

POWERED BELT CONVEYOR
MOTORISIERTES FÖRDERBAND

CT2
Type B

INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST
BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSATZTEILLISTE



Instruction manual for the use, safety, maintenance and spare parts concerning the powered belt conveyor model CT2 Type B.

Bedienungsanleitung für Verwendung, Sicherheit, Wartung und Ersatzteile der Maschine CT2 Typ B.

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

*Diese Veröffentlichung ist Eigentum von Siat S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALIEN
Tel. 02-964.951 - Fax 02-968.9727*

Edition January 2005

Ausgabe Januar 2005

The reproduction of this manual is strictly forbidden. All rights reserved © Siat S.p.A. 2003.

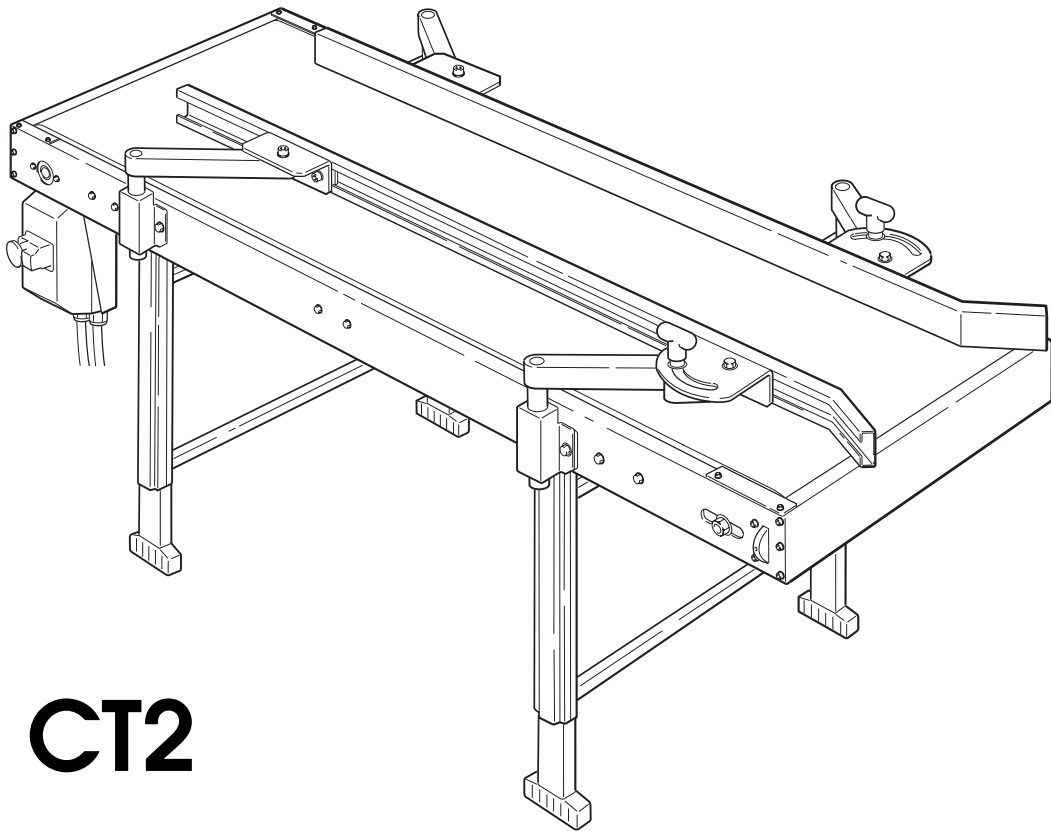
*Nachdruck verboten. Alle Rechte vorbehalten
© Siat S.p.A. 2003.*

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

*Technische Änderungen durch den Hersteller
jederzeit und ohne Ankündigung vorbehalten.*

Publication n. SBC0000493
Release 1

*Publikation Nr. SBC0000493
Revision 1*



CT2

POWERED BELT CONVEYOR

- Belt width: 49 cm
- Box feed speed: 15 m/minute
- Total box capacity: 100 kg

MOTORISIERTES FÖRDERBAND

- *Bandbreite: 49 cm*
- *Kartonfördergeschwindigkeit: 15 m/minute*
- *Kartonkapazität total: 100 kg*

	Section		Kapitel
Manufacturing specifications	1.1	<i>Fabrikationsnormen</i>	1.1
Manual, how to use the	1.2	<i>Bedienungsanleitung und ihre Verwendung</i>	1.2
Serial Number	2.1	<i>Seriennummer</i>	2.1
After-sale service	2.2	<i>Technischer Service</i>	2.2
Warranty	2.3	<i>Garantie</i>	2.3
Safety	3	<i>Sicherheit</i>	3
Operators' skill levels	3.6	<i>Qualifikation des Bedienungspersonals</i>	3.6
Technical specifications	4	<i>Technische Daten</i>	4
Noise measurement	4.2	<i>Geräusentwicklung</i>	4.2
Transportation	5	<i>Transport</i>	5
Unpacking	6	<i>Auspacken</i>	6
Installation	7	<i>Installation</i>	7
Controls	8	<i>Steuerelemente</i>	8
Maintenance	9	<i>Wartung</i>	9
Maintenance operations	9.1	<i>Wartungsmaßnahmen</i>	9.1
Log of maintenance work	9.5	<i>Wartungsregister</i>	9.5
Fire emergency	10.2	<i>Brandfall</i>	10.2
Enclosures	11	<i>Anlagen</i>	11
Electric Schematics	12	<i>Schaltpläne</i>	12
Spare parts	last section	<i>Ersatzteile</i>	<i>am Ende des Handbuchs</i>

ABBREVIATIONS AND ACRONYMS

ABKÜRZUNGEN UND ZEICHEN

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

ZUSAMMENFASSUNG DER IM HANDBUCH VERWENDETEN ABKÜRZUNGEN, ZEICHEN UND UNÜBLICHEN AUSDRÜCKE

Dwg.	= drawing	Zchg.	= Zeichnung
Enel.	= enclosure	Anl.	= Anlage
Ex.	= example	Bsp.	= Beispiel
Fig.	= figure showing spare parts	Fig.	= Abbildung Ersatzteile
Max.	= maximum	Max.	= Maximum
Min.	= minimum	Min.	= Minimum
Mod.	= machine model	Mod.	= Maschinenmodell
N.	= number	N.	= Nummer
N/A	= not applicable	N/A	= Nicht anwendbar (not applicable)
OFF	= machine stopped	OFF	= Maschine außer Betrieb
ON	= machine running	ON	= Maschine in Betrieb
OPP	= oriented polypropylene adhesive tape	OPP	= Orientiertes Polypropylen
Pict.	= picture	PLC	= Programmable Logic Controller (frei programmierbare Logiksteuerung)
PLC	= Programmable Logic Control	PP	= Polypropylen
PP	= polypropylene	PTFE	= Polytetrafluoräthylen
PTFE	= Polytetrafluorethylene	PVC	= Polyvinylchlorid
PVC	= Polyvinylchloride	Verw.	= Verweise
Ref.	= reference mark	SIAT SpA	= Internationale Gesellschaft für Technische Anwendungen (Aktiengesellschaft)
SIAT SPA	= Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)	Tav.	= Illustration
Tav.	= Illustration	w	= Breite
W	= width	h	= Höhe
h	= height	l	= Länge
l	= length	cbh	= Arbeitsflächenhöhe
cbh	= conveyor bed height		

11.1 MANUFACTURING SPECIFICATIONS

The semi-automatic mobile wrapper device Mod. CT2 has been designed and manufactured complying with the legal requirements in force at the date of its manufacture.

THE REFERENCE DOCUMENTS ARE:

Directive 98/37/CEE on the standardisation of member States legislation on machines

Directive 89/336/EEC on the standardisation of member States legislation on electromagnetic compatibility.

Directive 73/23/EEC on the standardisation of member States legislation on electrical materials to be used within certain voltage limits.

UNI EN 292-1 Safety of machinery. Basic concepts general principles for design. Basic terminology methodology

UNI EN 292-2 Safety of machinery. Basic concepts general principles for design. Technical principles and specifications

UNI EN 294 Safety of machinery. Safety distances to prevent danger zones being reached by the upper limbs

UNI EN 349 Safety of machinery. Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body

UNI EN 418 Safety of machinery. Emergency stop equipment, functional aspects. Principles for design.

UNI EN 457 Safety of machinery. Auditory danger signals. General requirements, design and testing.

UNI EN 954 Safety of machinery. Safety-related parts of control systems - General principles for design.

UNI EN 1050 Safety of machinery. Principles or risk assessment

CEI EN 60204-1 Safety of machinery. Electrical equipment of machines. Part 1: General requirement

HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL

IMPORTANCE OF THE MANUAL

The manual is an integral part of the machine. The information 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.

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

Electrical and pneumatic diagrams are supplied with the machine.

FABRIKATIONSNORMEN

Das motorisierte Förderband Mod. CT2 wurde gemäß der Maschinenrichtlinie 98/37/EG entwickelt und gebaut, und entspricht den zum Zeitpunkt der Herstellung geltenden gesetzlichen Vorschriften.

BEZUGSDOKUMENTE:

Richtlinie 98/37/EWG Richtlinie zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Maschine.

Richtlinie 89/336/EWG Richtlinie zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit.

Richtlinie 73/23/EWG Richtlinie zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend elektrische Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen.

UNI EN 292-1 Sicherheit der Maschine - Basiskonzepte, allgemeine Planungsprinzipien-Terminologie, Grundmethoden.

UNI EN 292-2 Sicherheit der Maschine - Basiskonzepte, allgemeine Planungsprinzipien-technische Spezifikationen und Prinzipien.

UNI EN 294 Sicherheit der Maschine. Sicherheitsabstände, um zu vermeiden dass die oberen Gliedmaßen in Gefahrenzonen gelangen.

UNI EN 349 Sicherheit der Maschine. Mindestabstände, um zu vermeiden, dass Körperteile gequetscht werden.

UNI EN 418 Sicherheit der Maschine. Notstoppausrüstung, Aspekte der Funktion. Planungsprinzipien.

UNI EN 457 Sicherheit der Maschine - Akustische Gefahrensignale- allgemeine Anforderungen, Planung und Tests.

UNI EN 954 Sicherheit der Maschine - Teile der Steuersysteme, die mit der Sicherheit verbunden sind- Allgemeine Planungsprinzipien.

UNI EN 1050 Sicherheit der Maschine - Prinzipien für die Risikoabschätzung.

CEI EN 60204-1 Sicherheit der Maschine- Elektrische Maschinenanlagen-Teil 1: Allgemeine Regeln.

AUSLEGUNG UND GEBRAUCH DER BEDIENUNGSANLEITUNG

BEDEUTUNG DER BEDIENUNGSANLEITUNG

Dieses Handbuch ist ein fester Bestandteil der Maschine; alle hier enthaltenen Informationen gewährleisten perfekte Instandhaltung und sicheren Maschinenbetrieb. Das Handbuch muss für die gesamte Lebensdauer des Produkts aufbewahrt werden.

Sicherstellen, dass alle Änderungen in den Text eingefügt werden. Das Handbuch muss jedem Benutzer oder nachfolgendem Besitzer der Maschine zur Verfügung gestellt werden. Elektrische und pneumatische Schaltpläne sind dem Handbuch normalerweise beigelegt. Für komplexere Maschinen, die mit PLC oder empfindlicher Elektronik geliefert werden, können die Pläne an der Schalttafel angebracht oder extra ausgehändigt werden.

1.2.2 MANUAL MAINTENANCE

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

1.2.3 CONSULTING THE MANUAL

The manual is composed of:

- pages which identify the document and the machine pag. **1÷3**
- index of the subjects: pag. **4**
- instructions and notes on the machine; sections **2÷10**
- enclosures, drawings and diagrams: sections **11÷12**
- spare parts: last section.

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



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

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

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

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

The user receives a complete and up-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.

AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS

Die Bedienungsanleitung an einem trockenen, sauberen Ort, griffbereit in Maschinennähe aufbewahren.

Es dürfen auf keinen Fall Teile des Handbuchs entfernt, herausgerissen oder abgeändert werden.

Das Handbuch sollte so benutzt werden, dass es nicht beschädigt wird. Bei Verlust oder Beschädigung kann beim Technischen Kundendienst eine Ersatzkopie mit Hinweis auf die Dokumentennummer angefordert werden.

KONSULTATION DES HANDBUCHS

Das Handbuch besteht aus folgenden Teilen:

- Seiten zur Identifikation des Dokuments und der Maschine: S. **1÷3**
- Nach Argumenten gegliederte Inhaltsangabe: S. **4**
- Anleitungen und Anmerkungen zur Maschine: Kapitel **2÷10**
- Anlagen, Zeichnungen und Schaltpläne: Kapitel **11÷12**
- Ersatzteile: am Ende des Handbuchs

Alle Seiten und Tabellen sind nummeriert; die Explosionszeichnungen der Ersatzteile sind mit der Abbildungsnummer gekennzeichnet. Alle Hinweise zur Sicherheit und zu möglichen Gefahren sind mit dem Symbol

Wichtige Hinweise zu Maschinenfunktionen und Betrieb sind mit dem Symbol

Fettgedruckte Textstellen werden für technische Spezifikationen oder Funktionen im entsprechenden Kapitel verwendet.

AKTUALISIERUNG DER BETRIEBSANLEITUNG IM FALLE VON ÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE

Jede Änderung an der Maschine unterliegt der internen, technischen Verfahrensordnung des Herstellers.

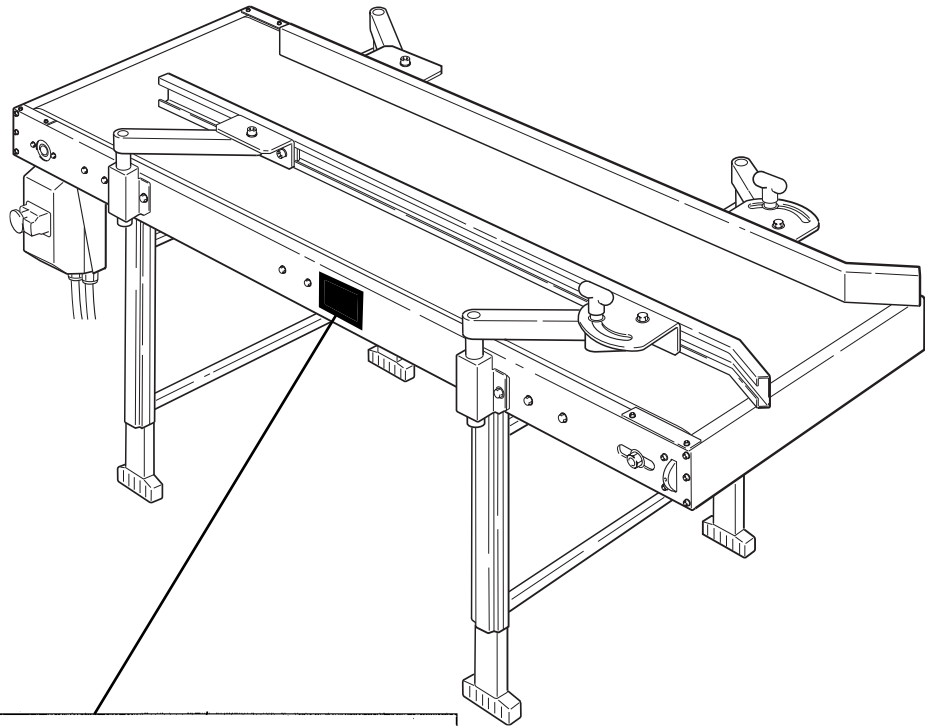
Der Käufer erhält mit der Maschine die neueste Ausgabe der Bedienungsanleitung. Später können zusätzliche Seiten oder Kapitel über Änderungen nachgeliefert werden. Diese Zusatzblätter sind der Bedienungsanleitung vom Käufer beizuheften.

2-GENERAL INFORMATION

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

2.1 SERIAL NUMBER OF THE MACHINE AND NAME OF THE MANUFACTURER

ANGABEN ZU HERSTELLER UND MASCHINE



siat[®] packaging systems		TURATE - ITALY		
MODEL	TYPE	V	A	W
SERIAL NUMBER	YEAR	Hz	PHASE	DRAW.

3-4.02777.96A

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

ANGABEN ÜBER TECHNISCHE SERVICESTELLEN UND ERSATZTEILBESCHAFFUNG:

SIAT
■ M. J. MAILLIS GROUP

Via Puecher, 22
22078 TURATE (CO) - ITALY

Tel. 02-964951
Fax. 02-9689727

AGENT/DISTRIBUTOR OR LOCAL
AFTER SALE SERVICE:
AGENT / FACHHÄNDLER ODER
LOKALER TECHNISCHE SERVICE:

2.3 WARRANTY

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

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

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

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

Seller is not responsible for defects resulting from:

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

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

GARANTIE

Im Rahmen der folgenden Hinweise verpflichtet sich der Lieferant zur Beseitigung sämtlicher im Verlauf der Garantiezeit von sechs (6) Monaten ab dem Datum der Inbetriebnahme gegebenenfalls auftretenden Konstruktionsmängel, dies jedoch nicht über einen Zeitraum von acht (8) Monaten nach Versanddatum hinaus.

Von der Gewährleistung ausdrücklich ausgenommen sind Teile, die normaler Abnutzung unterliegen (Keilriemen, Gummirollen, Dichtungen, Bürsten usw.), sowie die elektrische Ausrüstung.

Um die Garantieleistungen in Anspruch nehmen zu können, muss der Kunde den Lieferanten unverzüglich über jeden aufgetretenen Mangel unter Angabe der Maschinen-Seriennummer informieren. Der Kunde muss dem Hersteller unverzüglich den defekten Teil für die Reparatur oder den Austausch zukommen lassen. Der Lieferant muss die Reparatur in einem angemessenen Zeitraum durchführen. Mit der Reparatur oder dem Ersatz des defekten Teils erfüllt der Lieferant in vollem Maße seine Gewährleistungspflicht. Falls die Instandsetzung oder der Austausch am Aufstellungsort der Maschine erfolgen muss, gehen die Kosten für die Arbeitskräfte sowie die Reise- und Unterkunftskosten für den Techniker oder Monteur vollkommen zu Lasten des Auftraggebers.

Der Lieferant haftet nicht für Mängel, die auf folgende Ursachen zurückzuführen sind:

- Nachlässige Verwendung der Maschine
- Fehlende Wartung
- Eingriffe und Reparaturen, die vom Auftraggeber durchgeführt worden sind

Der Lieferant haftet ferner weder für eventuelle Schäden an Personen oder Sachen, die nicht mit der Maschine, für die die Garantie geleistet wird, im Zusammenhang stehen, noch für einen eventuellen Produktionsausfall.

Für Materialien, die nicht vom Lieferanten hergestellt worden sind, wie z.B. elektrische Geräte und Motoren, gewährt dieser dem Auftraggeber die gleichen Garantieleistungen, die er selbst von Seiten der Lieferanten dieses Materials zugestanden bekommt.

