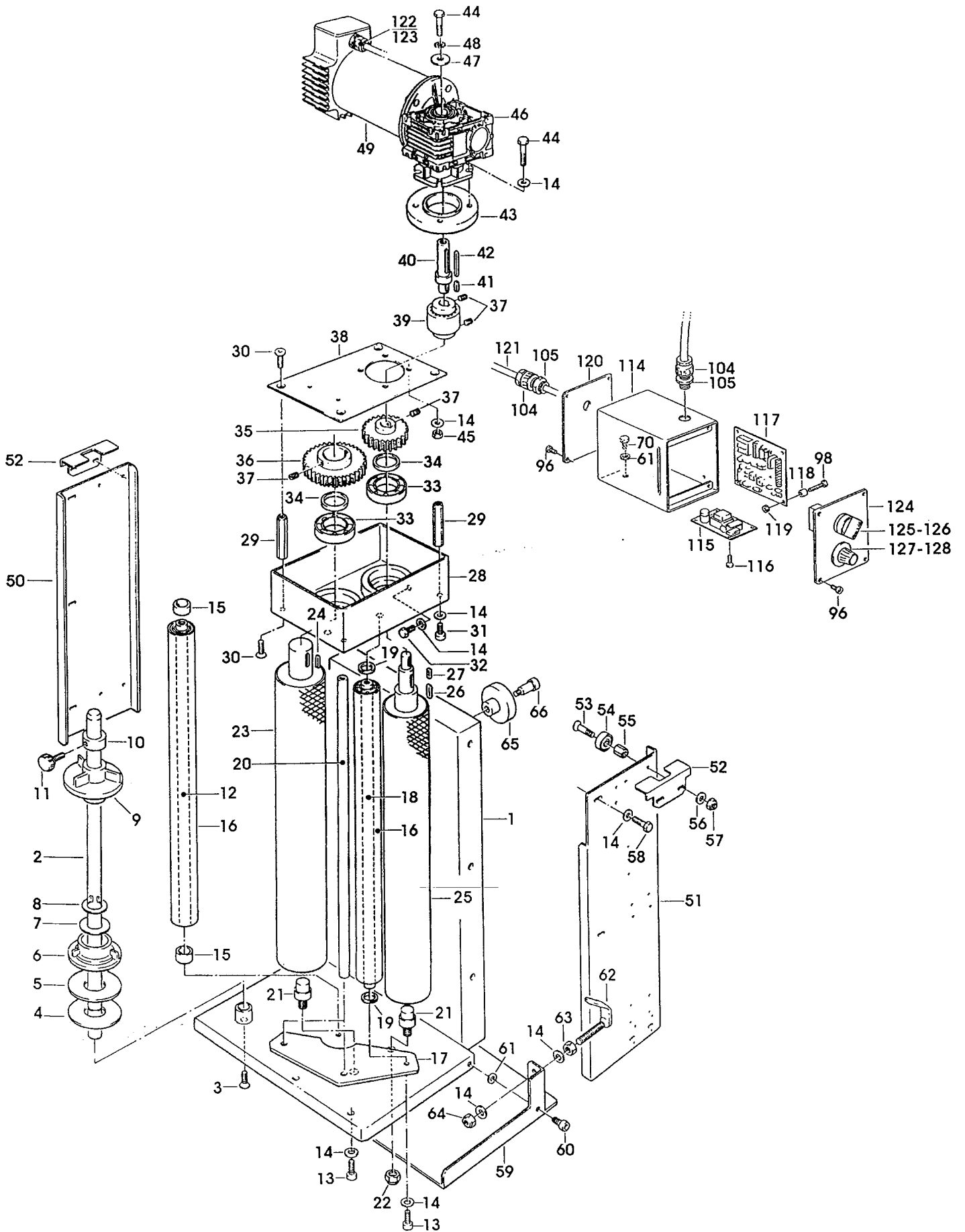
siat S.p.A. - Via G. Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY -
Tel. (02) 964951 - Telefax (02) 9689727

**PARTI DI RICAMBIO E
SCHEMA ELETTRICO**

CF18

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4866,00	COMPONENTI		0 4.9.05764	GR.CARRELLO CF18/A

