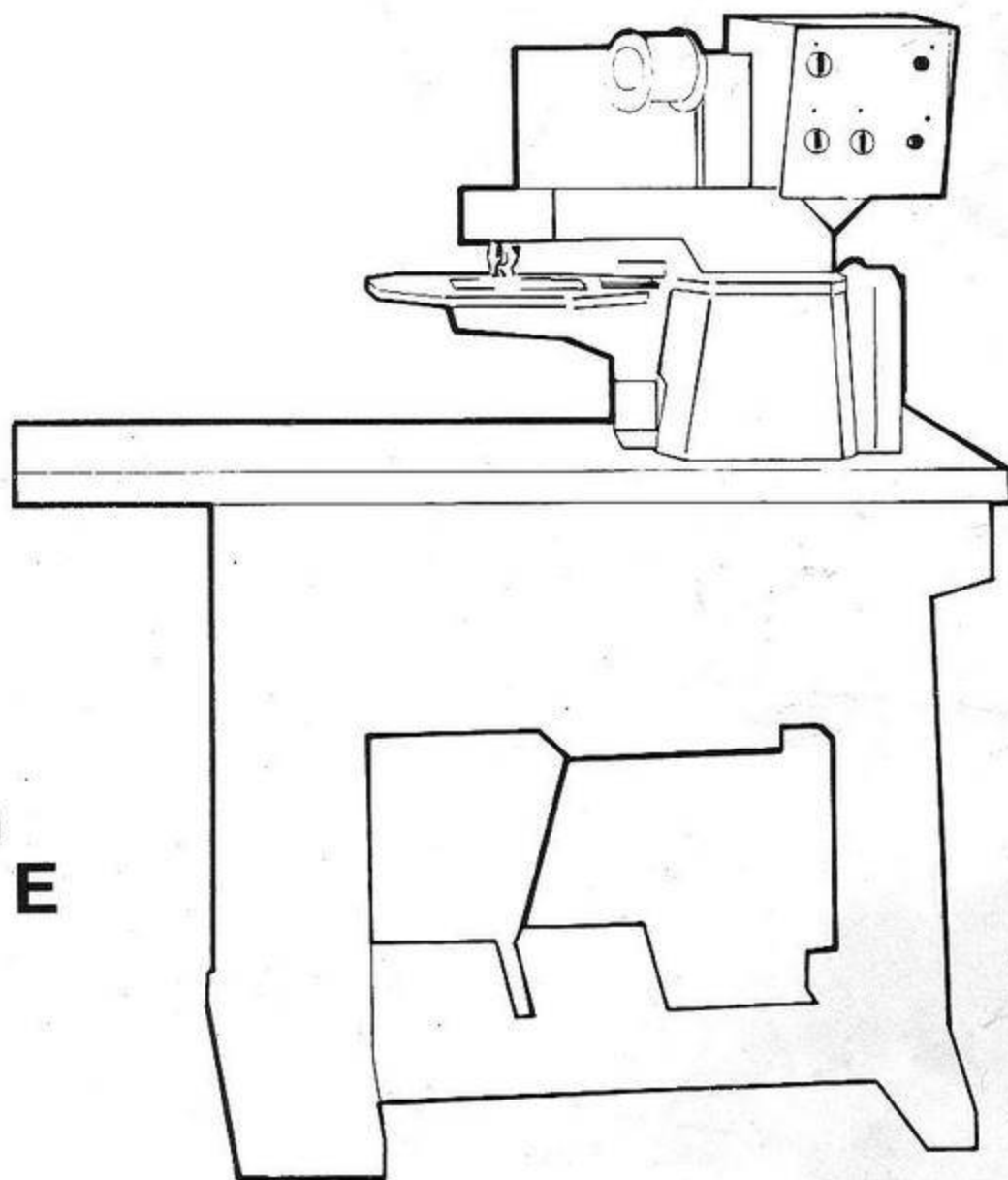


RP 67 T_E



SAGITTA

Officina Meccanica S.p.A. - via Farini, 43 - 27029 VIGEVANO (Italy) - tel. 0381-75.701/2/3/4 - telex 330568 SAGITA I



FOGLIO 0	
TAV 82142	



INSTALLAZIONE

INSTALLATION - INSTALLATION - AUFSTELLUNG

NORME D'USO

OPERATING INSTRUCTIONS - REGLES D'USAGE - GEBRAUCHSANWEISUNG

MANUTENZIONE

MAINTENANCE - ENTRETIEN - WARTUNG

CARATTERISTICHE E DOTAZIONE

CHARACTERISTICS AND EQUIPMENT - CARACTERISTIQUES ET OUTILLAGE NECESSAIRE - TECHNISCHE DATEN UND ZUBEHÖR

CATALOGO RICAMBI

SPARE PARTS CATALOGUE - CATALOGUE DES PIÈCES DÉTACHÉES - ERSATZTEILEKATALOG

CATALOGO **7435**

MATRICOLA _____

SAGITTA OFFICINA MECCANICA S.p.A.

I - 27029 VIGEVANO - ITALY VIA FARINI, 43 TEL. (0381) 75701/2/3/4

RP 67 T_E

www.promelectroavtomat.ru

Indice catalogo	Foglio N.	1
Dati tecnici	" "	2
Uso e manutenzione	" "	3 ÷ 17
Accessori e ricambi in dotazione	" "	18
Pezzi di ricambio	" "	19 ÷ 42
Schemi e regolazioni elettriche	" "	43 ÷ 45
Indice dei pezzi	" "	46 ÷ 49

Index	Feuille N.	1
Données techniques	" "	2
Emploi et entretien	" "	3 ÷ 17
Outilsage du nécessaire	" "	18
Pièces de rechange	" "	19 ÷ 42
Schemas et réglages électriques	" "	43 ÷ 45
Index des pièces de rechange	" "	46 ÷ 49

Index	Sheet N.	1
Technical data	" "	2
Use and maintenance	" "	3 ÷ 17
Spare parts attachments	" "	18
Spare parts	" "	19 ÷ 42
Electrical plans and adjustments	" "	43 ÷ 45
Index of spare parts	" "	46 ÷ 49

Inhaltsverzeichnis	Blatt N.	1
Technische Angaben	" "	2
Verwendung und Wartung	" "	3 ÷ 17
Zubehör	" "	18
Ersatzteile	" "	19 ÷ 42
Elektrische Schemas und Einstellungen	" "	43 ÷ 45
Index der Ersatzteile	" "	46 ÷ 49



RP 67 TE

DATI TECNICI

FOGLIO 2

TAV 82132

DATI TECNICI:

Altezza testa	cm. 53
Larghezza testa	cm. 73
Profondità testa	cm. 39
Peso testa	Kg. 68
Altezza tavolo (Baty)	cm. 80
Motore a frizione	370 W. 1400 giri/al Min.
Riscaldamento	254 W. complessivi
Elettromagnete	38,4 W.
Collante	tipo termocemento in granuli
Cinghia trapezoidale	tipo Z 42 10x1070
Olio lubrificante	SAE 30 - SAGITTA OIL (per pezzi caldi)

DONNEE TECHNIQUES:

Hauteur de la tête	cm. 53
Largeur de la tête	cm. 73
Profondeur de la tête	cm. 39
Poids de la tête	Kg. 68
Hauteur de la tête (Baty)	cm. 80
Moteur à embrayage	370 W. 1400 T/min.
Chauffage	254 W. globaux
Electro-aimant	38,4 W.
Colle	type thermofusible en granulés
Courroie trapézoïdale	type Z 42 10x1070
Huile de graissage	SAE 30 - SAGITTA OIL (pour pièces chaudes)

TECHNICAL DATA:

Head height	53 cm.
Head width	73 cm.
Head depth	39 cm.
Head weight	68 Kg.
Work bench height	80 cm.
Clutch motor	370 W. 1400 t/min.
Heating	254 W. global
Electro-magnet	38,4 W.
Cement	thermo adhesive glue in flakes
V-Type belt	type Z 42 10x1070
Lubricating oil	SAE 30 - SAGITTA OIL (for hot parts)

TECHNISCHEN DATEN:

Kopfhöhe	cm. 53
Kopfbreite	cm. 73
Kopftiefe	cm. 39
Tischeshöhe	cm. 80
Kopfgewicht	Kg. 68
Kupplungsmotor	370 W. 1400 U/Min.
Heizung	254 W. insgesamt
Elektromagnet	38,4 W.
Klebstoff	granulierter Zement
Keilriemen	Typ Z 42 10x1070
Schmieröl	SAE 30 - SAGITTA OIL (für heisse Teile)

IMPORTANTE! ATTENTION! ACHTUNG!

Accendere la macchina 30 minuti prima di cominciare il lavoro.
Chauffer la machine pendant 30 minutes avant de commencer le travail.
Warm the machine half an hour prior to starting.
Maschinenhauptschalter 30 Minuten vor Arbeitsbeginn einschalten.

INSTALLAZIONE

Installare la macchina applicando alla base del bati gli appositi gommini stabilizzatori N. 6.4959 Foglio N.18

SETTING

Set up the machine placing the suitable rubber stabilizers N.6.4959 Sheet N.18 to the feet of base.

COLLEGAMENTO ELETTRICO

Vedere schema foglio N. . Controllare il collegamento in entrata del trasformatore. Per ottenere un esatto voltaggio in uscita, sulla morsettiera del trasformatore oltre al morsetto numero zero vi sono altri due morsetti: uno col segno + ed uno col segno -. Il cavo destinato al morsetto zero può essere collegato sul segno + se il voltaggio misurato è compreso tra 5 e 20 Volt. in più del voltaggio nominale di rete, oppure sul segno - se esso è compreso tra 5 e 20 Volt. in meno del voltaggio nominale di rete. A collegamento effettuato mettere in moto la macchina e controllare che il senso di rotazione della puleggia condotta sia ANTIORARIO.

ELECTRICAL CONNECTIONS

See plan sheet N. . Check the input voltage of transformer. There are 2 terminals on the primary side beside the terminal marked 0. One is marked + and the other is marked -. The lead destined to the terminal 0 can be connected to + if the voltage is between 5 and 20 v more than the nominal voltage. If the voltage is between 5 and 20v less than the nominal voltage, then take the lead from 0 and place it on the terminal marked -. After this connection start the machine and control that the sense of rotation of the driving pulley is COUNTERCLOCKWISE.

INSTALLATION

Installer la machine et appliquer aux pieds du bati les stabilisateurs de caoutchouc N. 6.4959 Feuille N.18

AUFSTELLUNG

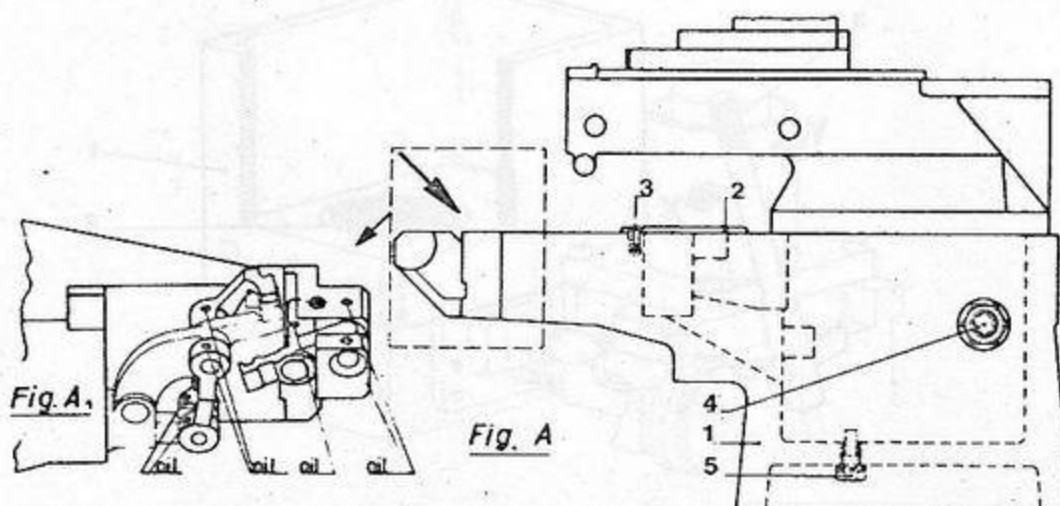
Bei der Aufstellung der Maschine müssen die Stabilisierungsgummi Nr. 6.4959 Blatt Nr.18 unter den Tischfüßen angebracht werden.

GROUPEMENT ELECTRIQUE

Voir schema feuille No. . Contrôler le branchement en entrée du transformateur. Pour obtenir un voltage exacte en sortie, il y a sur la borne du transformateur, outre la borne numéro zéro, encore deux plots: un avec la marque + et l'autre avec la marque -. Le câble destiné à la borne zéro peut être accouplé sur la marque + si le voltage mesuré est compris entre 5 et 20 Volts, au contraire il peut être accouplé sur la marque - si le voltage mesuré est compris entre 5 et 20 Volts en moins du voltage nominal. A groupement effectué, actionner la machine et contrôler que la direction de rotation de la poulie motrice soit ANTIHORAIRE.

ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE

Siehe hierzu Zeichnung Blatt Nr. Die Verbindung am Eintritt des Trafors kontrollieren. Um eine genaue Ausgangsspannung zu erreichen, befinden sich auf der Klemmleiste des Trafors ausser der Klemme 0 noch zwei weitere Klemmen, wovon die eine mit + bezeichnet ist und die andere mit -. Der für die Klemme 0 bestimmte Draht kann auf + umgeklemmt werden wenn die gemessene Spannung zwischen 5 bis 20 Volt über der Nennspannung des Netzes liegt und auf - wenn dieselbe zwischen 5 bis 20 Volt unter der Nennspannung liegt. Nach erfolgter Verbindung die Maschine in Betrieb setzen und prüfen ob die Drehrichtung der Riemenscheibe dem UHRZEIGERSINN ENTGEGENGESETZT läuft.



LUBRIFICAZIONE Fig. A - A1. Usare olio SAE 40 viscosità 12 Engler a 50 °C. L'olio nell'interno della testa 1 si versa attraverso la cavità posta sotto il coperchio 2, togliendo le viti 3. La quantità di olio è di Kg. 1,250 circa. Controllare periodicamente il livello 4 ed aggiungere olio, in modo che il lubrificante sia sempre sull'indicatore di centro a macchina ferma. Ogni 12 mesi sostituire l'olio togliendo il tappo 5, accessibile da sotto il tavolo della macchina. Giornalmente è consigliabile lubrificare tutti i punti posti sotto il piano di lavoro, segnati OIL.

LUBRIFICATION Fig. A - A1. Il faut employer de l'huile minérale SAE 40, viscosité 12 Engler à 50 °C. L'huile est versée dans le réservoir de la tête par la cavité placée au-dessous du couvercle 2 en enlevant les vis 3. La quantité approximative de la huile est de 1,250 Kg. Contrôler périodiquement le niveau 4 et ajouter de l'huile de façon que le lubrifiant soit toujours sur l'indicateur de centre à machine arrêtée. Tous les 12 mois il faut vider complètement le réservoir en enlevant le bouchon 5 accessible du dessous de la table de la machine et remettre de l'huile neuve. Journallement il est à conseiller de lubrifier tous les points placés au-dessous de la table de travail, marqué OIL.

LUBRIFICATION Fig. A - A1. Use mineral Oil SAE 40, viscosity 12 Engler at 50 °C. The oil in the head reservoir 1 is poured through the cavity placed on the cover 2 by removing the screws 3. Approximate quantity of oil should be 1,250 Kg. Check the oil level 4 periodically and add oil so that it is always on center signal when the machine is not operating. Every 12 months empty the complete reservoir by removing the plug 5 which is accessible under the machine table and refill the reservoir with the new oil. Every day it is advisable to oil all points placed under work table marked OIL.

SCHMIERUNG Fig. A - A1. Verwenden Sie Mineralöl SAE 40 Viskosität 12 Engler bei 50 °C. Das Öl wird in die Wanne des Kopfes 1 durch die Öffnung unter dem Deckel 2 eingefüllt, nachdem die Schrauben 3 gelöst wurden. Es werden ungefähr 1250 g Öl hinzu, so dass der Ölstand stets mit dem Zeiger der Mitte übereinstimmt bei stillstehender Maschine. Alle 12 Monate sollte die Wanne vollständig geleert werden, wozu der Zapfen 5 zu entfernen ist, der sich unter dem Tischplatte befindet. Füllen Sie dann neues Öl ein. Es empfiehlt sich, täglich alle unter dem Arbeitstisch liegenden Stellen, die mit "OIL" bezeichnet sind, zu schmieren.

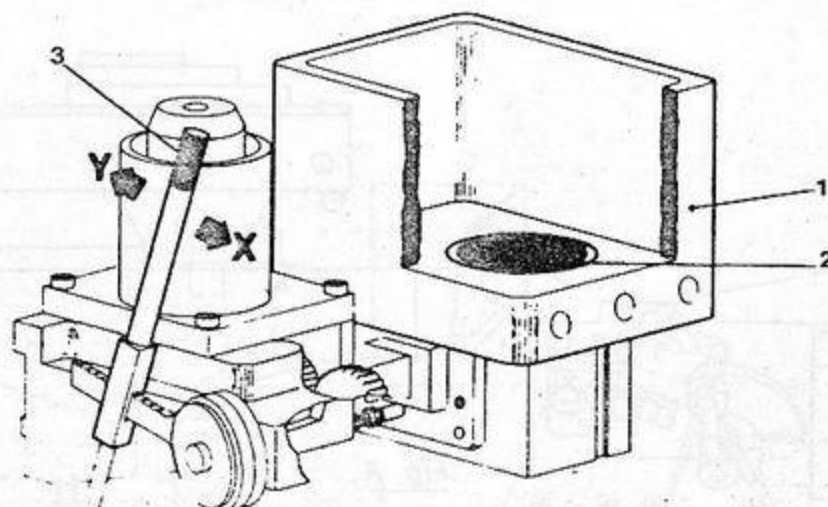


Fig. B

CARICAMENTO DEL COLLANTE E REGOLAZIONE QUANTITA' (Fig. B)

Il collante si carica nel crogiolo 1, assicurandosi che vi sia alloggiato il filtro 2 che ha la funzione di trattenere eventuali impurità onde evitare l'ostruzione dei fori di passaggio. Nel versare il collante si deve avere cura di non riempire totalmente il crogiolo al fine di evitare che diventando liquido fuoriesca dallo stesso. La regolazione della quantità in uscita del piedino, viene fatta tramite la leva 3. Spostando la leva nel senso della freccia Y diminuisce la quantità, spostandola nel senso X aumenta, fino ad un MIN e MAX. visibili sulla targhetta del carter, a fianco del regolatore.

