



SP
AR/UT



sottoriva

Costruzioni Meccaniche SOTTORIVA S.p.A.
Via Vittorio Veneto, 63 – 36035 MARANO VICENTINO (VI) ITALY
Tel./Phone (+39) 0445.595.111 – Fax (+39) 0445.595.155
Web site: www.sottoriva.com - Email: sottoriva@sottoriva.com




SP AR/O/U-T

SPEZZATRICI ARROTONDATRICI OLEODINAMICHE TREQUARTI AUTOMATICHE
OLEODYNAMIC THREE-QUARTERS AUTOMATIC BUN DIVIDER
MACHINES D'ARRONDISSEMENT OLEODINAMIQUES TROIS QUARTS AUTOMATIQUES
DIVISORAS BOLEADORAS OLEODINAMICAS ¾ AUTOMATICAS
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТЕСТОДЕЛИТЕЛЬНЫЕ И ОКРУГЛИТЕЛЬНЫЕ МАШИНЫ,
АВТОМАТИЧЕСКИЕ НА ТРИ ЧЕТВЕРТИ

СОДЕРЖАНИЕ

	PAG.
правила	61
таблички	61
общие описания	62
подъем агрегата	63
монтаж	64
порядок приемки	64
позиционирование	64
электрическое подключение	64
первый запуск и тестирование	64
описание агрегата	65
консоль управления	65
безопасная и правильная эксплуатация	66
оценка результатов	69
чистка агрегата	70
тех. обслуживание	72
электрические неисправности двигателя и защитной системы	72
утилизация агрегата	72
технические данные	73
запасные части	74
гидродинамическая схема	84
электрическая схема	86

ГРАФИЧЕСКИЕ СИМВОЛЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В ТЕХ. РУКОВОДСТВЕ

	Предупреждения особой важности для правильного выполнения описанных работ или предупреждения об опасности.
	Работы, выполняемые персоналом, эксплуатирующим агрегат, не нуждающимся в специальной квалификации
	Работы, выполняемые только квалифицированным персоналом.

ПРАВИЛА


Для наиболее эффективной эксплуатации агрегата важно хорошо знать инструкции, приведенные в настоящем тех. руководстве, что также является крайне важным и для Вашей безопасности. Каждый рабочий должен прочитать и хорошо усвоить все инструкции настоящего руководства по эксплуатации и тех. обслуживанию перед началом эксплуатации данного агрегата. Если какая-то часть тех. руководства малопонятна, незамедлительно обратитесь к производителю перед началом эксплуатации агрегата. При возникновении проблем, связанных с работой агрегата, незамедлительно обращайтесь непосредственно на Фирму-производитель: технический персонал в Вашем распоряжении для решения любых вопросов, связанных с работой агрегата и с производством. Указывайте модель и заводской номер во всех сообщениях, касающихся Вашего агрегата.

ВНИМАНИЕ!

1. Не использовать агрегат в нетрезвом виде, под воздействием наркотиков или лекарств, влияющих на физическое состояние.
2. Не приближаться головой и другими частями тела к вращающимся деталям, ремням и зубчатым передачам.
3. Этикетки, предупреждающие об опасности, и таблички с данными по безопасности должны быть всегда чистыми и целыми.

ТАБЛИЧКИ

Данные о дате выпуска, заводской номер, соответствие нормативам и тип электропитания:

		
MODELLO	Model	<input type="text"/>
DATA	Date	<input type="text"/>
MATRICOLA	Serial Number	<input type="text"/>
PESO	Weight	<input type="text"/>
VOLTAGGIO	Voltage	<input type="text"/>
POTENZA	Power	<input type="text"/>
AMPERE	Ampere	<input type="text"/>

Этикетки, предупреждающие об опасности или о запрете на какие-то работы:



ОБЩИЕ ОПИСАНИЯ

.Квалифицированный персонал, уполномоченный выполнять следующие работы

Производство: для эксплуатации данного агрегата необходимо иметь обычную подготовку хлебопека.

Тех. обслуживание: необходимая квалификация указана в разделе тех. обслуживание на стр. 16.

.Порядок эксплуатации

Агрегат рассчитан на эксплуатацию квалифицированным персоналом и не должен быть помещен в общедоступном месте. Агрегат предназначен только для производства хлебобулочных изделий.

.Остаточная опасность

Агрегат спроектирован согласно правилам безопасности, описанным в нормативах CE.

Эксплуатация агрегата в случаях и в целях, отличных от предусмотренных производителем, может создать непредвиденную и неопisanную здесь опасность.

В частности, пользователю категорически запрещается вносить изменения в устройства и механические органы, изменять внутреннюю и внешнюю конструкции агрегата, ослаблять или отвинчивать болты и винты.

ITA

ENG

FRA

ESP

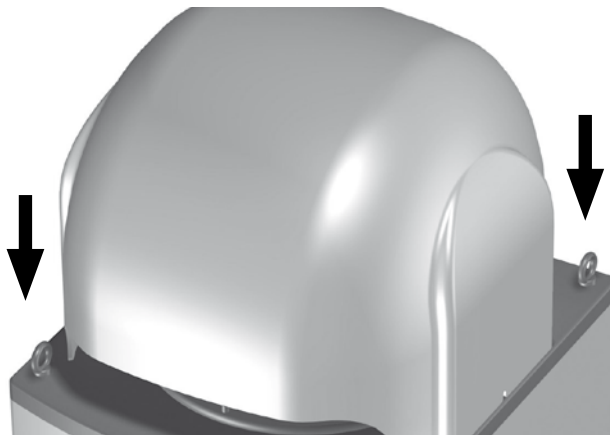
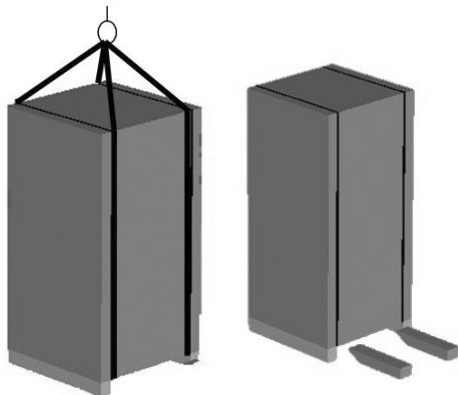
РУС



При работающем агрегате все крышки, кожухи, картеры и предохранения должны быть прикреплены надлежащим образом к соответствующим структурам и быть исправными.

ПОДЪЕМ АГРЕГАТА

Агрегат может быть доставлен упакованным в картон на деревянном поддоне. Агрегат, упакованный таким образом, можно поднимать автопогрузчиком или вилочным погрузчиком, вставив вилы в специальные проемы под поддоном. Агрегат так же можно поднять подъемным краном, пропустив стропы или тросы под упаковкой. В этом случае соблюдайте максимальный угол натяжения строп - 45° , как показано на схеме. Сняв упаковку с агрегата, можно поднять его подъемным краном; в этом случае используйте два рым-болта, ввинчиваемые в верхнюю часть структуры, как показано на схеме. Машина оснащена колесами и может быть легко перемещены в любую сторону.



Осуществлять подъем должен только квалифицированный персонал.

.Порядок приемки

.Снимите упаковку и проверьте отсутствие повреждений.

.Снимите блокировки агрегата в основании.

.При обнаружении повреждений незамедлительно обращайтесь с рекламацией к грузоперевозчику.



.Нивелировка

Место машину на ровном полу. Вокруг машины должны быть оставлены достаточно места для работы и обслуживания. Машина оснащена колесами и легко могут быть расположены в нужном месте. Выравнивание достигается путем корректировки антивибрационные (рис. 1), так что машина не отдыхая на колесах во время работы.

.Электрическое подключение



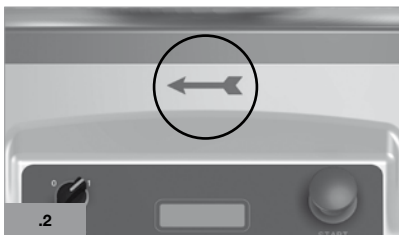
Осуществлять электрические подсоединения должен только квалифицированный персонал.