Der Lieferant garantiert keine Übereinstimmung der gelieferten Maschinen mit den in Nicht-EG-Ländern geltenden gesetzlichen Bestimmungen, insbesondere mit den Vorschriften für Unfallverhütung und Umweltschutz. Die Anpassung der Maschinen an die o.g. Vorschriften geht voll und ganz zu Lasten des Auftraggebers. Dieser übernimmt hierfür die volle Verantwortung und hält den Lieferanten schadlos, indem er ihm jegliche Haftung abnimmt und sich verpflichtet, ihn von Forderungen jeder Art seitens Dritter infolge der Nichteinhaltung dieser Vorschriften zu entheben.

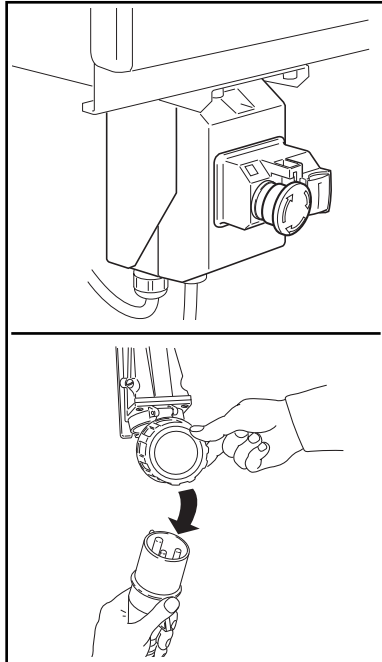
3.1 GENERAL SAFETY INFORMATION

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



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

Disconnect the machine from the mains before any maintenance operation,



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


3.2 DEFINITION OF THE OPERATORS QUALIFICATIONS

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

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

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

ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

Vor Inbetriebnahme der Maschine muss die Bedienungsanleitung sorgfältig durchgelesen werden; besondere Aufmerksamkeit verdienen die Kapitel, die mit dem Symbol  gekennzeichnet sind.

Die Maschine verfügt über einen NOTSTOPPKNOPF mit Sperre, der auf dem Hauptschalter der Maschine angebracht ist; die Betätigung dieses Knopfs bewirkt den unmittelbaren Stillstand der Maschine in jeder Zyklusphase.

Den Versorgungsstecker vor jeder Wartungsmaßnahme von der Steckdose abziehen.

Die Bedienungsanleitung gut aufbewahren: Die darin enthaltenen Informationen dienen dazu, Ihnen perfekte Funktionstüchtigkeit und sicheren Maschinenbetrieb zu garantieren.

DEFINITION DES BEDIENUNGSPERSONALS

- Maschinenbediener
- Wartungsmechaniker
- Wartungselektriker
- Techniker des Herstellers

Nur Personen mit den im Folgenden angeführten Qualifikationen dürfen mit der Maschine arbeiten.

Der Benutzer ist für die Auswahl der qualifizierten Personen für die verschiedenen Arbeitsabschnitte verantwortlich und hat dafür zu sorgen, dass diese eine korrekte Einweisung über die in dieser Anleitung enthaltenen Bedienungsvorschriften erhalten.

SKILL 1

MACHINE OPERATOR

This operator is trained to use the machine with the machine controls, to feed cases into the machine, make adjustments for different case sizes, to change the tape and to start, stop and restart production, N.B.: the factory manager must ensure that the operator has been properly trained on all the machine functions before starting work.

SKILL 2

MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

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

SKILL 2a

ELECTRICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

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

SKILL 3

SPECIALIST FROM THE MANUFACTURER

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

QUALIFIKATION 1

MASCHINENBEDIENER

Diese Bedienungsperson ist dazu ausgebildet und befähigt, die Maschine über Betätigung des Hauptschalters und des Notstopknopfs zu bedienen, die Kartons einzuspeisen, Maschineneinstellungen in Funktion der Kartonabmessungen vorzunehmen, das Förderband auszutauschen, die Produktion zu starten, anzuhalten und wieder aufzunehmen.

HINWEIS: Die Fabriks- und Abteilungsleitung muss dafür sorgen, dass der Maschinenbediener für alle o.a. Maßnahmen ausgebildet wurde, bevor er die Maschine in Gang setzt.

QUALIFIKATION 2

WARTUNGSMECHANIKER

Dieser Techniker ist dazu qualifiziert, die Maschine wie der MASCHINENBEDIENER zu verwenden, und sie außerdem ohne aktivierte Sicherheitsvorrichtungen zu betreiben, um Einstellungen an mechanischen Teilen sowie entsprechende Wartungs- und Reparaturarbeiten auszuführen.

Er ist jedoch nicht autorisiert, Eingriffe an unter Strom stehenden Teilen vorzunehmen.

QUALIFIKATION 2a

WARTUNGSELEKTRIKER

Dieser Techniker ist dazu qualifiziert, die Maschine wie der MASCHINENBEDIENER zu verwenden, und sie außerdem ohne aktivierte Sicherheitsvorrichtungen zu betreiben, um Einstellungen an der elektrischen Anlage sowie entsprechende Wartungs- und Reparaturarbeiten auszuführen. Er ist autorisiert, an unter Spannung stehenden Schalttafeln, Kontrollgeräten usw. zu arbeiten.

QUALIFIKATION 3

TECHNIKER DES HERSTELLERS

Qualifizierter Techniker des Herstellers oder seines Vertreters, nur für komplexe Reparaturen oder spezielle Änderungen, nachdem diese mit dem Benutzer abgesprochen wurden.

3.3 INSTRUCTIONS FOR A SAFE USE OF THE MACHINE

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

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

VORSCHRIFTEN FÜR DIE SICHERE MASCHINENBEDIENUNG

*Die Bedienung der Maschine darf nur Personen übertragen werden, die den im folgenden Abschnitt **3.6** beschriebenen Qualifikationen entsprechen. Der Benutzer ist für die Auswahl der qualifizierten Personen für die verschiedenen Arbeitsabschnitte verantwortlich und hat dafür zu sorgen, dass diese eine korrekte Einweisung über die in dieser Anleitung enthaltenen Bedienungsvorschriften erhalten.*

3.4 STATE OF THE MACHINE

List of the modes which are possible with this machine:

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

BETRIEBSARTEN DER MASCHINE

Mögliche Betriebsarten:

- *automatischer Betrieb*
- *Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen*
- *Halt mit Hauptschalter*
- *Halt mit sperrbarem Notstopknopf*
- *Stromanschluss unterbrochen*

3-SAFETY

3.5 NUMBER OF THE OPERATORS

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

3.6 OPERATORS' SKILL LEVELS

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

OPERATION	STATE OF THE MACHINE	OPERATOR SKILL	NUMBER OF OPERATOR
Installation and set up of the machine.	Running with safety protections disabled.	2 and 2a	2
Adjustment of the side guides position.	Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button.	1	
Adjustment of the table working height.	Stopped by pressing the EMERGENCY STOP button.	2	1
Ordinary maintenance (mechanical).	Electric and pneumatic power disconnected.	2	1
Ordinary maintenance (electrical).	Electric and pneumatic power disconnected.	2a	1
Extraordinary maintenance (mechanical).	Running with safety protections disabled.	3	1
Extraordinary maintenance (electrical).	Running with safety protections disabled.	3	1

3 - SICHERHEIT

3.5 ANZAHL DER BEDIENUNGSPERSONEN

Die in der nachfolgenden Tabelle beschriebenen Arbeiten wurden vom Hersteller analysiert; die für die einzelnen Tätigkeiten notwendige Anzahl von Personen entspricht dem optimalen Wirkungsgrad. Weniger oder mehr Personen könnten die persönliche Sicherheit der betroffenen Personen beeinträchtigen.

3.6 QUALIFIKATION DES BEDIENUNGSPERSONALS

MASSNAHME	ZUSTAND DER MASCHINE	QUALIFIKATION BEDIENUNGS-PERSON	ANZAHL BEDIENUNGS-PERSONEN
Installation und Vorbereitung für den Betrieb.	Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen.	2 und 2a	2
Positionseinstellung seitliche Führungen.	Gestoppt mittels NOTSTOPPKNOPF (gesperrt).	1	
Einstellung Arbeitsflächenhöhe.	Gestoppt mittels NOTSTOPPKNOPF (gesperrt).	2	1
Ordentliche mechanische Wartung.	Stromanschluss unterbrochen.	2	1
Ordentliche elektrische Wartung.	Stromanschluss unterbrochen.	2a	1
Außerordentliche mechanische Wartung.	Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen.	3	1
Außerordentliche elektrische Wartung.	Betrieb mit reduzierten Schutzvorrichtungen.	3	1

3-SAFETY

SICHERHEIT

3.7 RESIDUAL HAZARDS

The powered belt conveyor CT2 has been designed following the CE 392 directives, and incorporates various safety protections which should never be removed or disabled.

Not with standing the safety precautions conceived by the designers of the machine, it is essential that the operator and service personnel be warned that the following uneliminable residual hazards exist:

RESTRISIKEN

Das motorisierte Förderband CT2 wurde gemäß den Vorschriften laut CE 392 mit entsprechenden Anpassungen und Sicherheitsvorrichtungen geplant. Diese Sicherheitsvorrichtungen dürfen auf keinen Fall entfernt oder deaktiviert werden.

Obwohl die Entwicklungsingenieure dem Aspekt Sicherheit größte Aufmerksamkeit widmen, ist es wesentlich, dass der Maschinenbediener und die Wartungstechniker vorab auf die nicht ausschließbaren Restrisiken hingewiesen werden.

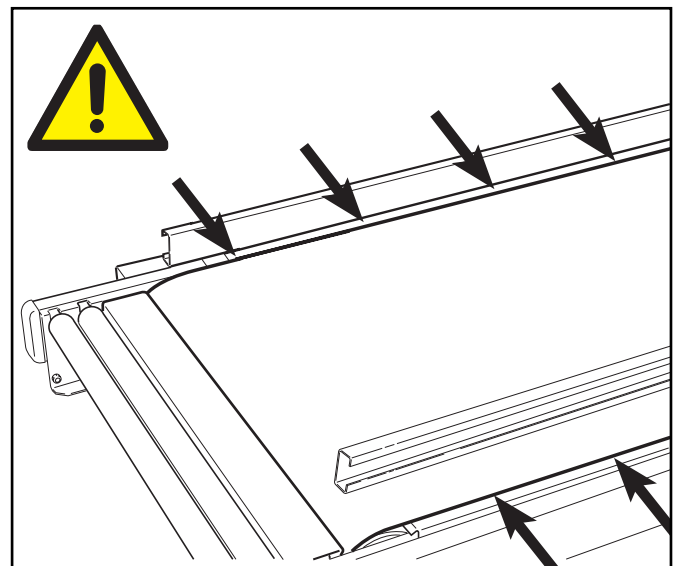
WARNING! Running belt.

Foulards, ties, hair must not be approached to the running belt; it may be dangerous.



ACHTUNG! Förderband läuft.

Tücher, Krawatten und Haare dürfen nicht in die Nähe des laufenden Förderbands geraten; es kann trotz Schutz gefährlich sein.



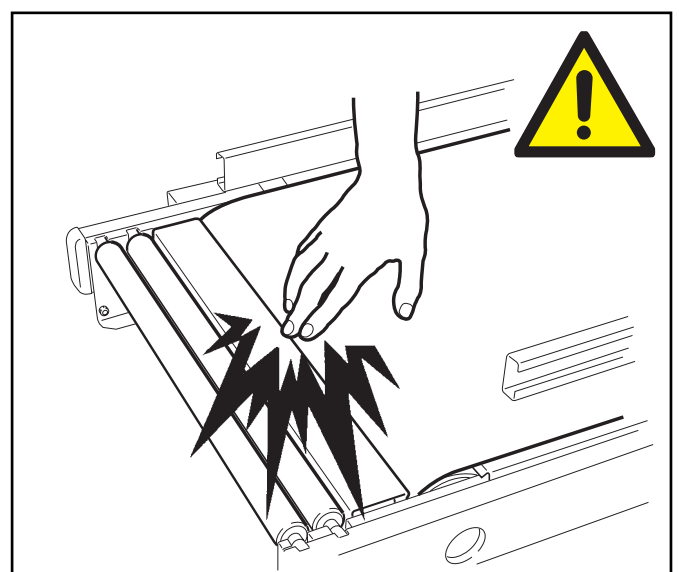
WARNING! Danger to be squashed.

Do not put your hands between the belt and the frame of the powered belt.



ACHTUNG! Quetschgefahr.

Nicht mit den Händen zwischen das Band und das Gestell des motorisierten Förderers greifen.




3-SAFETY

3.8 PERSONAL SAFETY MEASURES

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

3.9 PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND NOT ALLOWED


- Never try to stop or hold the box while it is being driven by the belts.
Use only the EMERGENCY STOP BUTTON.
- Never work without the safety protections.
- Never remove or disable the safety devices.
- Only authorised personnel should be allowed to carry out the adjustments, repairs or maintenance which require operation with reduced safety protections. During such operations, access to the machine must be restricted. When the work is finished, the safety protections must immediately be reactivated.
-  - The cleaning and maintenance operations must be performed after disconnecting the electric power.
- Clean the machine using only dry clothes or light detergents.
- Do not use solvents, petrols etc.
- Do not modify the machine or any part of it. The manufacturer will not be responsible for any modifications.
- Follow carefully the installation instructions of this manual. The manufacturer will not be responsible for damages caused by improper installation.

SICHERHEIT

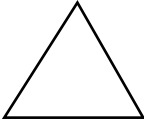
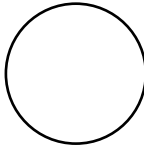
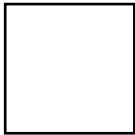
PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG


(Schutzbrillen, Arbeitshandschuhe, Schutzhelm, Sicherheitsschuhe, Mundschutz/Atmungsgeräte, Lärmschutz). Nicht erforderlich, falls nicht ausdrücklich vom Benutzer empfohlen.

VERBOTE IM HINBLICK AUF NICHT ERLAUBTE ODER NICHT KORREKTE, JEDOCH LOGISCHERWEISE VORHERSEHBARE VERHALTENSWEISEN

- Niemals versuchen, den Vorschub der Kartons anzuhalten. Zu diesem Zweck ausschließlich den NOTSTOPP-Knopf verwenden.
- Die Maschine nicht ohne Schutzvorrichtungen verwenden.
- Die Schutzvorrichtungen nicht außer Betrieb setzen.
- Nur autorisiertes Personal hat die Genehmigung, Einstellungen, Reparaturen und Wartungsarbeiten, die für den Maschinenbetrieb notwendig sind, mit reduzierten Schutzvorrichtungen durchzuführen. Während dieser Arbeiten ist der Zugang zur Maschine nur für qualifiziertes Personal zugelassen. Nach Beendigung jeder Maßnahme müssen alle Schutzvorrichtungen sofort wieder aktiviert werden.
-  - Reinigungs- und Wartungsarbeiten dürfen nur durchgeführt werden, nachdem die Stromzufuhr unterbrochen wurde.
- Die Maschine mit trockenen Lappen oder milden Reinigungsmitteln säubern. Keine Lösungsmittel, Benzin usw. verwenden.
- An der Maschine oder an Teilen der Maschine dürfen keine Änderungen vorgenommen werden. Siat übernimmt keine Haftung für die daraus entstehenden Folgen.
- Es wird empfohlen, sich für eventuelle Änderungen an Siat S.p.A. zu wenden.


3.11 TABLE OF WARNINGS, LABELS, PLATES AND DRAWINGS TO BE FOUND ON THE MACHINE
 ZUSAMMENFASSUNG DER AN DER MASCHINE ANGEBRACHTEN WARN-/HINWEISETIKETTEN,
 SCHILDER UND ZEICHNUNGEN

SYMBOLS SYMBOL	COLOURS FARBE
 DANGER AND PARTS IN MOVEMENT GEFAHR UND TEILE IN BEWEGUNG	YELLOW COLOUR GELB
 COMPULSORY ACTIONS/PROHIBITION PFLICHT/VERBOT	RED COLOUR ROT
 CONTROLS AND INFORMATION STEUERUNGEN UND INFORMATION	LIGHT BLUE COLOUR HELLBLAU

a  Shows the running direction of the belt.
 Zeigt die Laufrichtung der Förderriemen an.

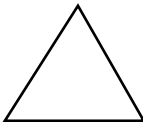


Label code: 3.0.01040.96A
 Etikettencode:

b  Shows the start/stop controls and that inside the circuit breaker box there is electric current.
 Zeigt den Start-/Stoppbefehl an und weist darauf hin, dass im Gehäuse des magnetothermischen Schalters Strom vorhanden ist.



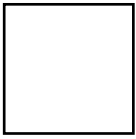
Label code: 3.0.01090.96A
 Etikettencode:

c  Show the danger of the bottom drive belts when running.
 Zeigt die Gefahr der unteren Förderriemen an, wenn sie in Bewegung sind.



Label code: 3.0.01031.96A
 Etikettencode:

d



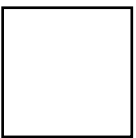
Before starting any maintenance operation the electrical power must be disconnected.

Zeigt an, dass vor Beginn sämtlicher Wartungsarbeiten der Versorgungsstecker abgezogen werden muss.



Label code: 3.0.01050.96A
Etikettencode:

e



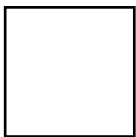
Show the point of earth wire connection on the machine frame.

Zeigt den Punkt an, an dem der Schutzleiter an den Maschinenkörper angeschlossen ist (Erdung).



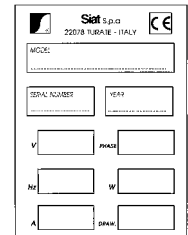
Label code: 3.0.01039.96A
Etikettencode:

f



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

Enthält die Kenndaten zu Modell, Seriennummer und Maschinenhersteller.