CHARGEMENT DE LA COLLE ET REGULATION DE LA QUANTITE DE LA COLLE (Fig. B)

La colle est chargée dans le Creuset 1 et on doit s'assurer que le filtre 2, qui a la fonction de retenir les impuretés éventuelles contenues dans la colle, en évitant ainsi l'engorgement des trous de passage, soit placé dans le Creuset. En versant la colle il faut avoir soin de ne pas remplir le Creuset jusqu'au bord. La régulation de la quantité de la colle, qui sort du pied presseur, est réglée par le levier 3. En déplaçant le levier vers Y la quantité augmente, en le déplaçant vers X la quantité diminue jusqu'à un MINIMUM et MAXIMUM visibles sur la plaquette du carter, à côté du régulateur.

LOADING THERMO CEMENT AND ADJUSTMENT OF CEMENT FLOW (Fig. B)

The glue is placed into the pot 1 making sure that the filter 2 is housed into the pot so as to keep out any impurities contained in the glue and avoiding the obstruction of passage holes. When pouring the glue, do not fill the pot to the brim. The flow of cement leaving the foot is adjusted by means of the lever 3. Placing the lever towards Y the cement flow is reduced, placing it towards X is increased, till a MINIMUM and MAXIMUM visible on the plate of the carter, near the regulator.

EINFÜLLEN DES KLEBERS UND EINSTELLUNG DER MENGE (Fig. B)

Der Kleber wird in den Behälter 1 eingefüllt, wobei man sich davon überzeugen muss dass sich der Filter 2 im Behälter befindet. Dieser Filter hat die Aufgabe eventuelle Unreinheiten im Kleber zurückzuhalten, um das Verstopfen der Durchgangsöffnungen zu vermeiden. Beim Einfüllen des Klebers ist ein Füllen bis zum Rand zu vermeiden. Die Menge des aus dem Füßchen austretenden Klebers wird durch den Hebel 3 geregelt. Durch Verschieben des Hebels in Richtung des Pfeils Y wird die Menge erhöht, durch verschieben in entgegengesetzter Richtung nach X wird die Menge verringert bis zu einem MINIMUM und MAXIMUM, die auf dem Schild des Gehäuses neben dem Regler ersichtlich sind.

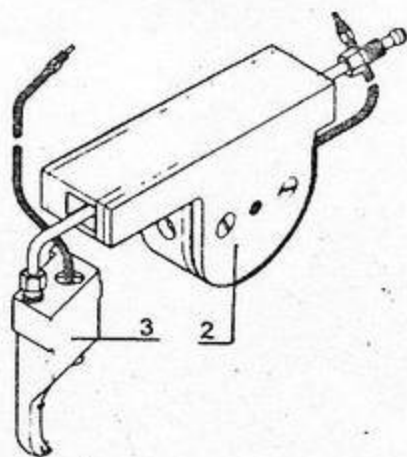


Fig. C

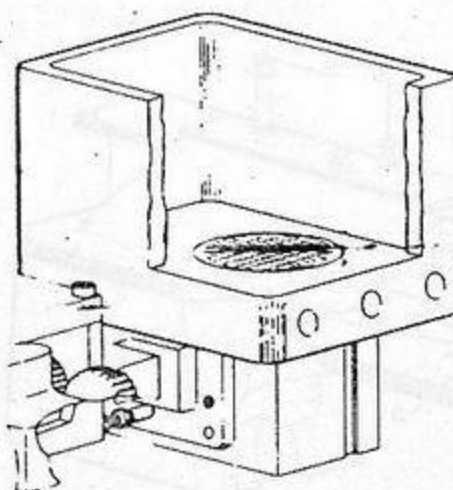


Fig. C1

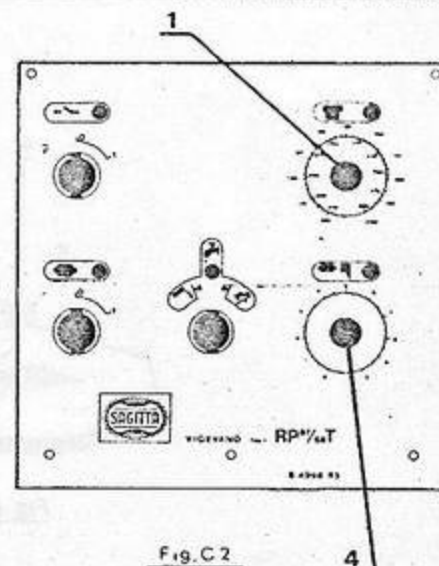


Fig. C2

REGOLAZIONI TERMICHE

Crogiolo pompa (Fig. C1 - C2). La temperatura di questo gruppo viene regolata dal termoregolatore 1 e deve essere sui 135 C. circa.
Condotto (2) e piedino (3) (Fig. C - C2). La temperatura del piedino 3 e condotto 2 si regola contemporaneamente tramite un potenziometro comandato dalla manopola 4, deve essere di circa 145 C e corrisponde al nr. 5 del quadrante.
La regolazione s'intende eseguita a temperatura ambiente di 20 C.

REGLAGES THERMIQUES

Creuset-pompe (Fig. C1 - C2). La température de ces groupes est réglée par le thermostat 1 et elle doit être environ de 135 C.
Conduite (2) et pied presseur (3) (Fig. C - C2). La température du pied presseur 3 et de la conduite 2 est réglée en le même temps par le potentiomètre commandé par le bouton 4.
La température doit être de 145 C env. et correspond à la position nr. 5 du disque gradué. Ce réglage s'entend effectué à une température de milieu de 20 C.

THERMAL ADJUSTMENT

Pot and pump (Fig. C1 - C2). The temperature of these groups is adjusted by the thermostat 1 and should be 135 C. about.
Duct (2) and cement foot (3) (Fig. C - C2). The temperature of the cement foot 3 and of the duct 2 is adjusted at the same time by the potentiometer controlled by the knob 4.
It must be of 145 C. abt and corresponds to the position No. 5 of the calibrated dial. This adjustment has to be made at a room temperature of 20 C.

WARMEEINSTELLUNGEN

Behälter - Pumpe (Fig. C1 - C2). Die Temperatur dieser Gruppe wird durch den Warmeregler 1 reguliert. Sie soll ungefähr 135 C. betragen.
Leitung (2) und Fusschen (3) (Fig. C - C2). Die Temperatur des Fusschens 3 und der Leitung 2 wird durch den Drehknopf 4 des Potentiometers gleichzeitig eingestellt. Sie soll auf 145 C ca. sein und entspricht der position Nr. 5 auf der Skala.
Diese Einstellung versteht sich bei einer Raumtemperatur von 20 C.

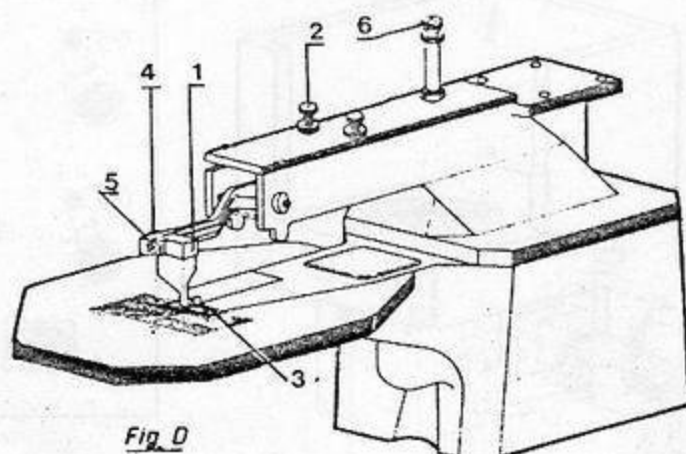


Fig. D

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

- 2) Um dass Füßchen 1 an die Führung 3 heranzubringen oder zu entfernen, muss die Schraube 4 gelockert werden und es muss die Schraube 5 eingestellt werden.
- 3) Druck des Füßchens auf dem Leder, veränderlich je nach der Qualität. Um einen höheren Druck zu erreichen, die Schraube 6 im Uhrzeigersinn drehen und im entgegengesetzten Sinne drehen wenn der Druck vermindert werden soll.

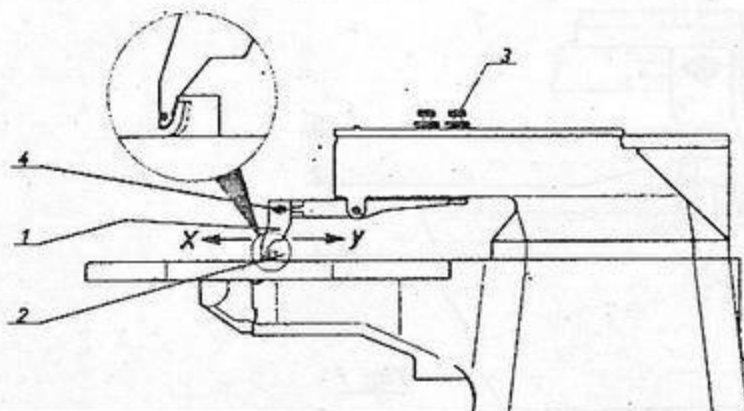


RP 67 TE

REGOLAZIONE CONTROLAMA

FOGLIO 8

TAV 82138



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

- 2) In Längsrichtung, X und Y, um sich der Führung zu nähern oder zu entfernen, je nach der Schärfstärke des umzubuggenden Materials. Die Schraube 4 lockern, das Gegenmesser in die gewünschte Richtung bringen und dann die Schraube 4 wieder anziehen.

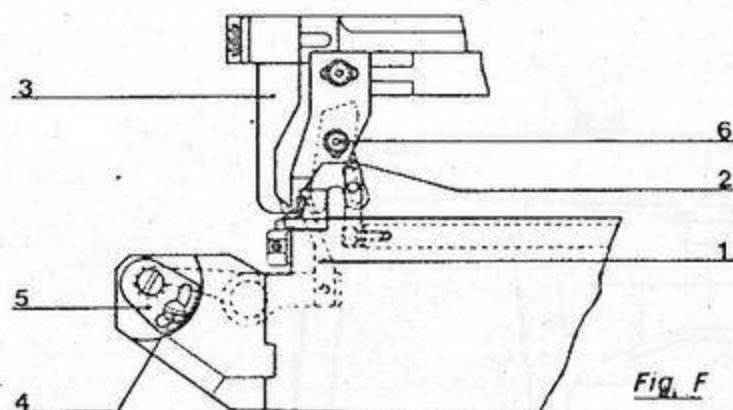


Fig. F

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

MESSER. Die Einstellung des Messers ist erforderlich um die Einschnitte kürzer oder länger ausführen zu können. Die Schraube 6 lösen und den hinteren Bolzen mit einem Schraubenzieher festhalten um zu vermeiden, dass derselbe sich dreht. Das Messer 2 dann nach oben schieben um den Einschnitt zu verkürzen oder nach unten um ihn zu verlängern. Die Schraube 6 wieder anziehen, wobei der Bolzen immer festzuhalten ist.

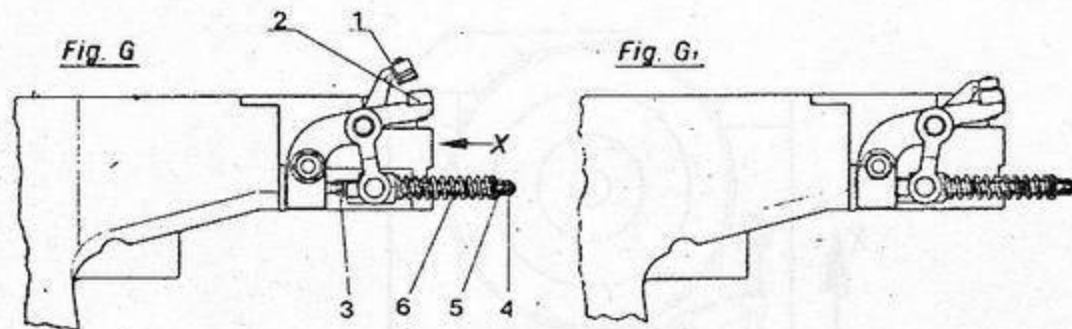


RP 67 T_E

REGOLAZIONE MARTELLO INCUDINE

FOGLIO 10

TAV 82140



Демо-файл.

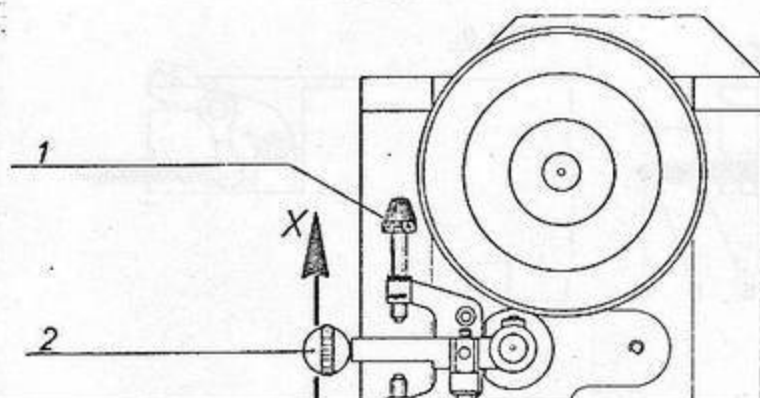
За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

(die miteinander blockiert sind) im Uhrzeigersinn drehen - bei Betrachtung der Maschine von Seite X - um zu öffnen, im entgegengesetzten Sinne drehen um zu schliessen. Den Hammer wieder öffnen und die Mutter 3 festziehen.
2) Druck des Hammers auf das umzubuggende Material. Die Muttern 4 und 5 werden von einander befreit, danach unter Betätigung der Mutter 5 die Feder 6 mehr zusammenpressen um einen höheren Druck zu erzielen, die Feder 6 entspannen um einen niedrigeren Druck zu erhalten. Die Muttern 4 und 5 dann wieder miteinander befestigen.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Feeding is obtained by means of the lever 2 with the screw 1, moving towards Y. It is possible to adjust by means of screw 1 and 3 the minimum and maximum rate of feed in the wished measure.

EINSTELLUNG DES VORSCHUBES - Fig. H

Der Vorschub des umzubuggenden Materials wird durch den Hammer und den Amboss ausgeführt während derer Schwankung in der Schliessungs-Phase. Derselbe kann von 0,5 bis 6 mm. reguliert werden. Der kleinste Vorschub wird durch die Betätigung der Schraube 1, mit dem Hebel 2 vollkommen nach X hin verschoben, erreicht. Der grösste Vorschub wird durch die Betätigung der Schraube 3, mit dem Hebel 2 vollständig nach Y verschoben, erreicht. Anhand der Schrauben 1 und 3 ist es möglich den kleinsten und grössten Vorschub in der gewünschten Geschwindigkeit einzustellen.

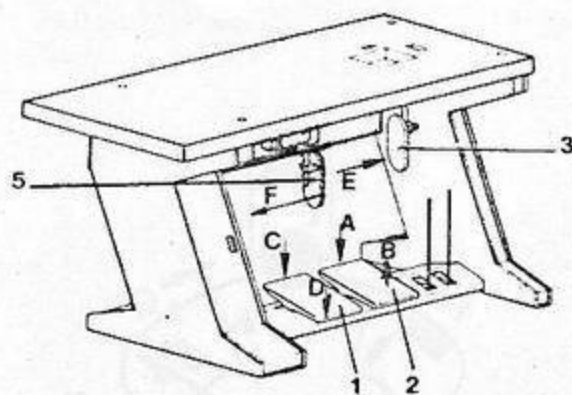
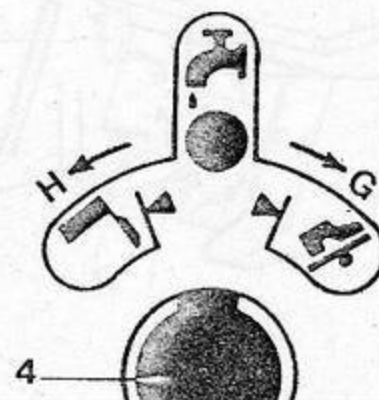


FIG. 1



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

- 1) Commande du moteur. Presser la pédale 2 en A; la machine se met en marche au moyen de l'embrayage du moteur.
- 2) Commande de la colle.
On peut le faire en 2 façons:
A) Tourner le selecteur 4 fig. R en position G.
En pressant la pédale 2 en A se soulève en B, où il y a un microinterrupteur qui est actionné et il contrôle le soupape de la colle.
B) Tourner le selecteur 4 fig. R en position H.
Pour contrôler le soupape de la colle presser avec le genou le levier 5 vers F, après relacher. Pour fermer le soupape de la colle repeter l'opération.
- 3) Commande du transport. Presser la pédale 1 en C pour obtenir la variation du transport jusqu'à un minimum prévu, nécessaire pour les courbes externes.
- 4) Commande du couteau. Presser la pédale 1 en D. Entre ainsi en fonction une came qui actionne le mouvement du couteau, nécessaire pour les courbes internes.
- 5) Soulèvement du pied presseur et de la contrelame. En pressant avec le genou le levier 3 vers E, le pied presseur et la contrelame s'élèvent pour permettre l'introduction de la pièce à remplir.

