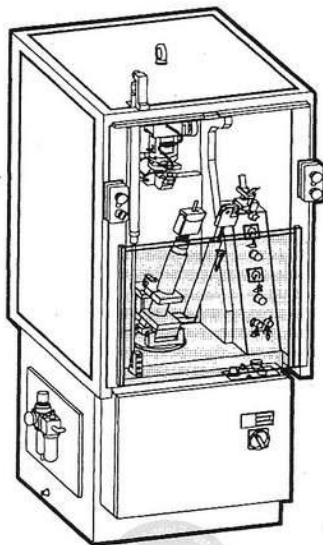


-- MOD. ESA CB --

MACCHINA BOETTATRICE ELETTRONICA CON ROTELLA E PIASTRA
RISCALDATA CON CABINA INSONORIZZANTE

MANUALE OPERATIVO VERSIONE : ESACS

sarema SAREMA s.r.l. Via Acqui 10 Vigevano ITALY		ANNO DI COSTRUZIONE		CE
MODELLO	ESA/CB			
MATRICOLA		KW	0,4	
BAR 6	VOLT 380	FASI 3	HZ 50	



ATTENZIONE : IL RIFERIMENTO DI QUESTO CATALOGO E' VERSIONE -ESACS-
PER LA RICHIESTA DI PARTI DI RICAMBIO MENZIONARE SEMPRE IL NUMERO
DELLA VERSIONE DI CATALOGO.

FILE ESACS PMS

Pag.	Argomento
1.....	Estratto delle condizioni di garanzia
1.1.....	Significato dei pittogrammi indicanti zone di pericolo e loro posizionamento
1.2.....	Descrizione generale della macchina e ciclo di lavoro
1.2.....	Protezioni adottate ai fini della sicurezza
1.3.....	Rischi residui
1.3.....	Messa fuori servizio della macchina
1.3.....	Uso previsto e non previsto della macchina
1.3.....	Uso della macchina
1.4.....	Informazioni importanti
1.5.....	Caratteristiche tecniche
1.6.....	Scheda rilievo fonometrico
2.....	Sollevamento e trasporto della macchina
3.....	Descrizione generale della macchina
3.....	Avvertenze operative
3.....	Collegamento pneumatico
3.1.....	Collegamento elettrico
3.1.1.....	Manutenzione circuito pneumatico
3.1.2.....	Apertura sportelli macchina
3.2.....	Manutenzione circuito oleopneumatico
3.2.....	Manutenzione gruppo ribaltatore
3.3.....	Descrizione parti meccaniche da ingrassare
3.4.....	Descrizione ciclo di lavoro, avviamento macchina
3.4.1.....	Regolazioni per variare il ciclo di lavoro
3.4.1.....	Sostituzione piastra riscaldata-rotella
3.5.....	Descrizione comandi sul pannello elettrico
4.....	Schema impianto pneumatico
4.1.....	Schema impianto oleopneumatico
5.....	Schema impianto elettrico
5.1.....	Schema impianto elettrico
5.2.....	Componenti interni quadro elettrico
5.3.....	Input - Output controllore programmabile
6.....	Tavola generale comandi macchina
6.1.....	Descrizione comandi macchina
7.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
7.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
7.2.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
7.2.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
8.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
8.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
9.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
9.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
9.1.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
10.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
10.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
10.1.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
10.1.2.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
11.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
11.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
12.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
12.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
13.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
13.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
14.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
14.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
15.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
15.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
16.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
16.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
17.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
17.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
18.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
18.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
19.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
19.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
20.....	Tavola e descrizione parti di ricambio
20.1.....	Tavola e descrizione parti di ricambio

Appendice A- Certificato di collaudo serbatoio aria compressa

Estratto delle condizioni di garanzia

—La SAREMA s.r.l. consegna la macchina collaudata e perfettamente funzionante e ha cura di imballare la macchina in modo efficace per il tipo di trasporto che viene richiesto dal cliente. Non rispondiamo dei danni provocati alla macchina durante il trasporto e le operazioni di carico e scarico.

—La SAREMA s.r.l. si impegna a consegnare macchine conformi al pattuito ed esenti da vizi tali da renderle non idonee all'uso al quale servono abitualmente macchine di questo tipo.

—La SAREMA s.r.l. risponde dei vizi di parti elettriche ed elettroniche in base alle condizioni di garanzia che vengono applicate dai costruttori o fornitori di dette parti.

—La SAREMA s.r.l. non applica la garanzia alle parti che sono soggette ad usura rapida e continua (ad es. guarnizioni, spazzole, fusibili, teleruttori, rele, organi di trasmissione).

—La SAREMA s.r.l. non risponde dei difetti di conformità delle macchine e dei vizi causati dalla non osservanza delle norme previste nel manuale di istruzione e comunque da un cattivo uso o trattamento delle macchine.

—La SAREMA s.r.l. si impegna ad applicare la garanzia dalla data di consegna della macchina che compare sulla fattura di vendita ed unicamente dopo avere ricevuto a mezzo raccomandata il tagliando riportato qui sotto.

La ditta

via

C.A.P.

Città'

Nazione

Dichiare di avere acquistato la macchina presso il rivenditore da noi
autorizzato:

e di avere preso atto di questo manuale e delle condizioni di garanzia in esso
descritto e di accettarle.

data

firma leggibile

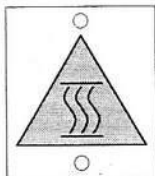
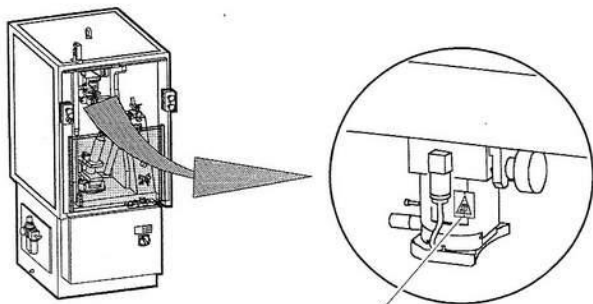
indirizzare a :

Officina Meccanica SAREMA s.r.l.
Via ACQUI 10
27029 VIGEVANO - ITALIA



 Significato dei pittogrammi indicanti zone di pericolo e loro posizionamento

Sulla boettatrice elettronica oleopneumatica con cabina insonorizzante modello ESA CB è applicato il seguente pittogramma col fine di informare l'operatore delle zone di pericolo, conformi alle norme internazionali ISO 7000.

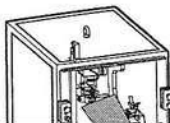


ATTENZIONE PERICOLO PARTI RISCALDATE



Descrizione generale della macchina e ciclo di lavoro

Il mod. ESA CB è stato realizzato per ottenere la spianatura della boetta, cioè della sede del tacco, in modo da perfezionare l'accoppiamento con il tacco stesso e quindi migliorare la qualità della scarpa finita. La scarpa deve essere montata su forma la quale deve avere l'apposita foratura in corrispondenza della boetta. La spianatura della boetta avviene con la pressatura della stessa con una forza massima di circa 2300 Kg. su una piastra riscaldata che può raggiungere la temperatura di 100 C°, mentre la spigolatura del bordo boetta viene ottenuta tramite l'azione di ribattitura di una rotella che viene a contatto con la scarpa durante il movimento rotatorio e traslatorio della macchina. Questa rotella riceve il movimento vibratorio dal gruppo martello al quale è collegata, il gruppo martello è composto da una camme a bagno d'olio che ruotando striscia contro un albero orizzontale e quindi crea la vibrazione che genera un livello di rumorosità molto alto.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

a pulsanti bimanuale antiripetitivo controllato con componenti elettromeccanici. Inoltre le elettrovalvole che potrebbero ricevere in caso di avaria del PLC il comando per commutare i relativi attuatori e quindi creare movimenti della macchina pericolosi per l'operatore, sono state collegate in modo da avere la connessione interrotta con il PLC tramite rele', questi rele' vengono abilitati solo dopo che l'operatore preme i pulsanti di avvio ciclo e a fine ciclo vengono disabilitati (vedere lo schema elettrico riportato su questo manuale).

(3) L' emissione sonora della macchina è stata ridotta tramite l'adozione di una cabina integrale rivestita su 3 lati con materiale insonorizzante, contenente una lastra di piombo che permette di ridurre le gamme alte del rumore, e frontalmente chiusa con sportello in plexiglass di spessore mm. 10. La dichiarazione del livello di emissione sonora della macchina è contenuta in questo manuale.