Проверить, чтобы линия электропитания имела то же напряжение, которое указано на шильдике агрегата. На линии электропитания должен быть установлен размыкатель мощностью, рассчитанной на мощность агрегата, с трехфазной сетевой вилкой с 4 контактами (3 фазы + заземление). Выполнить подсоединение к клеммам электрического щита. Перед запуском агрегата проверить, чтобы соединения не были ослаблены в процессе транспортировки. Соединения должны соответствовать нормативам, действующим в стране эксплуатации агрегата.

.Первый запуск и тестирование



Следующие операции должны выполняться электромонтером.



Нажать кнопку POWER (см. консоль управления, сх. 4). Опустить рукоятку формовки и проверить, чтобы направление вращения диска совпадало со стрелкой (по часовой стрелке), как показано сбоку (сх. 2). В противном случае поменять местами два провода фаз. Выполнить не менее одного раза полный рабочий цикл без теста. Для остановки агрегата нажать кнопку STOP (см. консоль управления, сх. 4).



Любое повреждение агрегата по причине неправильных операций или вмешательств, выполненных в гарантийный период, может привести к аннулированию гарантии.

ОПИСАНИЕ АГРЕГАТА

Агрегат особенно пригоден для деления и формовки закрученного хлеба. Электросваренная структура из стали, покрашенная в печи; ножи из нержавеющей стали AISI 304; головка из антикоррозийного алюминия для пищевых продуктов; лотки из поликарбоната для пищевых продуктов длительного срока службы. Система заворачивания повторяет движение человеческих рук для деликатного формирования теста. Рабочий цикл прессования, отрезания выполняются в полностью автоматическом режиме, а заворачивание с рычажным управлением.



1. Прижимная рукоятка.

При ее нажмие происходит прессование теста.

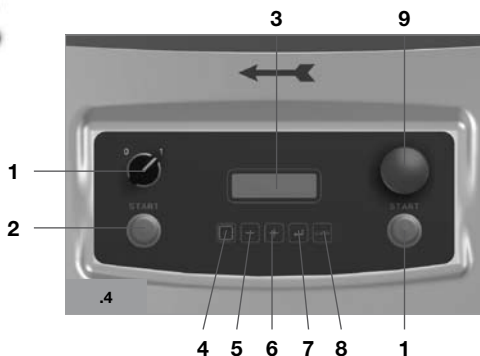
2. Формовочная рукоятка

При ее опускании запускается и выполняется формовка (заворачивание).

.Консоль управления (Схема 4)

Консоль управления состоит из следующих комплектующих:

1. Кнопки START (зеленая)
2. Переключатель включения агрегата (0 выключен и 1 включен)
3. Дисплей
4. Кнопка «selezione» (выбор/переключение)
5. Кнопка уменьшения времени
6. Кнопка увеличения времени
7. Кнопка «enter»
8. Кнопка «pulizia» (чистка)
9. Кнопка АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ (красная).



ITA

ENG

FRA

ESP

РУС

.Электрический щит

Для доступа к электрическому щиту открыть передний картер, отвинтив специальные винты.

.Регуляция агрегата

Для того, чтобы агрегат отвечал различным производственным требованиям, он имеет настройку продолжительности прессования и веса. Консоль управления (схема 5) чрезвычайно проста в обращении.

При включении, выполняемом передвижением переключателя в положение 1, на несколько секунд на дисплее показывается версия установленного программного обеспечения, затем показываются:

. Заданная программа (10 программ от 0 до 9);

. Параметр «прессование»: время, за которое агрегат прессует тесто; время варьирует в зависимости от количества и от консистенции теста.

. Параметр «вес»: время регулирования открывания тестоформовочной камеры. Чем больше время, тем больше камера; напротив, чем меньше время, тем меньше камера. Среднее время (заданное по умолчанию) – 2,5.



.Изменение программы:

Нажать примерно на одну секунду кнопку + (или кнопку -) для выбора нужной программы (не нужно подтверждать кнопкой enter).

.Изменение параметров:

1. Нажать кнопку выбора 1;
2. Выделить кнопкой изменяемый параметр;
3. Кнопками + или - задать нужное значение;
4. Подтвердить кнопкой ENTER 2.

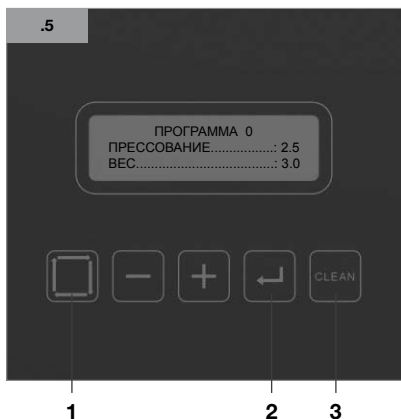
.Clean (Чистка):

При помощи этой кнопки можно выполнить чистку 3:

1. Нажать кнопку один раз: ножи устанавливаются в соответствующее положение, и выполняется чистка;
2. Нажать кнопку второй раз для возврата в исходное положение (агрегат готов к работе).

.Выбор языка:

Для выбора языка, отличного от заданного, держать нажатой примерно 5 секунд кнопку выбора 1, затем этой же кнопкой выделить нужный язык и подтвердить кнопкой ENTER.



ITA

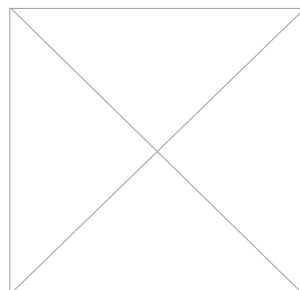
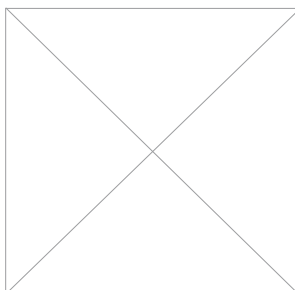
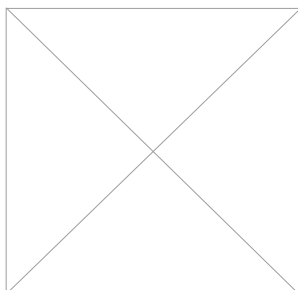
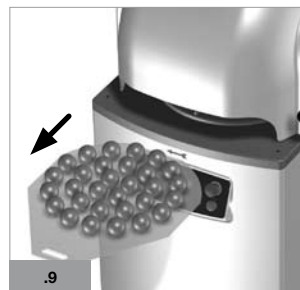
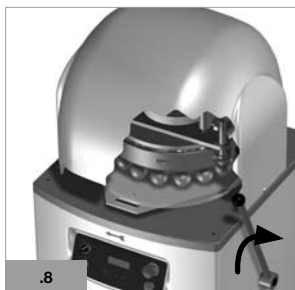
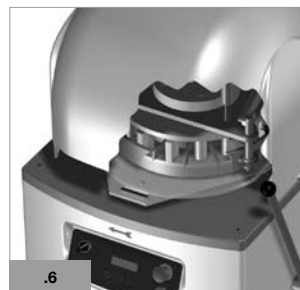
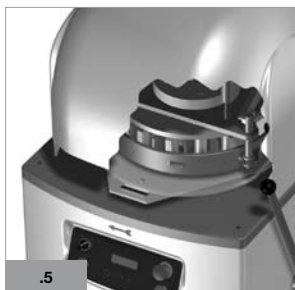
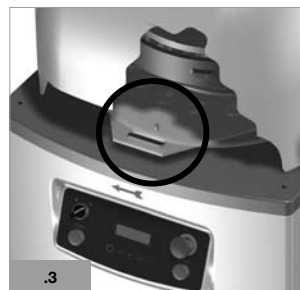
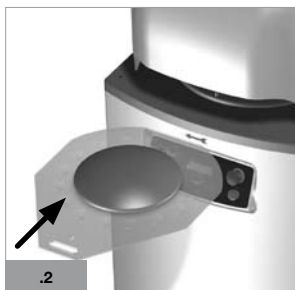
ENG

FRA

ESP

РУС

ПРАВИЛЬНАЯ И БЕЗОПАСНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ



- ITA
- ENG
- FRA
- ESP
- РУС**

Последовательность действий для надлежащего функционирования машины:

1. Включить агрегат, установив переключатель на консоли управления в положение 1 (как показано на схеме 1). Загорается дисплей на консоли управления (см. ссылку на стр. 66);
2. Настроить продолжительность прессования в зависимости от количества и от консистенции разрезаемого теста;
3. Настроить вес в зависимости от требуемого веса кусков теста. Заданное время определяет объем формовочных камер и поэтому регулируется по весу разрезаемого теста. Так как правильная регуляция зависит от консистенции теста, результат регуляции зависит от опыта. Если окончательный объем формовочных камер слишком мал, шарики теста получатся деформированными. Если объем слишком велик, шарики теста не будут достаточно сформованы;
4. Поместить кусок теста в центр формовочного лотка и прижать его вручную, распределяя по лотку. Следить, чтобы тесто не выходило за края круглых ячеек. Присыпать тесто сверху мукой.
5. Вставить формовочный лоток, проверив, чтобы он прочно оставался на формовочном столе (схема 2). Проверить, чтобы центровочный штифт правильно вошел в отверстие в лотке (схема 3);



Внимание: если формовочный лоток устанавливается неправильно, агрегат может подвергнуться серьезным повреждениям.