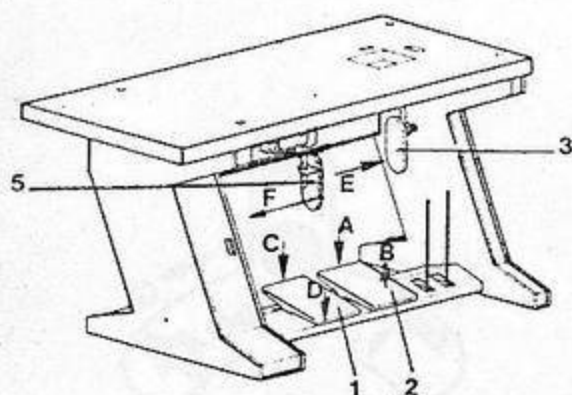
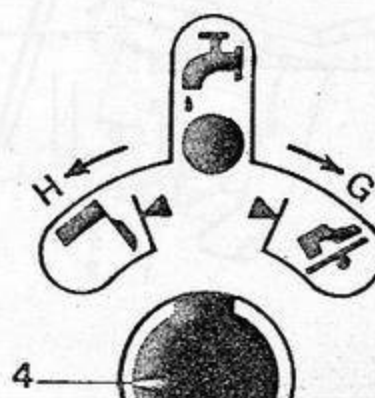


FIG. I



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

- 1) Motorantrieb. Das Pedal 2 in A drücken zwecks Inbetriebsetzung der Maschine durch den Kupplungsmotor.
- 2) Klebstoffantrieb. Er kann in 2 Arten vorgenommen werden:
 - A) Den Wähler 4 Abb. R in Position G drehen.
Durch Drücken auf das Pedal 2 in A erhebt sich in B, wo einen Mikroschalter das Zementfließen betätigt.
 - B) Den Wähler 4 Abb. R in Position H drehen.
Um das Zementfließen zu erhalten, den Hebel 5 mit der Knie nach Richtung F drücken und dann freilassen.
Um kein Zementfließen zu erhalten, die selbe Operation wiederholen.
- 3) Vorschubantrieb. Das Pedal 1 in C drücken. Man hat auf diese Weise die Variation des Vorschubs bis zu einem vorher festgesetztem Minimum, was für die Aussenkurven erforderlich ist.
- 4) Messerantrieb. Das Pedal 1 in D drücken. Es wird ein Nocken gekuppelt, welcher die alternative Bewegung des Messers bewirkt, die für die Innenkurven notwendig ist.
- 5) Erhebung des Füßchens und des Gegenmessers. Den Hebel 3 mit dem Knie nach Richtung E schieben. Dadurch gehen das Füßchen und das Gegenmesser in die Höhe, was die Einföhrung des zu bearbeitenden Stückes erlaubt.



RP 67 T_E

INCONVENIENTI - ELIMINAZIONE

FOGLIO 14

TAV 82145

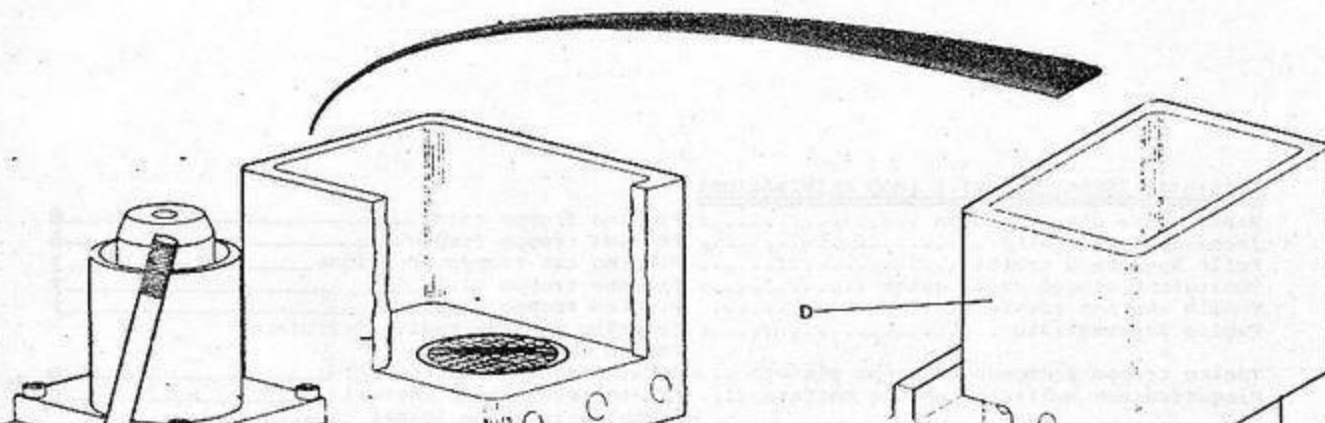
POSSIBILI INCONVENIENTI E LORO ELIMINAZIONE

Ripiegatura che si scolla	Piedino troppo caldo	Foglio	6
Incollaggio a tratti	Piedino troppo freddo	"	6
Pelle segnata a tratti	Piedino con troppa pressione	"	7
Tomaia che sfugge dalla guida	Piedino troppo alto	"	7
Tomaia che non scorre	Piedino troppo basso	"	7
Taglio frastagliato	Coltello che non taglia (affilare)	"	
	Tomaia che non scorre	"	
Taglio troppo profondo o troppo piccolo ...	Errata regolazione coltello	"	9
Piegatura non sufficientemente battuta	Errata regolazione martello	"	10
	Martello-incudine logori (sostituire)	"	

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

Umbug löst sich	Füsschen zu heiss	Blatt	6
ungleichmässiger Zementauftrag	Füsschen zu kalt	"	6
Gegquetschter Schaftteil	Druck des Füsschens zu stark	"	7
Schaftteil schlüpft aus der Führung	Füsschen zu hoch	"	7
Schaftteil wird in der Maschine gehemmt ...	Füsschen zu niedrig	"	7
ausgefranzter Schnitt	Stupfes Messer (schärfen)	"	
	Schaftteil gleitet nicht	"	
zu tiefes oder zu geringes Einschneiden ..	Falsche Einstellung des Einschneid-	"	
	messers	"	9
Umbug nicht vollauf geschlagen	Falsche Einstellung des Hammers	"	10
	Hammer und Amboss abgenützt (zu ersetzen)	"	
Nichtlieferung des Klebers	Einstellung des Klebers (Menge zu niedrig)	"	
	Wirksamkeit der Filter prüfen	Blatt	5
	" der Heizquellen prüfen	"	6
	Falsche Einstellung des Kolbens und	"	
	Ventils	"	15
Unwirksamkeit der Mikroschalter	Nicht umdrehende Pumpe	"	16
	(siehe Pos. 46 Blatt 13 und Pos. 2 Blatt 40)	"	

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

avec l'électro-aimant inséré, en agissant sur la vis 2 Fig. M jusqu'à obtenir que la mesure A de Fig. L soit de 5 mm. Bloquer l'écrou 1.
On obtient une parfaite fermeture avec l'électro-aimant désinséré lorsque la rondelle B s'appuie sur la bride C. Il est nécessaire, avant de procéder au réglage, de contrôler que les 3 vis E qui bloquent le bac 3 colle D au support de la pompe F ne soient pas excessivement bloquées.

ADJUSTMENT PISTON-VALVE - Fig. L M

It is advisable that this adjustment is executed by a mechanic. It allows to open totally or to close perfectly the cement flow from the pump and, once executed the assembling of the machine in our factory, as a rule it has to be never made. It can but happen that the nut 1 unclamps, in this case the adjustment is necessary. You can obtain a perfect adjustment of the opening of the valve, with the electro-magnet connected, acting on the screw 2 Fig. M till to obtain that the measure A of Fig. L is of 5 mm. Then lock the nut 1. You can obtain a perfect closing of the valve, with the electro-magnet disconnected, when the washer B lays on the flange C. It is advisable, before starting the adjustment, to check that the 3 screws E that lock the cement pot D to the pump-holder F, are not excessively tighten.

EINSTELLUNG VENTIL-KOLBEN Abb. L M

Es ist ratsam, diese Einstellung durch einen Techniker ausführen zu lassen. Dieselbe erlaubt ein vollkommenes Öffnen und ein perfektes Schliessen des Kleberausgangs aus der Pumpe und wenn erst einmal die Montage in unserem Werk ausgeführt wurde, braucht sie normalerweise nicht mehr vorgenommen zu werden. Es kann aber vorkommen, dass der Würfel 1 sich lockert und in diesem Falle wird die Einstellung notwendig.
Man erzielt eine einwandfreie Einstellung des Öffnens des Ventils, mit eingeschaltetem Elektromagnet, wenn man die Schraube 2 Abb. M dreht bis man das Mass A von Abb. L von 5 mm. erreicht.
Dann den Würfel 1 festziehen.
Ein einwandfreies Schliessen erzielt man, mit dem ausgeschalteten Elektromagnet, wenn die Beilagscheibe B auf dem Flansch C liegt.
Es wäre angebracht, vor Beginn der Regulierung, zu kontrollieren, dass die 3 Schrauben E, die den Klebstoffbehälter D an den Pumpenhalter F blockieren, nicht fest angezogen sind.

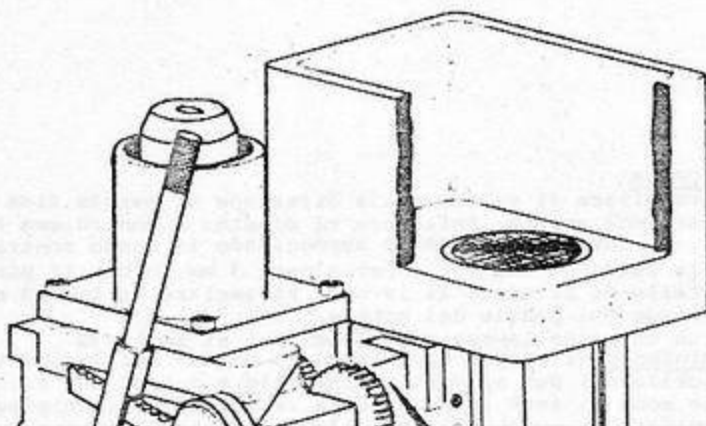


RP 67 T_E

POMPA CHE NON GIRA

FOGLIO 16

TAV 82147



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

Causes possibles et leur élimination:

- 1) Engrainages sbloqués. Bloquer les engrainages 1-2 au moyen des respectives écrous.
- 2) Embrayage de commande de la pompe de la colle hors de réglage. Il faut augmenter la pression du ressort 3 sur la bille 4. Tourner les vis 5 dans le sens des aiguilles d'une montre, ou remplacer les ressorts en cas de cassure ou affaiblissement.

PUMP WHICH DOES NOT TURN - Fig. N

Possible causes and their elimination.

- 1) Unclamped gears. Lock the gears 1-2 through the respective nuts.
- 2) Control clutch of cement pump out of adjustment. It is necessary to increase the pressure of the spring 3 on ball 4. Turn the screws 5 in clockwise direction, or replace the springs in case of breaking or weakening.

NICHT UMFORMENDE PUMPE - Abb. N

Mögliche Ursachen und Beseitigung derselben.

- 1) Gelockerte Zahnräder. Die Zahnräder 1-2 durch die entsprechenden Wüfel befestigen.
- 2) Antriebskupplung der Klebstoffpumpe aussen Einstellung.
Um die Kupplung genau einzustellen, sollte man den Druck der Feder 3 auf die Kugel 4 zu erhöhen. Die Schrauben 5 Uhrzeigersinn drehen oder die Federn im Falle von Bruch oder Schwächung ersetzen.

www.promelectroavtomat.ru



MODO DI USARE LA MACCHINA

Per iniziare il lavoro girare il volano nella direzione di marcia fino a portare il martello in posizione aperta. Sollevare il piedino e controlama tramite la ginocchiera 3 Fig. 1. Inserire il lavoro appoggiando il bordo contro l'appoggio superiore della guida ed avanzarlo per almeno 3 mm. oltre il piedino onde permettere al martello di prendere il lavoro, rilasciare la leva 3 ed iniziare l'avanzamento premendo sul pedale del motore.

Tutti i comandi per un corretto lavoro sono descritti al foglio 12.

La ripiegatura con rinforzo si esegue applicando la bobina nell'apposito perno.

Passare con la cordicella nei due appositi guida filo e quindi nel foro della controlama. In questo modo si avrà la cordicella racchiusa nella ripiegatura.

A lavoro ultimato tagliare la cordicella con l'ascetta.

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

zapfen angebracht. Die Kordel durch die hierfür vorgesehenen beiden Fadenführungen ziehen und danach durch die Bohrung des Gegenmessers. Auf diese Weise wird die Kordel zwischen den umgebogenen Teilen verbleiben. Nach beendeter Arbeit wird sie durch das hierfür vorgesehene Messerchen abgeschnitten, welches auf dem Füßchen montiert ist.

Um geschlossene Teile zu biegen. Lösen Sie die Schraube BC515 - Blatt 22 und entfernen Sie den Arbeitstisch 5.4768 danach wird das Teil 5.4114 eingesetzt und mit der Schraube befestigt TC510

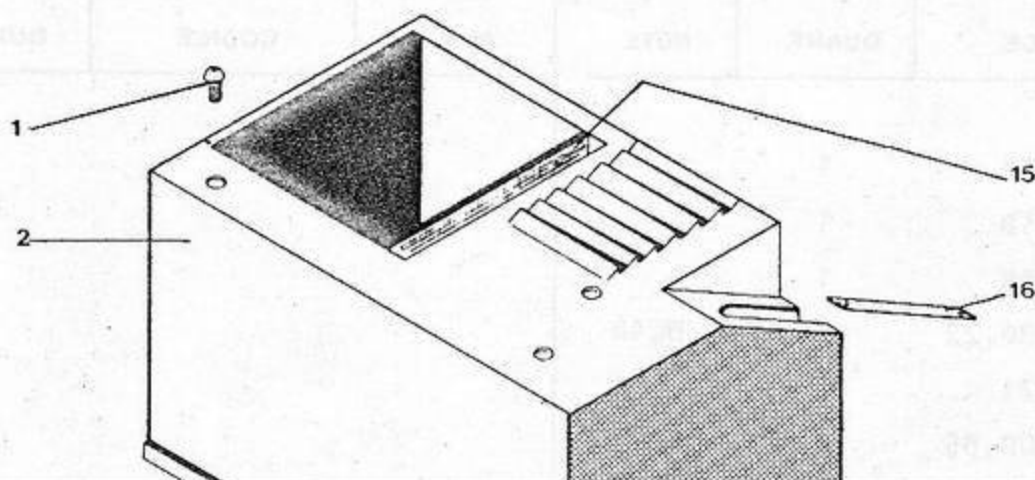


RP 67 T_E

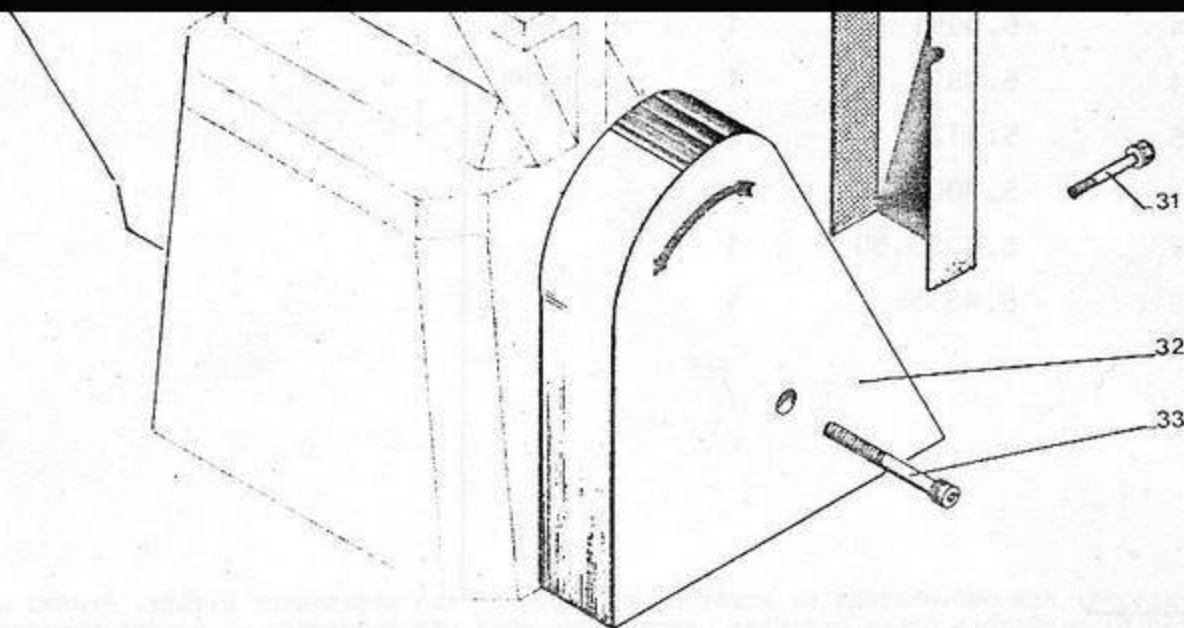
CARTER

FOGLIO 20

TAV 82151



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



www.promelectroavtomat.ru

FOGLIO 21

RP 67 T_E

TAV 82152

TESTA

POS.	CODICE	QUANT.	NOTE	POS.	CODICE	QUANT.	NOTE
1	6.1074	1					
2	5.5119	1					
3	5.6756	1					
4	6.6200.22	2	BC48				
5	5.2271	1					
6	6.6200.65	4	BC620				

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

24	5.4951	1	4mm
24	5.4952	1	5mm
25	5.4121	2	
26	5.4000.20	1	
27	6.4355.50	1	
28	6.4355	1	