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1,0	4.5.04436.47	CARRELLO CF8/18 CON INSERTI GRIGIO ANTRACITE	PZ	1,000
2,0	3.5.02334.93	PERNO PORTAROTOLE GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1,000
3,0	3.4.00172.93	VITE TSVEI M8X30 ZINC.	PZ	1,000
4,0	3.2.02825.93	DISCO REGGISPINTA PER BOBINA GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1,000
5,0	3.1.00995	RONDELLA REGGISPINTA IN TEFLON GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1,000
6,0	3.1.00819.81	PORTAROTOLE 2/3" INFERIORE GR. CARRELLO AF/WM	PZ	1,000
7,0	3.2.02826.93	RONDELLA ARRESTO PORTAROTOLE INF.GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1,000
8,0	3.4.01770	ANELLO DI ARRESTO PER ESTERNI /22	PZ	1,000
9,0	3.1.00820.81	PORTAROTOLE 2/3" SUPERIORE GR. CARRELLO AF/WM	PZ	1,000
10,0	3.5.01665.93	ANELLO ARRESTO PORTAROT. SUP. GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1,000
11,0	3.4.01672.93	POMOLO ELESA B193/20P-M6X16 AF/WM	PZ	1,000
12,0	3.3.10704	PERNO PER RULLO DI CONTRASTO GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1,000
13,0	3.4.00122.93	VITE TCEI M8X20 ZINCATA	PZ	8,000
14,0	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	30,000
15,0	3.3.10705.93	ANELLO PER RULLO DI CONTRASTO GR.CARRELLO AF/WM	PZ	2,000
16,0	4.2.04178	ASS.RULLO DI CONTRASTO GRUPPO CARRELLO AF/WM	PZ	2,000
17,0	3.2.50002.47	LEVA SUPPORTO RULLO CF18/A	PZ	2,000
18,0	3.3.50060	PERNO /17X548 PER RULLO DI CONTRASTO CF18	PZ	1,000
19,0	3.3.50056.93	DISTANZIALE /17X22X3,8 CF18	PZ	2,000
20,0	3.3.50057.93	DISTANZIALE /17X555 CF18	PZ	2,000
21,0	3.3.10906.93	PERNO RULLO GOMMATO COMANDATO CF8	PZ	2,000
22,0	3.4.00735.93	DADO AUTOBLOCCANTE M12 ZINCATO	PZ	2,000
23,0	4.2.50003	RULLO /76 COMANDATO CF8-18	PZ	1,000
24,0	3.4.01993	CHIAVETTA 8X7X20 BIANCA	PZ	1,000
25,0	4.2.04195	RULLO /76 MOTORIZZATO CF18	PZ	1,000
26,0	3.4.50017	CHIAVETTA 6X6X20	PZ	1,000
27,0	3.4.01784	CHIAVETTA 5X5X20	PZ	1,000
28,0	4.5.50023.47	STAFFA CON INSERTI CF18	PZ	1,000
29,0	3.3.50066.93	COLONNINA ESAGONALE 13X72 CF18	PZ	4,000
30,0	3.4.00124.93	VITE TSVEI M8X20 ZINCATA	PZ	6,000
31,0	3.4.00584.93	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	PZ	2,000
32,0	3.4.00280.93	VITE TE M8X20 ZINCATA	PZ	2,000
33,0	3.4.50014	CUSCINETTO 6007-2Z /35X62X14	PZ	2,000
34,0	3.3.10905.93	DISTANZIALE X INGRANAGGIO CF8	PZ	2,000
35,0	3.3.10509	INGRANAGGIO Z=18 M=2,5 CF18	PZ	1,000
36,0	3.3.10510	INGRANAGGIO Z=54 M=2,5 CF18	PZ	1,000
37,0	3.4.00599.92	GRAND EIPP M6X8 BRUN.	PZ	5,000
38,0	3.2.04838.47	PIASTRA SUPERIORE CF18	PZ	1,000



