



Z. 11

BRANDSOHLEN -
FERSENFRASMASCHINE

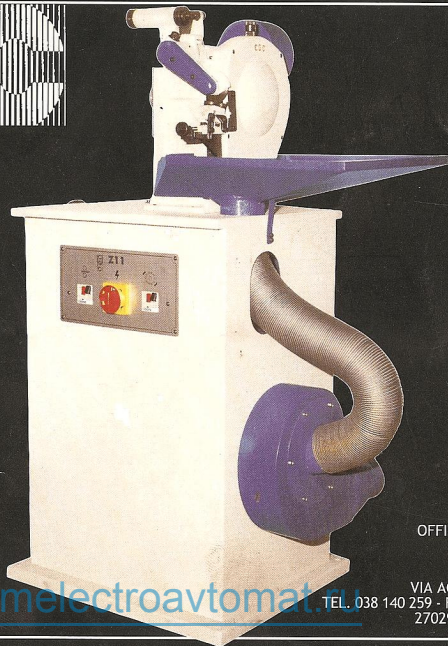
INSOLE HEEL SEAT
TRIMMING MACHINE

MACHINE A FRAISER
L'EMBOITAGE DE
SEMELLE - PREMIERES

MAQUINA PARA FRESAR
EL TALON
DE PLANTILLAS

FRESATRICE SOTTOPIEDE

SPARE PART CATALOGUE
CATALOGUE DES PIECES DETACHEES
CATALOGO PIEZAS DE REPUESTO
CATALOGO PARTI DI RICAMBIO



OFFICINA MECCANICA
C.G.C.

VIA AGUZZAFAME, 205
TEL. 038 140 259 - FAX 038 134 4801
27029 VIGEVANO (PV)

www.promelectroavtomat.ru

BRANDSOHLEN - FERSENFRASMASCHINE MOD. Z 11

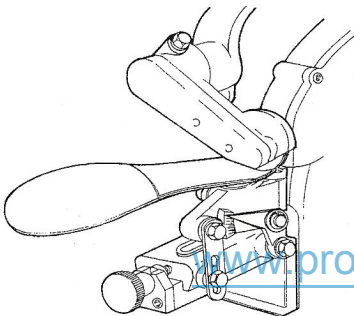
Die Maschine dient zum Fräsen der auf geformten Brandsohle aufgeklebten Pappe.

AUFSTELLUNG UND GEBRAUCH

Sich vergewissern, dass die verfügbare Netzspannung mit der auf dem Leistungsschild der Maschine angegebenen Spannung übereinstimmt. Ist dies der Fall, Fräsmaschine mittels Stecker anschliessen. Die Maschine ist nunmehr betriebsbereit.

Taster von einem der Schalter E-39 eindrücken. Vorschubrad 46 soll im Uhrzeigersinn und Messerscheibe 8 mit den Fräsmesserspitzen nach unten gerichtet laufen.

Bei erreichter Drehzahl Brandsohle zwischen Vorschubrad 46 und Vorschubscheibe 27 einlegen und mit leichtem Handdruck gegen das Oberteil der Führung 29 anlegen. Nun Brandsohle zum Fräsgang freigeben. Während des Fräsens Brandsohle mit der Hand nicht begleiten, um die Berührung mit Führung 29 nicht zu beeinträchtigen.



ACHTUNG: Einstellungen nur bei abgeschalteter Maschine vornehmen.

SPANNUNGSÄNDERUNG

Schaltbild am Schild der Motoren beachten.

SCHMIERUNG

Die Lager bedarfen keiner Schmierung, da es Selbstschmierlager sind. Bolzen 59 in Pleueln 58.

EINSTELLUNG AUF BRANDSOHLENSTARKE

Wir liefern die Maschine eingestellt für das mitgegebene Brandsohlenmuster. Ist die Brandsohlenstärke grösser als die des Musters, folgendermassen vorgehen: Schraube VB-6x15 im Support 26 (Zchg. 2), die Vorschubscheibe 27 befestigt, lockern. Vorschubscheibe um die Stärkendifferenz nach unten drücken. Schraube VB-6x15 wieder anziehen.

Ist die Brandsohlenstärke kleiner als die des Musters, folgendermassen vorgehen: Schraube VB-6x15 im Support 26 lockern. Mit einem der mitgelieferten Schlüssel Schieber 23 (Zchg. 2) derart anheben, dass sich Vorschubscheibe 27 um die Stärkendifferenz nach oben verchiebt; Schraube VB-6x15 wieder anziehen.

EINSTELLUNG DER SCHRÄGE

Schraube VE-8x25, die Schieber 23 an Konsole 20 festklemmt, lockern. Durch Drehen am Verstellknopf 22 Schieber 23 samt Schrägeeinstellrichtung nach hinten versetzen. Schrauben VE-6x18, die Lasche 24 am Support 26 bzw. am Schieber 23 befestigen, lockern. Support 26 je nach gewünschter Schräge anheben oder senken. Schrauben VE-6x18 wieder anziehen und Schieber 23 mittels Versellknopf 22 an Fräsmesser derart herannahen, dass die Messerspitzen bei Hin- und Herdrehen von Griffknopf 2 (Zchg. 1) Vorschubscheibe 27 nicht anstossen,

sondern nur leicht berühren.

Schrauben VE-8x25 wieder anziehen und sich vergewissern, dass sich der Schieber nicht nach vorn verstellt hat, was zum Messerbruch führen würde.

