



**ALTA TECNOLOGIA ITALIANA
HIGH ITALIAN TECHNOLOGY**

C.B.C. S.R.L.

Via Luigi Einaudi, 3 - 42016 Guastalla (RE) - Italy

Tel. +39-0522-831023 - Fax +39-0522-831223

MANUAL OCH BRUKSANVISNING PÅ SVENSKA

BOCKMASKIN MOD. UNI70/C

Serie Nr.:

Utlämningsdatum:

Tillverkare:

C.B.C S.R.L.

Importör:

**Nordic Machine AB
Branteviksvägen 3
27660 SKILLINGE**

**LÄS NOGA IGENOM MANUALEN OCH OPERATÖRTIPSEN,
FÖRE DU STARTAR MASKINEN.**



<u>1</u>	<u>TRANSPORT OCH INSTALLATION</u>		
1.1	DIMENSION OCH VIKT	SIDA	2
1.2	LADDA CENTRUM FÖR LYFT	SIDA	2
1.3	FÖRVARINGSANVISNINGAR	SIDA	2
<u>2</u>	<u>START</u>		
2.1	INSTALLATION	SIDA	3
2.2	UTRYMMESKRAV	SIDA	3
2.3	ELEKTRISK ANSLUTNING	SIDA	3
<u>3</u>	<u>BESKRIVNING</u>		
3.0	FUNKTIONS BESKRIVNING (SCHEMA 6,0)	SIDA	4
3.1	STRUKTUR	SIDA	4
3.2	TILLBEHÖRS BESKRIVNING	SIDA	4
3.3	ELEKTRISK STYRSYSTEM (SCHEMA 6,0)	SIDA	7
3.4	RISKER, ANALYS OCH LÖSNINGAR	SIDA	7
<u>4</u>	<u>ANDVÄNDNING</u>		
4.1	BOCKNINGSKAPACITET	SIDA	8
4.2	ANVÄNDNINGSBESKRIVNING	SIDA	12
4.3	BOCKNING AV TUNNVÄGGIGA RÖR – ANVÄND GLIDSKO	SIDA	13
4.4	BOCKNING AV TJOCKVÄGGIGA RÖR – ANVÄND RULLHÅLLARE OCH RULLAR	SIDA	18
4.5	BOCKNING AV RÖR MED LITEN RADIE	SIDA	21
4.6	INFORMATION OM FAROR	SIDA	33
4.7	EJ TILLÅTEN ANVÄNDNING	SIDA	34
4.8	SÄTTA UR TJÄNST	SIDA	34
4.9	TABELL FÖR BOCKNINGSRADIE	SIDA	35
4.10	PROBLEM MED BOCKNINGAR AV DORN (LÖSNINGAR OCH RÅD)	SIDA	36
<u>5</u>	<u>UNDERHÅLL</u>		
5.1	HÅLLA KOLL PÅ UNDER TIDEN	SIDA	37
5.2	GENERELT	SIDA	37
5.3	SPECIFIKT UNDERHÅLL	SIDA	37
<u>6</u>	<u>DOKUMENTATION</u>		
6.1	PROGRAMERING DIGITAL DISPLAY	SIDA	38
6.2	RESERVDLSLISTA	SIDA	42
6.3	SPRÄNGSKISS	SIDA	43

1

TRANSPORT OCH INSTALLATION

1.1 DIMENSION OCH VIKT

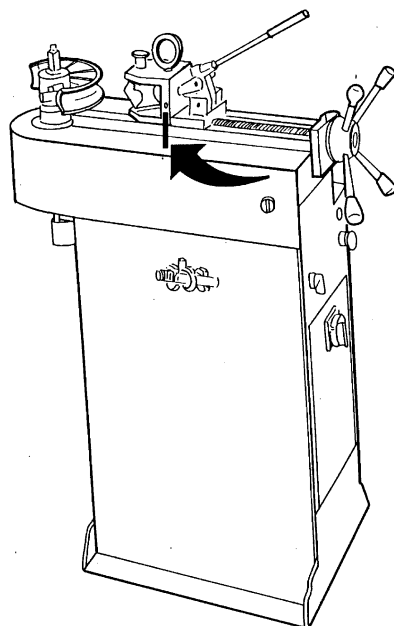
	UNI 70C
Vikt kg. Ca	210
Längd mm	810
Bredd mm	515
Höjd mm	1100