ATTENZIONE: PER ORDINAZIONI DI PEZZI DI RICAMBIO E' INDISPENSABILE CITARE: NUMERO DI CODICE DEL PEZZO E NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA. ATTENTION: POUR LES COMMANDES DE PIECES DETACHEES IL EST NECESSAIRE DE INDIQUER: LE NUMERO DE CODE DE LA PIECE ET LE NUMERO MATRICULE. ATTENTION: FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ALWAYS STATE: CODE NUMBER OF THE PART AND MACHINE SERIAL NUMBER. ACHTUNG: BEI BESTELLEN VON ERSATZTEILEN SIND KODENUMMERN SOWIE MASCHINENUMMER IMMER ANZUGEBEN.

www.promelectroavtomat.ru

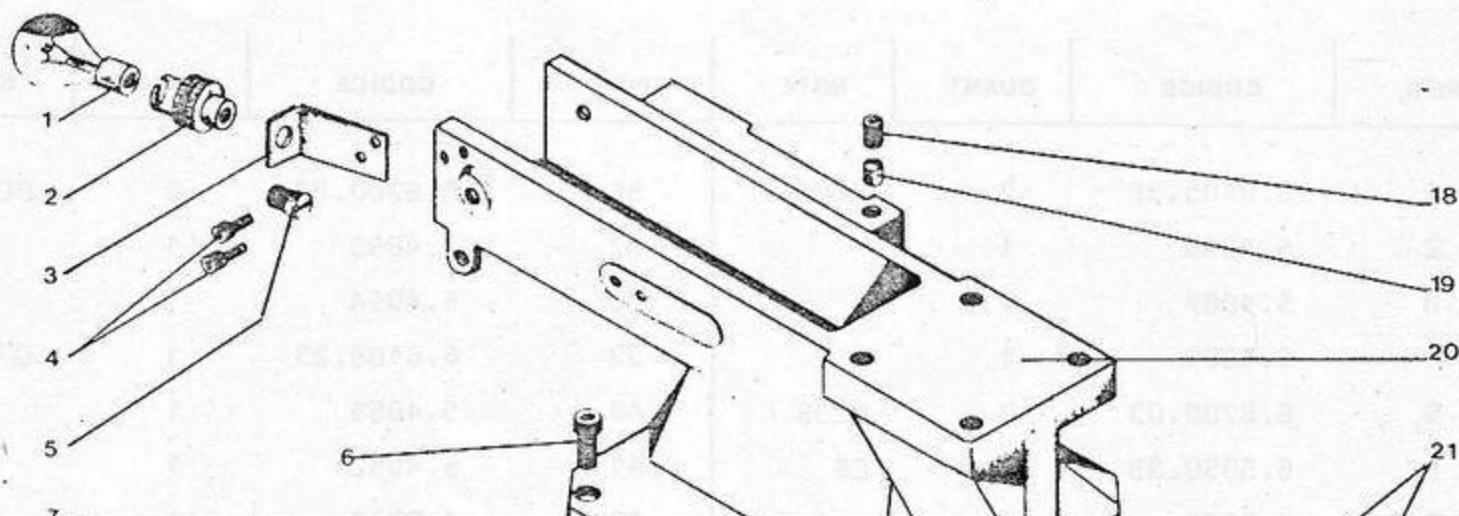


RP 67 T_E

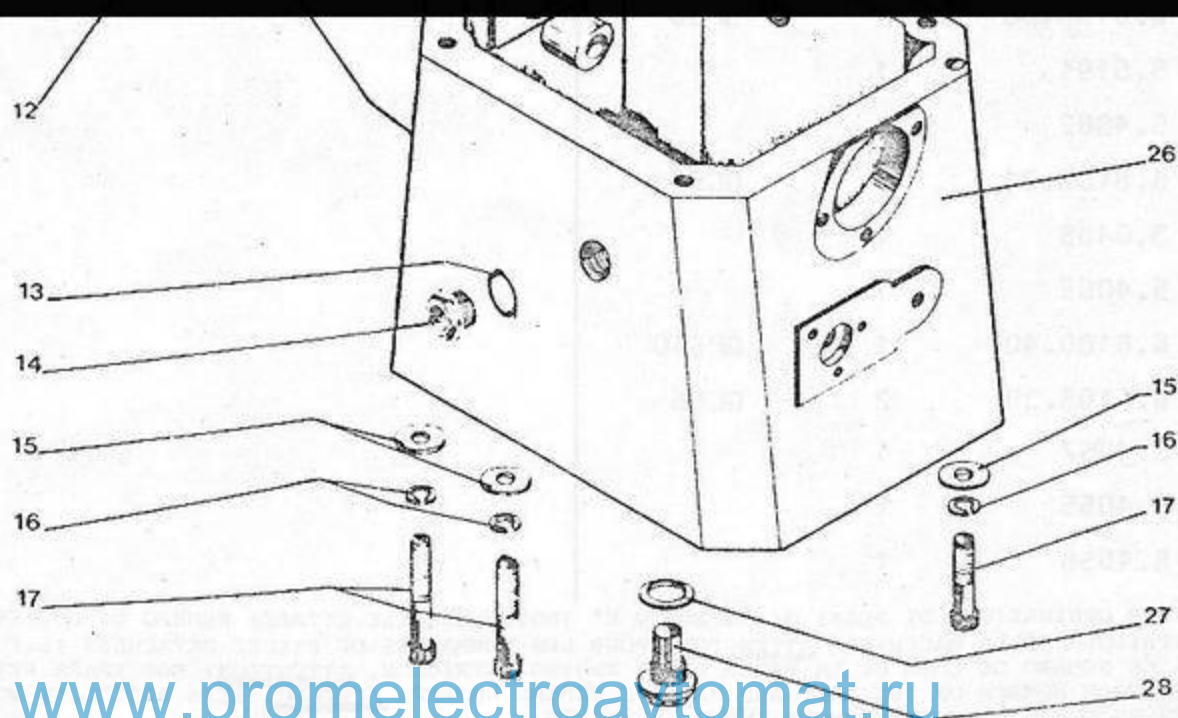
TESTA

FOGLIO 22

TAV 82153



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



www.promelectroavtomat.ru

FOGLIO 23

RP 67 T E



TAV 82154

MECCANISMI INTERNI

POS.	CODICE	QUANT.	NOTE	POS.	CODICE	QUANT.	NOTE
1	6.6105.39	2	GC68	36	6.6200.03	2	BC36
2	5.4068	1		37	5.4056	1	
3	5.4067	1		38	5.4054	1	
4	5.4069	1		39	6.6100.23	1	GP55
5	6.6200.03	2	BC36	40	5.4053	1	
6	6.5050.33	2	C6	41	5.4052	1	
7	5.5280	1		42	4.0072	1	

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

25	6.6105.39	1	GC68
26	5.5191	1	
27	5.4062	1	
28	6.6105.24	2	GC56
29	3.0488	1	
30	5.4065	1	
31	6.6100.40	1	GP610
32	6.6105.39	2	GC68
33	5.4057	1	
34	5.4055	1	
35	5.4058	1	

ATTENZIONE: PER ORDINAZIONI DI PEZZI DI RICAMBIO E' INDISPENSABILE CITARE: NUMERO DI CODICE DEL PEZZO E NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA. ATTENTION: POUR LES COMMANDES DE PIECES DETACHEES IL EST NECESSAIRE DE INDIQUER: LE NUMERO DE CODE DE LA PIECE ET LE NUMERO MATRICULE. ATTENTION: FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ALWAYS STATE: CODE NUMBER OF THE PART AND MACHINE SERIAL NUMBER. AUFMERK: BEI BESTELLEN VON ERSATZTEILEN SIND KODENUMMERN SOWIE MASCHINENNUMMER IMMER ANZUGEBEN.

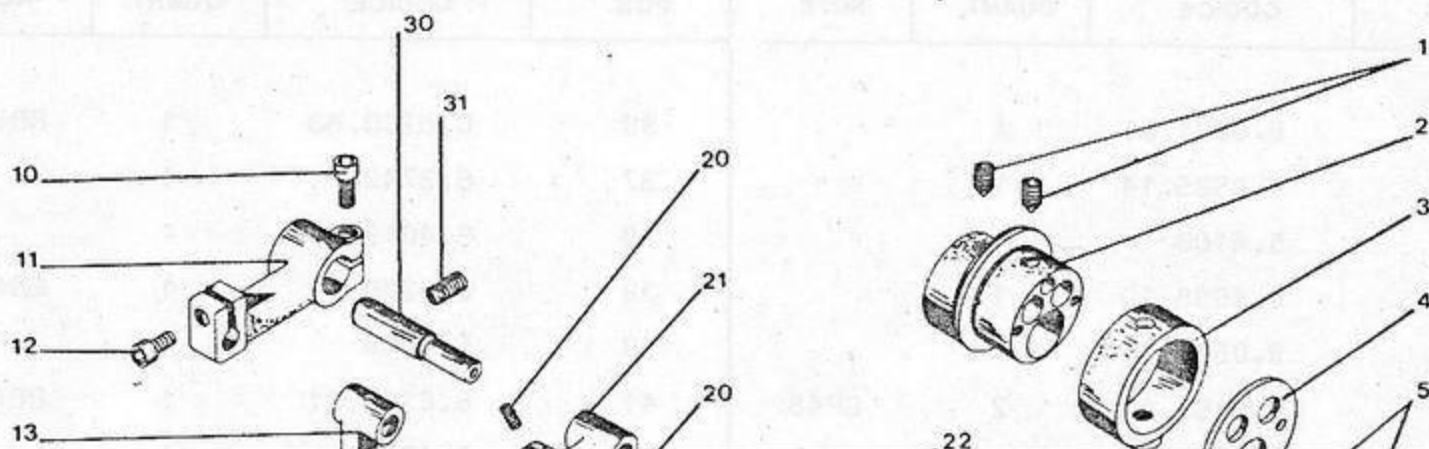


RP 67 T_E

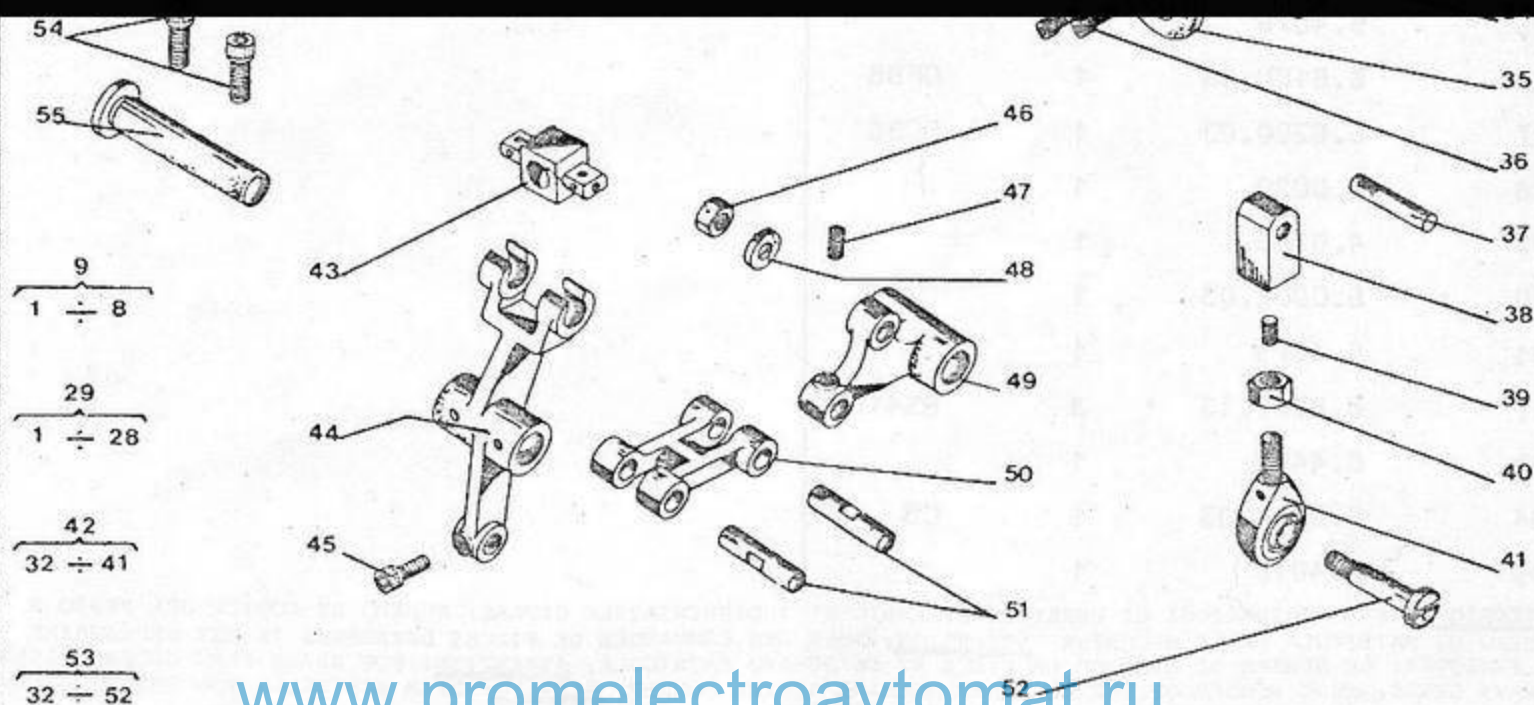
MECCANISMI INTERNI

FOGLIO 24

TAV. 82155



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



www.promelectroavtomat.ru

FOGLIO 25

RP 67 T E



TAV 82156

ALBERO PRINCIPALE E TRASPORTO

POS.	CODICE	QUANT.	NOTE	POS.	CODICE	QUANT.	NOTE
1	6.0601.01	1		36	6.6160.83	1	RB624
2	6.0525.14	1		37	6.3749	1	
3	5.4100	1		38	5.4019	1	
4	5.4098.10	1		39	6.6200.21	1	BC46
5	6.0525.15	1		40	5.4019	1	
6	6.6100.13	2	GP48	41	6.6200.21	1	BC46

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

25	5.4076	1	
26	6.6100.39	1	GP88
27	6.6200.03	1	BC36
28	5.0030	1	
29	4.0046	1	
30	6.0002.03	1	
31	5.4075	1	
32	6.6205.19	3	BS410
33	6.4452	1	
34	6.5050.33	1	C6
35	5.4018	1	

ATTENZIONE: PER ORDINAZIONI DI PEZZI DI RICAMBIO E' INDISPENSABILE CITARE: NUMERO DI CODICE DEL PEZZO E NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA. ATTENTION: POUR LES COMMANDES DE PIECES DETACHEES IL EST NECESSAIRE DE INDIQUER: LE NUMERO DE CODE DE LA PIECE ET LE NUMERO MATRICULE. ATTENTION: FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ALWAYS STATE: CODE NUMBER OF THE PART AND MACHINE SERIAL NUMBER. AUFMERKSAMKEIT: BEI BESTELLEN VON ERSATZTEILEN SIND KODENUMMERN SONTE MASCHINENUMMERN ZU ERWAEHNEN.