6. Нажать обеими руками кнопки START (Схема 4) и держать их нажатыми примерно 2-3 секунды; агрегат автоматически начнет выполнять следующие операции:
 - a) Фаза прессования в течение заданного времени (Схема 5);
 - b) Автоматическая фаза разрезания теста (Схема 6).

7. Для начала формовки слегка опустить формовочную рукоятку (схема 7). Формовка продолжится до тех пор, пока будет опущена рукоятка. Оптимальная продолжительность формовки определяется на основании опыта и зависит от консистенции теста;

8. По завершении фазы заворачивания вернуть рукоятку формовки в нейтральное положение (дождаться остановки формовочного лотка) (Схема 8);

9. Вынуть формовочный лоток с завернутыми изделиями из теста (схема 9).



Внимание! Агрегат может быть остановлен в любой момент при помощи кнопки STOP.

ITA

ENG

FRA

ESP

РУС

ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ

Приведенные ниже сведения помогут Вам получить оптимальный результат. При работающем агрегате всегда использовать три аспекта регуляции: объем, продолжительность прессования и продолжительность формовки.



Шарики теста не имеют одинаковый вес

Проверить, чтобы тесто помещалось в центр лотка и расправлялось вручную. Слегка расправить тесто в лотке однородно, не давая тесту выйти за пределы круглых ячеек. Если тесто выйдет из ячеек, это будет заметно в момент опускания прессовального кольца: вышедшие наружу куски теста не будут ни прессованы, ни формованы. Проверить продолжительность предварительной расстойки теста (зависит от типа теста, но обычно составляет примерно 15 минут). Прижать тесто в течение большего времени или с большей силой. Это придаст толщине теста большую однородность.



Шарики теста недоформованы



Неровная поверхность шариков теста

Перевести рычаг управления веса в самое нижнее положение. Увеличить продолжительность формовки при использовании формовочной рукоятки или использовать обе эти операции. Тесто получится сформованным более однородно.



Шероховатая поверхность шариков теста

Перевести рычаг управления веса в самое верхнее положение. Проверить, чтобы вес разрезаемого теста соответствовал вместимости агрегата. Шарики теста были сформованы с излишней силой; сократить продолжительность формовки при использовании формовочной рукоятки.



Агрегат прессует тесто в прорезь между кольцом и формовочным диском.

Тесто прессовалось слишком долго. Сократить время прессования или применять меньшую силу при использовании прижимной рукоятки.

ITA

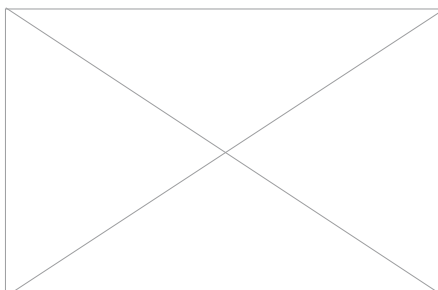
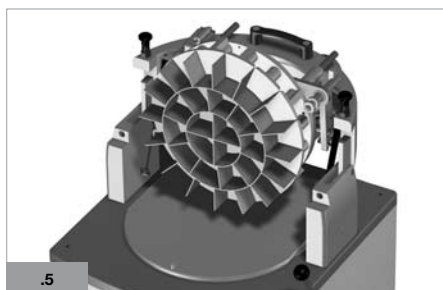
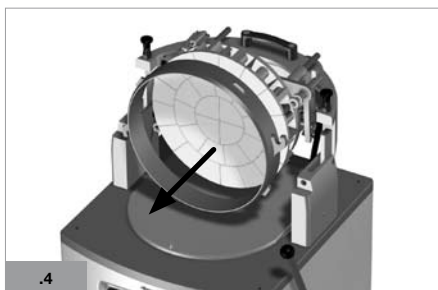
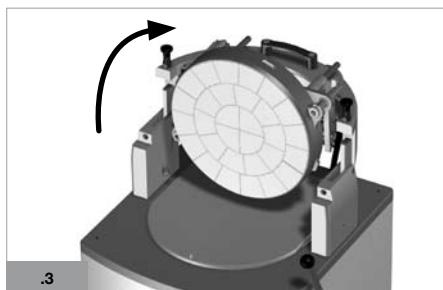
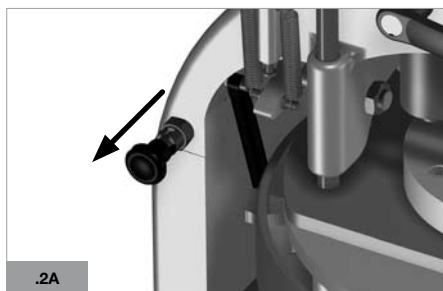
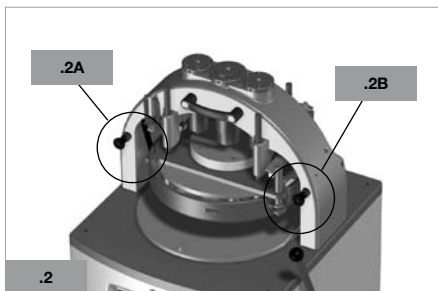
ENG

FRA

ESP

РУС

ЧИСТКА АГРЕГАТА



ITA
ENG
FRA
ESP
РУС

ЧИСТКА АГРЕГАТА



Следующие операции могут выполняться персоналом, эксплуатирующим агрегат для обычного производства.

Порядок тщательной чистки ножей:

.Снять верхний кожух (схема 1), отвинтив боковые крепежные болты.

.Вынуть два блокировочных штифта (схема 2);

.При помощи специальной рукоятки открыть головку агрегата, повернув ее на 90° до упора (схема 3);

Для более тщательной чистки:

.Снять прижимное кольцо, повернув его на одну четвертую поворота вправо (схема 4);

.Нажать кнопку CLEAN на консоли управления: на дисплее появляется надпись «pulizia» (чистка), и агрегат автоматически устанавливает нож в положение чистки (Схема 5).

Для чистки можно использовать пластиковый скребок.

Затем слегка смазать головку и ножи пищевым растительным маслом. Следует помнить также о чистке прижимного кольца.

ITA

ENG

FRA

ESP

РУС



Не вынимайте куски теста, прилипшие к агрегату, в процессе его работы.

ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЕ

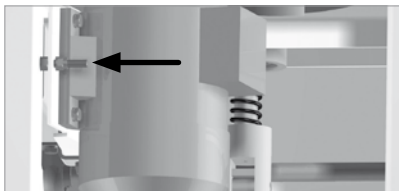
Замену механических деталей должен выполнять исключительно компетентный персонал.

Если гарантийный срок еще не истек, незамедлительно сообщите об этом Производителю.



Работы, выполняемые только квалифицированным персоналом.

НАТЯЖЕНИЕ РЕМНЯ



Снять задний картер агрегата, отвинтив специальные крепежные винты. Натяжение ремня регулируется винтом, показанным на схеме сбоку; используйте разводной ключ для натяжения ремня. По завершении регулировки вновь зафиксировать задний картер.