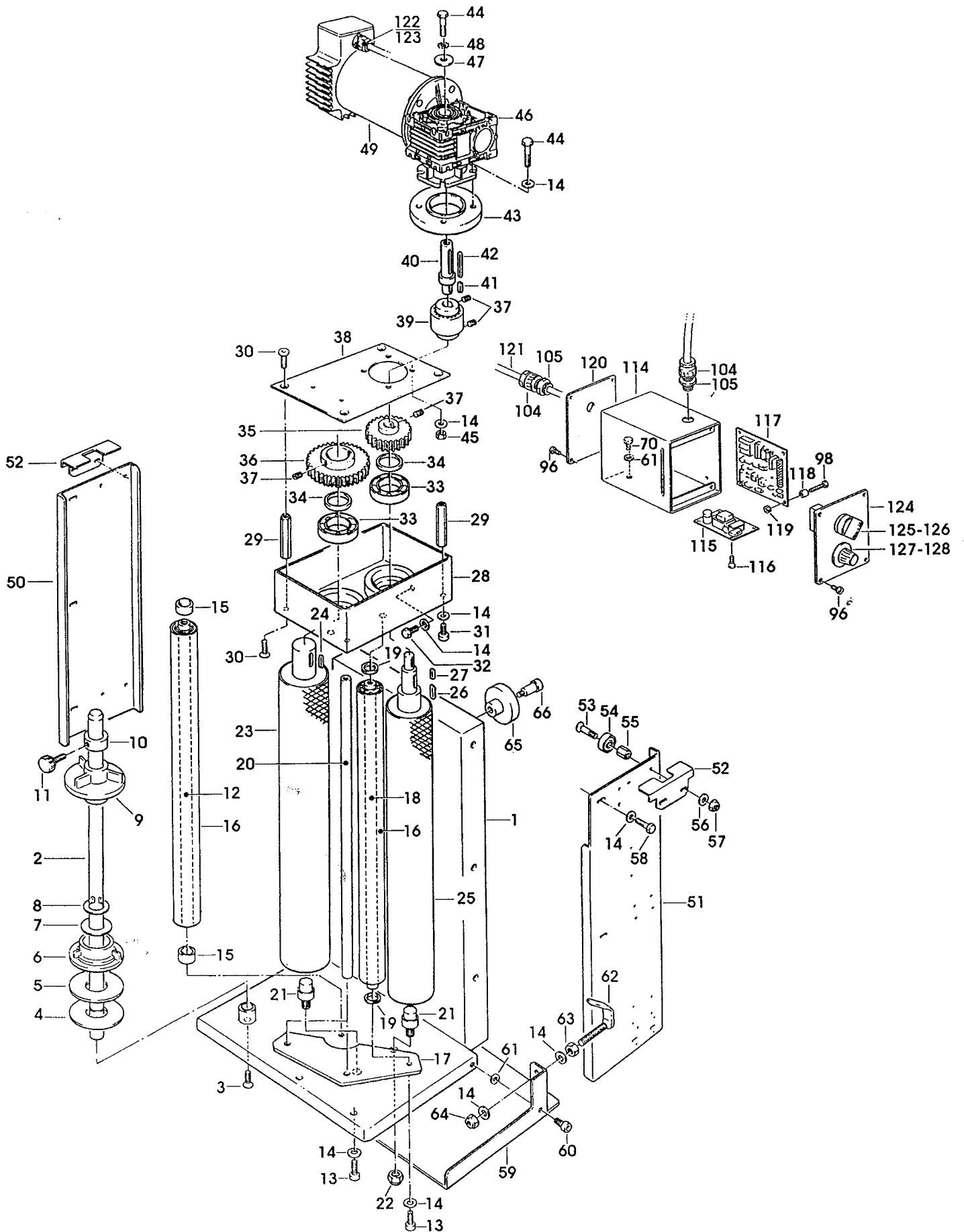
CF18

Feb. 95

Fig. 4866/1

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4866,00	COMPONENTI	0	4.9.05761	GR.CARRELLO CF18/A

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
39,0	3.3.12489	GIUNTO /15 TIPO TIPO GRA-50	PZ	1,000
40,0	3.3.10511.92	ALBERO MOTORIDUTTORE CF18	PZ	1,000
41,0	3.4.01784	CHIAVETTA 5X5X20	PZ	1,000
42,0	3.4.50018	CHIAVETTA 6X6X50	PZ	1,000
43,0	3.3.12488	FLANGIA /110X21 IN ALLUMINIO CF18	PZ	1,000
44,0	3.4.00443.93	VITE TE M8X35 ZINCATA	PZ	5,000
45,0	3.4.00003.93	DADO M8 ZINCATO	PZ	4,000
46,0	3.8.50031	RIDUTTORE NMRV-40F RAPP.=1/10 P.A.M.63 B5 FLANGIA A DX.	PZ	1,000
47,0	3.3.11372.93	RONDELLA /9X35X4 CF20-M	PZ	1,000
48,0	3.4.02107.92	RONDELLA DENT.EST.X VITE M8	PZ	1,000
49,0	3.8.02639	MOTORE MF MH63 P4 HP0.32 180V B5 CF18	PZ	1,000
50,0	3.2.03308.40	SPALLA SX GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1,000
51,0	4.5.04510.40	SPALLA DX CARRELLO CON INSERTI GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1,000
52,0	3.2.50030.40	PROTEZIONE PER SPALLINA GRUPPO CARRELLO AF/WM	PZ	2,000
53,0	3.3.11564.93	VITE SPECIALE TCE GR.CARRELLO AF/WM	PZ	8,000
54,0	3.4.00750	CUSCINETTO /33 RIVESTITO	PZ	8,000
55,0	3.5.02198.93	DADO SPECIALE ESAGONALE GRUPPO CARRELLO AF/WM	PZ	8,000
56,0	3.4.00033.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC	PZ	8,000
57,0	3.4.00258.93	DADO AUTOBLOCCANTE ESAGON.M6 BASSO ZINC.	PZ	8,000
58,0	3.4.00058.93	VITE TE M8X25 ZINCATA	PZ	6,000
59,0	3.2.03341.40	PROTEZIONE CARRELLO CF8 GIALLO	PZ	1,000
60,0	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	2,000
61,0	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	10,000
62,0	4.4.04646.93	ASS.CAMMA GR.CARRELLO AF/WM	PZ	1,000
63,0	3.4.00116.93	DADO BASSO M8 ZINC.	PZ	1,000
64,0	3.4.00283.93	DADO AUTOBLOCCANTE M8 BASSO	PZ	1,000
65,0	3.1.00821	ROTELLA /58 GR.CARRELLO AF/WM	PZ	2,000
66,0	3.5.01675.93	PERNO PER RUOTA GR.CARRELLO AF/WM	PZ	2,000
67,0	3.2.50038.47	CARTER SUPERIORE TASTEGGIATORE CF18	PZ	1,000
68,0	3.2.50036.47	CARTER INFERIORE TASTEGGIATORE CF18	PZ	1,000
69,0	3.3.50055.93	COLONNINA DISTANZIALE 15X15X50 TASTEGGIATORE CF18	PZ	2,000
70,0	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	6,000
71,0	3.3.50051.93	AGGANCIO MOLLA TASTEGGIATORE CF18	PZ	2,000
72,0	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	7,000
73,0	3.4.00259.93	DADO AUTOBLOCCANTE M5 ZINCATO	PZ	3,000
74,0	4.3.50026	LEVA PER TASTEGGIATORE GRUPPO CARRELLO CF18	PZ	1,000
75,0	3.3.50052.47	LEVA TASTEGGIATORE CF18	PZ	1,000
76,0	3.3.50064	MOZZO SUPERIORE TASTEGGIATORE CF18	PZ	1,000