www.promelectroavtomat.ru

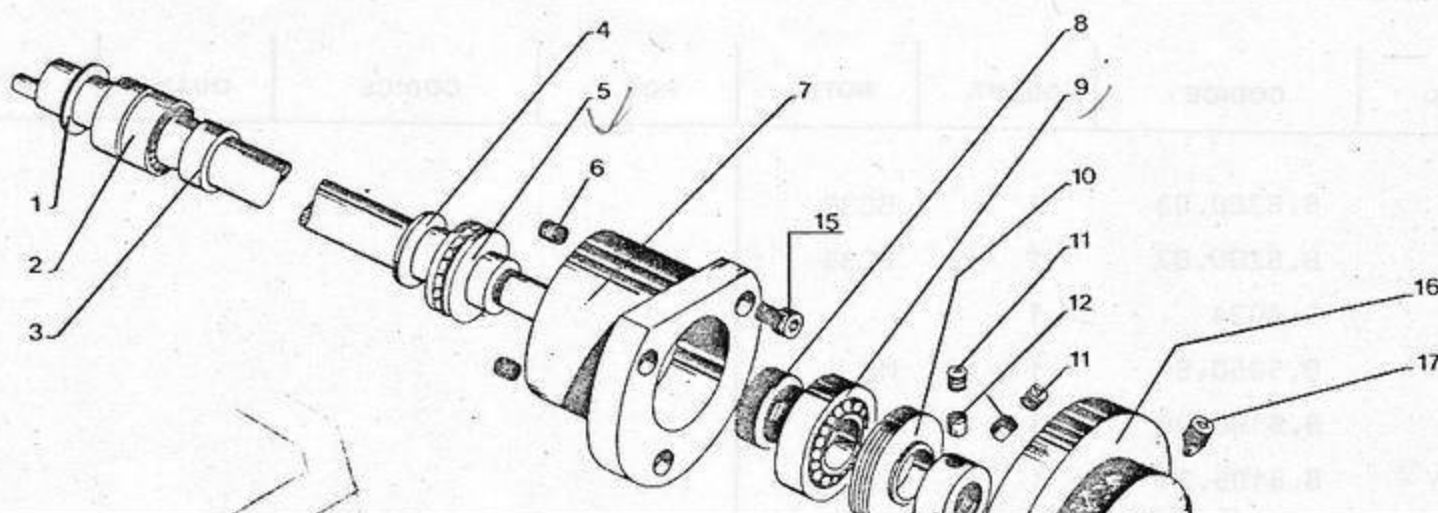


RP 67 T_E

ALBERO PRINCIPALE E TRASPORTO

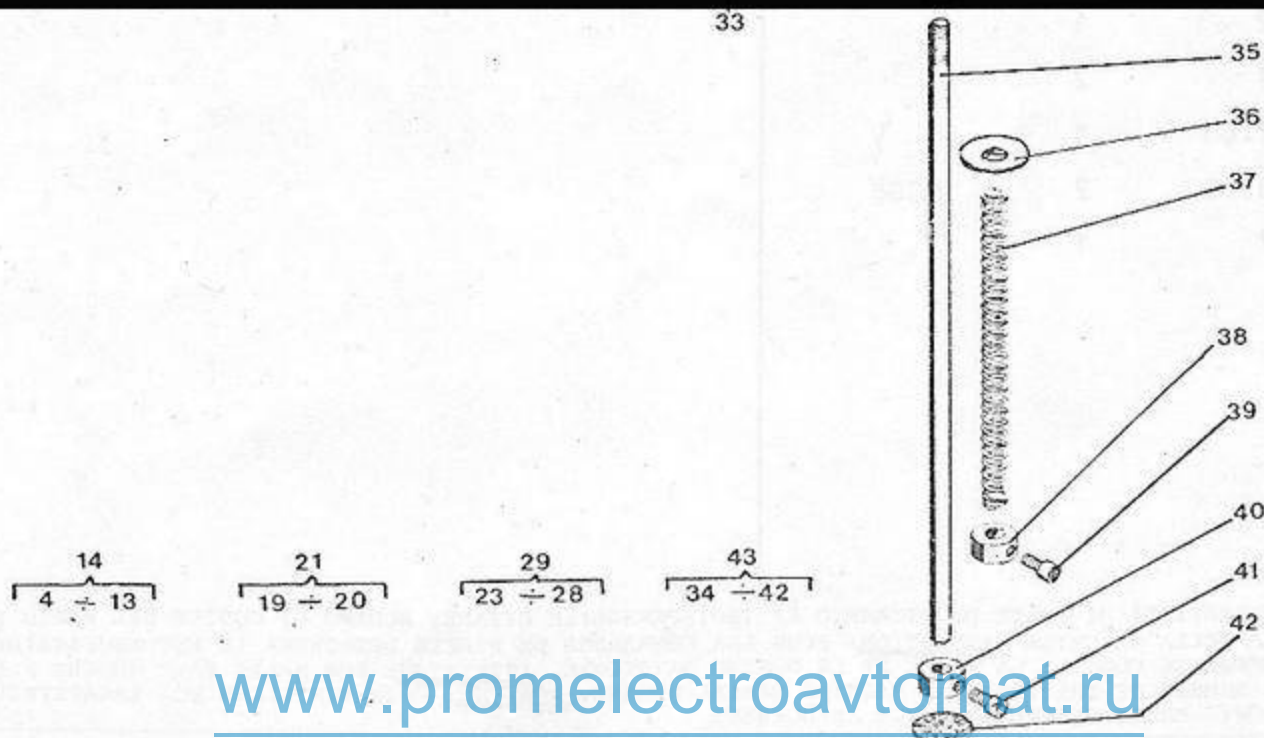
FOGLIO 26

TAV. 82157



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

33



www.promelectroavtomat.ru

FOGLIO 27

RP 67 T E



TAV 82158

MARTELLINO INCUDINE

POS.	CODICE	QUANT.	NOTE	POS.	CODICE	QUANT.	NOTE
1	6.6200.03	1	BC36				
2	6.6200.03	1	BC36				
3	V 5.4024	1					
4	6.5050.65	1	M8				
5	6.6160.06	1	R08				
6	6.6105.24	1	GC56				

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

25	5.4042	1	
26	5.3144	2	
27	6.0002.05	1	
28	6.6200.03	2	BC36
29	4.0167	1	

ATTENZIONE: PER ORDINAZIONI DI PEZZI DI RICAMBIO E' INDISPENSABILE CITARE: NUMERO DI CODICE DEL PEZZO E NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA. ATTENTION: POUR LES COMMANDES DE PIECES DETACHEES IL EST NECESSAIRE DE INDIQUER: LE NUMERO DE CODE DE LA PIECE ET LE NUMERO MATRICULE. ATTENTION: FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ALWAYS STATE: CODE NUMBER OF THE PART AND MACHINE SERIAL NUMBER. ACHTUNG: BEI BESTELLEN VON ERSATZTEILEN SIND KODENUMMERN SOWIE MASCHINENNOMMER FÜRER ANZUGEBEN.

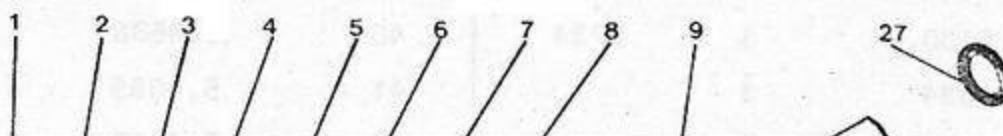


RP 67 T_E

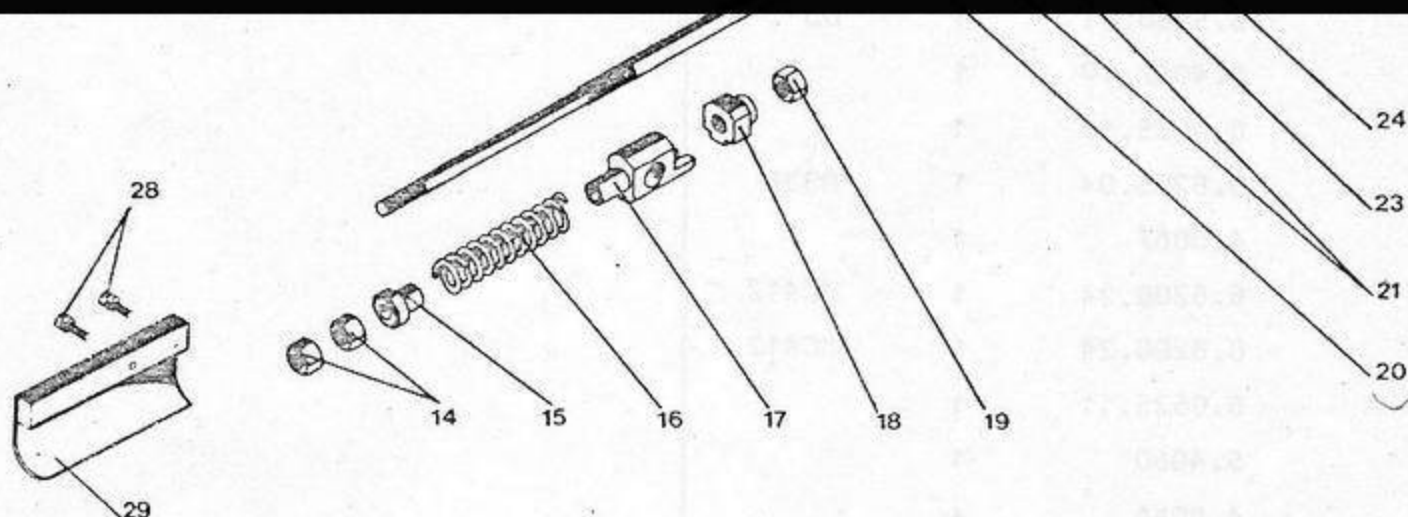
MARTELLINO INCUDINE

FOGLIO 28

TAV 82159



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



www.promelectroavtomat.ru



POS.	CODICE	QUANT.	NOTE	POS.	CODICE	QUANT.	NOTE
1	6.6100.23	1	GP55	36	5.4082	1	
2	5.4082	1		37	6.5050.32	1	C5
3	6.3767	1		38	6.6105.40	2	GC610
4	5.4085	1		39	6.6200.03	1	BC36
5	6.6100.01	1	GP34	40	5.4536	1	
6	5.4084	1		41	5.4095	1	

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

25	6.5050.01	1	DS
26	5.4087.10	1	
27	6.0525.13	1	
28	6.6205.04	1	BS38
29	4.0087	1	
30	6.6200.24	1	BC412
31	6.6200.24	1	BC412
32	6.0525.11	1	
33	5.4080	1	
34	4.0088	1	
35	6.3751	1	

ATTENZIONE: PER ORDINAZIONI DI PEZZI DI RICAMBIO E' INDISPENSABILE CITARE: NUMERO DI CODICE DEL PEZZO E NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA. ATTENTION: POUR LES COMMANDES DE PIECES DETACHEES IL EST NECESSAIRE DE INDIQUER: LE NUMERO DE CODE DE LA PIECE ET LE NUMERO MATRICULE. ATTENTION: FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ALWAYS STATE: CODE NUMBER OF THE PART AND MACHINE SERIAL NUMBER. ACHTUNG: BEIM BESTELLEN VON ERSATZTEILEN SIND KODENUMMERN SOWIE MASCHINENUMMERN MITTEIL ZU GEBEN.

www.promelectroavtomat.ru

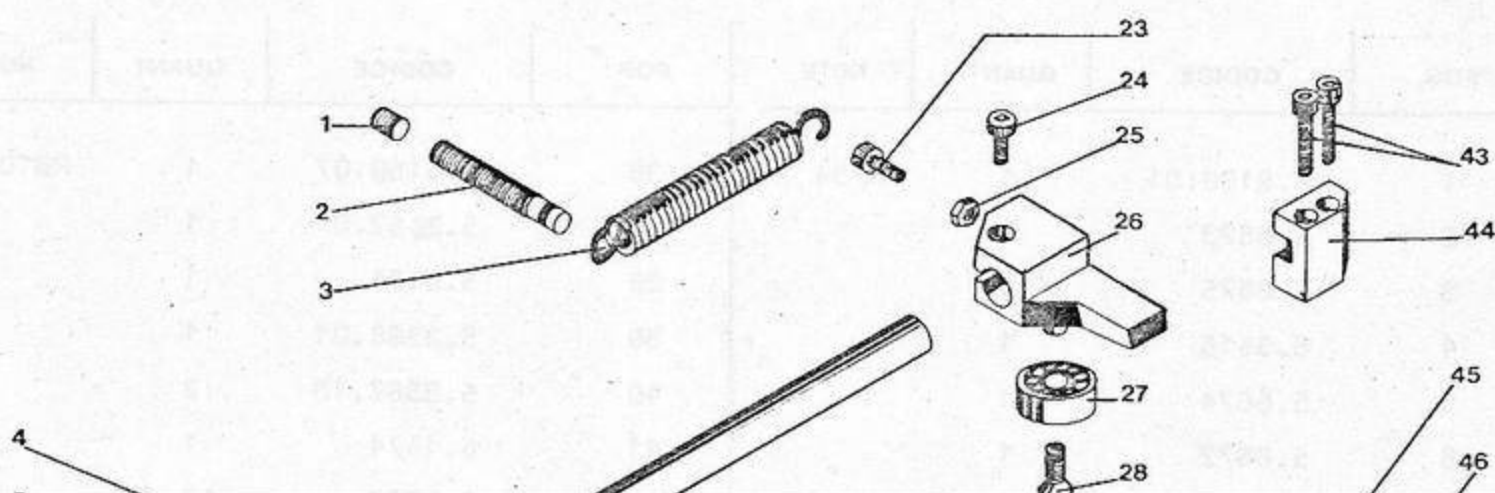


RP 67 T_E

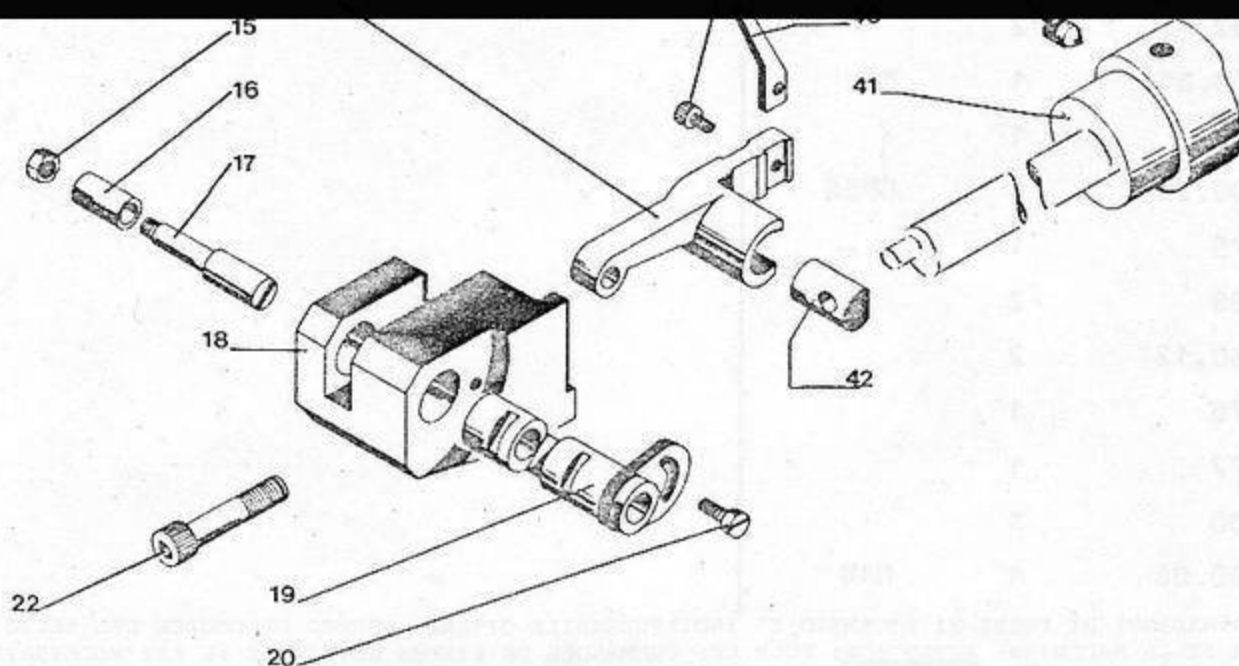
COMANDI COLTELLO - GRIFFA - DITO

FOGLIO 30

TAV 82161



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



$$\begin{array}{c} 9 \\ 4 \div 8 \end{array}$$

$$\begin{array}{c} 13 \\ 10 \div 12 \end{array}$$

$$\begin{array}{c} 21 \\ 14 \div 20 \end{array}$$

$$\begin{array}{c} 29 \\ 23 \div 28 \end{array}$$

$$\begin{array}{c} 34 \\ 30 \div 33 \end{array}$$

www.promelectroavtomat.ru

FOGLIO 31

RP 67 T E



TAV 82162

SUPPORTO POMPA

POS.	CODICE	QUANT.	NOTE	POS.	CODICE	QUANT.	NOTE
1	6.6100.01	1	GP34	36	6.6160.07	1	RB10
2	5.6673	1		37	5.3852.01	1	
3	5.6675	1		38	5.6171	1	
4	6.3816	1		39	5.3368.01	1	
5	5.6674	1		40	5.3367.10	2	
6	5.6672	1		41	5.4474	1	

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

25	6.4682	2	
26	6.5050.61	1	M4
27	5.2259	1	
28	6.6100.23	4	GP55
29	5.6575	1	
30	6.3739	2	
31	6.4860.12	2	
32	5.6576	1	
33	5.6577	1	
34	4.0730	1	
35	6.5050.08	1	D10

ATTENZIONE: PER ORDINAZIONI DI PEZZI DI RICAMBIO E' INDISPENSABILE CITARE: NUMERO DI CODICE DEL PEZZO E NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA. ATTENTION: POUR LES COMMANDES DE PIECES DETACHEES IL EST NECESSAIRE DE INDIQUER: LE NUMERO DE CODE DE LA PIECE ET LE NUMERO MATRICULE. ATTENTION: FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ALWAYS STATE: CODE NUMBER OF THE PART AND MACHINE SERIAL NUMBER. ATTENTION: BEI BESTELLEN VON ERSATZTEILEN SIND KODENUMMERN SOWIE MASCHINENNUMMER IMMER ANZUGEBEN.

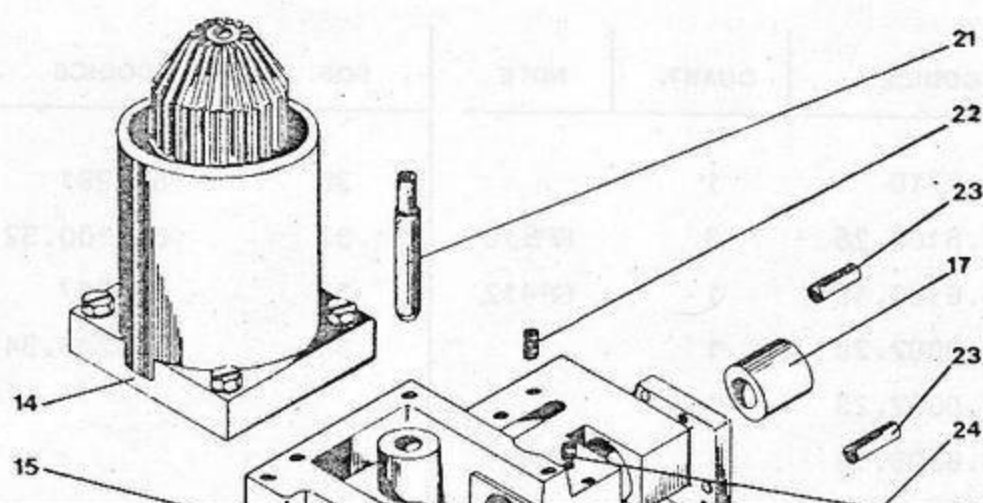


RP 67 T_E

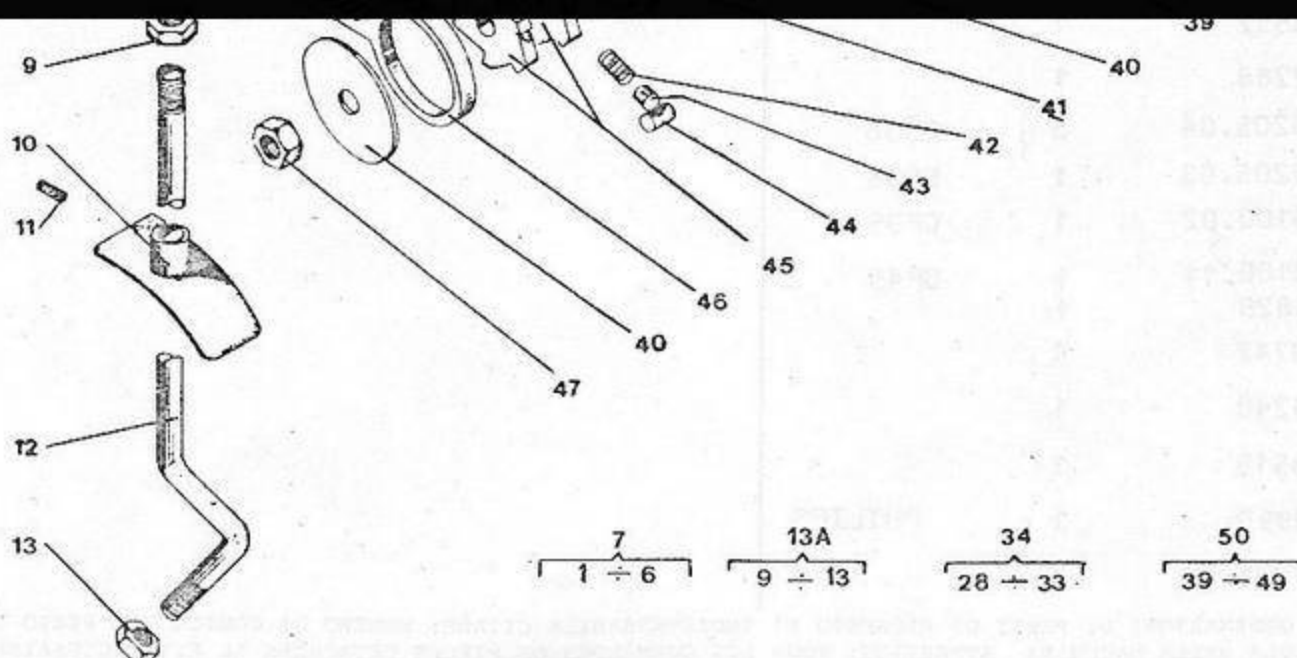
SUPPORTO POMPA

FOGLIO 32

TAV 82163



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



www.promelectroavtomat.ru

FOGLIO 33

RP 67 T E

CROGIUOLO E POMPA



TAV 82164

POS.	CODICE	QUANT.	NOTE	POS.	CODICE	QUANT.	NOTE
1	5.6710	1		36	6.1261	1	
2	6.6100.26	3	GP510	37	6.6200.32	2	BC440
3	6.6100.15	1	GP412	38	6.1937	1	
4	6.0002.28	1		39	6.6200.34	1	BC450
5	6.0002.29	1					
6	6.6205.18	1	BS48				