DEMONTAGE DER FRASMESSERSCHEIBE

Die vier Schrauben VB-6x20 herausdrehen und Abdeckblech 11 (Zchg. 1) abnehmen. Die sechs Schrauben VE-8x20, die Messerscheibe 8 and Nabe 7 befestigen, herausdrehen.

Zwei dieser Schrauben in beide Gewindlöcher in Scheibe 8 eindrehen; dadurch wird die Scheibe von der Nabe abgezogen.

Ausstoss in 8 St.:	3000/3500 Paar
--------------------	----------------

Länge:	mm. 950
--------	---------

Breite:	mm. 550
---------	---------

Höhe:	mm. 1450
-------	----------

Nettogewicht:	Kg. 150
---------------	---------

Motorleistung:	HP 1,5
----------------	--------

INSOLE HEEL SEAT TRIMMING MACHINE MOD. Z 11

The machine is used for trimming the cardboard stuck on moulded insoles.

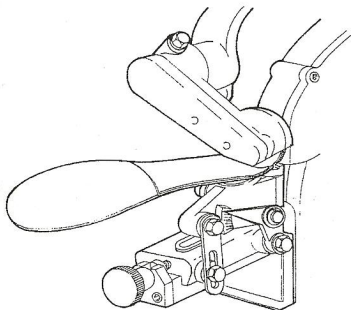
INSTALLATION AND USE

Make sure that the power line voltage available matches the voltage quoted on the data plate of the machine. If so, connect the machine by means of the plug. The machine is now ready for operation.

Depress the push-button of either switch E-39. Feed wheel 46 should rotate clockwise and trimmer disk 8 should run with the trimmer points oriented downwards.

Once the working speed is attained, introduce the insole in between feed wheel 46 and feed disk 27 and slightly press the insole by hand against the upper part of guide 29. Now release the insole for the trimming operation.

Do not accompany the insole with the hand during the trimming operation so as not to affect the insole contact with guide 29.



ATTENTION: Any sitting should only be made with the machine stopped.

CHANGE OF VOLTAGE

Keep to the wiring diagram on the motor plates.

LUBRICATION

Bearing do not demand lubrication as they are self-lubricating. Slightly lubricate pins 59 in links 58.

SETTING THE INSOLE THICKNESS

We supply the machine set-up for the insole sample delivered with the machine.

If the insole thickness is greater than the sample thickness, proceed as follows: Loosen screw VB-6x15 in support 26 (drwg. 2) which secures feed disk 27. Press the feed disk down by the difference of thickness. Retighten screw VB-6x15. If the insole thickness is smaller than the sample thickness, proceed as follows: Loosen screw VB-6x15 in support 26. By means of any of the wrenches supplied with the machine, raise slide 23 (drwg. 2) so that feed disk 27 moves upwards by the difference of thickness. Retighten screw VB-6x15.

SETTING THE BEVEL

Loosen screw VE-8x25 fixing slide 23 to bracket 20. By turning knob 22, move slide 23 along with the bevel adjusting device backwards. Loosen screws VE-6x18 securing bevel adjusting plate 24 on support 26 and to slide 23. Raise or lower support 26 according to the required bevel. Retighten screw VE-6x18. By means of knob 22, approach slide 23 to the trimmers so that they do not strike with their point feed disk 27 when rotating knob 2 (drwg. 1) forth and back; they should merely graze it.

Retighten screws VE-8x25 and make sure that the slide does not move forwards, which could cause a trimmer breakage.

REMOVING THE TRIMMER DISK

Take off the four screws VB- 6x20 and remove cover plate 11 (drwg. 1). Take off the six screws VE-8x20 securing trimmer disk 8 to hub 7. Drive two of these screws in the two tapped holes provided in disk 8 the latter will thus be withdrawn from the hub.

Output in 8 h:	3000/3500 Pairs
----------------	-----------------

Length:	mm. 950
---------	---------

Width:	mm. 550
--------	---------

Height:	mm. 1450
---------	----------

Net weight:	Kg. 150
-------------	---------

Motor power:	HP 1,5
--------------	--------

MACHINE A FRAISER L'EMBOITAGE DE SEMELLES-PREMIERES MOD. Z 11

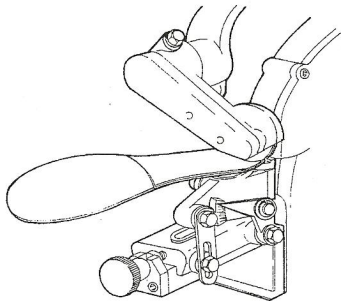
La machine sert à fraiser le carton collé sur semelles-premières moulées.

INSTALLATION ET EMPLOI

S'assurer que le voltage de la ligne d'amenage corresponde au voltage indiqué sur la plaque indicatrice de la machine. S'il correspond, connecter la machine au moyen de la fiche prévue. La machine est maintenant prête pour l'emploi. Appuyer sur le bouton-poussoir d'un des deux interrupteur E-39. La roue d'avance 46 doit tourner dans le sens horaire et le disque porte-fraises 8 doit tourner avec les pointes des fraises orientées vers le bas.

Lorsque la vitesse est atteinte, introduire la première entre la roue d'avance 46 et le disque d'avance 27 et la pousser légèrement par la main contre la partie supérieure de fraisage puisse s'accomplir.

Pendant le fraisage ne pas accompagner la première par la main afin de ne pas affecter le contact avec la guide 29.