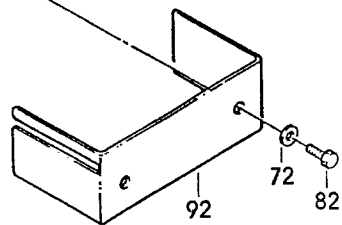
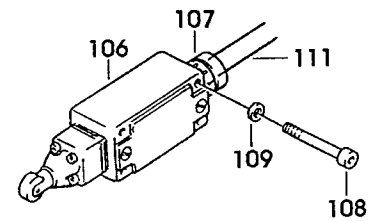
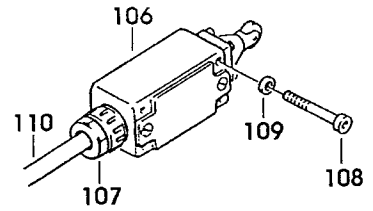
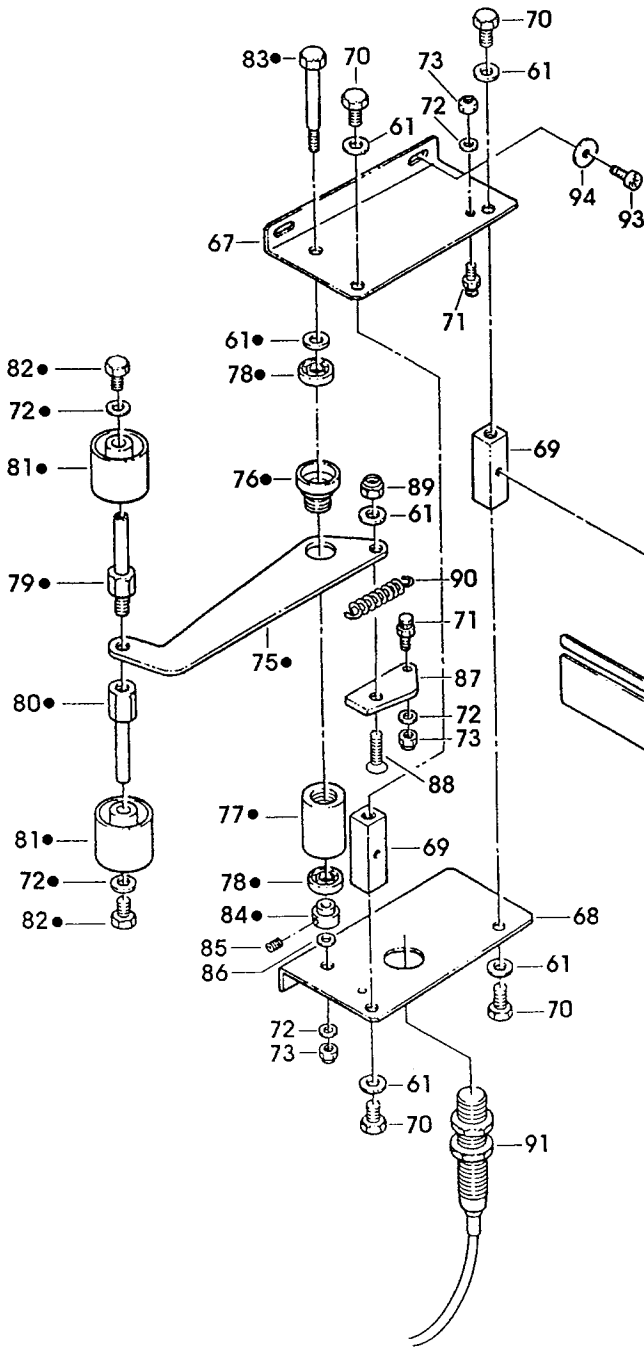
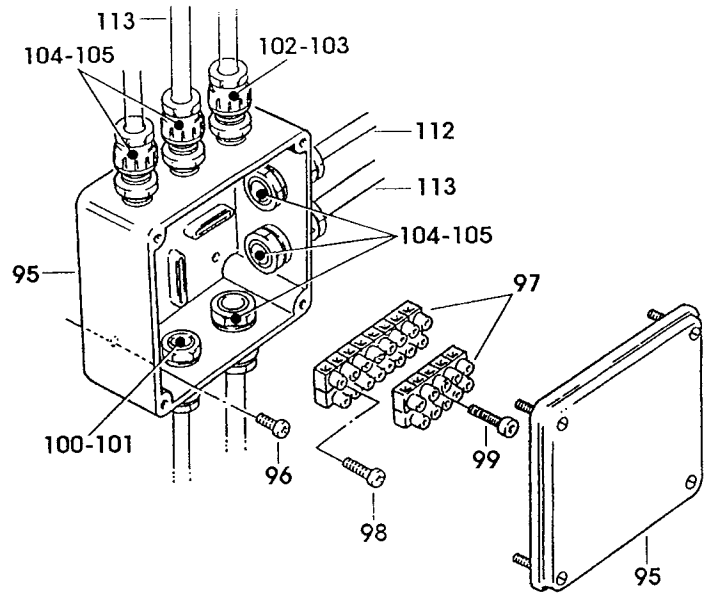
CF18

Feb. 95

Fig. 4866/1

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4866,00	COMPONENTI	0	4.9.05761	GR.CARRELLO CF18/A