ITA

ENG

FRA

ESP

РУС

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ НЕИСПРАВНОСТИ ДВИГАТЕЛЯ И ЗАЩИТНОЙ СИСТЕМЫ

Вызвать электрика или обратиться к Производителю.

УТИЛИЗАЦИЯ АГРЕГАТА

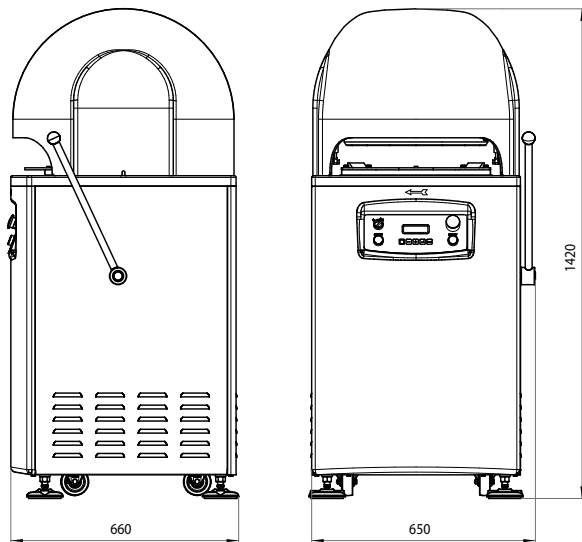


Структура агрегата изготовлена из металлического листа, покрашенного эпоксидной порошковой краской или же двухкомпонентной краской. Ножи изготовлены из нержавеющей стали AISI 304. Суппорты, зубчатые передачи и редукторы изготовлены из чугуна. При утилизации агрегат необходимо разделить на комплектующие из разных материалов и сдать в центр приема утильсырья.

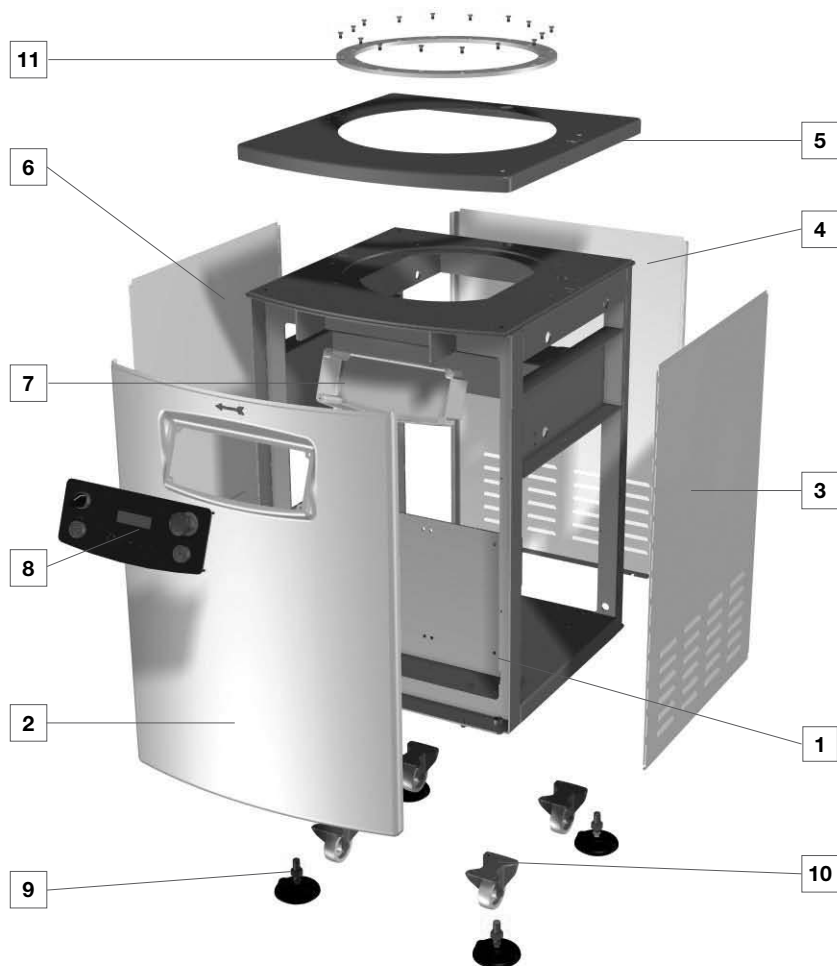
Dati tecnici / Technical data

Modello / Model	Divisioni / Divisions	Grammatura / Basis Weight	Capacità / Capacity	Pressato / Pressino	Potenza / Power	Dimensioni / Dimensions
SP AR/O/U-T	15	100/260 gr	4 Kg	Ø 400x65h	0.75 Kw	68x66x144 cm
SP AR/O/U-T	22	50/180 gr	4 Kg	Ø 400x65h	0.75 Kw	68x66x144 cm
SP AR/O/U-T	30	25/90 gr	2,7 Kg	Ø 340x65h	0.75 Kw	68x66x144 cm
SP AR/O/U-T	30	40/135 gr	4 Kg	Ø 400x65h	0.75 Kw	68x66x144 cm
SP AR/O/U-T	36	34/110 gr	4 Kg	Ø 400x65h	0.75 Kw	68x66x144 cm
SP AR/O/U-T	52	12/40 gr	2,08 Kg	Ø 340x65h	0.75 Kw	68x66x144 cm

Ingombri generali della macchina / General cluttered of the machine



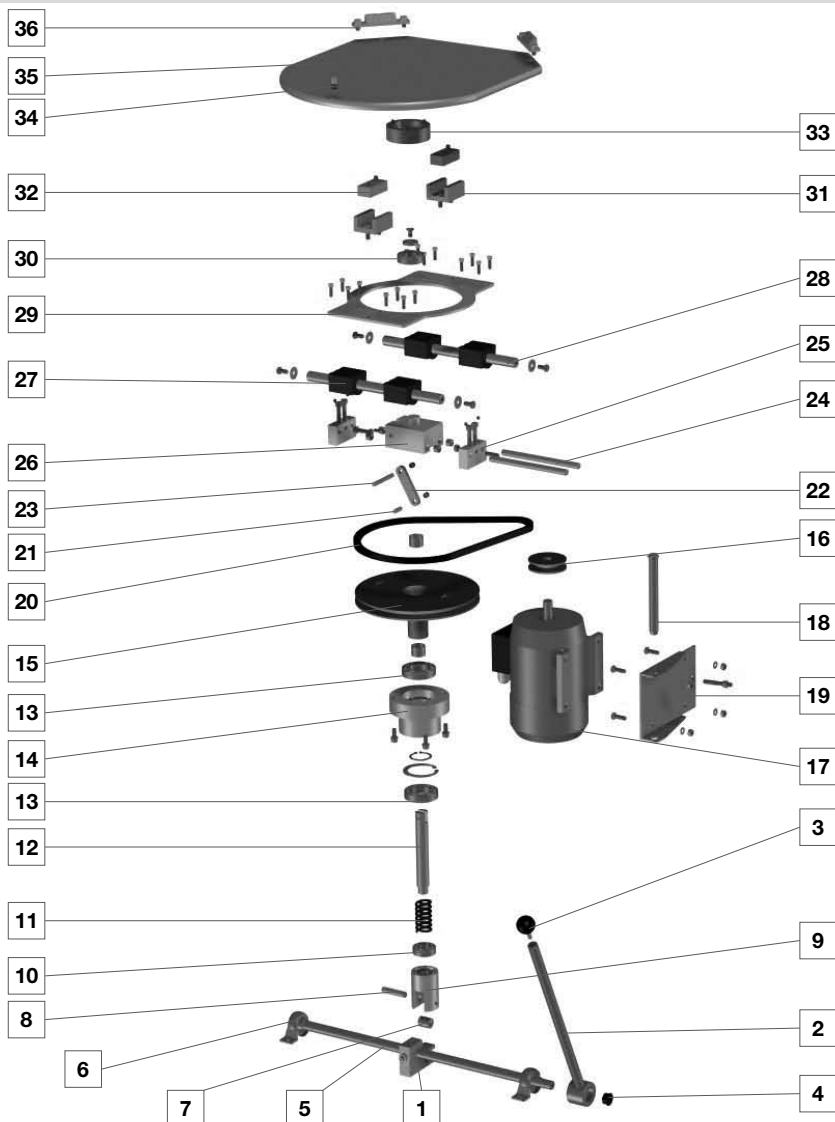
TAV. 1
Gruppo Basamento / Base Group



TAV. 1
Gruppo Basamento / Base Group

POS.	Q	Descrizione / Description
1	1	BASAMENTO / BASE
2	1	CARTER ANTERIORE / FRONT CASE
3	1	CARTER LATERALE DESTRO / RIGHT SIDE CASE
4	1	CARTER POSTERIORE / REAR CASE
5	1	CARTER SUPERIORE / UPPER CASE
6	1	CARTER LATERALE SINISTRO / LEFT SIDE CASE
7	1	CARTER PANNELLO COMANDO / CARTER CONTROL PANEL
8	1	PANNELLO COMANDO / CONTROL PANEL
9	4	PIEDINO DI APPOGGIO / FOOT SUPPORT
10	4	RUOTA / WHEEL
11	1	ANELLO ANTIFRIZIONE / ANTIFRICTION RING