(4) Tutte le parti della macchina che durante il ciclo di lavoro sono in movimento rimangono chiuse all'interno della cabina che ha sui lati destro sinistro e posteriore delle aperture, chiuse con sportelli che hanno un sistema di chiusura che necessita di una apposita chiave. L' impianto elettrico della macchina è stato realizzato con componenti e secondo uno schema che segue le attuali normative sulla sicurezza del lavoro ed i relativi schemi sono contenuti in questo manuale.

 Rischi residui

Si deve tenere presente che in caso di spegnimento della macchina la piastra riscaldata si raffredda lentamente, per cui per potere intervenire sulla piastra stessa e' indispensabile attendere almeno 30 minuti. In caso si debba intervenire su di essa, per esempio per sostituirla, si fa obbligo all'utilizzatore o al manutentore di munirsi di sistema di protezione personale (guanti in materiale resistente al calore).

 Messa fuori servizio della macchina

In caso di smantellamento della macchina per lo smaltimento delle parti si deve tenere conto delle normative antinquinamento vigenti sui rifiuti speciali. In particolare ricordiamo che in questa macchina sono presenti oli nei circuiti pneumatico e oleopneumatico, e che il rivestimento insonorizzante all'interno della cabina contiene piombo.

 Uso previsto e non previsto della macchina

La macchina mod.ESA CB e' stata ideata esclusivamente per eseguire la lavorazione di boettatura della scarpa come precedentemente descritto ogni altro uso e' da considerarsi improprio.

 Uso della macchina

Il modello ESACB non e' stato realizzato per l'uso in ambienti a rischio di deflagrazione.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

La macchina deve lavorare in una cabina protetta per evitare l'ingresso di polvere e altri contaminanti nello sportello della cabina.

L'utilizzatore deve avere una esperienza di lavoro su macchina analoga, in caso contrario la Ditta che ha acquistato la macchina da noi prodotta deve provvedere a far seguire all'utilizzatore un corso presso un rivenditore da noi autorizzato oppure presso la sede della SAREMA s.r.l. previa comunicazione e conferma da parte nostra.

La sequenza di lavoro, il funzionamento e la manutenzione della macchina sono descritte piu' avanti in questo manuale.

Tutte le operazioni di manutenzione e riparazione della macchina devono essere eseguite dopo avere escluso dalla macchina l'alimentazione pneumatica ed elettrica e comunque dal personale specializzato preposto alla manutenzione dei macchinari. L'operatore deve porre particolare attenzione alle avvertenze riportate nelle indicazioni di uso e manutenzione della macchina.

Non appoggiare nessun oggetto o materiale sui carter di protezione della macchina e sul contenitore dell'impianto elettrico.

☞ 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.

☞ Questo manuale è rivolto sia al diretto utilizzatore della macchina che al manutentore e, nel caso, anche al responsabile di entrambe le funzioni nonché dell'installazione della stessa.

Il manuale deve essere tenuto come parte integrante della macchina e va conservato in modo tale

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

CARATTERISTICHE TECNICHE

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Caratteristica utensile

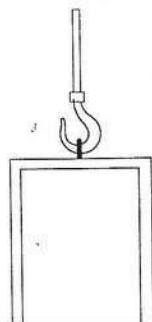
Rotella	n. 1
Portarotella	n. 1
Matrice fissa a caldo (piastra riscaldata)	n. 1
Tutte le attrezzature sono fornite a corredo della macchina	

Dati lavorazione

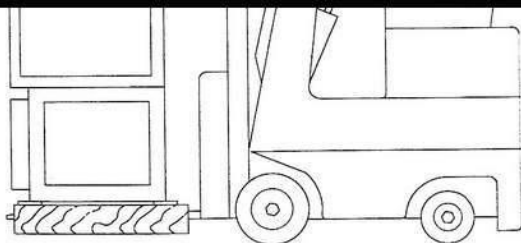
Spianatura e spigolatura sede del tacco

Pressione spianatura	bar 6
Pressione spinta martello	bar 5
Velocità traslazione	% 100

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



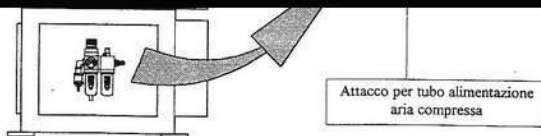
 Descrizione generale della macchina

Il mod. ESA CB è stato realizzato per ottenere la spianatura della boetta, cioè della sede del tacco, in modo da perfezionare l'accoppiamento con il tacco stesso e quindi migliorare la qualità della scarpa finita. Questa macchina è adatta sia per scarpe da uomo che da donna e permette di spianare la boetta con una piastra riscaldata, che può essere di due misure diverse (lunga da uomo oppure corta da donna), e di ottenere una spigolatura del bordo boetta tramite l'azione di ribattitura di una rotella che viene a contatto con la scarpa durante il movimento rotatorio e traslatorio della macchina. Con questo tipo di lavorazione la piastra riscaldata è adatta per tutta la numerazione.

 Avvertenze operative

Il mod. ESA CB non è stato realizzato per l'uso in ambienti a rischio di deflagrazione. Sulla macchina deve lavorare un solo operatore. La sequenza di lavoro e la manutenzione della macchina sono descritti più avanti in questo manuale. Ricordiamo che tutte le operazioni di manutenzione e riparazione devono essere eseguite da personale specializzato preposto alla manutenzione dei macchinari. Ricordiamo che tutte le operazioni di regolazione e di manutenzione della macchina devono essere eseguite solamente dopo avere escluso dalla macchina l'alimentazione elettrica e pneumatica. L'operatore deve porre particolare attenzione alle avvertenze riportate nelle indicazioni di uso e manutenzione su questo manuale.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Collegamento elettrico

Il collegamento elettrico è una operazione che deve essere eseguita da personale particolarmente qualificato (meglio se specializzato). La macchina deve essere allacciata ad un impianto protetto da interruttore magnetotermico differenziale.

Prima di effettuare il collegamento assicurarsi che:

- Il voltaggio della linea corrisponda a quello della macchina.
- Il cavo della macchina sia integro in tutte le parti
- La sezione dei cavi della linea sia dimensionata alla tensione e alla potenza installata sulla macchina.

Il voltaggio di funzionamento standard è di volt 380 trifase hz 50-60.

Assicurarsi che il voltaggio di linea corrisponda a quello della macchina segnalato sulla targhetta di matricola (pag. 6 n.24) posta sul contenitore dell'impianto elettrico. La macchina è equipaggiata con due motori elettrici che possono funzionare con voltaggi compresi tra i 380 e 415 volt se collegati a stella e tra 200 e 240 volt se collegati a triangolo. La macchina è equipaggiata con un trasformatore con ingressi a volt 200, 220, 380, 415. Quindi, collegando opportunamente i motori ed il trasformatore (fig. 0.1) la macchina può funzionare con i quattro tipi di voltaggio appena indicati. In caso il voltaggio di linea sia differente rispetto a quelli sopra indicati (volt 200-220-380-415) interpellare la Ditta costruttrice. A richiesta e' possibile ordinare la macchina

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Carter di accesso al
trasformatore

fig. 0.1

Manutenzione circuito pneumatico

Scaricare periodicamente la condensa che si forma nel serbatoio aria svitando il tappo di spurgo (pag. 6 n.9), la condensa che si forma nel gruppo fitro-riduttore lubrificatore (fig. 1) si scarica automaticamente ogni volta che viene tolta l'aria di linea dalla macchina, quindi alla fine della giornata lavorativa consigliamo di togliere l'aria portando verso il basso la valvola a corsoio (fig. 1 n.5). Mantenere il livello dell'olio nel lubrificatore (fig. 1 n.4), circa metà tazza, aggiungendo dal tappo (fig. 1 n.2) un tipo di olio riportato nella tabella che segue:

MOBIL ----- DTE 24 / DTE 25 / DTE LIGHT
SHELL ----- TELLUS 27 / TELLUS 29
ESSO ----- TERESSO 32 / TERESSO 46
AGIP ----- OTE 35 / OTE 45
CASTROL --- MAGNA 32 / MAGNA 46

Ricordiamo che la lubrificazione del circuito pneumatico deve essere regolata tramite la vite (fig. 1 n.3) in modo che scenda una goccia di olio ogni 15 - 20 cicli macchina circa. Controllare settimanalmente che nella tazza del filtro aria non sia depositata una quantità eccessiva di impurità ed eventualmente rimuoverle togliendo la tazza in questo modo: alzare la ghiera (fig. 1 n.7) presente su entrambe le tazze, e ruotare il tutto verso sinistra.

**Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru**

**Apertura sportelli macchina**

Per accedere all'interno della cabina insonorizzante della macchina si deve agire sul sistema di chiusura con l'apposita chiave fornita in dotazione come riportato nella figura 1.0.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Chiave cod.00002412

fig. 1.0



**Manutenzione circuito oleopneumatico**

Il movimento traslatorio del gruppo martello e rotatorio del piantone porta scarpa sono controllati da due unità oleopneumatiche che sono collegate ad un serbatoio sotto pressione contenente l'apposito olio. Il serbatoio deve essere riempito per circa 2/3 e per eventuali rabbocchi si deve procedere come segue: escludere l'alimentazione pneumatica dalla macchina portando verso il basso la valvola a corsoio (pag. 3.1.1 fig. 1 n.5) e svitare lentamente il tappo che si trova sulla parte superiore del serbatoio olio (pag. 3.2 fig. 1.1) in modo da scaricare gradualmente l'aria in pressione che si trova nel suo interno, quindi aggiungere l'olio mancante e poi serrare il tappo. Per questi rabbocchi usare esclusivamente il seguente olio:

VANGUARD ATF DEXRON II

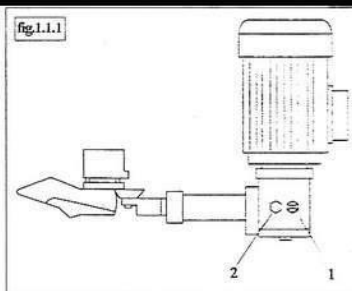
Il circuito che contiene questo olio non deve avere bolle d'aria nel suo interno altrimenti la linearità dei movimenti sarebbe compromessa. Cioè la macchina avrebbe dei movimenti bruschi e non omogenei sulla traslazione e rotazione e le regolazioni di velocità non sarebbero efficaci. In questo caso si deve procedere allo 'spurgo' del circuito procedendo come segue.

- 1) Dopo aver rabboccato l'olio nel serbatoio richiudere il tappo e ridare pressione alla macchina.
- 2) Asportare il carter posteriore inferiore e aprire gli sportelli della cabina in modo da avere accesso ai due cilindri oleopneumatici.
- 3) Con una chiave da mm.14 svitare di circa 1 giro i tappi (pag. 3.2 fig. 1.2 n.1-2-3-4) seguirà la fuori uscita di aria, quando

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

**Manutenzione gruppo martello ribattitore**

Per aver accesso al gruppo ribattitore aprire gli sportelli della cabina. Questo gruppo funziona con un sistema di camme a bagno d'olio ed il livello deve essere controllato settimanalmente tramite la spia fig.1.1.1 n.1. L'olio deve arrivare a circa metà spia, in caso contrario ripristinare il livello aggiungendo dall'apposito tappo (fig.1.1.1. n.2) il seguente olio:

VANGUARD CO SPECIAL

**Descrizione parti meccaniche da ingrassare**

Negli schemi sotto riportati vengono descritti i punti che devono essere ingrassati ogni 160 ore di funzionamento della macchina, per questa operazione usare i seguenti grassi:

AGIP GREASE GR MU EP/2

SHELL ALVANIA GREASE EP/1

fig.1.3

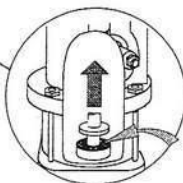
Posizione del cannotto

fig.1.4

Per ingrassare il cannotto del gruppo rotazione matrice occorre immettere il grasso in pressione nell'apposito raccordo ingrassatore a testa sferica.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

fig.1.5



Per ingrassare il cuscinetto reggisplinta che si trova sull'albero del cilindro pressatura occorre alzare l'alberino come in figura in modo da poter depositare il grasso direttamente sulla gabbia a rulli.

 Descrizione ciclo di lavoro , avviamento macchina

- 1) Dare l'alimentazione pneumatica portando verso l'alto la valvola a corsoio posta sul gruppo FRL (pag.3) assicurandosi che il manometro segnali 5-6 bar.
- 2) Dare tensione alla macchina ruotando l'interruttore generale posto sul quadro elettrico (fig.1.6 n.5).
- 3) Premere il pulsante di inserzione comandi (pag.3.5 n.7) per abilitare la macchina al funzionamento.
- 4) Accendere l'illuminazione interna della macchina ruotando il selettore (pag.3.5 n.9).
- 5) Premere il pulsante di reset (pag.3.5 n.3) e attendere che la macchina si sia portata in posizione di inizio ciclo. Per posizione di inizio ciclo si intende: piantone ruotato in senso antiorario e inclinato verso l'operatore, gruppo martello traslante posizionato a destra e gruppo martello arretrato (come disegno a pag.6).

ATTENZIONE: ogni volta che si preme il pulsante di emergenza (pag.3.5 n.6) per riprendere il lavoro e' necessario sganciarlo ruotandolo in senso antiorario e successivamente si devono abilitare i comandi premendo il pulsante di inserzione comandi (pag.3.5 n.7). In questo caso potrebbe essere necessario avvertire la macchina con un ciclo di avviamento.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

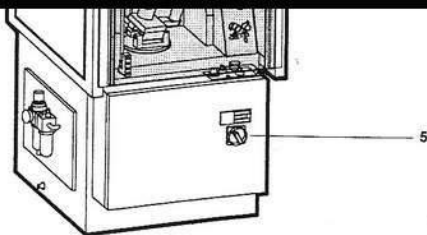


fig.1.6

 Regolazioni per variare il ciclo di lavoro:

Pressione di spianatura:

regolatore di pressione tav. A n. 14 pag. 6

Pressione di spinta martello:

regolatore di pressione tav. A n. 19 pag. 6

Regolazione intensità di ribattitura:

ghiera tav. A n. 6 pag. 6

Velocità traslazione martello:

regolatore di portata tav. A n. 11 pag. 6

Velocità rotazione scarpa:

regolatore di portata tav. A n. 12 pag. 6

Lunghezza corsa traslazione martello:

volantino tav. A n. 7 pag. 6

Temperatura piastra:

regolatore pag. 3.5 n. 1

Battitura solo andata oppure andata e ritorno

selettore pag. 3.5 n. 5

Solo pressatura / Boettatura completa

selettore pag. 3.5 n. 2

 Sostituzione piastra riscaldata e rotella

La macchina viene fornita con il gruppo piastra calda e rotella montato. E' possibile, se richiesto all'ordine, avere la macchina equipaggiata con una piastra di spianatura in versione uomo, quindi con una lunghezza superiore, e con una rotella ribattitrice con inclinazione diversa cioè 30°, 35°, 45°. Le rotelle con inclinazioni diverse da quella standard di 40° possono essere utili quando la bozza della scarpa da ribattere presenta sagome particolari. In caso si abbia l'esigenza di cambiare mezzo il ciclo di

Демо-файл.

за полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

ATTENZIONE

Per effettuare la sostituzione o comunque un intervento sulla piastra riscaldata o nelle immediate vicinanze e' necessario attendere che la temperatura di questa sia scesa sotto i 60° C°

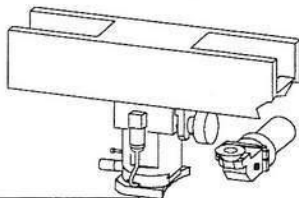
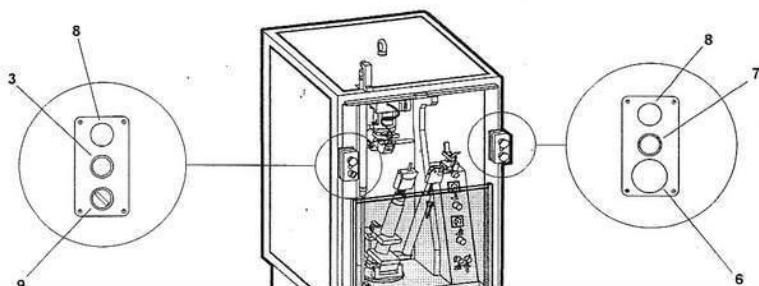


fig.3



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

4

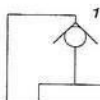
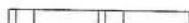
5

- 1) Regolatore temperatura piastra
- 2) Selettore ciclo di sola pressatura  o di ciclo completo 
- 3) Pulsante di azzeramento macchina e PLC
- 4) Spia accensione macchina
- 5) Selettore per battitura alla sola andata  o battitura andata e ritorno 
- 6) Pulsante di EMERGENZA
- 7) Pulsante di ripristino comandi (da azionare all'accensione della macchina o dopo ogni volta che si aziona il pulsante di EMERGENZA)
- 8) Pulsanti di START ciclo
- 9) Selettore accensione lampada illuminazione interno macchina

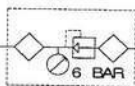
SPORTELLLO

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

SERBATOIO OLIO

CILINDRO
TRASLAZIONECILINDRO
ROTAZIONE

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



GRUPPO F.R.L.