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
77,0	3.3.50065	MOZZO INFERIORE TASTEGGIATORE CF18	PZ	1,000
78,0	3.4.50015	CUSCINETTO 626-2Z /6X19X6	PZ	2,000
79,0	3.3.50053.93	TIRANTE ESAGONALE 13X69 TASTEGGIATORE CF18	PZ	1,000
80,0	3.3.50054.93	TIRANTE ESAGONALE 13X59 TASTEGGIATORE CF18	PZ	1,000
81,0	3.1.00564	RULLINO /32X38	PZ	2,000
82,0	3.4.00647.93	VITE TE MSX8 ZINCATA	PZ	4,000
83,0	3.3.50061.93	VITE TASTEGGIATORE L=70 MM. CF18 ZINCATA	PZ	1,000
84,0	3.3.50063.93	ANELLO /6X15X10 TASTEGGIATORE CF18	PZ	1,000
85,0	3.4.01305.92	GRANO EIPP M4X5 K7	PZ	1,000
86,0	3.3.50062.93	DISTANZIALE /5,2X10X2 TASTEGG. CF18	PZ	1,000
87,0	3.3.50058.96	PIASTRINA 50X25 TASTEGGIATORE CF18	PZ	1,000
88,0	3.4.00053.93	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA	PZ	1,000
89,0	3.4.02114.93	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO	PZ	1,000
90,0	3.7.00257.93	MOLLA D'ARRESTO FILO 0,5X7X20 ZINCATO	PZ	1,000
91,0	3.8.02376	SENSORE "PULSOTRONIK" TIPO 9914-0900	PZ	1,000
92,0	3.2.50037.47	CARTER COPERTURA TASTEGGIATORE CF18	PZ	1,000
93,0	3.4.00005.93	VITE TCBCR M4X6 ZINC.	PZ	4,000
94,0	3.4.00039.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M4 ZINC	PZ	4,000
95,0	3.8.50023	SCATOLA DI DERIVAZIONE 100X100 MOD. GW 44-204	PZ	1,000
96,0	3.4.01239.93	VITE TCBCR M4X8 ZINC.	PZ	12,000
97,0	3.8.02831	MAMMUT PER CAVO 6mmq.	PZ	13,000
98,0	3.4.00902.93	VITE TCBCR M4X16 ZINCATA	PZ	6,000
99,0	3.4.00142.93	VITE TCEI M4X25 ZINCATA	PZ	2,000
100,0	3.8.02325	PRESSACAVO SKINTOP ST7 MARKO	PZ	1,000
101,0	3.8.02326	CONTRODADO GMP7 MARKO	PZ	1,000
102,0	3.8.02138	BOCCHETTONE SKINTOP ST9	PZ	1,000
103,0	3.8.02142	CONTRODADO GMP9 SERIE L	PZ	1,000
104,0	3.8.02139	BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	7,000
105,0	3.8.02143	CONTRODADO GMP11 SERIE L	PZ	7,000
106,0	3.8.02256	FINECORSO TIPO FP-515	PZ	2,000
107,0	3.8.02141	BOCCHETTONE SKINTOP ST13,5	PZ	2,000
108,0	3.4.01354.93	VITE TCEI M4X40 R80 ZINCATA	PZ	8,000
109,0	3.4.00043.93	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	PZ	8,000
110,0	3.8.00380	CAVO FROR 07 2X1 MMQ GRIGIO	MT	0,300
111,0	3.8.00807	CAVO FROR 07 5X1 MMQ GRIGIO	MT	0,450
112,0	3.8.01222	CAVO FROR 07 3X1,5 MM, GRIGIO	MT	2,500
113,0	3.8.02517	CAVO MULTIF.7X1	MT	3,000
114,0	4.4.05087.47	ASS.CASSETTINA DI REGOLAZIONE CF18-CF18/A	PZ	1,000
115,0	3.8.03057	ALIMENTATORE ENTR.220V AC/USC. 24V DC 0,1A CS399 CF18A	PZ	1,000
116,0	3.4.00054.93	VITE TSVEI M4X10 ZINCATA	PZ	4,000

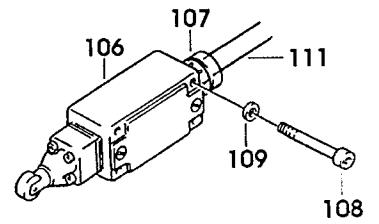
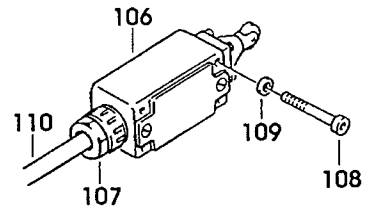
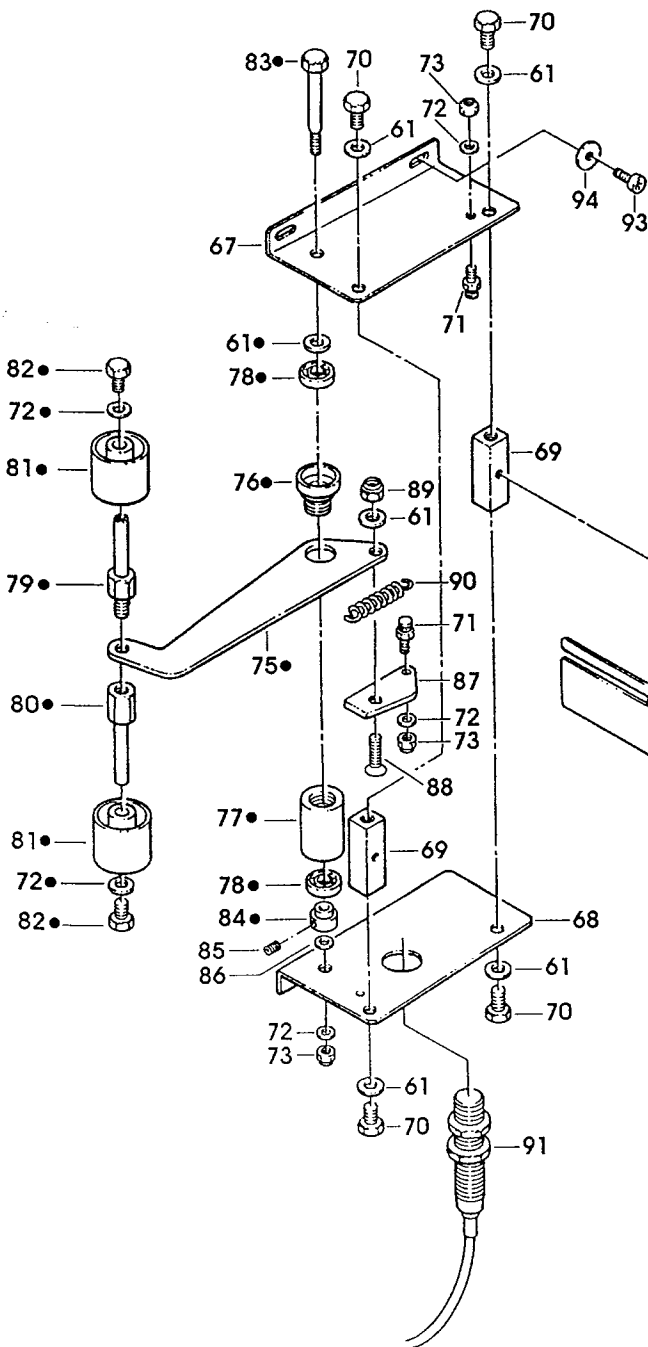
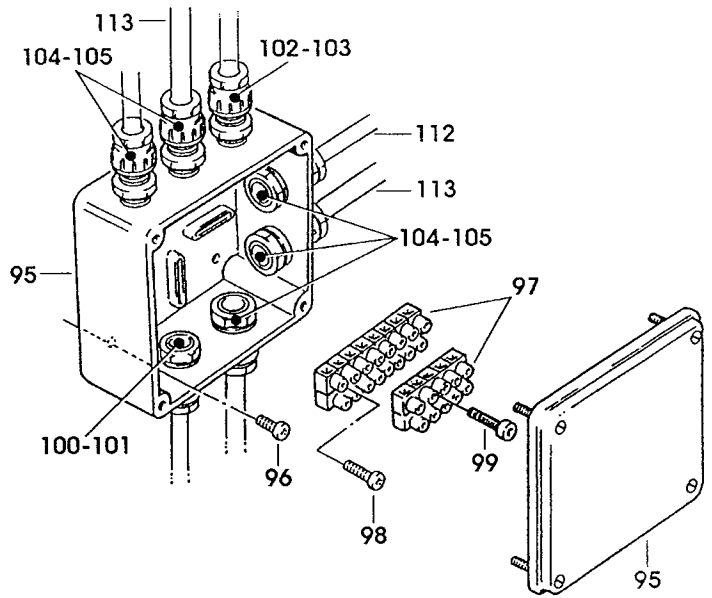