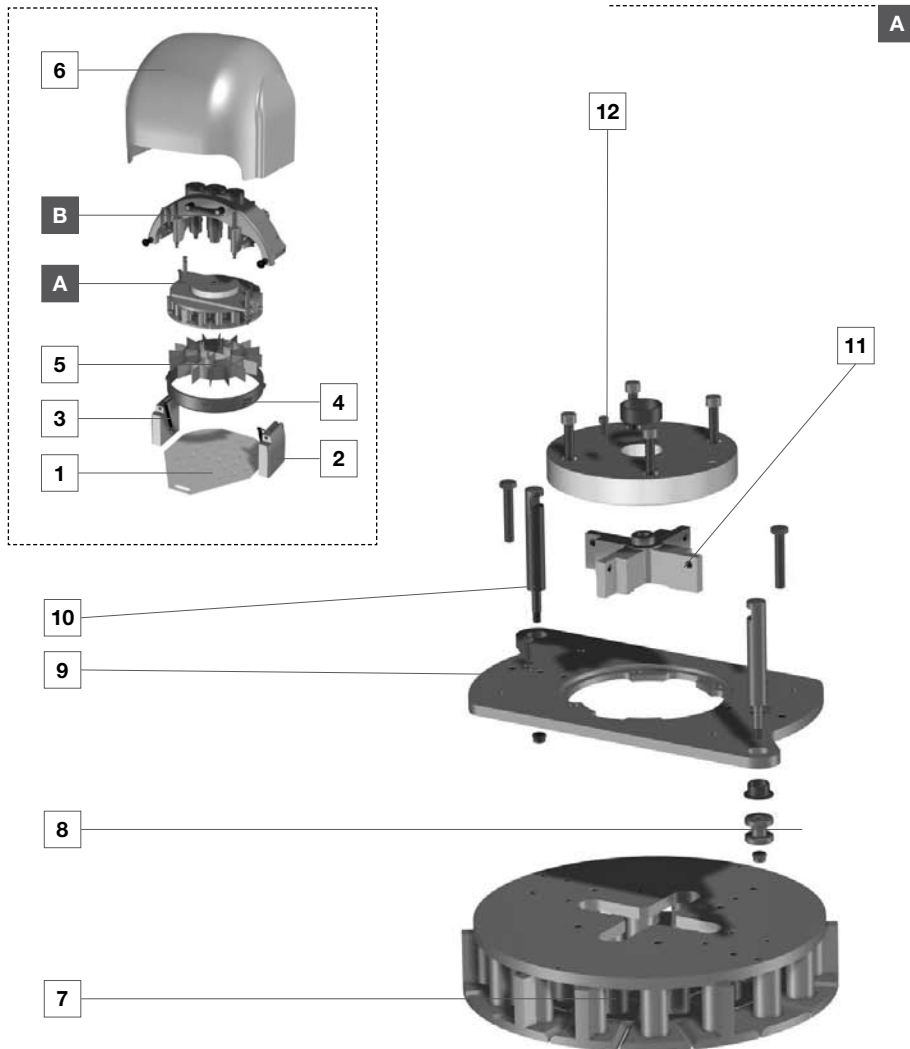
TAV. 2
Gruppo Arrotondamento / Rounding Group



Ricambi / Spare Parts

POS.	Q	Descrizione / Description
1	1	FORCELLA / FORK
2	1	LEVA COMANDO ARROTONDAMENTO / ROUNDING CONTROL LEVER
3	1	IMPUGNATURA LEVA COMANDO ARROTONDAMENTO / ROUNDING CONTROL GRIP HANDLE
4	1	TAPPO LEVA COMANDO ARROTONDAMENTO / STOPPER LEVER ROUNDING
5	1	PERNO LEVA COMANDO ARROTONDAMENTO / PIN LEVER ROUNDING
6	2	SUPPORTO SKF CON CUSCINETTO / SKF SUPPORT WITH BEARING
7	1	RULLO FORCELLA / FORK ROLLER
8	1	PERNO FORCELLA / FORK PIN
9	1	SUPPORTO PORTA FORCELLA / FORK HOLDER SUPPORT
10	1	CUSCINETTO 6204 2RS / BEARING 6204 2RS
11	1	MOLLA / SPRING
12	1	PERNO COMANDO ECCENTRICO / CAM CONTROL PIN
13	2	CUSCINETTO 6008 2RS / BEARING 6008 2RS
14	1	FLANGIA PORTA CUSCINETTI / BEARING HOLDER FLANGE
15	1	PULEGGIA / PULLEY
16	1	PULEGGIA MOTORE / MOTOR PULLEY
17	1	MOTORE / MOTOR
18	1	PERNO LAMIERA FISSAGGIO MOTORE / PIN PLATE MOTOR
19	1	LAMIERA FISSAGGIO MOTORE / MOTOR PLATE
20	1	CINGHIA / BELT
21	1	PERNO INFERIORE BIELLA / LOWER PISTON ROD PIN
22	1	BIELLA / PISTON ROD
23	1	PERNO SUPERIORE BIELLA / UPPER PISTON ROD PIN
24	2	ASTA GUIDA CARRELLO ECCENTRICO / GUIDE CARRIAGE ECCENTRIC SHAFT
25	2	BLOCCETTO PORTA ASTE GUIDA / STROKE BAR HOLDER BLOCK
26	1	CARRELLO ECCENTRICO / ECCENTRIC SADDLE
27	4	SUPPORTO CON MANICOTTI / SUPPORT WITH SLEEVE
28	2	ASTA SCORRIMENTO / SLIDE BAR
29	1	CARRELLO PORTA MANICOTTI / SADDLE HOLDER SLEEVES
30	1	CUSCINETTO 6205 2RS / BEARING 6205 2RS
31	2	GUIDA PATTINO / RUNNER GUIDE
32	2	PATTINO / RUNNER
33	1	FLANGIA PORTA CUSCINETTO / BEARING HOLDER FLANGE
34	1	PIOLO RIFERIMENTO PIATTO / PINS REFERENCE PLATE
35	1	PIASTRA ARROTONDAMENTO / ROUNDING SLAB
36	2	BLOCCETTO APPOGGIO / BLOCK SUPPORT