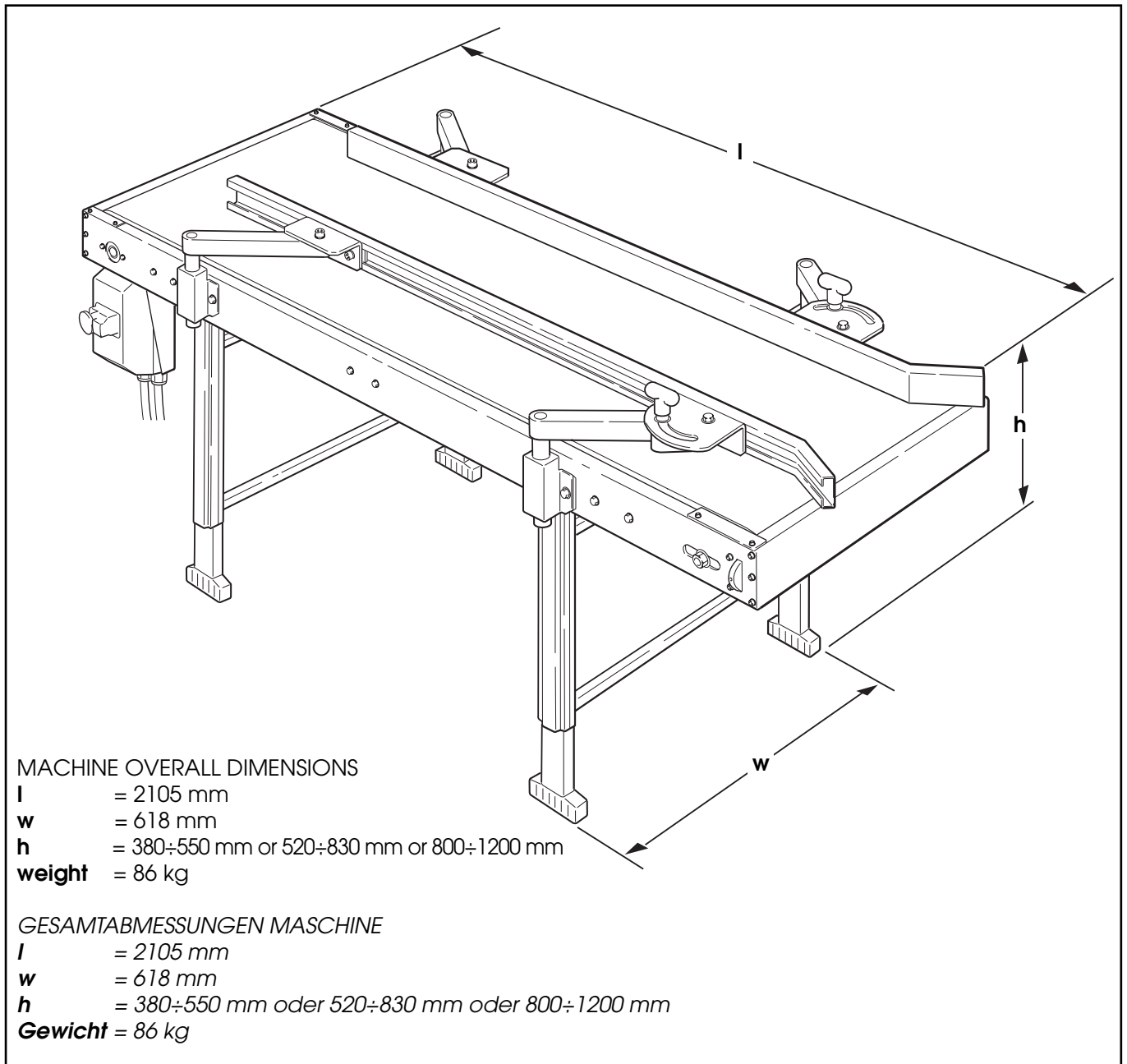


Label code: 3.0.01103.96A
Etikettencode:

4-PRELIMINARY INFORMATION ON THE MACHINE - EINLEITENDE INFORMATIONEN ÜBER DIE MASCHINE

4.1 DIMENSIONS

ABMESSUNGEN



4.2 MACHINE NOISE MEASUREMENT

Acoustic pressure at 1 meter distance from the machine with the tape roll inserted: 73 dB. Acoustic pressure at a height of 1,6 meter above the machine with the tape roll inserted: 73 dB. The measurement has been performed by a SPYRI-MICROPHON phonometer.

MESSUNG DES LÄRMPEGELS

In einer Entfernung von 1 Meter von der Maschine gemessener Schalldruck bei eingelegtem Klebeband: 73 dB. In einer Höhe von 1,6 Metern über der Maschine gemessener Schalldruck bei eingelegtem Klebeband: 73 dB.

Die Messungen wurden mit einem Phonometer SPYRI-MINOPHON vorgenommen.

5-SHIPMENT-HANDLING-STORAGE - TRANSPORT - HANDLING - LAGERUNG

5.1 SHIPMENT AND HANDLING OF THE PACKED MACHINE

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

PACKAGING OVERALL DIMENSIONS

l = length **2118** mm
w = width **720** mm
h = height **540** mm
Weight **103** kg

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

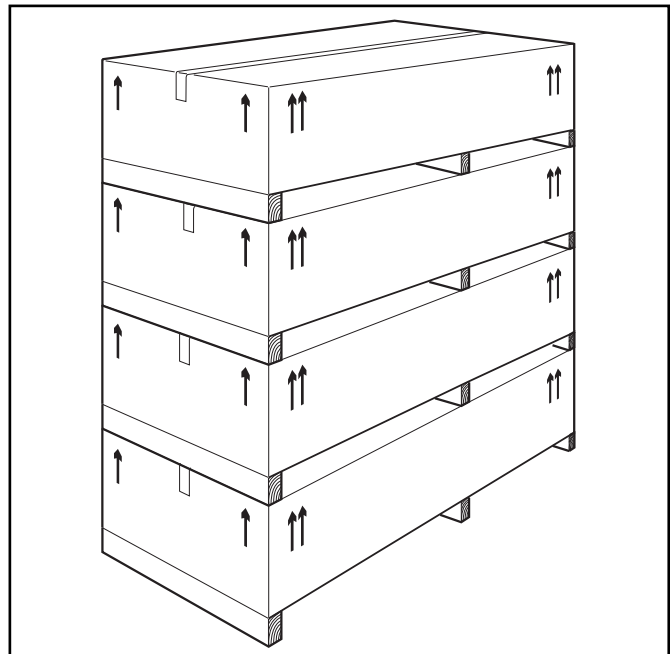
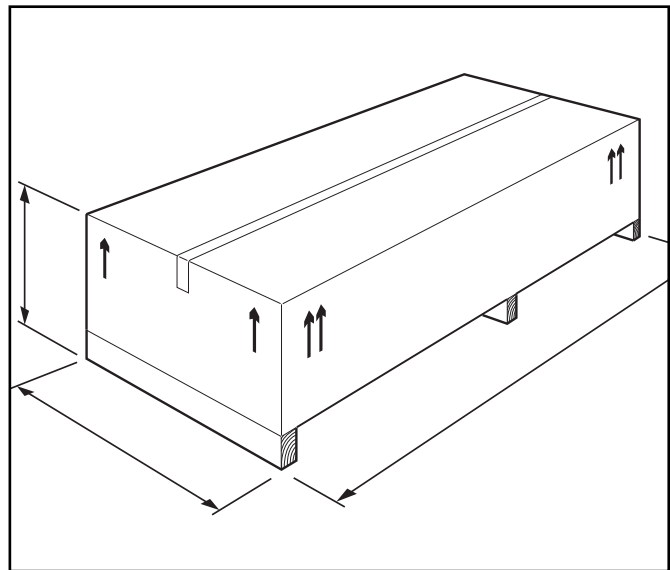
TRANSPORT UND HANDLING DER VERPACKTEN MASCHINE

Die Standardverpackung ist für den Land- und Lufttransport geeignet. Verpackung für Seetransport auf Anfrage.

ABMESSUNGEN VERPACKUNG

l = Länge **2118** mm
w = Breite **720** mm
h = Höhe **540** mm
Gewicht **103** kg

Während des Transports können maximal 4 Maschinen übereinander gestapelt werden.



5.2 STORAGE OF THE PACKED OR UNPACKED MACHINE

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

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

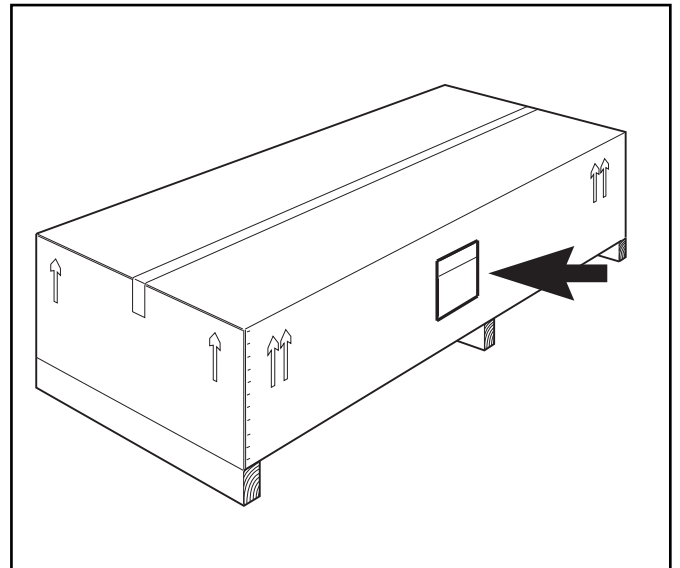
LAGERUNG DER VERPACKTEN ODER AUSGEPACKTEN MASCHINE

Falls die Maschine für längere Zeit nicht verwendet wird, folgende Vorsichtsmaßnahmen treffen:

- An einem trockenen, sauberen Ort lagern.
- Wenn die Maschine unverpackt ist, muss sie vor Staub geschützt werden und es dürfen keine Gegenstände auf ihr abgestellt werden.
- Wenn die Maschinen verpackt sind, können maximal 4 Maschinen übereinander gestapelt werden.

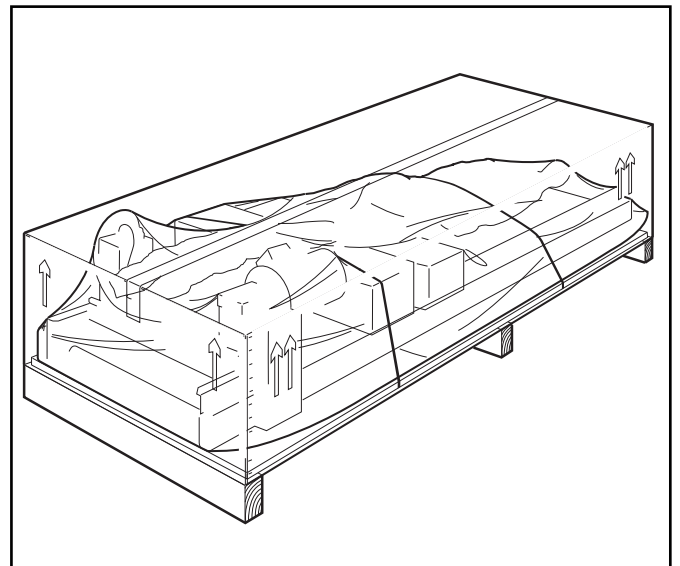
- 6.1** The envelope attached to the external side of the packing case contains the instructions concerning the unpacking of the machine.

Umschlag außen an der Verpackung, der die Anweisungen für das Entfernen der Maschinenverpackung enthält.



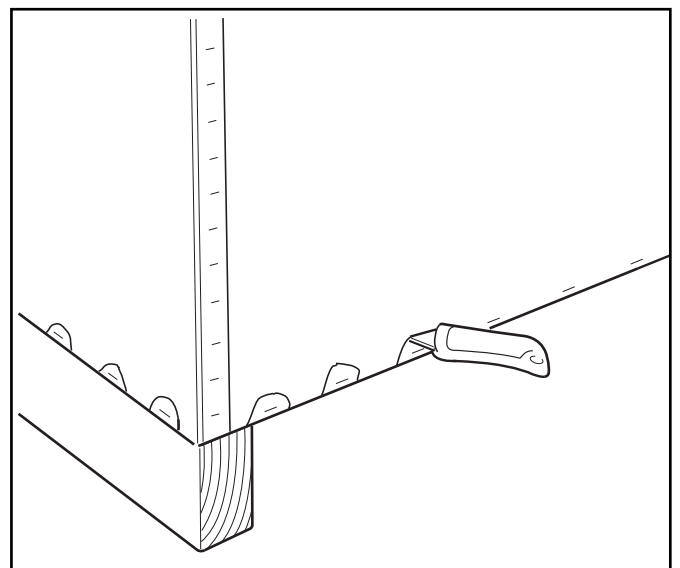
Machine layout inside the packing.

Lage der Maschine im Inneren der Verpackung.



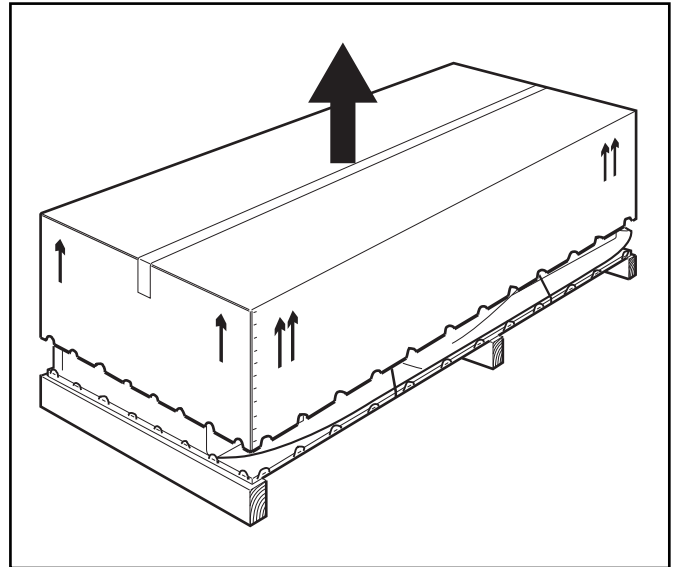
Cut the polypropylene straps. Use a cutter to remove the part of the case stapled to the pallet around the entire perimeter of the case. (Or remove the staples by using a suitable tool).

Die Polypropylenbänder durchschneiden. Den Teil des Kartons, der mit den Klammern befestigt ist, entlang des gesamten Verpackungsumfangs mit einem Messer aufschneiden. (Oder, wenn die entsprechenden Werkzeuge zur Verfügung stehen, die Metallklammern entfernen).



Lift the packing and free the machine.

Die Verpackung hochheben und die Maschine freilegen.



6.2 PACKAGING DISPOSAL

The packaging of the machine Mod. CT2 is composed of:

- wooden pallet
- cardboard box
- polythene foam protection
- plastic straps (PP)
- clay dehydrating pouches
(only for seafreight shipments)

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

SENTSORGUNG DER VERPACKUNG

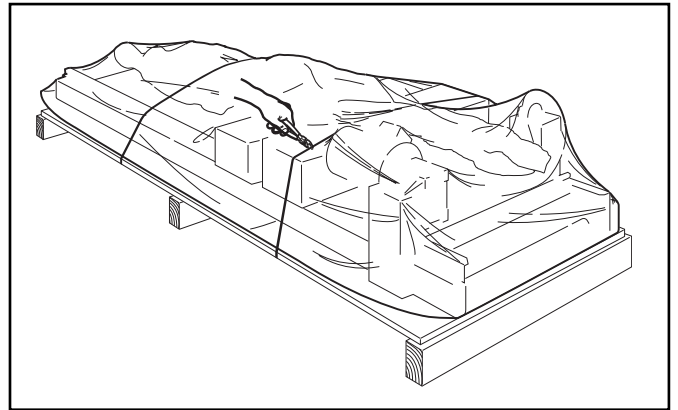
Die Verpackung der Maschine Mod. CT2 besteht aus:

- Holzpalette
- Karton
- Schutz aus Polythenschäum
- Plastikbändern (PP)
- Beutel mit Ton für die Dehydrierung (nur bei Seetransport)

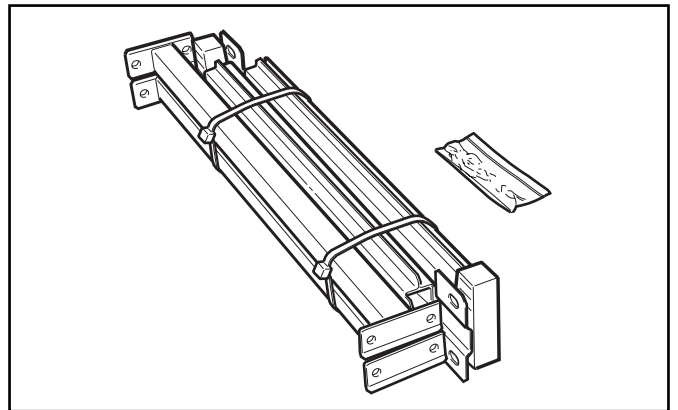
Für die Entsorgung die in Ihrem Land gültigen Vorschriften befolgen.

7.1 MACHINE POSITIONING - AUFSTELLEN DER MASCHINE

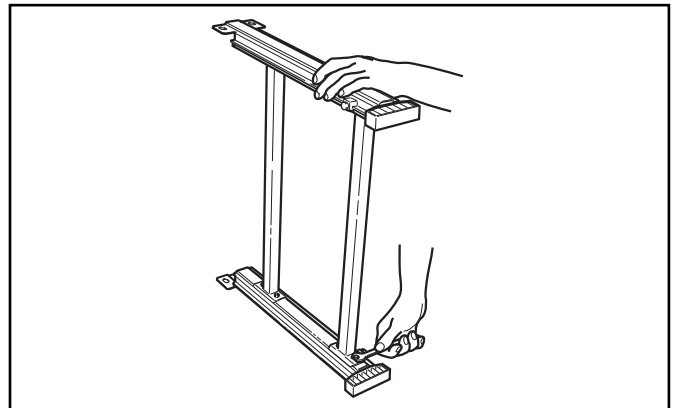
- Open the packing and cut the straps.
- Den Karton öffnen und die Bänder durchschneiden.



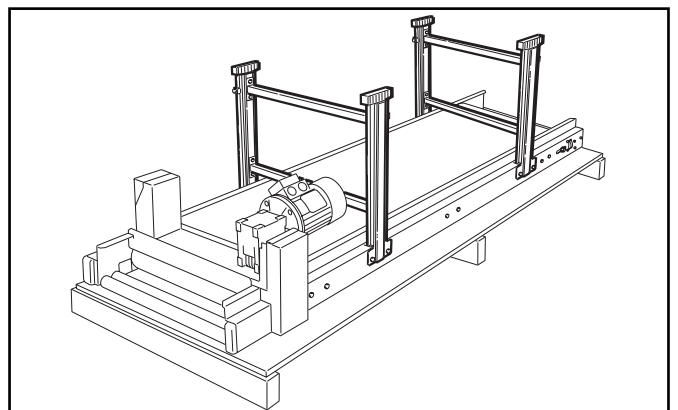
- Take legs, cross bar and screws out.
- Beine, Verstärkungsquerträger und Schrauben heraus nehmen.



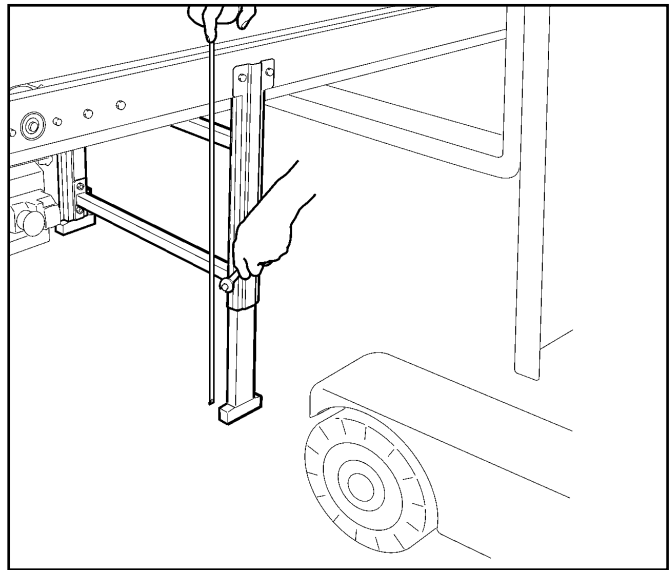
- Assemble the legs together with their cross bars.
- Die Beine mit den entsprechenden Querträgern zusammen bauen.