• = 74

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
4866,00	COMPONENTI	0	4.9.05761	GR.CARRELLO CF18/A

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
117,0	3.8.02435	CONVERTITORE MONOF.CM220/2,5S CF18	PZ	1,000
118,0	3.1.01132	DISTANZIALE /10X3,5X14 AF	PZ	4,000
119,0	3.4.00001.93	DADO M4 ZINCATO	PZ	4,000
120,0	3.2.04720.47	PANNELLO POSTERIORE CF18	PZ	1,000
121,0	3.8.00562	CAVO FROR 07 3X1 MMQ GRIGIO	MT	0,300
122,0	3.8.02141	BOCCHETTONE SKINTOP ST13,5	PZ	1,000
123,0	3.8.02144	CONTRODADO 6MP13,5	PZ	1,000
124,0	3.2.03645.47	PANNELLO ANT.CF18	PZ	1,000
125,0	3.8.03015	SELETTORE A 2 POSIZ.+ ARRESTO DSK 3 L-A	PZ	1,000
126,0	3.8.02318	ELEMENTO DI CONTATTO DE3-10	PZ	1,000
127,0	3.8.50014	POTENZIOMETRO 2,5Mohm-0,5W (ERMET)CF18A AF46	PZ	1,000
128,0	3.8.00084	MANOPOLA X POTENZIOMETRO 1K/L	PZ	1,000