ATTENTION: Ne procéder aux mises au point que la machine étant arrêtée.

CHANGEMENT DE VOLTAGE

S'en tenir au schéma reporté sur la plaque indicatrice des moteurs.

GRAISSAGE

Les paliers ne demandent aucun graissage puisqu'ils sont du type auto-lubrifiant. Graisser légèrement les broches 59 dans les bielles 58.

MISE AU POINT POUR L'ÉPAISSEUR DE LA SEMELLE-PREMIERE

Nous fournissons la machine mise au point pour l'épaisseur de la semelle échantillon livrée avec la machine.

Si l'épaisseur de la première est plus grande que celle de l'échantillon, procéder comme suit: Desserrer la vis VB-6x15 dans le support 26 (dess. 2); cette vis fixe le disque d'avance 27. Pousser le disque d'avance vers le bas sur une distance égale à la différence d'épaisseur. Resserrer la vis VB-6x15. Si l'épaisseur de la première est plus petite que celle de l'échantillon, procéder comme suit: Desserrer la vis VB-6x15 dans le support 26. Au moyen d'une des clés livrées avec la machine soulever le coulisseau 23 (dess. 2) de façon à ce que le disque d'avance 27 se déplace vers le haut d'une distance égale à la différence d'épaisseur. Resserrer la vis VB-6x15.

REGLAGE DU BISEAU

Desserrer la vis VE-8x25 bloquant le coulisseau 23 sur la consolle 20. En tournant la manette 22 faire reculer le coulisseau avec le dispositif réglage biseau. Desserrer les vis VE-6x18 fixant l'éclisse 24 au support 26 et au coulisseau 23. Soulever ou baisser le support 26 suivant le biseau désiré. Resserrer les vis VE-6x18,

fraisees de façon à ce que les pointes des fraises ne heurtent pas contre le disque d'avance 27 lorsqu'on tourne la manette 2 en avant et en arrière, mais qu'elles l'effleurent légèrement. Resserer les vis VE-8x25 et s'assurer que le coulisseau ne se soit pas déplacé en avant, ce qui pourrait provoquer la ropture des fraises.

DEMONTAGE DU DISQUE PORTE-FRAISES

Enlever les quatre vis VB -6x20 et la plaque de couverture 11 (dess. 1). Enlever les six vis VE-8x20 fixant le disque porte-fraises 8 sur le moyeu 7. Visser deux des ces vis dans les deux trous filetés prévus dans le disque 8; de cette façon le disque se défile du moyeu.

Production en 8 h:	3000/3500 Paires
Longueur:	mm. 950
Largeur:	mm. 550
Hauteur:	mm. 1450
Poids net:	Kg. 150
Pouissance moteur:	HP 1,5

MAQUINA PARA FRESAR EL TALON DE PLANTILLAS MOD. Z 11

La máquina sirve para fresar el cartón encolado sobre las plantillas moldeadas.

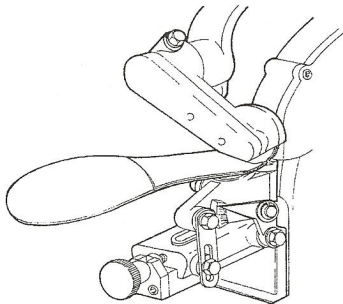
INSTALACION Y USO

Asegurarse de que el voltaje de la línea local corresponde al voltaje señalado en la placa indicadora de la máquina. Si es igual, conectar la máquina, por medio del enchufe adecuado. La máquina ya está lista para funcionar.

Apretar el pulsador de uno de los dos interruptores E-39. La rueda de avance 46 debe girar en sentido horario y el disco portafresas 8 debe girar con las puntas de las fresas orientadas hacia abajo.

Quando la velocidad de la máquina es normal, introducir la plantilla entre la rueda de avance 46 y el disco de avance 27 y con la mano colocarla ligeramente contra la parte superior de guía 29. Ahora soltar la plantilla para que la operación de fresado de efectúe.

Durante el fresado no acompañar la plantilla con la mano para no afectar el contacto con la guía 29.



ATENCIÓN: La máquina debe estar parada cuando se efectúa cualquiera puesta a punto.

CAMBIO DE VOLTAJE

Ajustarse al esquema señalado en la placa indicadora de los motores.

LUBRICACION

Los cojinetes no necesitan ninguna lubricación, porque son de tipo autolubricados. Lubricar ligeramente los pernos 59 dentro de las bielas 58.

PUESTA A PUNTA PARA EL GRUESO DE LA PLANTILLA

Nosotros suministramos la máquina puesta a punto para el grueso de la plantilla muestra que se entrega con la máquina. Si el grueso de la plantilla es más abultado que el de la muestra, proceder como sigue: Destornillar el tornillo VB-6x15 del soporte 26 (dis. 2); este tornillo fija el disco de avance 27. Empujar el disco de avance hacia abajo a una distancia igual a la diferencia de grueso. Atornillar el tornillo VB-6x15. Si el grueso de la plantilla es más delgado que el de la muestra, proceder como sigue. Destornillar el tornillo VB-6x15 del soporte 26 (dis. 2). Con la ayuda de una de las llaves entregadas con la máquina levantar el carro 23 (dis. 2), de manera que el disco de avance 27 se desplace hacia arriba a una distancia igual a la diferencia de grueso. Atornillar el tornillo VB-6x15.