CO
NG

COLORAZIONE CONDUTTORI	
TENSIONE	COLORE
0V	GIALLO-VERDE
380V	NERO
24VAC	ROSSO
24VDC	BLU

descrizione Impianto : **ESA CB** Tot. Fogli : **5**
 Nr. Rev. : **1** Foglio Nr. : **1**

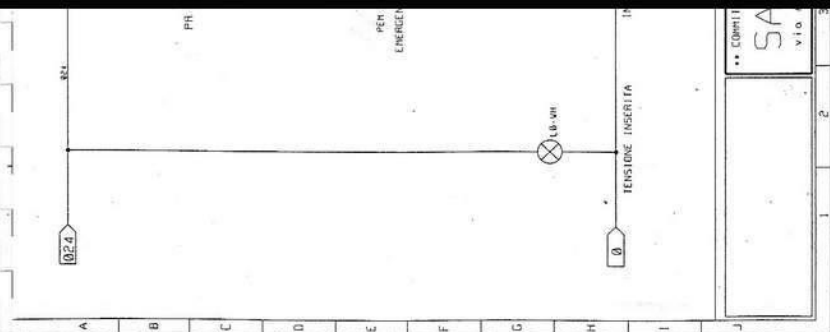
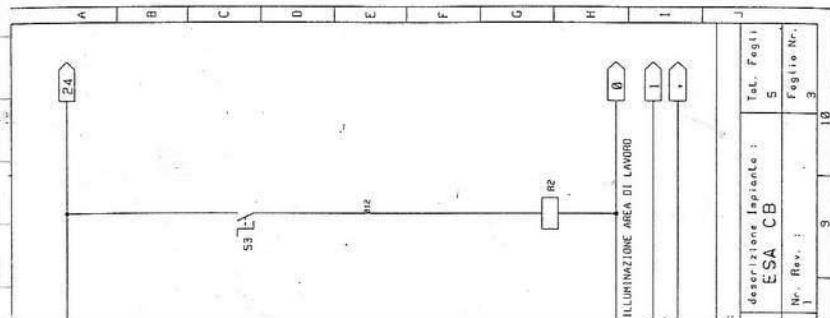
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

SCH
ELECT

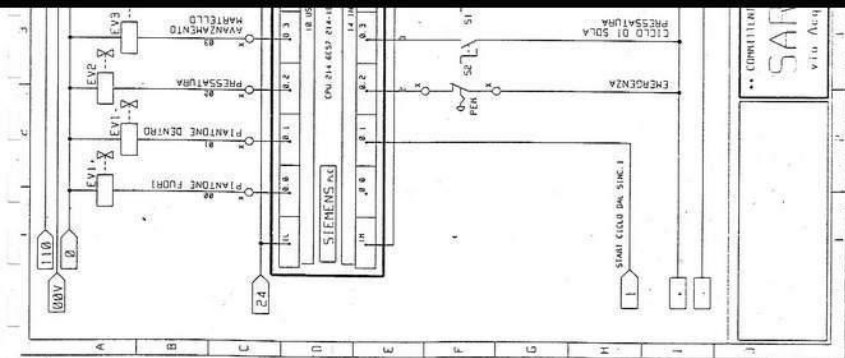
COMMITTENTE	SAREPA
CLIENTE	
CONMESSA NR.	
TIPO MACCHINA	ESACBC
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	380V
POTENZA INSTALLATA	850W
SEZ. CAVI ALIMENTAZIONE	1.5mm ²
NR. PATTI QUADRO ELETTRICO	
SOFTWARE	S7 S7

** COMMITTENTE : **SAREPA**
 via Ac : **3**

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

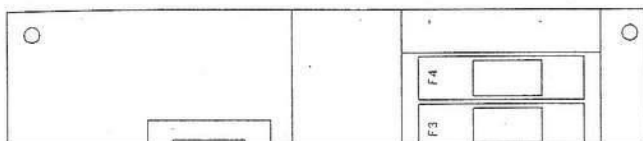


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

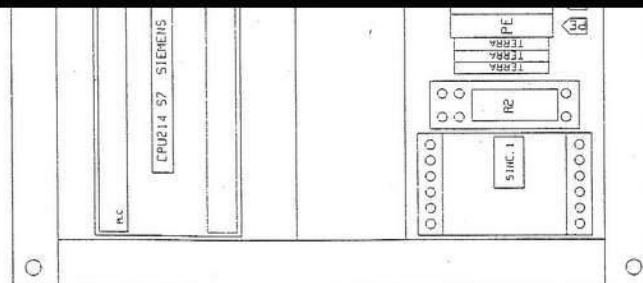


Descrizione Impianto : Tot. Fogli
ESA CB 5
Rev. : 4
Foglio No. 4

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Descrizione Impianto :	Tot. Fogli
ESA CB	5
Nr. Rev. :	Foglio Nr.
1	5
9	10



CL. FENTE	SA	
	v. 10. A	
1	2	3

PARTLIST

PROJECT: 2ESACBZ. PRG

DATE: 09/09/97

FUNCTION: BATTI BOETTA

PAGE: 1

TYPE	QTY	REFERENCE	INFO	POSITION	ADD. INF.
	34	X		2/1	
		X		2/1	
		X		2/1	
		X		2/3	
		X		2/3	

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

		EV2		4/2	
		EV3		4/3	
		EV4		4/4	
		EV4		4/5	
		EV6		4/5	
INTERRUTTORE GEN.	1	INT. 1		2/1	LAP-12-1754 BRETER
LAMPADA NEON	1	L. NEON		2/5	
MOTORE	1	M1		2/3	LAFERT
PORTAFUS. (1AFF)	1	F5		4/9	BVA1011SF12 SIEMENS
PORTAFUS. (4A)	5	F1/1		2/3	3NV7030 SIEMENS
		F1/2		2/3	PARTE 01 F1
		F1/3		2/3	PARTE 01 F1
		F3		2/7	3NV7010 SIEMENS
		F4		2/8	3NV7010 SIEMENS
PORTAFUS. (6A)	1	F2		2/7	3NV7010 SIEMENS
PROSSIMITI	2	PRX1		4/5	X51NOBPA370 TELEMEC.
		PRX2		4/8	X51NOBPA370 TELEMEC.
PULSANTE A FUNGO V.	2	P2		3/5	35B10001RE01 SIEMENS
		P1		3/5	35B10001RE01 SIEMENS

PARTLIST

PROJECT: 2ESACBZ.PRG

DATE: 09/09/97

FUNCTION: BATTI BOETTA

PAGE: 2

TYPE	QTY	REFERENCE	INFO	POSITION	ADD. INF.
PULSANTE NERO	1	PR		3/3	35810000A001 SIEMENS
RELE INTERFACCIA NEON	1	R2		3/9	02Type 40.31 FINDER
RESISTENZA	1	R1		2/10	-
SELETTORE 0-1	3	S3		3/9	35810002A001 SIEMENS

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

ESA SIEMENS - CPU 214

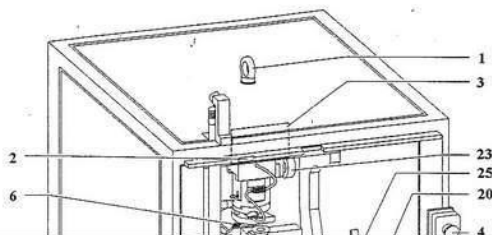
INGRESSI

i 01	RUN	☐
i 02	START	☐
i 03	RESET	☐
i 04	SELETT. SEMIAUTOMATICO - AUTOMATICO	☐
i 05	SELETT. RIBATTITURA ANDATA E RITORNO	☐

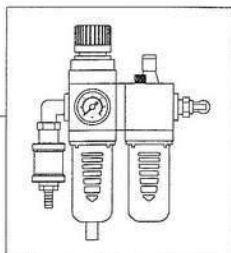
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Q 03	AVANZAMENTO MARTELLO	EV 3	☐
Q 04	TRASLAZIONE VERSO SINISTRA	EV 4+	☐
Q 05	TRASLAZIONE VERSO DESTRA	EV 4-	☐
Q 06	ROTAZIONE	EV 6	☐
Q 07	MARTELLO	MARTELLO	☐

TAV A



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



TAV A

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Golfaro sollevamento macchina		Pulling up machine device
2	Modello macchina		Machine model
3	Targa modello macchina	3230	Machine model plate
4	Pulsante di start	3010	Start push
5	Pulsante di start	3020	Start push
6	Ghiera regolazione battitura		Beating adjustment ring nut
7	Volantino regolazione corsa traslazione		Translation stroke adjustment handwheel
8	Pannello impianto elettrico		Electric installation panel
9	Scarico condensa		Condensation exhaust
10	Interruttore generale		General switch

Демо-файл.