=====
 ===== Data 21/02/95 =

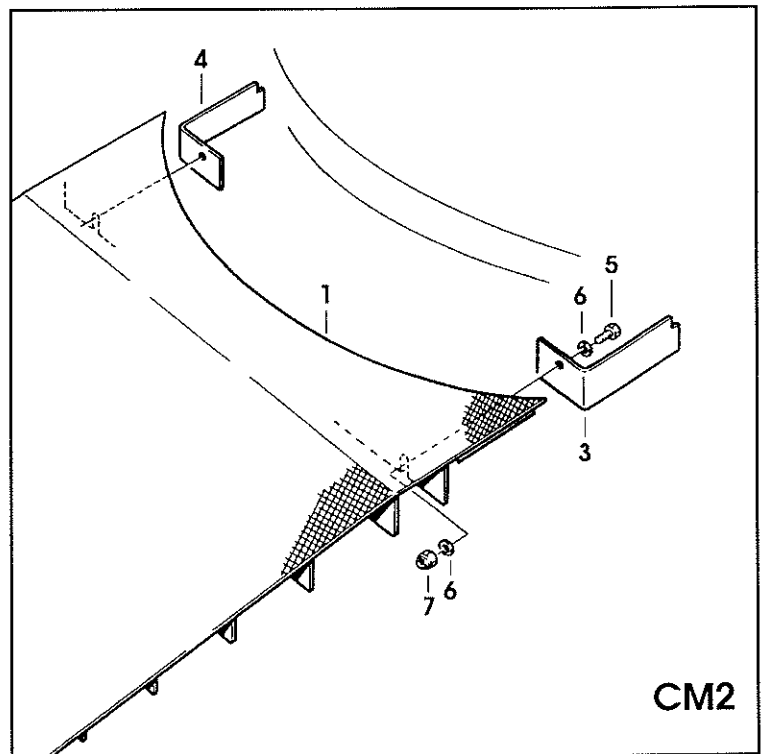
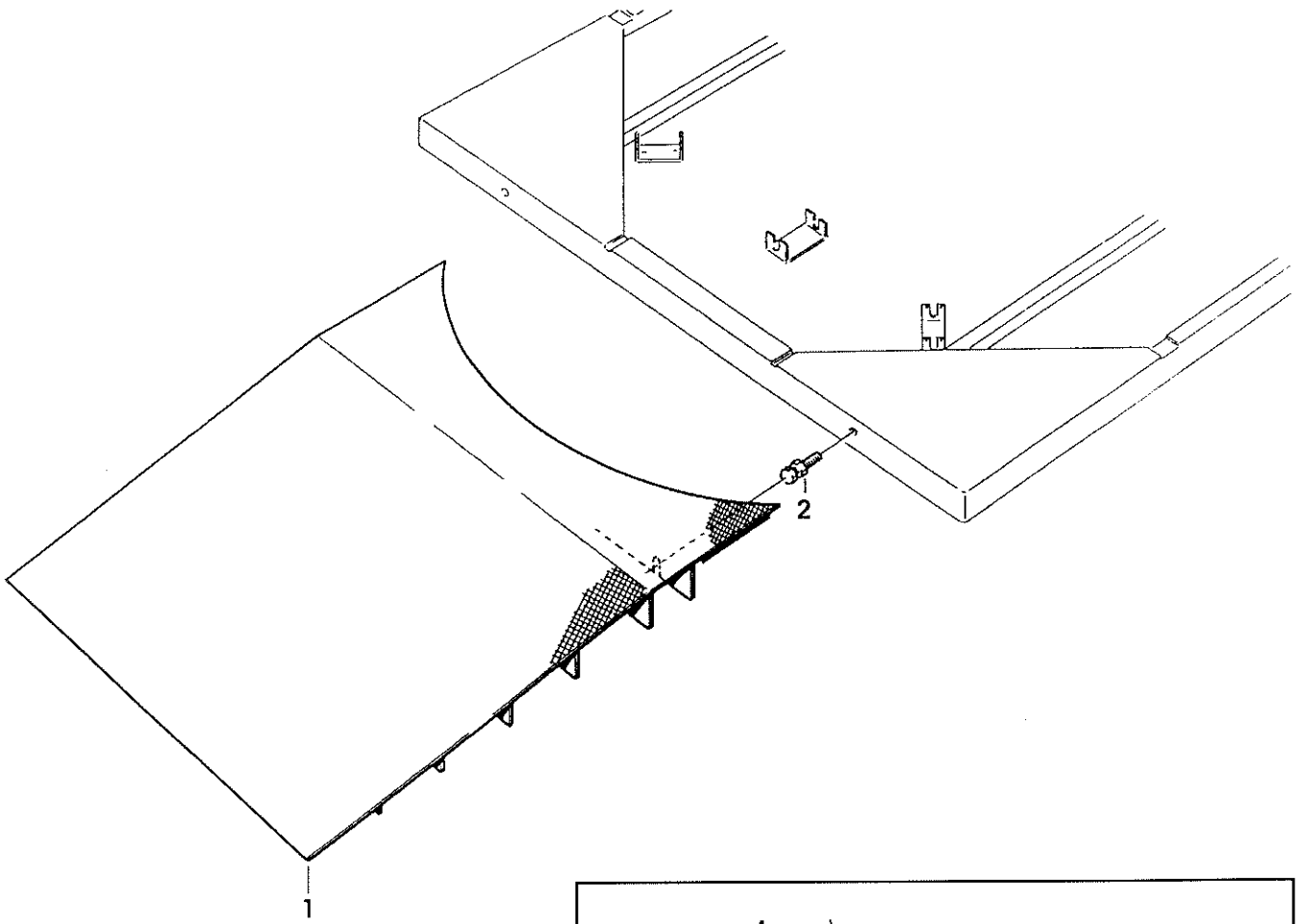


• = 74

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
2302,00	RAMPA DI SALITA	000000	7.8.02452	CF2 RAMPA DI SALITA

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1,0	4.4.05089.40	ASS.RAMPA CF2	PZ	1,000
2,0	3.5.02305.93	VITE A COLLARE CF2	PZ	2,000
3,0	3.2.50027.40	SQUADRA PER RAMPA DX.CM2	PZ	1,000
4,0	3.2.50034.40	SQUADRA PER RAMPA SX.CM2	PZ	1,000
5,0	3.4.00596.93	VITE TE M10X25 ZINCATA	PZ	2,000
6,0	3.4.00219.93	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC	PZ	4,000
7,0	3.4.00430.93	DADO AUTOBLOCCANTE M10 ZINCATO	PZ	2,000