REGULACION DEL BISEL

Destornillar el tornillo VE-8x25 que bloca el carro 23 sobre la consola 20. Birando el puño 22 hacer retroceder el carro con el dispositivo de regulación bisel. Destornillar los tornillos VE-6x18 que fijan la placa de regulación 24 al soporte 26 y al carro 23. Levantar o bajar el soporte 26 según el bisel deseado. Destornillar los tornillos VE-6x18, y por medio del puño 22 acercar el

carro 23 a las fresas, de manera que las puntas de las fresas no choquen contra el disco de avance 27 cuando se gira el puño 2 (dis. 1) hacia adelante y atrás, pero que lo rocen ligeramente. Atornillar los tornillos VE-8x25 y asegurarse de que el carro no quede desplazado hacia adelante, pues esto podría provocar la rotura de fresas.

DESMONTAJE DEL DISCO PORTAFRESAS

Quitar los cuatro tornillos VB-6x20 y la placa de cobertura 11 (dis. 1):
Quitar los seis tornillos VE-8x20 que fijan el disco portafresas 8 sobre el cubo 7. Atornillar dos de estos tornillos dentro de los agujeros roscados del disco 8, de esta manera el disco se separa del cubo.

Producción en 8 h:	3000/3500 pares
Longitud:	mm. 950
Anchura:	mm. 550
Altura:	mm. 1450
Peso neto:	Kg. 150
Potencia motor:	HP 1,5

FRESATRICE SOTTOPIEDI MOD. Z 11

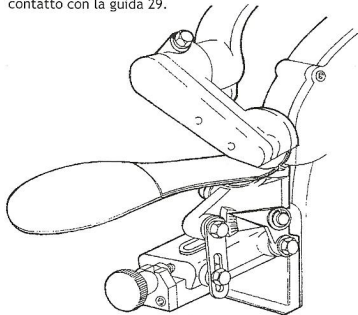
La fresatrice è adatta a profilare il cartone incollato al sottopiede sagomato.

INSTALLAZIONE ED USO

Controllare che la tensione di rete del locale sia uguale alla tensione indicata sul cartellino applicato alla macchina. Se le tensioni sono uguali inserire la spina e la fresatrice è pronta per l'uso.

Premendo uno dei pulsanti E-39, osservare che la ruota dentata 46 ruoti in senso orario e che le punte dei coltelli ruotino dall'alto verso il basso.

Quando la macchina ha un regolare regime di giri, mettere il sottopiede tra la ruota dentata 46 e l'appoggio conico 27 appoggiandolo con leggerissima pressione della mano alla parte superiore della guida 29 e lo si abbandoni all'operazione di fresatura. Si raccomanda di non accompagnare il sottopiede durante la lavorazione di fresatura per non compromettere il contatto con la guida 29.



ATTENZIONE: Effettuare ogni operazione con la macchina ferma.

CAMBIO TENSIONE

Attenersi allo schema delle targhette su ciascun motore.

LUBRIFICAZIONE

La macchina non richiede alcuna lubrificazione sui cuscinetti in quanto è completamente montata su speciali cuscinetti autolubrificanti, è però necessaria una leggera lubrificazione sui perni 59 che sono dentro le bielle 58.

REGOLAZIONE

La ditta costruttrice fornisce la macchina regolata secondo il campione allegato.

Se il sottopiede da fresare ha lo spessore superiore al campione si proceda nel seguente modo: svitare la vite VB-6x15 del supporto 26 (Tav. 2) che blocca il dispositivo dell'appoggio conico 27; premere dall'alto verso il basso l'appoggio conico 27 della differenza dello spessore del sottopiede; quindi avvitare la vite VB-6x15. Se il sottopiede ha lo spessore inferiore al campione agire nel seguente modo: svitare la vite VB-6x15 del supporto 26 e con una chiavetta qualsiasi del corredo fare leva sul carrello 23 (Tav. 2) per sollevare il dispositivo dell'appoggio conico 27 della differenza dello spessore del sottopiede; quindi avvitare la vite VB-6x15.

ANGOLAZIONE DI FRESATURA

Per regolare l'angolazione di fresatura svitare la vite VE-8x25 che blocca il carrello 23 (Tav. 2) sulla mensola 20. Ruotate il rosone di regolazione 22 per far retrocedere il carrello 23 con il dispositivo di angolazione.

Allentare le due viti VE-6x18 che fissano la bretella di angolazione 24 al supporto 26 e al carrello 23.

Alzare o abbassare il supporto 26 secondo l'inclinazione voluta.

Bloccare le due viti VE-6x18 e ruotare il rosone 22 per riportare il carrello 23 e il dispositivo di angolazione vicino ai coltelli, in modo che facendo oscillare con la mano il volantino 2 (Tav. 1), le punte dei coltelli che sporgono non colpiscano l'appoggio conico 27 ma lo sfiorino.

Fatta questa operazione bloccare la vite VE-8x25 e sincerarsi che non si sia spostato in avanti il carrello determinando poi la rottura dei coltelli.

SOSTITUZIONE DISCO PORTA-COLTELLI

Svitare le quattro viti VB-6x20 e togliere il coperchio 11 (Tav. 1).
Svitare le sei viti VE-8x20 che fissano il disco 8 al mozzo 7 ed utilizzarne due da avvitare nei due fori filettati del disco 8 per estrarre il disco dal mozzo.

