



SABAL S.p.A.

27029 VIGEVANO - ITALIA
VIA TORTONA, 34
TEL. 038123613 r. a.
TELEFAX 038124307
TELEX 332339 ASSOMAC I
e-mail: sabal@sabalgroup.it
<http://www.sabalgroup.it>

MOD. 300/.
310/....
320/....
330/....

INCHIODACCHI PNEUMATICA ELETTRONICA AUTOMATICA
CON SEQUENZE PROGRAMMABILI E PIANTONE MOBILE

MANUALE OPERATIVO VERSIONE

MATRICOLA

DATA DI COSTRUZIONE

COLLEGAMENTO ELETTRICO volts FASI hz 50/60

COLLEGAMENTO PNEUMATICO

6 bar

ATTENZIONE

PER LA RICHIESTA DI PARTI DI RICAMBIO
MENZIONARE SEMPRE IL NUMERO DI VERSIONE DEL CATALOGO

AVVERTENZE

Istruzioni per l'installazione e la manutenzione dell'inchiodatrici elettronica, automatica, pneumatica e con piantone mobile:

.....
.....
.....

VERSIONE	0	0	1	5
----------	---	---	---	---

Prima di installare la macchina o comunque prima di qualsiasi operazione legge e con attenzione questo manuale operativo e nel dubbio contattare la SABAL SPA.

DICHIARAZIONE

(QUANDO LA MACCHINA E' IN GRADO DI FUNZIONARE COMPILARE FIRMARE E RITORNARE AL VENDITORE/COSTRUTTORE QUESTA DICHIARAZIONE)

TIPO DI MACCHINA

MATRICOLA:.....

TENSIONE:.....

FREQUENZA:.....

Il sottoscritto:.....

Posizione nell'azienda:.....

Per nome e conto della:.....

dichiara

- aver ritirato n°..... manuali operativi
- di essere perfettamente a conoscenza del contenuto dei manuali operativi
- di aver appreso chiaramente tutte le norme di sicurezza inerenti la macchina e di essere responsabilmente in grado di adoperarla salvaguardando la propria incolumità e di coloro che casualmente si trovino nelle immediate vicinanze.

TIMBRO E FIRMA

Il mancato ritorno di questa dichiarazione non esonera comunque l'utilizzatore dalle responsabilità sopra menzionate.

INDICE

ARGOMENTI	PAGINA
AVVERTENZE	1
DICHIARAZIONE	2
INDICE	3-4
INFORMAZIONI IMPORTANTI - RICAMBI ORIGINALI	5
CONDIZIONI DI GARANZIA SABAL SPA	6
DESCRIZIONE GENERALE E PROTEZIONI DI SICUREZZA	7-8-9
CARATTERISTICHE TECNICHE	10
USO PREVISTO E NON PREVISTO	11
TRASPORTO: sollevamento e movimentazione	11
INSTALLAZIONE MACCHINA	12
Ingombri	12
Spazio libero di rispetto	12
PREPARAZIONE PER LA MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA	13
Sballaggio	13
Controlli e verifiche preliminari	13
Pulizia della macchina	14
Collegamento macchina alle fonti di energia	14
Caricamento chiodi e viti	14-15-16
Descrizione comandi	17-18
Preliminari inizio lavoro	19-20
FASI LAVORO	21
Ciclo lavorazione scarpa	21-22
Ciclo lavorazione stivale	22
Disegni piantoni	22
FINE LAVORO Resettaggio comandi	23
MANUTENZIONE	23
Manutenzione ordinaria	23-24
Ripristino e sostituzione chiodi	25
Ricerca guasti	25
Messa fuori servizio della macchina	25
RUMOROSITÀ DELLA MACCHINA	25
OPTIONAL: Bloccaggi	26-27
PARTI DI RICAMBIO	28
TEST DI CONTROLLO PER TECNICI OPERATORI	29
AVVISO	30

POSIZIONE	ARGOMENTI
TAVOLA 1	Basamento
TAVOLA 1A	Basamento
TAVOLA 1B	Basamento
TAVOLA 1C	Basamento
TAVOLA 2	Raccorderia cilindro bloccaggio 300-310
TAVOLA 2A	Raccorderia cilindro bloccaggio 320-330
TAVOLA 3	Cilindro bloccaggio (spaccato)
TAVOLA 4	Supporto bloccaggio (300-310)
TAVOLA 4A	Supporto bloccaggio (320-330)
TAVOLA 4B	Bloccaggio G-1300/1
TAVOLA 4C	Bloccaggio G-1300/1P
TAVOLA 4D	Bloccaggio G-1300/1A

TAVOLA 5B	Bloccaggio G-1300/2 (320-330)
TAVOLA 5C	Bloccaggio G-1300/2A (320-330)
TAVOLA 6	Bloccaggio Inglese
TAVOLA 7	Bloccaggio G-1300/6
TAVOLA 7A	1380/PU
TAVOLA 7B	Bloccaggio G-1300/6R
TAVOLA 8	Bloccaggio G-1300/4
TAVOLA 9	Bloccaggio G-1300/7
TAVOLA 10	Braccio e sicurezza
TAVOLA 10A	Lavorazione con chiodi di tre lunghezze
TAVOLA 10B	Braccio e sicurezza con OPT-7
TAVOLA 11	Traslazione braccio
TAVOLA 12	Dispositivo comandi
TAVOLA 12	OPT-12
TAVOLA 13	Piantone 5 cilindri
TAVOLA 13B	Piantone 7 cilindri
TAVOLA 14	Castello 300-310 (EST-OVEST 5 chiodi + vite)
TAVOLA 14A	Castello 320-330 (NORD-SUD 5 chiodi + vite)
TAVOLA 14B	Castello 300-310 (EST-OVEST 7 chidi + vite)
TAVOLA 14C	Castello 320-330 (NORD-SUD 7 chiodi + vite)
TAVOLA 15	Cilindri sequenziali
TAVOLA 16	Espulsione
TAVOLA 17	Cilindro Vite 5 CILINDRI
TAVOLA 17B	Cilindro Vite 7 CILINDRI
TAVOLA 18	Caricatore 6 Chiodi+Vite 3,5 (lato posteriore cassetta) OPT-14
TAVOLA 19	Caricatore 6 Chiodi+Vite 3,5 (lato anteriore) OPT-14
TAVOLA 20	Caricatore 12 chiodi (lato posteriore cassetta 6+6) OPT-13
TAVOLA 21	Caricatore 12 chiodi (lato anteriore) OPT-13
TAVOLA 22	Caricatore 10 chiodi +vite (lato posteriore cassetta 5+5) OPT-15
TAVOLA 23	Caricatore 10 chiodi +vite (lato anteriore) OPT-15
TAVOLA 24	Quadro comandi e strumentazione elettrica 300-310-320-330 5V
TAVOLA 24A	Quadro comandi e strumentazione elettrica 300-310-320-330 7V
TAVOLA 24B	Cablaggio impianto elettrico
TAVOLA 25	Impianto pneumatico e pedale 5 cilindri
TAVOLA 25A	Impianto pneumatico e pedale 7 cilindri
TAVOLA 26	Impianto pneumatico (tutti i modelli)
TAVOLA 27	Impianto pneumatico 300-320
TAVOLA 28	Impianto pneumatico 310-330
TAVOLA 29	Gruppo filtro e interruttore generale (tutti i modelli)
TAVOLA 30	Caricatore 14 chiodi +vite (lato posteriore cassetta) OPT-16
TAVOLA 31	Caricatore 14 chiodi +vite (lato anteriore) OPT-16
TAVOLA 32	Caricatore 7chiodi +vite (lato posteriore cassetta) OPT-17
TAVOLA 33	Caricatore 7chiodi +vite (lato anteriore) OPT-17
TAVOLA 34	Gruppo fornello OPT-2
TAVOLA 35	OPT-5
	ALLEGATI: schema impianto pneumatico
	schema impianto elettrico
	certificato di collaudo serbatoio

	ALLEGATI: schema impianto pneumatico
	schema impianto elettrico
	certificato di collaudo serbatoio

INFORMAZIONI IMPORTANTI

Questo manuale di uso e manutenzione è fornito in singola copia con l'acquisto della macchina. In caso si vogliano altre copie queste devono essere acquistate e ordinate alla ditta costruttrice tenendo presente che queste copie non potranno contenere il certificato di collaudo sulle emissioni di rumore ed il certificato di collaudo del serbatoio aria compressa.

Il presente manuale è destinato all' ⁴utilizzatore della macchina e al manutentore o comunque all'addetto a queste funzioni compresa l'installazione.

Leggete attentamente e seguite tutte le istruzioni di questo manuale e di tutte le targhette applicate sulla macchina prima di metterla in funzione

L'utilizzo della macchina prevede una preparazione ed esperienza professionali maturate su macchine analoghe a questa osservando le indicazioni riportate in questo manuale nonché eventuali norme specifiche vigenti nella nazione d'installazione.

Il manuale operativo è parte integrante della macchina alla stessa stregua di un qualsiasi particolare meccanico o pneumatico od elettrico. Deve essere quindi sempre in buono stato e disponibile per la consultazione nei pressi della macchina. Esso rispecchia la tecnica della macchina al momento della commercializzazione, non è quindi da considerarsi inadeguato in seguito ad aggiornamenti o migliorie apportate successivamente al suddetto periodo.

La SABAL SpA riservandosi l'aggiornamento della produzione della macchina e del presente catalogo senza preavviso terrà in considerazione osservazioni e proposte atte al miglioramento della macchina senza tuttavia porsi in obbligo di aggiornare produzione e manuali precedenti.

La richiesta alla SABAL SPA dei pezzi di ricambio originali(vedi anche -USO PREVISTO E NON PREVISTO pag. 11) va fatta citando queste voci:

- macchina tipo.....
-
- matricola n°:.....
- particolare n°:..... tavola posizione n°..... codice descrizione.....
- quantità necessaria:.....
- tensione macchina:.....
- frequenza macchina:.....
- versione catalogo:.....

La macchina viene consegnata con un corredo di chiavi utili per la manutenzione ordinaria. I carter della macchina, che sono bloccati tramite viti, vengono rimossi solo da persone autorizzate adibite alla manutenzione e dopo che sia stata tolta la corrente elettrica e l'aria compressa dalla macchina.

SI DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ SE NON VENGONO USATE QUESTE PRECAUZIONI.

CONDIZIONI DI GARANZIA SABAL SPA

La SABAL SPA si impegna a fornire macchine conformi al pattuito prive da vizi che possono compromettere l'uso a cui queste macchine sono normalmente destinate.

Non risponde altresì di vizi o malconformazioni a parti elettriche ed elettroniche nonché di vizi dovuti al normale deterioramento per usura di quelle parti soggette a rapido consumo (ad. es. guarnizioni, fusibili, microinterruttori, separatore chiodi-vite).

Il venditore non risponde dei danni causati da un uso che esula dalle direttive formulate in questo manuale né tanto meno da un uso negligente od errato. La SABAL spa si libera inoltre dalla paternità di qualsiasi modifica non autorizzata apportata dal compratore che ne diviene a tutti gli effetti responsabile.

La macchina è coperta dalla garanzia per sei mesi a partire dalla data di consegna riportata sulla bolla di vendita. I pezzi sostituiti durante il periodo di garanzia sono "garantiti" fino alla scadenza della garanzia della macchina.

Il compratore, pena la decadenza della garanzia, deve denunciare per iscritto al venditore i difetti di conformità o i vizi entro 10 giorni dal rilevamento soggettivo o da un accurato esame e test della macchina. Deve inoltre autorizzare ogni ragionevole controllo da parte del venditore e restituirgli (a spese del venditore) i pezzi difettosi sostituiti entro un ragionevole e breve spazio di tempo, qualora questi ne faccia esplicita richiesta

In seguito alla denuncia dell'acquirente, il venditore dopo aver accertato il difetto, potrà provvedere a proprie spese :

- a) alla sostituzione del pezzo difettoso**
- b) far eseguire da terzi la riparazione**

La consegna delle parti in sostituzione avverrà franco fabbrica del venditore. Nel caso di intervento di un tecnico saranno addebitate le relative spese vive effettivamente sostenute (trasferta, prestazione et.)

Fatta salva la responsabilità del venditore, l'eventuale risarcimento di qualsiasi danno non potrà peculiarmente superare gli importi relativi ai punti a) , b) sopra menzionati.

LA GARANZIA E' ASSORBENTE E SOSTITUTIVA DELLE GARANZIE E RESPONSABILITÀ' PREVISTE PER LEGGE, ESCLUDE OGNI ALTRA RESPONSABILITÀ' DEL VENDITORE COMUNQUE ORIGINATA DALLE MERCI FORNITE, ED ESCLUDE LA RESPONSABILITÀ' PER MANCATI RICAVI E/O PERDITE DI 'PRODUZIONE; IN PARTICOLARE IL COMPRATORE NON POTRÀ' AVANZARE ALTRE RICHIESTE DI RISARCIMENTO DEL DANNO, DI RIDUZIONE DEL PREZZO O DI RISOLUZIONE DEL CONTRATTO.

DESCRIZIONE GENERALE E PROTEZIONI DI SICUREZZA

La serie "300" comprende macchine inchiodatrici pneumatiche elettroniche, con inchiodatura sequenziale o diretta, programmabili, automatiche, con caricatori a 6 chiodi + vite, 10 chiodi + vite, 12 chiodi.

Il piantone è, nelle varie versioni, orientato secondo gli assi est-ovest e nord-sud, e adatto ad inchiodare 5 chiodi + vite e 6 chiodi + vite.

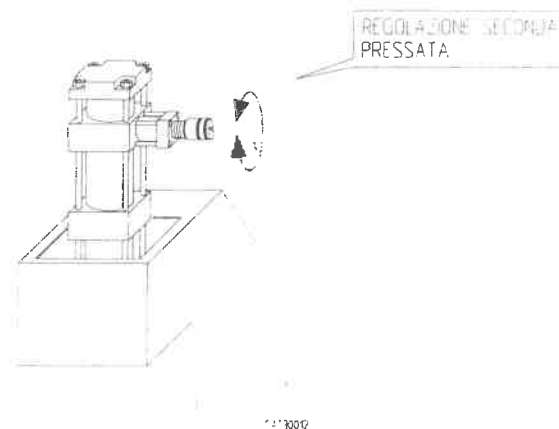
Le viti standard hanno teste con diametro 6,5 mm. e gambo 3 mm. A richiesta si possono usare altre misure di viti.

La prima fase di discesa del bloccaggio (tramite il pedale), sul tacco è in bassa pressione. La pressione durante la discesa è di 0,5 bar e limita notevolmente la forza salvaguardando le mani dell'operatore. Si prevede l'uso di guanti che pur fornendo un ulteriore grado di protezione non pregiudichino la sensibilità delle mani.

Nella fase di caricamento chiodi sul piantone il braccio porta chiodi trovando un ostacolo ritorna nella posizione di partenza senza nessuna manovra.

L'alta pressione ovvero la seconda pressata avviene solo con un comando bimanuale.

La regolazione della seconda pressata si ottiene agendo sul volantino nella parte alta del cilindro bloccaggio. Vedi figura seguente.



Rientrano nella sicurezza tutte quelle misure considerate durante la costruzione della macchina e da adottare durante il suo funzionamento atte a salvaguardare la buona salute e la vita di chi opera o di chi può trovarsi nelle immediate vicinanze della macchina ed in ulteriore analisi per evitare eventuali danni materiali. Chiariamo qui di seguito alcune definizioni e pittogrammi usati manuale.

Personale addestrato o qualificato

Rientrano nel personale addestrato o qualificato quelle persone che conoscono le modalità d'installazione, montaggio, riparazione e servizio della macchina : che abbiano cioè una sufficiente formazione o istruzione tecnica e abbiano acquisito un elementare addestramento in interventi di pronto soccorso.

Pericolo

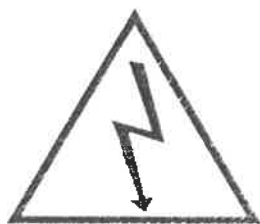
Indica il precipitare di una situazione che può provocare il decesso, gravi lesioni o ingenti danni materiali se non vengono adottate misure cautelative.

Attenzione

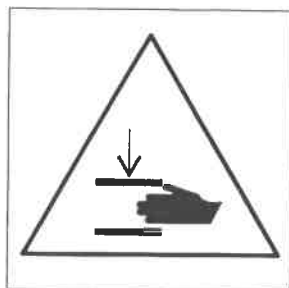
Segnala il possibile degenerare di una situazione ad uno stato di pericolo che può procurare lievi lesioni o ingenti danni materiali se non vengono adottate misure cautelative.

Sono inoltre segnalati con etichette e pittogrammi (disegni convenzionati dalle recenti normative CE) tutti i punti pericolosi (rischi residui) della macchina che per non compromettere la funzionalità non è stato possibile schermare o nascondere: strumenti sotto tensione elettrica o parti ad alta temperatura.

Lasciare quindi in loco le varie targhette applicate che oltre a contenere i dati anagrafici e gli indirizzi di sicurezza e salute per l'operatore consentono il riconoscimento e il corretto uso della macchina anche dopo anni.



PERICOLO:
ZONA SOTTO TENSIONE ELETTRICA



107.9VC

PERICOLO SCHIACCIAMENTO

380 VOLT

440 VOLT

ATTENZIONE
ZONA SOTTO ALTA TENSIONE ELETTRICA

ATTENZIONE ESCLUDERE LA MACCHINA DAL CIRCUITO ELETTRICO E PNEUMATICO PRIMA DI EFFETTUARE IL BENCHÉ' MINIMO INTERVENTO
--

ATTENZIONE
INFORMAZIONI PER I MANUTENTORI

Ai fini della sicurezza e della salute degli operatori si consiglia l'ispezione ciclica (la frequenza dipende dall' uso della macchina) dei martelli all interno del piantone. Anche se la possibilità è remota eventuali frammenti metallici potrebbero staccarsi dai martelli ed essere proiettati all' indirizzo dell' operatore. Vedere le modalità di ispezione alla voce manutenzione di pag. 25.



ATTENZIONE
INFORMAZIONI
PER GLI OPERATORI:
"Fare uso degli occhiali"

Si raccomanda inoltre:

OPERARE CON ABBIGLIAMENTO ADEGUATO
NON USARE INDUMENTI SVOLAZZANTI , FOULARDS, CRAVATTE, ETC,
O CON MANICHE LARGHE

TENERE I CAPELLI RACCOLTI

LA MACCHINA DEVE ESSERE INACCESSIBILE AI BAMBINI E AI NON ADDETTI

TENERE SEMPRE IL MANUALE OPERATIVO A DISPOSIZIONE DI CHI OPERA

MANTENERE SEMPRE LE ETICHETTE IN BUONO STATO

ADOTTARE I DISPOSITIVI DI SICUREZZA (DPI): OCCHIALI E GUANTI

CARATTERISTICHE TECNICHE

Produzione	circa 2000 paia/8 h. con tacco già prefissato circa 1440 paia/8 h. con tacco da applicare
Consumo aria	22 l. / ciclo a 5 bar
Tensione elettrica	da specificare all'ordine
Frequenza	50 - 60 Hz
Potenza assorbita	Kw 0.100
Lubrificazione	vedi tabella
Olio cilindro moltiplicatore	vedi tabella
Verniciatura a forno	

Altezza	cm.	207
Larghezza	cm.	70
Profondità	cm.	77
Peso netto	Kg.	390
Peso su pallet	Kg.	415
Peso in gabbia	Kg.	465
Peso in cassa	Kg.	500

LUBRIFICAZIONE IMPIANTO PNEUMATICO

ESSO SPINASSO 22	IP HIDRUS 22	SHELL TELLUS OIL 22	MOBIL DTE 22	CASTROL HISPIN AWS 22	FIAT HFT22
--------------------------------------	----------------------------------	---	-------------------------------	---	-----------------------------

OLIO CILINDRO MOLTIPLICATORE

VANGUARD	ATF DEXRON II° SAE 10W°E 3.5 A 50 °C
AGIP	ATF DEXRON
ESSO	ATF DEXRON
ELF	MATIC G2
MOBIL	ATF 220
TOTAL	DEXRON
GULF	ATF DEXRON

USO PREVISTO E NON PREVISTO

Le macchine serie "300" vengono usate esclusivamente per inchiodare tacchi alle calzature secondo le modalità previste dal costruttore e qui riportate. Sono quindi da considerarsi comprese nell'uso improprio della macchina tutte le modifiche, le variazioni, i mutamenti che l'utilizzatore esegue arbitrariamente.

I REQUISITI DI SICUREZZA E AFFIDABILITÀ DELLA MACCHINA SONO DA NOI GARANTITI SOLO USANDO PARTI DI RICAMBIO ORIGINALI SABAL. NON ACCETTIAMO RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI O SPESE DERIVANTI DALL'UTILIZZO DI PARTI E MATERIALE DI CONSUMO NON ORIGINALI.

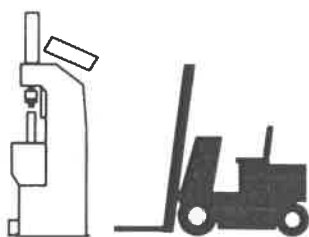
LA SABAL SPA DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ SULLE CONSEGUENZE DERIVANTI DALL'USO IMPROPRIO DELLA MACCHINA.

TRASPORTO : sollevamento e movimentazione

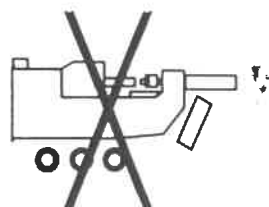
Il baricentro è situato nella metà inferiore della macchina che può quindi essere sollevata con carrello elevatore infilando le pale completamente sotto di essa senza rischio di ribaltamento (vedi figura seguente), inoltre è a struttura portante e può essere sollevata tramite il golfaro situato sulla sua sommità. La macchina trasportata in casse o in gabbie è imballata strettamente solidale agli involucri e racchiusa in cuffie di pvc. E' con l'imballo in casse di legno che raggiunge il massimo peso di 500 kg e per il quale bisogna prevedere idonei mezzi di sollevamento.



TRAMITE GOLFARO DI SOLLEVAMENTO



CON CARRELLO ELEVATORE



SCONSIGLIATO

CA30074.tif CA30067.dwg

INSTALLAZIONE MACCHINA

Ingombri

La macchina serie "300" copre una superficie di circa 0,55 mq. ed un volume globale di circa 1,15 mc.

Spazio libero di rispetto

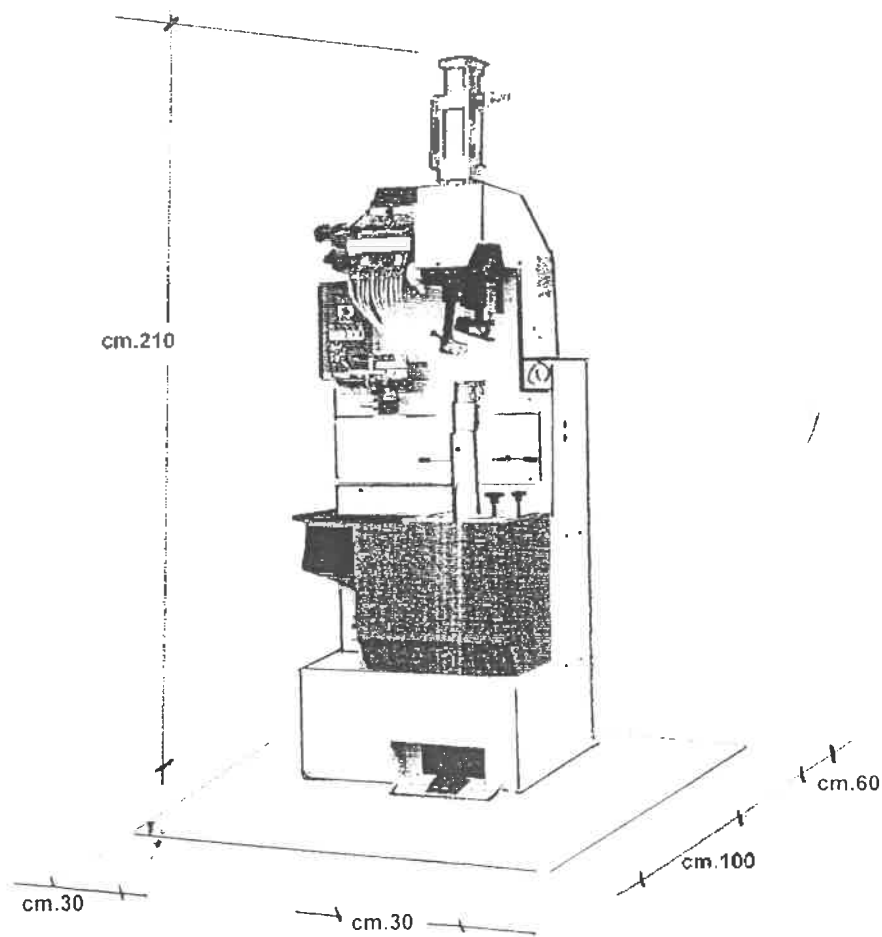
Liberare la macchina da eventuali legacci di imballaggio

Posizionare la macchina in ambienti di lavoro d' officina normalmente illuminati, ventilati e privi di sostanze pericolose. La macchina non può lavorare in ambienti esplosivi.

Posizionare la macchina su pavimenti piani non accidentati e curarne la verticalità con livellanti (bolle d'aria). Non è necessario l' ancoraggi al suolo.

Rimuovere **tutti** gli oggetti eventualmente appoggiati sulla macchina (chiavi, pinze etc.) evitando che possano poi cadere o essere proiettati lontano

La macchina, anche se collocata a parete, deve consentire un agevole accesso a tutta la componentistica distribuita su tutti i lati. Durante la posa curare le distanze da muri, colonne, porte, passaggi di personale e veicoli, altri macchinari etc. Rammentare che questo non solo facilita le possibilità di intervento, ma in ottemperanza alle vigenti norme di sicurezza, evita spiacevoli conseguenze. Vedi figura seguente.



PREPARAZIONE PER LA MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA

Sballaggio

Sballare la macchina con cura. Liberarla dall'involucro in plastica o dall'imballo di legno evitando di rovinarla in qualche modo e togliere le viti dai piedini di ancoraggio al pallet.

Controlli e verifiche preliminari

Controllare che non vi siano danni dovuti a negligenza di trasporto; che il corredo della macchina sia completo di:

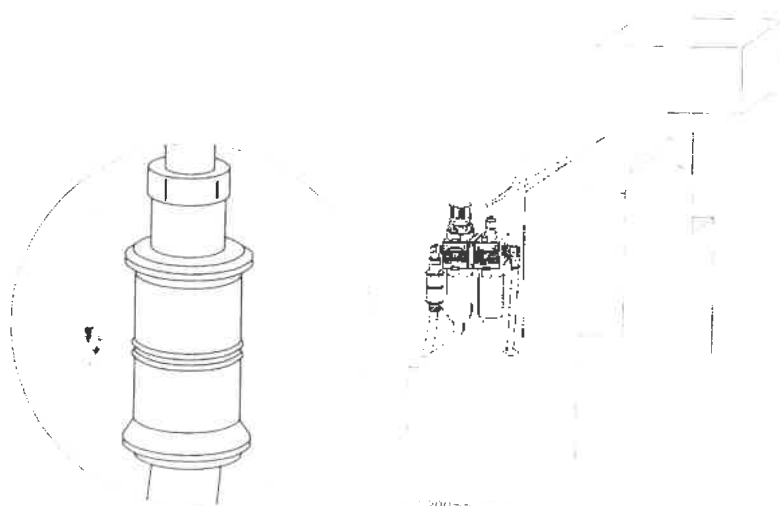
- a) n° 4 chiavi fisse a due gole (6-7 / 8-10 / 12-13 / 14-17)
- b) n° 6 chiavi a brugola (2,5 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8)
- c) n° 1 cacciavite
- d) n° 3 martelli di ricambio (ns. rif. 1293)
- e) n° 1 piedino per tacchi diritti (ns. rif.*1390)
- f) n° 1 fine corsa elettrico (ns. rif. 3690)
- g) n° 1 Manuale di istruzione
- h) n° 1 schema pneumatico
- i) n° 1 schema elettrico

Controllare che l'interruttore generale sia nella posizione 0 (vedi figura seguente).



ca3001.tif

Controllare che la valvola a corsoio sia nella posizione della figura successiva: il manicotto esterno è abbassato.



Pulizia della macchina

Sgrassare le parti che vedete protette dal grasso con uno straccio imbevuto di solvente non corrosivo (benzina etc.)

Collegamento macchina alle fonti di energia

Alimentare la macchina con la tensione di corrente indicata sulla targhetta e sul talloncino del cavo di alimentazione. Collegare la macchina ad un impianto elettrico protetto da interruttore differenziale magneto-termico. Usare spine a norme CE.

Collegare la macchina al vostro impianto pneumatico usando i tubi per pressioni d'aria non inferiori a 20 bar. Usare possibilmente aria priva di condensa.

IMPORTANTE

LE MACCHINE, COLLAUDATE NEI NOSTRI STABILIMENTI GIUNGO A DESTINAZIONE GIÀ PRONTE PER IL FUNZIONAMENTO.

SONO CORREDATE DI:

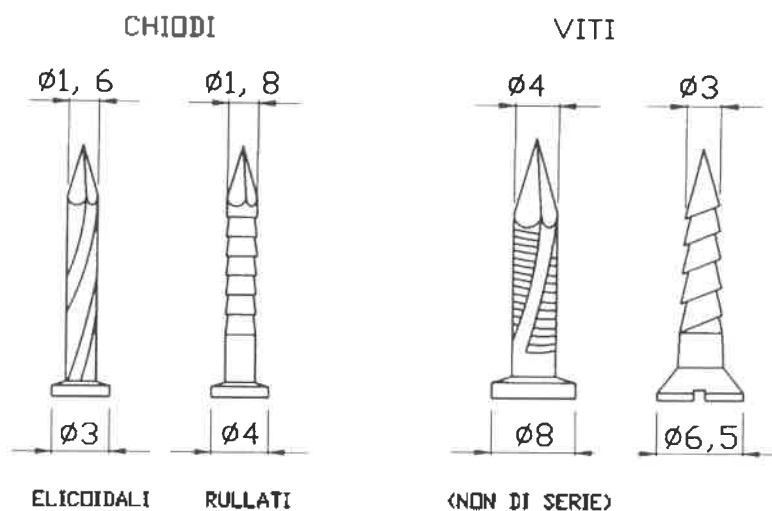
CHIODI E/O VITI NELLA CASSETTA CARICATORE

OLIO NEL CILINDRO MOLTIPLICATORE O BLOCCAGGIO

OLIO DI LUBRIFICAZIONE NEL BICCHIERE DEL LUBRIFICATORE DEL GRUPPO FILTRO

Caricamento chiodi e viti

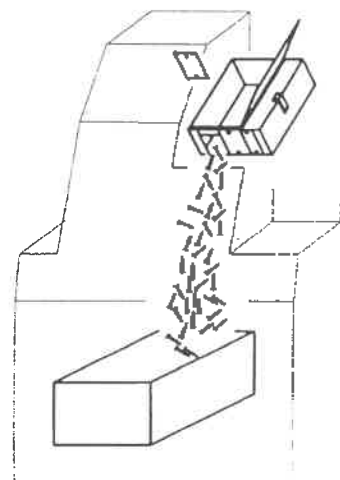
La lunghezza, il tipo dei chiodi (elicoidali o rullati) e delle viti sono stati concordati con il cliente o sono quelli più usati: chiodi L.= 20 per uomo, L.= 16 per donna, viti L.=16



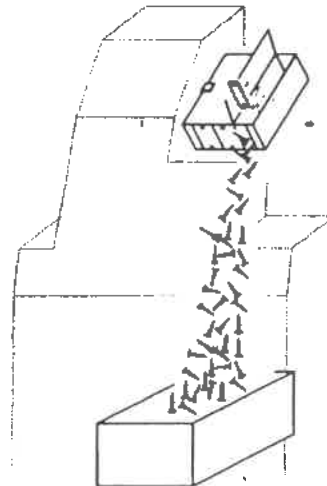
CAT30011

Chi vuole cambiare la lunghezza (non il tipo) dei chiodi e della vite contenuti, deve a macchina spenta e a scatola caricatore abbassata, togliere le lamiere posteriori della scatola, far uscire e riempire la scatola con i chiodi e le viti necessari (vedi figura seguente)

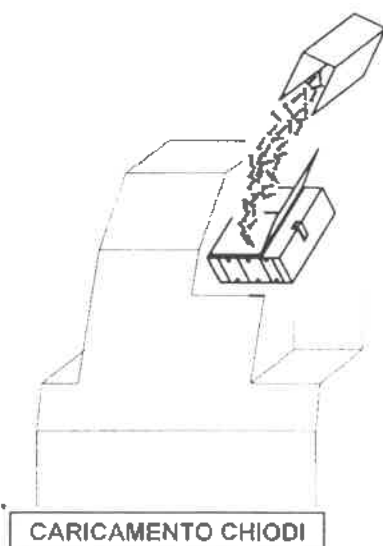
IMPORTANTE: Non intervenire sul caricatore con calamite o altri metalli di cui si dubitano le caratteristiche amagnetiche.



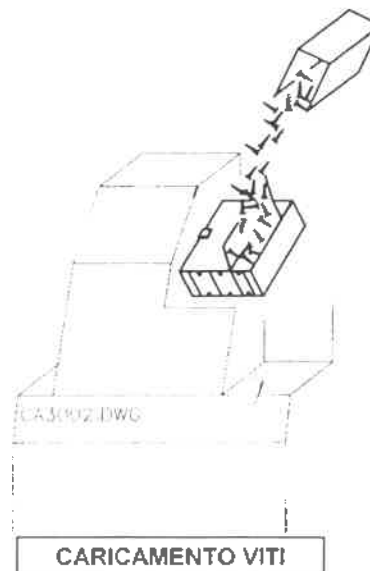
SOSTITUZIONE CHIODI



SOSTITUZIONE VITI



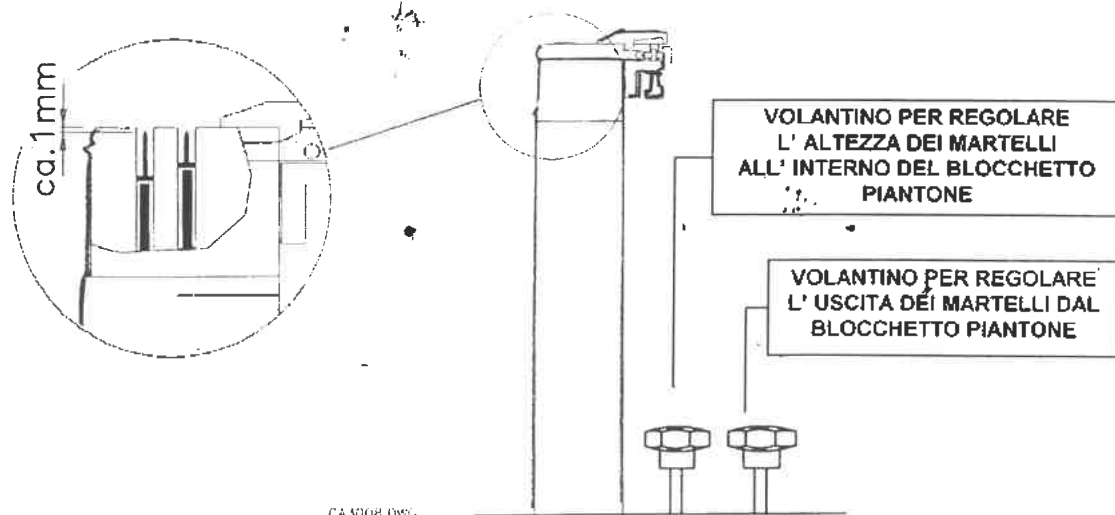
CARICAMENTO CHIODI



CARICAMENTO VITI

A macchina ferma (non in ciclo di lavoro) dopo aver sostituito i chiodi con altri di diversa lunghezza, inserendo il pulsante "alza martelli", si avrà il movimento di salita e di discesa della scatola porta chiodi che favorirà il riempimento dei canali di scorrimento dei chiodi. A canali riempiti, disinserire il pulsante alza martelli e proseguire come segue:

- Regolare la discesa dei martelli in modo che i chiodi rimangano a circa 1 mm. sotto il piano superiore del blocchetto piantone per evitare che prendano dei contraccolpi penetrando nel tacco.
- Regolare la profondità di penetrazione dei chiodi nel sottopiede ruotando il volantino evidenziato che aumenta o diminuisce la fuoriuscita dei martelli dal piantone. (Vedi figura seguente)
- Regolare la profondità di penetrazione della vite ruotando il rosone posto sotto il cilindro vite accedendo con la mano nel vano pedale. (Vedi figura successiva)



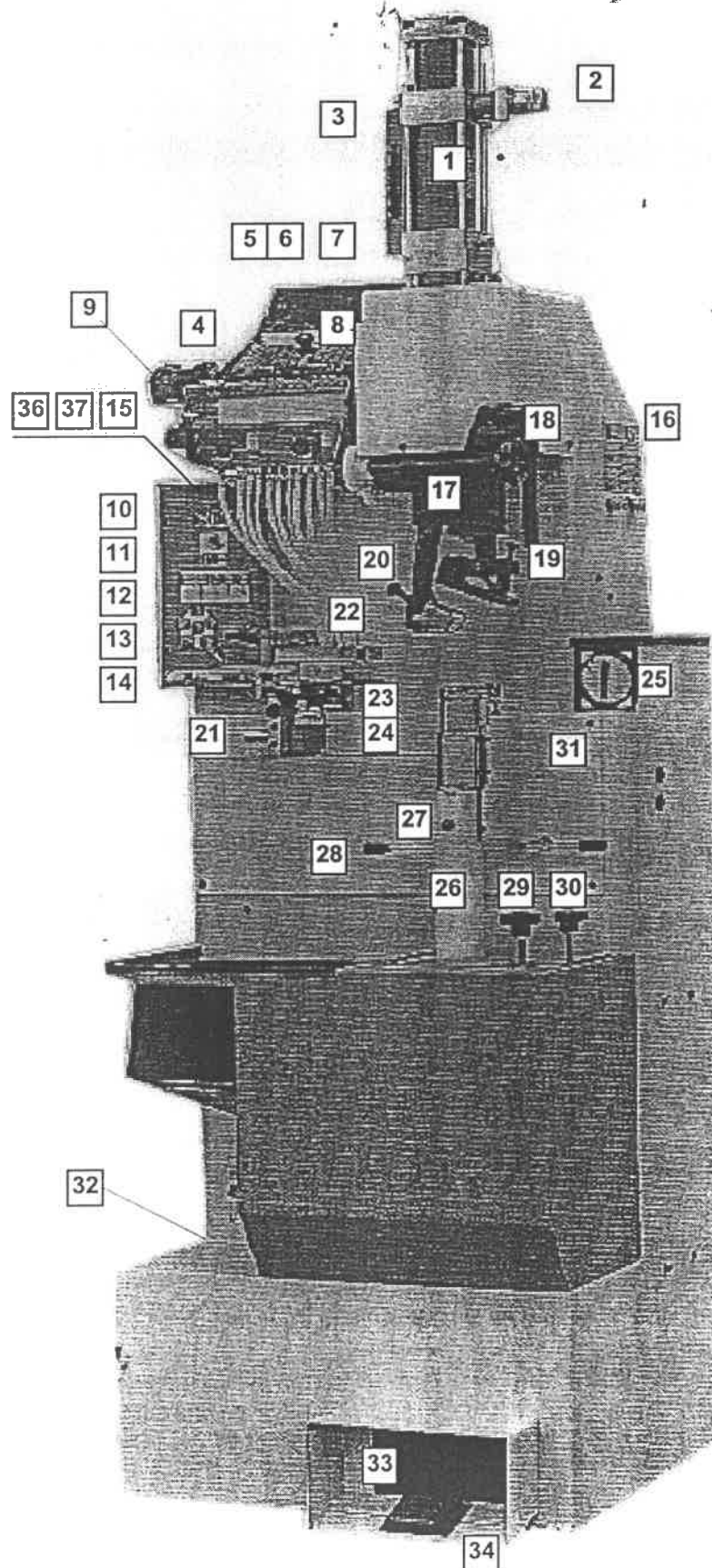
IMPORTANTE

TUTTE LE REGOLAZIONI AI PUNTI A), B), C) DEVONO ESSERE ESEGUITE DA PERSONALE SPECIALIZZATO E SEMPRE A MACCHINA ELETTRICAMENTE ED PNEUMATICAMENTE ISOLATA.