=====
 ===== Data 06/05/94 =

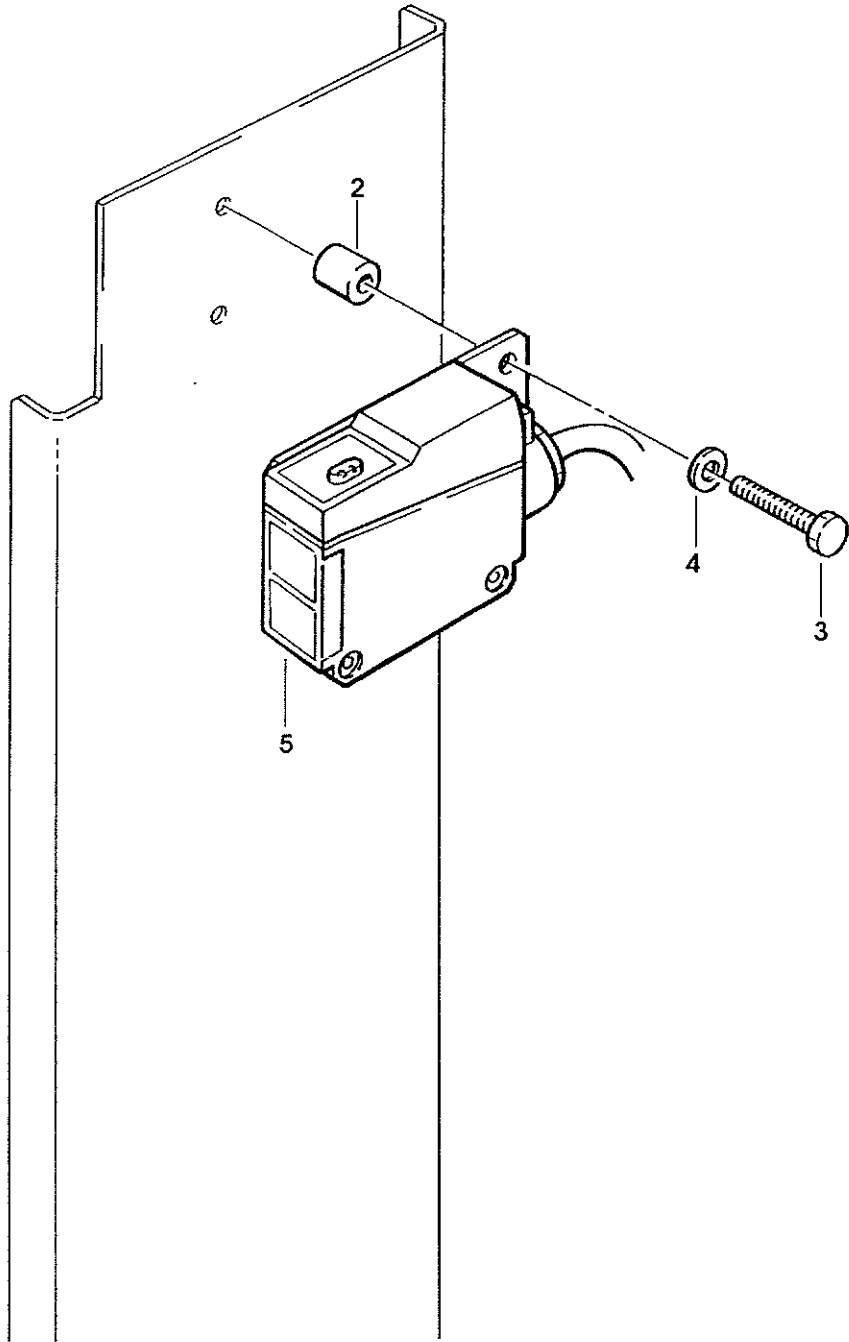


CM2

Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
2301	FOTOCPELLULA	0	7.8.02492	CF1 FOTOCPELLULA

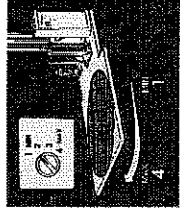
Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
2	3.3.10706.93	DISTANZIALE /10X12 CF1	PZ	2
3	3.4.00297.93	VITE TE M6X35 ZINCATA	PZ	2
4	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	2
5	4.9.50032	GR.FOTOCPELLULA CF1	PZ	1

=====
 ===== Data 07/06/96 =



3.0.01096.96A
siat

3.0.00804.96A



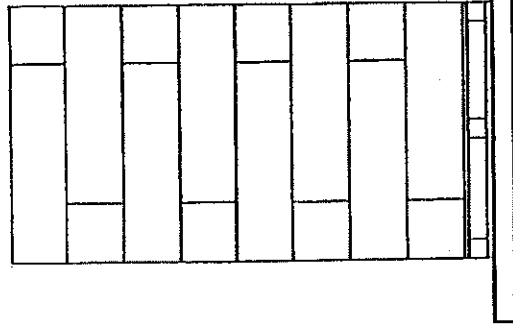
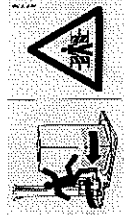
3.0.01092.96A



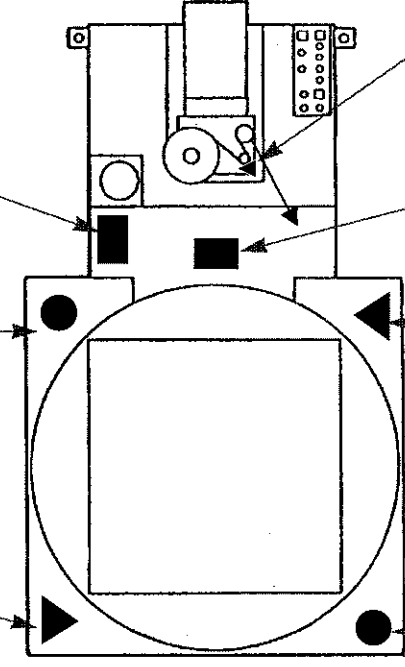
3.0.01095.96A



3.0.01101.96A



CF11



3.0.01100.96A



3.0.01039.96A



3.0.01099.96A



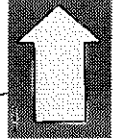
3.0.01098.96A



3.0.01095.96A



3.0.01092.96A



3.0.01040.96A



3.0.01093.96A