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

25	5.6552	1	
26	5.2288	1	
27	6.6205.04	3	BS38
27A	6.6205.03	1	BS36
28	6.6100.02	1	GP35
29	6.6100.11	1	GP45
30	6.1820	1	
31	4.0742	1	
32	6.4240	1	
33	6.3519	1	
34	6.1990	1	PHILIPS
35	6.1935	3	

ATTENZIONE: PER ORDINAZIONI DI PEZZI DI RICAMBIO E' INDISPENSABILE CITARE: NUMERO DI CODICE DEL PEZZO E NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA. ATTENTION: POUR LES COMMANDES DE PIECES DETACHEES IL EST NECESSAIRE DE INDIQUER: LE NUMERO DE CODE DE LA PIECE ET LE NUMERO MATRICULE. ATTENTION: FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ALWAYS STATE: CODE NUMBER OF THE PART AND MACHINE SERIAL NUMBER. ACHTUNG: BEI BESTELLEN VON ERSATZTEILEN SIND KODENUMMERN SOWIE MASCHINENNUMMER FÜR MEHR ANZUGEBEN.

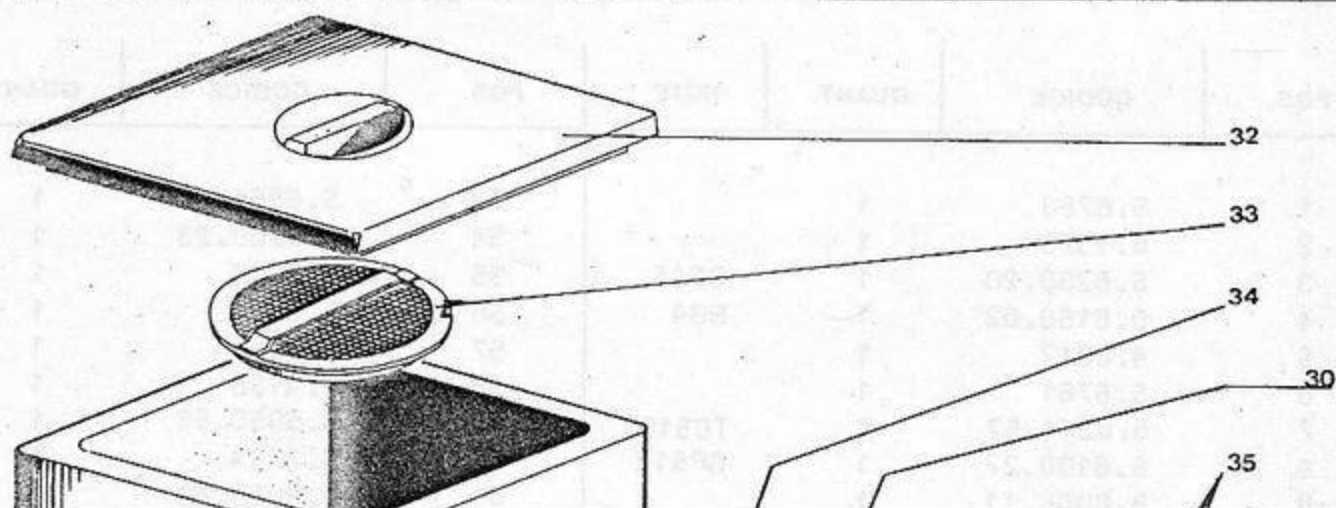


RP 67 T_E

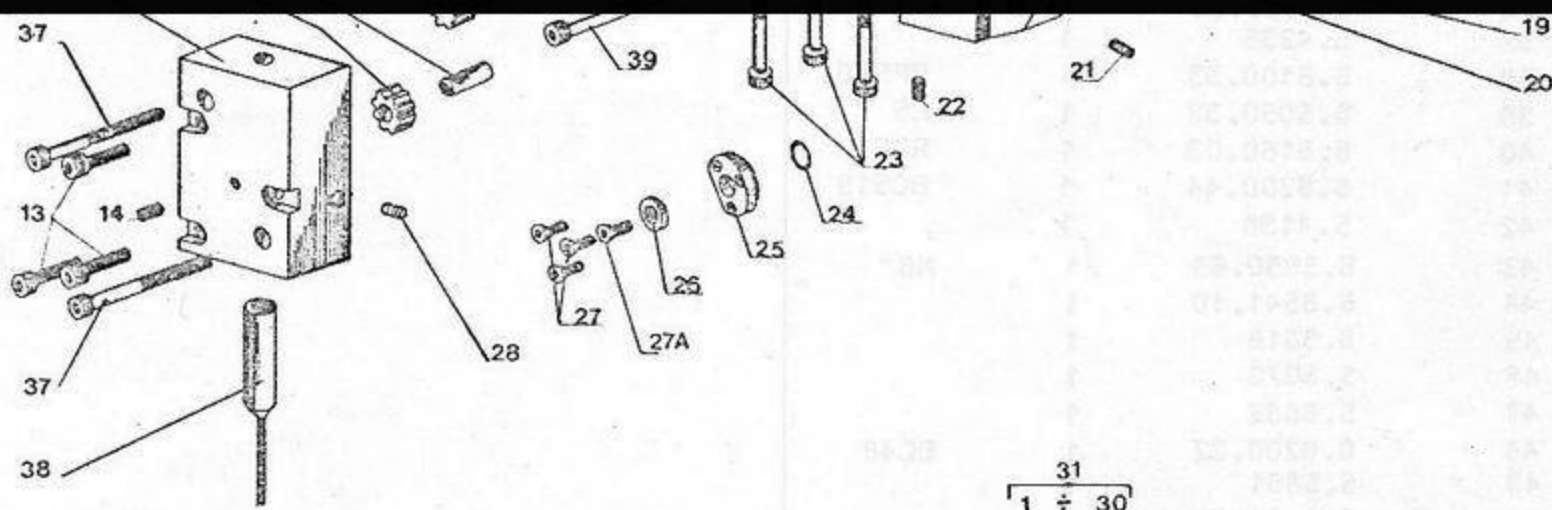
CROGIUOLO E POMPA

FOGLIO 34

TAV 82165



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



www.promelectroavtomat.ru

FOGLIO 35

RP 67 T_E

TAV 82400

CONDOTTO E PIEDINO

POS.	CODICE	QUANT.	NOTE	POS.	CODICE	QUANT.	NOTE
1	5.6760	1		53	5.6861	1	
2	6.1575	1		54	6.6200.23	1	BC410
3	6.6200.20	1	BC45	55	4.0006	1	
4	6.6160.02	1	RB4	56	5.4138	1	
5	4.0017	1		57	5.6550	1	
6	5.6761	1		58	5.4138	1	
7	6.6241.57	2	TC510	59	6.5050.63	1	M6
8	6.6100.27	1	GP512	60	6.3754	1	
9	3.0005.11	1		61	6.5050.63	1	M6

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

37	5.4235	1	
38	6.6100.33	1	GP530
39	6.5050.32	1	C5
40	6.6160.03	1	RB5
41	6.6200.44	1	BC515
42	5.4138	1	
43	6.5050.63	1	M6
44	5.6541.10	1	
45	6.3818	1	
46	5.6670	1	
47	5.6862	1	
48	6.6200.22	1	BC48
49	5.6861	1	
50	6.6198.05	1	
51	5.6773	1	
52	5.6775	1	

PER L'ORDINAZIONE DI PARTI DI RICAMBIO CITARE SEMPRE IL NUMERO DI CODICE DEL PEZZO - ORDERS OF SPARE PARTS SHOULD ALWAYS INDICATE THE CODE NUMBER OF THE PART - LES COMMANDES POUR LES PIÈCES DÉTACHÉES DOIVENT ÊTRE TOUJOURS ACCOMPAGNÉES PAR L'INDICATION DU NUMÉRO DE CODE DE LA PIÈCE - BEIM BESTELLEN VON ERSATZTEILEN SIND KODENUMMERN IMMER ANZUGEBEN

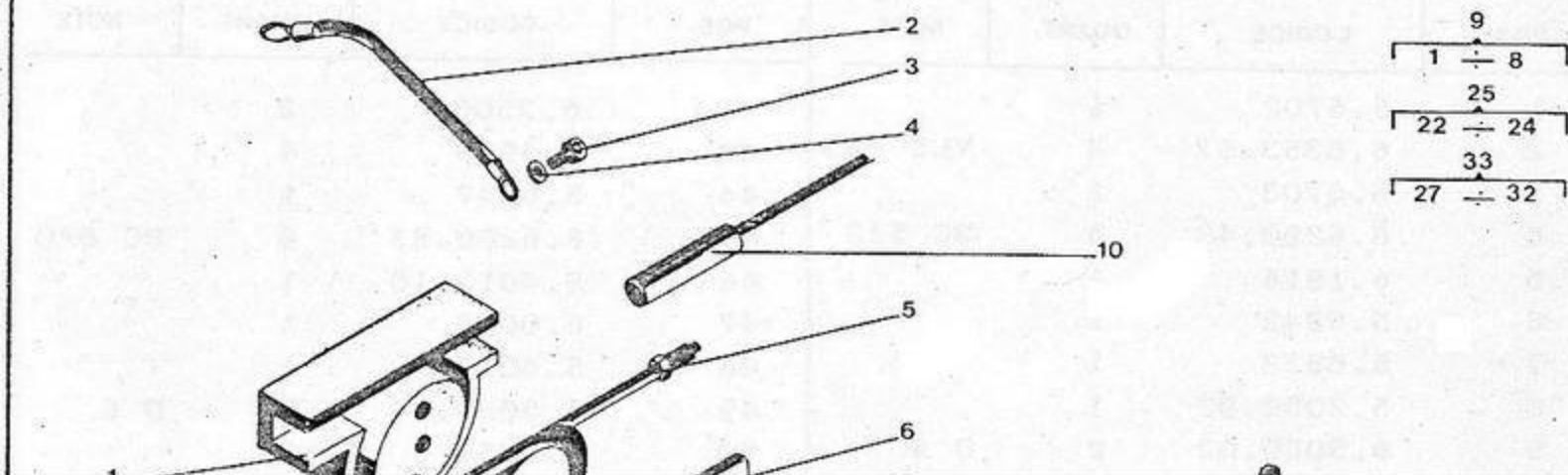


RP 67 T_E

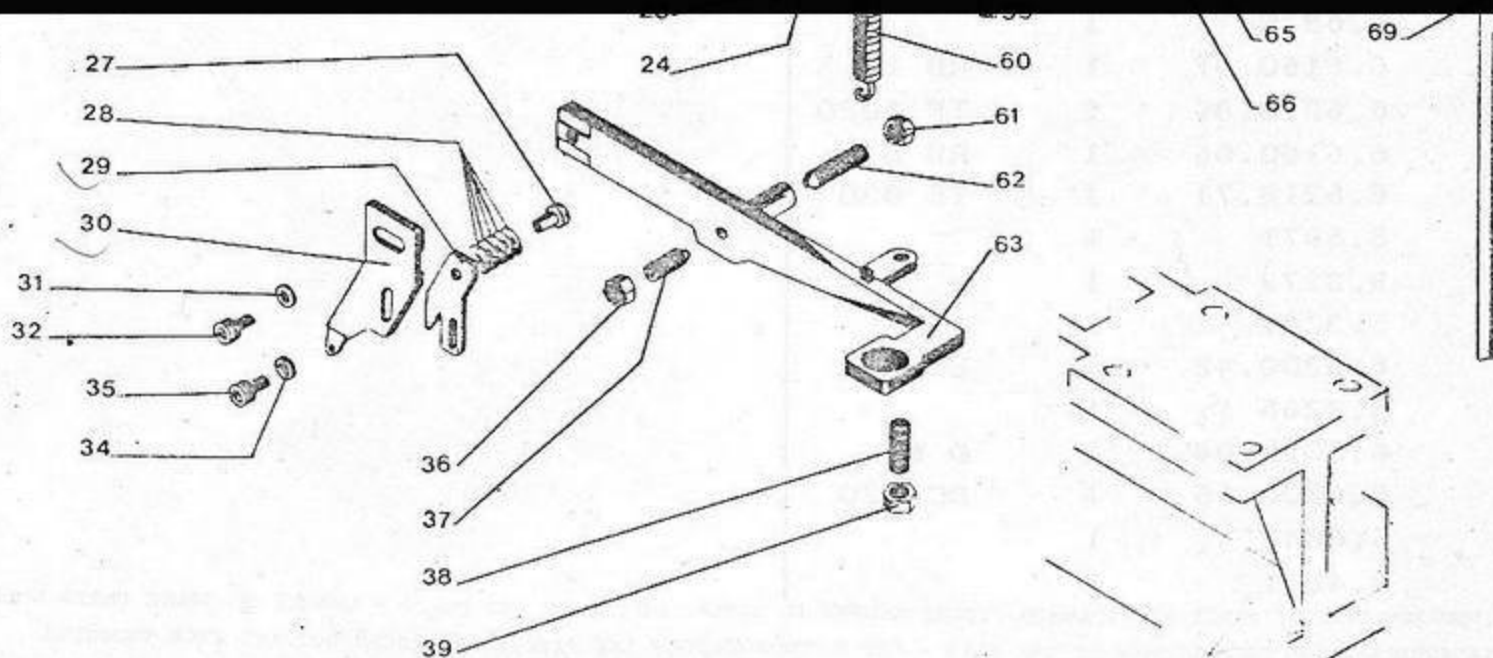
CONDOTTO E PIEDINO

FOGLIO 36

TAV. 82401



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



www.promelectroavtomat.ru

FOGLIO 37

RP 67 T_E

TAV 82388

BANCALE

POS.	CODICE	QUANT.	NOTE	POS.	CODICE	QUANT.	NOTE
1	5.6702	1		42	6.3500	2	
2	6.6253.67	4	VLS 635	43	6.4959	4	
3	5.6703	2		44	5.6847	1	
4	6.6200.43	4	BC 512	45	6.6200.85	4	BC 820
5	6.1916	1		46	5.4013.10	1	
6	5.6842	1		47	6.0058	1	
7	5.6822	1		48	5.4014	1	
8	5.2052.02	1		49	6.5050.04	2	D 6
9	6.5050.02	2	D 4	50	6.0057	1	

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

28	5.6870	1	
29	6.6160.07	1	RB 10
30	6.6218.84	1	TE 1020
31	6.6160.06	1	RB 8
32	6.6218.71	1	TE 830
33	5.6871	1	
34	5.3272	1	
35	5.3266	1	
36	6.6200.42	2	BC 510
37	5.3265	1	
38	6.5050.04	1	D 6
39	6.6200.65	1	BC 620
40	5.6846	1	
41	6.4201	1	

PER L'ORDINAZIONE DI PARTI DI RICAMBIO CITARE SEMPRE IL NUMERO DI CODICE DEL PEZZO - ORDERS OF SPARE PARTS SHOULD ALWAYS INDICATE THE CODE NUMBER OF THE PART - LES COMMANDES POUR LES PIÉCES DÉTACHÉES DOIVENT ÊTRE TOUJOURS ACCOMPAGNÉES PAR L'INDICATION DU NUMÉRO ET DU TYPE DE LA PIÉCE - BEIM BESTELLEN VON ERSATZTEILEN SIND KODENUMMERN IMMER ANZUGEBEN.