LE REGOLAZIONI IMPOSTATE POSSONO ESSERE MODIFICATE DAL CLIENTE A SECONDO DELLA LAVORAZIONE CHE DEVE FARE.

LA CASA COSTRUTTRICE È BEN LIETA DI PORGERE LA PROPRIA COLLABORAZIONE

DESCRIZIONE COMANDI

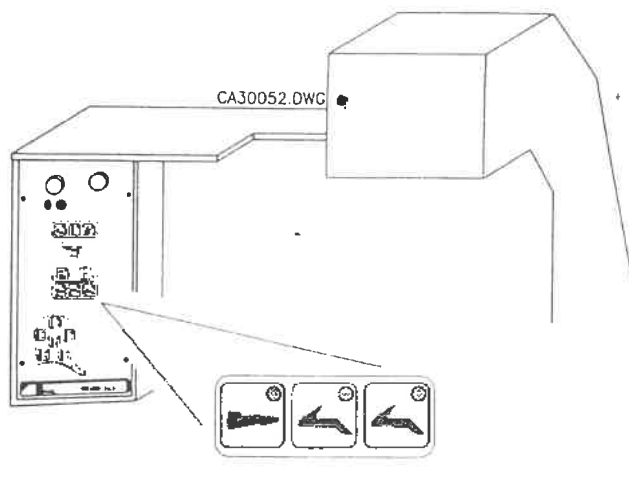



Descrizione comandi (nomenclatura vedi pag.17).

1. Cilindro bloccaggio (codice 3620).
2. Ghiera di regolazione seconda pressata (vedi pag. 7) controlla la pressione del bloccaggio sul tacco al momento dell'inchiodatura
3. Tappo caricamento olio (vedi pag. 25-26)
4. Caricatore.
5. Sportello caricamento viti
6. Sportello caricamento chiodi
7. Golfaro di sollevamento (vedi pag.11)
8. Levette ferma chiodi e vite
9. Gruppo filtro-lubrificatore: pressione di esercizio 6-7 bar (vedi pag.25-26)
10. Pannello comandi (cod.3897 5chiodi+vite). (Cod.3897 7 chiodi+vite). (Vedi anche tav.24)
11. Tastiera di comando per: ciclo inchiodatura scarpa
ciclo inchiodatura stivali
alza martelli
12. Tastiera di comando per:
Caricamento chiodi sul piantone in automatico tramite il braccio porta chiodi
Avanzamento manuale del braccio porta chiodi sul piantone (cod.7355)
13. Tastiera comando per inchiodatura: diretta o sequenziale
14. Tasto chiodi e vite: indica l'utilizzo dei martelli chiodi e del martello vite.
15. Spia luminosa: segnala la tensione in macchina (cod.7539)
16. Targa. Su questa targa è segnato il tipo di macchina e il suo numero di matricola: **NON TOGLIERLA!** (codice TI SABAL). Per ordini di pezzi fare riferimento al tipo di macchina e al numero di matricola
17. Bloccaggio (vedi a pag. 29 i bloccaggi disponibili)
18. Pomolo regolazione bloccaggio
19. Pomolo regolazione piattello
20. Pomolo regolazione piedino
21. Manopola che sblocca lo snodo del blocchetto porta chiodi
22. Blocchetto porta cannuce
23. Blocchetto porta chiodi con piastrina di chiusura
24. Micro n° 20.
25. Interruttore generale. (codice 3825).
26. Piantone.
27. Grano blocca piantone
28. Avvio bimanuale per il prosieguo del ciclo
29. Volantino che regola l' altezza dei martelli chiodi dentro il piantone.
30. Volantino che regola l'uscita dei martelli chiodi dal piantone
31. Micro n° 19 (all' interno)
32. Valvola di scarico condensa dal serbatoio (sul lato posteriore della macchina)
33. Rosone che regola la profondità di penetrazione della vite.
34. Pedale di avvio ciclo di lavorazione (codice 1720)
35. Strumentazione elettrica all' interno del carter posteriore (vedi descrizione tav.24 pag.105)
 - Scheda elettronica con microprocessore (codici alla tavola 24).
 - Trimmer per la regolazione del tempo di sosta del braccio porta chiodi sul piantone durante il caricamento
 - Trimmer per la regolazione della velocità sequenziale di chiodatura.
36. Interruttore luminoso di attivazione dei comandi (cod.7351)
37. Pulsante inserimento piantone (cod.7353) solo per modelli 7 CILINDRI.

Preliminari inizio lavoro

- a) dare pressione alla macchina agendo sulla valvola a corsoio: posizionare il manicotto scorrevole in alto. (vedi pag. 13)
- b) dare tensione alla macchina posizionando l'interruttore generale su 1 (vedi l'interruttore 25 a pag. 17). Si accenderà la spia luminosa sul quadro
premere l'interruttore luminoso per avvio comando pos 36 a pag 17.
- c) scegliere sulla tastiera quale sequenza di inchiodatura si vuole usare (figura seguente)



e premere il pulsante "automatico" 

Premere scegliendo  ciclo di lavorazione scarpa o

premere scegliendo  ciclo di lavorazione stivale.

- d) Controllare l'uscita dei martelli dal blocchetto piantone:

premendo il tasto  "alza martelli"

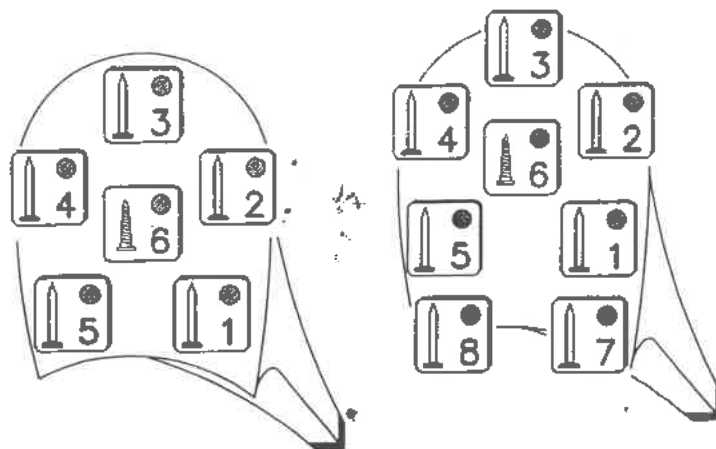
QUESTO CONTROLLO PERMETTE DI STABILIRE QUANTO PENETRANO I CHIODI NEL SOTTOPIEDE.

- e) Regolare il bloccaggio sul tacco azionando:

vite posteriore piedino con feltro
vite piattello
ghiera altezza piattello
volantino traslazione

- f) Ruotare la ghiera del cilindro bloccaggio in posizione ottimale (vedi pag. 7)

- g) Attivando i pulsanti (led accesi) posti sul disegno tacco (vedi figura seguente) si comanda ai martelli chiodi e viti di piantare i chiodi e la vite nel tacco.



Disattivando i pulsanti (led rossi spenti) si escludono i chiodi dei quali non è richiesta l'inchiodatura.

- h) **IMPORTANTE:** Se non viene richiesta l'inchiodatura di tutti i chiodi e la vite, poiché si è disattivato il pulsante di comando occorrerà escludere la discesa dei chiodi dal caricatore agendo sulla rispettiva levetta (rif. 8 pag.17)

Sostituzione del piantone

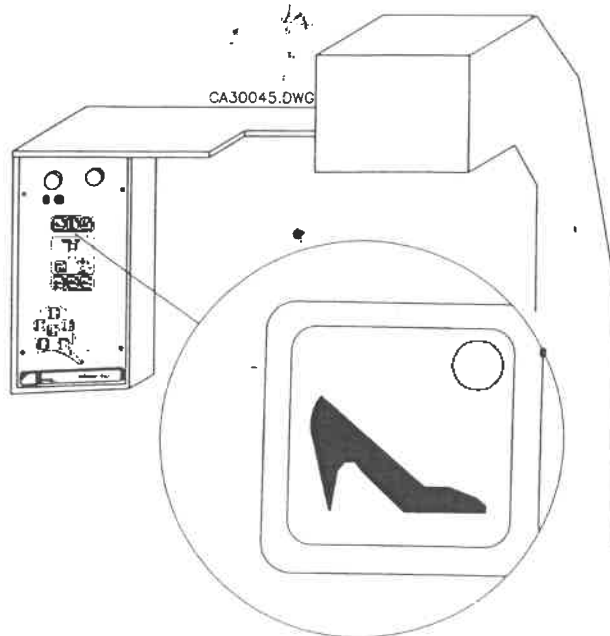
Per sostituire o inserire un piantone eseguire la seguente procedura:

- a) Svitare il dado e il grano che bloccano il piantone nel canotto (Tav. 14B/14C pos. 2).
- b) Togliere il piantone e inserire l' altro.
- c) Posizionare un tacco sopra il piantone.
- d) Col piede premere il pedale (Tav. 25A pos. 16) per abbassare il bloccaggio in bassa pressione.
- e) Azionare la leva di sicurezza destra (Tav. 12) e premere il pulsante posto in mezzo alle lampadine della tastiera (Tav. 1 pos. 14).
In questo modo si porta la pressione del bloccaggio da bassa ad alta e il piantone si inserisce completamente nel canotto.
- f) Inserire il grano e il dado per serrare il piantone nel canotto.
- g) Togliere il piede dal pedale.

FASI LAVORO

Ciclo lavorazione scarpa

Premere il pulsante qui evidenziato.

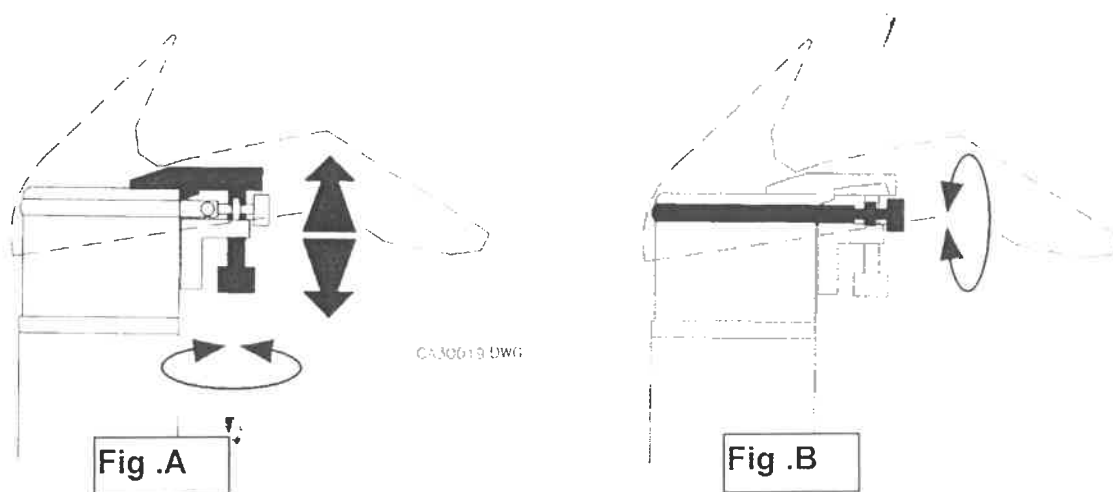


Appoggiare la scarpa sul blocchetto piantone e con l'altra mano tenere appoggiato su di essa il tacco già posizionato e ben fermo. Premendo il pedale scenderà il bloccaggio che bloccherà la suola e il tacco meccanicamente.

Come già accennato il bloccaggio scende in bassa pressione evitando danni fisici alle mani dell'operatore qualora le avesse ancora sulla scarpa (il bloccaggio ritorna nella posizione di partenza lasciando il pedale).

Agire sul regolatore scarpa posto sul blocchetto piantone per determinare il punto d'inchiodatura desiderato. (Vedi figura A).

Regolare l'appoggio interno del sottopiede per non deformare la cambratura della scarpa. (Vedi figura B)



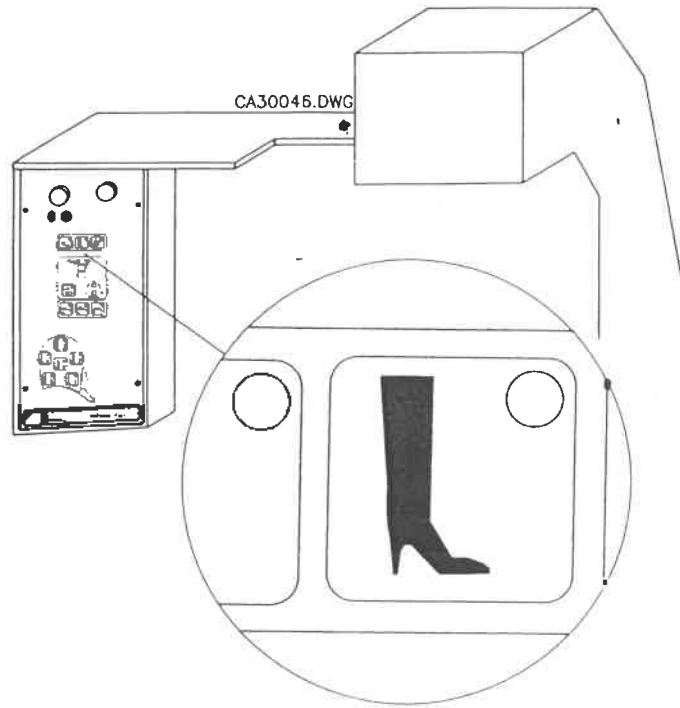
Sempre col pedale premuto togliere le mani dalla scarpa e contemporaneamente abbassare le due leve poste ai lati del piantone (rif. 28 pag. 17) : si bloccheranno tacco e suola in alta pressione e saliranno i martelli che spingono all'insù i chiodi ed eventuale vite nel blocchetto piantone. Ad inchiodatura avvenuta il bloccaggio risalirà automaticamente.

Togliere la scarpa e rilasciare il pedale per dar modo al braccio porta chiodi di avanzare e caricare i chiodi sul piantone.

Il braccio porta chiodi è munito di sicurezze che lo fanno ritornare nella posizione di partenza se durante il caricamento dei chiodi incontra degli ostacoli (mani, scarpa, etc.)

Ciclo lavorazione stivale

Per la lavorazione dello stivale premere il pulsante evidenziato.



Inclinare verso di noi il piantone afferrandolo con la mano, infilare lo stivale e sempre con le mani sospingere il piantone con lo stivale nella posizione originale.

Posizionare il tacco sullo stivale; premere il pedale per far scendere il bloccaggio in bassa pressione abbassare con le due mani contemporaneamente le due leve ai lati del piantone per l'inchiodatura.

Ad inchiodatura avvenuta il piantone s'inclinerà verso di noi permettendoci di togliere lo stivale con applicato il tacco.

Rilasciando quindi il pedale, il piantone ritornerà automaticamente per caricarsi di chiodi portati dal braccio porta chiodi e quindi s'inclinerà nuovamente verso l'operatore pronto per un nuovo ciclo

Disegni piantoni

La scelta del disegno del piantone (vedi pag. 23 e 24) deve essere relativa ai tacchi che bisogna inchiodare.

Per cambiare il disegno dei piantoni di devono sostituire:

- a) blocchetto porta cannuce
- b) blocchetto porta chiodi e piastrina
- c) piantone

E' consigliabile contattare i nostri tecnici.

FINE LAVORO

Resettaggio comandi

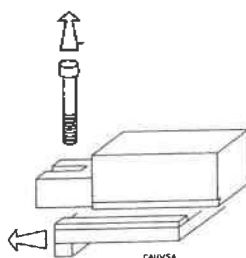
A lavoro terminato è sufficiente riportare l'interruttore generale nella posizione 0 (zero) e togliere l'aria dalla macchina con la valvola a corsoio

Eventuali chiodi o viti o altro materiale sparsi durante la lavorazione devono essere tolti.

MANUTENZIONE

Manutenzione ordinaria

Curare periodicamente, almeno una volta alla settimana, la pulizia della cassetta porta chiodi e del blocchetto porta chiodi e piastrina di chiusura. Togliere a macchina ferma e priva d'aria, con solvente non corrosivo o benzina la polvere che si è depositata all'interno della cassetta e dai canali di passaggio dei chiodi. Smontare come in figura il blocchetto porta chiodi, far scorrere la piastrina e quindi pulire con solvente o benzina.



All'atto del montaggio lubrificare con un minimo di grasso le guide dei due particolari meccanici, **NON USARE OLIO**: colando sporcherebbe. Periodicamente (una volta alla settimana) con la macchina in pressione eliminare la condensa dal serbatoio posto all'interno della macchina, agendo sull'apposita valvola (vedi pag. 26) e dal bicchiere del gruppo filtro ruotando la valvolina e premendo.

Il lubrificatore deve erogare una goccia d'olio ogni 25/30 cicli. Regolare il flusso con un cacciavite (vedi pag. 26) agendo sulla vite posta sul lubrificatore.

Per ispezionare i martelli

Una irregolare inchiodatura potrebbe essere causata da un deterioramento dei martelli che vanno ispezionati ciclicamente (la frequenza dipende dall' uso della macchina). Le modalità che qui di seguito indichiamo concorrono, inoltre, alla tutela della salute dell' operatore.

- Escludere il ciclo automatico
- Procedere all' inchiodatura di una calzatura con tacco
- Rilasciare il pedale e togliere la calzatura: il braccio caricatore non viene avanti.
- Accertarsi che la macchina sia in ciclo scarpa
- Premere il pulsante alza martelli e controllare i martelli.
- Per la sostituzione dei martelli consultare il nostro personale tecnico.

Per ripristinare il livello dell'olio nel bicchiere del lubrificatore:

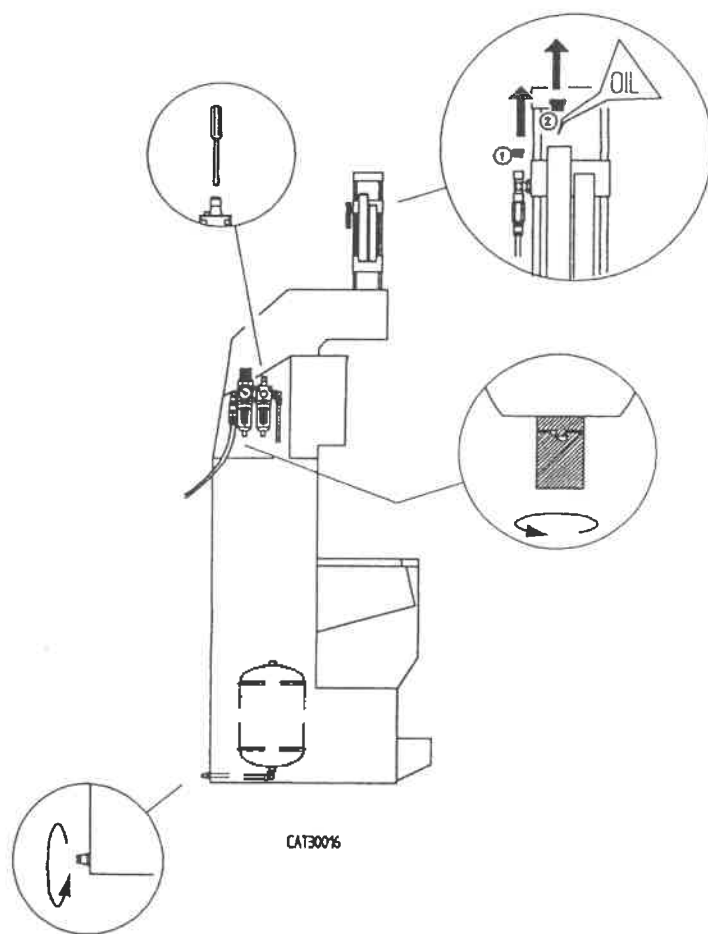
- a) scaricare l'aria dalla macchina
- b) togliere il bicchiere disinnestando l'aggancio rosso a baionetta che lo trattiene
- c) rabboccare olio fino al livello massimo
- d) rimontare il bicchiere correttamente
- e) dare aria alla macchina.

Per ripristinare l'olio nel cilindro moltiplicatore del bloccaggio:

- a) togliere aria dalla macchina impedendo al bloccaggio di scendere
- b) svitare il tappo 1 a pag. 26 lentamente favorendo l'uscita dell'aria residua ancora in pressione nel cilindro
- c) svitare il tappo 2 a pag. 26
- d) aggiungere olio fino al livello massimo. Usare preferibilmente, per la lubrificazione dell'impianto e per il cilindro moltiplicatore del bloccaggio gli oli delle tabelle a pag.10
- e) rimettere i tappi.

IMPORTANTE

**ESEGUIRE L'AGGIUNTA D'OLIO COL CILINDRO BLOCCAGGIO IN ALTO
E' DANNOSO L'USO DI CALAMITE**



Ripristino e sostituzione chiodi (vedi pag. 15)

Ricerca guasti

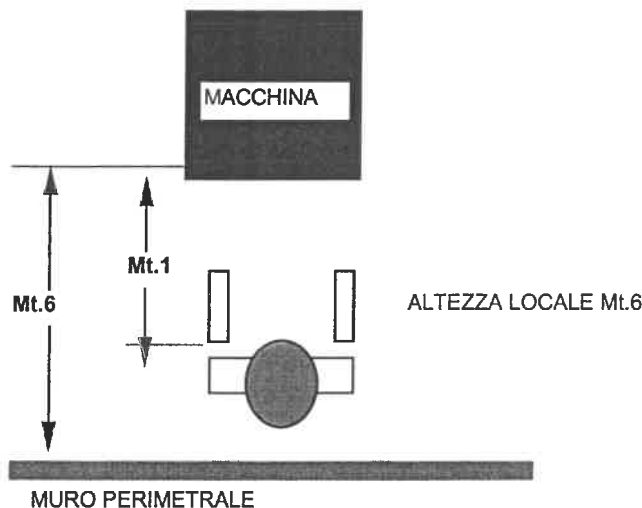
- **Il cilindro bloccaggio cede al momento dell'inchiodatura?**
Verificare il livello d'olio ed eventualmente ripristinarlo (vedi pag. 26)
- **Il braccio porta chiodi si inceppa sul piantone per non aver scaricato i chiodi?**
Posizionare la macchina in manuale e agire sulla manopola di sbloccaggio (rif. 21 pag.17)
Per ripartire mettere la macchina in automatico
- **Premendo il pedale la macchina non inizia il ciclo di lavorazione?**
Sostituire il micro fine corsa emergenza n° 19 (vedi pos.25 pag. 17) situato sul braccio porta chiodi.
- **I chiodi non vengono ribaltati?**
Sostituire il micro interruttore n° 20 (vedi pos.24 pag. 17) situato dietro il carter della traslazione braccio.

Messa fuori servizio della macchina

In caso di messa fuori servizio della macchina e nella eventuale conseguente rottamazione lo smaltimento delle varie parti è soggetto alle normative antinquinamento vigenti sui rifiuti speciali.

RUMOROSITÀ DELLA MACCHINA

Si consiglia un controllo semestrale della macchina che usurandosi può aumentare le emissioni di rumore. Le modalità di controllo sono schematizzate nella figura sotto.



LIVELLO PRESSIONE ACUSTICA AL POSTO OPERATORE	Leq	78 Db(A)
LIVELLO PRESSIONE ACUSTICA DI PICCO AL POSTO OPERATORE	LwA	<130 Db(C)

Vedere anche allegata certificazione rumorosità

SI RACCOMANDA L'USO DI TAMPONI O CUFFIE INSONORIZZANTI

OPTIONAL

Sulla macchina si possono montare oltre all'equipaggiamento normale, anche altri gruppi che permettono la lavorazione di diversi tipi di calzature.

Bloccaggi (vedi pag.29)

G 1300/1 Bloccaggio "standard" per l'inchiodatura di diversi tipi di tacco.

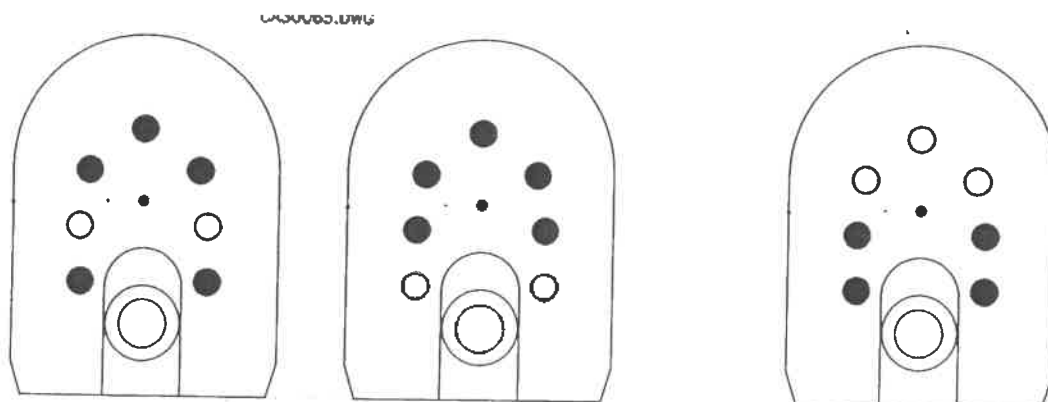
G 1300/4 Bloccaggio "coda" idoneo per tacchi modello Luigi XV

G 1300/6 Bloccaggio "campana" idoneo per tacchi con scarsa superficie d'appoggio.(tacchi a spillo).

G 1300/7 Bloccaggio adatto per tacchi bassi da uomo e da donna.

Piattello inglese adatto per tacchi bassi.

Le macchine della serie 300 sono costruite per inchiodare, oltre alla vite, 5 chiodi offrendo la possibilità, in base alla lunghezza del tacco, di inchiodare nei due diversi modi illustrati nella figura seguente:



TACCHI LUNGI

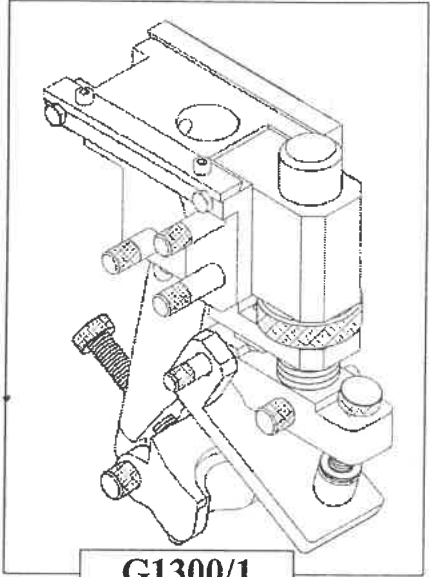
TACCHI CORTI

DA EVITARE

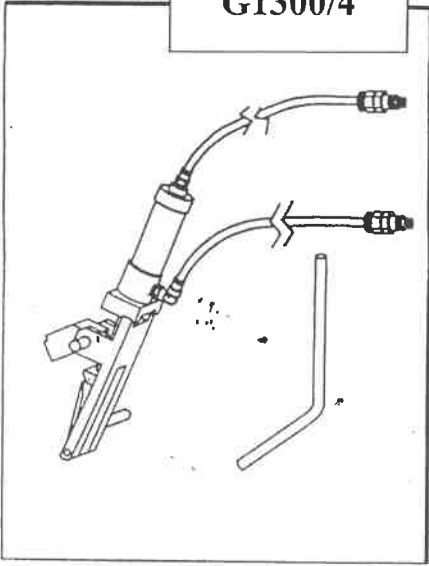
Per fare questo dirottare nel blocchetto porta cannuce (pos. 22 pag.17) le cannuce nei fori necessari (Vedi i cerchi anneriti dell' illustrazione)

E' ASSOLUTAMENTE DA EVITARE L' INSERIMENTO CONTEMPORANEO DEI CHIODI NEI FORI COME SPECIFICATO NELLA TERZA FIGURA. LA CASA COSTRUTTRICE NON RISPONDE DEI DANNI ALLE PARTI MECCANICHE PROVOCATI DA QUESTA INADEMPIENZA

BLOCCAGGI

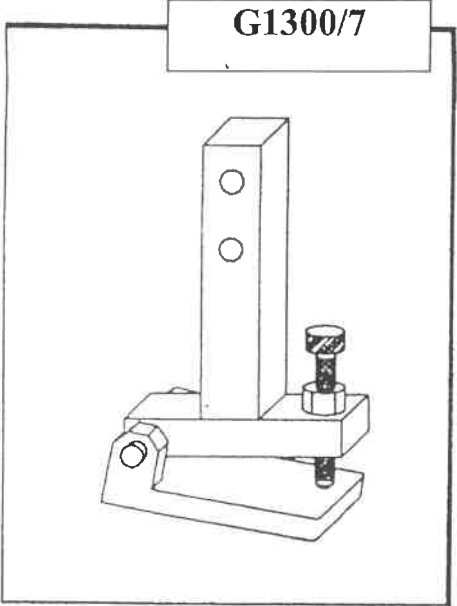
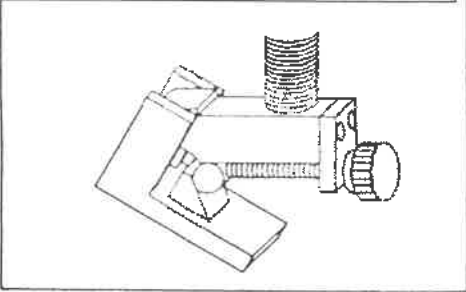


G1300/1

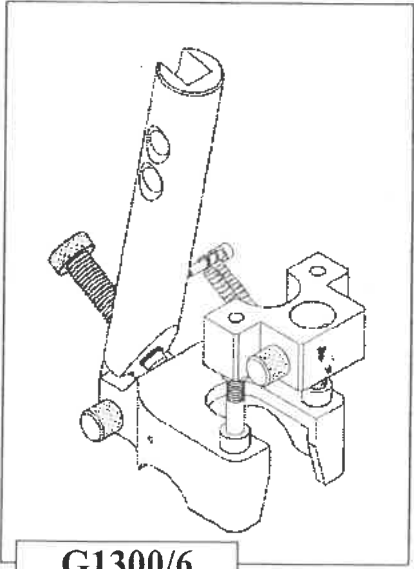


G1300/4

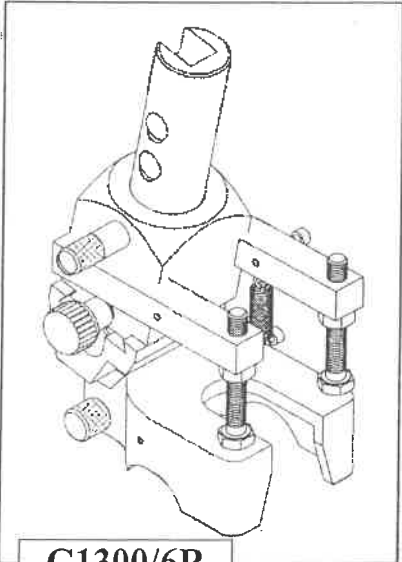
PIATTELLO INGLESE



G1300/7



G1300/6



G1300/6R

PARTI DI RICAMBIO

**SOSTITUIRE I PARTICOLARI USURATI DELLE
VOSTRE MACCHINE CON PARTICOLARI ORIGINALI
SABAL**

**DURANTE I CONTATTI CON I NOSTRI TECNICI O CON IL NOSTRO MAGAZZINO
CITATE:**

Il numero della tavola o il numero della pagina del catalogo

Il titolo della tavola

Il numero di posizione del particolare da richiedere

Il numero di codice del particolare

La quantità dei pezzi desiderati

Le modalità di trasporto

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI INTERVENTO VI INVITIAMO A

***CONTATTARE SEMPRE E COMUNQUE I NOSTRI TECNICI CHE
SARANNO***

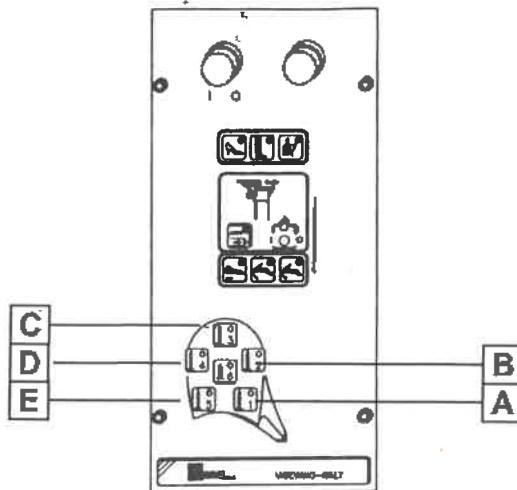
BEN LIETI DI CONSIGLIARVI AL MEGLIO

TEST DI CONTROLLO PER TECNICI OPERATORI SU SCHEDE ELETTRONICHE

Le indicazioni contenute in questa pagina sono riservate solo ai tecnici abilitati

Entrate

1. Premere il pedale ed accendere la macchina con l'interruttore generale.
2. Tenere premuto il pedale 34 fino all'accensione di tutti i led del pannello di controllo e dopo rilasciarlo.
3. Agendo sui singoli comandi verificiamo il funzionamento dei microinterruttore con l'accensione del led corrispondente (vedi figura qui di seguito)



Pedale	(pos.34 pag.17)	led	A
Leva comando sx	(pos.28 pag 17)	led	B
Leva comando dx	(pos.28 pag.17)	led	C
Astina sicurezza	(pos. 55 tav. 10)	led	D (MACCHINA SENZA TELERUTTORE)
Fine corsa braccio	(pos.11 tav. 9)	led	E

Uscite

1. Premere la leva di comando sx ed accendere la macchina con l'interruttore generale (pos.25 pag 17)
2. Tenere premuta la leva fino all'accensione di tutti i led del pannello di controllo (pos 10 pag 17). Rilasciando la leva i led si spengono.
3. Premendo e rilasciando la leva si possono verificare ora i funzionamenti dei vari meccanismi con questa sequenza:
 - a) martello n°1
 - b) martello n°2
 - c) martello n°3
 - d) martello n°4
 - e) martello n°5
 - f) martello n°6 (vite)
 - g) discesa bloccaggio in bassa pressione
 - h) alta pressione
 - i) moltiplicatore
 - l) prima espulsione piantone
 - m) seconda espulsione piantone
 - n) braccio caricamento chiodi
 - o) cassetta caricatore
 - p) separatore
 - q) ribalta chiodi
 - r) led 1 e 2 per i due tempi regolati dai potenziometri situati sulla scheda elettronica (pos.10 e 11 tav.18) rispettivamente sequenza: martello 1,2,3 etc. e tempo braccio)
 - s) ripristino ciclo

A test verificati spegnere l'interruttore generale e riaccenderlo per ripristinare il ciclo macchina.

PROGRAMMAZIONE SEQUENZA INCHIODATURA

E' possibile personalizzare la sequenza inchiodatura attraverso un apposito programma.

1 - Accendere la m/c tenendo premuti contemporaneamente i tasti di ciclo stivale e alza martelli (rif. pos. 10 - 11 tav. A), l'accensione di tutti i led indicherà l'accesso alla fase di programmazione. Rilasciare i tasti.

2 - Premere ciclo inchiodatura singola (rif pos. 15 tav A), il display mostrerà con l'accensione sequenziale dei led (ris pos. 1 / 8 tav A) la programmazione esistente. Digitare la nuova programmazione a seconda delle proprie esigenze.

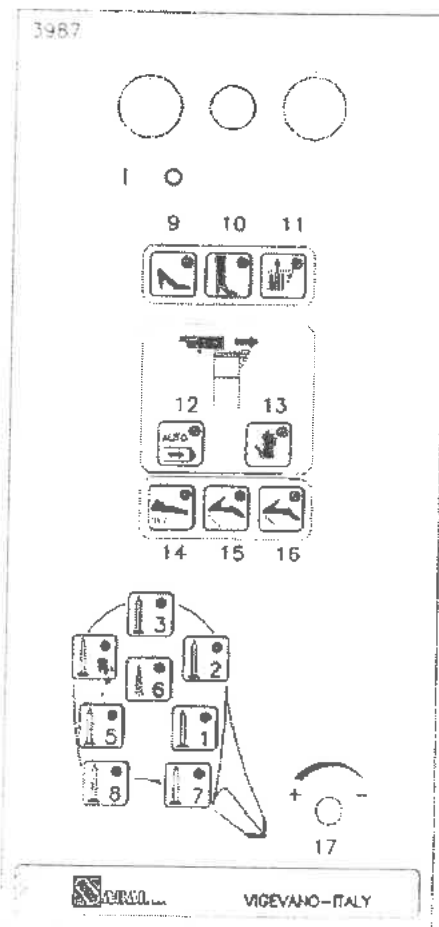
N.B. Si consiglia comunque di incrociare la salita dei martelli in modo da ottenere un'inchiodatura ottimale. (Ad es. 6-3-2-5-7-4-1-8 nella versione 7 cilindri oppure 6 3-2-5-1-4 nella versione a 5 cilindri.

Stesso procedimento per l'inchiodatura doppia (rif. pos. 16 tav A). E' possibile optare per l'inchiodatura a due chiodi premendo contemporaneamente due tasti, (ad es. 6-3-4+2-5+1-7+8 per la versione a 7 cilindri oppure 6-3-4+2-5+1 nella versione a 5 cilindri) oppure programmare una diversa inchiodatura singola o ancora avere due cicli ad inchiodatura doppia.

2 - Spegnerla m/c per memorizzare i programmi creati.

CICLO DI CARICAMENTO MANUALE

Qualora lo si rendesse necessario è possibile effettuare un ciclo singolo di caricamento chiodi. Procedere in questo modo: spegnere il pulsante ciclo automatico (rif. Pos. 12 tav. A) si attiverà una finestra della durata di 5 secondi sui pulsanti 2 e 4. Premendoli contemporaneamente entro tale lasso di tempo si avrà un ciclo di caricamento al termine del quale la m/c tornerà alle normali condizioni di lavoro.





27029 VIGEVANO (PV) - ITALY
VIA TORTONA, 34
TEL. 0381 / 23613 r.a.
TELEFAX 0381 / 24307
TELEX 332339 ASSOMAC I
e-mail: sabal@sabalgroup.it
<http://www.sabalgroup.it>

AVVISO

PER OTTENERE UNA CHIODATURA OTTIMALE SI CONSIGLIA DI PORTARE LE PUNTE DEI CHIODI LEGGERMENTE SOTTO AL PIANO D'APPOGGIO DEL SOTTOPIEDE.