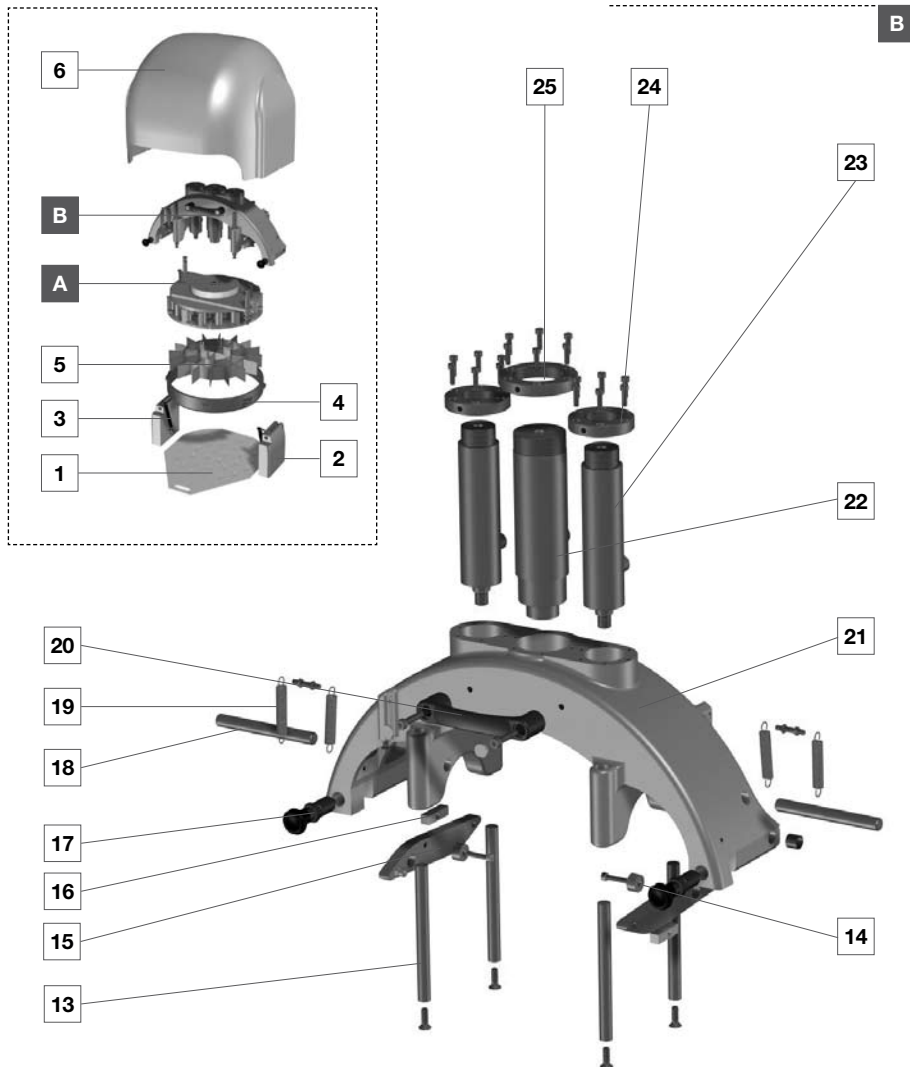
TAV. 3
Gruppo Taglio / Cutting Group



TAV. 3-3A
Gruppo Taglio / Cutting Group

POS.	Q	Descrizione / Description
1	1	PIATTO DI FORMATURA / MOLDING PLATE
2	2	SUPPORTO LATERALE TESTATA (DX O SX) / SIDE MOUNT HEAD (R or L)
3	1	MOLLA A GAS APERTURA TESTA / GAS SPRING OPENING HEAD
4	1	ANELLO ESTERNO / EXTERNAL RING
5	1	COLTELLO / KNIFE
6	1	CARTER TESTATA / HEAD CASE
7	1	TESTATA / HEAD
8	2	ROTELLA ANELLO / RING ROLLER
9	1	PIASTRA FISSAGGIO ASTE SCORRIMENTO / FIXING PLATE SHIFT BAR
10	2	ASTA GUIDA ANELLO / RING GUIDE BAR
11	1	SUPPORTO PERNO CENTRALE / CENTRAL PIN SUPPORT
12	1	COPERCHIO CENTRALE / CENTRAL COVER

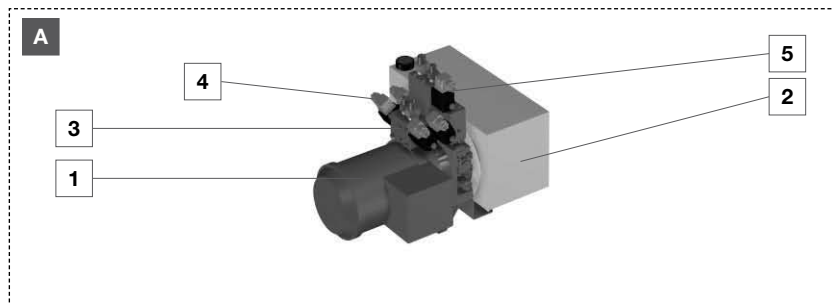
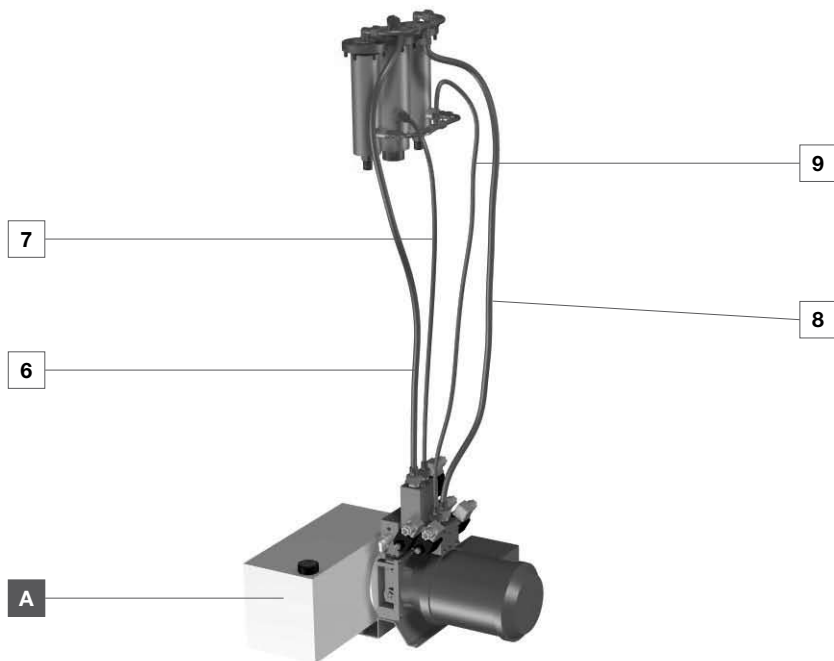
TAV. 3
Gruppo Taglio / Cutting Group



TAV. 3B
Gruppo Taglio / Cutting Group

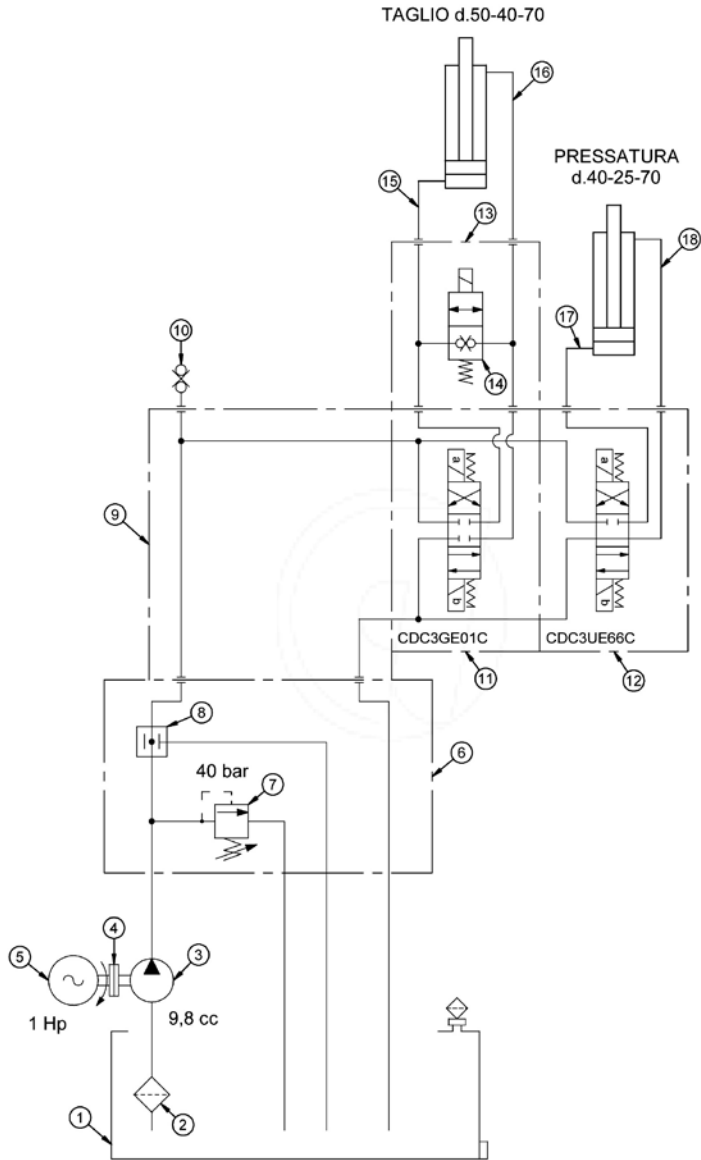
POS.	Q	Descrizione / Description
13	4	ASTA SCORRIMENTO / SHIFT BAR
14	2	RULLO LEVA ANELLO / ROLLER LEVER RING
15	2	LEVA ANELLO / LEVER RING
16	2	PATTINO ANELLO TESTATA / SHOE RING HEAD
17	2	PERNO FISSAGGIO TESTA / PIN FIXING HEAD
18	2	PERNO SOSTEGNO LEVA / PIN LEVER SUPPORT
19	4	MOLLA LEVA ANELLO / LEVER SPRING RING
20	1	MANIGLIA APERTURA TESTA / HANDLE OPENING HEAD
21	1	SUPPORTO TESTA / HEAD SUPPORT
22	1	CILINDRO TAGLIO / CUTTING CYLINDER
23	2	CILINDRO PRESSATA / PRESSED CYLINDER
24	2	GHIERA FISSAGGIO CILINDRO PRESSATA / NUT FIXING PRESSED CYLINDER
25	1	GHIERA FISSAGGIO CILINDRO TAGLIO / NUT FIXING CUTTING CYLINDER