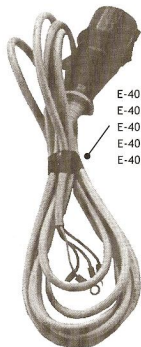
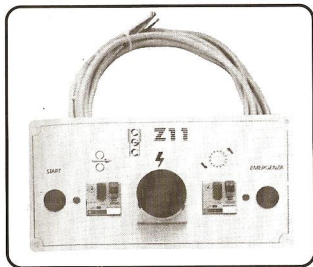
Produzione in 8 ore:	3000/3500	paia
Lunghezza:	mm.	950
Larghezza:	mm.	550
Altezza:	mm.	1450
Peso netto:	Kg.	150
Forza motore:	HP	1,5

ELEKTRIK SWITCHGEAR

APPAREILLAGE ELECTRIQUE

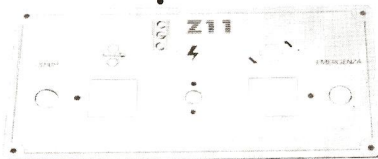
APARATOS ELETRICOS

APPARECCHIATURA ELETTRICA



E-40 Kabel (4- adrig) + Stecker
E-40 Cable (4-wire) complete with plug
E-40 Câble (4 fils) complet avec fiche
E-40 Cable (4 hilos) con enchufe
E-40 Cavo a 4 fili completo di spina

E-39 Shalter
E-39 Thermic switch
E-39 Interrupteur thermic
E-39 Interruttore termico
E-39 Interruttore termico



E-46 Panel
E-46 Panel
E-46 Plaque
E-46 Pannello
E-46 Pannello

E-47 Shalter
E-47 Main switch
E-47 Interrupteur principal
E-47 Interruptor principale
E-47 Interruttore generale

E-48 Gehäuse shalter
E-48 Carter for switch
E-48 Carter pour interrupteur
E-48 Carter para interruptor
E-48 Carter interruttore



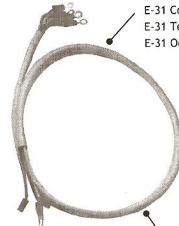
E-39 Shalter
E-39 Thermic switch
E-39 Interrupteur thermic
E-39 Interruttore termico
E-39 Interruttore termico



E-43 Kabel (3- adrig)
E-43 Cable (3-wire)
E-43 Câble (3 fils)
E-43 Cable (3 hilos)
E-43 Cavo a 3 fili

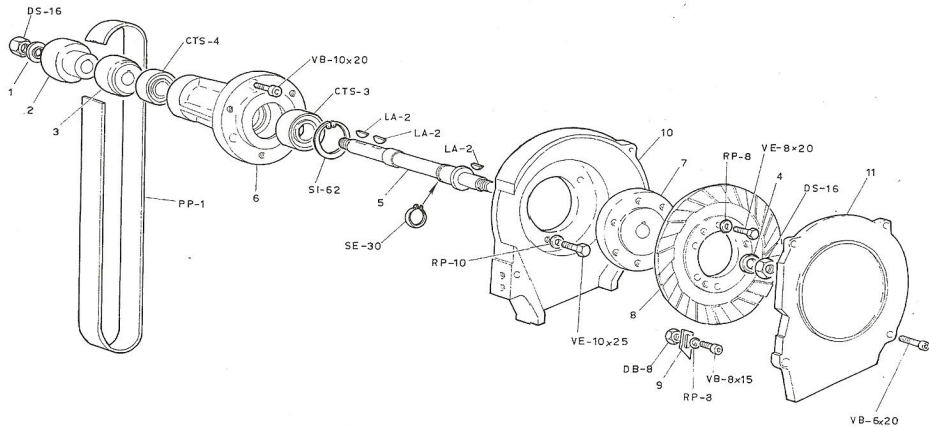


E-31 Kabelschuh
E-31 Terminal
E-31 Cosse
E-31 Terminal
E-31 Occhiello



E-44 Kabel (3- adrig)
E-44 Cable (3-wire)
E-44 Câble (3 fils)
E-44 Cable (3 hilos)
E-44 Cavo a 3 fili