PER CERTI PIANTONI PREPARATI PER TACCHI MOLTO SVASATI (PICCOLI), PORTARE I CHIODI LEGGERMENTE SOTTO IL FILO PIANTONE, E' UNA NECESSITA'.

WARNING

FOR A BEST NAILING IT IS ADVISABLE TO SLIGHTLY MOVE THE NAIL POINTS UNDER THE INSOLE SUPPORT BASE.

FOR CERTAIN LAST PEGS MADE FOR VERY FLARED (LITTLE) HEELS, IT IS STRICTLY NECESSARY TO SLIGHTLY MOVE THE NAILS UNDER THE LAST PEG THREAD.

Sostituzione del piantone

- Per sostituire o inserire un piantone eseguire la seguente procedura:

- a) Svitare il dado e il grano che bloccano il piantone nel canotto (Tav. 14B/14C pos. 2).
- b) Togliere il piantone e inserire l'altro.
- c) Posizionare un tacco sopra il piantone.
- d) Col piede premere il pedale (Tav. 25A pos. 16) per abbassare il bloccaggio in bassa pressione.
- e) Premere prima il pulsante posto in mezzo alle lampadine della tastiera (Tav. 1 pos. 14) poi azionare la leva di sicurezza destra (Tav. 12).

In questo modo si porta la pressione del bloccaggio da bassa ad alta e il piantone si inserisce completamente nel canotto.

- f) Inserire il grano e il dado per serrare il piantone nel canotto.
- g) Togliere il piede dal pedale.

Remplacement du goujon porte forme

- Remplacer ou positionner le goujon porte forme de la façon suivante:

- a) Dévisser l'écrou et la vis sans tête qui bloquent le goujon porte forme dans le tube (Table 14B/14C pos. 2).
- b) Enlever le goujon porte forme et le remplacer par l'autre.
- c) Positionner un talon sur le goujon porte forme.
- d) Appuyer sur la pédale avec le pied (Table 25A pos. 16) pour baisser le blocage en basse pression.
- e) Appuyer sur le bouton situé entre les lampes du clavier (Table 1 pos. 14) après actionner le levier de sécurité droit (Table 12).

De cette façon, la pression du blocage sera modifiée de basse à haute et le goujon porte forme sera introduit complètement dans le tube.

- f) Introduire l'écrou et la vis sans tête pour serrer le goujon porte forme dans le tube.
- g) Enlever le pied de la pédale.

Replacement of the last peg

Replace or position the last peg in the following way:

- a) Unscrew the nut and the dowel locking the last peg into the sleeve (Table 14B/14C pos. 2).
- b) Remove the last peg and position the new one.
- c) Position a heel on the last peg.
- d) Press the pedal with your foot (Table 25A pos. 16) so that the locking lowers under low pressure.
- e) Press the push-button situated between the lamps of the keyboard (Table 1 pos. 14) after start the right safety lever (Table 12).

In this way, the locking pressure will vary from low to high and the last peg will then position itself into the sleeve.

- f) Position the dowel and the nut to tighten the last peg into the sleeve.
- g) Take your foot off the pedal.

Substituição da barra

- Para substituir ou inserir uma barra, efectuar o seguinte processo:

- a) Desapertar a porca e o pino que bloqueam a barra no tubo (Tábua 14B/14C pos. 2).
- b) Tirar a barra e inserir a outra.
- c) Posicionar um salto por cima da barra.
- d) Com o pé pressionar o pedal (Tábua 25A pos. 16) para diminuir o bloqueio em baixa pressão.
- e) Pressionar o botão situado no meio das pequenas lâmpadas do teclado (Tábua 1 pos. 14) después accionar a alavanca de segurança direita (Tábua 12).

Desta maneira leva-se a pressão do bloqueio de baixa para alta e a barra insere-se completamente no tubo.

- f) Inserir o pino e a porca para travar a barra no tubo.
- g) Tirar o pé do pedal.

Reemplazo del pitón

- Reemplazar o posicionar un pitón de la manera siguiente:

- a) Destornillar la tuerca y el tornillo sin cabeza que bloquean el pitón en el manguito (Tabla 14B/14C pos. 2).
- b) Remover el pitón y posicionar el otro.
- c) Posicionar un tacón sobre el pitón.
- d) Apretar el pedal con el pie (Tabla 25A pos. 16) para bajar el bloqueo en baja presión.
- e) Apretar el botón situado entre las lampas del panel de mandos (Tabla 1 pos. 14) y accionar la palanca de seguridad derecha (Tabla 12).

De esta manera, la presión del bloqueo será modificada de baja a alta y el pitón será posicionado completamente en el manguito.

- f) Posicionar el tornillo sin cabeza y la tuerca para sujetar el pitón en el manguito.
- g) Remover el pie del pedal.

Austausch der Leistenstütze

- Um die Leistenstütze auszutauschen oder einzusetzen ist wie folgt vorzugehen:

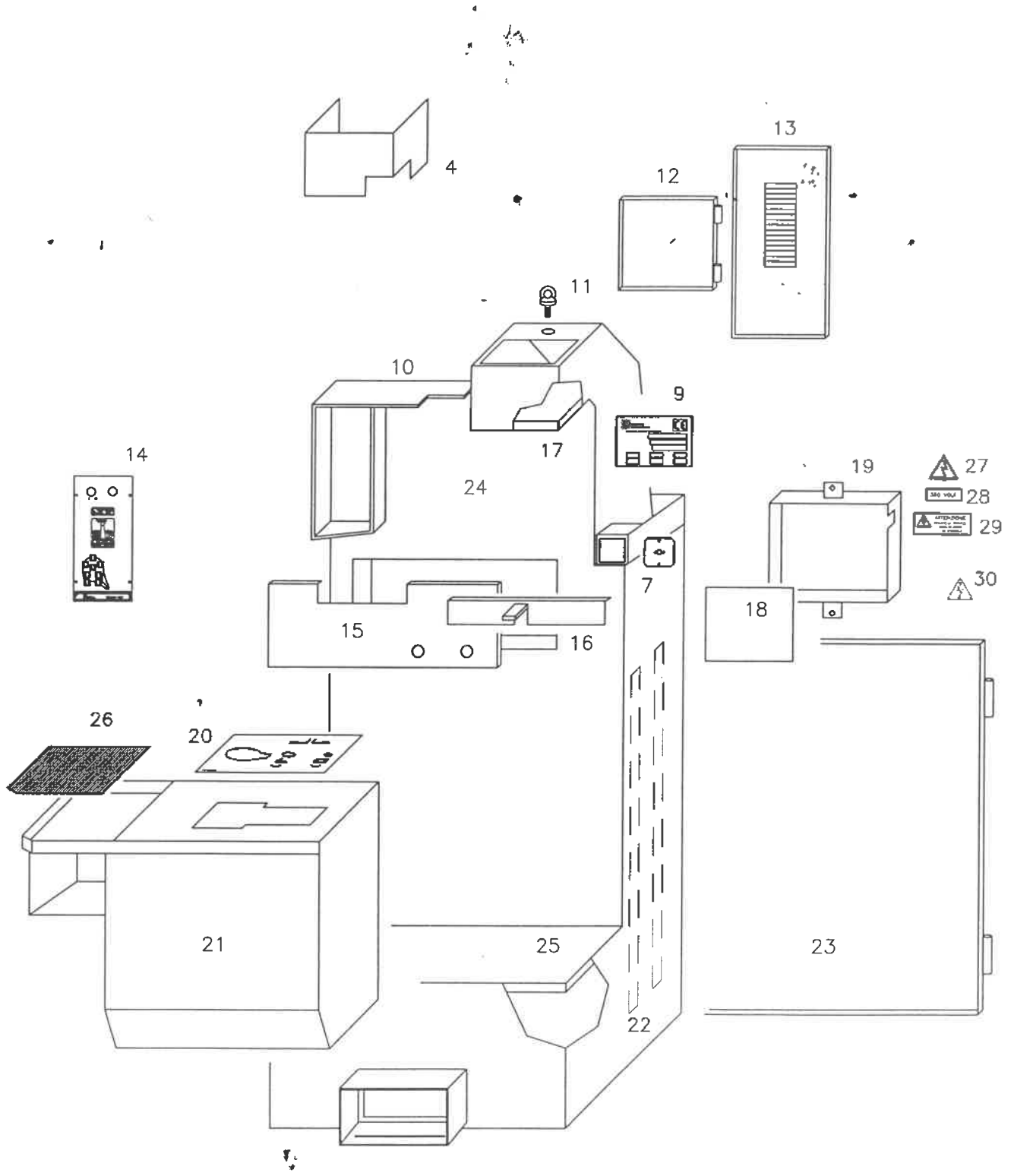
- a) Mutter und Stift, die die Leistenstütze in der Rohrhülse blockieren, aufschrauben (Abb. 14B/14C Pos. 2).
- b) Leistenstütze entfernen und die andere einsetzen.
- c) Auf die Leistenstütze einen Klotz auflegen.
- d) Mit dem Fuß ins Pedal treten (Abb. 25A Pos. 16), um die Blockierung auf Niederdruck abzusenken.
- e) Den Druckknopf betätigen, der sich zwischen den Tastaturlämpchen befindet. (Abb. 1 Pos. 14) dann Den rechten Sicherheitshebel betätigen (Abb. 12).

Auf diese Art und Weise wird der Blockierdruck von niedrig auf hoch gestellt und die Leistenstütze rastet vollkommen in die Rohrhülse ein.

- f) Stift und Mutter wieder einbringen, um die Leistenstütze in der Rohrhülse zu befestigen.
- g) Fuß vom Pedal runternehmen.

SERIE 300 - 310
7 CILINDRI

TAVOLA 1B
BASAMENTO



SERIE 300-310	BASAMENTO	TAVOLA 1B
------------------	------------------	-----------

POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1			
2			
3			
4	Carter testa	3870	1
5			
6			
7	Targhetta porta interruttore generale *	3824	1
8			
9	Targhetta di riconoscimento	3821	1
10	Piastra porta caricatore	3602	1
11	Golfaro M14	3050/1	1
12	Carter ripiano	3606	1
13	Carter testina	3605	1
14	Pannello comandi assemblato 7+V	3899	1
15	Carter braccio	3609	1
16	Carter chiusura braccio	3610	1
17	Piastra testina	1052	1
18	Piastra porta strumentazione	3820	1
19	Scatola scheda	3822	1
20	Carter chiusura 300 (7 cilindri)	3608/A1	1
21	Carter piantone 300	3607/A	1
22	Piastra elettrovalvole	3818	2
23	Carter posteriore inferiore	3615	1
24	Basamento	3600	1
25	Piastra basamento	3601	1
26	Tappeto	3829	1
27	Targhetta	11692	1
28	Targhetta	11687	1
29	Targhetta	8730	1
30	Targhetta alluminio	11692	1
31			

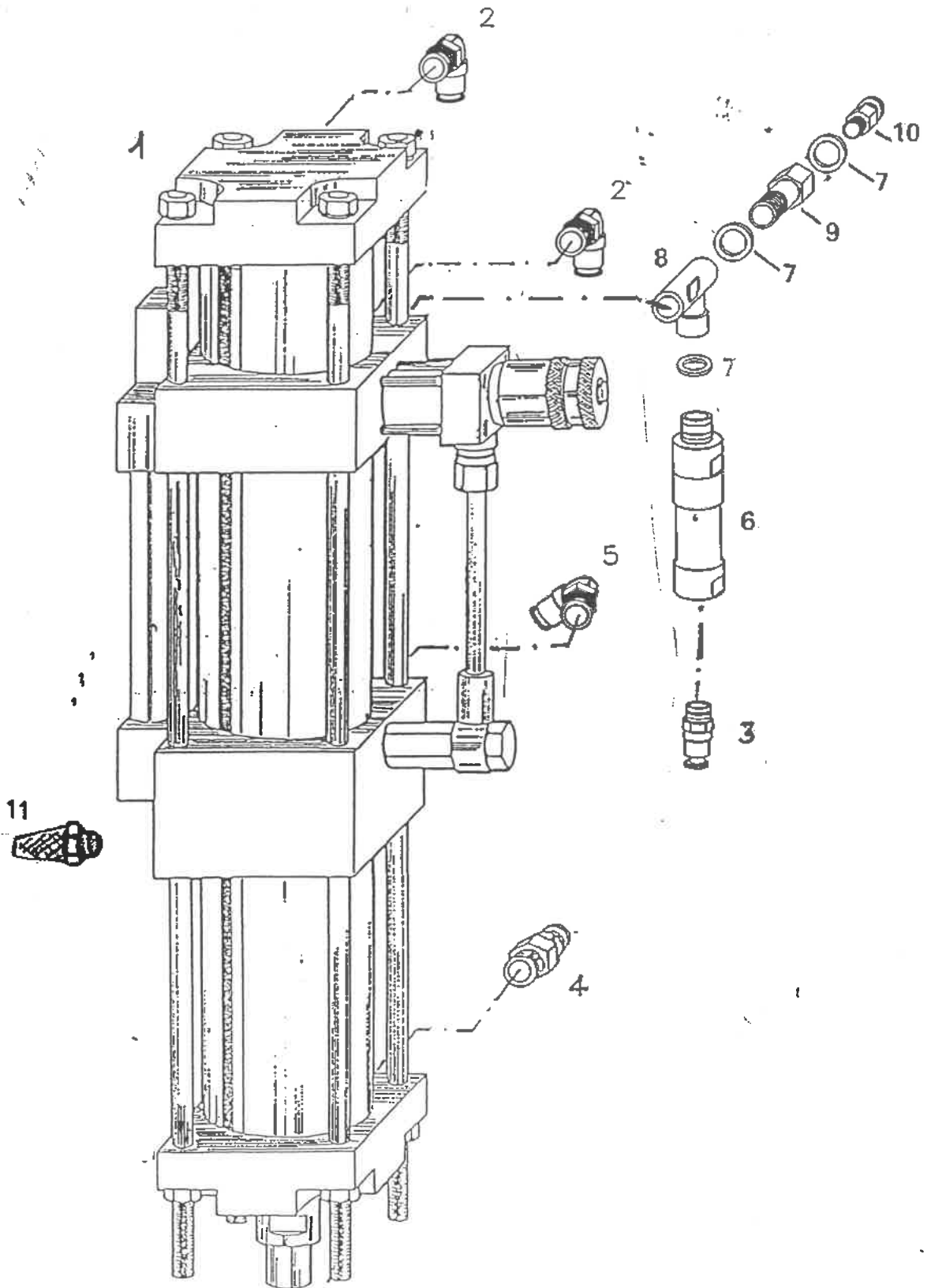
300-310

(EST-OVEST)

TAV. 2

CILINDRO BLOCCAGGIO

COD. 3620

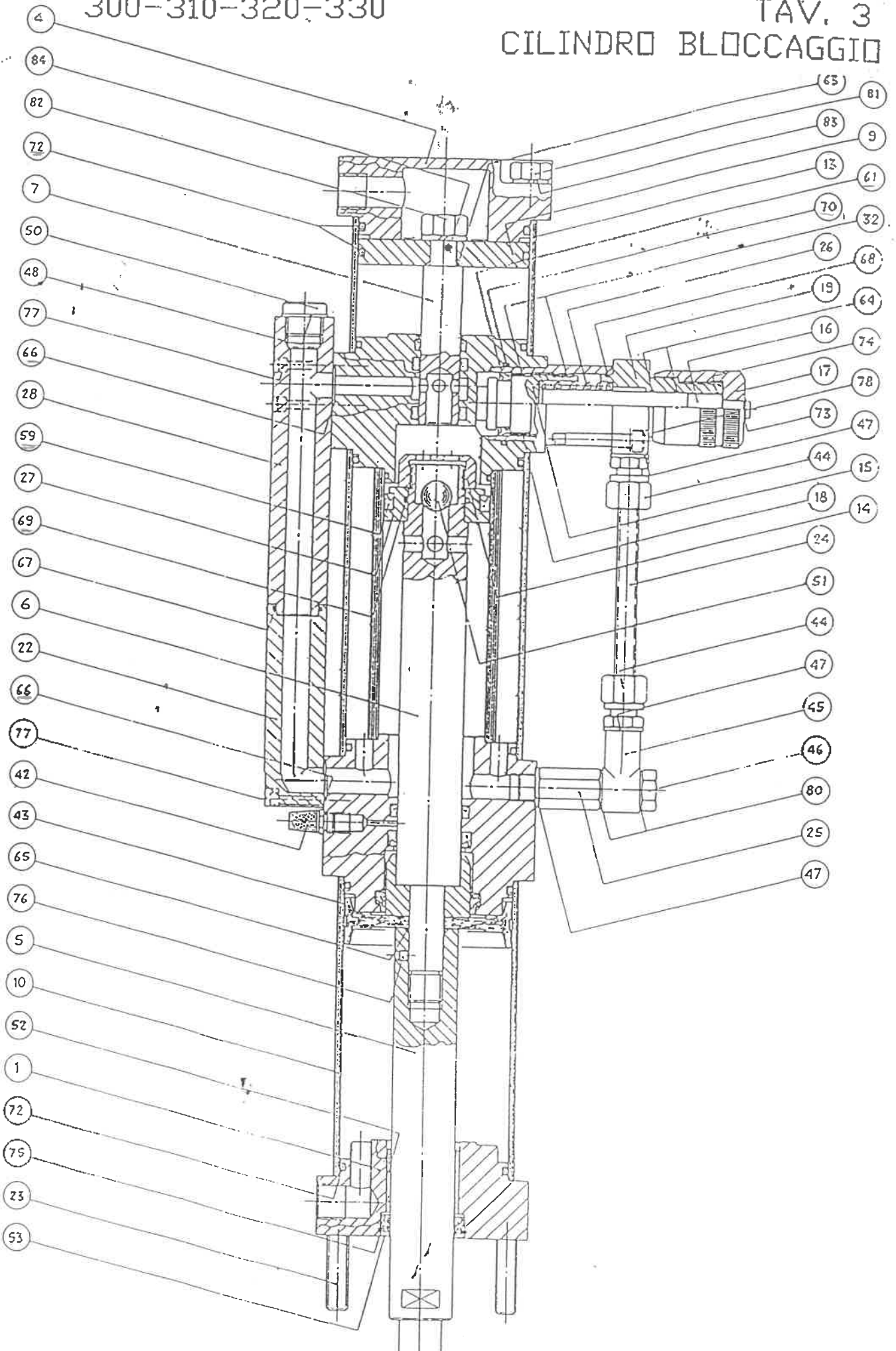


Mod. 300-310	CILINDRO BLOCCAGGIO COD. 3620	Tav. 2
-----------------	--	--------

POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Cilindro bloccaggio	3620	1
2	Raccordo	203100	2
3	Raccordo	104060	1
4	Raccordo	103120	1
5	Raccordo	203120	1
6	Raccordo	UM8	1
7	Raccordo	RA 10014015 1/8	3
8	Raccordo	382 1/8	1
9	Raccordo	358/A 1/8	1
10	Raccordo	SBR 180 1/8	1
11	Raccordo	SIL. 1/8	1

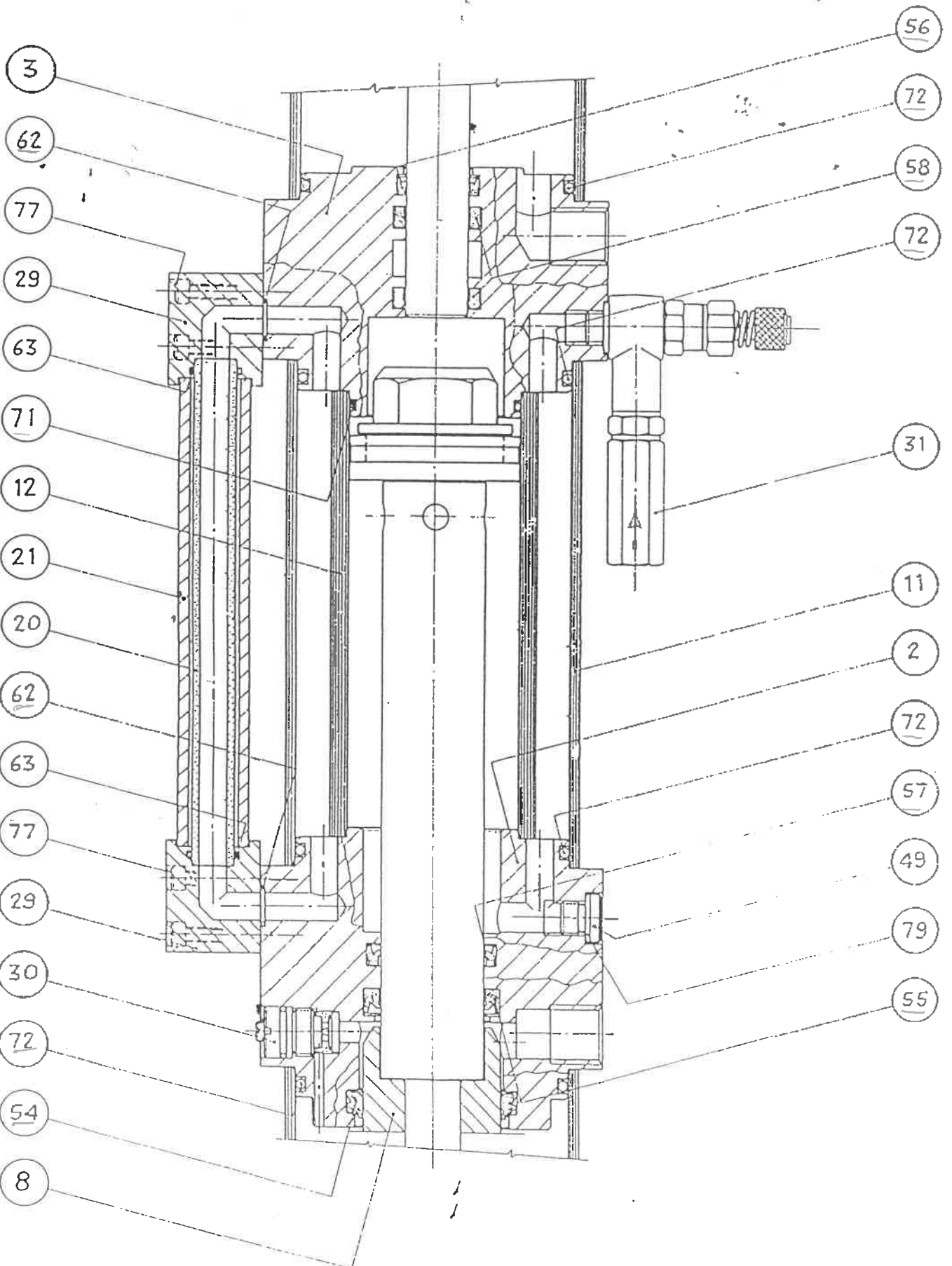
300-310-320-330

TAV. 3
CILINDRO BLOCCAGGIO



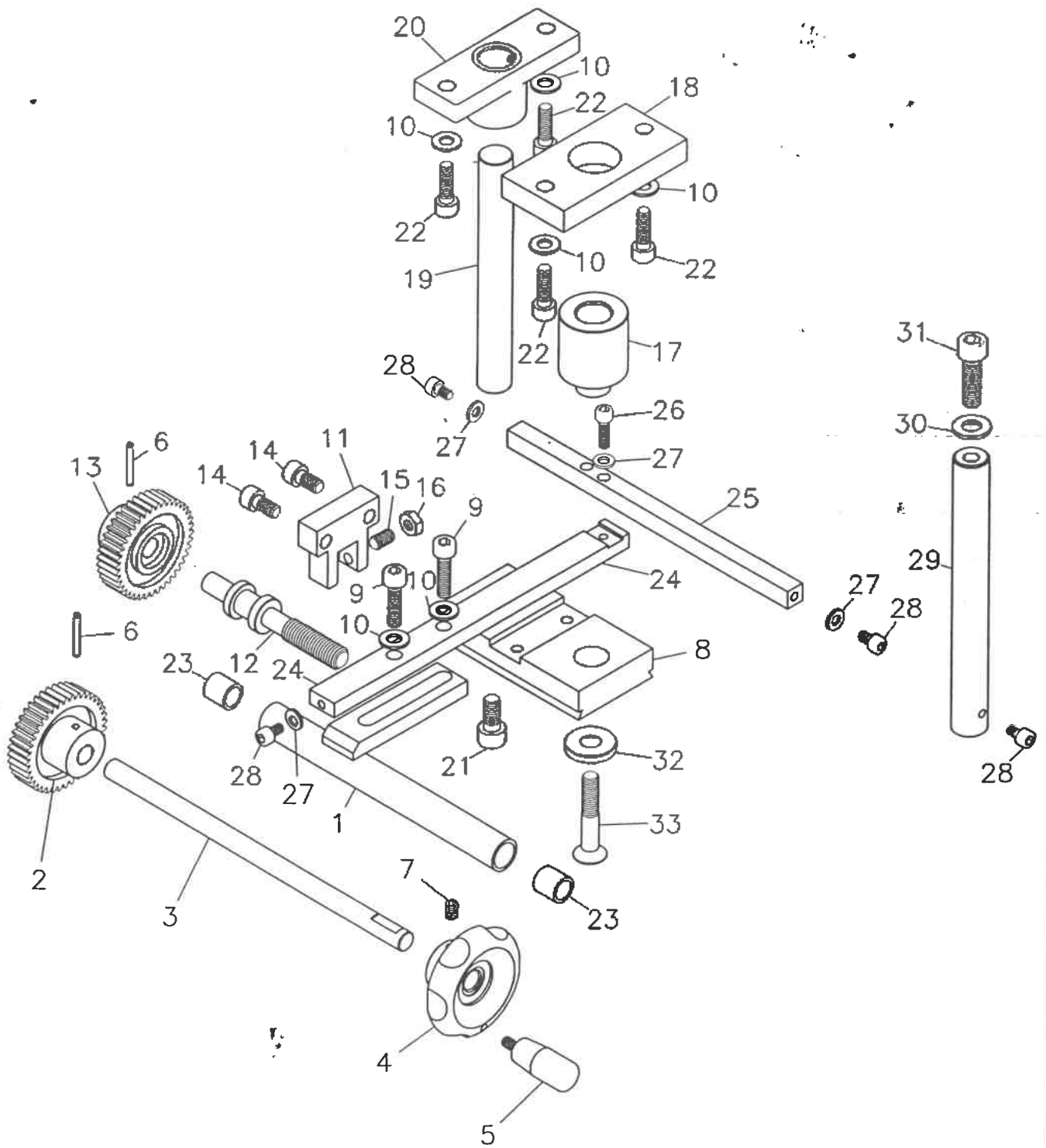
300-310-320-330

TAV. 3
CILINDRO BLOCCAGGIO



Mod. 300-310-320-330		CILINDRO BLOCCAGGIO		Tav. 3
POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'	
1	Testata anteriore	880301	1	
2	Corpo centrale	880302	1	
3	Corpo moltiplicatore	880303	1	
4	Testata posteriore	880304	1	
5	Stelo anteriore	880305	1	
6	Stelo centrale	880306	1	
7	Stelo moltiplicatore	880307	1	
8	Cono di decelerazione	P-01-217	1	
9	Pistone moltiplicatore	880309	1	
10	Camicia 1° stadio	880310	1	
11	Camicia serbatoio	880311	1	
12	Camicia alta pressione	880312	1	
13	Camicia moltiplicatore	880313	1	
14	Ghiera bloccaggio pistone	880314	1	
15	Pistone di compensazione	880315	1	
16	Perno regolatore	880316	1	
17	Pomolo di regolazione	880317	1	
18	Camicia regolatore	880318	1	
19	Corpo regolatore	880319	1	
20	Tubo livello olio	880320	1	
21	Protezione tubo livello olio	880321	1	
22	Circuito inferiore	880322	1	
23	Tirante	880323	4	
24	Tubo circ. olio	880324	1	
25	Prolunga 1/4" gas	880325	1	
26	Molla di compensazione	M-011	1	
27	Pistone alta pressione	P-01-206	1	
28	Circuito superiore	P-01-242	1	
29	Blocchetto livello olio	P-01-220	2	
30	Gruppo regolazione	G-22-301	1	
31	Gruppo unidirezionale	G-01-005	1	
32	Anello di guida	880326	2	
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42	Slenziatore 1/8"	E SIS 1	1	
43	Pistone parker	E DKM058016	1	
44	Raccordo B-1 1/4" 8x10	2201007	2	
45	Corpo orientabile 0-2-1/4" (gpa)	E 130145	1	

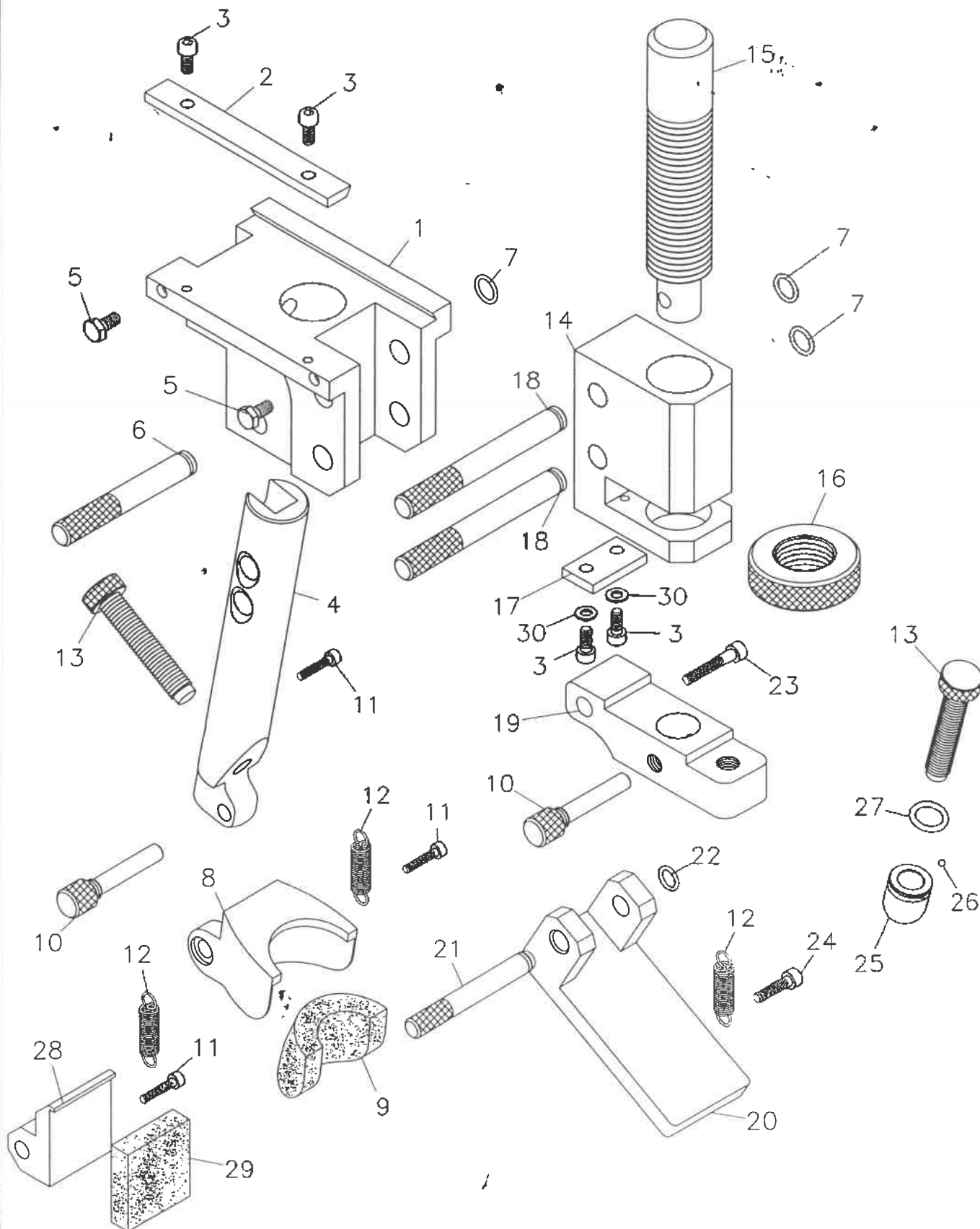
POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
46	Vite per raccordo orientabile 1/4" gas (gpa)		1
47	Rondella usit u 14x18.7 x1.5 corcos	E RU14018715	3
48	Rondella usit u 17.4x24 x1.5 corcos	E RU1742415	1
49	Tappo din 908 1/8"	E D908 1	2
50	Tappo din 908 3/8"	E D908 3	1
51	Sfera diam. 15 INOX	E SFR15INØX	1
52	Boccola acc.ptfe D. 30x34x30	KU303430	1
53	Guarnizione nipls corcos	E NIPSL30407	1
54	Anello smorzatore parker	E PPP894050	1
55	Guarnizione TIPO NI corcos	E NI15030407	1
56	Guarnizione TIPO NI corcos	E NI068	1
57	Guarnizione TIPO CSC (macma)	E CSC3830 (RU 2000300)	1
58	Guarnizione TIPO CSC (macma)	E CSC2618 (RU 2100180)	2
59	Guarnizione TIPO MAD (macma)	E MAD504075	1
60			
61	Guarnizione TIPO MAD (macma)	E MAD3022	1
62	Guarnizione or nbr	E OR 108	2
63	Guarnizione or nbr	E OR 114	3
64	Guarnizione or nbr	E OR 2056	2
65	Guarnizione or nbr	E OR 2062	1
66	Guarnizione or nbr	E OR 2068	2
67	Guarnizione or nbr	E OR 2075	1
68	Guarnizione or nbr	E OR 2106	1
69	Guarnizione or nbr	E OR 3106	1
70	Guarnizione or nbr	E OR 3137	1
71	Guarnizione or nbr	E OR 317590SH	1
72	Guarnizione or nbr	E OR 176	7
73	Anello seeger RS	E D679906	1
74	Anello seeger RB	E D799314	1
75	Anello seeger JV	E JV40	1
76	Vite esagonale incassata M5X8-12K	E U592505008PG	1
77	Vite T.C.E.I. M4x30-8G	E U593104030PG	10
78	Vite T.C.E.I. M6x50-8G	E U593106050PG	4
79	Rondella all. 10x14x1.5 (vezzaro)	E RA10014015	2
80	Rondella all. 13.5x18x1.5 (vezzaro)	E RA13518015	2
81	Dado esagonale UNI 5588 M10-6S	E U558810PG	8
82	Dado esagonale UNI 5588 M12-6S	E U558812PG	1
83	Rondella elastica grower UNI 1751 Ø10.5	E U1751105	8
84	Rondella elastica grower UNI 1751 Ø13	E U1751130	1



POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Supporto albero pignone	3303	1
2	Ingranaggio	3644	1
3	Albero pignone	3304	1
4	Manopola albero	3305	1
5	Impugnatura girevole	8114	1
6	Spina elastica	SP: EL, 4X28	2
7	Vite	VCE M8X10	1
8	Slitta porta bloccaggio	2238	1
9	Vite	VTCE M8X30	2
10	Rondella	ROND. 8	6
11	Porta regolatore	1333	1
12	Perno pignone	3307-L	1
13	Ingranaggio	3645	1
14	Vite	VTCE M8X16	2
15	Vite	VCEP M8X16	1
16	Dado	MD. ES. M8	1
17	Prolunga	1411-B	1
18	Piastra guida albero	1408-B	1
19	Asta guida	1409-B	1
20	Guida per asta	1410-B	1
21	Vite	VTCE M10X20	1
22	Vite	VTCE M8X25	4
23	Bronzina	3312	2
24	Asta porta carter	3871	1
25	Asta porta carter	3872	1
26	Vite	VTCE M6X20	1
27	Rondella	ROND. 6	4
28	Vite	VTCE M6X10	4
29	Porta asta guida	3621	1
30	Rondella	ROND. 10	1
31	Vite a testa cilindrica	VTCE M10X35	1
32	Rondella	2245	1
33	Vite	VTSPCE M10X55	1

MOD. 300...

TAVOLA 4B
BLOCCAGGIO
G - 1300/1



MOD. 300

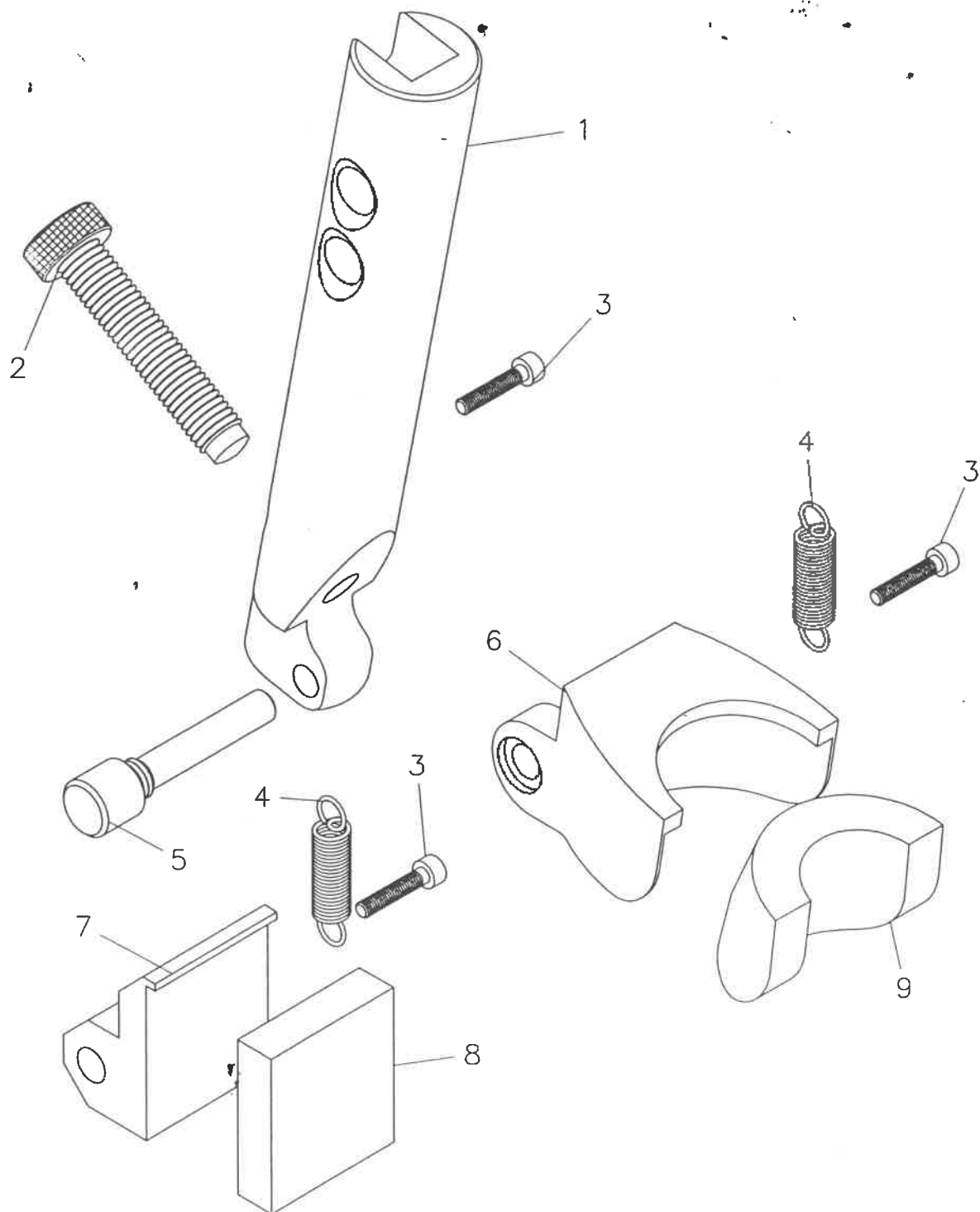
BLOCCAGGIO G -1300/1

TAV. 4B

POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q. TA'
1	Corpo bloccaggio LEM	1370	1
2	Lardone	1369	1
3	Vite	VTCE M5X12	4
4	Porta piedino a campana	1372	1
5	Vite	VTE M6X12	2
6	Perno	1382-C	1
7	Guarnizione OR 2043	1393	3
8	Piedino "C"	1381	1
9	Feltro	1381-F	1
10	Perno per leva	1345	2
11	Vite	VTCE M4X20	3
12	Molla piattello	1305	3
13	Vite regola piattello	1304	2
14	Supporto ghiera LEM	1371	1
15	Perno filettato	1373	1
16	Ghiera	1375	1
17	Regolatore	1383	1
18	Perno	1382-L	2
19	Porta piattello LEM	1374	1
20	Piattello	1302	1
21	Perno piattello	1359	1
22	Guarnizione OR 108	1393-C	1
23	Vite	VTCE M5X30	1
24	Vite	VTCE M5X20	1
25	Prolunga	1384	1
26	Sfera	1399	1
27	Guarnizione OR 117	1394	1
28	Piedino diritto	1390	1
29	Feltro	1390-F	1
30	Rondella	ROND. 5	2

MOD. 300...