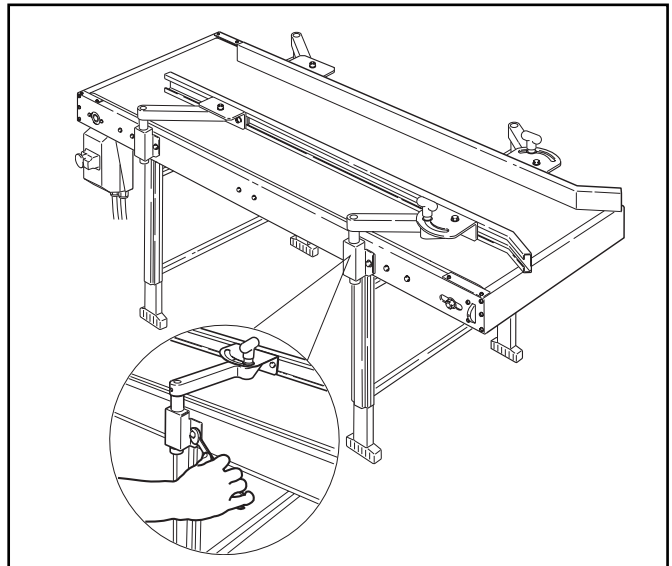
- Place and fix the legs to the frame of the powered belts as shown in the Figure.
- Die Beine am Gestell des motorisierten Förderbands laut Abbildung positionieren und befestigen.



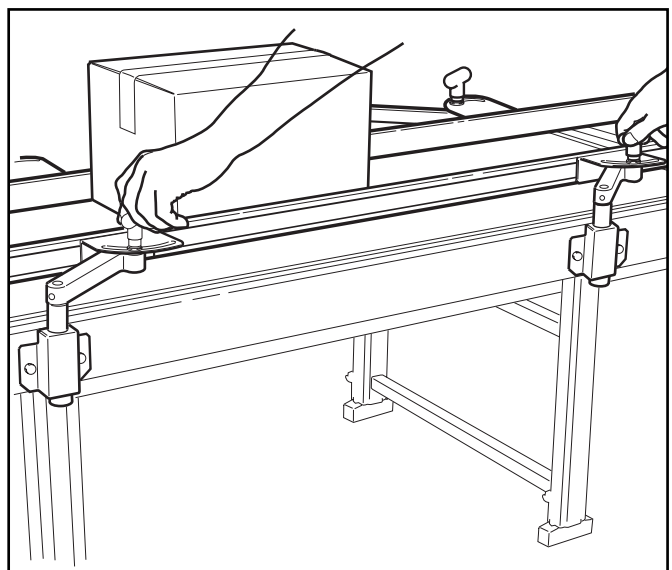
- Lift the powered belt by a forklift and adjust the working table at the needed height.
- *Das motorisierte Förderband mit einem Gabelstapler hochheben und die Arbeitsfläche auf die gewünschte Höhe einstellen.*



- Fix the side guide supports to the shoulder of the powered belt by suitable screws.
- *Das motorisierte Förderband mit einem Gabelstapler hochheben und die Arbeitsfläche auf die gewünschte Höhe einstellen.*



- Adjust the position of the guides according to the width of the boxes to be carried.
- *Die Position der Führungen entsprechend der Breite der zu transportierenden Kartons einstellen.*



7.2 PRELIMINARY ELECTRIC CHECK-OUT

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

7.2.1 Make sure that the socket is provided with a ground protection circuit and that both the mains voltage and the frequency match the specifications on the machine plate.

7.2.2 Check that the connection of the machine to the mains meets the safety regulations in your country.

7.2.3 The machine is fitted with a main switch having a maximum breaking power of 6 kA and a short-circuit breaker pre-set at 120 A. The user will be responsible of testing the short-circuit current in its facility and should check that the short-circuit amperage setting on the main switch of the machine is compatible with all the components of the mains system.

7.3 MACHINE CONNECTION TO THE MAINS AND CHECK-OUT

Power supply = kW 0,240

Maximum breaking power of the main switch = 6 kA (230/400 V)

For technical features of the main switch: see section **15-ENCLOSURES**.

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

VORKONTROLLEN DER ELEKTRISCHEN ANLAGE

Vor dem Anschluss der Maschine an die Steckdose folgende Kontrollen vornehmen:

Sicherstellen, dass die Steckdose mit einer Erdungsschutzschaltung versehen ist, und dass Versorgungsspannung und -frequenz mit den Angaben auf dem Maschinenschild übereinstimmen.

Es ist Aufgabe des Benutzers, sicherzustellen, dass der Anschluss der Maschine an das Stromnetz den in seinem Land gültigen Vorschriften entspricht.

Die Maschine ist mit einem Hauptschalter mit einer Abschaltleistung von 6 kA und einem Kurzschlussauslöser versehen, der bei 120 A eingreift.

Es ist Aufgabe des Benutzers, den Kurzschlussstrom seiner Anlage zu kontrollieren und zu überprüfen, ob die an den Klemmen des Hauptschalters vorgesehene Stromstärke mit der Anlage kompatibel ist.

ANSCHLUSS AN DAS STROMNETZ UND ENTSPRECHENDE KONTROLLEN

Installierte Leistung = 0,240 kW

Abschaltleistung des Hauptschalters = 6 kA (230/400 V)

Für die technischen Eigenschaften des Hauptschalters: siehe Kapitel **15-ANLAGEN**.

- Den sperrbaren NOTSTOPPKNOPF drücken.
- Der magnetothermische Hauptschalter befindet sich normalerweise auf OFF.
- An das mit der Maschine mitgelieferte Kabel einen Stecker anschließen, der den Vorschriften des Landes des Benutzers entspricht.

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

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

- Remove any tools from the conveyor bed.
- Release the lockable emergency stop button turning it clockwise.
- Push button ON of the main switch.
- Check the rotation direction of the side drive belt.
- In case they rotate in the wrong way, please reverse 2 phases on the plug,

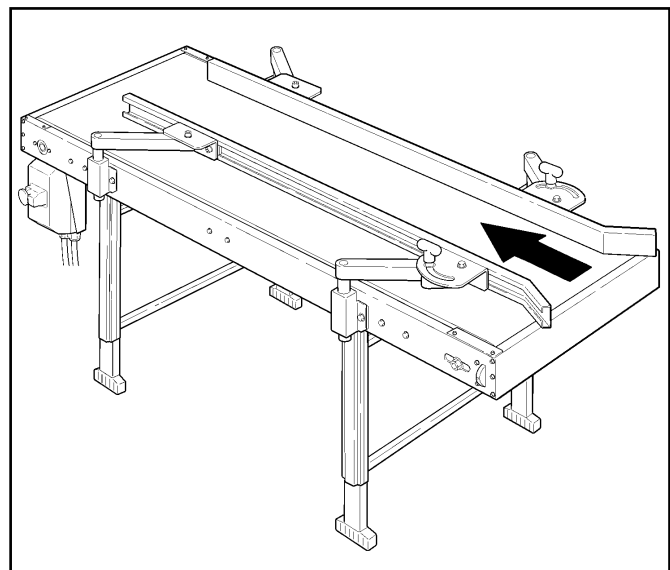
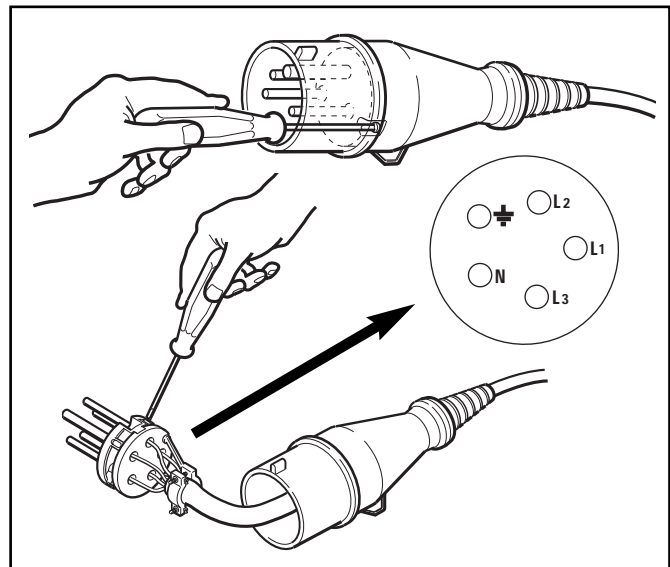
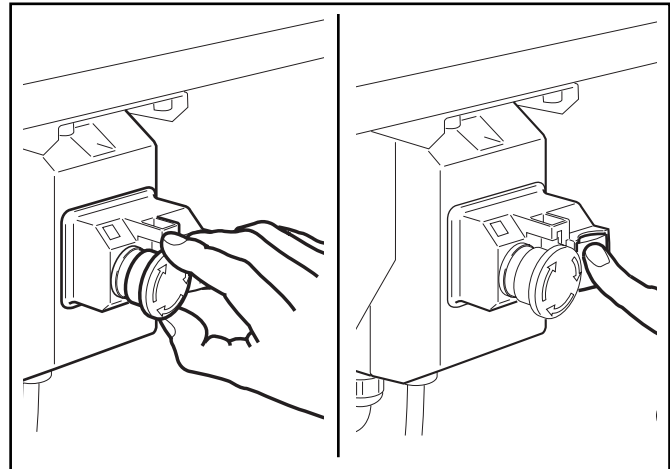
Schritte für den korrekten Phasenanschluss:

- Eventuell auf der Maschine abgelegtes Werkzeug entfernen.
- Den Notstopknopf entsperren, indem er im Uhrzeigersinn gedreht wird.
- Die ON-Taste auf dem Hauptschalter betätigen.
- Bevor die Maschine verwendet wird, die Drehrichtung der Förderriemen kontrollieren.
- Sollten sie in die falsche Richtung laufen, 2 Phasen auf den Klemmen des Anschlusssteckers umkehren.

Correct rotation direction of the side drive belt.

Korrekte Laufrichtung der Förderriemen.

**KONTROLLE DER PHASEN (FÜR DREIPHASIGE
VERSORGUNG)**



8.1 START/STOP BUTTON

It starts/stops the box drive belt.

START-/STOPPKNOPF

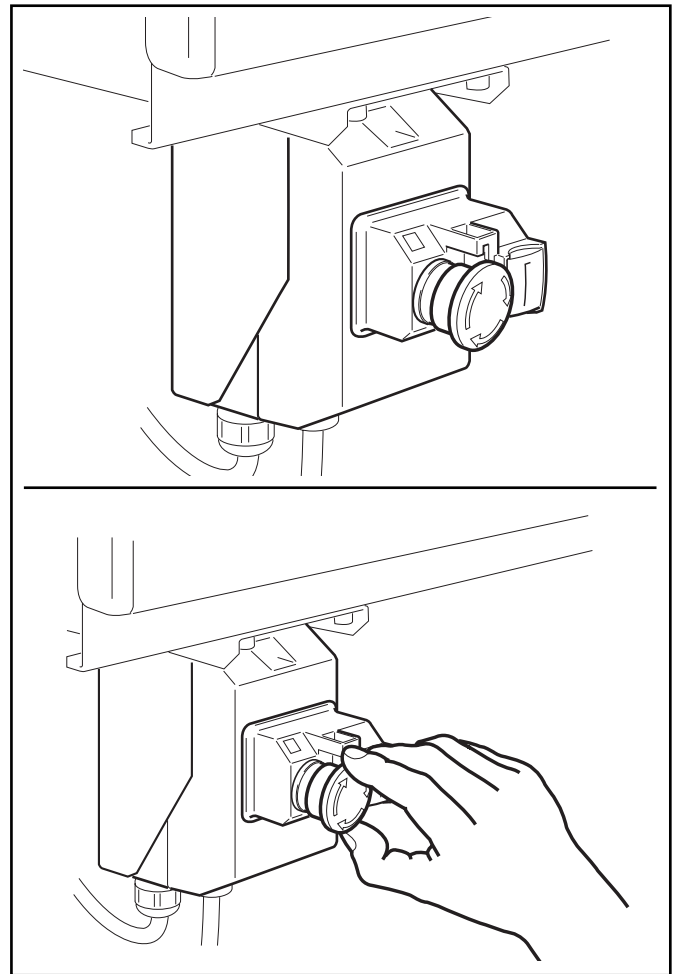
Startet/hält den Förderriemen an.

EMERGENCY STOP BUTTON

The lockable emergency stop button is placed in handy position.

NOTSTOPPKNOPF

Der sperrbare Notstoppknopf befindet sich in einer leicht erreichbaren Position.

**8.2 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**)

ELEKTRISCHE ANLAGE

Die elektrische Anlage wird durch einen Erdleiter geschützt, dessen Durchlass im Werk geprüft und abgenommen wurde. Die Anlage wird ebenfalls dem Isolationstest und der Durchschlagsfestigkeitsprüfung unterzogen.

(Siehe Abschnitt **ANLAGEN 15.5**)

9.0 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,

SICHERHEIT

(siehe Punkt 3)

Die Durchführung der Wartungs- und Reparaturarbeiten kann zu gefährlichen Situationen führen. Die Maschine wurde unter besonderer Berücksichtigung der Normen EN292 Nov. 92/6,1,2 und EN292/2, Nov. 92/5,3 entworfen.

9.1 RECOMMENDED FREQUENCY OF CHECK-OUTS AND MAINTENANCE OPERATIONS

ART UND HÄUFIGKEIT DER KONTROLLEN UND WARTUNGSMASSNAHMEN

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

MASSNAHMEN	HÄUFIGKEIT	QUALIFIKATION BEDIENER	KAPITEL
Schmierungen	Vierteljährlich	2	13.5-6-7
Reinigung der Maschine	Wöchentlich	1	12.6
Kontrolle Sicherheitseinrichtungen	Täglich	1	13.4
Austausch Riemen	//	2	13.10-13.11

9.2 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. 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.

KONTROLLEN, DIE VOR UND NACH JEDER WARTUNGSMASSNAHME DURCHGEFÜHRT WERDEN MÜSSEN

Vor jeder Wartungsmaßnahme die OFF-Taste auf dem Hauptschalter drücken und den Stecker von der Hauptschalttafel abziehen. Während der Wartungsarbeiten darf nur die für die Wartung zuständige Person und sonst niemand an der Maschine arbeiten. Nach Beendigung jeder Wartungsarbeit die einwandfreie Funktionstüchtigkeit aller Sicherheits- und Unfallverhütungsvorrichtungen überprüfen.

9.3 SAFETY DEVICES CHECK-OUT

1 Lockable emergency stop button

KONTROLLE DER WIRKSAMKEIT DER SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

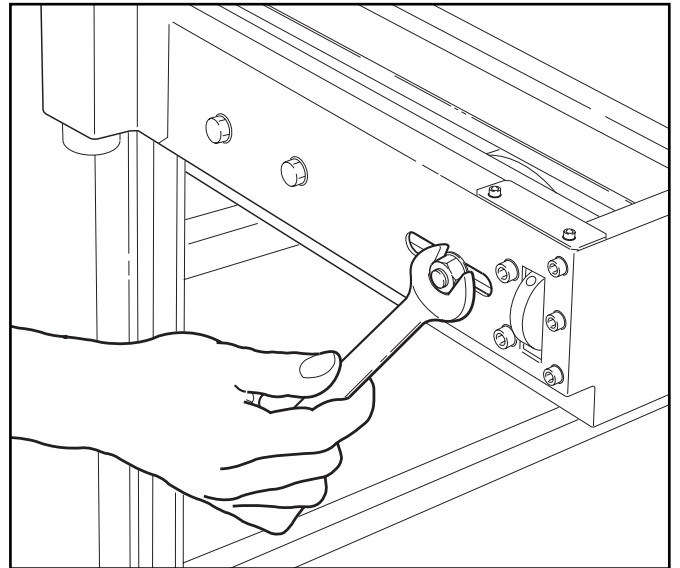
1 sperrbarer Notstopknopf

9.4 REPLACEMENT OF THE CONVEYOR BELT

Loosen the block nut on both sides.

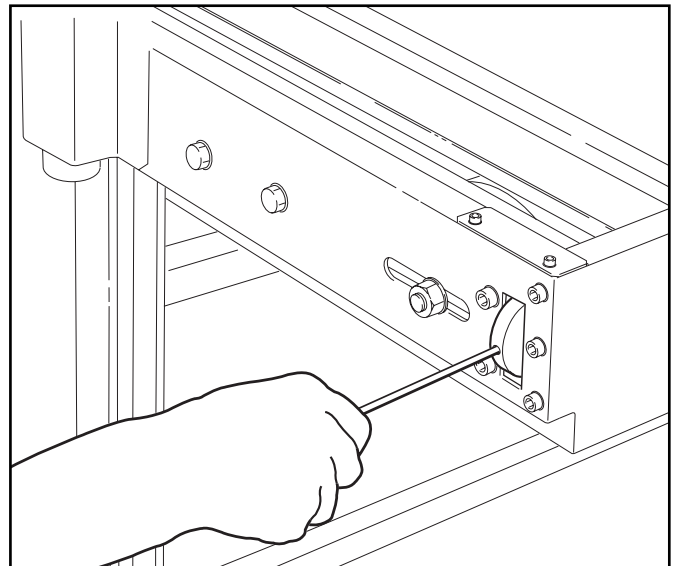
AUSTAUSCH FÖRDERBAND

Die Sicherungsmuttern auf beiden Seiten lockern.



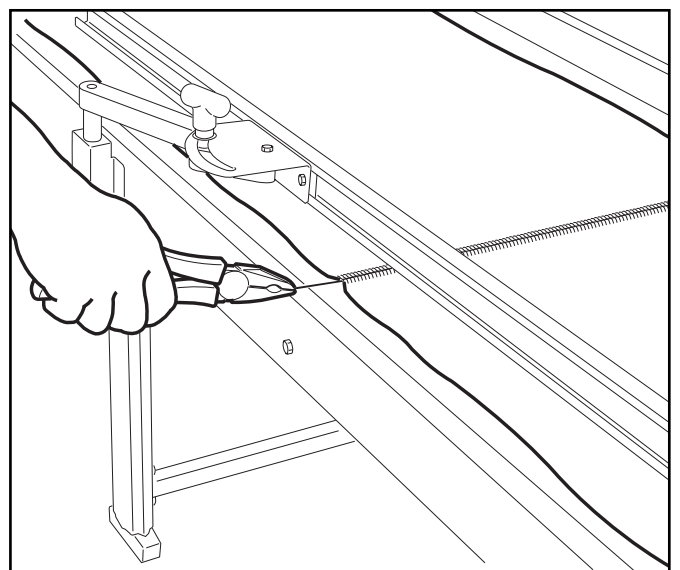
Turn the metal ring in order to loosen the conveyor belt.

Die Nutmutter drehen, damit das Förderband gelockert wird.



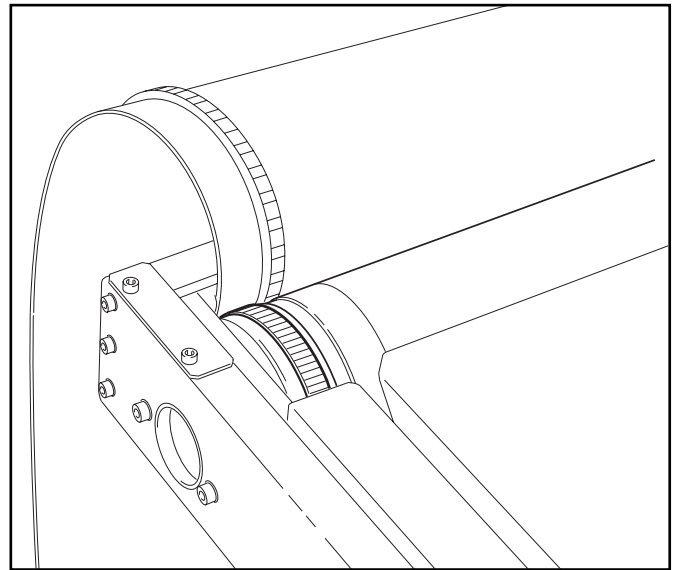
Unthread the join-link and take the conveyor belt away.