FRASMESSER - TRIMMERS - FRAISES - FRESAS - COLTELLI



	<i>FRASMESSER</i>	<i>TRIMMERS</i>	<i>FRAISES</i>	<i>FRESAS</i>	<i>COLTELLI</i>
1 2 3	Unterlegeschibe Griffknopf Riemenschibe	Washer Knob Pulley	Rondelle Manette Poulie	Arandela Puño Polea	Rondella - SP Volantino Puleggia
4 5 6	Unterlegschibe Messerschibenwelle Lagergehäuse	Washer Trimmer disk shaft Bearing housing	Rondelle Arbre disque porte -fraises Logement paliers	Arandela Arbol disco portafresas Alojamiento cojinetes	Rondella - S Albero volante Supporto
7 8 9	Nabe Messerschibe Fräsmesser	Hub Trimmer disk Trimmer	Moyen Disque porte-fraises Fraises	Cubo Disco portafresa Fresa	Mozzo Disco Coltello
10 11 CTS-3	Gehäuse Abdeckbleck Lager	Casing Cover plate Bearing	Carter Plaque de couverture Palier	Cárter Placa de cobertura Cojinete	Carter Coperchio Cuscinetto
CTS-4 DB-8 DS-16	Lager Mutter Mutter	Bearing Nut Nut	Palier Ecrou Ecrou	Cojinete Tuerca Tuerca	Cuscinetto Dado Dado SP
GC 5 x 5 LA-2 PP-1	Gewindestift Passfeder Riemen	Grub screw Key Belt	Vis sans tête Clavette Courroie	Tornillo sin cabeza Chaveta Correa	Grano - PC Linguetta Cinghia
RP-8 RP-10 SE-30	Unterlegscheibe Unterlegscheibe Seegefeder A	Washer Washer Circlip A	Rondelle Rondelle Anneau Seeger A	Arandela Arandela Aro Seeger A	Rondella piana Rondella piana Seeger A
SI-62 VB-6x15 VB-6x20	Seegefeder I Inbusschraube Inbusschraube	Circlip I Socket screw Socket screw	Anneau Seeger I Vis six pans creux Vis six pans creux	Aro Seeger I Tornillo hueco hexagonal Tornillo hueco hexagonal	Seeger I Vite testa - C Vite testa - C
VB-8x15 VB-10x20 VE-8x20 VE-10x25	Inbusschraube Inbusschraube Sechskantschraube Sechskantschraube	Socket screw Socket screw Hexagonal screw Hexagonal screw	Vis six pans creux Vis six sans creux Vis six pans Vis six pans	Tornillo hueco hexagonal Tornillo hueco hexagonal Tornillo hexagonal Tornillo hexagonal	Vite testa - C Vite testa - C Vite testa - E Vite testa - E