www.promelectroavtomat.ru

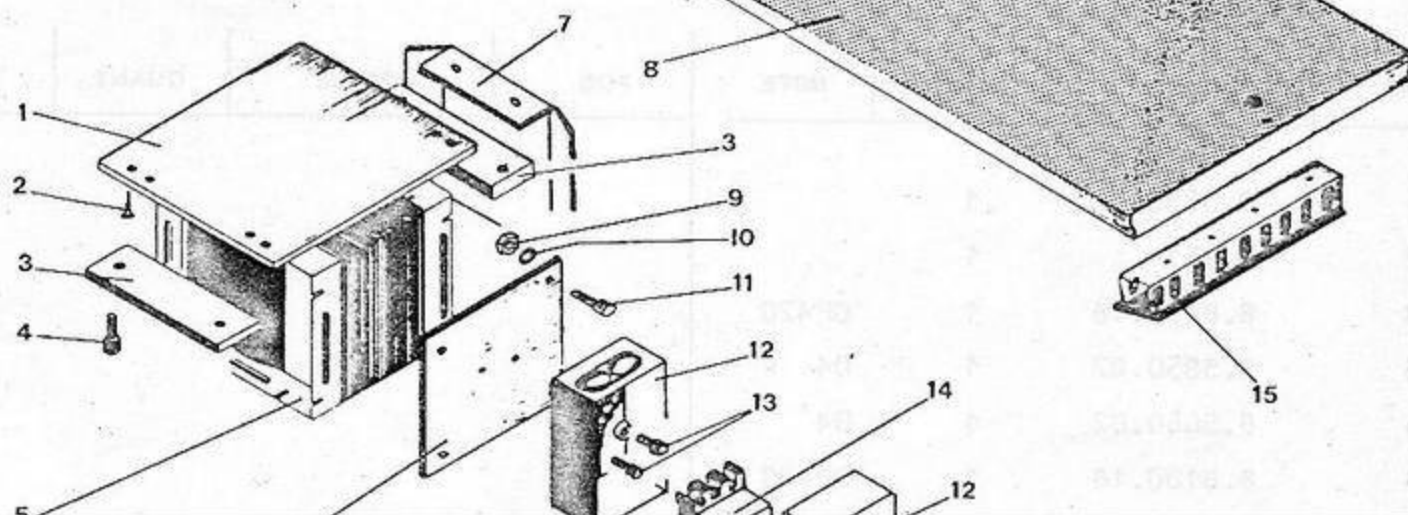


RP 67 T_E

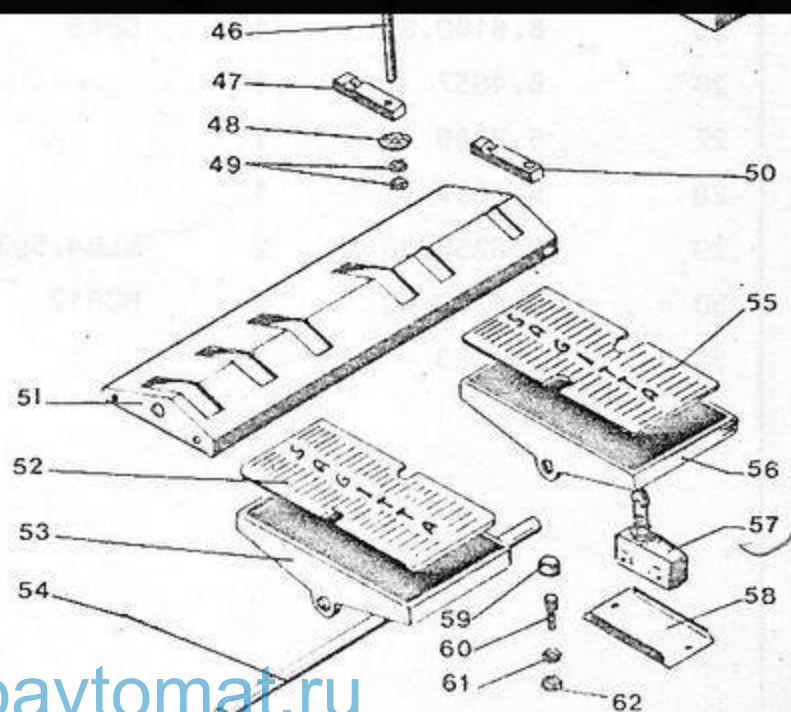
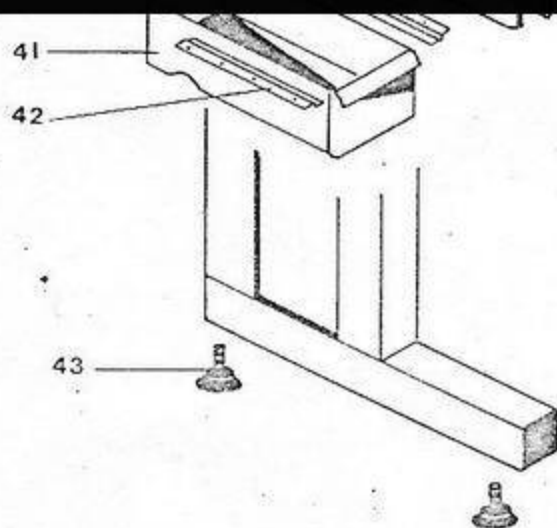
BANCALE

FOGLIO 38

TAV. 82389



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



www.promelectroavtomat.ru

FOGLIO 39

RP 67 T_E

TAV 82426

MECCANISMI GINOCCHIERE

POS.	CODICE	QUANT.	NOTE	POS.	CODICE	QUANT.	NOTE
1	6.3783	1					
2	6.1511	1					
3	6.6100.18	1	GP420				
4	6.5050.02	1	D4				
5	6.5050.02	1	D4				
6	6.6100.18	1	GP420				

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

25	6.6100.38	1	GP66
26	6.4957	1	
27	5.2386	1	
28	5.2387	1	
29	6.6253.30	2	VLB4,5x30
30	6.6200.62	1	BC612
31	5.4773	1	

www.promelectroavtomat.ru

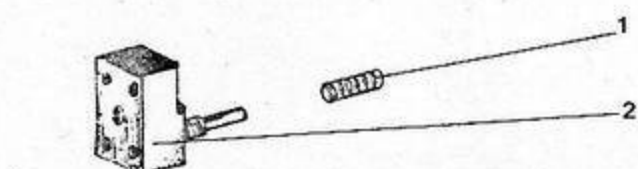


RP 67 T_E

MECCANISMI GINOCCHIERE

FOGLIO 40

TAV. 82425

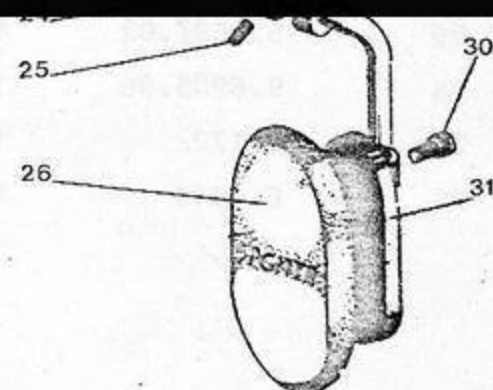


8

3

14
1 ÷ 13

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



www.promelectroavtomat.ru

FOGLIO 41

RP 67 T E



TAV 82312

QUADRO ELETTRICO

POS.	CODICE	QUANT.	NOTE	POS.	CODICE	QUANT.	NOTE
1	6.0129.01	1					
2	6.6260.09	3	BB48				
3	6.1727	2					
4	6.4998.81	1					
5	6.0130.10	1					
6	6.6200.22	2	BC48				

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

25	5.6697.02	1	
26	6.6205.06	1	BS430
27	6.1722	1	
28	6.1713	1	20A.

ATTENZIONE: PER ORDINAZIONI DI PEZZI DI RICAMBIO E' INDISPENSABILE CITARE: NUMERO DI CODICE DEL PEZZO E
NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA. ATTENTION: POUR LES COMMANDES DE PIECES DETACHEES IL EST NECESSAIRE
DE INDIQUER: LE NUMERO DE CODE DU PIECES ET LE NUMERO D'IMMATRICULATION DE LA MACHINE. FOR PART ORDERS PLEASE
ALWAYS STATE: CODE NUMBER OF THE PIECES AND MACHINE NUMBER. SIND FÜR BESTELLUNGEN VON ERSATZTEILEN
SIND FÜR BESTELLUNGEN VON ERSATZTEILEN SIND FÜR BESTELLUNGEN VON ERSATZTEILEN

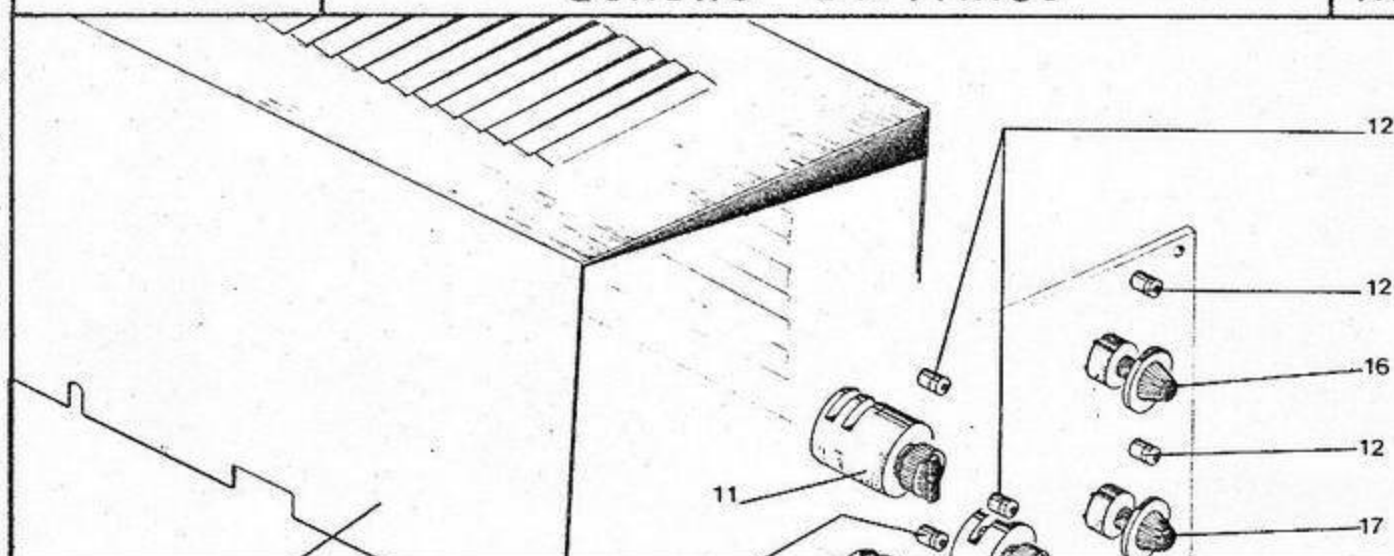


RP 67 T_E

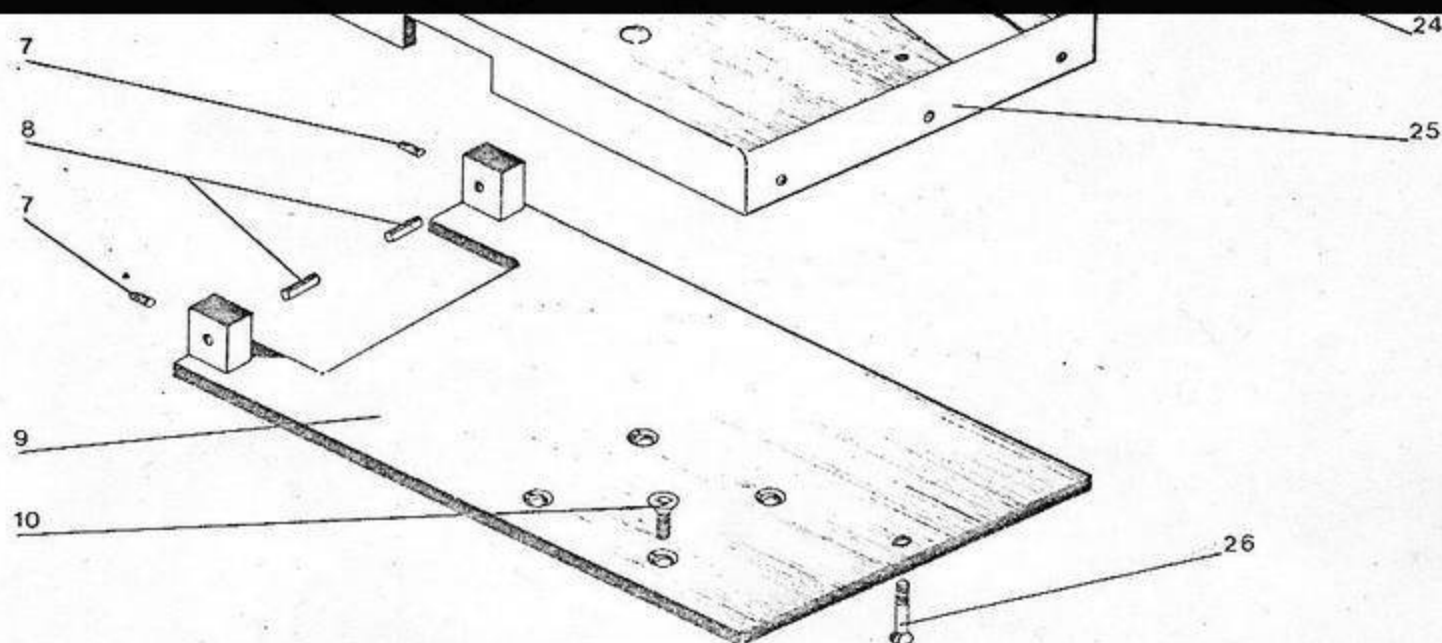
QUADRO ELETTRICO

FOGLIO 42

TAV 82313



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



www.promelectroavtomat.ru



RP⁶⁷/₆₈T

FOGLIO 43

TAV 82174

quadro elettrico vista dall'alto

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

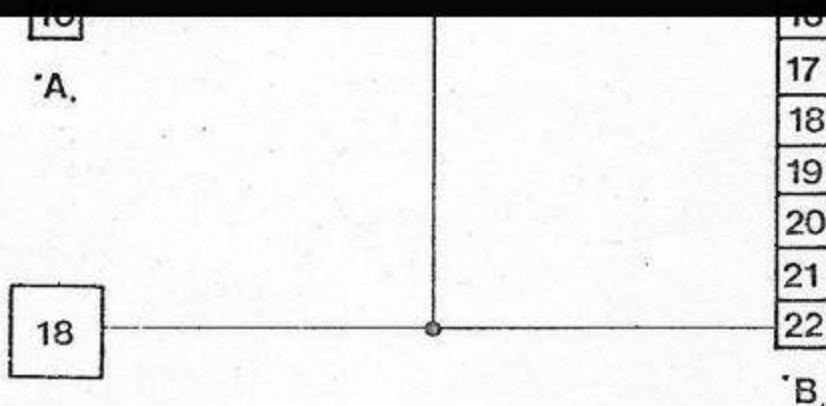
RP⁶⁷/68T

FOGLIO 44

TAV 82175

interconnessioni tra cards A e B, vista da sotto la piastra
metallica

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



www.promelectroavtomat.ru



RP 67 T_E

FOGLIO 46

TAV 82185

PEZZO PIECE PART TEIL	POS	FOGLIO FEUILLE SHEET BLATT	QUANTITA QUANTITE QUANTITY MENGE	PEZZO PIECE PART TEIL	POS	FOGLIO FEUILLE SHEET BLATT	QUANTITA QUANTITE QUANTITY MENGE	PEZZO PIECE PART TEIL	POS	FOGLIO FEUILLE SHEET BLATT	QUANTITA QUANTITE QUANTITY MENGE
3.0005.11	9	35	1	5.3144	36	35	1	5.4058	35	23	1
3.0145	53	23	1	5.3144	43	35	1	5.4059	11	23	1
3.0147	22	27	1	5.3144	59	35	1	5.4061	13	23	1
3.0488	29	23	1	5.3144	61	35	1	5.4062	27	23	1
4.0006	55	35	1	5.3162	24	25	1	5.4063	15	23	1
4.0017	5	35	1	5.3172	8	41	2	5.4064	21	23	1
4.0041.10	21	25	1	5.3265	31	37	1	5.4065	30	23	1
4.0042.11	50	31	1	5.3266	29	37	1	5.4066	8	23	1
4.0045.10	21	29	1	5.3272	28	37	1	5.4067	3	23	1

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

5.2143	18	21	1	5.4034	15	27	1	5.4102	7	25	1
5.2143	12	25	2	5.4041	24	27	1	5.4103	10	25	1
5.2238	27	35	1	5.4042	23	27	1	5.4106	18	29	1
5.2250	21	31	1	5.4042	25	27	1	5.4107.01	19	29	1
5.2259	27	31	1	5.4045	43	23	1	5.4108	17	29	1
5.2271	5	21	1	5.4046	44	23	1	5.4109	16	29	1
5.2288	26	33	1	5.4047	55	23	2	5.4111	14	29	1
5.2353	19	39	1	5.4048	22	23	2	5.4112	42	29	1
5.2353	24	39	1	5.4048	51	23	2	5.4117	24	21	1
5.2385	21	39	1	5.4049	50	23	1	5.4118	23	21	1
5.2386	27	39	1	5.4050	49	23	1	5.4119.02	20	21	1
5.2387	18	39	1	5.4051	52	23	1	5.4120	7	21	1
5.2387	28	39	1	5.4052	41	23	1	5.4121	25	21	2
5.3019	13	25	1	5.4053	40	23	1	5.4125	13	35	1
5.3021	16	25	1	5.4054	38	23	1	5.4130	46	35	1
5.3144	21	27	2	5.4055	34	23	1	5.4131	47	35	1
5.3144	26	27	2	5.4056	37	23	1	5.4132	50	35	1
5.3144	21	35	1	5.4057	33	23	1	5.4134	44	35	1

www.promelectroavtomat.ru

FOGLIO 47

RP 67 T E



TAV 82186

PEZZO PIECE PART TEIL	POS	FOGLIO FEUILLE SHEET BLATT	QUANTITA QUANTITE QUANTITY MENGE	PEZZO PIECE PART TEIL	POS	FOGLIO FEUILLE SHEET BLATT	QUANTITA QUANTITE QUANTITY MENGE	PEZZO PIECE PART TEIL	POS	FOGLIO FEUILLE SHEET BLATT	QUANTITA QUANTITE QUANTITY MENGE
5.4138	20	35	1	5.6674	5	31	1	6.0130.03	2	19	1
5.4138	42	35	1	5.6675	3	31	1	6.0130.10	5	41	1
5.4138	56	35	1	5.6688	5	19	1	6.0150	17	31	3
5.4138	58	35	1	5.6688	20	19	1	6.0500.01	18	25	1
5.4138	62	35	1	5.6696.01	12	19	1	6.0525.10	9	25	1
5.4139.10	19	35	1	5.6697.02	25	41	1	6.0525.11	32	29	1
5.4142.10	18	35	1	5.6698.01	9	41	1	6.0525.13	27	29	1
5.4143	63	35	1	5.6702	1	37	1	6.0525.14	2	25	1
5.4145	23	35	1	5.6703	3	37	2	6.0525.15	5	25	1
5.4145	23	35	1	5.6703	3	37	2	6.0601.01	1	25	1