TAVOLA 4C
BLOCCAGGIO
G - 1300/1P



MOD. 300

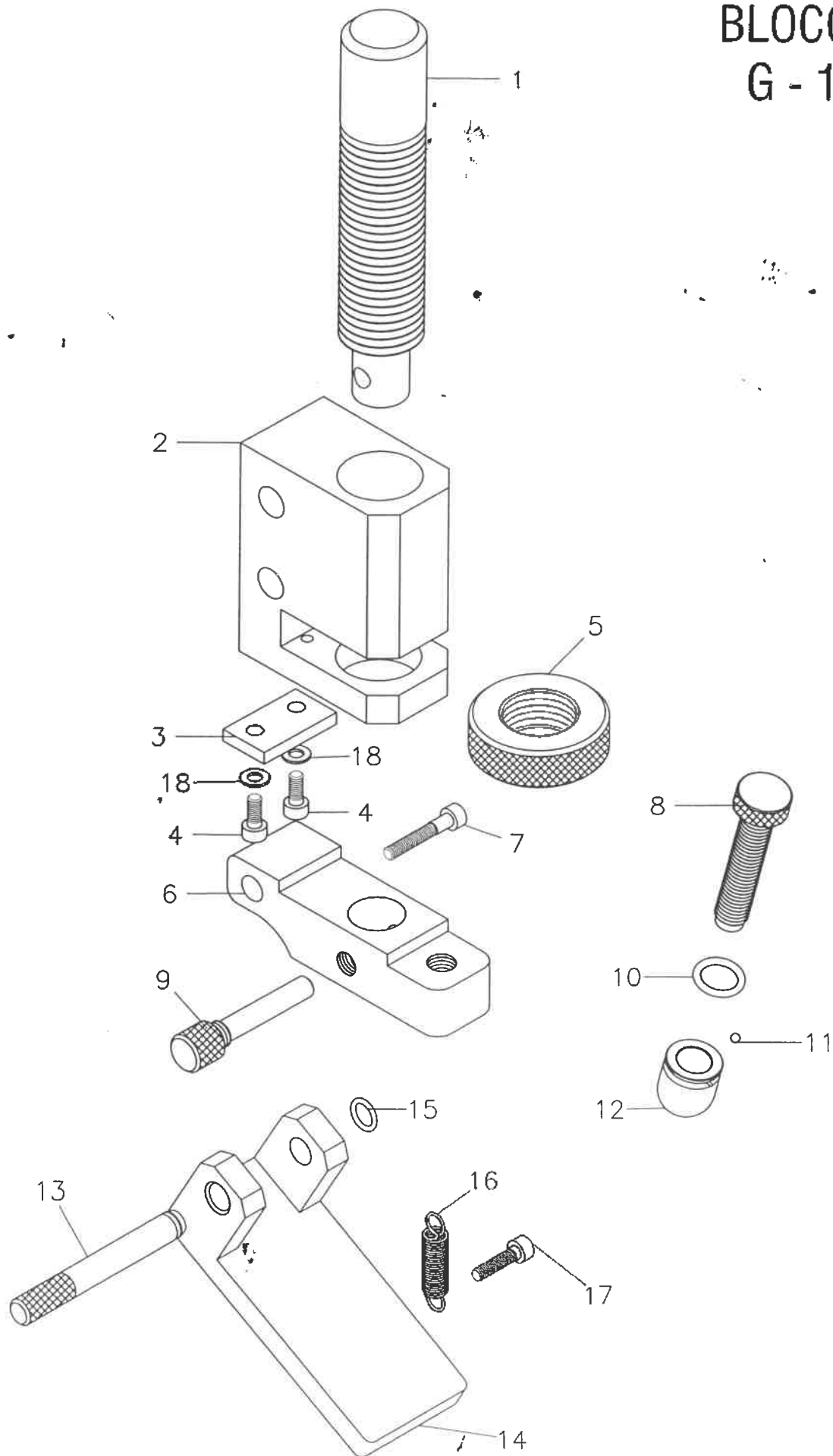
BLOCCAGGIO G -1300/1P

TAV. 4C

POS.	DESCRIZIONE		CODICE	Q. TA'
1	Porta piedino a campana	SABA0002 X	1372	1
2	Vite regola piattello	1/2 SABA0005 X	1304	1
3	Vite		VTCE M4X20	3
4	Molla piattello	SABA0145 X	1305	2
5	Perno per leva	SABA0004 X	1345	1
6	Piedino "C"		1381	1
7	Piedino diritto		1390	1
8	Feltro		1390-F	1
9	Feltro		1381-F	1

MOD. 300...

TAVOLA 4D
BLOCCAGGIO
G - 1300/1A

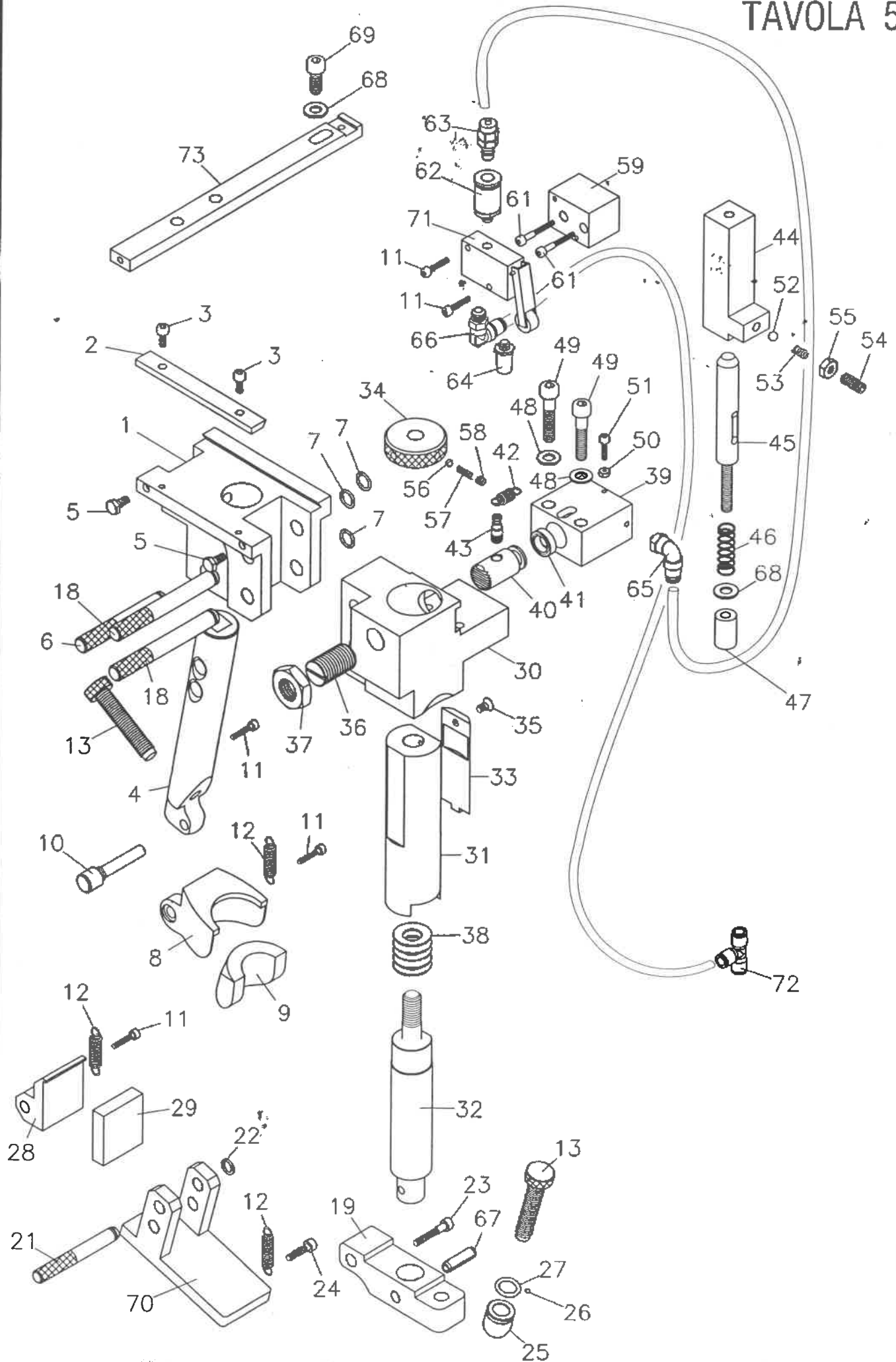


MOD. 300

BLOCCAGGIO G -1300/1A

TAV. 4D

POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q. TA'
1	Perno filettato	1373	1
2	Supporto ghiera LEM	1371	1
3	Regolatore	1383	1
4	Vite	VTCE M5X12	2
5	Ghiera	1375	1
6	Porta piattello LEM	1374	1
7	Vite	VTCE M5X30	1
8	Vite regola piattello	1304	1
9	Perno per leva	1345	1
10	Guarnizione OR 117	1394	1
11	Sfera	1399	1
12	Prolunga	1384	1
13	Perno piattello	1359	1
14	Piattello	1302	1
15	Guarnizione OR 108	1393-C	1
16	Molla piattello	1305	1
17	Vite	VTCE M5X20	1
18	Rondella	ROND. 5	2



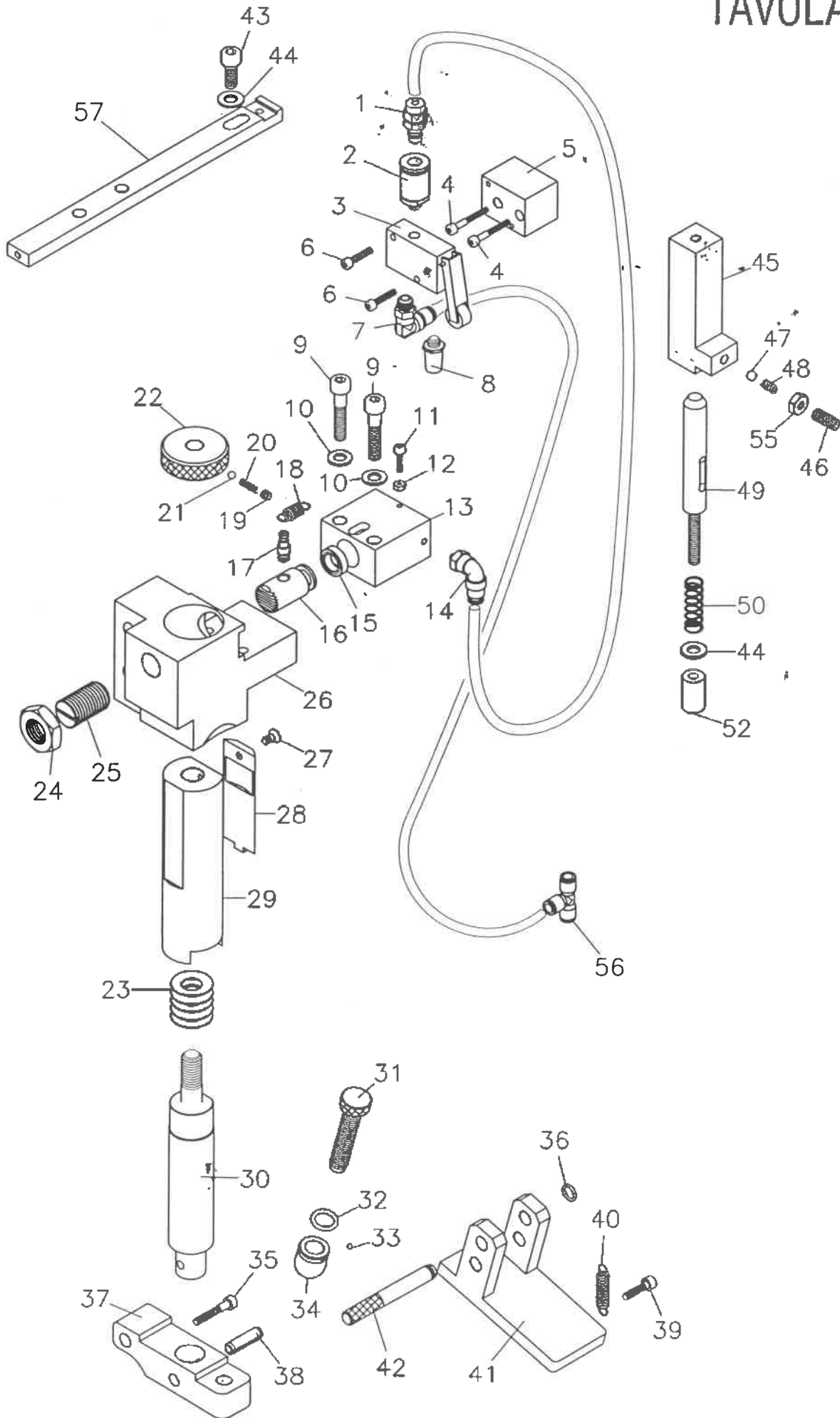
POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q. TA'
1	Corpo bloccaggio LEM	1370	1
2	Lardone	1369	1
3	Vite	VTCE M5X12	2
4	Porta piedino a campana	1372	1
5	Vite	VTE M6X12	2
6	Perno	1382-C	1
7	Guarnizione OR 2043	1393	3
8	Piedino "C"	1381	1
9	Feltro	1381-F	1
10	Perno per leva	1345	1
11	Vite	VTCE M4X20	5
12	Molla piattello	1305	3
13	Vite regola piattello	1304	2
18	Perno	1382-L	2
19	Porta piattello LEM	1374	1
21	Perno piattello	1359	1
22	Guarnizione OR 108	1393-C	1
23	Vite	VTCE M5X30	1
24	Vite	VTCE M5X20	1
25	Prolunga	1384	1
26	Sfera	1399	1
27	Guarnizione OR 117	1394	1
28	Piedino diritto	1390	1
29	Feltro	1390-F	1
30	Supporto base martello per regolazione automatica	1376	1
31	Canotto porta cremagliera	1337	1
32	Albero porta martello	1335	1
33	Cremagliera per canotto	1337-2	1
34	Ghiera	1351	1
35	Vite	VTSPCE M5X6	1
36	Vite di registro	1353	1
37	Dado	MD. ES. M20	1
38	Molla ammortizzatore	1352	5
39	Porta pistoncino	1354	1
40	Pistoncino blocca cremagliera	1339	1
41	Guarnizione	1340	1
42	Molla ritorno pistoncino	1355	1
43	Guida e tendi molla	1346	1
44	Canotto porta perno	3874	1
45	Perno	3873	1
46	Molla	3876	1
47	Ghiera godronata	3877	1
48	Rondella	ROND. SCH. 8	2
49	Vite	VTCE M8X40	2

POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q. TA'
50	Dado	D. ES. M4	1
51	Vite	VTCE M4X14	1
52	Sfera metallica	1867	1
53	Molla	1843	1
54	Vite	VCE M8X20	1
55	Dado	MD. ES. M8	1
56	Sfera metallica	1943	1
57	Molla	1947	1
58	Vite	VCE M6X6	1
59	Distanziale	3875	1
61	Vite	VTCE M4X30	2
62	Innesto femmina	ART. 01	1
63	Innesto maschio	ART. 15	1
64	Silenziatore	SIL. 1-8	1
65	Raccordo	205060	1
66	Raccordo	208060	1
67	Spina elastica	SP. EL. 8X28	1
68	Rondella	ROND. 8	2
69	Vite	VTCE M8X20	1
70	Piattello	3878	1
71	Micro	CLR-8	1
72	Raccordo	31040600	1
73	Asta porta carter	3871-A	1

MOD. 300-310

BLOCCAGGIO G-1300/2A

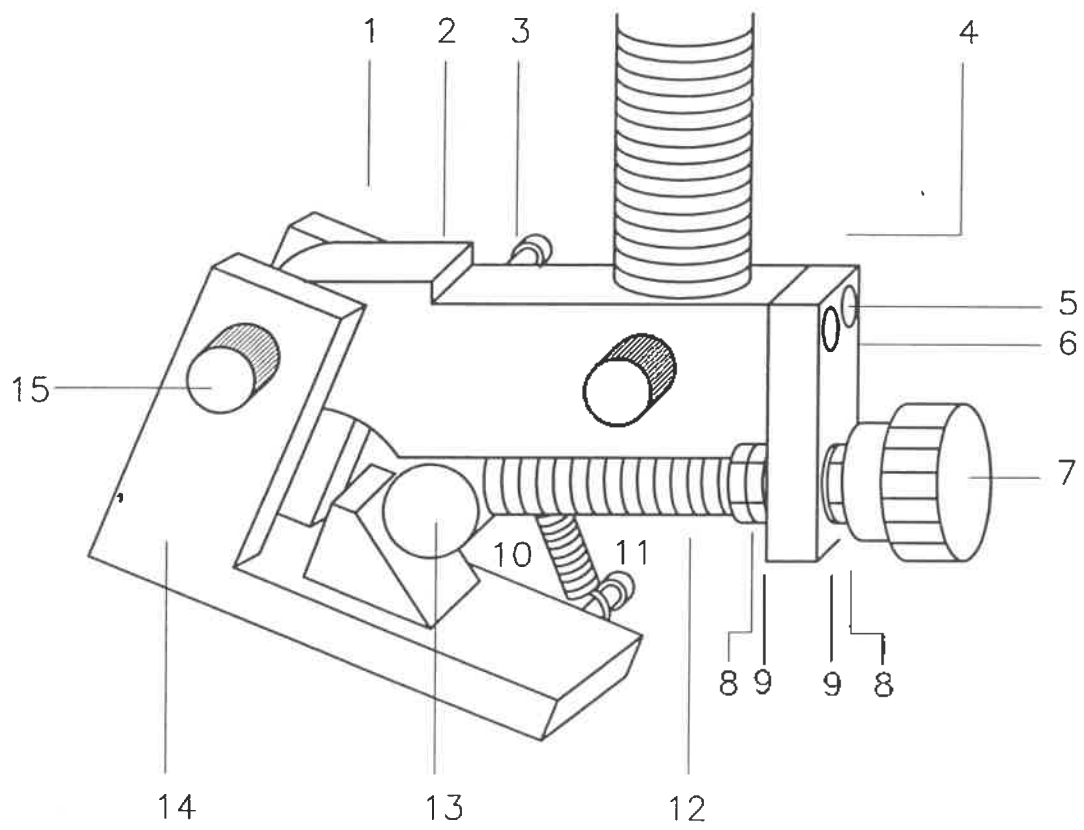
TAVOLA 5A



POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q. TA'
1	Innesto maschio	ART. 15	1
2	Innesto femmina	ART. 01	1
3	Micro	CLR-8	1
4	Vite	VTCE M4X30	2
5	Distanziale	3875	1
6	Vite	VTCE M4X20	2
7	Raccordo	208060	1
8	Silenziatore	SIL. 1-8	1
9	Vite	VTCE M8X40	2
10	Rondella	ROND. SCH. 8	2
11	Vite	VTCE M4X14	1
12	Dado	D. ES. M4	1
13	Porta pistoncino	1354	1
14	Raccordo	205060	1
15	Guarnizione	1340	1
16	Pistoncino blocca cremagliera	1339	1
17	Guida e tendi molla	1346	1
19	Vite	VCE M6X6	1
20	Molla	1947	1
21	Sfera metallica	1943	1
22	Ghiera	1351	1
23	Molla ammortizzatore	1352	5
24	Dado	MD. ES. M20	1
25	Vite di registro	1353	1
26	Supporto base martello per regolazione automatica	1376	1
27	Vite	VTSPCE M5X6	1
28	Cremagliera per canotto	1337-2	1
29	Canotto porta cremagliera	1337	1
30	Albero porta martello	1335	1
31	Vite regola piattello	1304	1
32	Guarnizione OR 117	1394	1
33	Sfera	1399	1
34	Prolunga	1384	1
35	Vite	VTCE M5X30	1
36	Guarnizione OR 108	1393-C	1
37	Porta piattello LEM	1374	1
38	Spina elastica	SP. EL. 8X28	1
39	Vite	VTCE M5X20	1
40	Molla piattello	1305	1
41	Piattello	3878	1
42	Perno piattello	1359	1
18	Molla ritorno pistoncino	1355	1
43	Vite	VTCE M8X20	1
45	Canotto porta perno	3874	1

MOD. 300-310**BLOCCAGGIO G-1300/2A****TAV.5/A**

POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q. TA'
46	Vite	VCE M8X20	1
47	Sfera metallica	1867	1
48	Molla	1843	1
49	Perno	3873	1
50	Molla	3876	1
44	Rondella	ROND. 8	2
52	Ghiera godronata	3877	1
55	Dado	MD. ES. M8.	1
56	Raccordo	31040600	1
57	Asta porta carter	3871-A	1

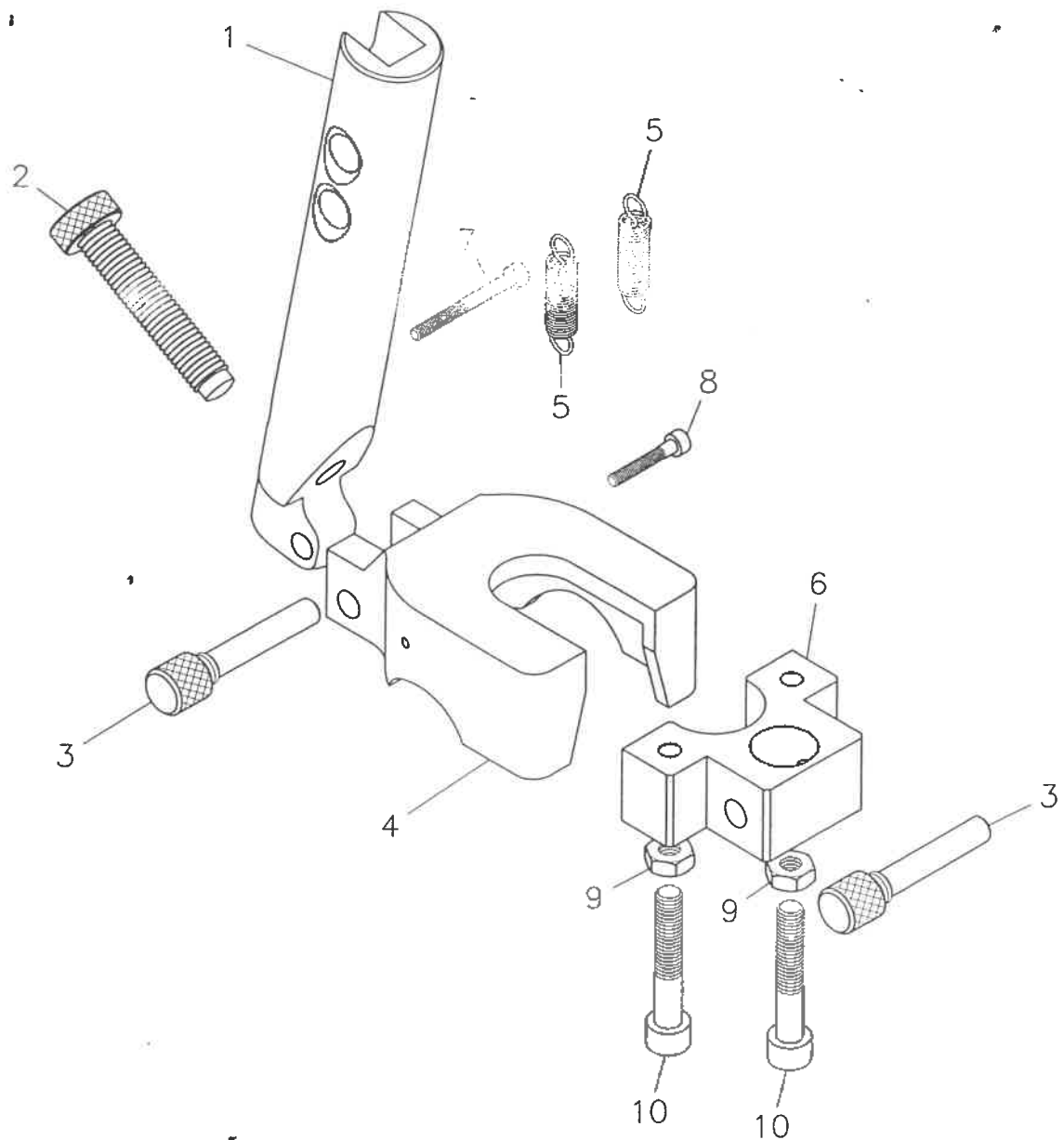


Mod. 300-310	BLOCCAGGIO "INGLESE" G-1300/ING.	Tav. 6
-----------------	---	--------

POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Guarnizione OR-108	1393/C	1
2	Porta piattello	3316	1
3	Vite	VTCE M5X30	1
4	Perno per leva (a richiesta)	1345	1
5	Vite	VTSPCE M6X16	2
6	Piastrina	3318	1
7	Pomello	3319	1
8	Dado	MD. ES. M8	3
9	Rondella Bauer	ROND. 8	2
10	Molla	1305	1
11	Vite	VTCE M5X20	2
12	Filettato	3321	1
13	Cuneo tondo	3320	1
14	Piattello	3317	1
15	Perno piattello	1359	1

MOD. 300...

TAVOLA 7
BLOCCAGGIO G-1300/6



MOD. 300...

BLOCCAGGIO G-1300/6

TAV.7

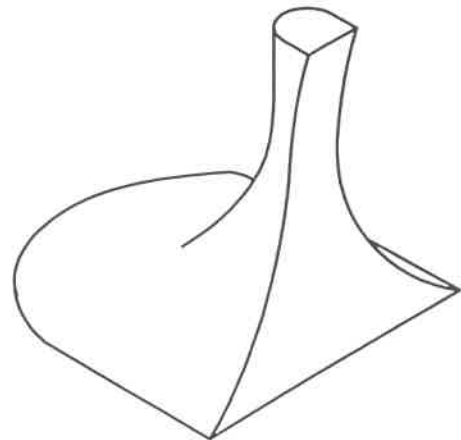
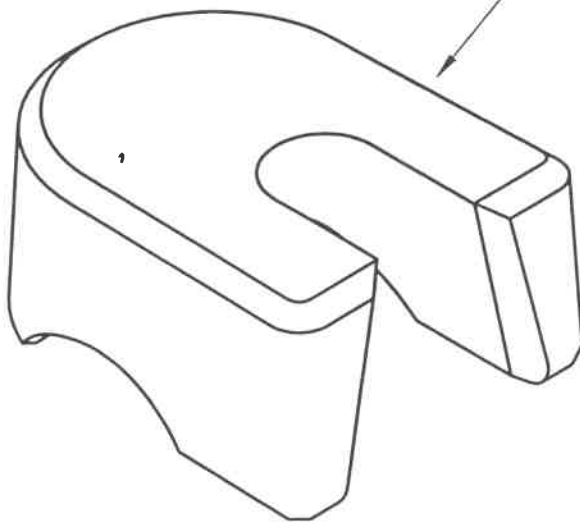
POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Supporto piedino	1372	1
2	Vite piattello	1304	1
3	Perno leva	1345	2
4	Porta campana	1379	1
5	Molla	1305	2
6	Supporto di tenuta	1398	1
7	Vite	VTCE M4X40	1
8	Vite	VTCE M4X25	1
9	Dafo	MD. ES. M8	2
10	Vite	VTCE M8X45	2

MOD. 300...

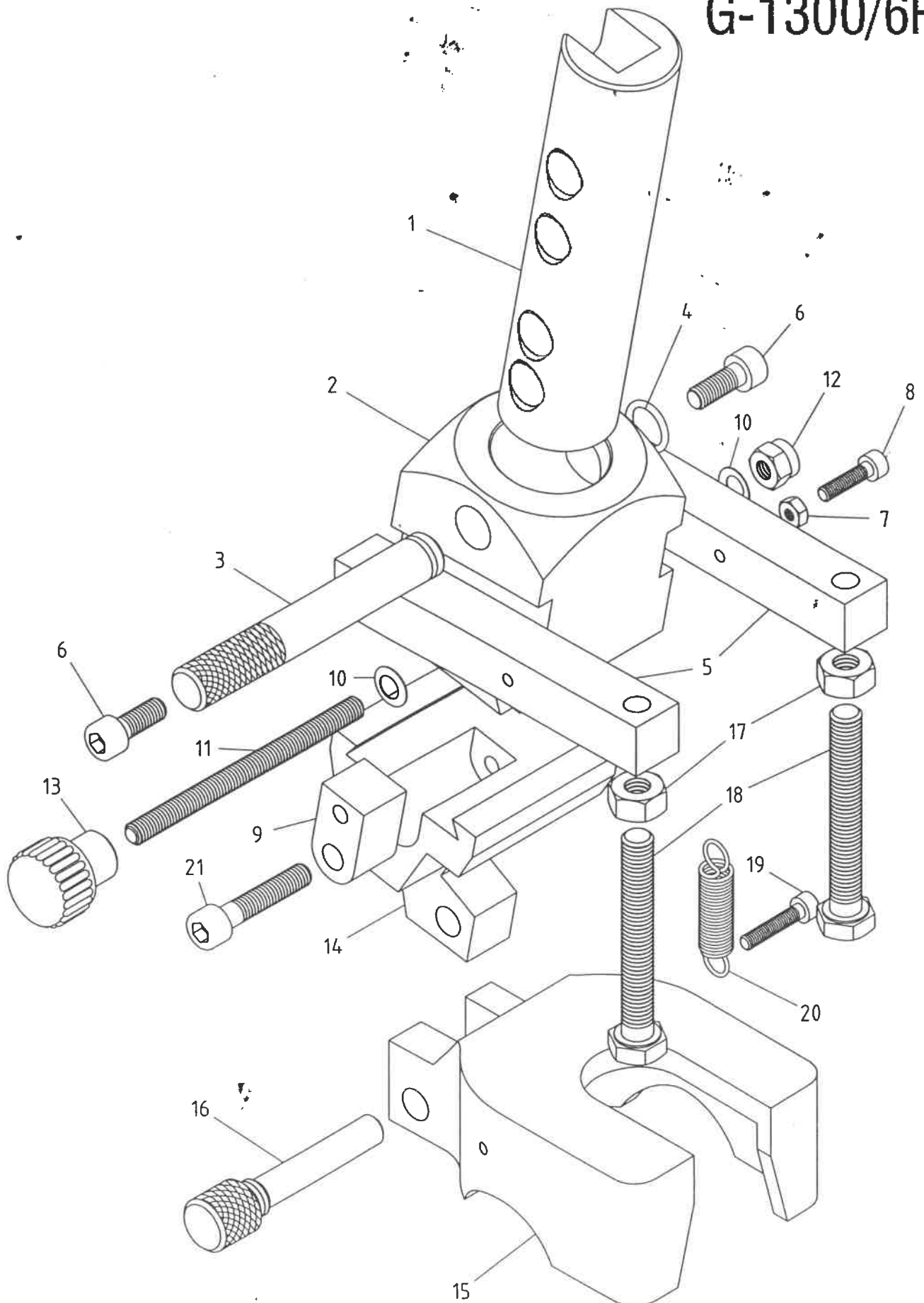
TAV. 7/A
1380/PU

CAMPANA IN POLIURETANO RICAVATA
DAL TACCO FORNITO DAL CLIENTE

COD. 1380/PU



TAV. 7B BLOCCAGGIO G-1300/6R



300...

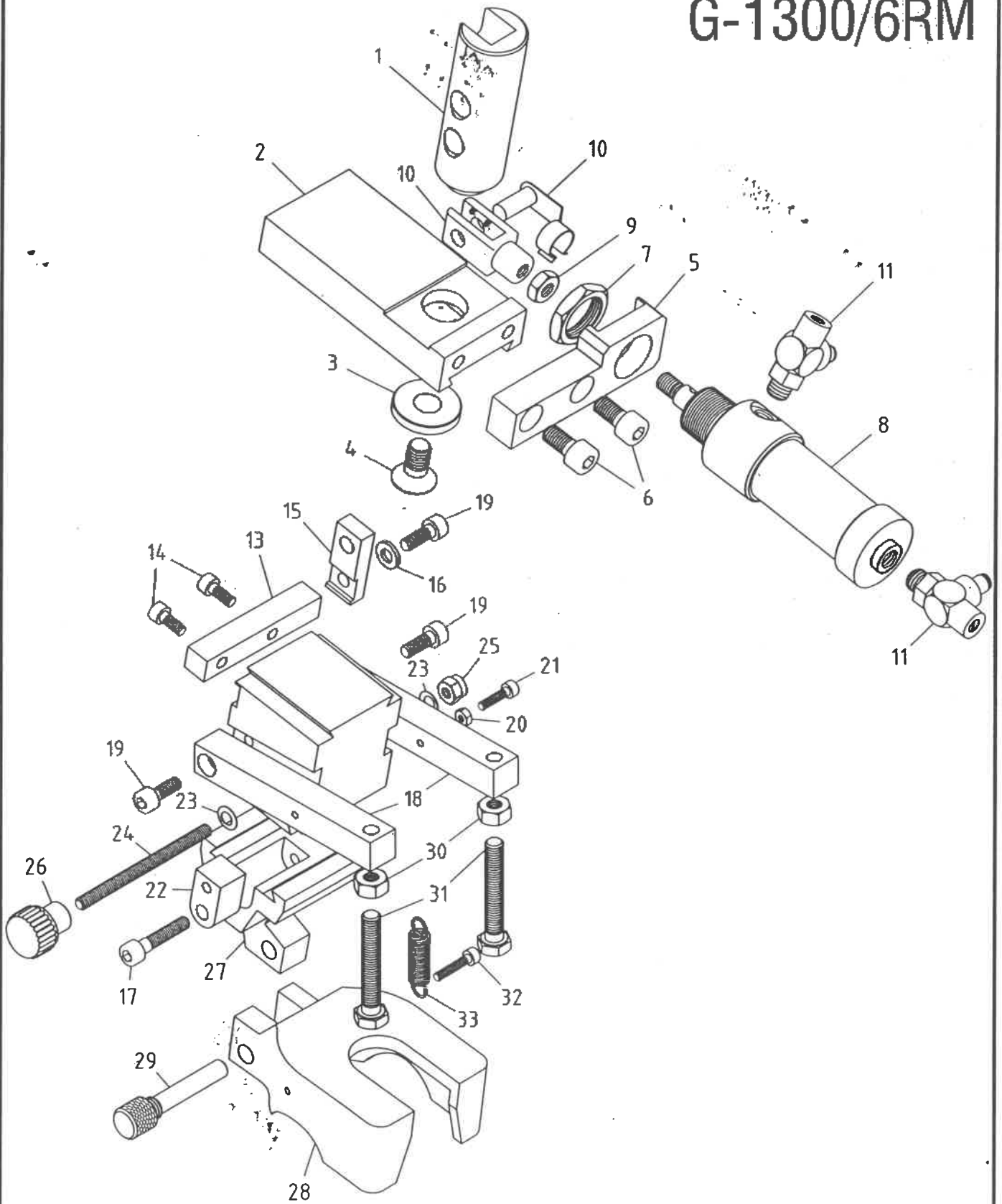
BLOCCAGGIO G-1300/6R

TAV. 7B

POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q. TA'
1	Supporto	1470	1
2	Porta slitta	1471	1
3	Perno	1382-C	1
4	Guarnizione OR 2043	1393	1
5	Fermo	1474	2
6	Vite a testa cilindrica	VTCE M6X16	2
7	Dado esagonale	D. ES. M4	1
8	Vite a testa cilindrica	VTCE M4X16	1
9	Fermo regolabile	1473	1
10	Molla bauer	1476	2
11	Filettato	1475	1
12	Dado esagonale	D. AUT. M6	1
13	Pomolo	3935	1
14	Slitta	1472	1
15	Porta campana	1379	1
16	Perno per leva	1345	1
17	Dado esagonale	D. ES. M8	2
18	Vite a testa esagonale	VTE M8X60	2
19	Vite a testa cilindrica	VTCE M4X20	1
20	Molla	1305	1
21	Vite a testa cilindrica	VTCE M6X30	1

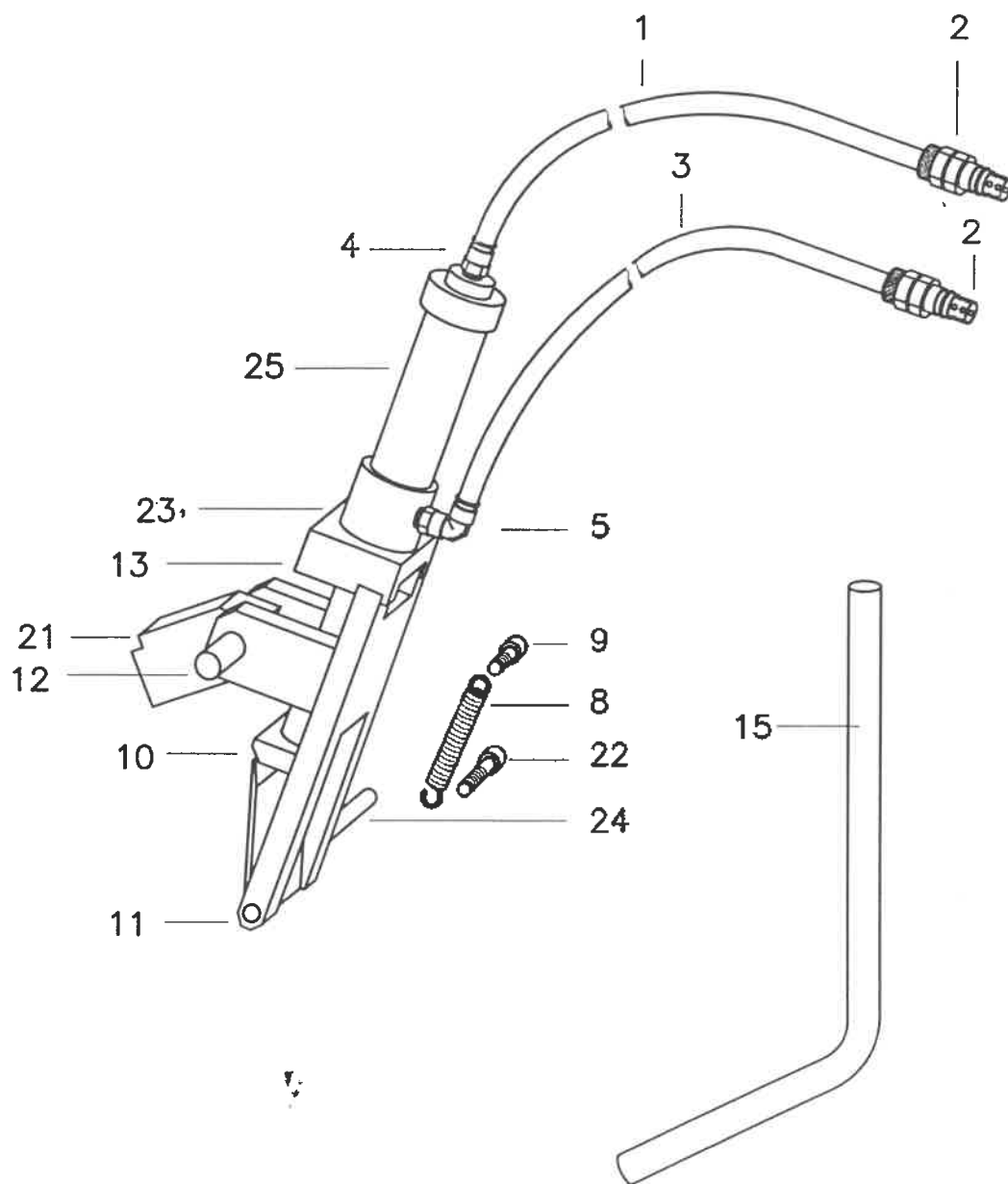
300...