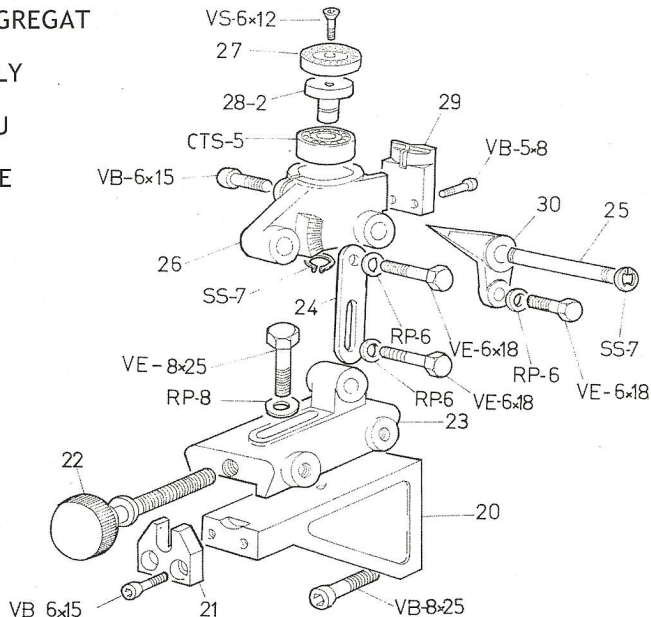
LOSES VORSCHUBAGGREGAT

LOOSE FEED ASSEMBLY

GROUPE AVANCE FOU

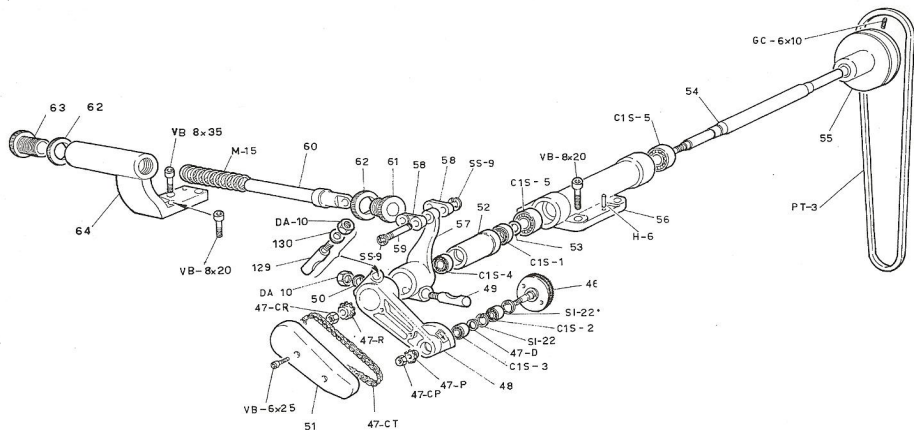
GRUPO AVANCE LIBRE

TRASPORTO FOLLE

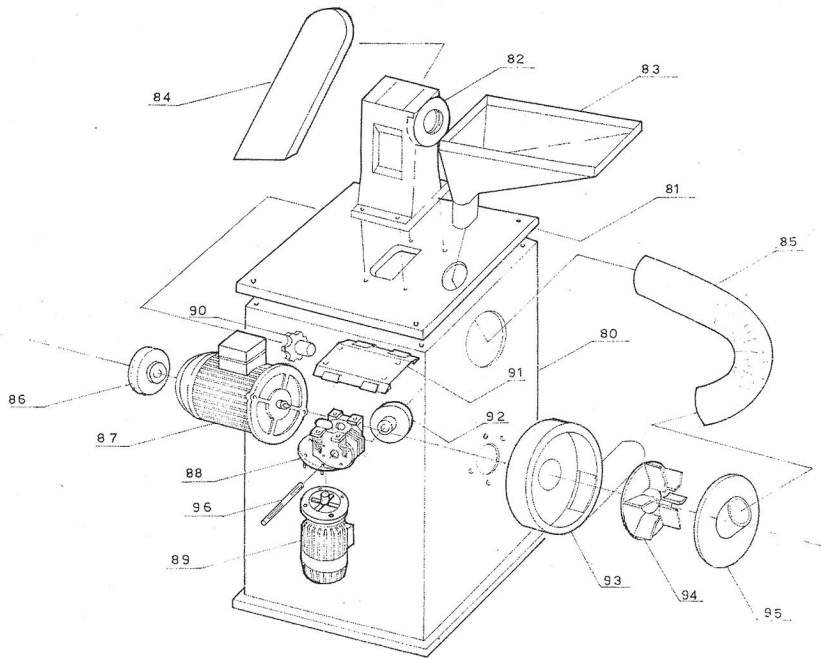


	<i>LOSES VORSCHUBAGGREGAT</i>	<i>LOOSE FEED ASSEMBLY</i>	<i>GROUPE AVANCE FOU</i>	<i>GRUPO AVANCE LIBRE</i>	<i>TRASPORTO FOLLE</i>
20 21 22	Konsole Konsolenhaltestück Verstellknopf	Bracket Bracket retainer Adjusting knob	Console Pièce retenue console Manette réglage	Consola Pieza de sujeción consola Puño de regulación	Mensola Piastrina mensola Rosone regolazione
23 24 25	Schieber Schrägeeinstelllasche Schrägeeinstellbolzen	Slide Bevel adjusting plate Bevel adjusting pin	Coulisseau Eclisse réglable biseau Tige réglable biseau	Carro Piaca regulación bisel Perno regulación bisel	Carrello Bretella regolazione Perno - angolazione
26 27 28-2	Support Vorschubscheibe Vorschubscheinenträger	Support Feed disk Feed plate holder	Support Disque d'avance Porte-plateau d'avance	Soporte Disco de avance Portaplato de avance	Supporto Appoggio conico Stelo
29 30 CTS-5	Brandsohlenführung Schrägeenzeiger Kugellager	Insole guide Bevel pointer Ball bearing	Guide-première Indicateur biseau Roulement à billes	Guía talón de plantilla Indicador bisel Cojinete de bolas	Guida Indice inclinazione Cuscinetto
RP-6 RP-8 SS-7	Unterlegscheibe Unterlegscheibe Federring	Washer Washer Circlip	Rondelle Rondelle Anneau de retenue	Arandela Arandela Aro de retención	Rondella piana Rondella piana Anello elastico
VB 5 x 8 VB 6 x 15 VB 8 x 25	Inbusschraube Inbusschraube Inbusschraube	Socket screw Socket screw Socket screw	Vis six pans creux Vis six pans creux Vis six pans creux	Tornillo hueco hexagonal Tornillo hueco hexagonal Tornillo hueco hexagonal	Vite testa - C Vite testa - C Vite testa - C
VE 6 x 18 VE 8 x 25 VS 6 x 12	Sechskantschraube Sechskantschraube Senkschraube	Hexagonal screw Hexagonal screw Flathead screw	Vis six pans Vis six pans Vis noyée	Tornillo hexagonal Tornillo hexagonal Tornillo de cabeza llana	Vite testa - E Vite testa - E Vite testa - S