TAV. 4
Gruppo Idraulico / Hydraulic Group



TAV. 4
Gruppo Idraulico / Hydraulic Group

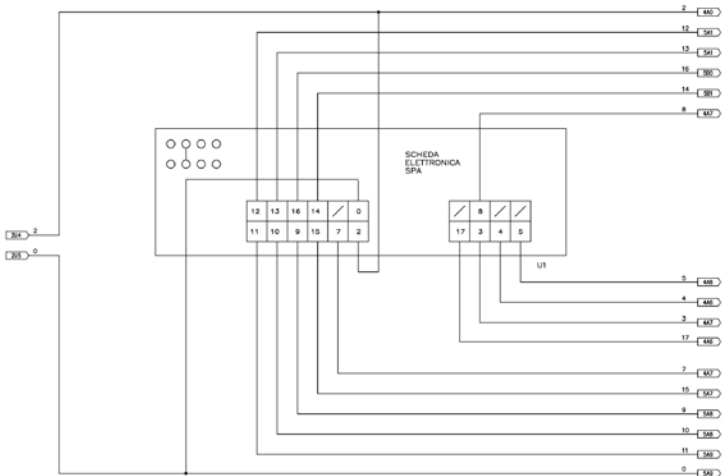
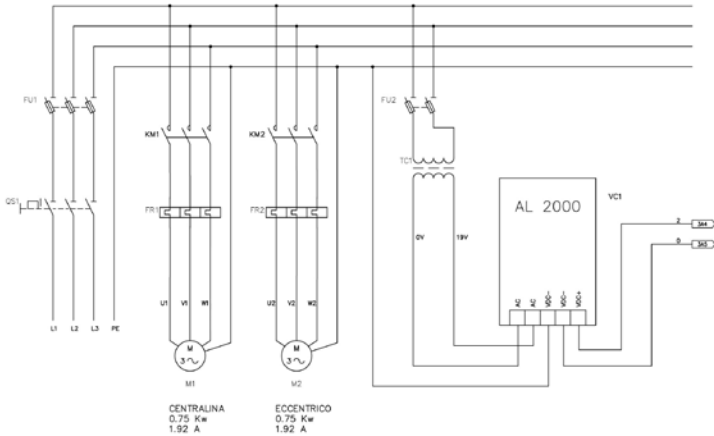
POS.	Q	Descrizione / Description
1	1	MOTORE / ENGINE
2	1	SERBATOIO / TANK
3	2	CORPO VALVOLA / VALVE BODY
4	4	BOBINA SOLENOIDE / SOLENOID BOBBIN
5	1	BOBINA / BOBBIN
6	1	TUBO MANDATA TAGLIO / DELIVERY TUBE CUTTING
7	1	TUBO RITORNO TAGLIO / TUBE CUTTING BACK
8	1	TUBO MANDATA PRESSATA / DELIVERY TUBE PRESSED
9	1	TUBO RITORNO PRESSATA / TUBE PRESSED BACK



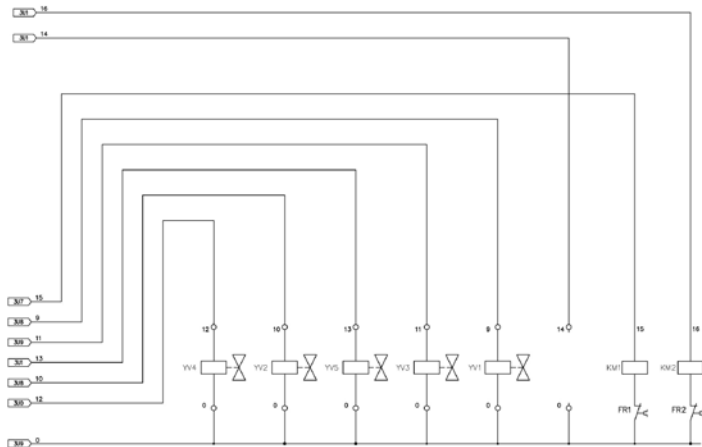
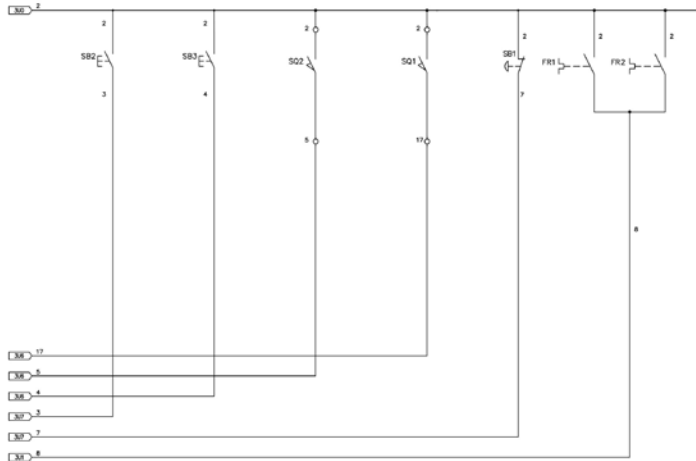
Schema oleodinamico / Outline oleodynamic worker

POS.	Q	Descrizione / Description
1	1	SERBATOIO 380x160 H=160 A DIS. / TANK 380x160 H=160
2	1	FILTRO PIATTO / PLATE FILTER
3	1	KIT POMPA / PUMP KIT
4	1	KIT MOTORE / MOTOR KIT
5	1	MOTORE HP 1 / MOTOR HP 1
6	1	FLANGIA VERSIONE "MC" / FLANGE VERSION "MC"
7	1	VALVOLA DI MASSIMA / MAXIMUM VALVE
8	1	VALVOLA DI RITEGNO / CHECK VALVE
9	1	TAPPO CHIUSO "G" / CLOSED CAP "G"
10	1	BLOCCO INTERFACCIA MC-BANCABILE / INTERFACE BLOCK MC-BANKABLE
11	1	MINIPRESA BSP PLASTICA / BSP MINI JACK PLASTIC
12	1	DISTRIB. COMPONIBILE PARALLELO / PARALLEL MODULAR DISTRIBUTOR
13	1	DISTRIB. COMPONIBILE PARALLELO / PARALLEL MODULAR DISTRIBUTOR
14	1	BLOCCO A DISEGNO BY-PASS TAGLIO / BLOCK DESIGN BY-PASS CUTTING
15	1	TUBO R7 / R7 TUBE
16	1	CARTUCCIA RITEGNO DIRETTO / CHECK CARTRIDGE DIRECT
17	1	TUBO R7 / R7 TUBE
18	1	TUBO R7 / R7 TUBE
19	1	TUBO R7 / R7 TUBE