TAV. 7/C BLOCCAGGIO G-1300/6RM



POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q. TA'
1	Supporto	1470-M	1
2	Guida	1477-M	1
3	Rondella	2245	1
4	Vite svasata	VTSPCE M10X20	1
5	Supporto cilindro	1478-M	1
6	Vite a testa cilindrica	VTCE M8X16	2
7	Dado	1367	1
8	Cilindro	1366	1
9	Dado esagonale	MD. ES. M8	1
10	Forcella	3912	1
11	Raccordo	488040	2
12	Porta slitta	1471-M	1
13	Prolunga	1479-M	1
14	Vite a testa cilindrica	VTCE M5X12	2
15	Piastrina di fissaggio	1480-M	1
16	Rondella	ROND. 6	1
17	Vite a testa cilindrica	VTCE M6X30	1
18	Fermo	1474	2
19	Vite a testa cilindrica	VTCE M6X16	3
20	Dado esagonale	D. ES. M4	1
21	Vite a testa cilindrica	VTCE M4X16	1
22	Fermo regolabile	1473	1
23	Molla bauer	1476	2
24	Filettato	1475	1
25	Dado esagonale	D. AUT. M6	1
26	Pomolo	3935	1
27	Slitta	1472	1
28	Porta campana	1379	1
29	Perno per leva	1345	1
30	Dado esagonale	D. ES. M8	2
31	Vite a testa esagonale	VTE M8X50	2
32	Vite a testa cilindrica	VTCE M4X20	1
33	Molla	1305	1

BLOCCAGGIO G-1300/4
HOLD DOWN G-1300/4



Mod. 300-310	BLOCCAGGIO G 1300/4	Tav: 8
-----------------	---------------------	--------

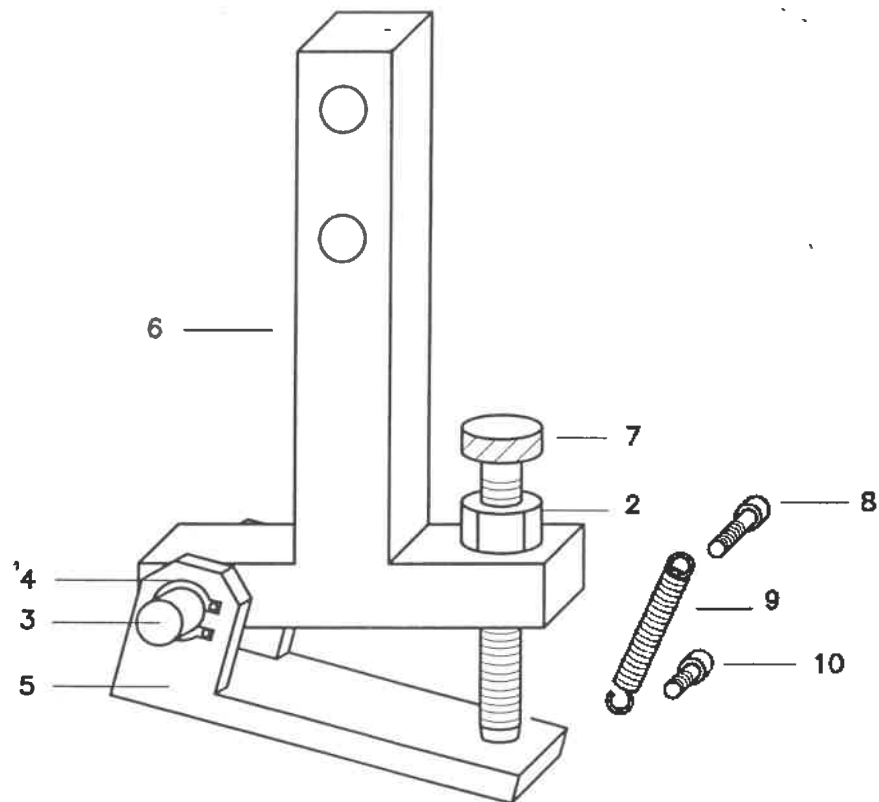
POSIZ,	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Tubo Rilsan 6x4 L.650 Verde		1
2	Raccordo	ART. 15	2
3	Tubo Rilsan 6x4 L.650 Giallo		1
4	Raccordo	108060	1
5	Raccordo	208060	1
6			
7			
8	Molla Piattello	1312	1
9	Vite	VTCE M5X20	1
10	Divaricatore	1326	1
11	Spina Cilindrica	1327	1
12	Perno Piattello	1359	1
13	Dado	1367	1
14			
15	Asta Guida Tacchi A Coda	3633	1
16			
17	Rondella	ROND. 10	1
18			
19	Vite	VTCE M10X35	1
20	Porta asta guida	3621	1
21	Porta Piattello	1341	1
22	Vite	VTCE M5X30	1
23	Porta Cilindro	1323	1
24	Piattello Tacchi A Coda	1322	1
25	Cilindro	1366	1
26	Vite	VTCE M6X15	1

300-310

TAVOLA 9

BLOCCAGGIO G-1300/7

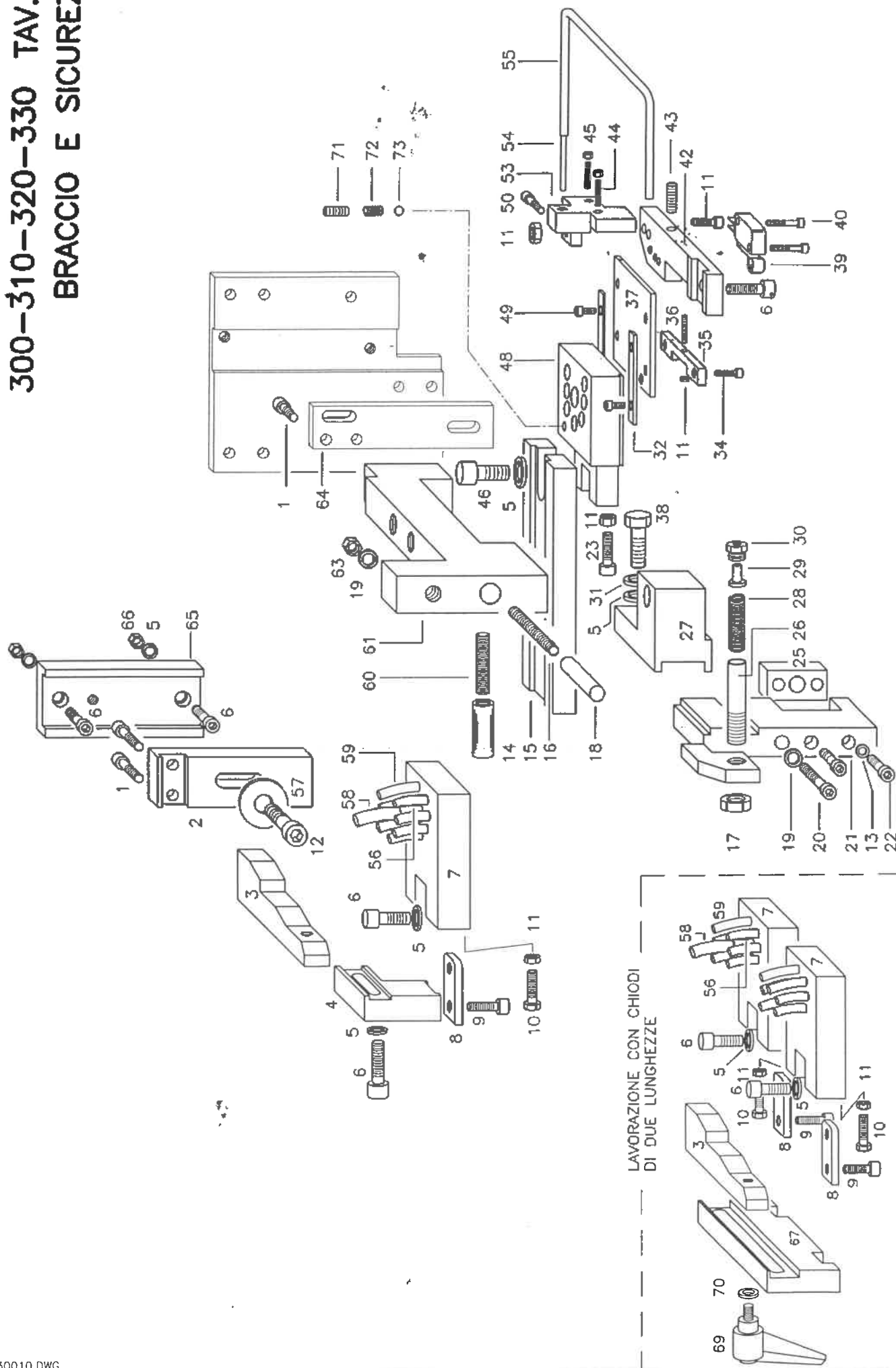
HOLD DOWN G-1300/7



Mod. 300-310	BLOCCAGGIO G.1300 / 7	Tav. 9
-----------------	-----------------------	--------

POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1			
2	Dado	D. ES. M12	1
3	Perno Piattello	1386	1
4	Anello Di Arresto	SEEG. E 12	2
5	Piattello	1387	1
6	Porta Piattello	1388	1
7	Vite Piattello	1304	1
8	Vite	VTCE M5X45,	1
9	Molla Piattello	1305	1
10	Vite	VTCE M5X25	1

300-310-320-330 TAV.10 BRACCIO E SICUREZZA



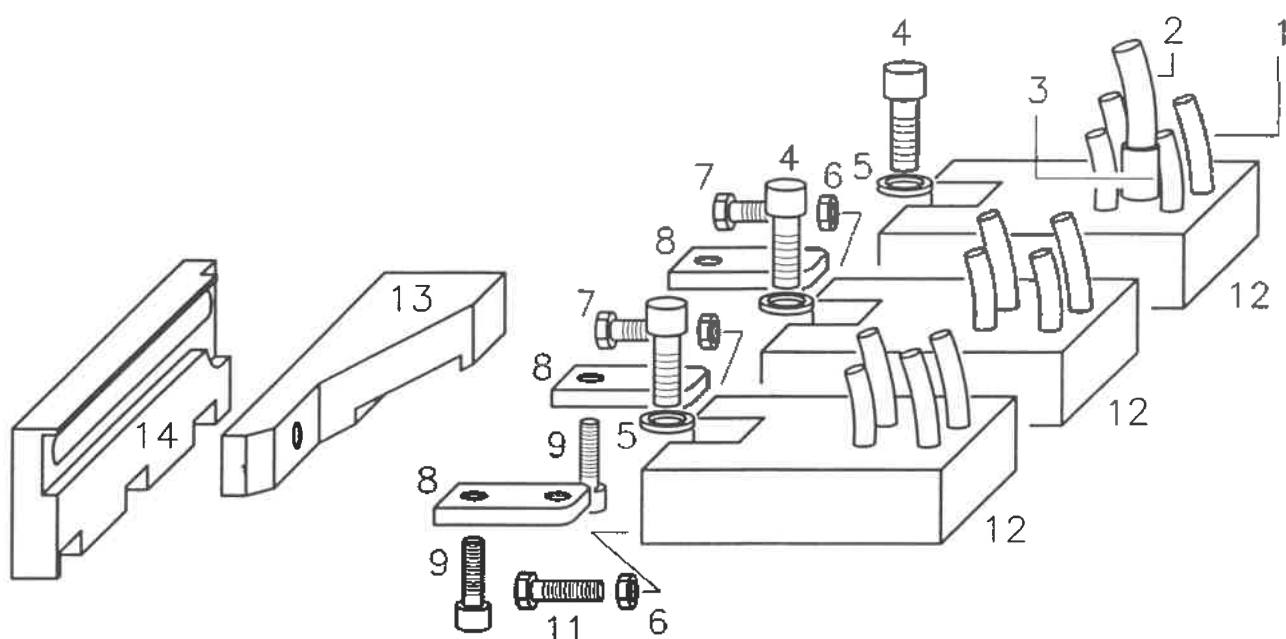
POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Vite	VTCE M8X15	4
2	Supporto Regolabile	3651	1
3	Supporto di guida per 1/2 blocch. porta cannuce	3676	1
4	Porta Piastrina	3653	1
5	Rondella	ROND. 8	5
6	Vite	VTCE M8X20	5
7	Porta Cannuce 300-310	1858/.../NS	1
	Porta Cannuce 320-330	1858/.../320	1
8	Piastrina Porta n°1 Blocchetto	3654	1
	Macchina con n°2 Blocchetti		2
9	Vite	VTCE M6X10	1
10	Vite	VTCE M5X15	2
11	Dado	D. ES. M5	3
12	Vite	VTCE M10X30	1
13	Rondella Schnor	ROND. 6	1
14	Manopola	2820	1
15	Piastrina Di Sicurezza	3667	1
16	Molla	1412	1
17	Dado	MD. ES. M12	1
18	Perno Guida	3661	1
19	Rondella	ROND. 10	2
20	Vite	VTCE M10X65	1
21	Supporto Mobile	3663	1
22	Vite	VTCE M6X20	2
23	Vite	VTCE M5X25	1
24			
25	Blocchetto Di Guida	3662	1
26	Manicotto Regolabile	3664	1
27	Registro Blocchetto Chiodi	1850	1
28	Molla	3665	1
29	Perno Di Chiusura	3666	1
30	Dado	1842/2	1
31	Vite	VTE M8X25	1
32	Lardone	3668	1
33			
34	Vite	VTCE M5X20	1
35	Blocchetto Piastrina	3672	1
36	Grano	VCE M5X20	1
37	Piastrina Blocchetto 300-310	1860/A/...	1
	Piastrina Blocchetto 320-330	3679/A/...	1
38	Vite	VTE M8X20	1
39	Micro Interruttore	3690	1
40	Vite	VTCE M3X16	2
41			
42	Supporto Micro	3691	1

POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
43	Molla	1866	1
44	Grano	VCE M4X15	2
45	Dado Esagonale	D. ES. M4	2
46	Vite Testa Bassa	VTCE M8X25	1
47	Bussola Chiodi	1862	1
48	Porta Chiodi 300-310	1859/.../NS	1
	Porta Chiodi 320-330	1859/.../320	1
49	Vite	VTCE M4X8	4
50	Vite	VTCE M4X10	1
51			
52			
53	Piastrina Di Comando	3692	1
54	Astina Di Sicurezza	3694	1
55	Guaina Per Astina	3695	1
56	Bussola Cannucce Interne	1851	1
57	Rondella Pedale	1704	1
58	Tubetto Vite in polietilene	10X8X400	1
59	Tubetto chiodi in polietilene	8X6X400	6
60	Grano	VCE M6X30	1
61	Supporto Fisso	3660	1
62			
63	Dado	D. ES. M10	1
64	Supporto Mobile	3724	1
65	Supporto Fisso	3655	1
66	Dado	D. ES. M8	2
67	Piastrina per due lunghezze di chiodi	3671	1
68	Carter copri micro	3802	1
69	Manopola a ripresa	5196	1
70	Rondella	ROND.	8X24
71	Grano	VCE M8X10	1
72	Molla	1843	1
73	Sfera	1867	1

300...

TAVOLA 10/A

LAVORAZIONE CON CHIODI
DI TRE LUNGHEZZE



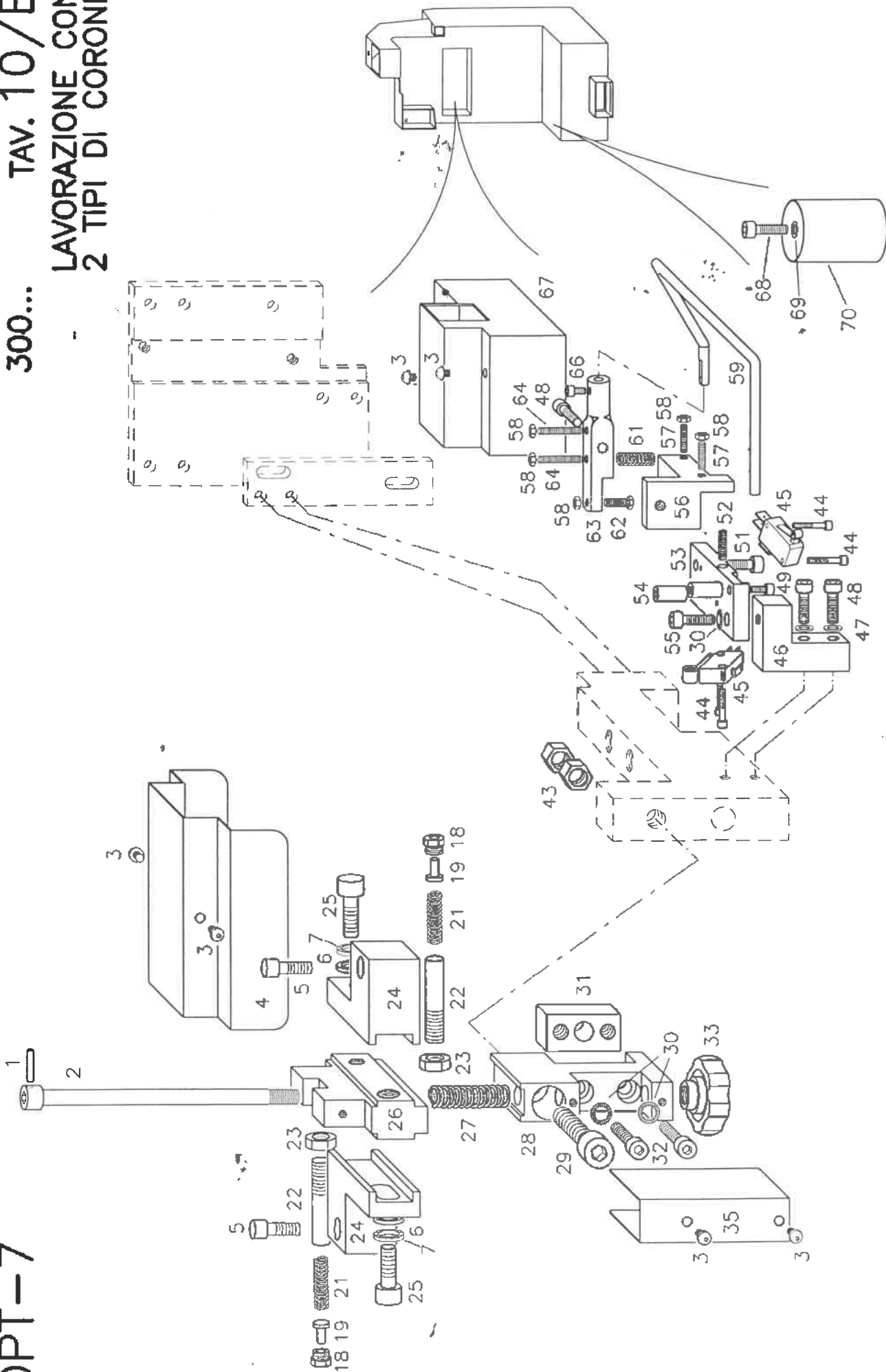
Mod. 300-311-320-330	LAVORAZIONE CON CHIODI DI TRE LUNGHEZZE	Tav. 10/A
-------------------------	--	-----------

POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Tubetto chiodi in Polietilene	8X6X400	10
2	Tubetto Vite in Polietilene	10X8X400	1
3	Bussola Cannucce Interne	1851	1
4	Vite	VTCE M8X20	3
5	Rondella	ROND. 8	3
6	Dado	D. ES. M5	3
7	Vite	VTCE M5X15	3
8	Piastrina porta blocchetto	3654	3
9	Vite	VTCE M6X10	3
10			
11			
12	Blocchetto porta cannucce	1858	3
13	Supporto di guida	3659	1
14	Piastrina per tre blocchetti porta cannucce	3673	1

OPT-7

300...

TAV. 10/B
LAVORAZIONE CON
2 TIPI DI CORONE



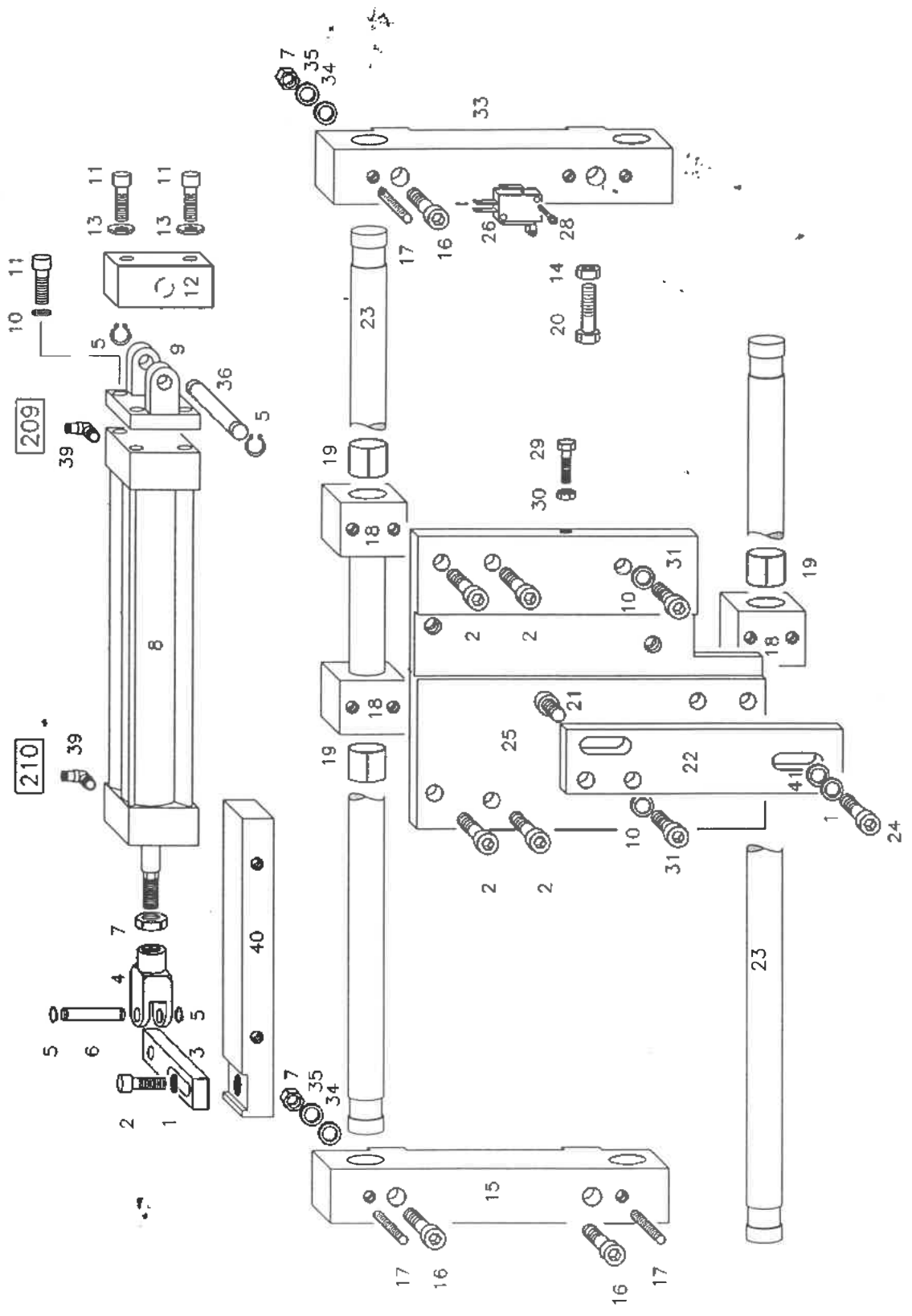
Mod. 300-310-320-330		LAVORAZIONE CON 2 TIPI DI CORONE	Tav .10/B
POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Spina elastica	SP. EL. 3X16	1
2	Vite	7162	1
3	Vite	VTBCEF M4X5	6
4	Carter superiore	7171	1
5	Vite	VTCE M8X25	4
6	Rondella	ROND. 8	2
7	Rondella schnoor	ROND. SCH. 8	2
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18	Dado	1842/2	2
19	Perno di chiusura	3666	2
20			
21	Molla	3665	2
22	Manicotto regolabile	7174	2
23	Dado	MD. ES. M12X1	2
24	Registro blocchetto chiodi	1850	2
25	Vite	VTCE M8X20	2
26	Supporto	7163	1
27	Molla	7169	1
28	Supporto mobile	7160	1
29	Vite	VTCE M10X50	1
30	Rondella Schnoor	ROND. 6	3
31	Blocchetto di guida	3662	1
32	Vite	VTCE M6X20	2
33	Volantino a lobi	7580	1
34			
35	Carter inferiore	7172	1
36			
37			
38			
39			
40			
41			
42			
43	Dado	D. ES. M10	2
44	Vite	VTCE 3X16	4
45	Micro interruttore	3690	2

Mod. 300-311-320-330	LAVORAZIONE CON 2 TIPI DI CORONE	Tav.10/B
-------------------------	---	----------

POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
46	Squadretta porta sicurezza	7161	1
47	Rondella	ROND. 5	2
48	Vite	VTCE M5X25	3
49	Vite	VTCE M4X10	2
50			
51	Vite	VTCE M5X16	1
52	Molla	1947	1
53	Supporto micro	7168	1
54	Distanziale	7167	2
55	Vite	VTCE M6X16	1
56	Piastrina di comando	7166	1
57	Grano	VCE M4X12	2
58	Dado	D. ES. M4	5
59	Astina di sicurezza	7164	1
60			
61	Molla	1843	1
62	Vite	VTE M4X16	1
63	Porta astina di sicurezza	7165	1
64	Grano	VCE M4X25	2
65			
66	Vite	VTCE M4X6	1
67	Carter sicurezza	7173	1
68	Vite	VTCE M6X25	1
69	Rondella	ROND. 6	1
70	Tube porta piantone	7159	1

300-310-320-330
TRASLAZIONE BRACCIO

TAVOLA 11



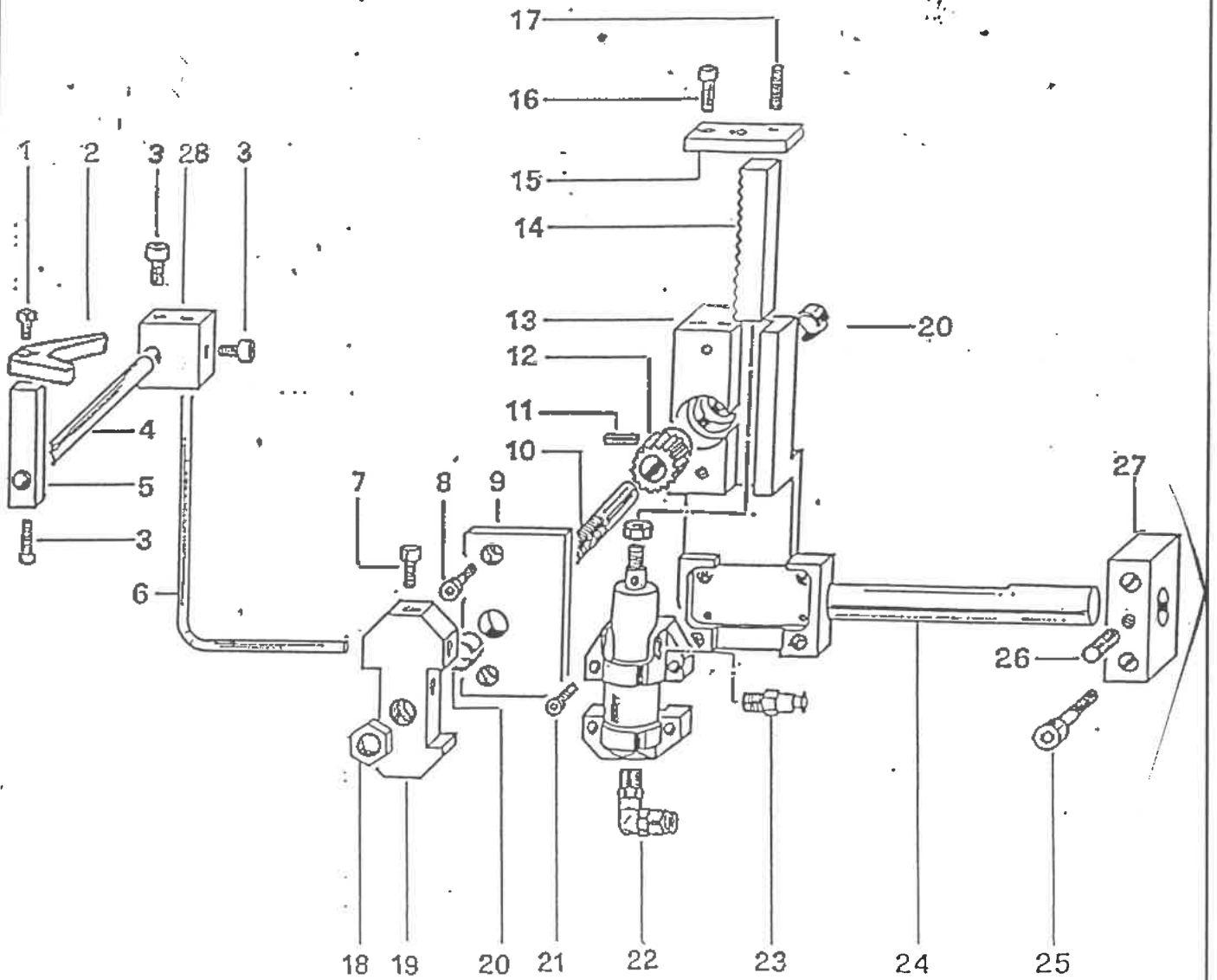
POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Rondella	ROND. 8	3
2	Vite	VTCE M8X20	7
3	Piastra Imperniatura Cilindro	3726	1
4	Forcella	1949	1
5	Anello Di Arresto	SEEG. E 8	4
6	Perno Forcella	8563	1
7	Dado Esagonale	D. ES: M10	4
8	Cilindro Carrello	1515/200	1
9	Cerniera	1952	1
10	Rondella	ROND. 6	6
11	Vite	VTCE M6X16	8
12	Supporto Cilindro Superiore	3727	1
13	Rondella	ROND. 6X24	2
14	Dado Esagonale	D. ES. M8	5
15	Supporto Sinistro	3721	1
16	Vite	VTCE M10X50	4
17	Grano	VCE M8X10	3
18	Supporto Asta Traslazione	5175/A	3
19	Bussola Per Albero Guida	3836	3
20			
21	Vite	VTCE M8X15	2
22	Supporto Mobile	3724	1
23	Albero Guida	3722	2
24	Vite	VTE M8X20	2
25	Piastra Braccio	3723	1
26	Micro Elettrico	3690	1
27	Vite	VTE M8X30	1
28	Vite	VTCE M3X16	2
29	Vite	VTE M5X15	1
30	Dado Esagonale	D. ES. M5	1
31	Vite	VTCE M6X20	2
32			
33	Supporto Destro	3720	1
34	Rondella	ROND. 10	4
35	Rondella Schnorr	ROND. SCH. 10	4
36	Perno	3512	1
37			
38			
39	Regolatore di flusso	458060	2
40	Supporto Di Fermo	3725	2
41	Rondella Schnorr	ROND. 8	4

300-310

TAVOLA 12A

LAVORAZIONE SANDALI

OPT-12

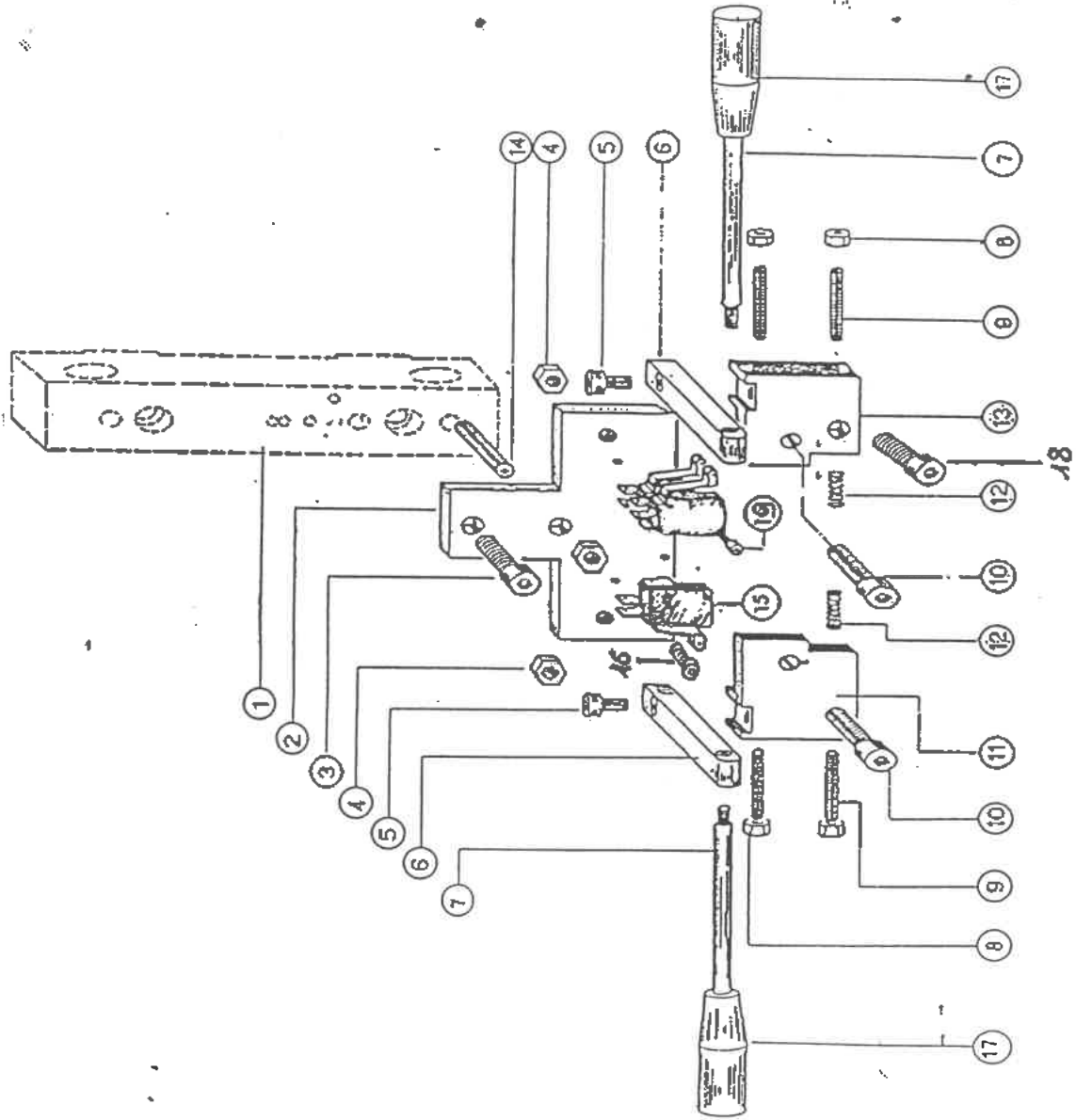


Mod. 300-310-320-330	REGOLATORE LAVORAZIONE SANDALI	Tav. 12A
-------------------------	---------------------------------------	-------------

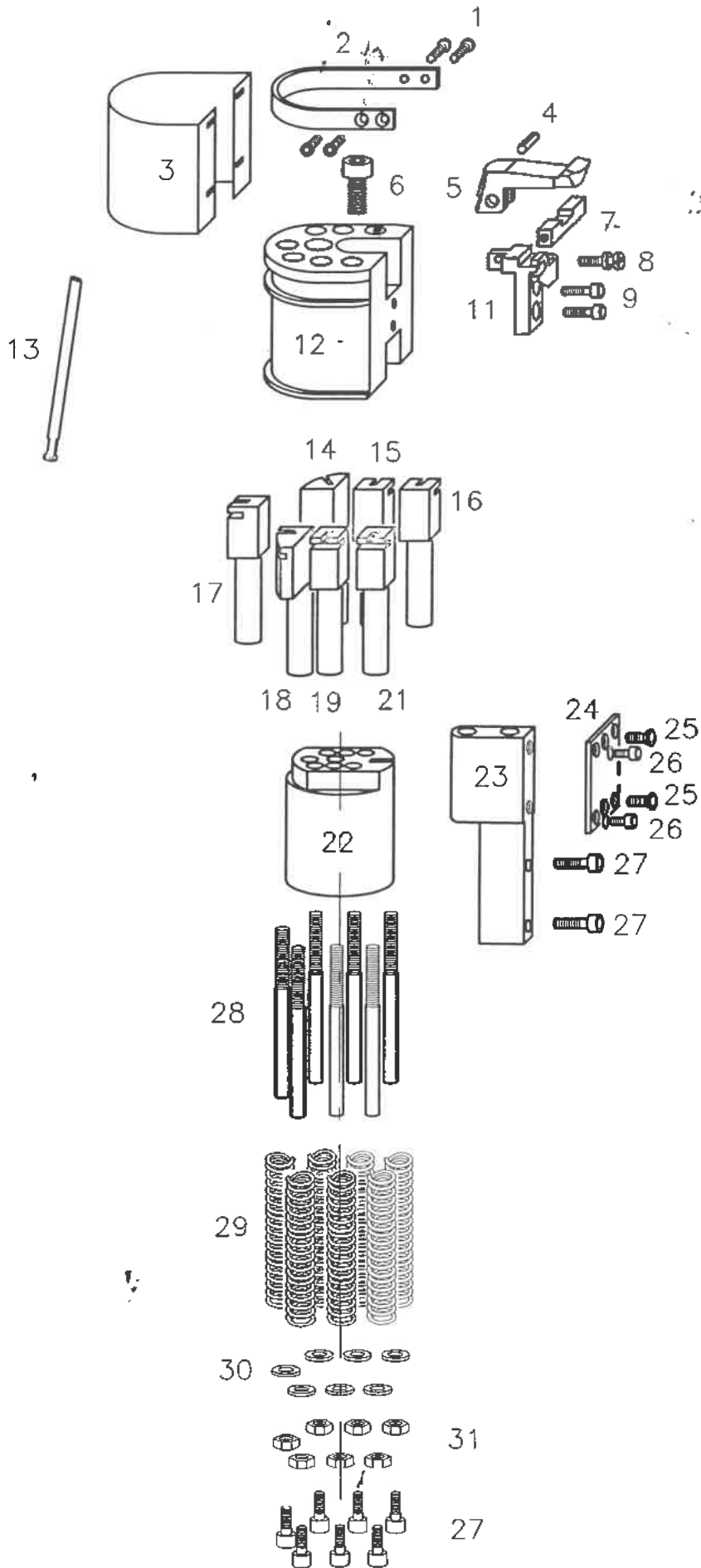
POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Vite	VTCE M5X10	1
2	Guida	1650	1
3	Vite	VTCE M6X15	3
4	Asta	1669	1
5	Porta guida	1651	1
6	Asta	1670	1
7	Vite	VTCE M6X25	1
8	Vite	VTCE M6X20	2
9	Piastra guida	1659	1
10	Perno	1657	1
11	Spina elastica	SP. EL. 3X14	1
12	Ingranaggio	1660	1
13	Supporto fisso	1663	1
14	Creomagliera	1661	1
15	Piastrina di fermo	1662	1
16	Vite	VTCE M5X15	2
17	Grano	VCE M5X15	1
18	Dado	MD. ES. M12	1
19	Supporto mobile	1656	1
20	Bussola glicodur	1658	2
21	Vite	VTCE M4X20	4
22	Raccordo	208040	1
23	Raccordo	108040	1
24	Perno di sostegno	1671	1
25	Vite	VTCE M8X60	2
26	Grano	VCE M8X15	1
27	Supporto	1672	1
28	Blocchetto	1673	1