ANGETRIEBENES VORSCHUBAGGREGAT - DRIVEN FEED ASSEMBLY - GROUPE AVANCE ENTRAINE GRUPO AVANCE ALIMENTADOR - TRASPORTO

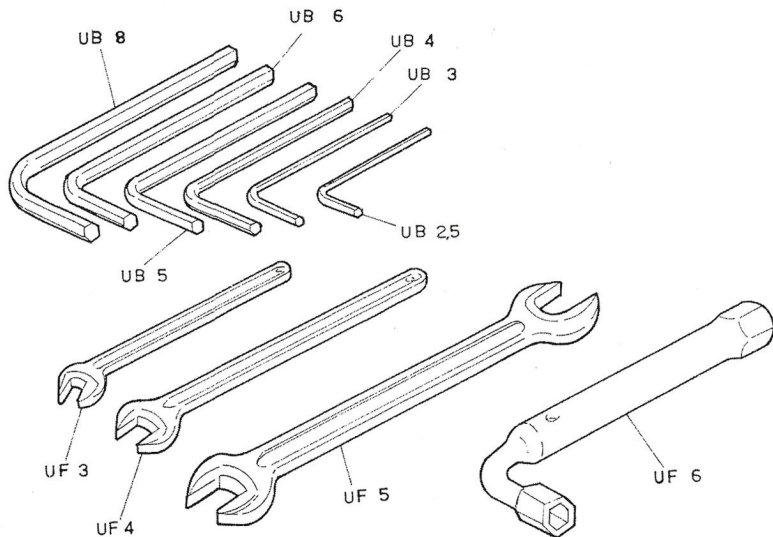


	ANGETRIEBENES VOR- SCHUBAGGREGAT	DRIVEN FEED ASSEMBLY	GROUPE AVANCE ENTRAINE	GRUPO AVANCE ALIMENTADOR	TRASPORTO
46 47-CP 47-CR	Vorschrad Klemmutter Klemmutter	Feed wheel Lock nut Lock nut	Roue d'avance Ecrou de blocage Ecrou de blocage	Rueda de avance Tuerca de bloqueo Tuerca de bloqueo	Ruota dentata Controdado-P Controdado-R
47-CT 47-D 47-P	Kette Distanzring Kettenrad	Chain Spacer Sprocket wheel	Chaîn Entretoise Roue à chaîne	Cadena Distanciador Rueda de cadena	Catena Distanziale Pignone catena
47-R 48 49	Kettenrad Kettenrad Spannbolzen	Sprocket wheel Shain arm Bolt	Roue à chaîne Bras porte-chaîne Boulon	Rueda de cadena Brazo portacadena Bulón	Ruota catena Leva catena Tirante con cava
50 51 52	Unterlegacheibe Kettenhaube Gleitlager	Washer Chain guard Plain bearing	Rondelle Couverture Coussinet	Arandela Guardacadena Cojinete	Rondella speciale Coperchio Bronzina
53 54 55	Distanzring Antriebswelle Riemenscheibe	Spacer Transmission shaft Pulley	Entretoise Arbre de transmission Poutie	Distanciador Arbol de transmisión Polea	Distanziale Albero trasporto Puleggia
56 57 58	Gehäuse Hebel Plouel	Housing Lever Link	Logement Levier Bielle	Alojamiento Palanca Biela	Supporto Leva-E Bielletta
59 60 61	Bolzen Gederschaft Rändelknopf	Pin Spring rod Knob	Broche Tige porte-ressort Manette	Perno Asta portarresorte Puño	Perno Stelo molla Rosone-P
62 63 64	Rändelmutter Rändelknopf Arm	Knurled nut Knob Arm	Ecrou moletté Manette Bras	Tuerca moleteada Puño Brazo	Rosone-CO Rosone-CA Braccio
C1S-1 C1S-2 C1S-3	Kugellager Kugellager Kugellager	Ball bearing Ball bearing Ball bearing	Roulement à billes Roulement à billes Roulement à billes	Cojinete de bolas Cojinete de bolas Cojinete de bolas	Cuscinetto Cuscinetto Cuscinetto
C1S-4 C1S-5 DA-10	Kugellager Kugellager Mutter	Ball bearing Ball bearing Nut	Roulement à billes Roulement à billes Ecrou	Cojinete de bolas Cojinete de bolas Tuerca	Cuscinetto Cuscinetto Dado
GC-6 x 10 H-6 M-15	Gewindestift Stift Feder	Grub screw Pin Spring	Vis sans tête Goujon Ressort	Tornillo sin cabeza Perno Resorte	Grano-PC Spina Molla
PT-3 SI-22 SS-9	Keilriement Seegerfeder Federring	Vee-belt Circlip Spring washer	Courroie trapézoïdale Anneau Seeger Rondelle élastique	Correa trepezoidal Aro Seeger Arandela elástica	Cinchia-T Seeger-I Anello elastico
VB-6 x 25 VB-8 x 20 VB-8 x 35	Inbusschraube Inbusschraube Inbusschraube	Socket screw Socket screw Socket screw	Vis six pans creux Vis six pans creux Vis six pans creux	Tornillo hueco hexagonal Tornillo hueco hexagonal Tornillo hueco hexagonal	Vite testa-C Vite testa-C Vite testa-C



80 81 82	Stander Eben Kopf	Column Layer Head	Montant Plain Tête	Columna Tabla Cabeza	Colonna Piano Testa
83 84 85	Tisch Deckel Saugrohr	Table Cover Suctiontube	Table Couvercle Tube aspiration	Mesa Cobertura Tubo de aspir.	Tavolino Carter Tubo aspiratore
86 87 88	Riemenscheibe Motor Getriebemotor	Pulley Motor Geared Motor	Poulie Moteur Motoreducteur	Polea Motor Motorreductor	Puleggia Motore Riduttore
89 90 91	Motor Wangenbein Schlitten	Motor Knob Slide	Moteur Pommeau Schlitte	Motor Manopla Trineo	Motore Pomello Slitta
92 93 94	Riemenscheibe Gehasse Lauftrad	Pulley Casing Fan	Poulie Carter Rotor	Polea Carter Rotor	Puleggia Coclea Ventola
95 96	Deckel Motorwelle	Cover Motor Shaft	Couvercle Arbre Moteur	Tapa Arbol motor	Coperchio Albero

ZUBEHOR - ACCESSORIES - ACCESSOIRES - ACCESSORIOS - CORREDO



	<i>ZUBEHOR</i>	<i>ACCESSORIES</i>	<i>ACCESSORIES</i>	<i>ACCESORIOS</i>	<i>CORREDO</i>
UB - 2,5 UB - 3 UB - 4	Schlüssel 2,5 Schlüssel 3 Schlüssel 4	Wrench 2,5 Wrench 3 Wrench 4	Clé 2,5 Clé 3 Clé 4	Llave 2,5 Llave 3 Llave 4	Chiave 2,5 Chiave 3 Chiave 4
UB - 5 UB - 6 UB - 8	Schlüssel 5 Schlüssel 6 Schlüssel 8	Wrench 5 Wrench 6 Wrench 8	Clé 5 Clé 6 Clé 8	Llave 5 Llave 6 Llave 8	Chiave 5 Chiave 6 Chiave 8
UF - 3 UF - 4 UF - 5	Schlüssel 10 Schlüssel 13 Schlüssel 17/19	Wrench 10 Wrench 13 Wrench 17/19	Clé 10 Clé 13 Clé S/13	Llave 10 Llave 13 Llave 17/19	Chiave 10 Chiave 13 Chiave 17/19
UF - 6	Schlüssel S/13	Wrench S/13	Clé S/13	Llave S/13	Chiave S/13