За полной версией

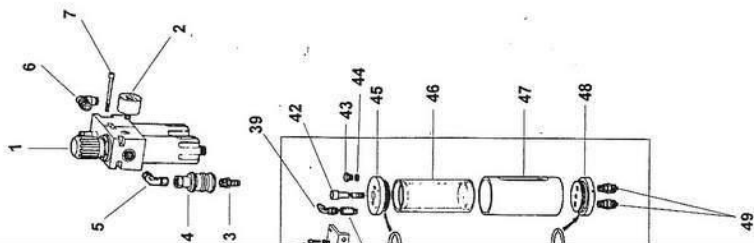
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

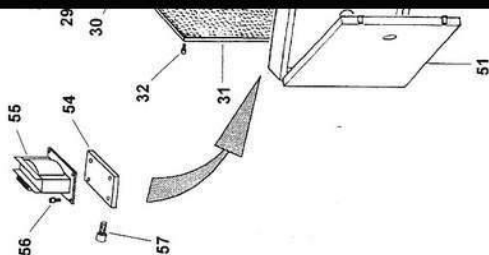
или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

TAV A8.1



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



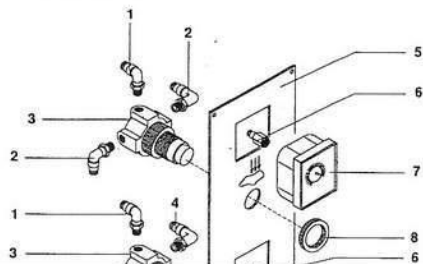
TAV A8.1

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Gruppo F.R.L.	3150	F.R.L. group
2	Manometro da 1/8"	3155	1/8" gauge
3	Porta-gomma	AD 3040-9-3/8	Rubber holder
4	Valvola a corsoio	AD 6060-3/8	Running valve
5	Raccordo a "L" orientabile 3/8"	AD 5000-3/8	Connection
6	Raccordo a "L" 3/8" tubo 10	AA 203100	Connection
7	Vite M4x60 UNI 5931		M4x60 screw
8	Testa	10040	Head
9	Vite M10x45 UNI 5931		M10x45 screw
10	Spalla sinistra	10011	Left head support
11	Spalla destra	10010	Right head support
12	Carter protezione	5050	Cover carter

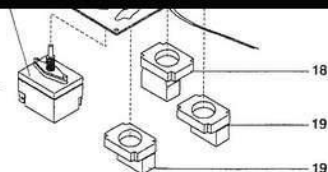
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

41	Guarnizione	OR 152	Packing
42	Vite M10x130 UNI 5931		M10x130 screw
43	Tappo 1/8"	L02201000	1/8" plug
44	Rondella 1/8"	MW2411002	1/8" washer
45	Flangia superiore serbatoio olio	13020	Oil tank
46	Tubo in plexiglas	13000	Plexiglass tube
47	Tubo di protezione	13010	Protection tube
48	Flangia inferiore serbatoio olio	13030	Inferior flang oil tank
49	Raccordo diritto	AC1000-10-1/4	Connection
50	Cassone per quadro elettrico	5020	Case for electric panel
51	Sportello per cassone quadro elettrico	5040	Door for case for electric panel
52	Rondella d.6 UNI 1733		D.6 washer
53	Vite M6x14 UNI 5931		M6x14 screw
54	Piastra trasformatore	11200	Transformer plate
55	Trasformatore	TRESACB	Transformer
56	Vite M6x10 UNI 5931		M6x10 screw
57	Vite M10x20 UNI 5931		M10x20 screw

TAV A15



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



TAV A15

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Raccordo a gomito 1/8 tubo 4	208040	Connection
2	Raccordo a gomito 1/4 tubo 8	204080	Connection
3	Riduttore di pressione 1/4	3110	Pressure reducer 1/4"
4	Raccordo a gomito 1/4 tubo 4	204040	Connection
5	Pannello comandi oleo-pneumatici	3210	Oleopneumatic controls panel
6	Raccordo diritto 1/8 f tubo 4	238040	Connection
7	Manometro 1/8	WIKA 111.14	Pressure gauge 1/8"
8	Ghiera		Ring nut
9	Ghiera per regolatore di flusso	KM4	Ring nut
10	Raccordo a gomito calz. 3/8 tubo 10	AC1100-10-3/8	Connection
11	Raccordo a gomito ogiva 3/8 tubo 10	AE280-10-3/8	Connection
12	Regolatore di flusso	FT 1251-5-01 3/8	Flux regulator
13	Selettore	Z A2-BD2	Selector

Демо-файл.

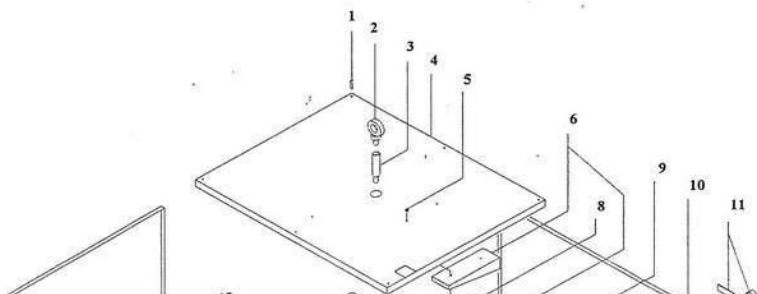
За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

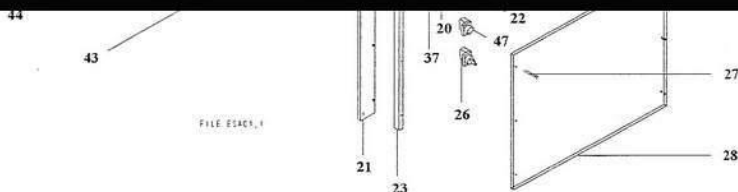
или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

TAV A18



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



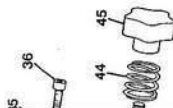
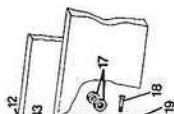
TAV A18

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Vite M6x20 UNI 5931		M6x20 screw UNI 5931
2	Golfaro sollevamento macchina		Pulling up machine device
3	Prolunga	9260	Extension
4	Sportello superiore	9040	Upper door
5	Dado M5 UNI 5587		M5 nut UNI 5587
6	Lampada a plafoniera DULUX BRIK 9W	9041	Lamp
7	Vite M5x20 UNI 5931		M5x20 screw Uni 5931
8	Lampada 9W/41	9042	9W/41 lamp
9	Attacco superiore cilindro	9240	Upper cylinder junction
10	Vite M6x60 UNI 5931		M6x60 screw UNI 5931
11	Volantino di chiusura VC 309/40 - SS	9011	VC 309/40 - SS closing hand-whell
12	Alberino sportello	60056	Door shaft
13	Anello seeger 20E		20E seeger ring

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

42	Supporto deceleratore	9230	Decelerator support
43	Telaio	9000	Frame
44	Sportello sinistro	9010	Left door
45	Sportello posteriore	9020	Rear door
46	Pulsante MARCIA COMANDI	ZA2-BA2+ZBE-BE101	Push
47	Pulsante RESET	ZA2-BA2+ZBE-BE102	Push