300-310-320-330
DISPOSITIVO COMANDI

TAVOLA 12B



POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Supporto Destro	3720	1
2	Supporto Comandi	3700	1
3	Vite	VTCE M8X20	1
4	Dado	D. ES. M8	2
5	Vite	VTCE M6X15	2
6	Porta Perno	1681	2
7	Perno	3707	2
8	Dado	D. ES. M8	2
9	Grano	VCE M5X30	4
10	Vite	VTCE M8X30	2
11	Comando Sinistro	3702	1
12	Molla	3832	2
13	Comando Destro	3701	1
14	Grano	VCE M8X30	1
15	Micro Elettrico	3690	3
16	Vite	VTCE M3X16	2
17	Manopola	3708	2
18	Vite	VTCE M6X10	1
19	Vite	VTCE M3X25	2



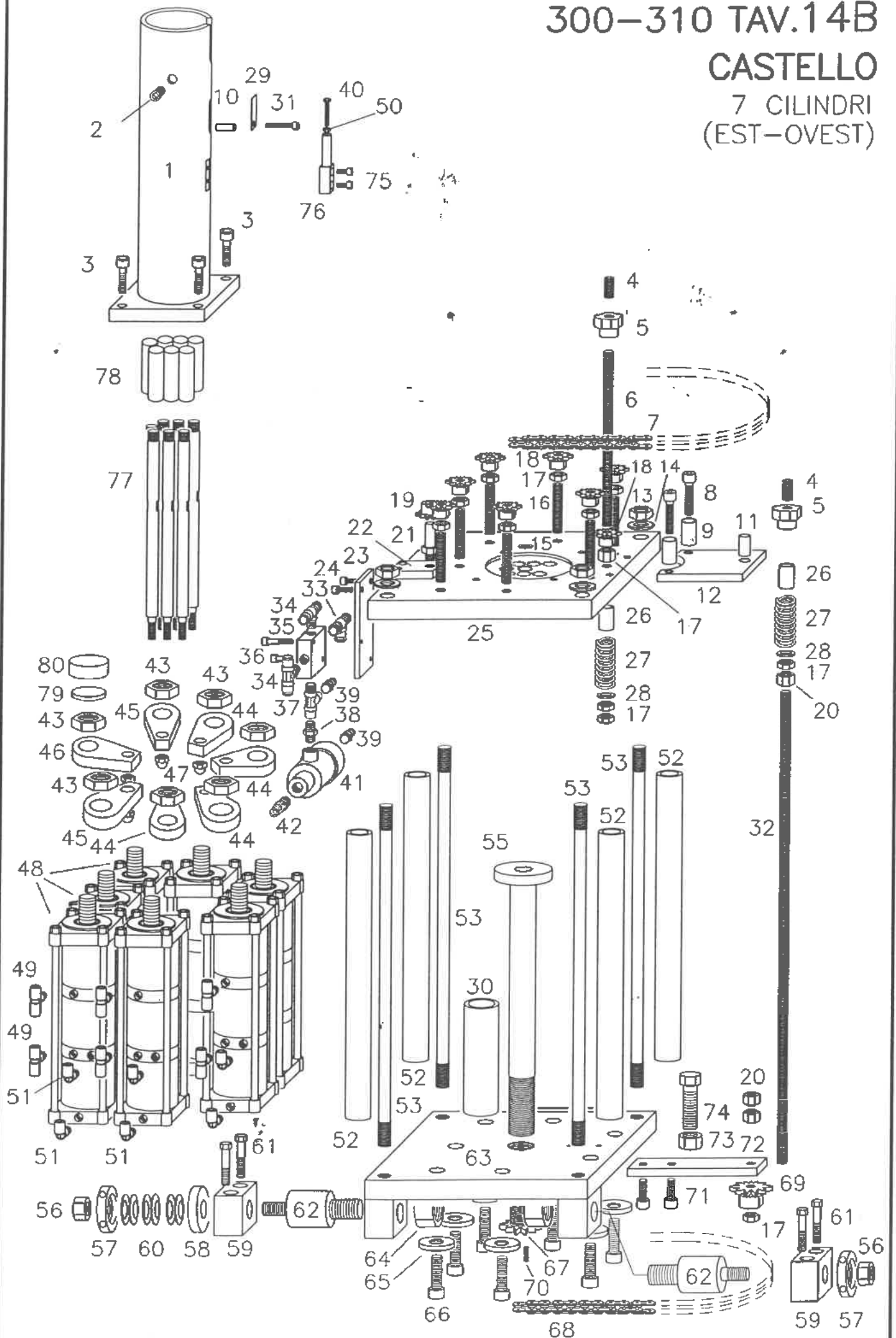
POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Vite	VTCE M3X6	4
2	Regolatore scarpa	1230/7	1
3	Carter	1235/70	1
4	Spina elastica	SP. EL. 4X14	1
5	Regolatore sottopiede	1240	1
6	Vite	VTCE M8X25	1
7	Blocca regolatore	1241	1
8	Vite regolatore	1213	1
9	Vite	VTCE M5X12	2
10			
11	Supporto	1239	1
12	Blocchetto piantone porta martelli	1222/.../70/7V	1
13	Martello 85 mm. (controllare la lunghezza dei martelli)	1293/85	7
14	Alza martello martello posteriore destro*	3965/...	1
15	Alza martello martello centrale destro*	3846/...	1
16	Alza martello martello anteriore destro*	3847/...	1
17	Alza martello posteriore*	3964/...	1
18	Alza martello posteriore sinistro*	3963/...	1
19	Alza martello centrale sinistro*	3842/...	1
20			
21	Alza martello anteriore sinistro	3841	1
22	Corpo piantone	3837	1
23	Corpo porta blocchetto	3767	1
24	Piastrina	1294	1
25	Vite	VTSPCE M4X10	2
26	Vite	VTCE M4X6	4
27	Vite	VTCE M6X30	9
28	Asta porta molla	1295	7
29	Molla ritorno martello	1280	7
30	Rondella tornita a diam. 11,7	ROND. 6	7
31	Dado	D. ES. M6	7

*Indicare il tipo di piantone: il numero che ne indica il tipo è visibile sul blocchetto piantone porta martelli

300-310 TAV.14B

CASTELLO

7 CILINDRI
(EST-OVEST)

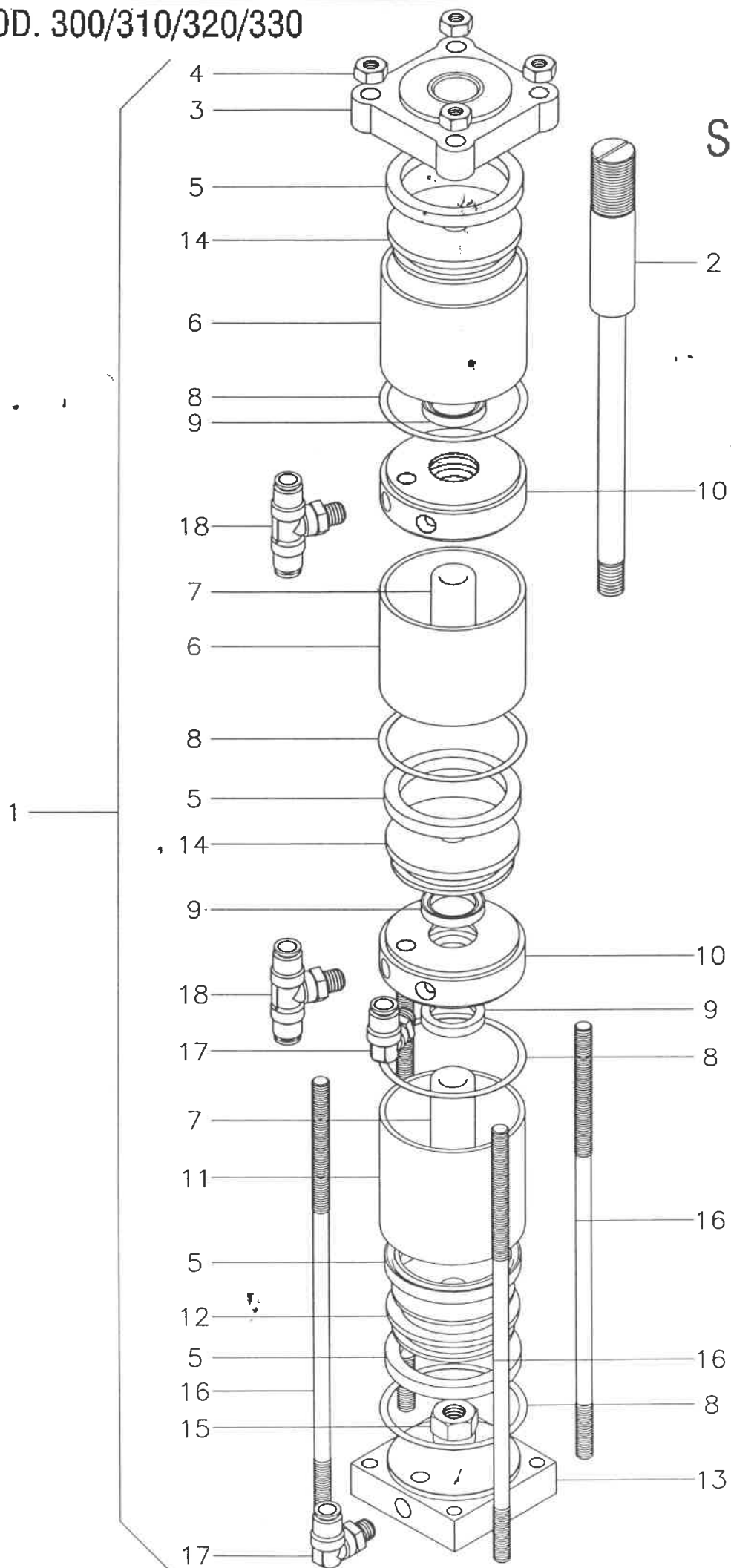


Mod. 300-310		CASTELLO 7 CILINDRI	Tav. 14B
POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Supporto piantone	3838	1
2	Grano	VCE M10X15	1
3	Vite	TCE M8X25	4
4	Grano	VCE M10X20	2
5	Manopola	1077	2
6	Filettato	3627	1
7	Catena 8X3 L=580+FM+G	3835	1
8	Vite	VTCE M8X35	2
9	Tendicatena	3756	2
10	Bussola	3849	1
11	Bussola glycodur	9604	1
12	Piastrina	3775	1
13	Dado	D. ES. M14	4
14	Rondella	ROND. 14	4
15	Rondella	ROND. 8	1
16	Grano	VCE M10X55	7
17	Dado	MD. ES. M10	8
18	Pignone	1152	5
19	Pignone	3639	1
20	Dado	D. ES. M10	4
21	Perno	3638	1
22	Tendicatena	3731	1
23	Piastra porta distributore	1261	1
24	Vite	VTCE M5X15	2
25	Piastra superiore	3834	1
26	Distanziale	3657	1
27	Molla	3656	1
28	Rondella	ROND. 10	2
29	Piastrina	3840/1	1
30	Protezione filetto	3729/A	1
31	Vite	VCE M6X50	1
32	Filettato	3757	1
33	Raccordo	334080	1
34	Raccordo	404080	2
35	Distributore	6040 1/4	1
36	Vite	TCE 5X25	2
37	Raccordo	4050 1/4	1
38	Raccordo	2000 1/4	1
39	Raccordo	104080	2
40	Vite	VTE M5X30	1
41	Valvola	VSR 1/4	1
42	Raccordo	SIL. 1/4	1
43	Dado	1160	7
44	Porta asta	1256/3	4
45	Porta asta	3839	2

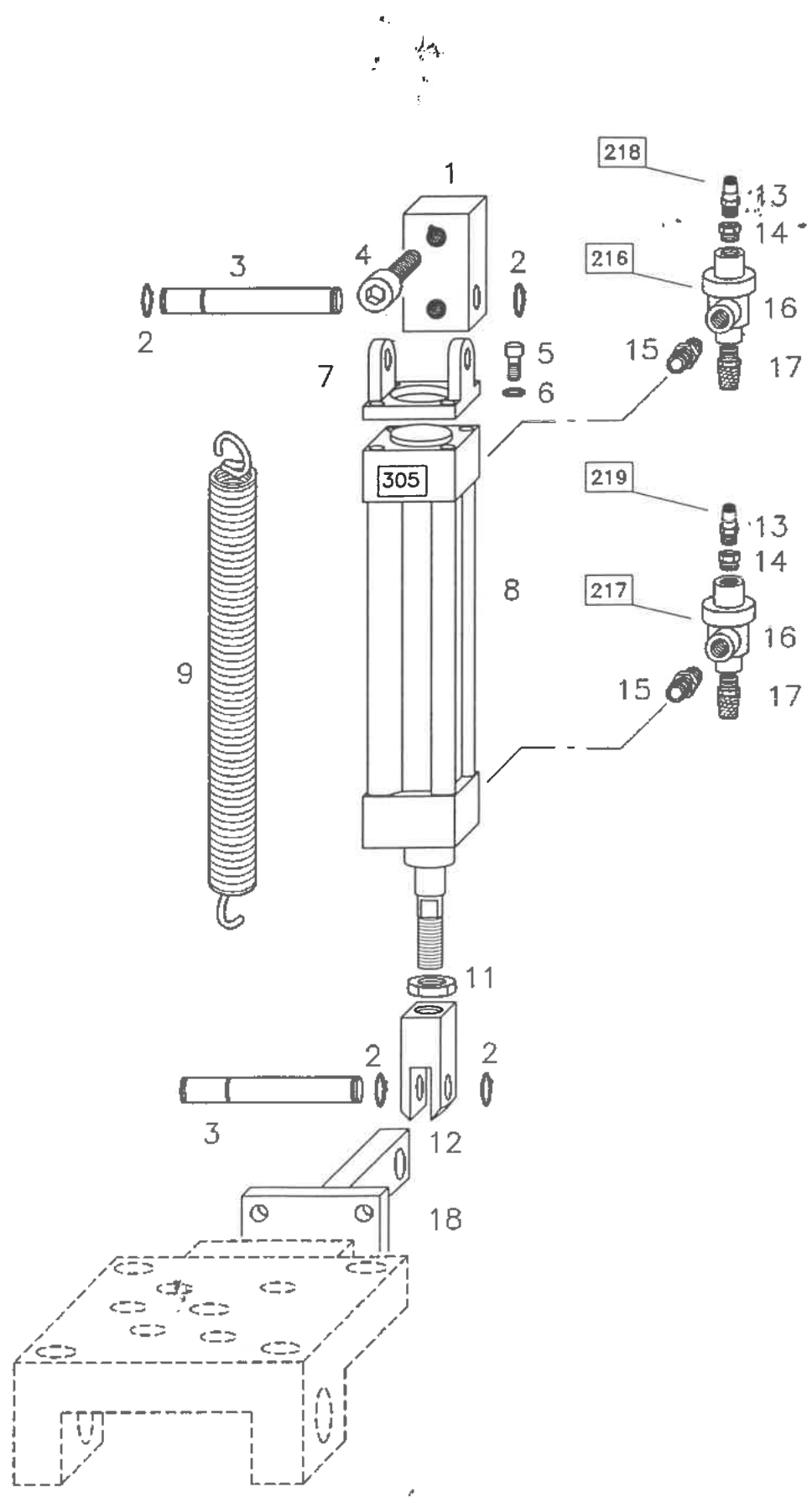
POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
46	Porta asta	1254/3	1
47	Dado	D. AUT.M8	7
48	Cilindro	1250/3	7
49	Raccordo	31080810	14
50	Dado	D. ES. M5	1
51	Raccordo	31090810	14
52	Distanziale	1260/3	4
53	Tirante	1259	4
54			
55	Canotto	3729	1
56	Dado	MD. ES. M14	2
57	Anello di rasamento	1123	2
58	Anello di frizionamento	1124	1
59	Supporto di imperniatura	1122	2
60	Molla a tazza	1352	6
61	Vite	VTCE M10X75	4
62	Perno imperniatura	1253	2
63	Piastra inferiore	3836/1	1
64	Dado	D. ES. M20	2
65	Rondella	1151	7
66	Vite	VTCE M8X35	7
67	Pignone	3762	1
68	Catena 3/8" L=435 mm 1/2FM+ G	3765	1
69	Pignone	3759	1
70	Grano	VCE M4X12	1
71	Vite	VTCE M6X20	2
72	Piastra	3758	1
73	Dado	D. ES. M16	1
74	Vite	VTE M16X50	1
75	Vite	VC5 M5X12	2
76	Regolatore	3803	1
77	Asta martello	3728	7
78	Bussola per asta	1258	7
79	Pastiglia per paracolpi	3804/1	7
80	Paracolpi	3804	7

MOD. 300/310/320/330

TAVOLA 15
CILINDRO
SEQUENZIALE
1250/3



POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Cilindro sequenziale completo	1250-3	1
2	Albero cilindro	1267-3	1
3	Flangia superiore	1418	1
4	Dado esagonale	D. ES. M8	4
5	Guarnizione DE 237	1424	4
6	Tubo sequenziale superiore	1264	2
7	Bussola distanziale	1268	2
8	Guarnizione	1449	4
9	Guarnizione DI 081	1265	3
10	Flangia intermedia	1416	2
11	Tubo sequenziale inferiore	1266	1
12	Pistone inferiore	1420	1
13	Flangia inferiore	1414	1
14	Pistone superiore	1422	2
15	Dado esagonale autobloccante	D. AUT. M12	1
16	Tirante per cilindro	1426	4
17	Raccordo	208080	2
18	Raccordo	408080	2



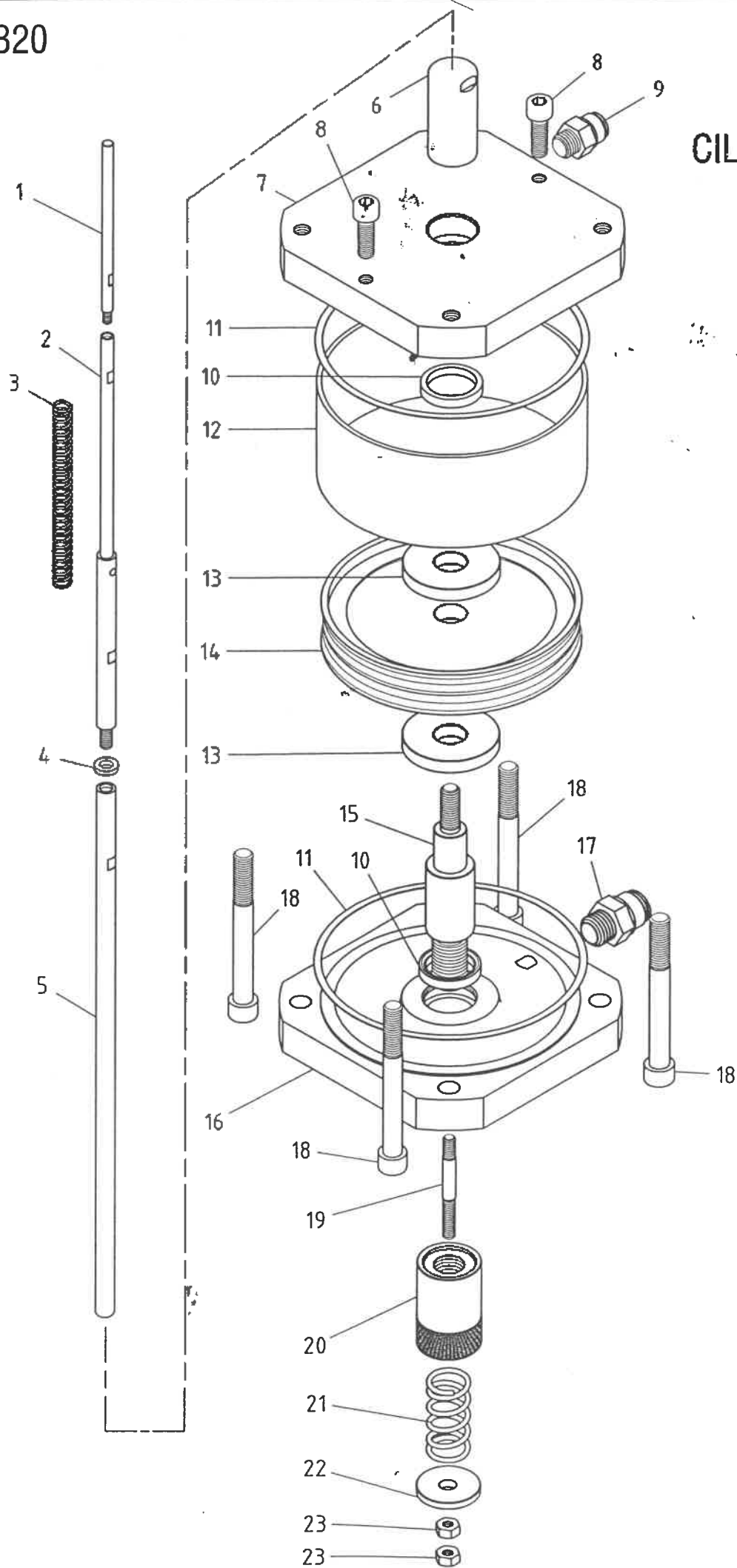
Mod. 300...	CILINDRO ESPULSIONE	Tav. 16
----------------	----------------------------	---------

POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Supporto cilindro espulsione	3613	1
2	Anello di arresto	SEEG. E 12	4
3	Perno per molla	1291/2	2
4	Vite	VTCE M8X20	2
5	Vite	VTCE M6X15	4
6	Rondella	ROND. 6	4
7	Forcella posteriore cilindro	3618	1
8	Cilindro	3619	1
9	Molla espulsione	3210	1
10			
11	Dado	D. ES. M16X1,5	1
12	Forcella anteriore cilindro	5332	1
13	Regolatore di flusso	488040	2
14	Raccordo	2080 1/4-1/8	2
15	Raccordo	2000 1/4	2
16	Scarico rapido	VSR 1/4	2
17	Silenziatore	SIL. 1/4	2
18	Leva espulsione	3614	1

300-320

TAV. 17 B

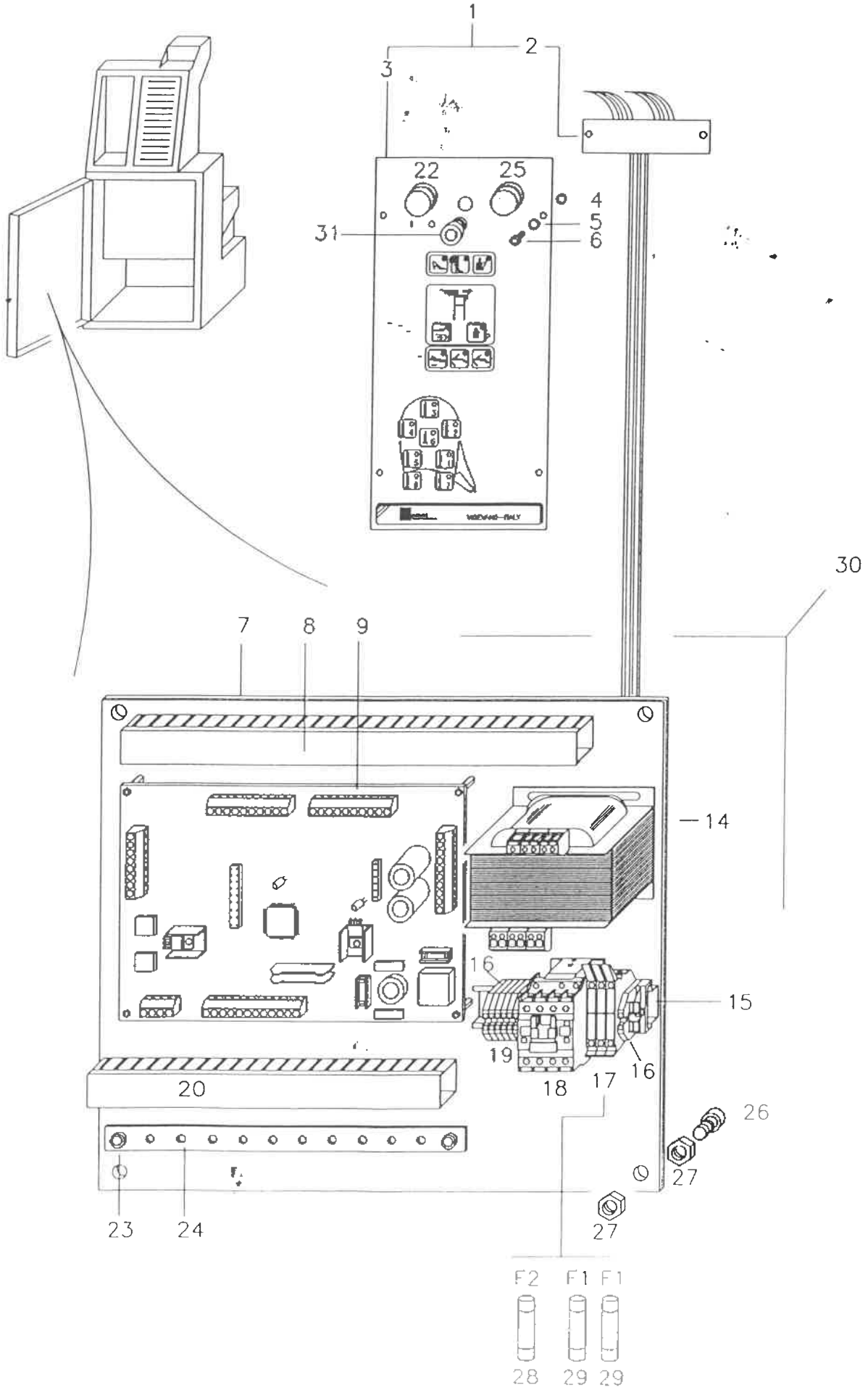
ASTA E
CILINDRO VITE
7 CILINDRI



POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Martello vite (normale/grossa)	1275-A/1275-B	1
2	Asta superiore vite	3705	1
3	Molla ritorno	1280	1
4	Rondella per asta vite	3705-1	1
5	Asta inferiore vite	3706	1
6	Albero cilindro vite	3766	1
7	Flangia superiore	1270	1
8	Vite a testa cilindrica	VTCE M10X30	2
9	Raccordo	103120	1
10	Guarnizione a labbro	1137	2
11	Guarnizione	1136	2
12	Tubo cilindro vite	1272	1
13	Distanziale per pistone	1127	2
14	Pistone	1104	1
15	Albero per pistone	1274	1
16	Flangia inferiore	1269	1
17	Raccordo	102140	1
18	Vite a testa cilindrica	VTCE M12X110	4
19	Prigioniero per molla	1146	1
20	Rosone di fermo	3698	1
21	Molla di frizionamento	3207	1
22	Rondella blocca asta	1704	1
23	Dado esagonale	D. ES. M8	2

300-310-320-330
7 CILINDRI + VITE

TAVOLA 24/A
QUADRO COMANDI E
STRUMENTAZIONE ELETTRICA

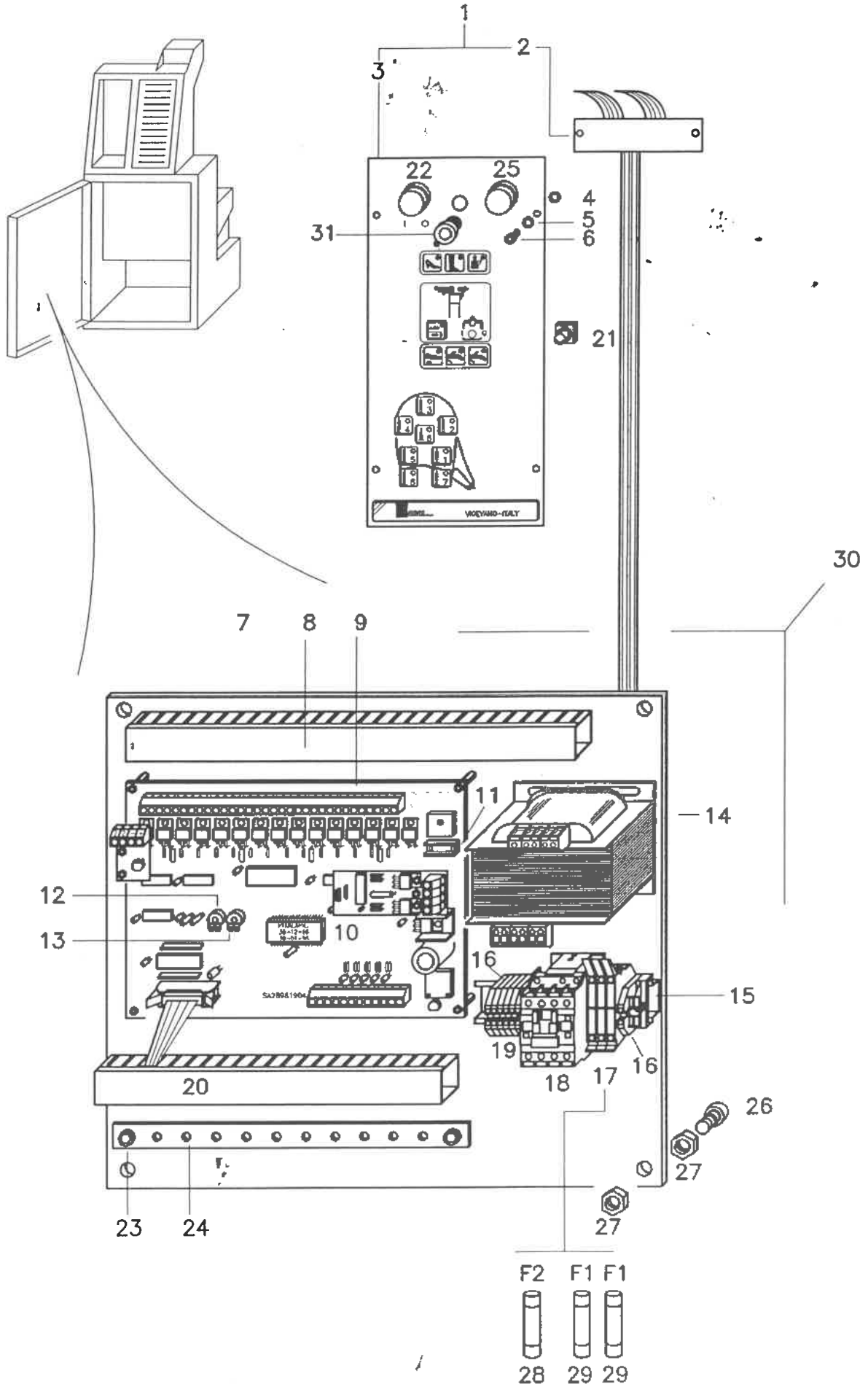


Mod. 300...	QUADRO COMANDI 7 CILINDRI +VITE	Tav.24/A
----------------	--	----------

POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1.	Pannello comandi completo 7V	3987	1
2.	Schedina 7V	7087	1
3.	Pannello 7V	3899	1
4.	Rondella dentellata	ROND. DENT. 4	4
5.	Rondella piana	ROND. 4	4
6.	Vite	VTCE M4X12	4
7.	Piastra porta strumentazione	3820	1
8.	Canalina 25x40x270	3830/3	1
9.	Scheda circuito stampato 7V	3988	1
10.			
11.	Fusibile F3 4A	3735	1
12.	Trimmer sequenziale	Non codificato	1
13.	Trimmer braccio	Non codificato	1
14.	Trasformatore	3745	1
15.	Barra omega 7.5x35x100	11632	1
16.	Morsetto terra	2070/2	2
17.	Porta fusibili	13813	3
18.	Teleruttore	7354	1
19.	morsetti 4 mm.	13809	5
20.	Canalina 25x40x320	3830/2	1
21.	Deviatore miniatura 2 scatti 2 pos.(art.04-0659600)	7355	1
22.	Interruttore luminoso: comandi attivati Frutto cod. Lampadina cod. ZA2 BW 33	7351	1
23.	Vite	VTCE M6X20	2
24.	Barra di rame	3830/1	1
25.	Lampada spia Frutto cod. ZA2 BV 6 Lampadina cod. ZA2 BV 07	7539	1
26.	Vite	TCE M6X25	4
27.	Dado	D. ES. M6	8
28.	Fusibile F2 1A	3867	1
29.	Fusibile F1 1A	3867	2
30.	Piastra porta strumentazione cablata	3830/7V	1
31.	Pulsante nero	7353	1

300-310-320-330
7 CILINDRI + VITE

TAVOLA 24/A
QUADRO COMANDI E
STRUMENTAZIONE ELETTRICA



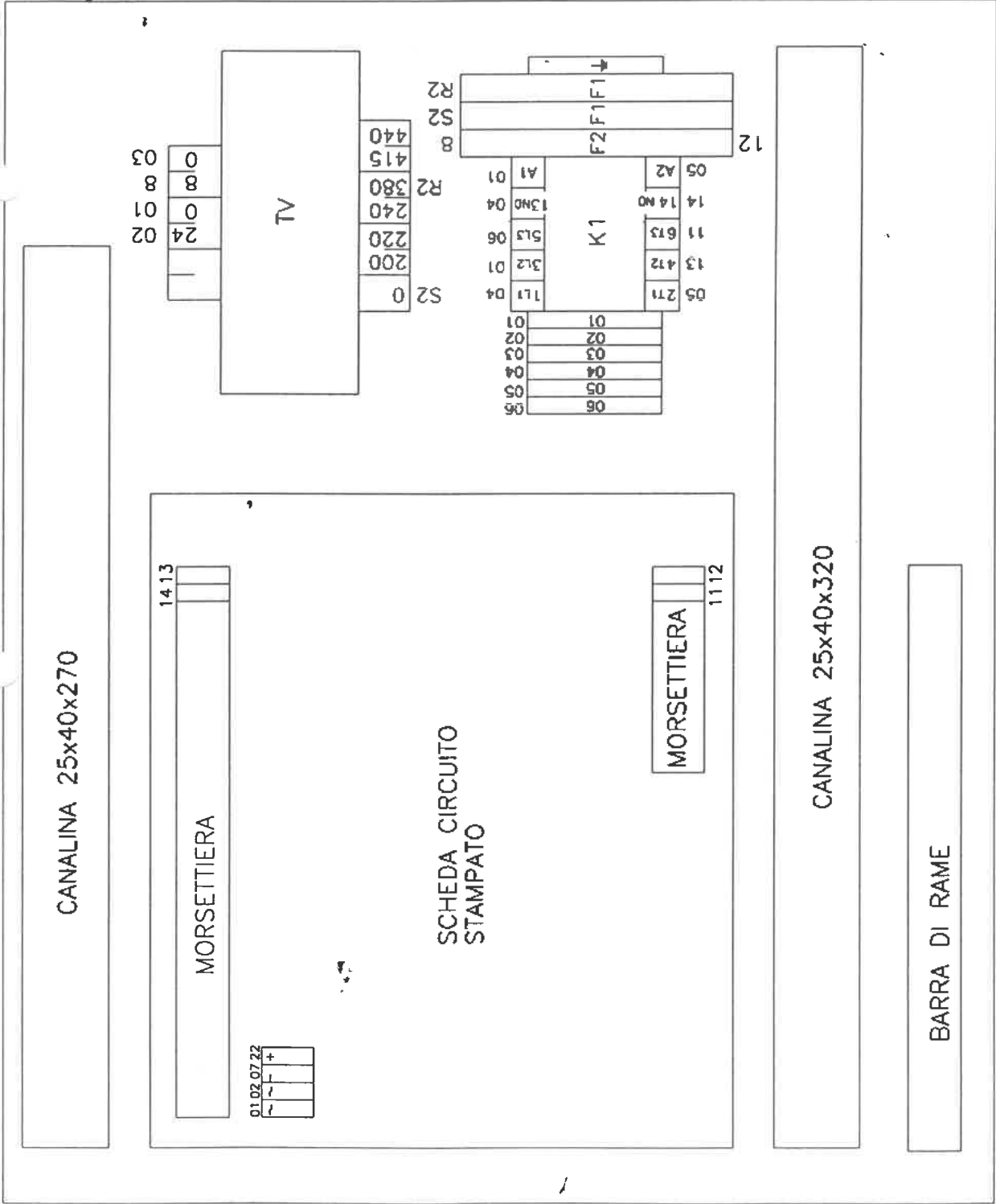
Mod. 300...	QUADRO COMANDI 7 CILINDRI +VITE	Tav.24/A
----------------	--	----------

POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1.	Pannello comandi completo 7V	3896	1
2.	Schedina 7V	7087	1
3.	Pannello 7V	3899	1
4.	Rondella dentellata	ROND. DENT. 4	4
5.	Rondella piana	ROND. 4	4
6.	Vite	VTCE M4X12	4
7.	Piastra porta strumentazione	3820	1
8.	Canalina 25x40x270	3830/3	1
9.	Scheda circuito stampato 7V	3898 3988	1
10.	Microprocessore 7V (SA28981904)-	3891	1
11.	Fusibile F3 4A	3735	1
12.	Trimmer sequenziale	Non codificato	1
13.	Trimmer braccio	Non codificato	1
14.	Trasformatore	3745	1
15.	Barra omega 7.5x35x100	11632	1
16.	Morsetto terra	2070/2	2
17.	Porta fusibili	13813	3
18.	Teleruttore	7354	1
19.	morsetti 4 mm.	13809	5
20.	Canalina 25x40x320	3830/2	1
21.	Deviatore miniatura 2 scatti 2 pos.(art.04-0659600)	7355	1
22.	Interruttore luminoso: comandi attivati Frutto cod. Lampadina cod. ZA2 BW 33	7351	1
23.	Vite	VTCE M6X20	2
24.	Barra di rame	3830/1	1
25.	Lampada spia Frutto cod. ZA2 BV 6 Lampadina cod. ZA2 BV 07	7539	1
26.	Vite	TCE M6X25	4
27.	Dado	D. ES. M6	8
28.	Fusibile F2 1A	3867	1
29.	Fusibile F1 1A	3867	2
30.	Piastra porta strumentazione cablata	3830/7V	1
31.	Pulsante nero	7353	1