Das Verbindungsglied herauslösen und das Förderband entfernen.



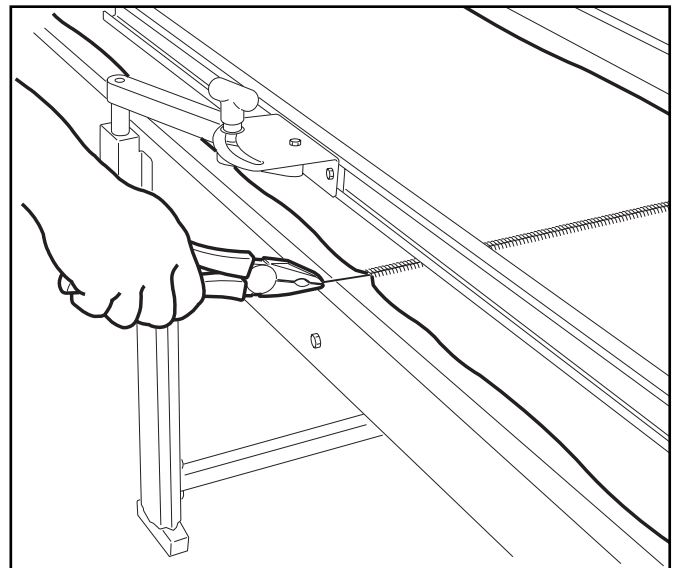
Check the wear condition of the tracks and replace them if it is necessary.

Den Verschleißzustand der Raupenketten kontrollieren und eventuell austauschen.



Place the new conveyor belt in the middle of the guides and put the little rod among the join-links.

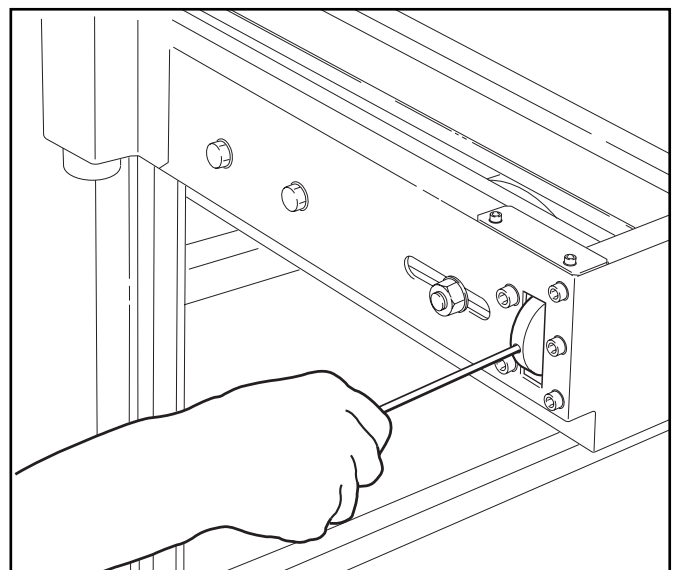
Das neue Förderband in der Mitte der Führungen positionieren, die kleine Stange zwischen die Verbindungsglieder einfügen.



Adjust the tape stretch uniformly on both sides and check it stays in the middle of the rollers when it is running. Correct, eventually, the position adjusting the stretch or on right side or on left one. Lock the nuts of the regulators.

Die Bandspannung auf beiden Seiten einheitlich einstellen und kontrollieren, dass das Band, wenn es bewegt wird, in der Mitte der Rollen bleibt.

Die Position eventuell korrigieren, indem die Spannung entweder auf der rechten oder der linken Seite eingestellt wird. Die Klemmmuttern der Regler feststellen.



10-ADDITIONAL INSTRUCTIONS

ZUSÄTZLICHE ANWEISUNGEN

10.1 INSTRUCTIONS FOR SCRAPPING AND DISPOSAL OF THE MACHINE

The machine is made of the following materials:

- Steel frame;
- Aluminium conveyor rollers;
- PVC drive belts;
- Nylon pulleys.

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

ANWEISUNGEN ZUR VERSCHROTTUNG UND BESEITIGUNG DER MASCHINE

Die Maschine besteht aus folgenden Materialien:

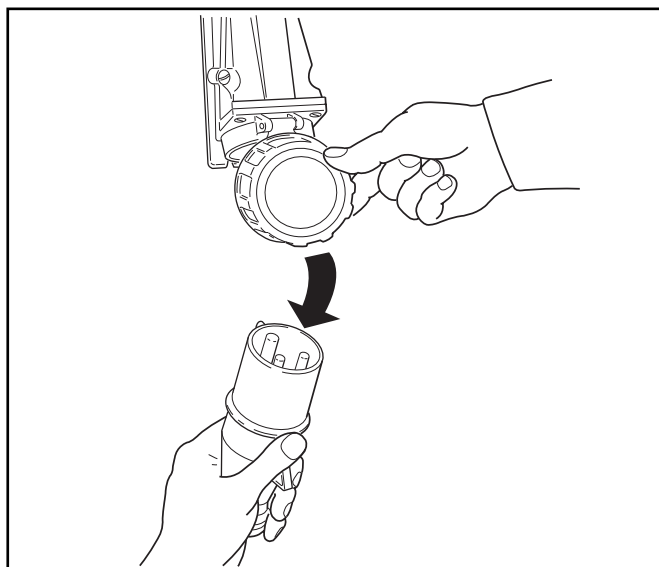
- Stahlstruktur
- Gleiträder aus Aluminium
- Antriebsriemen aus PVC
- Riemenscheiben aus Nylon

Bei der Entsorgung dieser Materialien müssen die in Ihrem Land gültigen Vorschriften befolgt werden.

10.2 INSTRUCTIONS ON EMERGENCY SITUATIONS ANWEISUNGEN FÜR NOTFÄLLE

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

*Im Fall von Gefahr/Brand:
Den Stecker von der Hauptschalttafel
abziehen.*

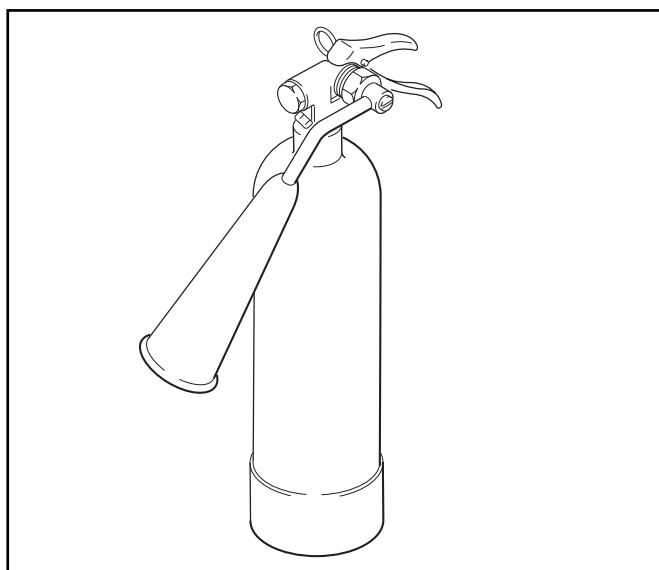


FIRE

In case of fire use an extinguisher containing
CO₂,
DO NOT use water.

BRAND

*Im Brandfall einen CO₂-Feuerlöscher
einsetzen.
KEIN Wasser verwenden.*



11.1 STATEMENT OF CONFORMITY

to the Directives on Machinery EEC 98/37 of 89-06-14, 91/368 of 91-06-20, 93/44 of 93-06-14 and 93/68 of 93-07-22

ERKLÄRUNG DER ÜBEREINSTIMMUNG

mit der Richtlinie 98/37/EG vom 89-06-14 und 91/368 vom 91-06-20, 93/44 vom 93-06-14 und 93/68 vom 93-07-22.

11.2 SAFETY LABELS

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

In case any label is damaged or removed, it is responsibility of the user to replace it immediately.

SICHERHEITSHINWEISE

Die an der Maschine angebrachten Etiketten sind für die Sicherheit des Bedieners wichtig. Bei Beschädigung oder Entfernung eines Etiketts muss der Benutzer für den sofortigen Ersatz sorgen.

11.3 EMISSIONS OF RADIATIONS, GAS, VAPOURS AND DUST

Nothing to report

HINWEISE ZUR ABGABE VON STRAHLUNGEN, GAS, DÄMPFEN, STAUB

Keine Angaben erforderlich.

11.4 SAFETY COMPONENTS

- LOCKABLE EMERGENCY STOP BUTTON

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

USE ONLY ORIGINAL SPARE PARTS

SICHERHEITSKOMPONENTEN

- NOTSTOPP-Knopf mit Sperre

N.B.: Alle Maschinenbediener und das Personal der Ersatzteilabteilung müssen über die Sicherheitskomponenten gut informiert sein, um zu verhindern, dass diese Teile fehlen und damit sie in diesem Fall sofort bestellt werden können.

NUR ORIGINALERSATZTEILE VERWENDEN

11.5 ELECTRIC TESTS

Electric tests:

1 - Continuity of the ground circuit

2 - Insulation resistance

3 - High voltage insulation

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

ELEKTRISCHE PRÜFUNGEN

Elektrische Prüfungen:

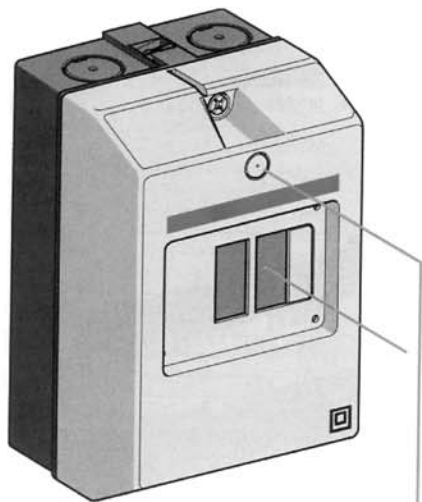
1 - Durchlassprüfung des Schutzkreises

2 - Isolierwiderstand

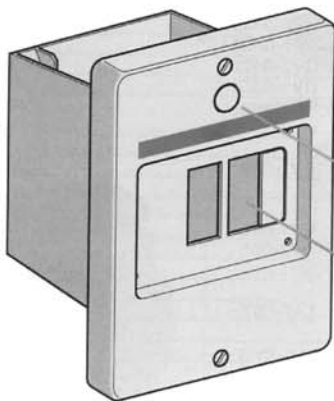
3 - Isolierspannung

Bezug: EN 60204-1 Abs.20.2, 20.3, 20.4

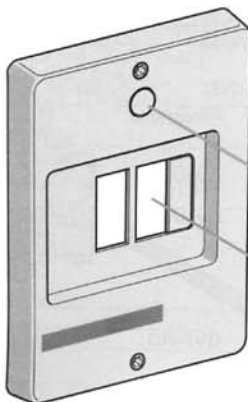
THIS PAGE IS BLANK



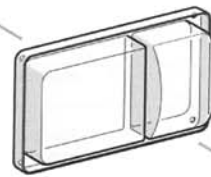
GV2-MC



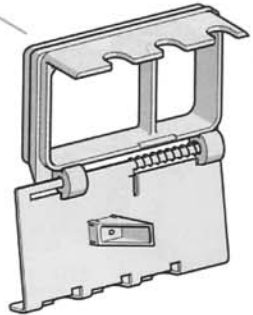
GV2-MP



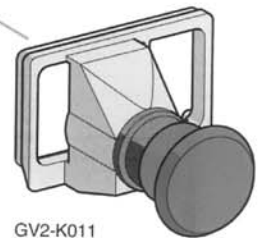
GV2-CP



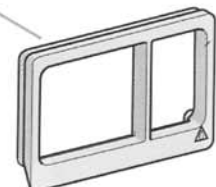
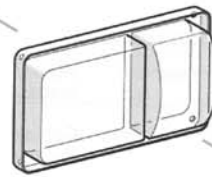
GV2-V01



GV2-K04



GV2-K011



GV2-E01



GV2-SN

Componenti di protezione TeSys

Interruttori automatici magneto-termici GV2-ME in cassetta e accessori aggiuntivi, montaggio a cura del Cliente

Riferimenti

Interruttori automatici magneto-termici GV2-ME

Interruttori automatici magneto-termici e accessori aggiuntivi: vedere pagine 2/5 e 2/9.
L'avviatore è composto da un interruttore automatico GV2-ME in cassetta ed è conforme alla norma IEC 947-4-1.

GV2-	ME01	ME02	ME03	ME04	ME05	ME06	ME07	ME08	ME10	ME14	ME16	ME20	ME21	ME22
lithe in cassetta (A)	0,16	0,25	0,4	0,63	1	1,6	2,5	4	6,3	9	13	17	21	23

Cassette per interruttori automatici magneto-termici GV2-ME

Tipo	Grado di protezione	Possibilità di aggiunta di contatti laterali sul GV2-ME		Riferimento	Peso kg
		Sinistra	Destra		
Sporgente , a doppio isolamento, con conduttore di protezione. Coperchio piombabile	IP 41	1	1	GV2-MC01	0,290
	IP 55	1	1	GV2-MC02 o GV2-MCK04 (1)	0,300 0,420
	IP 55 per temperatura < + 5 °C	1	1	GV2-MC03	0,300
A incasso , con conduttore di protezione	IP 41 (lato frontale)	1	1	GV2-MP01	0,115
	IP 41 (incastro ridotto)	-	1	GV2-MP03	0,115
	IP 55 (lato frontale)	1	1	GV2-MP02	0,130
	IP 55 (incastro ridotto)	-	1	GV2-MP04	0,130

Piastra

Per comando diretto , attraverso un pannello, di un GV2-ME montato su telaio	IP 55	GV2-CP21	0,800
---	-------	-----------------	-------

Elementi aggiuntivi comuni alle cassette (forniti a parte)

Descrizione		Vend. per Q.tà indiv.	Riferimento unitario	Peso kg	
Dispositivo di blocco con lucchetti (2) del comando del GV2-ME (Il blocco è possibile solo in posizione "O")	da 1 a 3 lucchetti Ø da 4 a 8 mm	1	GV2-V01	0,075	
Pulsante Arresto a fungo Ø 40 mm, rosso	Ad impulso (2) Ad aggancio (2) IP 55	1	GV2-K011	0,052	
	Sblocco con chiave n° 455	1	GV2-K021	0,160	
	Girare per sbloccare	1	GV2-K031	0,115	
		1	GV2-K04 (3)	0,120	
Dispositivo di tenuta stagna	Per cassette e piastra	IP 55 IP 55 per $\theta < + 5$ °C	10 10	GV2-E01 GV2-E02	0,012 0,012
Morsetto di neutro			100	AB1-VV635UBL	0,015
Pannello			50	AB1-AC6BL	0,003
Descrizione	Tensione V	Colore	Vend. per Q.tà indiv.	Riferimento unitario	Peso kg
Spia con lampadina neon	110	Verde	10	GV2-SN13	0,019
		Rosso	10	GV2-SN14	0,019
		Arancione	10	GV2-SN15	0,019
		Incolore	10	GV2-SN17	0,019
	220/240	Verde	10	GV2-SN23	0,019
		Rosso	10	GV2-SN24	0,019
		Arancione	10	GV2-SN25	0,019
		Incolore	10	GV2-SN27	0,019
	380/440	Verde	10	GV2-SN33	0,019
		Rosso	10	GV2-SN34	0,019
		Arancione	10	GV2-SN35	0,019
		Incolore	10	GV2-SN37	0,019

(1) La cassetta GV2-MCK04 integra di base un pulsante Arresto d'emergenza a fungo GV2-K04.

(2) Fornito con dispositivo di tenuta stagna IP 55. Da montare con cassetta GV2-ME01.

(3) Blocco della posizione "O" con lucchetto Ø da 4 a 8 mm.

Componenti di protezione TeSys

Interruttori automatici magneto-termici

Caratteristiche

Caratteristiche generali

Tipo di interruttore automatico		GV2-ME	GV2-P	GV3-ME
Conformità alle norme		IEC 947-1, 947-2, 947-4-1, IN 60204, UL 508, CSA C22-2 n° 14, NF C 63-650, 63-120, 79-130, VDE 0113, 0660	IEC-947-2, 947-4-1, NF IN, BS IN, DIN IN 60 947.	IEC-947-1, 947-2, 947-4-1, IN 60947-1, 60947-2, IN 60947-4-1, NF C 63-650, NF C 63-120, 79-130, VDE 0113, 0660
Omologazioni dei prodotti		CSA, CEBC, GOST, TSE, UL, BV, GL, LROS, DNV, PTB, EZU, SETI, RINA,	CSA, UL, PTB, EZU, GOST, TSE, DNV, LROS, GL, BV, RINA	CSA, UL, LROS DNV, UL
Trattamento di protezione		"TH"	"TC"	"TC"
Grado di protezione secondo IEC 529	A giorno	IP 20	IP 20	IP 405 con coprimorsetti
	In cassetta	GV2-ME01: IP 41 GV2-ME02: IP 55	GV3-CE01: IP 55	-
Tenuta agli urti secondo IEC 68-2-27		30 gn -11 ms	22 gn - 20 ms	30 gn -10 ms
Tenuta alle vibrazioni secondo IEC 68-2-6		5 gn (5...150 Hz)	2,5 gn (0...25 Hz)	2,5 gn (25 Hz)
Temperatura ambiente				
Per immagazzinaggio		°C - 40...+ 80	- 40...+ 80	- 40...+ 80
Per funzionamento		All'aperto °C - 20...+ 60 In cassetta °C - 20...+ 40	- 20...+ 60 - 20...+ 60 - 20...+ 40	- 20...+ 60 - 25... + 70 -
Compensazione di temperatura	All'aperto	°C - 20...+ 60	- 20...+ 60	- 20...+ 60
	In cassetta	°C - 20...+ 40	- 20...+ 40	- 20...+ 40
Tenuta al fuoco secondo IEC 695-2-1		°C 960	960	960
Altitudine massima d'impiego		m 2000	3000	2000
Attitudine al sezionamento secondo IEC 947-1 § 7-1-6		Si	-	Si
Tenuta agli urti meccanici		J 0,5 In cassetta: 6	0,5	0,5
Sensibilità ad una perdita di fase		Si, secondo IEC 947-4-1 § 7-2-1-5-2		

Caratteristiche tecniche

Tipo di interruttore automatico		GV2-ME	GV2-P	GV3-M06...M25	GV3-M40...M63	GV3-M80
Categoria d'impiego secondo IEC 947-2		A		A		
secondo IEC 947-4-1		AC-3		AC-3		
Tensione nominale d'impiego (U _e) secondo IEC 947-2		V 690 (500: GV2-ME003) 690		690		
Tensione nominale d'isolamento (U _i) secondo IEC 947-2		V 690 (500: GV2-ME003) 690		750		
secondo CSA C22-2 n° 14, UL 508		V 600 (500: GV2-ME003) 600 (B600)		600		
Frequenza nominale d'impiego secondo IEC 947-2		Hz 50/60		50/60		
Tensione nominale di tenuta agli impulsi (U _{imp}) secondo IEC 947-2		kV 6		6		
Potenza totale dissipata per polo		W 2,5		3	6	8
Durata meccanica (C.A.: chiusura, apertura)		C.A. 100000		100000	50000	30000
Durata elettrica 440 V In/2 in servizio AC-3 440 V In		C.A. 100000 C.A. -		100000 -	50000 -	30000 -
Classe di servizio (cadenza massima)		C.A./h 25		25		
Corrente termica convenzionale nominale max (I _{th}) secondo IEC 947-4-1		A 0,16...32	0,16...25	1,6...25	40...63	80
Servizio nominale secondo IEC 947-4-1		Servizio ininterrotto				
(1) Per impiego fino a 70° C, consultare la nostra organizzazione regionale.						