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

5.6393	4	19	2	6.0002.29	5	33	1	6.1956	19	41	4
5.6394	3	19	1	6.0050	42	37	1	6.1958	22	41	1
5.6395	19	33	1	6.0051	19	37	1	6.1969	7	37	1
5.6550	57	35	1	6.0054	36	37	1	6.1970	21	41	1
5.6551.01	12	33	1	6.0055	45	37	1	6.1973	23	41	1
5.6552	25	33	1	6.0055.01	38	37	1	6.1977	24	41	1
5.6553	17	33	1	6.0056	39	37	1	6.3516	48	37	1
5.6559	26	37	2	6.0057	43	37	1	6.3519	33	33	1
5.6575	29	31	1	6.0058	34	37	1	6.3527	10	19	1
5.6576	32	31	1	6.0060	47	37	1	6.3737	42	31	12
5.6577	33	31	1	6.0075	16	37	1	6.3739	30	31	2
5.6583	18	31	1	6.0130.09	22	37	1	6.3740	18	33	1
5.6588	8	31	1	6.0085	17	37	1	6.3749	37	25	1
5.6616	69	35	1	6.0096	41	37	1	6.3750	16	27	1
5.6659	8	33	1	6.0106	32	19	1	6.3751	35	29	1
5.6672	6	31	1	6.0122	20	37	1	6.3752	50	29	1
5.6673	2	31	1	6.0129.01	1	41	1	6.3753	49	35	1

www.promelectroavtomat.ru



RP 67 T E

FOGLIO 48

TAV 82187

PEZZO PIECE PART TEIL	POS	FOGLIO FEUILLE SHEET BLATT	QUANTITA QUANTITE QUANTITY MENGE	PEZZO PIECE PART TEIL	POS	FOGLIO FEUILLE SHEET BLATT	QUANTITA QUANTITE QUANTITY MENGE	PEZZO PIECE PART TEIL	POS	FOGLIO FEUILLE SHEET BLATT	QUANTITA QUANTITE QUANTITY MENGE
6.3754	60	35	1	6.6100.01	5	29	1	6.6160.25	24	37	2
6.3767	3	29	1	6.6100.01	1	31	1	6.6160.83	15	21	3
6.3768	28	35	5	6.6100.01	7	41	2	6.6160.83	36	25	1
6.3783	1	39	1	6.6100.02	28	33	1	6.6200.02	23	19	1
6.3816	4	31	1	6.6100.11	22	31	1	6.6200.02	49	31	1
✓ 6.4100.08	23	37	1	6.6100.11	24	31	3	6.6200.02	14	35	1
6.4100.41	27	37	1	6.6100.11	29	33	1	6.6200.03	5	23	2
6.4205	19	19	1	6.6100.11	17	35	1	6.6200.03	36	23	2
6.4206	18	19	2	6.6100.12	20	23	2	6.6200.03	27	25	1
6.4210	22	33	1	6.6100.12	47	23	1	6.6200.03	1	27	1

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

6.5050.32	14	27	2	6.6105.24	6	27	1	6.6200.34	30	19	2
6.5050.32	15	29	1	6.6105.39	1	23	2	6.6200.34	39	33	1
6.5050.32	37	29	1	6.6105.39	32	23	2	6.6200.41	54	35	2
6.5050.32	13	31	1	6.6105.40	38	29	2	6.6200.42	15	25	3
6.5050.32	39	35	1	6.6105.58	17	25	1	6.6200.42	30	37	2
6.5050.33	6	23	2	6.6160.01	25	19	1	6.6200.43	12	23	1
6.5050.33	34	25	1	6.6160.01	48	31	1	6.6200.43	4	37	4
6.5050.33	64	35	1	6.6160.01	15	35	1	6.6200.44	11	21	1
6.5050.33	66	35	1	6.6160.01	31	35	1	6.6200.44	10	23	1
6.5050.61	26	31	1	6.6160.01	34	35	1	6.6200.44	41	35	1
6.5050.63	46	23	1	6.6160.02	4	35	1	6.6200.46	16	39	2
6.5050.63	68	35	1	6.6160.03	40	35	1	6.6200.55	33	19	1
6.5050.63	50	37	1	6.6160.04	48	23	1	6.6200.61	18	23	1
6.5050.65	17	19	1	6.6160.06	5	27	1	6.6200.61	23	39	1
6.5050.65	22	19	1	6.6160.06	51	29	1	6.6200.62	54	23	4
6.5050.65	4	27	1	6.6160.06	23	37	2	6.6200.62	11	39	1
6.5050.67	20	31	1	6.6160.07	36	31	1	6.6200.62	30	39	1
6.5050.67	47	31	1	6.6160.23	16	21	3	6.6200.65	6	21	4

www.promelectroavtomat.ru

FOGLIO 49

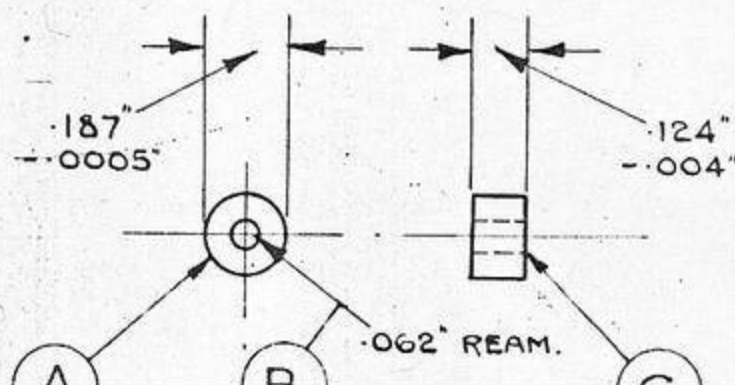
RP 67 T E



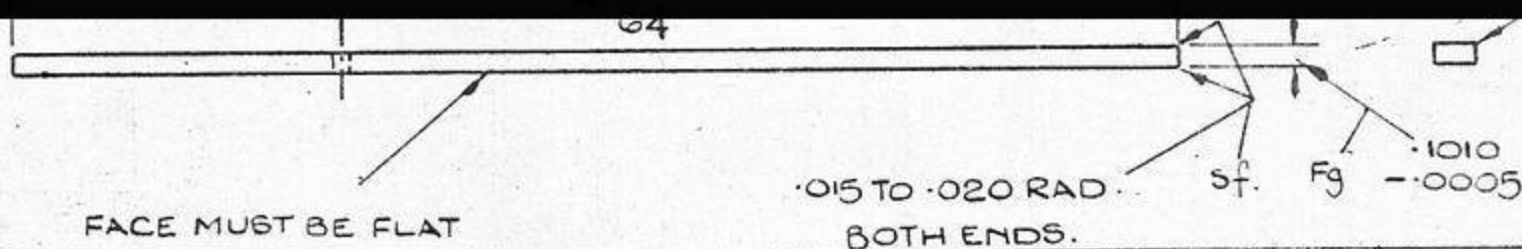
TAV 82188

PEZZO PIECE PART TEIL	POS	FOGLIO FEUILLE SHEET BLATT	QUANTITA QUANTITE QUANTITY MENGE	PEZZO PIECE PART TEIL	POS	FOGLIO FEUILLE SHEET BLATT	QUANTITA QUANTITE QUANTITY MENGE	PEZZO PIECE PART TEIL	POS	FOGLIO FEUILLE SHEET BLATT	QUANTITA QUANTITE QUANTITY MENGE
6.6200.65	40	37	1								
6.6200.65	49	37	1								
6.6200.70	15	39	2								
6.6200.72	17	21	3								
6.6200.72	18	37	4								
6.6200.85	25	37	2								
6.6200.89	22	29	1								
6.6205.03	28	29	1								
6.6205.03	27A	33	1								
6.6205.04	27	33	3								

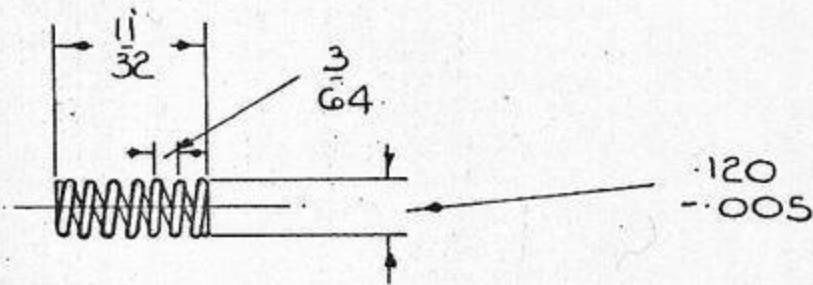
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



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



DIMS NOT OTHERWISE SPECIFIED ARE IN INCHES			INSIDE FORMER	FULL SIZE
TOLERANCE ON MACHINED DIMS NOT OTHERWISE STATED.			BUWM-33	1/8 x 5/16
DECIMAL -	FRACTIONS -	ANGLES $\pm 3^\circ$	NO. 4 WIRING M/C.	105CM STEEL
MACHINED FINISH - UNLESS OTHERWISE STATED.				HARDEN & TEMPER. SEE ABOVE



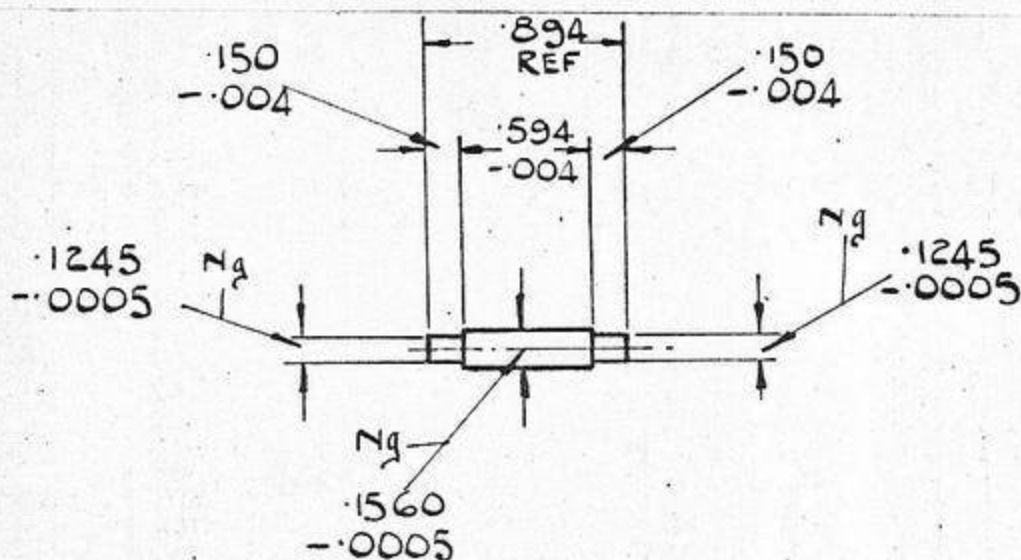
TOTAL NO OF COILS 7

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

BURR BOTH ENDS INSIDE
 AFTER GRINDING FLAT

TOLERANCE ON MACHINED DIMS. NOT OTHERWISE STATED			BUWM 59	#20 SWG (.036) HARD DRAWN STEEL WIRE
DECIMAL ☒	FRACTIONS $\pm \frac{1}{32}$	ANGLES ☒		
MACHINED FINISH ☒ UNLESS OTHERWISE STATED			Nº4 WIRING M/4	
DIMS. NOT OTHERWISE SPECIFIED ARE IN INCHES			WIRE TUBE:	

www.promelectroavtomat.ru



TO BE CONCENTRIC WITHIN
.001 TOTAL INDICATOR READING

DO NOT NUMBER

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

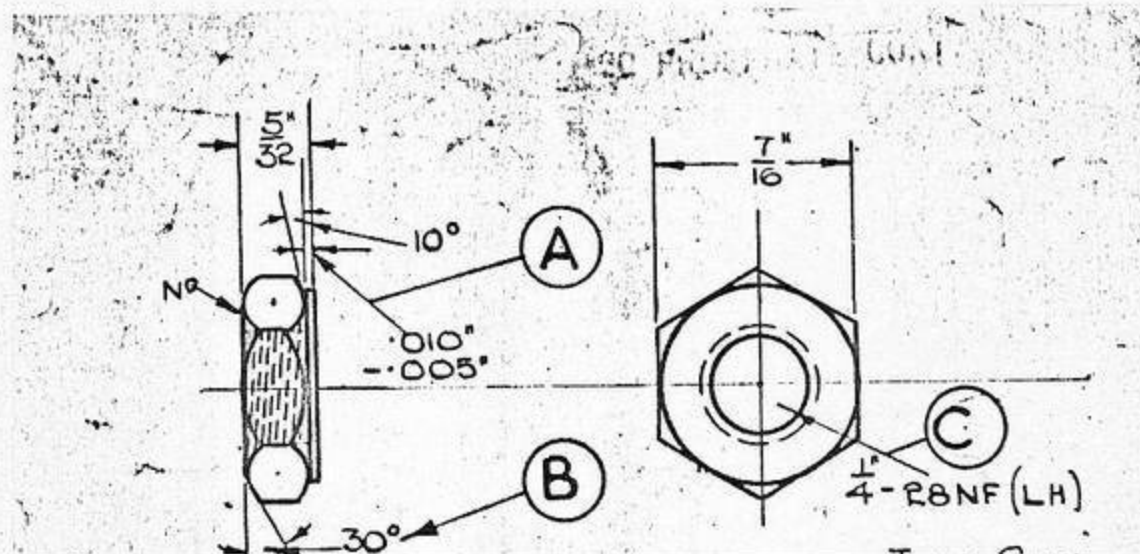
1/2 STD

DO NOT PHOSPHATE COAT

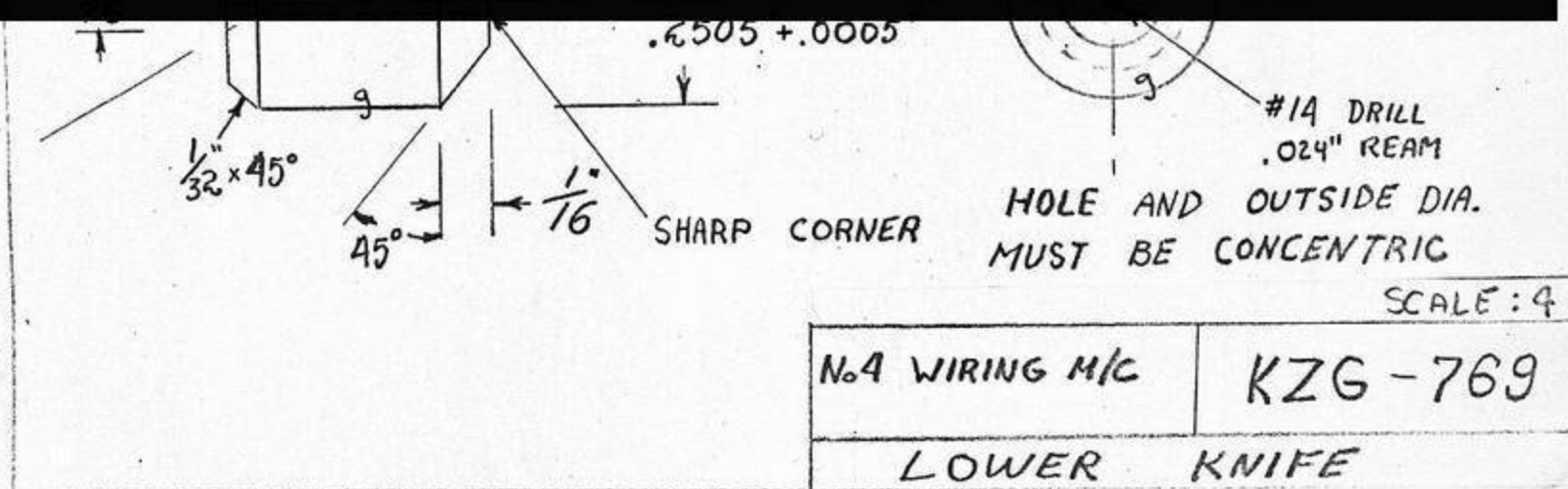
REMOVE SHARP CORNERS

3RD ANGLE PROJN.		SCALE :- FULL SIZE			
TOLERANCE ON MACHINED DIMS. NOT OTHERWISE STATED				UWM-40E	
DECIMAL —		FRACTIONS $\pm \frac{1}{64}$		No. 4 WIRING Mc	
		ANGLES —		MODEL 'D'	
MACHINED FINISH		sf		UNLESS OTHERWISE STATED	
DIMS. NOT OTHERWISE SPECIFIED ARE IN INCHES				PRESSURE ROLL	
				1.265 DIA. 105 CM.	
				±.001	
				OIL HARDEN STEEL	
				HARDEN & TEMPER	

www.promelectroavtomat.ru



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



RP^{67/68}T

FOGLIO 45

QUADRO GENERALE 6.1968.01

TAV 82286