TAVOLA 24/B

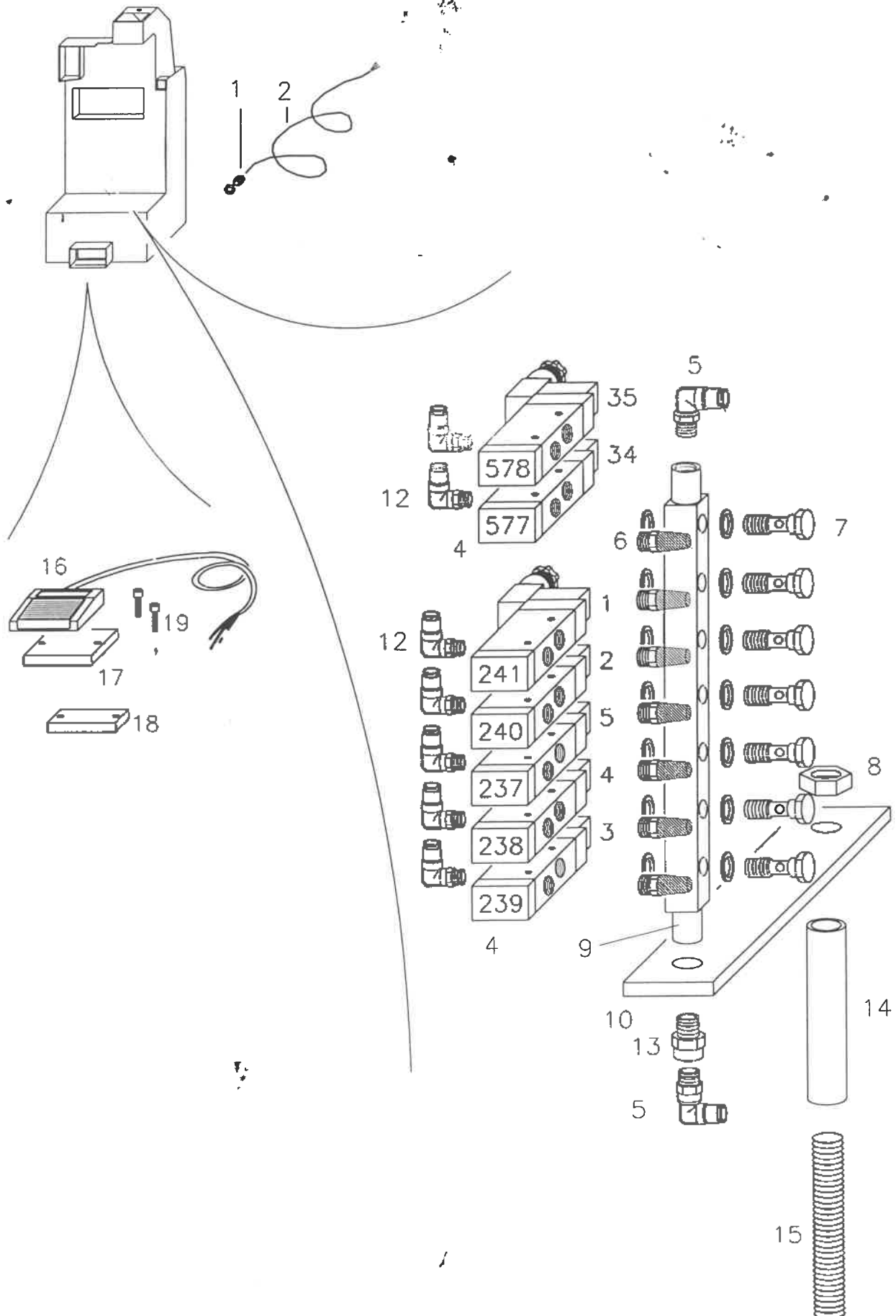
CABLAGGIO

IMP. ELETTRICO



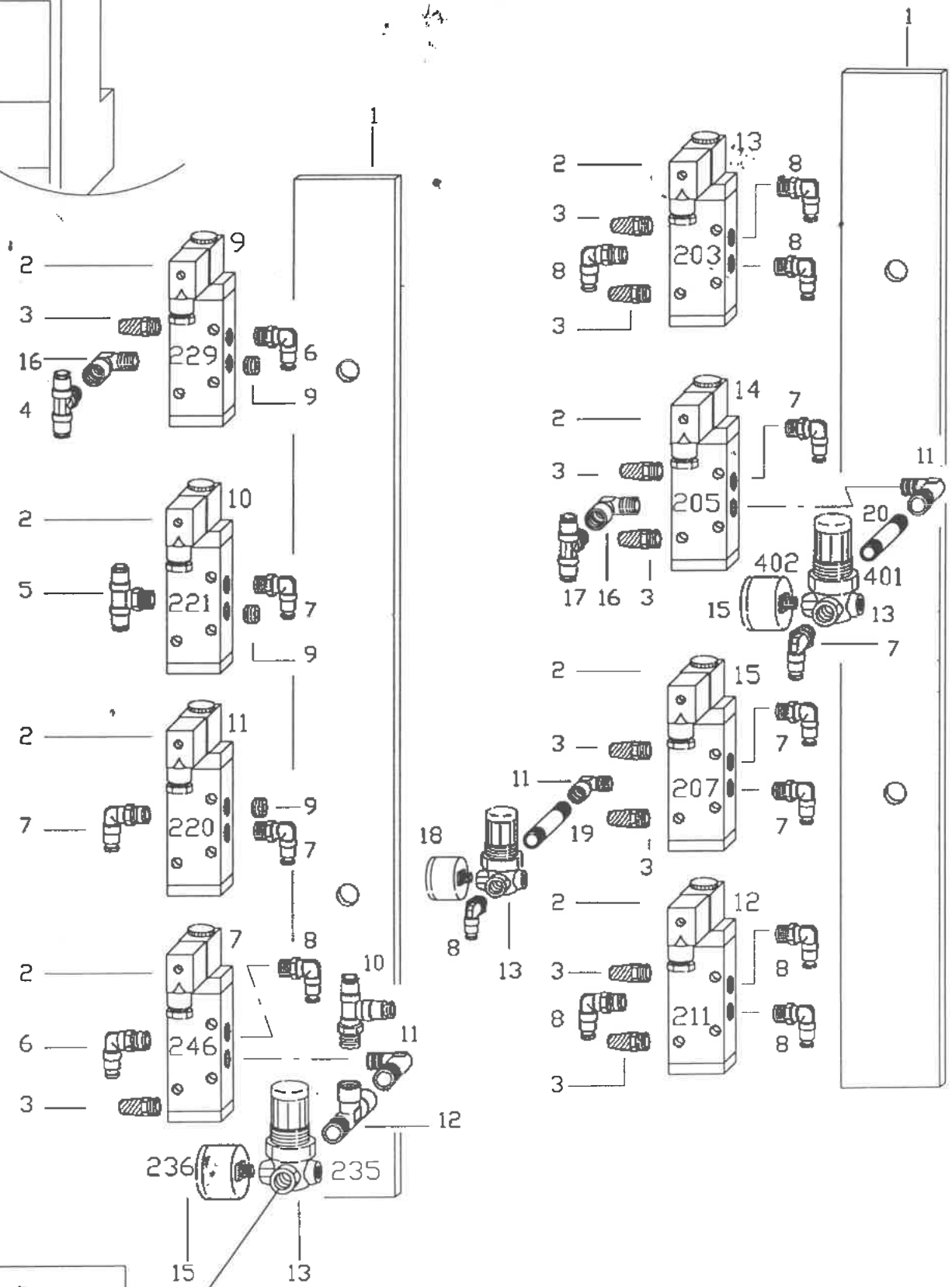
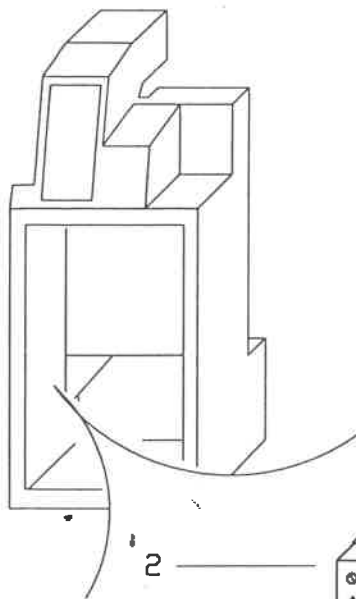
300-310-320-330 7 CILINDRI

TAV.25 A IMPIANTO PNEUMATICO E PEDALE




Mod. 300-310-320-330	IMPIANTO PNEUMATICO E PEDALE	Tav. 25A
---------------------------------------	---	-----------------

POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Passacavo	7540	1
2	Cavo alimentazione	13819	1
3			
4	Elettrovalvola	1302133001	7
5	Raccordo	203100	2
6	Raccordo	SIL _s 1/4	7
7	Raccordo per collettore	3880	7
8	Dado	MD. ES. M12	1
9	Collettore	40617	1
10	Portavalvole	3819	1
11			
12	Raccordo	214080	7
13	Raccordo	3799	1
14	Bussola	1290/A	1
15	Filettato	3637	1
16	Pedale	1720	1
17	Piastra porta pedale	1717	1
18	Piastrina di blocco	1718	1
19	Vite	TCE M5X15	2



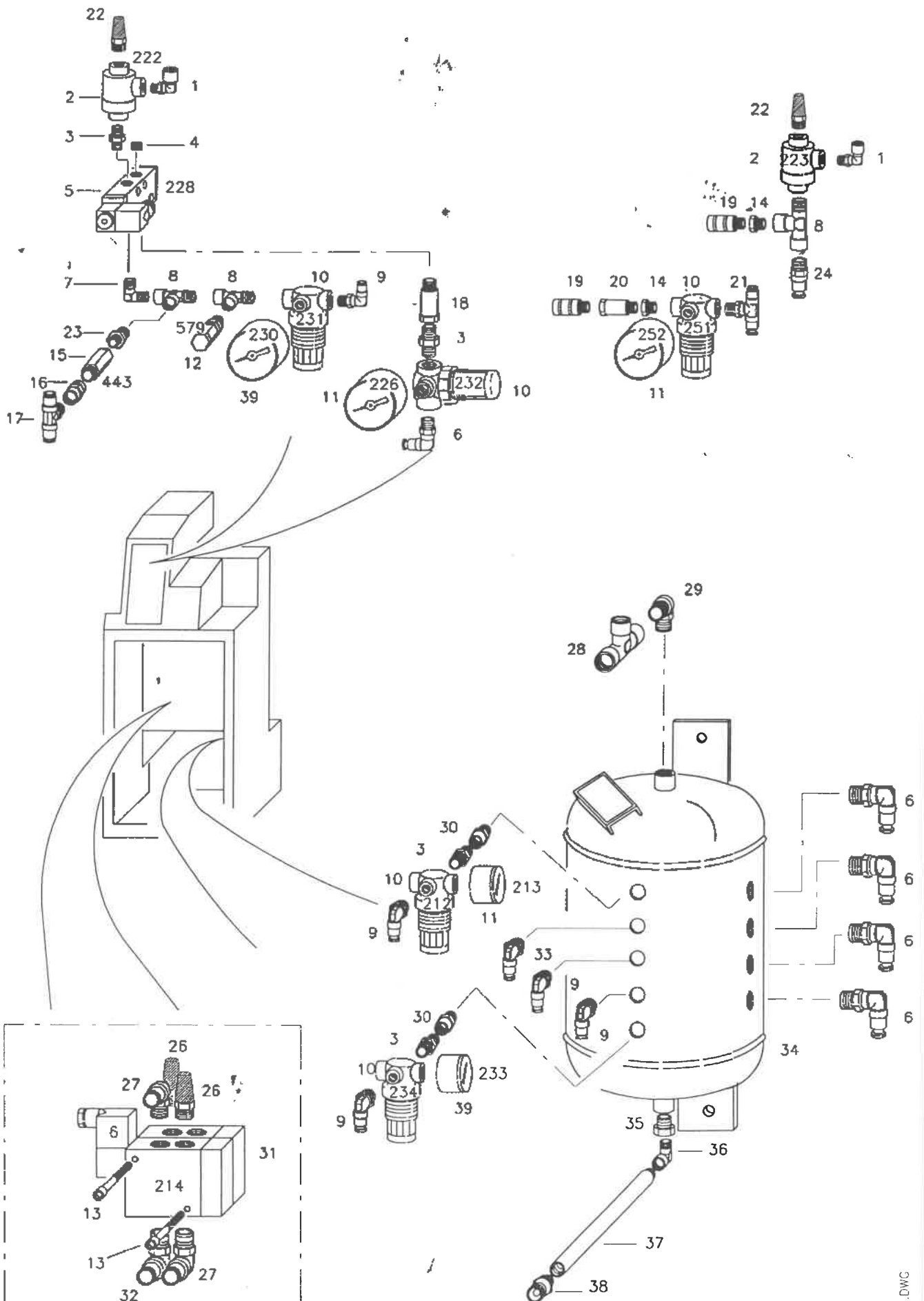
14 
5 CILINDRI

14 
7 CILINDRI

Mod. 300-310-320-330	IMPIANTO PNEUMATICO	Tav. 26
-------------------------	---------------------	---------

POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Asta porta valvole	3818	2
2	Valvola	1302135001	8
3	Raccordo	SIL. 1/8	10
4	Raccordo	404100	1
5	Raccordo	404040	1
6	Raccordo	204000	2
7	Raccordo	204040	7
8	Raccordo	204060	8
9	Raccordo	D1002 R2	3
10	Raccordo	334100	1
11	Raccordo	5000 1/4	3
12	Raccordo	4050 1/4	1
13	Riduttore di pressione	RID. 1/4	3
14	Raccordo (5 CILINDRI)	214080	1
	Raccordo (7 CILINDRI)	104080	1
15	Raccordo	1114004B	2
16	Raccordo	5020 1/4	2
17	Raccordo	404060	1
18	Manometro	1114012B	1
19	Raccordo	2070 1/4 H27	1
20	Raccordo	2040 1/4-1/4	1

300-310 TAVOLA 27 IMPIANTO PNEUMATICO



SOLO SU VITE

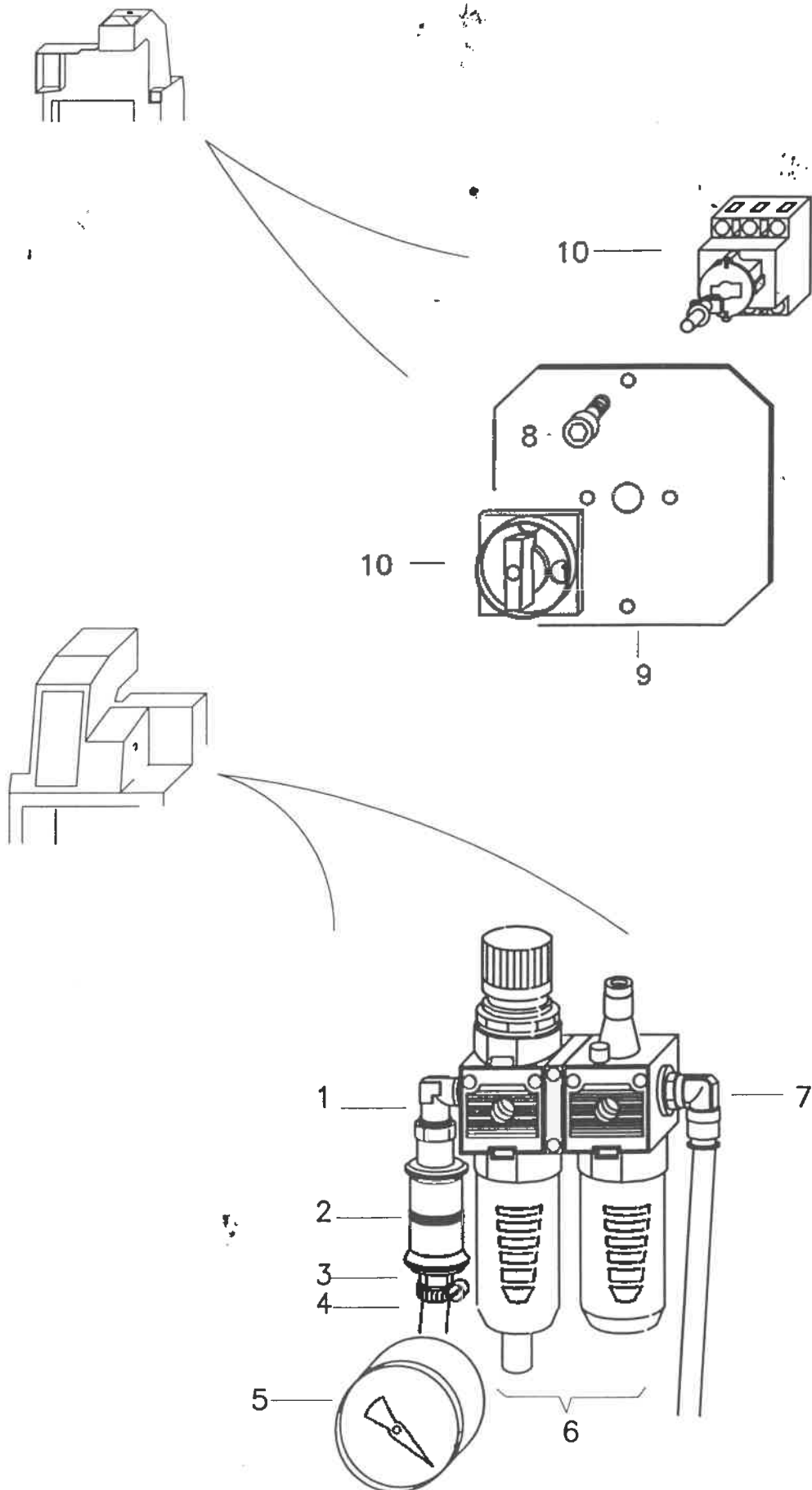
Mod. 300-310	IMPIANTO PNEUMATICO	Tav. 27
-----------------	----------------------------	---------

POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Raccordo	204120	2
2	Valvola	VSR 1/4	2
3	Raccordo	2000 1/4	4
4	Raccordo	D1002 R2	1
5	Valvola	1302135001	1
6	Raccordo	204100	5
7	Raccordo	5000 1/4	1
8	Raccordo	4050 1/4	3
9	Raccordo	204060	5
10	Riduttore di pressione	RID. 1/4	5
11	Manometro	1114012B	3
12	Valvola di sicurezza	AB169 1/4	1
13	Vite	VTCE M6X80	2
14	Raccordo	2080 1/4-1/8	2
15	Raccordo	U 1/8	1
16	Raccordo	3000 1/8	1
17	Raccordo	408060	1
18	Raccordo	2070 1/4 H=27	1
19	Raccordo	ART. 15	2
20	Raccordo	2070 1/8 H=36	1
21	Raccordo	404100	1
22	Raccordo	SIL. 1/4	2
23	Raccordo	2020 1/4-1/8	1
24	Raccordo	104100	1
25			
26	Raccordo	SIL. 1/2	2
27	Raccordo	202140	2
28	Raccordo	31031417	1
29	Raccordo	5020 3/8	1
30	Raccordo	2040 1/4-1/4	2
31	Valvola	1304155001	1
32	Raccordo	202120	1
33	Raccordo	204040	1
34	Serbatoio		1
35	Raccordo	2080 3/8-1/4	1
36	Raccordo	5020 1/4	1
37	Tubo scarico condensa	3889	1
38	Raccordo	6069 1/4	1
39	Manometro	1114004B	2

300-310-320-330

TAVOLA 29

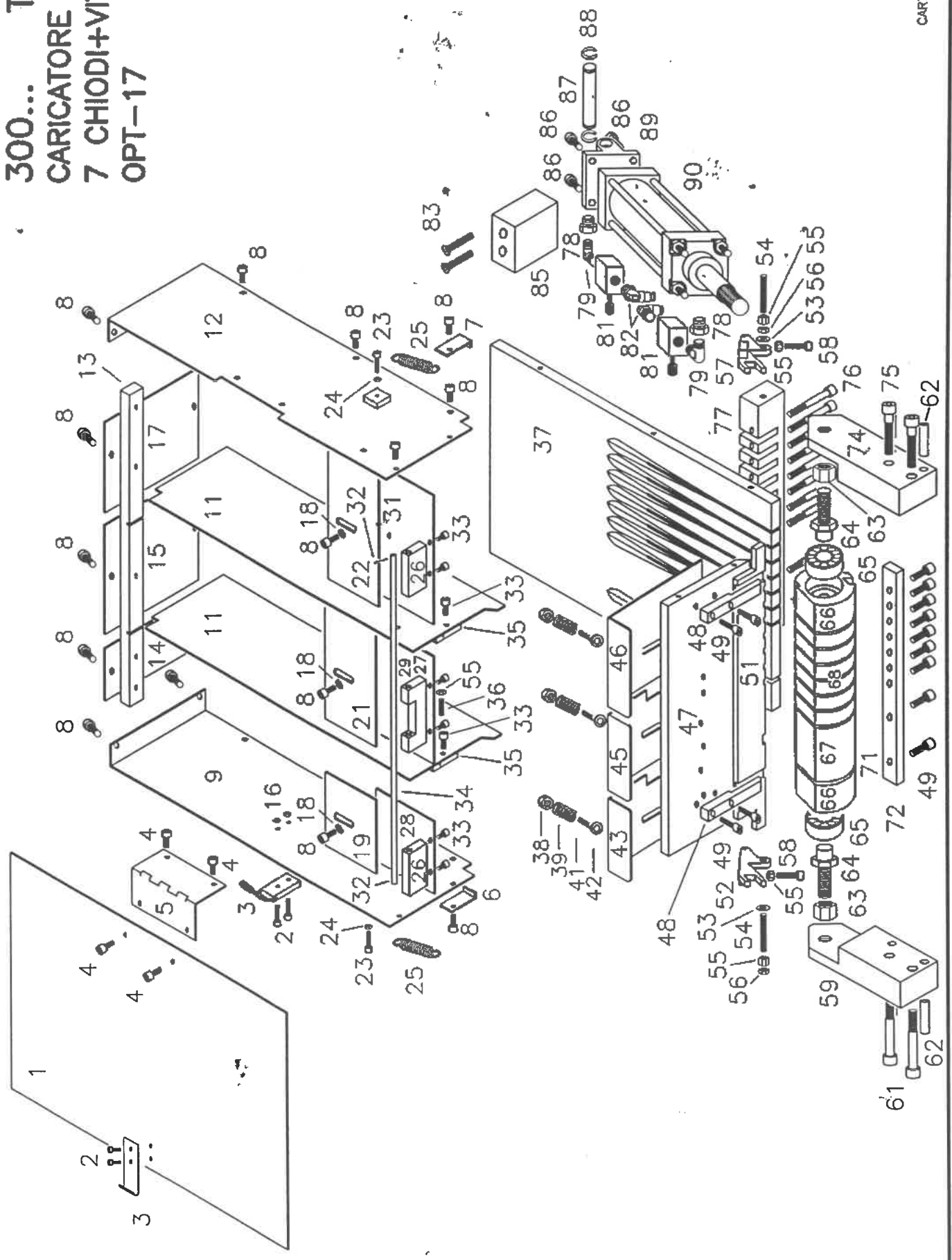
GRUPPO FILTRO E
INTERRUTTORE GENERALE



Mod. 300-320	GRUPPO FILTRO INTERRUTTORE GENERALE	Tav. 29
------------------------	--	----------------

POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Raccordo	5000 3/8	1
2	Valvola a corsoio	6501017	1
3	Portagomma	3040 3/8	1
4	Fascetta stringitubo	14-24	1
5	Manometro	114012B	1
6	Gruppo filtro-lubrificatore	FRL 3/8	1
7	Raccordo	203100	1
8	Vite	VTCE M4X10	4
9	Targhetta porta interruttore generale	3824	1
10	Interruttore generale	3825	1

300... TAV. 32
 CARICATORE
 7 CHIODI+VITE
 OPT-17



Mod. 300-310-320-330		CARICATORE 7 CHIODI+ VITE	Tav. 32
POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Coperchio	3582	1
2	Vite	VTCE M3X8	4
3	Chiusura	9857	1
4	Vite	VTCE M4X6	4
5	Cerniera	1939	1
6	Squadretta sinistra	17031	1
7	Squadretta destra	17032	1
8	Vite	VTCE M5X10	19
9	Sponda sinistra	3583	1
10			
11	Divisorio	7314	2
12	Sponda destra	3584	1
13	Traversino	17008	1
14	Sportello viti (largh.40)	3924	1
15	Sportello chiodi (largh. 87)	17005	1
16	Dado	D. ES. M3	2
17	Sportello chiodi (largh. 32)	17006	1
18	Rondella	ROND. 8	3
19	Lamierino	3556	1
20			
21	Lamierino	7312	1
22	Lamierino	17003	1
23	Vite	VTCE M4X15	2
24	Dado	D. ES. M4	2
25	Molla	3572	2
26	Supporto sostegno piastra	3561	2
27	Supporto sostegno piastra	3537	1
28	Porta lamierini	3558	1
29	Porta lamierini	7311	1
30			
31	Porta lamierini	17004	1
32	Coppiglia	COP. 2X20	2
33	Vite	VTCE M4X6	8
34	Perno	7330	1
35	Ferma divisorio	3563	2
36	Grano	VCE M5X15	1
37	Basletta	17009	1
38	Dado	D. AUT. M5	5
39	Molla	7336	5
40			
41	Grano	VCE M5X30	5
42	Rondella	ROND. 5.5X15	5
43	Lamiera ferma vite	7335	1
44			
45	Lamiera ferma chiodi	17001	1

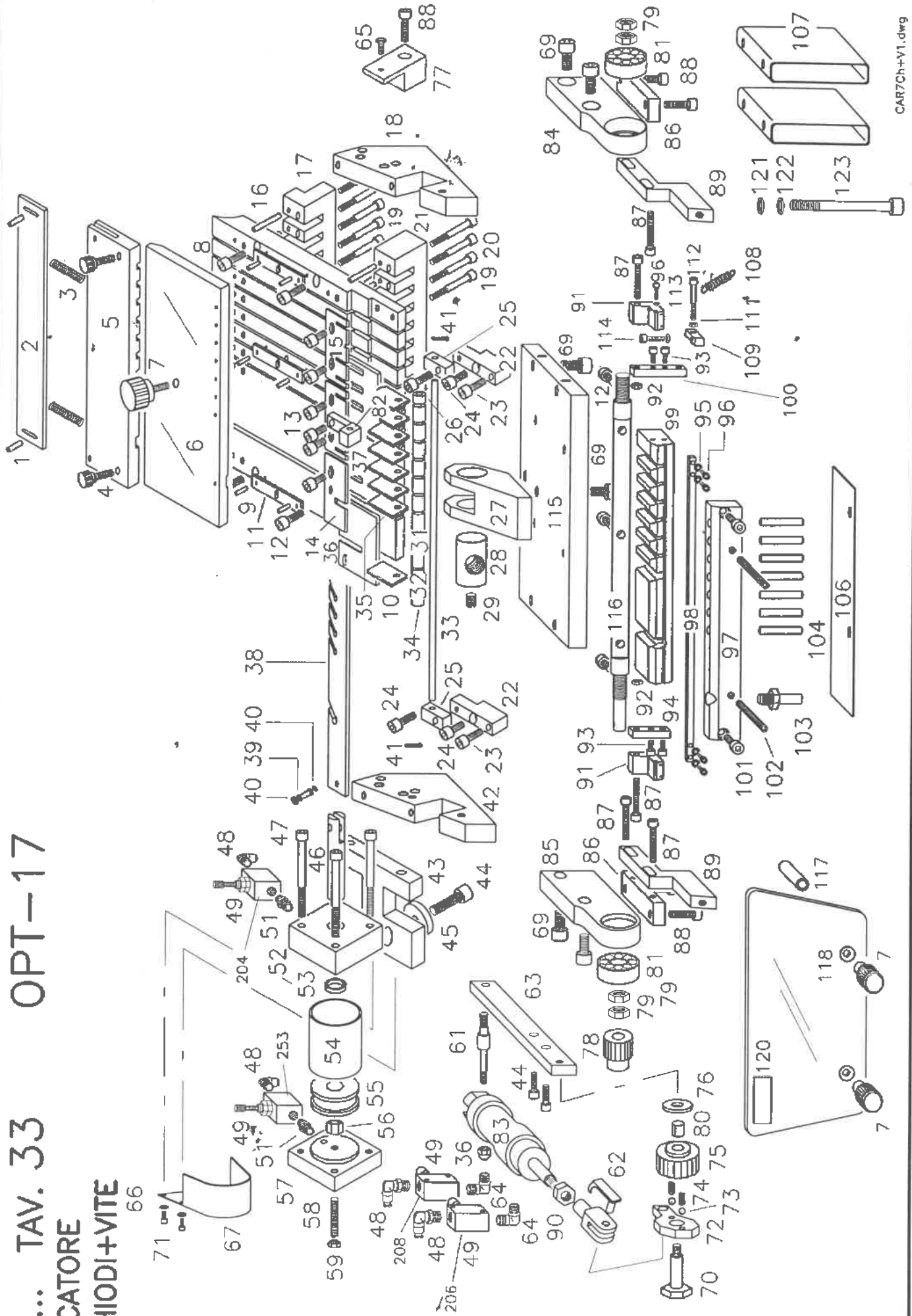
Mod 300-310-320-330	CARICATORE 7 CHIODI+VITE	Tav.32
------------------------	-------------------------------------	--------

POS.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
46	Lamiera ferma chiodi	17002	1
47	Piastra	17007	1
48	Guida	3568	2
49	Vite	VTCE M5X15	14
50			
51	Piastra passaggio chiodi	17025	1
52	Alza chiodi sinistro	3571	1
53	Rondella	ROND. 6	2
54	Grano	VCE 6X35	2
55	Dado	D. ES. M5	4
56	Dado	MD. ES. M5	2
57	Alza chiodi destro	3570	1
58	Vite	VTE M5X20	2
59	Spalla sinistra	3426	1
60			
61	Vite	VTCE M8X55	2
62	Spina elastica	SP. EL. 8X30	4
63	Dado	D. ES. M12	2
64	Perno per cuscinetto	3944	2
65	Cuscinetto	3948	2
66	Settore laterale	3506	2
67	Settore vite	17012	1
68	Settore chiodi	3510	6
69			
70			
71	Rotore completo	17011	1
72	Traversino rotore	17013	1
73			
74	Spalla destra	3409	1
75	Vite	VTCE M8X40	2
76	Vite	VTCE M5X55	9
77	Chiavetta per settori	17010	1
78	Raccordo	2080 1/4-1/8	2
79	Raccordo	5000 1/8	2
80			
81	Regolatore di pressione	REG. 901	2
82	Raccordo	218060	2
83	Vite svasata	VTSPCE M8X20	2
84			
85	Attacco cilindro	9852/A	1
86	Vite	VTCE M6X20	4
87	Perno	9856	1
88	Seeger	SEEG. E 12	2
89	Cerniera posteriore	1135	1
90	Cilindro	9855	1

300... TAV. 33 OPT-17

CARICATORE 7 CHIODI+VITE

66



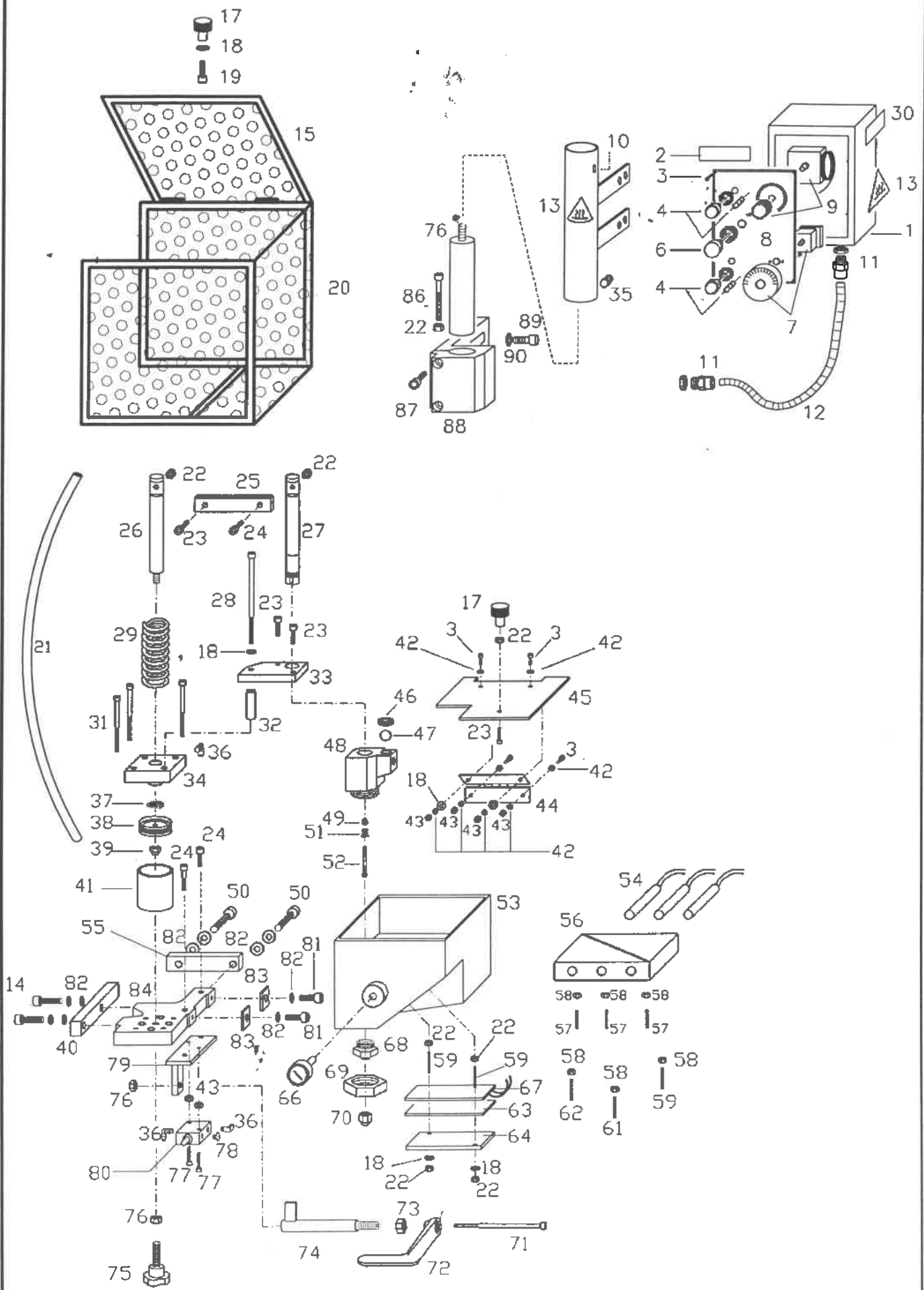
Mod. 300-310-320-330		CARICATORE 7 CHIODI+VITE	Tav. 33
POSIZ	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Spina elastica	SP. EL. 4X12	2
2	Piastra di fermo	17033	1
3	Molla	3564	2
4	Pomello	3595	2
5	Piastra chiodi	17019	1
6	Plexiglass	17018	1
7	Pomello	3935	1
8	Distributore completo	17014	1
9	Spina elastica	SP. EL. 3X12	6
10	Ferma vite	7320	1
11	Spessore	7332	3
12	Vite	VTCE M6X15	7
13	Vite	VTCE M5X10	9
14	Piastrina	17030	1
15	Piastrina	3500/4	2
16	Spina elastica	SP. EL. 4X25	24
17	Chiavetta per settori	17020	1
18	Sostegno destro	3410	1
19	Vite	VTCE M5X40	9
20	Vite	VTCE M5X35	9
21	Chiavetta per settori	17021	1
22	Spalletta inferiore	3500/13	2
23	Vite	VTCE M5X25	2
24	Vite	VTCE M5X15	6
25	Spalletta superiore	3500/14	2
26	Distanziale destro	17026	1
27	Attacco cilindro	9850	1
28	Perno	9851	1
29	Grano	VCE M8X10	1
30	Dado	D. AUT.M6	1
31	Distanziale centrale	3500/2	6
32	Distanziale	17027	1
33	Perno	3580	1
34	Distanziale sinistro	17028	1
35	Ferma chiodi	3500/6	7
36	Guida chiodi	17029	1
37	Piastrina guida chiodi	3500/5	2
38	Separatore chiodi	17022	1
39	Perno	3598	1
40	Anello di arresto	SEEG. E 6	2
41	Copiglia	2x20	2
42	Sostegno sinistro	3411	1
43	Supporto cilindro separatore	3599	1
44	Vite	VTCE M8X25	1
45	Rondella	1151	1

Mod. 300-310-320-330		CARICATORE 7 CHIODI+VITE	Tav. 33
POSI.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
46	Stelo	3597	1
47	Vite	VTCE M6X65	4
48	Raccordo	218040	4
49	Valvola	REG. 901	4
50			
51	Raccordo	2000 1/8	2
52	Flangia anteriore	5407	1
53	Guarnizione	3430	1
54	Camera cilindro	5411	1
55	Pistone	5125	1
56	Dado autobloccante	D. AUT. M8	1
57	Flangia superiore	5410	1
58	Grano	VCE M6X30	2
59	Dado	MD. ES. M6	1
60			
61	Perno porta cilindro	3500/37	1
62	Forcella	3912	1
63	Asta porta cilindro	3500/38	1
64	Raccordo	5000 1/8	2
65	Vite	VTE M5X10	1
66	Rondella	ROND. 5	2
67	Carter pignoni ribalta	3500/36	1
68	Vite	VTCE M8X40	1
69	Vite	VTCE M8X15	10
70	Perno ingranaggio	3500/42	1
71	Vite	VTCE M5X10	2
72	Leva di trascinamento	3500/41	1
73	Sfera	1867	2
74	Molla	1843	2
75	Ingranaggio	3500/40	1
76	Rondella	3500/39	1
77	Blocchetto ferma separatore	3500/7	1
78	Ingranaggio	3430	1
79	Dado	MD. ES. M12	4
80	Bussola	1298	1
81	Cuscinetto	3948	2
82	Supporto centrale astina	3500/16	1
83	Cilindro	3447	1
84	Porta cuscinetto destro	3417	1
85	Porta cuscinetto sinistro	3429	1
86	Porta supporto	3418	2
87	Vite	VTCE M5X30	5
88	Vite	VTCE M6X20	5
89	Supporto porta cannuce	3416	2
90	Dado	MD. ES. M10	1

POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
91	Supporto	3448	2
92	Dado	MD. ES. M5	2
93	Vite	VTCE M4X48	4
94	Piastrina	3433	1
95	Rondella	ROND. 3	4
96	Vite	VTCE M3X10	5
97	Porta cannuce	17024	1
98	Ferma chiodi	3437	1
99	Rovescia chiodi	17023	1
100			
101	Vite	VTCE M6X20	2
102	Vite	VCE M6X60	2
103	Raccordo porta cannuce	1933/V	1
104	Tubeetto cannuce	1933	10
105			
106	Riparo lamiera	3419	1
107	Supporto caricatore	9513	4
108	Molla	3500/43	1
109	Spalletta superiore	3500/14	1
110			
111	Dado	MD. ES. M4	1
112	Vite	VTCE M4X30	1
113	Dado	MD. ES. M3	1
114	Vite	VTCE M4X15	1
115	Piastra	3413	1
116	Perno ribalta	3431	1
117	Distanziale	3490	2
118	Plexiglass	3732	1
119	Pomello	3935	2
120	Targhetta	3500/35	1
121	Rondella schnoor	ROND. SCH. 8	4
122	Rondella	ROND. 8	4
123	Vite	VTCE M8X100	4

300
OPT-2

TAVOLA 34
DISTRIBUTORE TERMOPLASTICO



POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
1	Scatola fornello	2072	1
2	Targhetta adesiva	2608	1
3	Vite	VTCE M4X10	4
4	Lampadina bianca	11205	2
5			
6	Lampadina	2610	1
7	Termoregolatore vasca	2603	1
8	Targhetta(TI FB TEMP)	2075	1
9	Regolatore di energia	8525	1
10	Supporto fornello	5439	1
11	Passacavo	2081	2
12	Guaina diam. 16X500	2070/1	1
13	Targhetta	11250	2
14	Vite	VTCE M8x30	2
15	Coperchio in lamiera forata	5420	1
16	Resistenza	11224	2
17	Manopola zigrinata	3935	2
18	Rondella	ROND. 6	6
19	Vite	VTCE M6X15	1
20	Carter in lamiera forata	5419	1
21	Tubo polietilene 6X4 l.300 trasparente	I06X4	0,300
22	Dado	D. ES. M6	8
23	Vite	VTCE M6X20	4
24	Vite	VTCE M6X25	3
25	Leva	2441	1
26	Albero cilindro	2440	1
27	Pompa	2437	1
28	Vite	VTCE M6X130	1
29	Molla ritorno	2447	1
30	Targhetta	8730	1
31	Vite	VTCE M5X80	3
32	Distanziale	1917/I	1
33	Piastra guida	2448	1
34	Flangia cilindro	2439	1
35	Grano	VCE M5X40	1
36	Raccordo	1100-6/4-1/8	3
37	Guarnizione	1265	1
38	Pistone	2442	1
39	Dado autobloccante	D. AUT. M10	1
40	Staffa	5379	1
41	Tubo per cilindro	2438	1
42	Rondella	ROND. 4	8
43	Dado	D. ES. M4	6
44	Cerniera coperchio	2417	1

300 OPT 2	DISTRIBUTORE TERMOPLASTICO O FORNELLO	TAVOLA34
--------------	---------------------------------------	----------

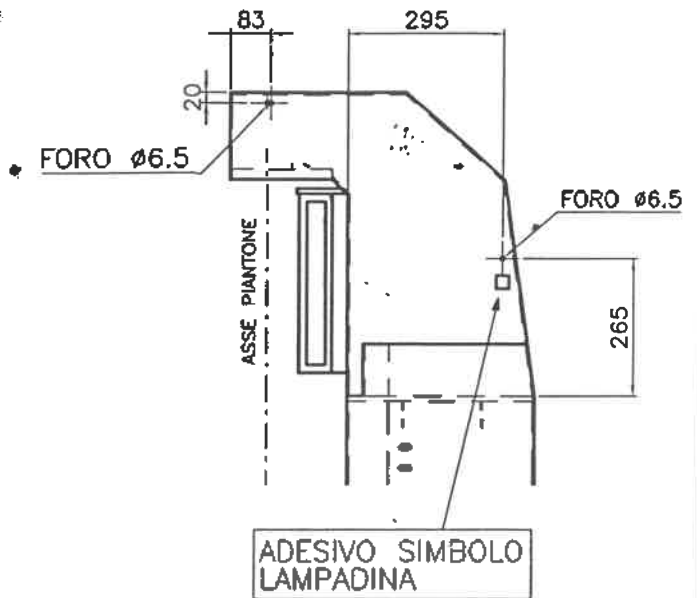
POSIZ.	DESCRIZIONE	CODICE	Q.TA'
45	Coperchio fornello	2425	1
46	Ghiera ferma sfera	2435	1
47	Sfera	2449	1
48	Corpo pompa	2436	1
49	Ghiera ferma colla	2434	1
50	Vite	VTCE M8X35	2
51	Molla per ferma colla	2446	1
52	Ferma colla	2433	1
53	Vaschetta fornello	2421	1
54	Candele 200W	2426	3
55	Piastrina	5380	1
56	Piastra riscaldamento	2420	1
57	Grano	VCE M6X10	3
58	Mezzo dado	MD. ES. M6	6
59	Grano	VCE M6X35	2
60			
61	Grano	VCE M6X25	1
62	Grano	VCE M6X30	1
63	Protezione	5370	1
64	Piastra resistenza	2416	1
65			
66	Termometro	2427	1
67	Resistenza piatta 180W	5369	1
68	Corpo iniettore	2431	1
69	Dado (1/2 gas h=10)	2443	1
70	Tappo per iniettore	2432	1
71	Vite	VTCE M8X150	1
72	Leva azionamento	2450/B	1
73	Dado	MD. ES. M12	1
74	Asta azionamento	2445	1
75	Pomello	5377	1
76	Supporto gruppo fornello	7251	1
77	Vite	VTCE M4X25	2
78	Raccordo	3020 1/8	1
79	Supporto leva	2444	1
80	Valvola	S038M	1
81	Vite	VTCE M8X15	2
82	Rondella	ROND. 8	11
83	Distanziale in fibra di ceramica	2451	2
84	Supporto fornello	5374	1
85			
86	Vite	VTCE M6X80	1
87	Vite	VTCE M10X35	2
88	Supporto fisso	5305	1

300 OPT 2	DISTRIBUTORE TERMOPLASTICO O FORNELLO	TAVOLA34
----------------------	--	-----------------

89	Vite	VTCE M10X30	2
90	Rondella	ROND. 10	2

FORATURA A CURA DELLA SABAL

MOD. 300 - VISTA LATERALE DX
PARTE SUPERIORE

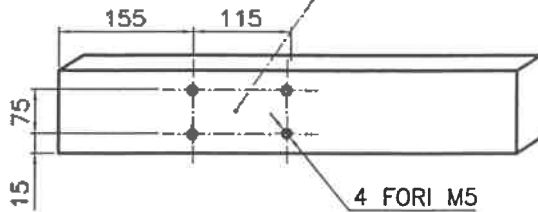


PARTE POSTERIORE

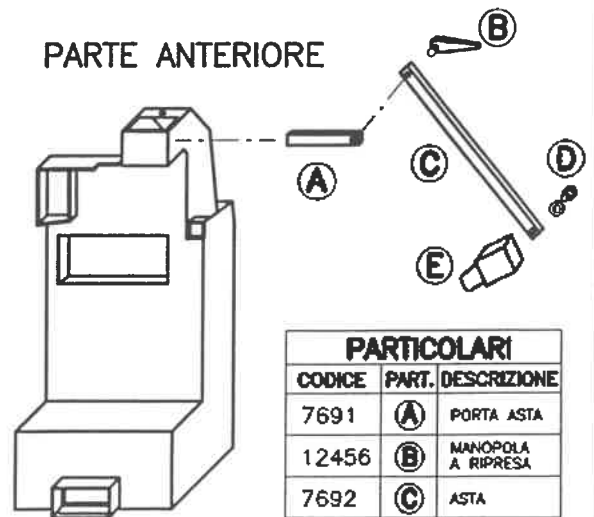


SCATOLA
COD.7696

n° 4 VTCE M5X10
n° 4 ROND. 5X15



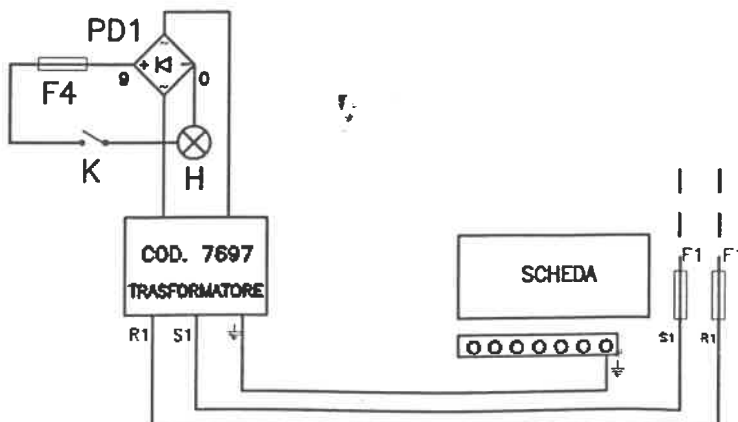
PARTE ANTERIORE



PARTICOLARI

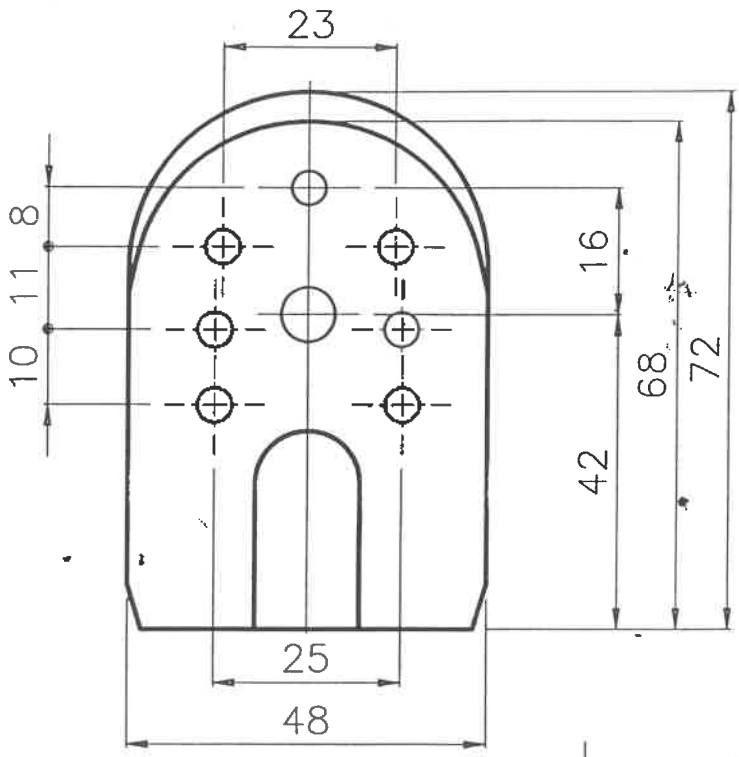
CODICE	PART.	DESCRIZIONE
7691	(A)	PORTA ASTA
12456	(B)	MANOPOLA A RIPRESA
7692	(C)	ASTA
VITE	(D)	VTCE M5X15 + ROND. 5
7690	(E)	PROIETTORE

SCHEMA ELETTRICO

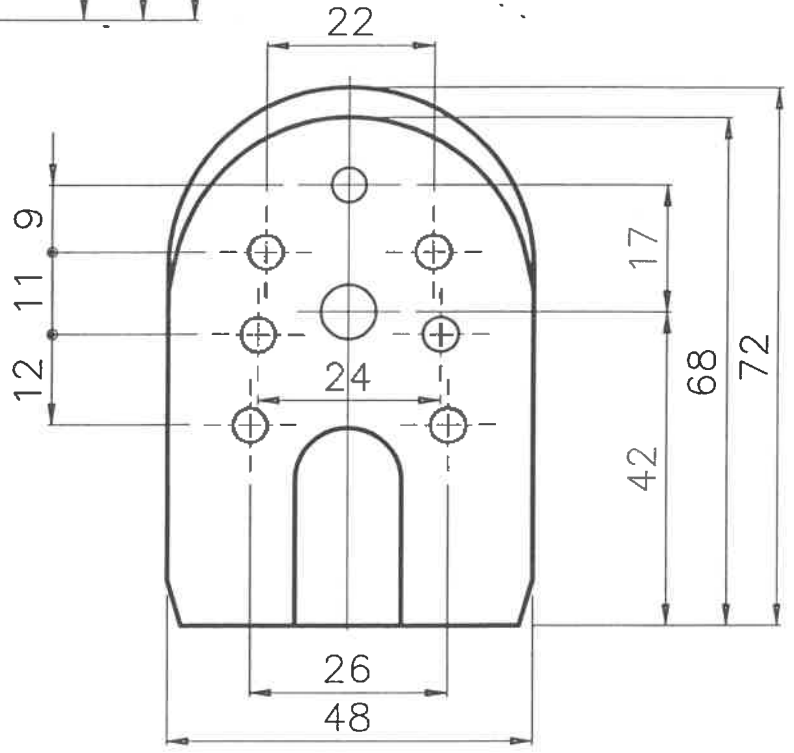


PD1	PONTE DIODO COD. 7698
H	LAMPADINA COD. 7693
K	INTERRUTTORE COD. 7694
F4	FUSIBILE 3 A COD. 11623
F1	FUSIBILE 1 A COD. 3867
S1	COD. 13813
R1	COD. 13813

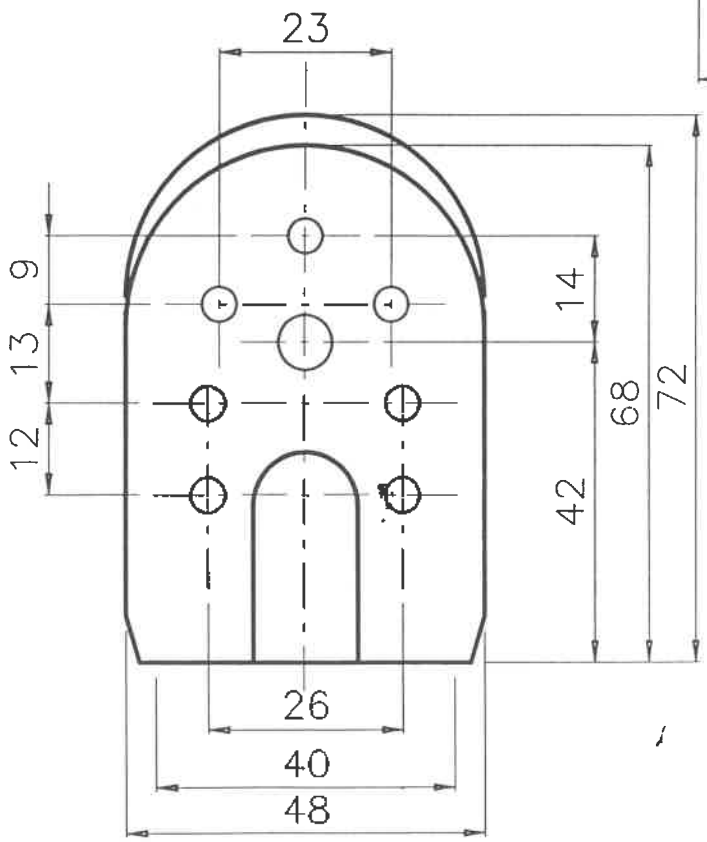
M7

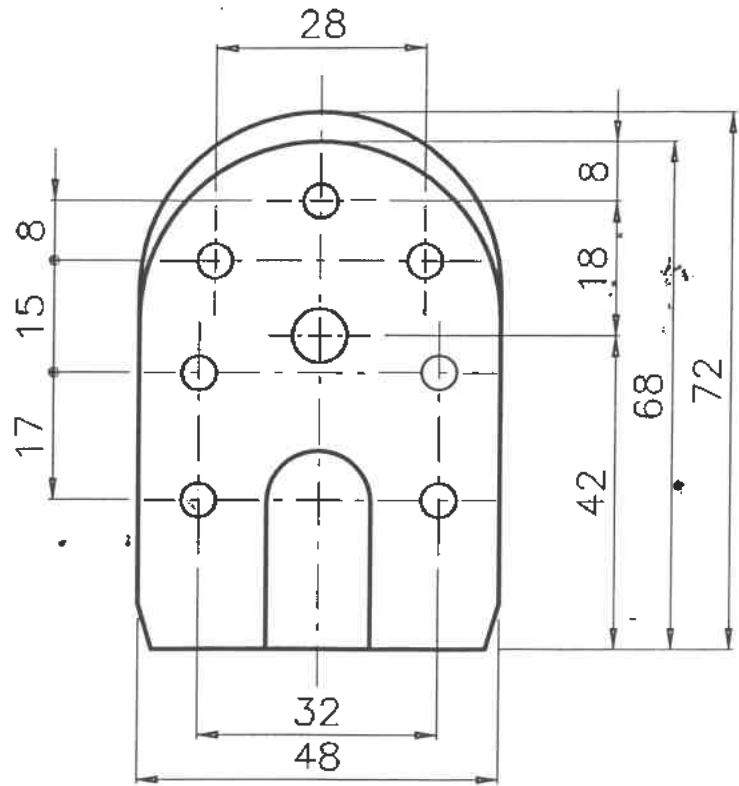


127S

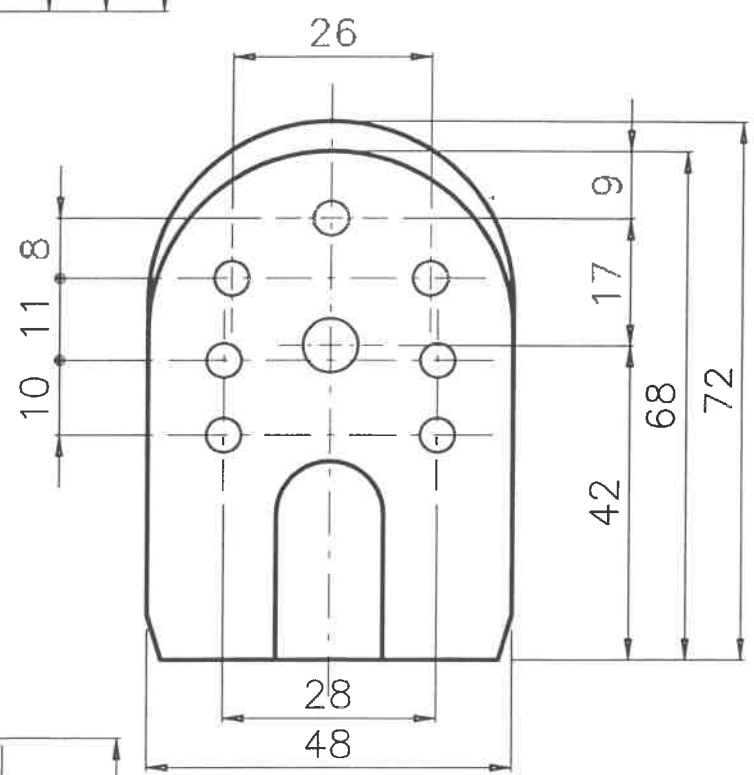


137S

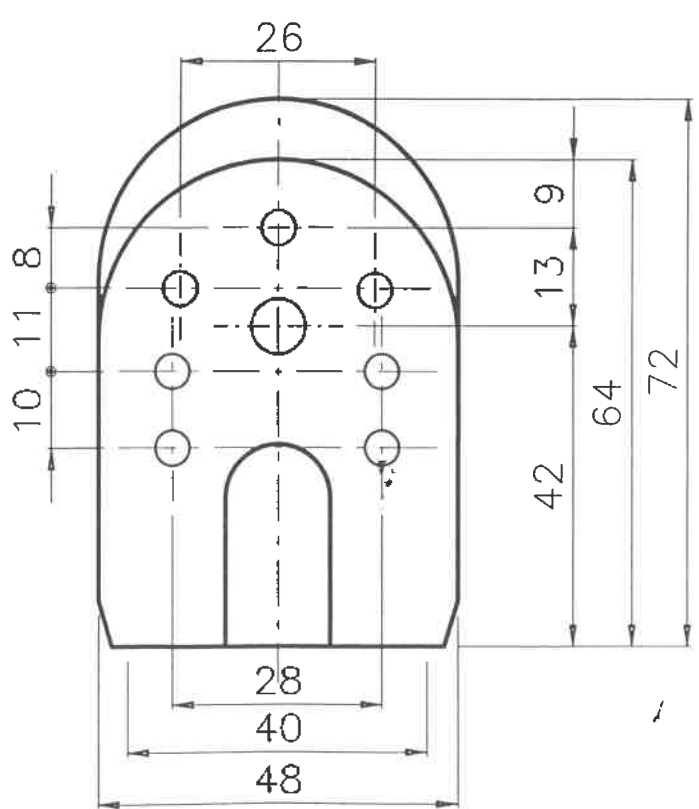




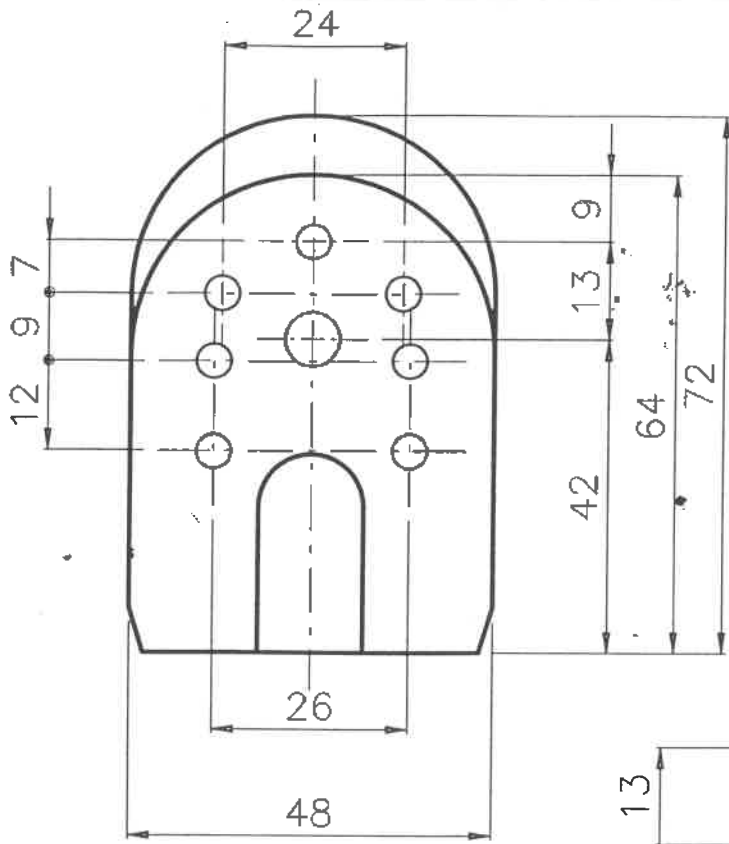
147S



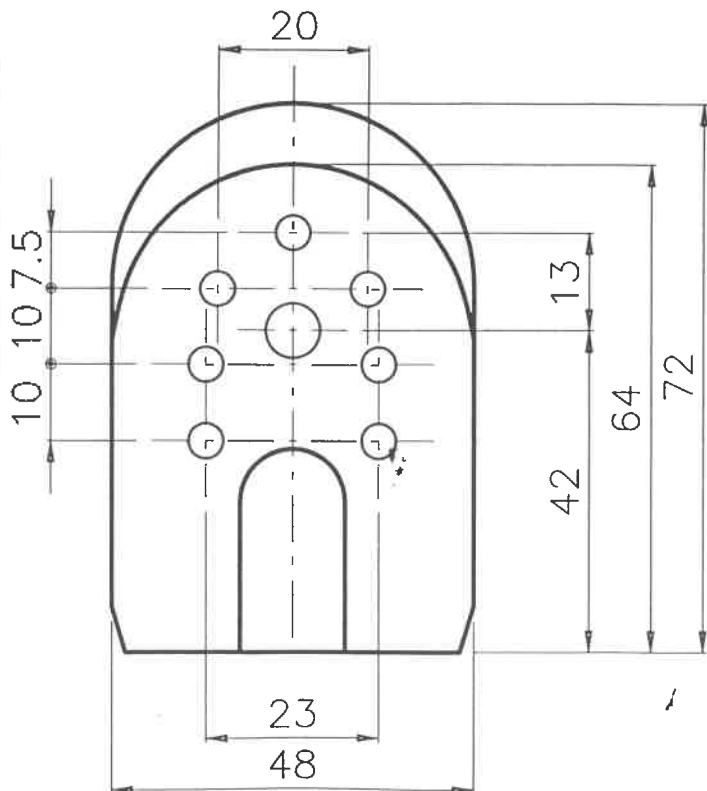
157S



167S

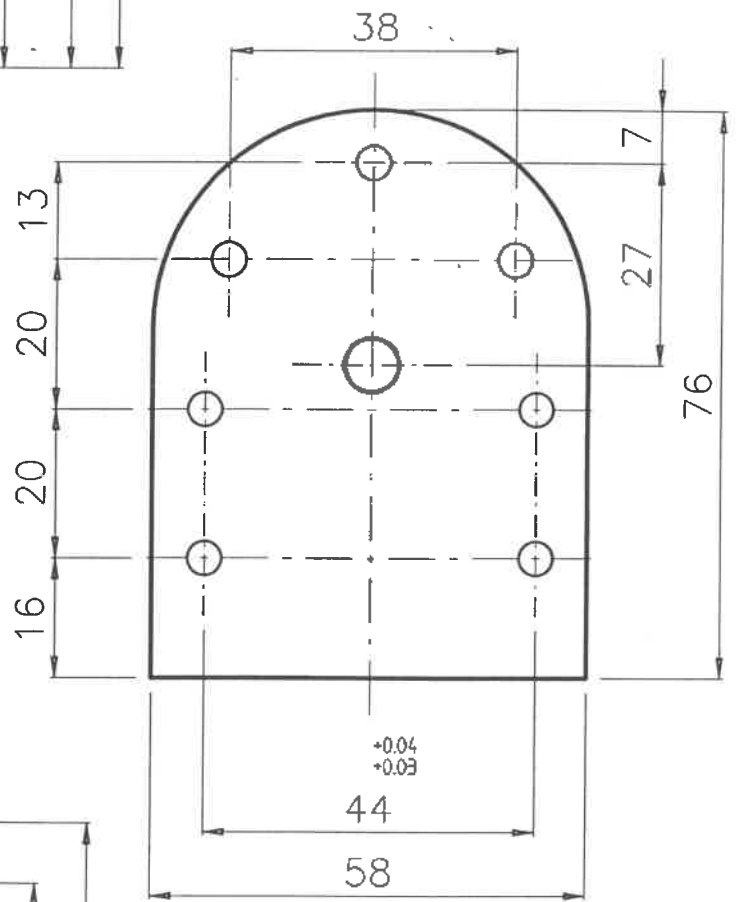


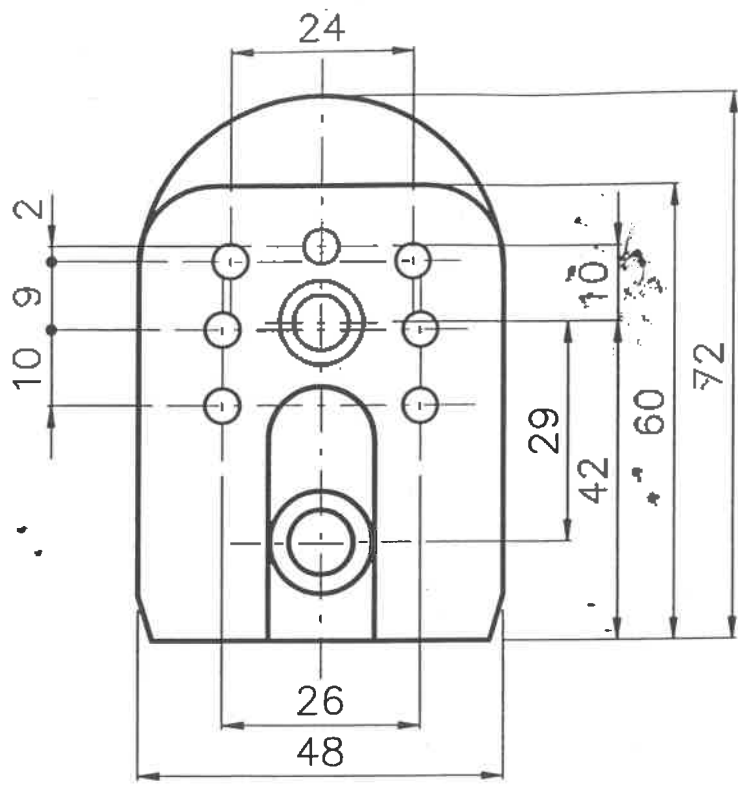
57S



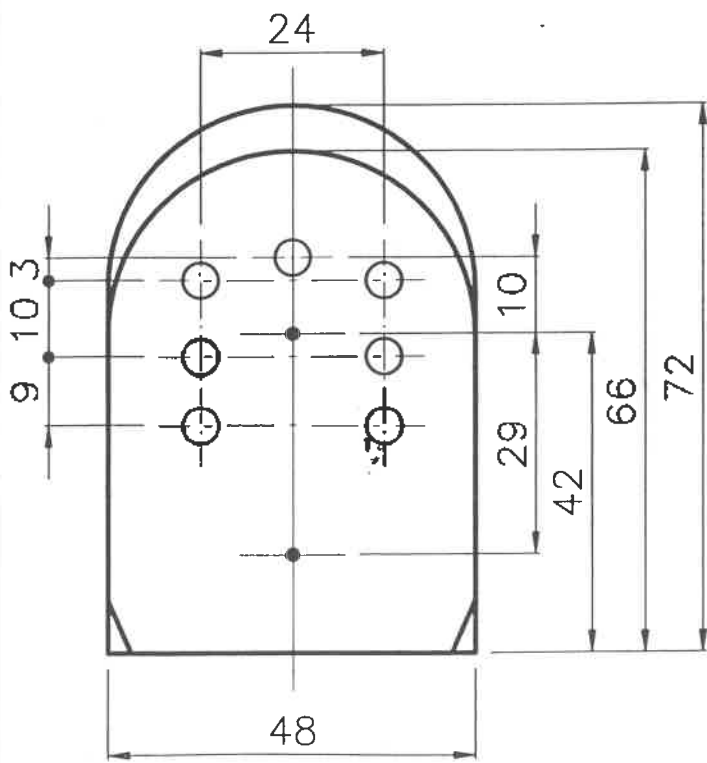
77S

177S





A57



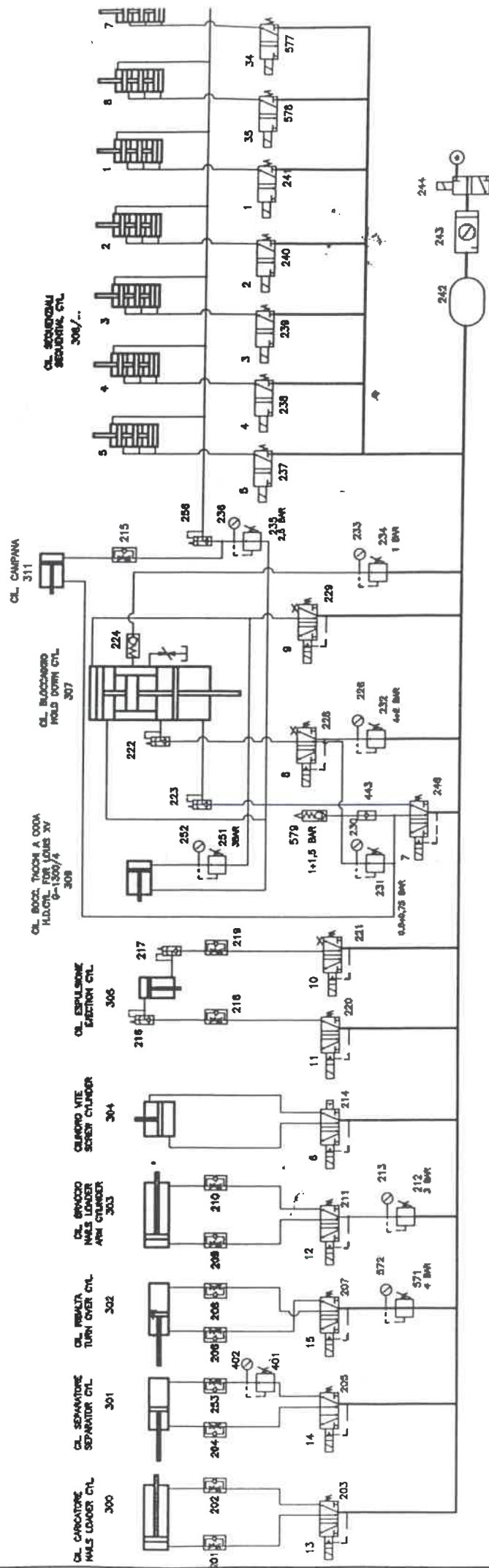
C20



IMPIANTO PNEUMATICO PNEUMATIC PLANT

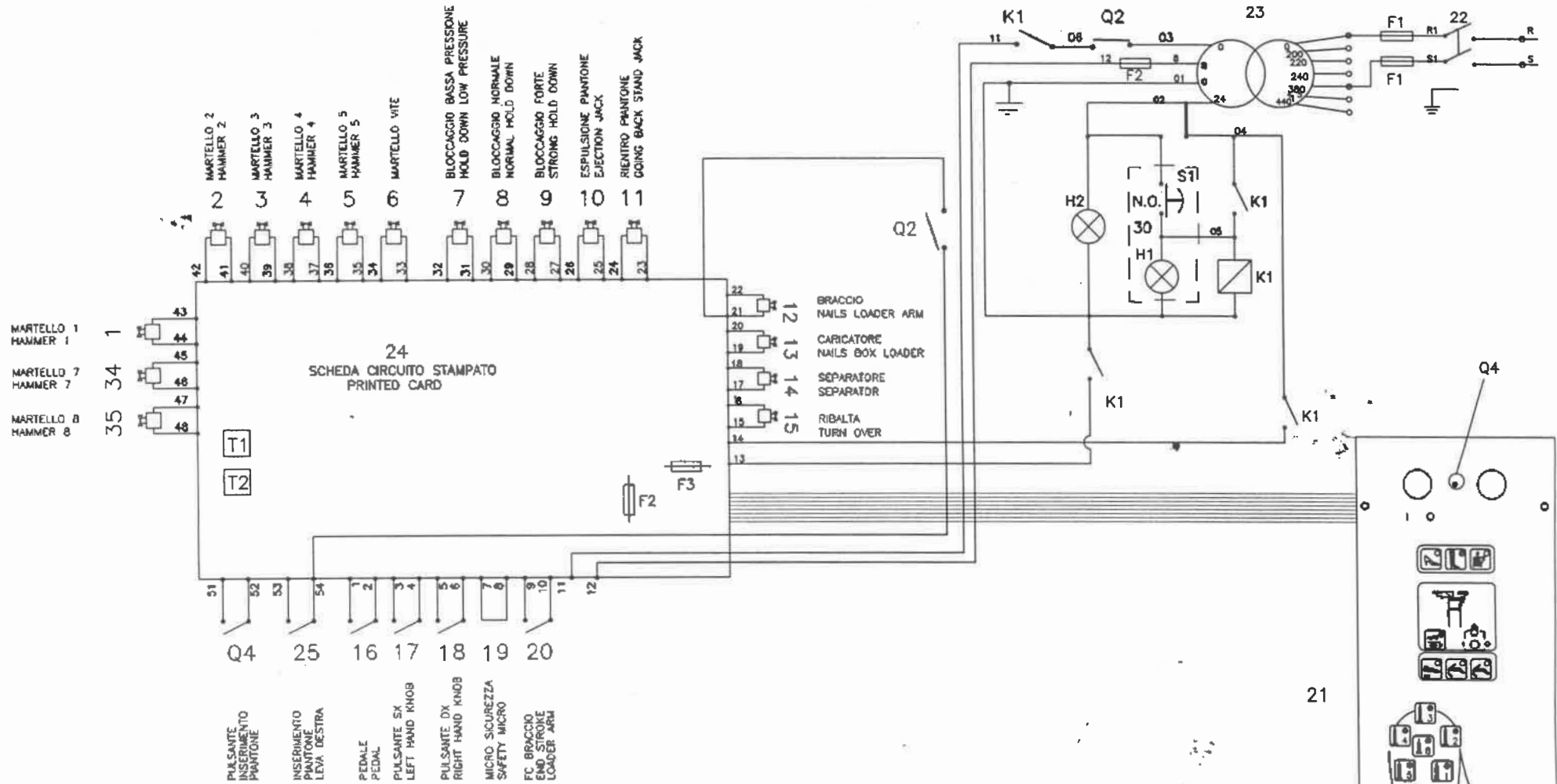
300-320/7V/7
300-320/14V/7

OPTIONAL: G-1300/4
OPTIONAL: G-1300/6RM



#300-320 ON SERIE 7 CILDWG

N°	DESCRIZ./DESCRIPTION	N°	DESCRIZ./DESCRIPTION	N°	DESCRIZ./DESCRIPTION	N°	DESCRIZ./DESCRIPTION
201	458060	214	1304155001	227	1302133001	259	402
202	458060	215	488040	241	1302133001	260	443
203	1302135001	216	VSR 1/4"	242	SERBADIO ARIA	300	9855 cil. diam.40x75
204	458040	217	VSR 1/4"	243	FRL 3/8"	301	Cil. diam.32x21
205	1302135001	218	488040	244	6501017	302	3447 cil. diam.27x50
206	458040	219	488040	245		303	1515/200 cil. d. 32x200
207	1302135001	220	1302135001	246	1302135001	304	1277 cil. 160x34
208	458040	221	1302135001	247		305	3619 cil. diam.50x50
209	458060	222	VSR 1/4"	250		306	1366 cil. diam.30x50
210	458060	223	VSR 1/4"	251	RID. 1/4"	307	3620 cil. moltiplicatore
211	1302135001	224	U 1/4"	252	114012B	308	1250/3 cil. 60X30
212	RID 1/4"	225		253	458040	311	COD. 1368
213	114012B	226	114012B	256	VSR 1/4"	401	RID. 1/4"
227	1302135001	228	1302135001				
229	1302135001	230	114004B				
231	RID. 1/4"	232	RID. 1/4"				
233	114004B	234	RID. 1/4"				
235	RID. 1/4"	236	114004B				
237	1302133001	238	1302133001				
239	1302133001	240	1302133001				
		241	1302133001				
		242	SERBADIO ARIA				
		243	FRL 3/8"				
		244	6501017				
		245					
		246	1302135001				
		247					
		250					
		251	RID. 1/4"				
		252	114012B				
		253	458040				
		256	VSR 1/4"				
		401	RID. 1/4"				



8	FFD1A0024	16	1720	24	3988	H1	Telem. ZA2BW33		
7	FFD1A0024	15	FFD1A0024	23	3823	F3	4 A COD. 3735	Q4	7353
6	FFD1A0024	14	FFD1A0024	22	3825	F2	1 A COD. 3867	Q2	7355
5	FFD1A0024	13	FFD1A0024	21	3896	F1	1 A COD. 3867	T2	velocita' sequenza
4	FFD1A0024	12	FFD1A0024	20	3690	35	FFD1A0024	T1	tempo braccio
3	FFD1A0024	11	FFD1A0024	19	3690	34	FFD1A0024	S1	Telem. ZA2BW061
2	FFD1A0024	10	FFD1A0024	18	3690	30	7351	K1	7354
1	FFD1A0024	9	FFD1A0024	17	3690	25	3690	H2	7539
N	CODICE CODE	N	CODICE CODE	N	CODICE CODE	N	CODICE CODE	N	CODICE CODE