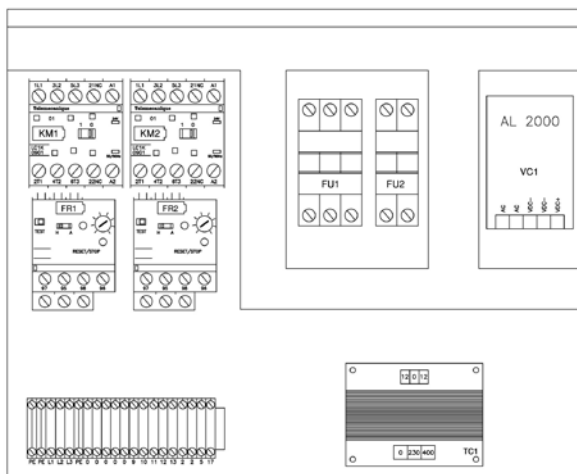
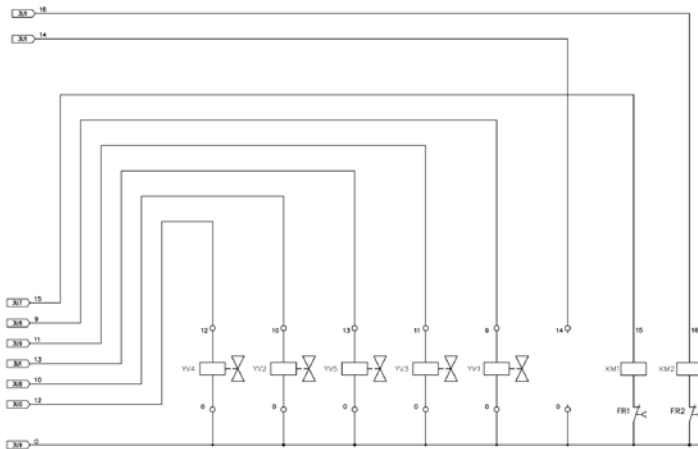
Schema elettrico / Outline electrical worker



Schema elettrico / Outline electrical worker



Schema elettrico / Outline electrical worker



Schema elettrico / Outline electrical worker

SELEA	Descrizione / Description	Costituzione	Modello	Quantità
	CASETTA / BOX	GEWISS	GM44209	1
	PIASTRA PER CASSETTA / BOX PLATE	ZETA 6	P300296	1
	TRASFORMATORE 100VA / TRANSFORMER 100VA 0.230/400V-24.19	TECNOBIL/ACGI	TCH80003100.175	1
	COMUNICATORE / COMMUNICATOR 3 / POLI 0-1	TELEMECANIQUE	KUC030M	1
	TESTA SELETTORIE A LEVA CORRA / SHORT LEVER SELECTOR HEAD	TELEMECANIQUE	HAZ21M12	1
FU1	PORTAFUSIBILI POTENZA / VOLTAGE FUSE HOLDER	OMEGA	Q13803	1
	FUSIBILI POTENZA / VOLTAGE FUSE	OMEGA	10X38 16A GL	6
FU2	PORTAFUSIBILI PRIMARIO TRASFORMATORE / PRIMARY TRANSFORMER FUSE HOLDER	OMEGA	Q13803	1
	FUSIBILI PRIMARIO TRASFORMATORE / PRIMARY TRANSFORMER FUSE	OMEGA	10X38 16A GL	1
VC1	ALIMENTATORE AL2000 / POWER SUPPLY AL2000	SYSTEL	F13612024	1
KM1	TELEUTUTTORE CENTRALINA / CONTROL BOARD REMOTE CONTROL SWITCH	TELEMECANIQUE	LP1K0901BD	1
FR1	TERMINO CENTRALINA / CONTROL BOARD THERMAL SWITCH	TELEMECANIQUE	LP2K038 12 (230 V)	1
FR2	TERMINO CENTRALINA / CONTROL BOARD THERMAL SWITCH	TELEMECANIQUE	LP2K038 1600 V	1
FR2	TELEUTUTTORE ECCENTRICO / GAN REMOTE CONTROL SWITCH	TELEMECANIQUE	LP1K0901BD	1
FR2	TERMINO ECCENTRICO / GAN THERMAL SWITCH	TELEMECANIQUE	LP2K038 10 (230 V)	1
FR2	TERMINO ECCENTRICO / GAN THERMAL SWITCH	TELEMECANIQUE	LP2K038 1600 V	1
U1	SCHEMA ELETTRONICA / CIRCUIT BOARD	SYSTEL	FE0608-SPA	1
YV1	ELETTRORILVOLA SALTITA / ELECTROMAGNETIC VALVE RAISE			1
YV2	ELETTRORILVOLA DISCESA / ELECTROMAGNETIC VALVE LOWER			1
YV3	ELETTRORILVOLA SALITA TAGLIO / ELECTROMAGNETIC VALVE LOWER CUT			1
YV4	ELETTRORILVOLA SALITA TAGLIO / ELECTROMAGNETIC VALVE RAISE CUT			1
YV5	ELETTRORILVOLA RILASCIO TAGLIO / ELECTROMAGNETIC VALVE RELEASE CUT			1
SB1	PULSANTE DI EMERGENZA / EMERGENCY BUTTON	TELEMECANIQUE	ZB4B564	1
	CONVANTO N.C. / CONNECTION N.C.	TELEMECANIQUE	ZB4BZ102	1
SB2	PULSANTE START / START BUTTON	TELEMECANIQUE	ZB4BA3	1
SB3	CONVANTO N.O. / CONNECTION N.O	TELEMECANIQUE	ZB4BZ101	1
	PULSANTE START / START BUTTON	TELEMECANIQUE	ZB4BA3	1
SB3	CONVANTO N.O. / CONNECTION N.O	TELEMECANIQUE	ZB4BZ101	1
	CORPO CONTATTI / BODY CONTACT	TELEMECANIQUE	XCKN2102G11	1
	FILTRO ANTIDISTURBO / INTERFERENCE SUPPRESSOR	ASTER	RC	2
	TOROIDE / RING CURRENT TRANSFORMER	SUBEUS	B64290063 08830	1
	TOROIDE ANTIDISTURBO / INTERFERENCE SUPPRESSOR RING CURRENT TRANSFORMER	CABUR	TR2	3
	MORSETTO TERRA / GROUND JACK	CABUR	RN24	8
	MORSETTO / JACK	CABUR	RFNPT	1
	PROTEZIONE MORSETTI / JACK PROTECTION	CABUR	PM205	1
	PONTE PER MORSETTI / BRIDGE TERMINAL	CABUR	BT2	1
	PRESSAGGIO NYLON + DADO / NYLON CABLE GLAND + NUT	OMELMA	PG13.5 MAMBLOCK	4
	PRESSAGGIO NYLON + DADO / NYLON CABLE GLAND + NUT	OMELMA	PG13.5	4
	PRESSAGGIO NYLON / NYLON CABLE GLAND	OMELMA	PG9 MAMBLOCK	4
	PRESSAGGIO NYLON / NYLON CABLE GLAND	OMELMA	PG9	4
	GHIERA OTTONE / BRASS RING	OMELMA	OLE200103841	1
	BLOCCETTO MISCHIO 12 POLI / BLOCK 12 POLE MALE	RIA	R1864602	1
	BLOCCETTO MISCHIO 8 POLI / BLOCK 8 POLE MALE	MOLEX	5557-12R	1
	RACCORDO PER GUAINA Ø 20 / SHEATH FITTINGS FOR Ø 20	MOLEX	5557-8R	1



Le illustrazioni e i dati tecnici si intendono a titolo indicativo e non sono vincolanti. La Ditta Costruttrice si riserva il diritto di modificare, senza preavviso, i dati tecnici e le caratteristiche dei prodotti in qualsiasi momento al solo scopo di migliorare le caratteristiche. / Pictures, explanations and technical details are supplied in indicative mood and without any time bond. Consequently the Machine Manufacturer has the right to make changes, without notice, for the sake of improving the products or for any constructive or commercial requirement.