TAV B2



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



TAV B2

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Piastra	10042	Plate
2	Vite M8x45 UNI 5931		M8x45 screw
3	Rondella grower diam.8 UNI 1751		Diam.8 grower washer UNI 1751
4	Rondella diam.8 UNI 1733		Diam.8 washer UNI 1733
5	Vite di aggancio per molla	10043	Hooking screw for spring
6	Raccordo portagomma 1/4 tubo 12	EE2119007	1/4 tube 12 connection
7	Tubo per passaggio cavi elettrici	10047G	Tube for passage electrical cables
8	Rondella diam.8 UNI 1733		Diam.8 washer UNI 1733
9	Rondella grower diam.8 UNI 1751		Diam.8 grower washer UNI 1751
10	Vite M8x25 UNI 5931		M8x25 screw
11	Rondella diam.10 UNI 1733		Diam.10 washer UNI 1733
12	Rondella grower diam.10 UNI 1751		Diam.10 grower washer UNI 1751
13	Vite M10x20 UNI 5931		M10x20 screw

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

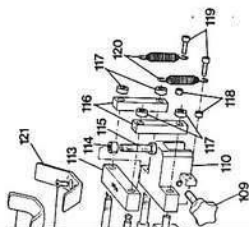
42	Vite M6x10 UNI 5931		M6x10 screw
43	Perno per volantino	10101	Hand-wheel pivot
44	Molla	10103	Spring
45	Volantino	10102	Hand-wheel
46	Corpo matrice	10130	Die set
47			
48			
49			
50			
51			
52			
53	Molla	10131	Spring
54	Perno	10132	Pivot
55	Vite M5x35 UNI 5931		M5x35 screw

TAV B2

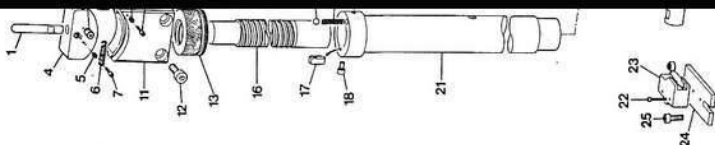
POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
56	Vite M6x20 UNI 5931		M6x20 screw
57	Vite M6x16 UNI 5931		M6x16 screw
58	Impugnatura Elessa M8x25	10145	M8x25 handle
59	Slitta matrice	10141	Die slide
60	Piastrina	10180	Plate
61	Resistenza	10150	Resistance
62	Vite M3x12 UNI 5931		M3x12 screw
63	Spinetta femmina	10155	Female pin
64	Distanziale	10160	Spacer
65	Piastra matrice donna	10170	Woman die plate
66	Piastra matrice uomo	10171	Man die plate
67	Spinetta maschio	10156	Male pin

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

TAV C2



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



TAV C2

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Perno porta forma (DONNA)	10620	Last holder pivot
2	Vite M3x8 UNI 5931		M3x8 screw
3	Grano M8x10 UNI 5923		M8x10 screw
4	Porta forma	10635	Last holder
5	Dado M3 UNI 5587		M3 nut UNI 5587
6	Molla	10636	Spring
7	Vite M3x16 UNI 5931		M3x16 screw
8	Spina	10637	Pin
9	Dado M3 UNI 5587		M3 nut UNI 5587
10	Vite M3x16 UNI 5931		M3x16 screw
11	Supporto porta forma	10645	Last holder support
12	Vite M8x25 UNI 5931		M8x25 screw
13	Ghiera	10667	Ring nut

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

42	Albero guida	10745	Guide shaft
43	Rondella piana d.8 UNI 6592		D.8 smooth washer UNI 6592
44	Rondella grower d.8 UNI 1751		D.8 grower washer UNI 1751
45	Vite M8x30 UNI 5739		M8x30 screw
46	Rondella piana d.8 UNI 6592		D.8 smooth washer UNI 6592
47	Rondella grower d.8 UNI 1751		D.8 grower washer UNI 1751
48	Vite M8x50 UNI 5739		M8x50 screw
49	Porta bussola	10746	Bush holder
50	Bussola KU 202315	10416	KU 202315 bush
51	Rondella piana d.6 UNI 6592		D.6 smooth washer UNI 6592
52	Vite M6x8 UNI 5931		M6x8 screw
53	Molla ritorno canotto interno	10705	Return spring inside guide
54	Perno guida piantone	10700	Guide stand pivot
55	Canotto esterno	10691	Outside guide

TAV C2

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
56	Grano M10x16 UNI 5923		M10x16 screw
57	Parte anteriore morsetto	12010	Clamp anterior part
58	Vite M8x60 UNI 5931		M8x60 screw
59	Rondella grower d.8 UNI 1751		D.8 grower washer UNI 1751
60	Rondella piana d.8 UNI 6592		D.8 smooth washer UNI 6592
61	Dado M8 UNI 5589		M8 nut UNI 5589
62	Grano M8x25 UNI 5927		M8x25 screw
63	Parte posteriore morsetto	12020	Clamp rear part
64	Perno	12031	Pivot
65	Grano M8x25 UNI 5927		M8x25 screw
66	Grano M8x25 UNI 5923		M8x25 screw
67	Flangia superiore	12041	Upper flang

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

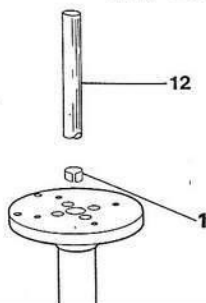
96	Perno	12030	Pivot
97	Vite M8x100 UNI 5931		M8x100 screw
98	Canotto	10750	Guide
99	Volantino MR63P M8x16	10751	M8x16 hand wheel
100	Albero	10760	Shaft
101	Porta molla	10770	Spring holder
102			
103	Perno 10790		Pivot
104	Vite M8x25 UNI 5931	M8x25 screw	
105	Molla	10775	Spring
106	Rondella d.8 UNI 6592		D.8 washer
107	Tendi molla	10774	Spring bender
108	Supporto appoggio punta	10780	Rest point support
109	Volantino VC 192/30P M8x40	10786	M8x40 hand wheel VC 192/30P
110	Appoggio punta	10787	Point rest

TAV C2

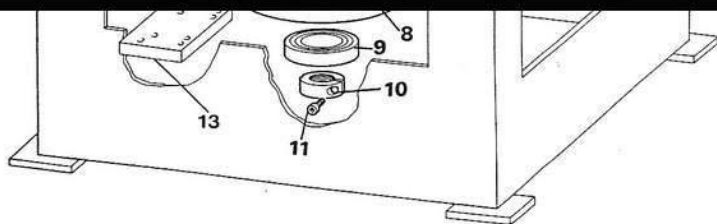
POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
111	Perno inferiore per appoggio punta	10796	Inferior pivot for rest point
112	Perno superiore per appoggio punta	10794	Upper pivot for rest point
113	Traversa superiore	10789	Upper cross bar
114	Dado M8 UNI 5587		M8 nut UNI 5587
115	Vite M8x35 UNI 5739		M8x35 screw
116	Leva verticale	10788	Vertical lever
117	Dado M8 UNI 5589		M8 nut UNI 5589
118	Dado M5 UNI 5587		M5 nut UNI 5587
119	Vite M5x16 UNI 5931		M5x16 UNI 5931
120	Molla	10793	Spring
121	Appoggio punta	10784	Point rest
122	Vite M5x10 UNI 5932		M5x10 screw

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

TAV D1



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

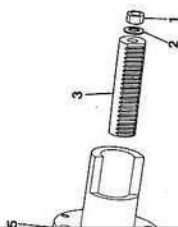


TAV D1

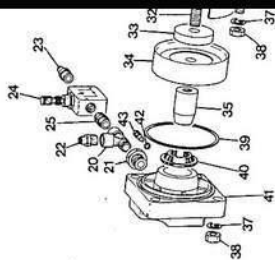
POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Bussola KU 202320	10885	KU 202320 bush
2	Albero e piatto rotazione	10900	Rotation shaft and plate
3	Anello nilos	7211 AVH	Nilos ring
4	Cuscinetto 7211	10915	7211 bearing
5	Vite M12x80 UNI 5931		M12x80 screw
6	Rondella grower diam.12 UNI 1751		Diam.12 grower washer UNI 1751
7	Rondella piana diam.12 UNI 1733		Diam.12 smooth washer UNI 1733
8	Corpo rotazione	10935	Rotation corp
9	Cuscinetto 30207	10916	30207 bearing
10	Ghiera per albero	10906	Ring nut for shaft
11	Vite M8x30 UNI 5931		M8x30 screw
12	Asta pressatura	10880	Pressing bar