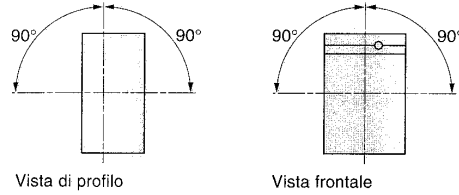
Componenti di protezione TeSys

Interruttori automatici magneto-termici

Caratteristiche

Caratteristiche di montaggio

Posizione di funzionamento
Senza declassamento rispetto
alla posizione verticale normale
di montaggio



GV3-ME: preferibilmente posizione verticale

Caratteristiche di collegamento

Tipo di interruttori automatici		GV2-ME		GV2-P		GV3-ME06...ME20		ME25...ME80		
		Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	
Collegamento con vite-serrafilo Numero di conduttori e sezione										
	Cavo rigido	mm ²	2 x 1	2 x 6	2 x 1	2 x 6	2 x 1	2 x 6	1 x 2,5	1 x 35
	Cavo fless. senza terminale	mm ²	2 x 1,5	2 x 6	2 x 1,5	2 x 6	2 x 1	2 x 6	1 x 2,5	2 x 16
	Cavo fless. con terminale	mm ²	2 x 1	2 x 4	2 x 1	2 x 4	2 x 1	2 x 4	1 x 2,5	2 x 16
Coppia di serraggio		N.m	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	5	5
Collegamento su morsetti a molla Numero di conduttori e sezione										
	Cavo rigido	mm ²	2 x 1 (1)	2 x 6	-	-	-	-	-	-
	Cavo fless. senza terminale	mm ²	2 x 1,5 (1)	2 x 4	-	-	-	-	-	-
	Cavo fless. con terminale	mm ²	2 x 1	2 x 2,5	-	-	-	-	-	-

(1) Per sezione da 1 a 1,5 mm², si consiglia l'utilizzo di un terminale riduttore LA9-D99.



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

Dreiphasige und einphasige Elektromotoren B5

Schutzart

Die Art des Schutzes vor zufälligen Kontakten und/oder dem Eindringen von Fremdkörpern sowie vor dem Eindringen von Wasser wird international durch eine symbolische Darstellung ausgedrückt, die aus einer Gruppe von 2 Buchstaben und 2 Zahlen besteht.

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	<p>Protezione totale contro i contatti con le parti in tensione o le parti in movimento interne all'involucro.</p> <p>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.</p>	Protezione contro l'acqua spruzzata sulla macchina da qualsiasi direzione.

Allgemeine elektrische Eigenschaften

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.

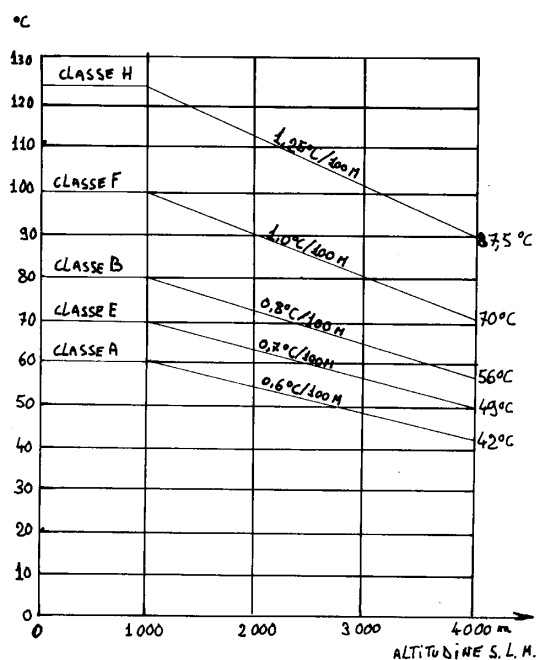
tipi di servizio

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

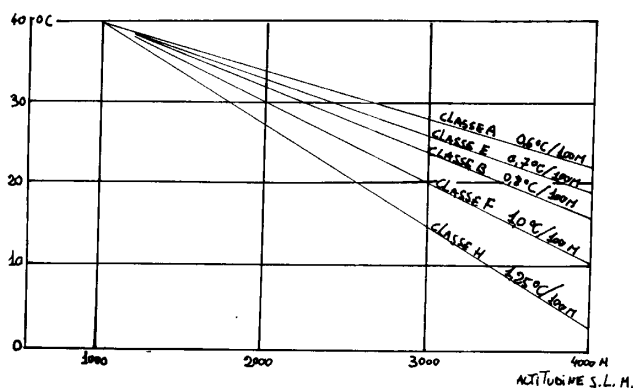
S2 = Servizio di durata limitata: il motore funziona a carico costante per un tempo limitato. Segue poi un tempo di riposo sufficiente a far ritornare il motore a temperatura ambiente.

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.



Dreiphasige Asynchronmotoren

Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Trifasi 4 Poli

TIPO	KW	HP	GIRI/1'	In (380V)	rend.	cos φ	Cn (kgm)	Ca/Cn	Ia/In	PD ² (kgm ²)	Peso (kg)*
56 A4	0.06	0.08	1340	0.24	55	0.68	0.044	2.0	2.8	0.000360	3
56 B4	0.09	0.12	1330	0.40	56	0.69	0.064	2.1	2.5	0.000360	3
63 A4	0.12	0.18	1300	0.58	58	0.70	0.103	2.0	2.4	0.000977	4
63 B4	0.18	0.25	1305	0.66	66	0.73	0.138	2.1	2.8	0.00100	4
63 C4	0.24	0.33	1300	0.72	60	0.73	0.160	2.1	3.1	0.00130	4.7
71 A4	0.26	0.35	1380	0.90	68	0.68	0.181	2.3	4.2	0.00270	6
71 B4	0.37	0.50	1370	1.30	66	0.70	0.262	2.5	3.1	0.00330	7
80 A4	0.55	0.75	1390	1.50	72	0.75	0.386	2.2	4.0	0.00630	8.5
80 B4	0.74	1.00	1390	2.20	74	0.73	0.518	2.3	4.2	0.00780	10
90 S A4	1.10	1.50	1390	3.10	74	0.74	0.778	2.2	3.9	0.0100	12
90 L A4	1.50	2.00	1400	4.10	78	0.72	1.03	2.3	4.5	0.0124	15
90 L B4	1.80	2.50	1390	5.30	76	0.72	1.20	2.0	3.9	0.0150	17
100 L A4	2.2	3.00	1390	5.95	76	0.80	1.55	1.9	4.1	0.0185	20
100 L B4	3.00	4.00	1400	7.60	78	0.81	2.05	1.9	4.5	0.0224	22
112 M A4	4.00	5.50	1440	9.80	79	0.80	2.72	2.0	5.5	0.0533	36
132 S A4	5.50	7.50	1440	12.40	82	0.83	3.73	2.2	5.9	0.0898	42
132 M A4	7.40	10.00	1445	16.00	83	0.85	4.96	2.2	6.0	0.118	50
132 M B4	9.20	12.50	1428	19.50	81	0.89	6.19	2.6	7.0	0.150	65

Einphasige Asynchronmotoren

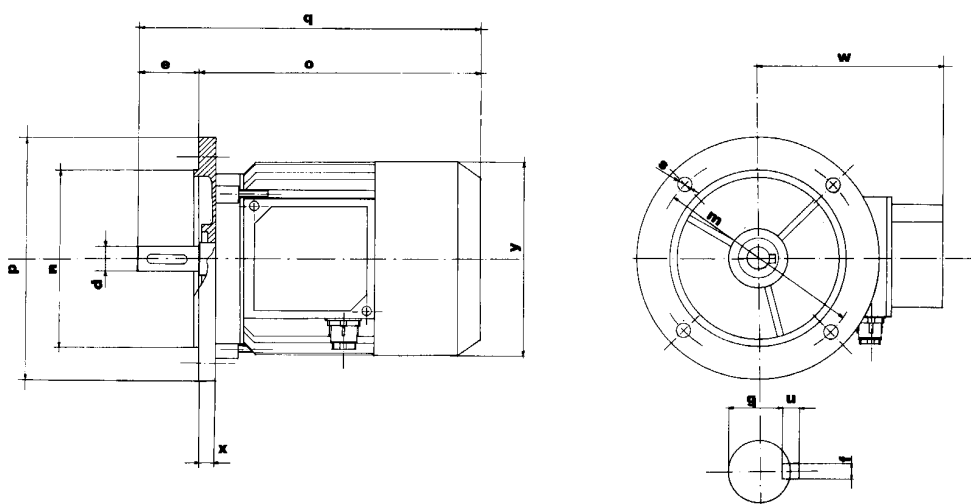
Caratteristiche: 50 p/s • 4 poli

Monofase 4 Poli

TIPO	KW	HP	GIRI/1'	In (220V)	rend.	cos φ	Cn (kgm)	Ca/Cn	Ia/In	Cond. μF	PD ² (kgm ²)	Peso (kg)*
56 A4	0.06	0.08	1330	0.74	44	0.83	0.043	0.49	1.7	5	0.000354	3.1
56 B4	0.09	0.12	1300	0.98	44	0.92	0.067	0.50	1.7	5	0.000624	3.5
63 B4	0.11	0.15	1310	1.20	44	0.89	0.074	0.76	2.1	6.3	0.000106	4.3
63 C4	0.18	0.25	1320	1.80	51	0.89	0.132	0.55	2.2	8	0.00130	4.9
71 B4	0.24	0.33	1340	2.40	56	0.81	0.174	0.65	2.6	10	0.00320	7.4
71 C4	0.29	0.40	1350	2.50	64	0.84	0.211	0.57	2.6	12.5	0.00370	7.8
80 A4	0.37	0.50	1370	3.15	58	0.94	0.263	0.74	2.7	16	0.00799	9.8
80 B4	0.55	0.75	1380	4.75	63	0.84	0.380	0.62	3.2	16	0.00965	12.3
80 C4	0.74	1.00	1400	5.60	66	0.91	0.499	0.58	4.2	25	0.0106	13.8

Äußere Abmessungen

FORM 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

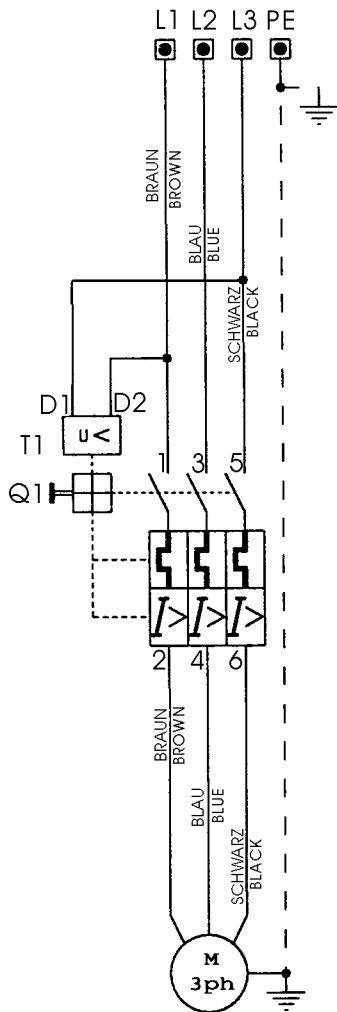
mm	28	48	55
tolleranze	j6	k6	m6

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.

12.1 ELECTRICAL SCHEMATIC

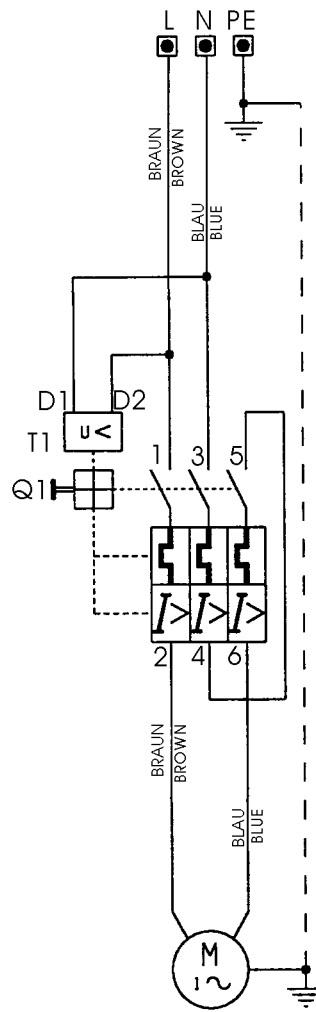
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN



MOTOR = H63C4 HP0,30
MOTOR = H63C4 HP0,30

T1 = MINDESTSPANNUNGSRELAIS
UNDER VOLTAGE RELEASE

Q1 = ON/OFF SCHALTER
ON/OFF SWITCH



MOTOR = MH63C4 HP0,30
MOTOR = MH63C4 HP0,30

T1 = MINDESTSPANNUNGSRELAIS
UNDER VOLTAGE RELEASE

Q1 = ON/OFF SCHALTER
ON/OFF SWITCH

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.

BESTELLUNG

Bei der Bestellung der Ersatzteile bitte der Reihe nach angeben:

- *GENAUES MODELL DER MASCHINE*
- *SERIENNUMMER DER MASCHINE*
- *NUMMER DER ABBILDUNG IM ERSATZTEILKATALOG, IN DEM DAS ANGEFORDERTE TEIL ABGEBILDET IST*
- *POSITIONSNUMMER DES GEWÜNSCHTEN TEILS AUF DER ABBILDUNG*
- *PREISCODE*
- *BESCHREIBUNG DES TEILS*
- *GEWÜNSCHTE MENGE*

ACHTUNG

DIE MASCHINE WIRD VON UNSEREN ENTWURFSTECHNIKERN STÄNDIG VERBESSERT, UND DER ERSATZTEILKATALOG WIRD REGELMÄSSIG AKTUALISIERT.

*ES IST DAHER **UNERLÄSSLICH**, DASS BEI JEDER ERSATZTEILBESTELLUNG DIE AUF DEM METALL-KENNSCHILD DER MASCHINE ANGEFÜHRTE **SERIENNUMMER** DER MASCHINE ANGEGEBEN WIRD.*

Der Hersteller behält sich das Recht vor, ohne Vorankündigung Änderungen an der Maschine vorzunehmen.

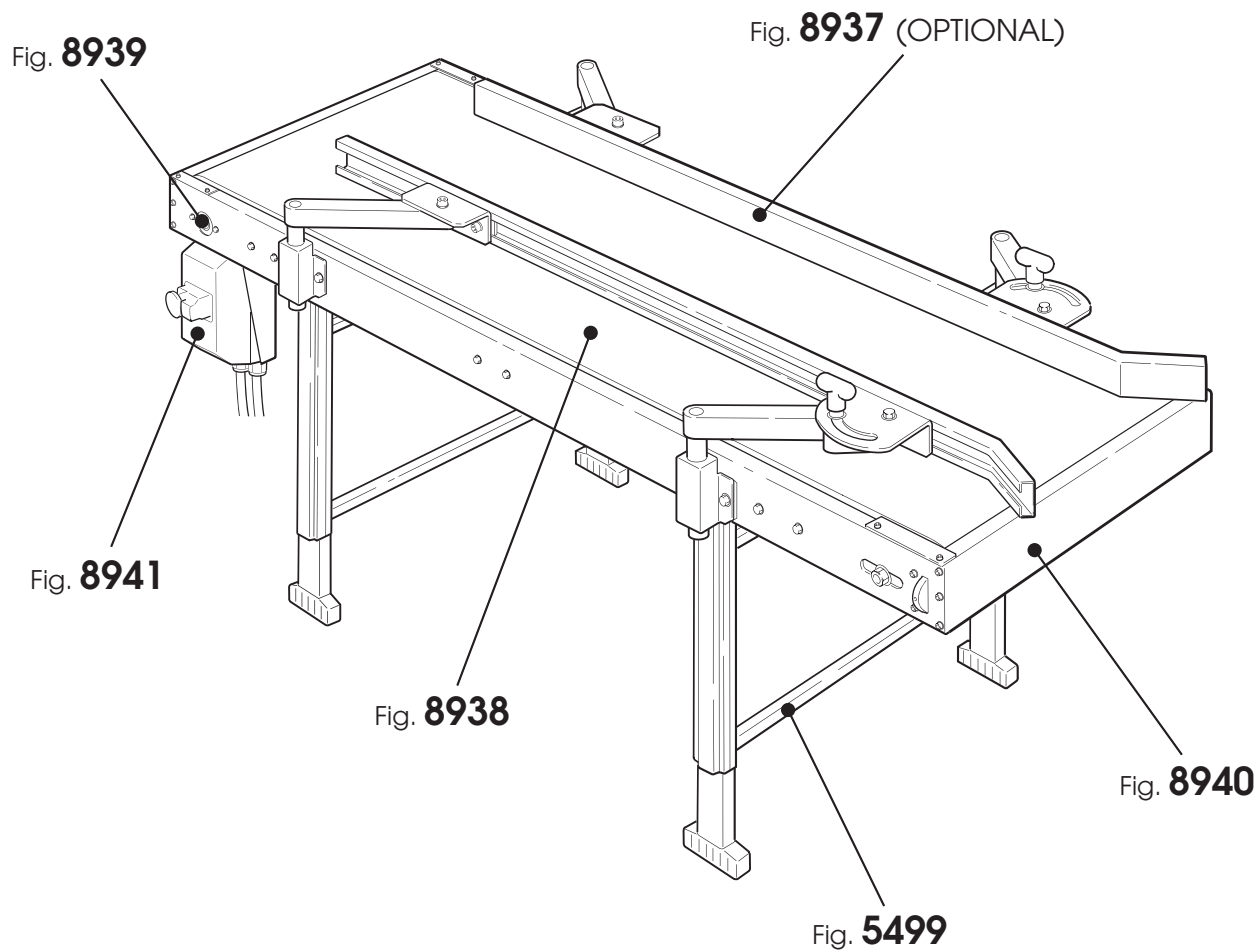


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
5499	COMPONENTI CAVALLETTI	0	7.8.04389.00A	C38-55/570 CAVALETTO PER CT TRASP.MOT.IMB.