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

TAV E



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

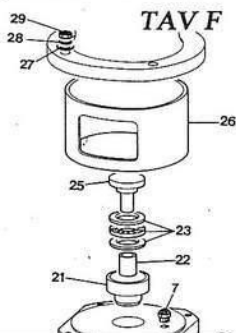


TAV E

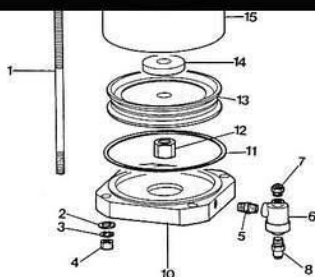
POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Dado M12 UNI 5588		M12 nut UNI 5588
2	Rondella diam.12 UNI 1733		Diam.12 washer UNI 1733
3	Cremagliera	10975	Rack
4			
5	Flangia per cremagliera	13100	Flang for rack
6	Tubo gomma	13001	Rubber tube
7	Raccordo a L 1/4	MW2205007	1/4 L connection
8	Rondella 1/4	MW2411003	1/4 washer
9	Tappo 1/4	L02201300	1/4 plug
10	Bussola KU 202320	10885	KU 202320 bush
11	Flangia anteriore	13110	Anterior flang
12	Guarnizione	CSC 2820	Packing

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

41	Flangia posteriore	13003	Rear flang
42	Guarnizione	OR 2018	Packing
43	Spillo	13005	Pin
44	Sfera diam.7	13006	Diam.7 ball
45	Grano M4x20 UNI 5923		M4x20 screw



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

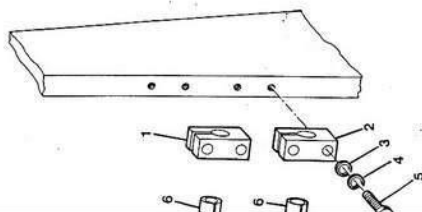


TAV F

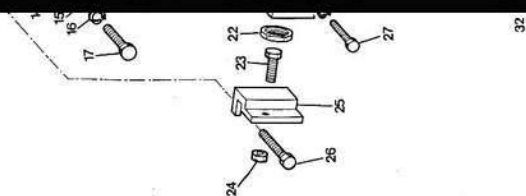
POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Tirante	11231	Tie-rod
2	Rondella diam 12 UNI 1733		Diam.12 washer UNI 1733
3	Rondella grower diam.12 UNI 1751		Diam.12 grower washer UNI 1751
4	Dado M12 UNI 5588		M12 nut UNI 5588
5	Nipplo 1/4	AD 2000-1/4	1/4 nipple
6	Valvola scarico rapido 1/4	VSR 1/4	1/4 exhaust valve
7	Silenziatore di scarico 1/4		1/4 exhaust silencer
8	Raccordo diritto maschio 1/4	AA 104080	1/4 male straight connection
9	Raccordo a T 1/4	AA 334080	1/4 T connection
10	Flangia inferiore	11291	Inferior flang
11	Guarnizione nylon	11950	Nylon packing

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

TAV G



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



TAV G

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Supporto asta	10421	Bar support
2	Supporto asta	10421	Bar support
3	Rondella diam.10 UNI 1733		Diam.10 washer
4	Rondella grower diam.10 UNI 1751		Diam.10 grower washer UNI 1751
5	Vite M10x55 UNI 5733		M10x55 screw
6	Bussola KU 20-15	10416	KU 20-15 bush
7	Porta bussola inferiore	10410	Inferior bush holder
8	Porta bussola superiore	10411	Upper bush holder
9	Porta bussola inferiore	10412	Inferior bush holder
10	Porta bussola superiore	10413	Upper bush holder
11	Asta traslazione	10415	Translation bar
12	Asta traslazione	10415	Translation bar
13	Supporto asta	10421	Bar support
14	Supporto asta	10421	Bar support

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

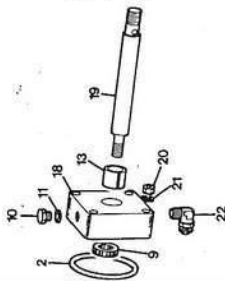
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

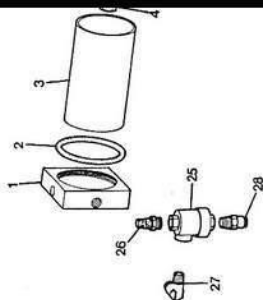
promelectroavtomat@mail.ru

42	Rondella diam.8 UNI 1733		Diam.8 washer UNI 1733
43	Dado	14101	Nut
44	Rondella	14100	Washer

TAV H



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



TAV H

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Flangia posteriore	14030	Rear flang
2	Guarnizione tenuta OR	OR 4275	OR packing
3	Tubo per stadio ad aria	14060	Tube for air stage
4	1/2 dado M12 UNI 5589		M12 half nut UNI 5589
5	Pistone	14040	Piston
6	Guarnizione MACMA	M5 6555	MACMA packing
7	Albero posteriore	14090	Rear shaft
8	Guarnizione	NI 081	Packing
9	Guarnizione MACMA	CSC 2820	MACMA packing
10	Tappo 1/8 legris	L02201000	1/8 legris plug
11	Rondella 1/8	MW2411002	1/8 washer
12	Flangia intermedia	14031	

Демо-файл.

За полной версией

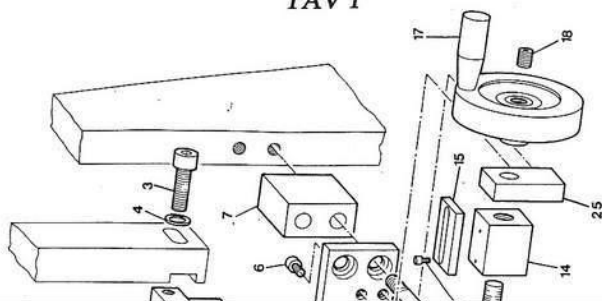
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

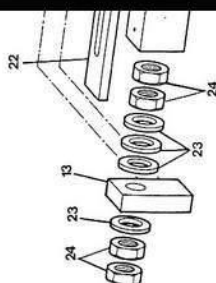
или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

TAV I



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



TAV I

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Proximity diam.8 PNP NO	10516	Diam 8 proximity
2	Supporto proximity	10581	Proximity support
3	Vite M8x30 UNI 5931		M8x30 screw
4	Rondella diam.8 UNI 1733		Diam 8 washer UNI 1733
5	Piastra gruppo finecorsa	10520	Stroke-end group plate
6	Vite M5x10 UNI 5931		M5x10 screw
7	Distanziale	10510	Spacer
8	Camma centrale	10524	Central cam
9	Vite M3x8 UNI 5931		M3x8 screw
10	Vite M8x60 UNI 5931		M8x60 screw
11	Vite M8x110 UNI 5931		M8x110 screw
12	Dado M8 UNI 5588		M8 nut UNI 5588
13	Supportino sinistro	10530	Left support

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

TAV L2



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

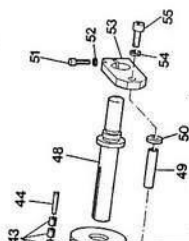
TAV L2

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Bloccetto canotto	10263	Guide block
2	Canotto	10262	Guide
3	Supporto gruppo martello	10241	Hammer group support
4	Rondella diam.8 UNI 1733		Diam.8 washer UNI 1733
5	Rondella grower diam.8 UNI 1751		Diam.8 grower washer UNI 1751
6	Vite M8x40 UNI 5931		M8x40 screw
7	Vite M10x60 UNI 5739		M10x60 screw
8	Rondella grower diam.10 UNI 1751		Diam.10 grower washer UNI 1751
9	Rondella diam.10 UNI 1733		Diam.10 washer UNI 1733
10	Manicotto a sfere 20-28	10267	20-28 ball sleeve
11	Seeger	I28	Seeger
12	Rondella diam.8 UNI 1733		Diam.8 washer UNI 1733

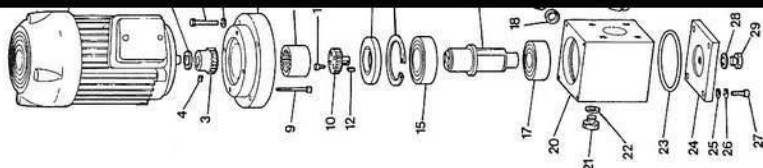
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