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.4.05354.47	GAMBA FISSA ASS.CAVALLETTO GRIGIO ANTR.	PZ	2
2	4.4.05303.47	GAMBA FISSA ASS.RULLIERE	PZ	2
3	4.4.05355.47	GAMBA FISSA ASS.CAVALLETTO GRIGIO ANTR.	PZ	2
4	4.4.05300.47	DIST.PER CAVALLETTO RULLIERE	PZ	2
5	4.5.04714.93	PIASTRA CON PRIGIONIERI RULL.	PZ	4
6	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	8
7	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	8
8	3.3.13170.93A	GAMBA SCORREV.C38-55	PZ	2
9	3.3.13171.93A	GAMBA SCORREV.CARRELLO C52-83	PZ	2
10	3.3.13172.93A	GAMBA SCORREV.C80-120	PZ	2
11	3.1.01352	PIEDINO 50X30 RULLIERE	PZ	2
12	3.2.05117.93	PASTIGLIA	PZ	2
13	3.4.00280.93	VITE TE M8X20 ZINCATA	PZ	2
14	4.7.08728.00A	CAVALETTO C38-55/570 PREMONT. CT	PZ	1
15	4.7.08729.00A	CAVALETTO C52-83/570 PREMONT. CT	PZ	1
16	4.7.08730.00A	CAVALETTO C80-120/570 PREMONT CT	PZ	1
17	3.4.00324.93	VITE TE M8X16 ZINCATA	PZ	4
18	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	4
998	7.8.04390.00A	C52-83/570 CAVALETTO PER CT TRASP.MOTOR.IMB.	PZ	1
999	7.8.04391.00A	C80-120/570 CAVALETTO PER CT TRASP.MOT.IMB.	PZ	1

==== Data 28/03/2001 =====

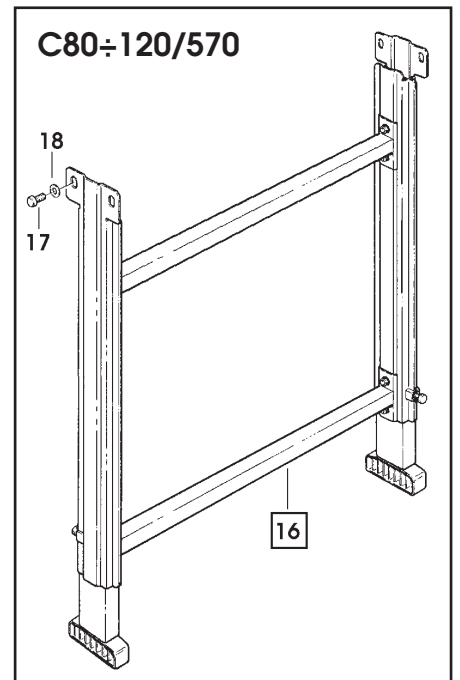
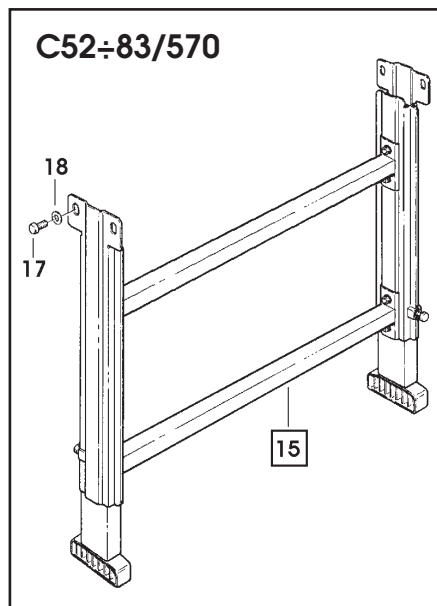
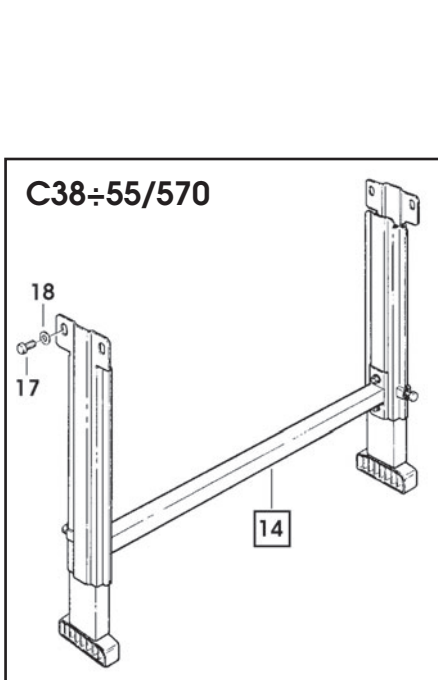
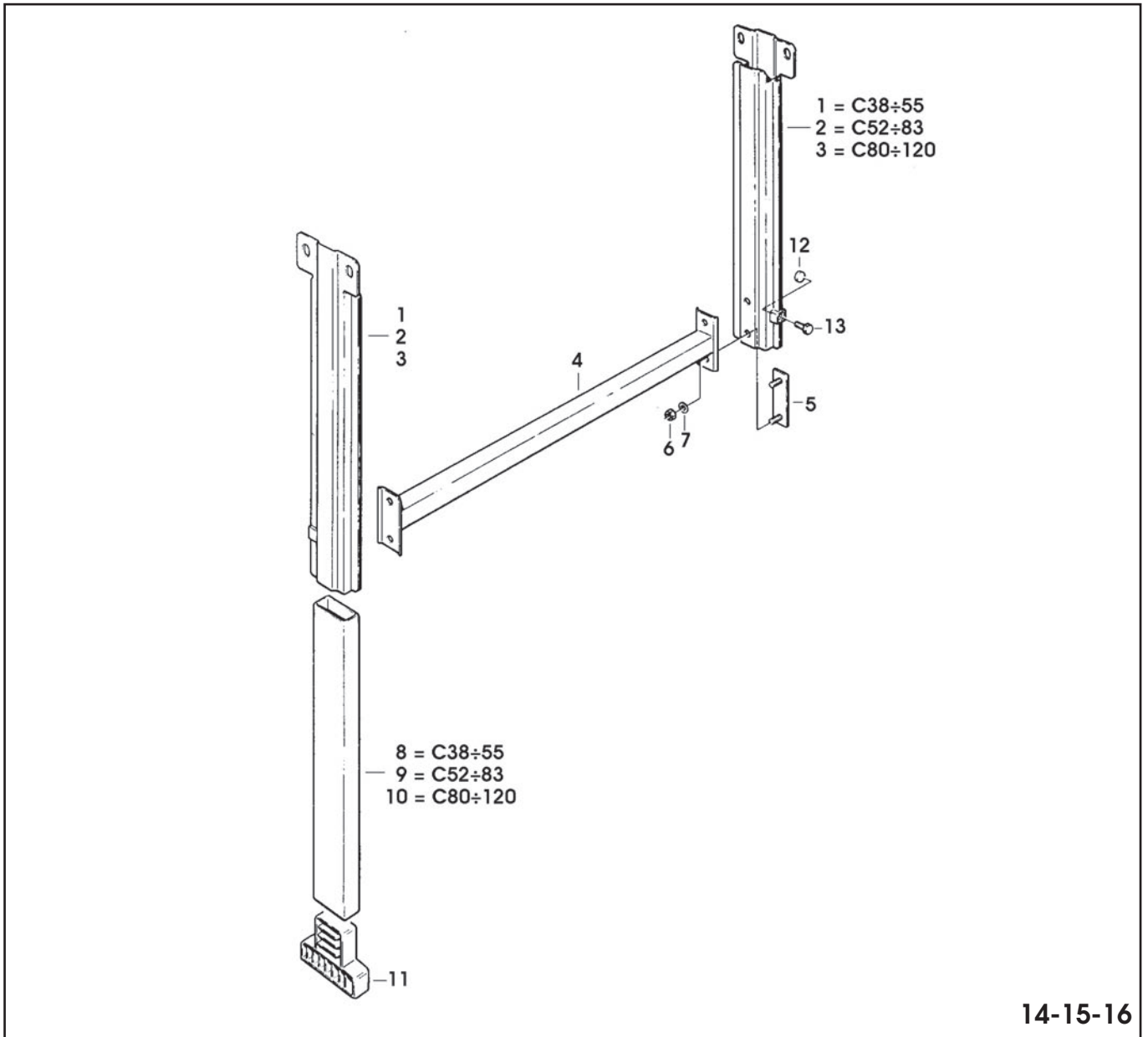


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
6607	GUIDE LATERALI	0	7.8.04695.00A	GUIDE X TRASPORTAT. CT L=1945

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.7.09898.00A	GUIDA DX PREMONT L=1945 PER CT	PZ	1
2	4.7.09899.00A	GUIDA SX PREMONT L=1945 PER CT	PZ	1
3	3.2.07515.40A	GUIDA 45X20X1.5 L=1945 CT	PZ	2
4	3.2.07509.47A	STAFFA DI BLOCCAG. DX GUIDE CT	PZ	2
5	3.2.07510.47A	STAFFA DI BLOCCAG. SX GUIDE CT	PZ	2
6	3.2.07513.93A	PIASTRA FILETTATA PER GUIDE CT	PZ	4
7	3.4.00051.93	VITE TCEI M6X12 ZINCATA	PZ	8
8	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	12
9	3.5.00945.81	LEVA ANT.DX NERA LAVORATA 200A 700A	PZ	2
10	3.5.00946.81	LEVA ANT.SX NERA LAVORATA 200A 700A	PZ	2
11	3.5.01787.93	PERNO X GUIDE 200A-700A 3M	PZ	4
12	3.1.00891	RONDELLA NYLON 20X12,5X1 H75N	PZ	4
13	3.4.00021.93	VITE TE M6X12 ZINCATA	PZ	4
14	3.4.00499.93	VITE TE M10X35 ZINCATA	PZ	4
15	3.4.00219.93	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC	PZ	8
16	3.4.01170.92	RONDELLA DENT.EST./10 BRUNITA	PZ	4
17	4.6.01733.40	MANOPOLA CON INS.FILETT. COMP.	PZ	4
18	3.3.18436.93A	PERNO PER GUIDE CT	PZ	4
19	3.4.01794.92	GRANO EIPC M6X8	PZ	8
20	3.1.01743.05A	BUSSOLA LEVE PER GUIDE CT	PZ	4
21	3.2.07512.47A	FLANGIA PER GUIDE CT	PZ	4
22	3.3.07645.93	GHIERA FISS.PERNI /12-25X12	PZ	4

==== Data 02/04/2001 =====

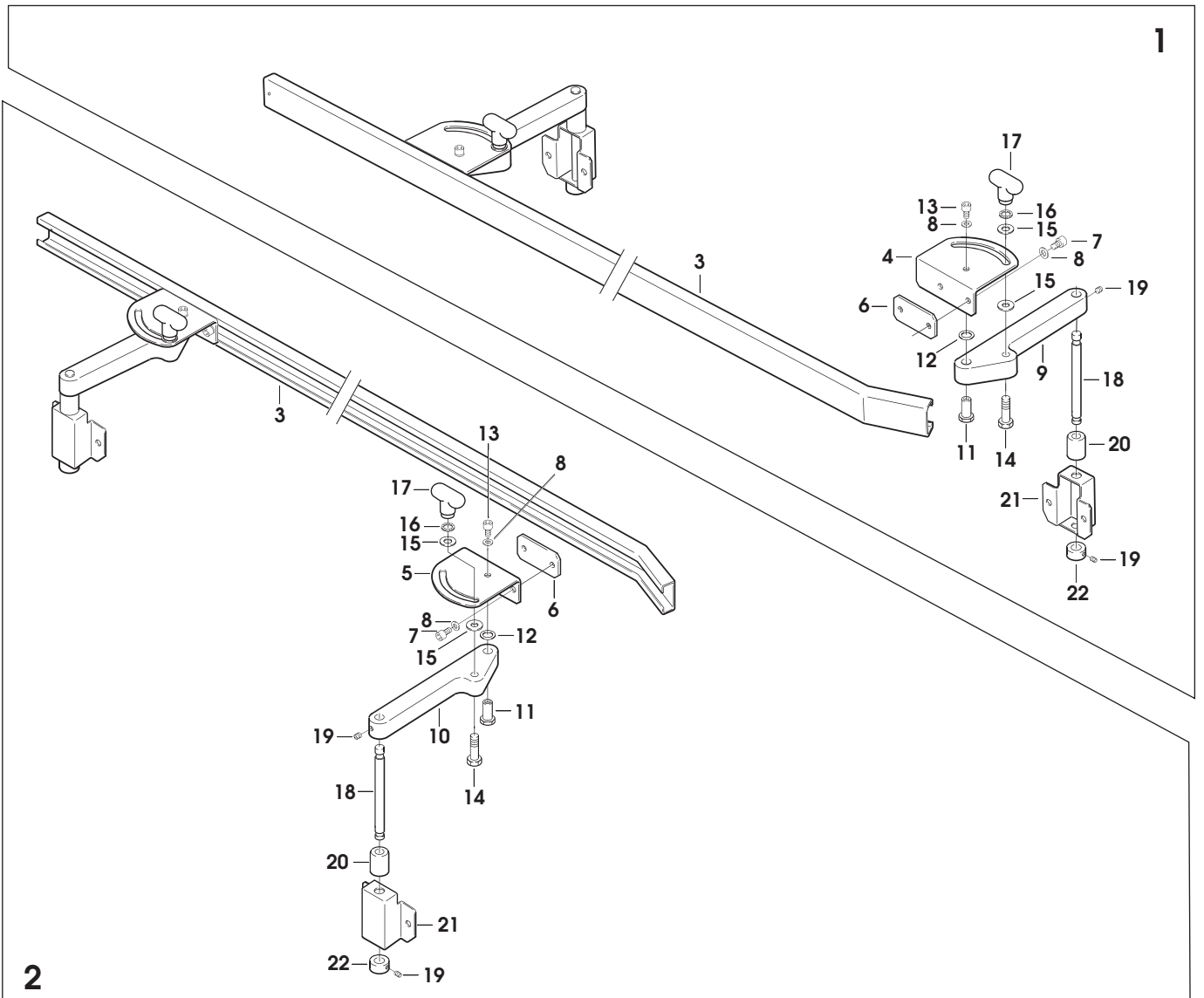
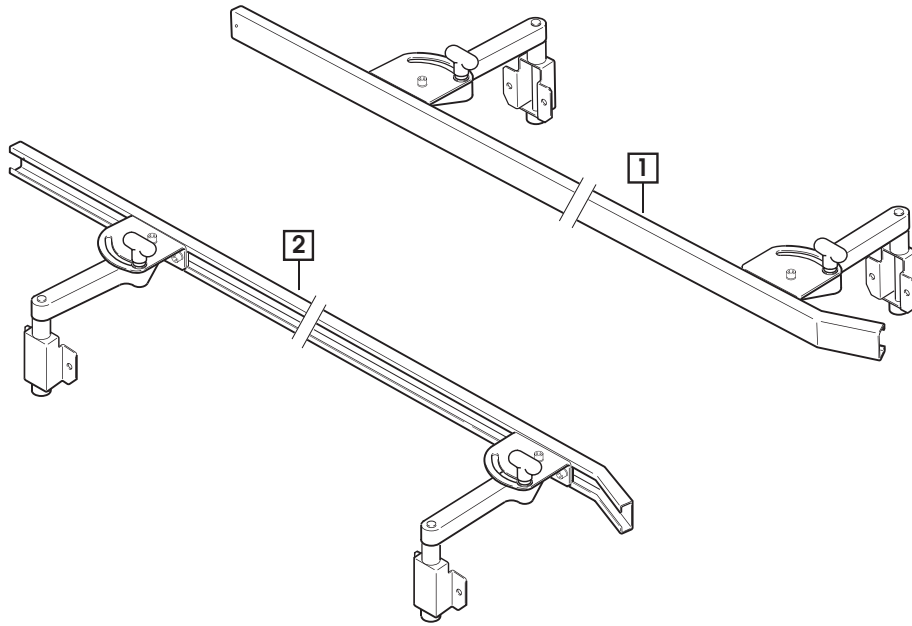


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
8947	GRUPPO TRASPORTATORE	0	7.8.04374.00B	CT2/500 "Type B" TRASPORTATORE A NASTRO

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.05517.47	SPALLA DX C/INS. CT2	PZ	1
2	4.5.05518.47	SPALLA SX C/INS CT2	PZ	1
3	4.5.04705.47	TRAVERSA INT.RULLIERA I=65 CON INSERTI	PZ	3
4	3.4.00324.93	VITE TE M8X16 ZINCATA	PZ	12
5	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	12
6	4.7.12777.00A	TAMBURO FOLLE PREMONT. TRASPORTATORE A NASTRO	PZ	1
7	4.3.05080	TAMBURO FOLLE C/CUSCINETTI CT	PZ	1
8	3.4.03769.00A	CUSCINETTO DIAM.EST.CILINDRICO C/GRANI BLOC."RB204"/47/20-25	PZ	2
9	3.3.23957.92A	ALBERO TAMBURO FOLLE BRUN. CT	PZ	1
10	3.4.00068.92	ANELLO SICUREZZA 20 DIN 471 BR	PZ	1
11	3.4.00004.93	DADO ESAG.MEDIO M10 R80 ZINC.	PZ	2
12	3.4.01076.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M10 ZIN	PZ	2
13	3.3.16009.93A	SUPPORTO TIRANTE TRASPORT. NASTRO	PZ	2
14	3.4.00051.93	VITE TCEI M6X12 ZINCATA	PZ	4
15	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	4
16	4.4.05888.93A	TIRANTE COMP.TRASPORT.NASTRO	PZ	2
17	4.7.12778.00A	TAMBURO MOTORIZZATO PREMONT. TRASPORTATORE A NASTRO CT	PZ	1
18	4.3.04953	TAMBURO MOTORIZZATO C/TESTATE	PZ	1
19	3.1.00540.48	ANELLO PER PULEGGIA	PZ	2
20	3.3.23958.92A	ALBERO TAMBURO MOTORIZZATO	PZ	1
21	3.4.02850	CALETTATORE /20/30 A GHIERA TRASPORT.NASTRO	PZ	2
22	4.6.04246.00A	SUPPORTO CON CUSCINETTO CT	PZ	2
23	3.4.02849	LINGUETTA 5X5X18 UNI 6604 TRASPORT.NASTRO	PZ	1
24	3.4.00051.93	VITE TCEI M6X12 ZINCATA	PZ	4
25	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	4
26	3.3.23959.93A	COLONNINA CARTER CT	PZ	2
27	3.3.23960.00A	PIGNONE 3/8" Z16 CT	PZ	1
28	3.4.02233.93	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1	PZ	1
29	3.4.00062.93	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC	PZ	1
30	3.5.01852.93	PERNO X CARTER LAT.200A-700A	PZ	6
31	3.4.00108.93	VITE TCEI M5X20 ZINCATA	PZ	6
32	3.2.10541.47A	GUIDA LATERALE NASTRO CT2	PZ	2
33	4.5.05519.47	PIANO DI SCORRIM. C/INS. CT2	PZ	1
34	3.2.10549.47A	STAFFA FISSAGGIO PIANO VERN CT	PZ	6
35	3.4.00500.93	VITE TCEI M6X40 ZINCATA	PZ	12
36	3.4.00033.93	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC	PZ	12
37	3.4.03719.00A	NASTRO DA TRASPORTO CT2	PZ	1
38	3.4.03771.00A	NASTRO DA TRASPORTO GOFFRATO CT2	PZ	1
39	3.4.03770.00A	NASTRO DA TRASPORTO ALIMENTARE CT2	PZ	1

==== Data 10/04/2001 ====

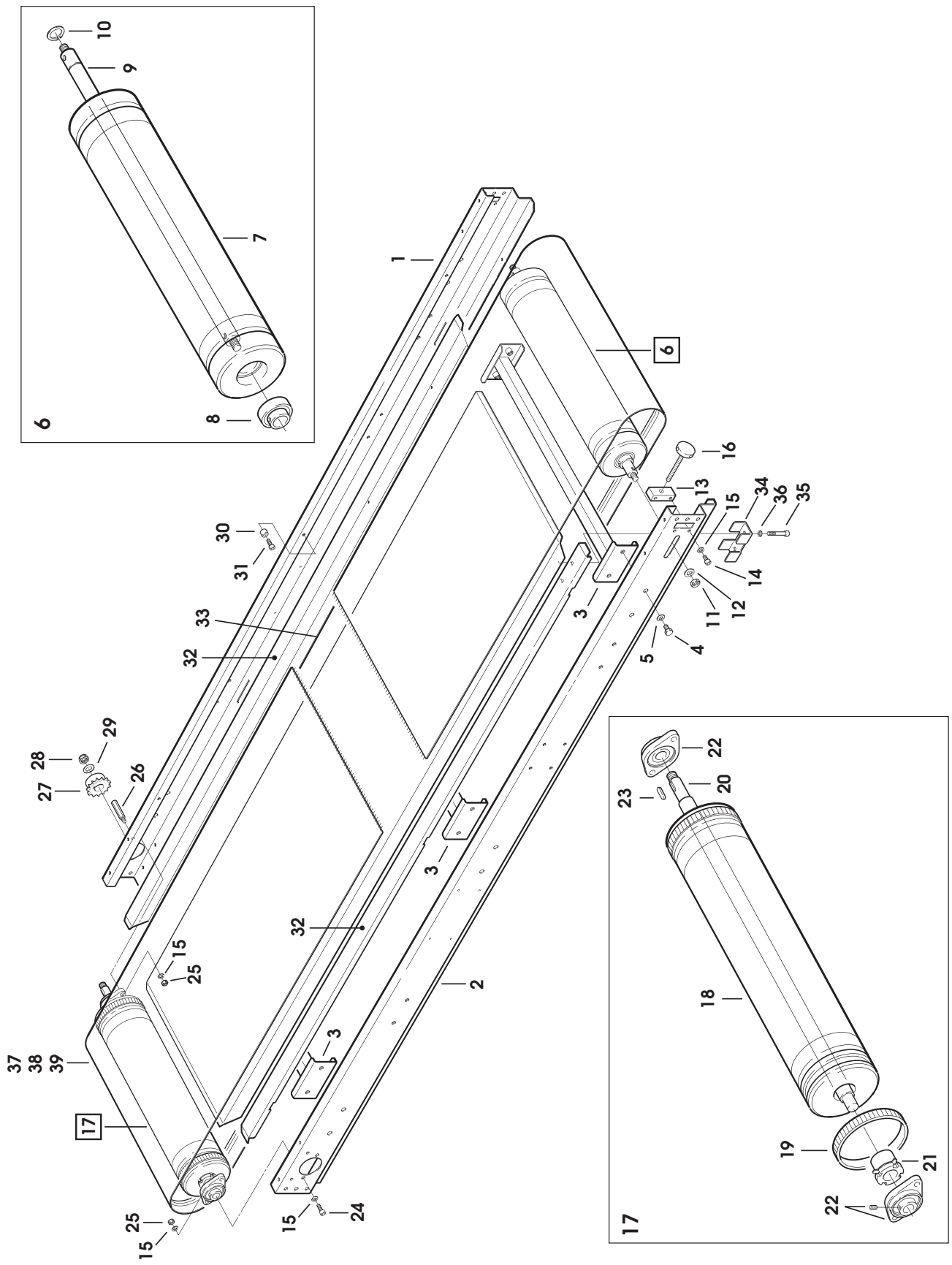


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
8939	TRAVERSA CON MOTORE	0	7.8.04395.00B	CT1/500 "Type B" TRASPORTATORE A NASTRO

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.7.08071.00B	TRAVERSA SOSTEGNO PREMONT. CT	PZ	1
2	4.4.07870.47A	TRAVERSA SOSTEGNO COMP. CT	PZ	1
3	3.4.00902.93	VITE TCBCR M4X16 ZINCATA	PZ	2
4	3.4.00298.93	DADO AUTOBLOCCANTE M4 ZINCATO	PZ	2
5	3.4.00045.93	VITE TE M5X20 ZINCATA	PZ	5
6	3.4.00745.92	RONDELLA DENT. X VITE M5 BRUN.	PZ	2
7	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	2
8	3.4.00023.93	DADO M5 ZINCATO	PZ	2
9	4.7.08687.00B	MOTORIDUTTORE PREMONT. TRASPORT.NASTRO	PZ	1
10	3.8.03804	RIDUTTORE "MOTOVARIO NMRV 40 I 1:30 PAM 63 B5" CT	PZ	1
11	3.3.23961.93A	COLONNINA MOTORIDUTTORE CT	PZ	4
12	3.3.23962.92A	ALBERO MOTORIDUTTORE CT	PZ	1
13	3.4.00238	LINGUETTA 6X6X20	PZ	3
14	3.4.00062.93	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC	PZ	2
15	3.4.02233.93	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1	PZ	2
16	3.4.00002.93	DADO M6 ZINCATO	PZ	4
17	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	8
18	3.3.16002.00A	PIGNONE 3/8" Z17 TRASPORT. NASTRO	PZ	1
19	3.4.00577.93	VITE TCEI M6X16 ZINCATA	PZ	4
20	3.4.00003.93	DADO M8 ZINCATO	PZ	4
21	3.8.02139	BOCCHETTONE SKINTOP ST11	PZ	1
22	3.8.03812	MOTORE MULTITENS.H63 C4 KW.0,24 B5 CT	PZ	1
23	3.8.04235	MOTORE MH63 C4 B5 220/240V 50Hz 0,24KW CT1-2	PZ	1
24	3.8.04407	MOTORE H63 C4 B5 440V 50HZ 0.24KW CT1/2	PZ	1

==== Data 28/03/2001 ====

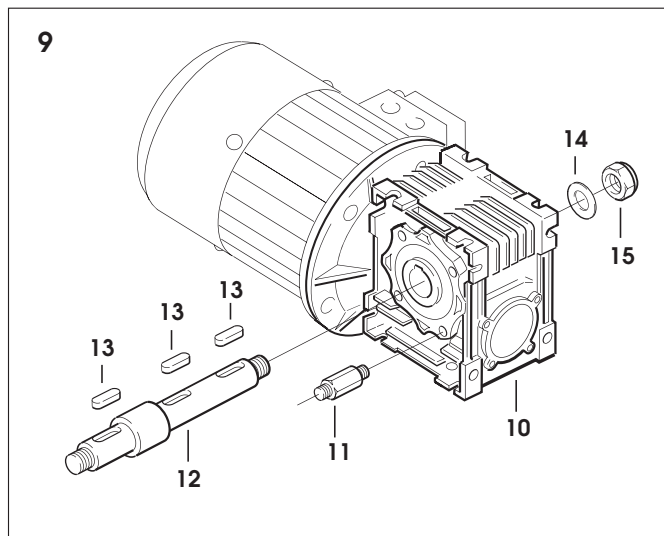
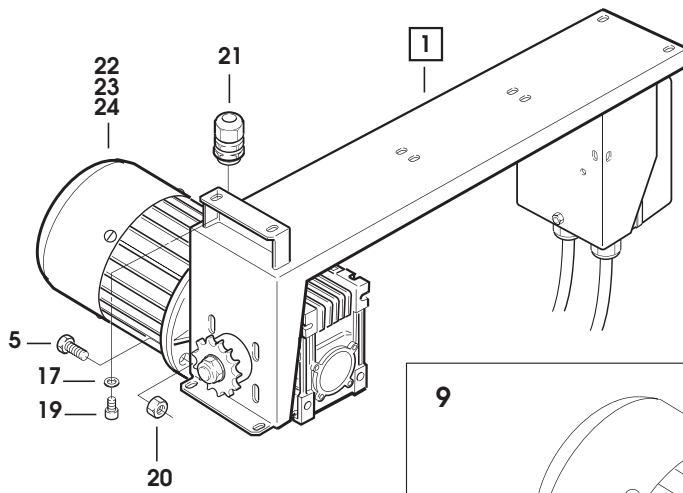
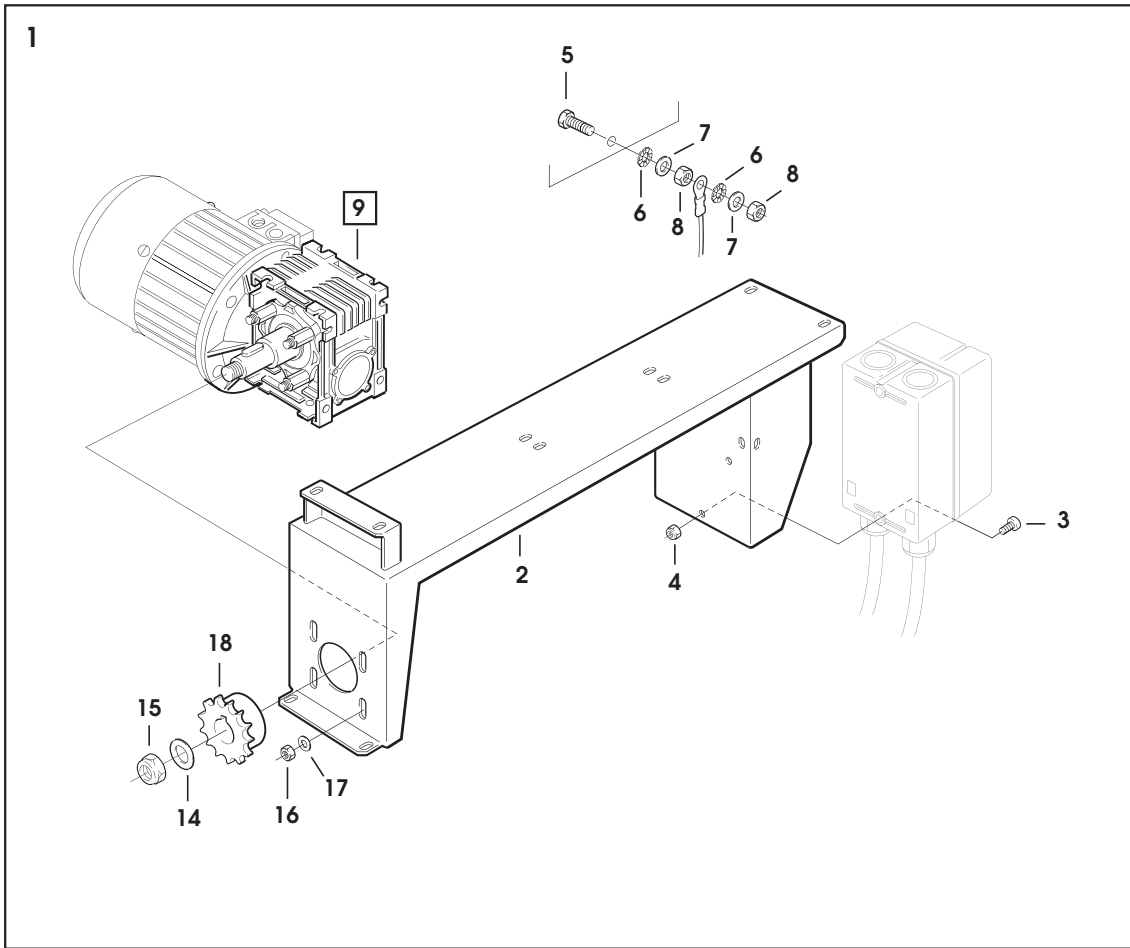


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
8940	PROTEZIONI	0	7.8.04395.00B	CT1/500 "Type B" TRASPORTATORE A NASTRO

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.5.04881.47	PROTEZIONE USCITA C/INSERTI CT-4	PZ	1
2	4.5.04887.47	PROTEZIONE INGRESSO C/INSERTI CT-4	PZ	1
3	3.4.00122.93	VITE TCEI M8X20 ZINCATA	PZ	8
4	3.4.00123.93	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	PZ	8
5	4.4.05957.47A	PROTEZIONE INF.INGRESSO COMP. CT-4	PZ	1
6	3.4.00051.93	VITE TCEI M6X12 ZINCATA	PZ	2
7	3.4.00175.93	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	PZ	2
8	3.2.06829.47A	PIASTRINA PROTEZIONE INGRESSO CT	PZ	2
9	3.2.06830.47A	PIASTRINA PROTEZIONE USCITA CT	PZ	2
10	3.4.01708.93	VITE TESTA MEZZA TONDA CROCE M5X16 PER 700R	PZ	8
11	3.4.03796.00A	SPEZZONE CATENA P=3/8" L=52 PASSI "CM" COMPR.MAGLIA GIUNZ.	PZ	1
12	4.5.05516.47	CARTER TRASMISSIONE C/INS. CT	PZ	1
13	3.4.00318.93	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	PZ	4
14	3.4.00061.93	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	PZ	4

==== Data 28/03/2001 =====

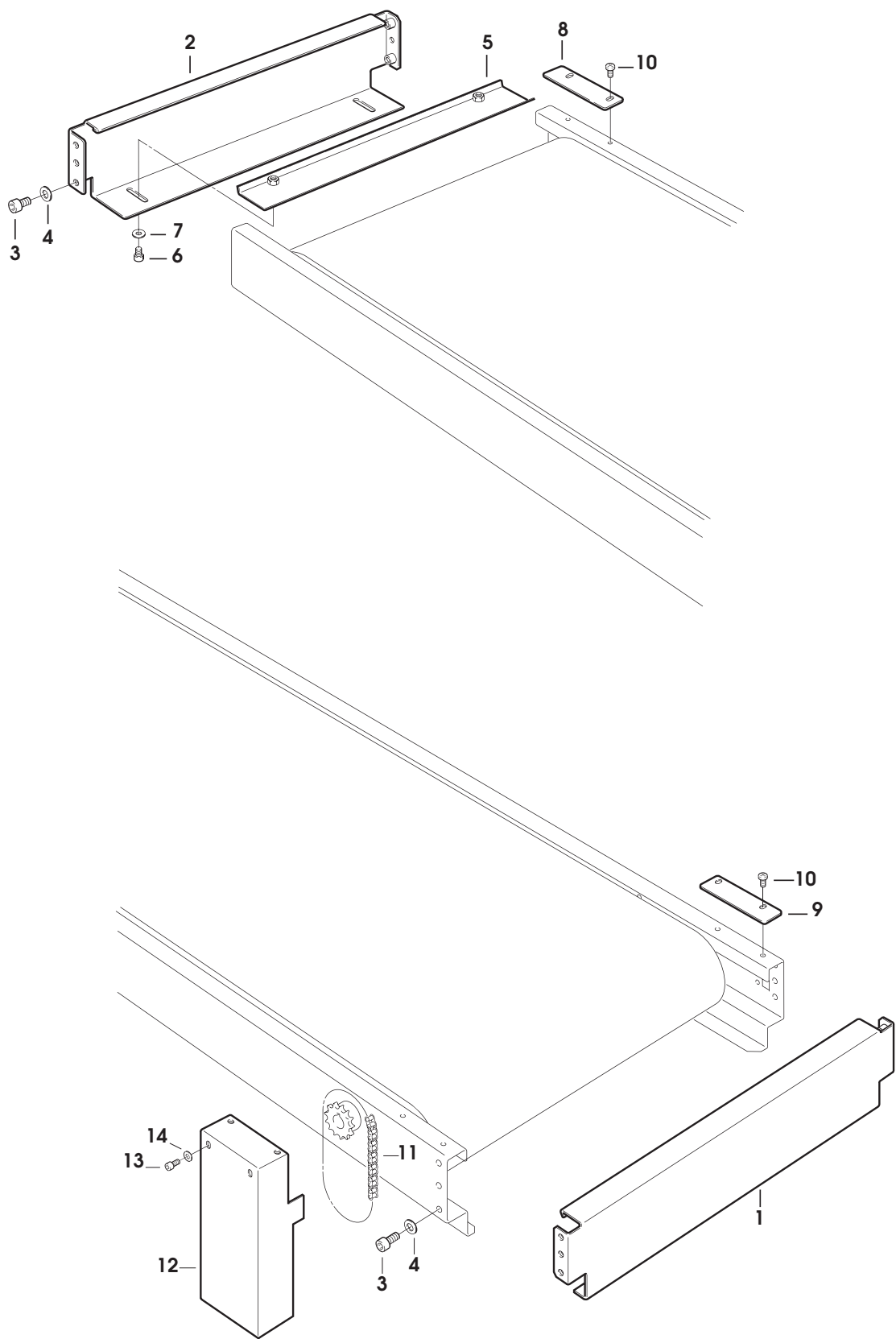


Figura	Descrizione figura	Magaz.	Prodotto	Descrizione
8941	IMPIANTO ELETTRICO	0	7.8.04395.00B	CT1/500 "Type B" TRASPORTATORE A NASTRO

Posizione	Ricambio	Descrizione	U.M.	Quantita'
1	4.7.13370.00A	INT.ASS.220/240V 50HZ MF CT1/2B TELEMECANIQUE	PZ	1
2	4.7.13371.00A	INT.ASS.220/240V 50HZ 3F CT1/2B TELEMECANIQUE	PZ	1
3	4.7.13372.00A	INT.ASS.380/400V 50HZ 440V 60HZ CT1/2B TELEMECANIQUE	PZ	1
4	4.7.13373.00A	INT.ASS.415/440V 50HZ 3F CT1/2B TLEMECANIQUE	PZ	1
5	3.8.04961	CASSETTA IP55 GV2-MC02	PZ	1
6	3.8.04436	INT.SALVAMOTORE GV2-M05 0.63-1A	PZ	1
7	3.8.04437	INT.SALVAMOTORE GV2-M06 1-1.6A	PZ	1
8	3.8.04438	INT.SALVAMOTORE GV2-M07 1.6-2.5A	PZ	1
9	3.8.04439	INT.SALVAMOTORE GV2-M08 2.5-4A	PZ	1
10	3.8.04440	INT.SALVAMOTORE GV2-M10 4-6.3A	PZ	1
11	3.8.05874.00A	BOBINA DI MINIMA TENSIONE GV2 220/240V 50HZ GVAU225	PZ	1
12	3.8.05875.00A	BOBINA DI MINIMA TENSIONE GV2 380/440V50HZ 440V 60HZ GVAU385	PZ	1
13	3.8.05876.00A	BOBINA DI MINIMA TENSIONE GV2 415/440V 50HZ GVAU415	PZ	1
14	3.8.04962	TASTO A FUNGO GV2-K031	PZ	1
15	3.8.00854	BOCCHETTONE SKINTOP ST 16	PZ	2
16	3.8.03846	CONTRODADO GMP16	PZ	2

==== Data 30/03/2001 =====

1-2-3-4