41	Rotella diam.70-40°	10400	Roller diam.70-40°
	Rotella diam.80	10400/80	Roller diam.80
	Rotella diam.70-45°	10400/45	Roller diam.70-45°
	Rotella diam.70-35°	10400/35	Roller diam.70-35°
42	Perno rotella	10390	Roller pivot
43	Supporto rotella diam.50	10396	Diam.50 roller support
44	Vite perno rotella	10398	Roller pivot screw
45	Grower diam.10 UNI 1751		Diam.10 grower washer UNI 1751
46	Rotella diam.50-35°	10401	Roller diam.50-35°
	Rotella diam.50-40°	10402	Roller diam.50-40°
	Rotella diam.50-45°	10403	Roller diam.50-45°
	Rotella diam.50-30°	10404	Roller diam.50-30°
47	Perno rotella	10399	Roller pivot

TAV M



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



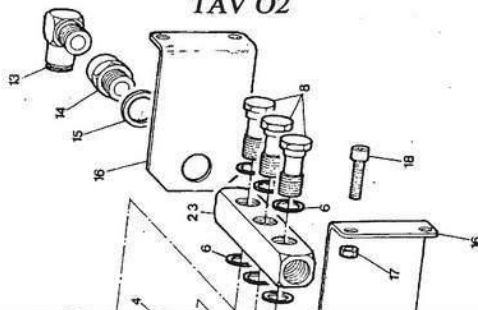
TAV M

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Motore HP 0,5 B14	11675	HP 0,5 motor B14
2	Rondella diam.12 UNI 1733		Diam.12 washer UNI 1733
3	Semigiunto superiore	11660	Upper half-joint
4	Grano M6x6 UNI 5923		M6x6 screw
5	Vite M6x30 UNI 5739		M6x30 screw
6	Rondella grower diam.6 UNI 1751		Diam.6 grower washer UNI 1751
7	Flangia	11670	Flang
8	Corpo giunto	11650	Joint corps
9	Vite M5x40 UNI 5931		M5x40 screw
10	Semigiunto inferiore	11640	Inferior half-joint
11	Vite M4x8 UNI 5931		M4x8 screw
12	Chiavetta 4x4x10	11641	4x4x10 key

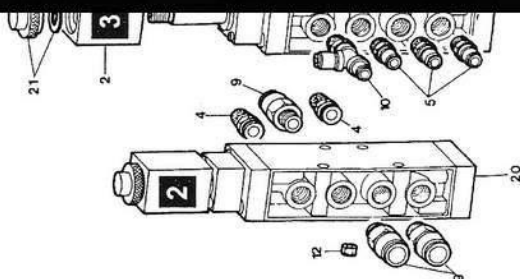
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

41	Bussola KU 12x14x10	11515	KU 12x14x10 bush
42	Molla perno	11570	Pivot spring
43	Bussola KU 5x7x8	KU 5-7-8	KU 5x7x8 bush
44	Perno	11560	Pivot
45	Guarnizione NI 150 (dim 22)	11585	NI 150 packing (dim 22)
46	Guarnizione OR 4087	11586	OR 4087 packing
47	Ghiera	11550	Ring nut
48	Albero anteriore	11540	Anterior shaft
49	Perno guida	11520	Guide pivot
50	Rondella	11525	Washer
51	Vite M6x35 UNI 5931		M6x35 screw
52	Rondella diam.6 UNI 1733		Diam.6 washer UNI 1733
53	Morsetto guida	11530	Guide clamp
54	Rondella diam.8 UNI 1733		Diam.8 washer UNI 1733
55	Vite M8x25 UNI 5931		M8x25 screw

TAV 02



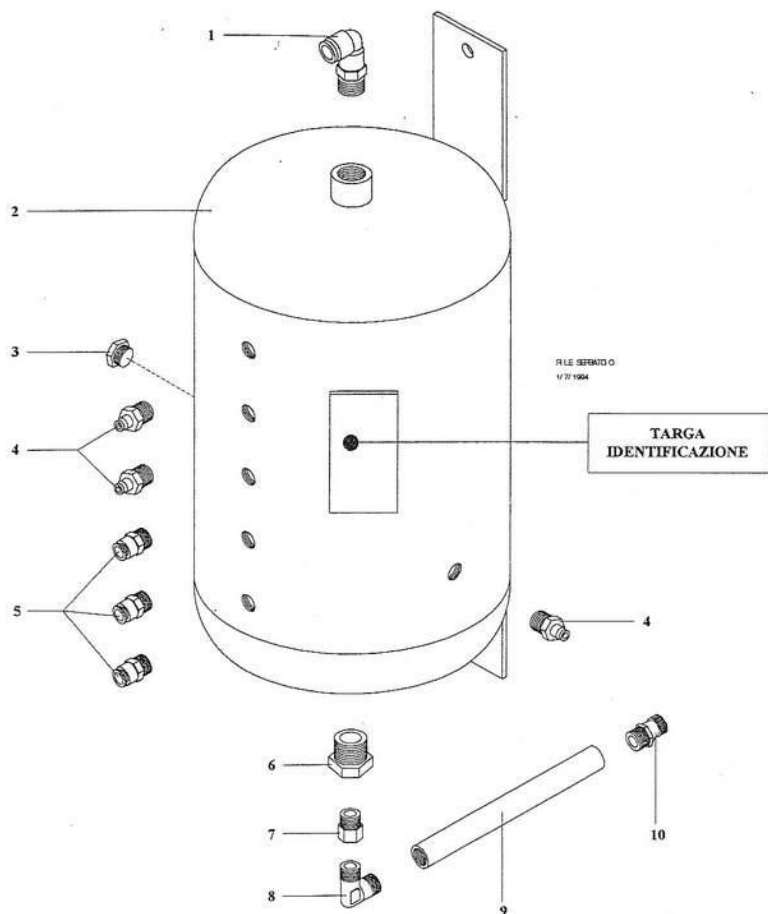
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



TAV 02

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Elettrovalvola bistabile 5/2	878/2.52.3.5/M2	5/2 bistable electrovalve
2	Microsolenoide 24 AC 50-60 Hz		24 AC microsolenoid 50-60 Hz
3	Elettrovalvola monostabile 5/2	878/2.52.3.6/M2	5/2 monostable electrovalve
4	Silenziatore 1/8		1/8 silencer
5	Raccordo diritto maschio 1/8 tubo 4	AA 108040	1/8 tube 4 male straight connection
6	Rondella 1/8	MW 2411002	1/8 washer
7			
8	Raccordo	CPSC8	Connection
9	Raccordo diritto maschio 1/8 tubo 8	AA 108080	1/8 tube 8 male straight connection
10	Raccordo a T 1/8 tubo 4	AA 338040	1/8 tube 4 T connection
11	Vite M4x70 UNI 5931		M4x70 screw
12	Dado M4 UNI 5588		M4 nut UNI 5588
13	Raccordo a L 1/4 tubo 8	AA 214080	1/4 tube 8 L connection
14	Prolunga 1/4	858/3.03	1/4 extension
15	Rondella 1/4	MW 2411003	1/4 washer
16	Piedini bassi	858/3.01	Low bolts
17	Dado M5 UNI 5588		M5 nut UNI 5588
18	Vite M5x16 UNI 5931		M5x16 screw
19	Elettrovalvola bistabile 5/3	878/2.53.32.3.5/M2	5/3 bistable electrovalve
20	Elettrovalvola monostabile 5/2	878/2.52.3.6/M2	5/2 monostable electrovalve
21	Elettrovalvola monostabile 5/2	878/2.52.2.7/M2	5/2 monostable electrovalve
22	Rosetta e rondella per microsolenoide	M9/5/4	Microsolenoid washers
23	Collettore 6.10.18.26/3		Manifold

TAV P



TAV P

POS.N.	DESCRIZIONE	CODICE	DESCRIPTION
1	Raccordo	203100	Connection
2	Serbatoio aria	10003	Air tank
3	Tappo 1/4"	S19040	1/4" plug
4	Raccordo diritto 1/4" tubo 4	104040	Connection
5	Raccordo diritto 1/4" tubo 8	104080	Connection
6	Riduzione 1/2" - 1/4"	S15240	1/2" - 1/4" reduction
7	Prolunga	S12440	Extension
8	Raccordo a gomito 1/4" M-M	Z32440	Connection
9	Prolunga	10004	Extension
10	Scarico condensa	AD6069-1/4	Condensation exhaust

Per ESA – DELTA oppure B83 –
B84 Telemecanique:
le bobine devono essere 24DC
2W corrente continua

Per ESA / DELTA oppure B83 –
B84 Siemens:
le bobine devono essere 24 V. 50-
60 corrente alternata