1.2 LADDA CENTRUM FÖR LYFT

- Lasten centrum visas på högre plan på maskinen med pilen.
- Höjningen och rörelsen måste genomföras med hjälp av en lina som passerar inuti lyft ögla som skruvas på counterform stöd. Lyft ögla kopplas till lastcentrum individuella pil. (Se schema 1,2)
- **Lyft ögla måste tas bort efter installationen, eftersom det kommer att hindra driften av maskinen.**

1.3 FÖRVARINGSANVISNINGAR

- Maskinen är förpackad i en trälåda och är utformad för att flyttas med en gaffeltruck eller pallyftare.
- Maskinen skall förvaras i lodrätt läge.
- Den vertikala position visas på förpackningen med lämpliga diagram.
- När maskinen tas bort från packning med de förfaranden som beskrivs i punkt 1,2, kan den placeras på en plan yta.
- Maskinen måste placeras på en skyddad och torr plats och det föreslås att hålla den i förpackningen tills leverans av produkten.



SCHEMA 1.2

2.1 INSTALLATION**2.1.1 Installation på en arbetspals**

Maskinen måste utjämnas med 1 högre plan 0,5 / 1000 och förankras med fyra ankarbultar (\varnothing 10 mm) som är fästa i golvet.

Efter installationen, ta bort lyft ögla från hållaren av glidskon på maskinen.

2.1.2 Användning i samband med nya platser

För denna typ av användning är det tillräckligt att placera maskinen på plant golv och att fästa den med fyra ankarbultar (\varnothing 10 mm).

2.2 UTRYMMESKRAV

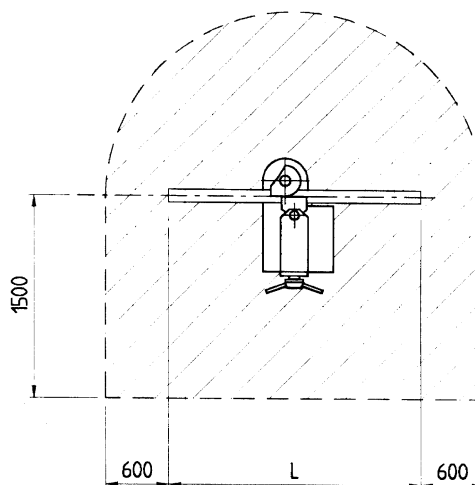
- Området och säkerhets utrymme vid användning av maskinen presenteras i ritningen.
- Dessutom är det nödvändigt att förutse den nödvändiga område för rör som skall böjas och rör som redan har böjts.

2.3 ELEKTRISK ANSLUTNING

- Installerat motorn på UNI70 är en två hastighet 1,5 / 2,20 kW.

Den schemalagda spänningen redovisas på den elektriska schemat.

- Alternativ med utlopp kabel: uttag kabel med CEE pin typ tre-fas + N + T själv estinguishing och smidig anti-olja skyddsöverdrag (\varnothing 12) med ledande trådar (avsnitt 2,5 mm²). För fast installation, måste det skyddande höljet som går längs golvet skyddas med metallisk profil.
- Alternativ med terminal-box-ledningar: en terminal-box finns inne i elskåpet. Anslutningen måste utföras med fas-avsnitt kablar, neutral sektion kablar och jord-avsnitt kablar.
- Rotationsriktningen av motorerna: om polariteten på displayen av maskinen inverteras, kommer den att visa inskriptionen "fase". I det fallet måste polariteten ändras.



L = max. längden av röret i den mest tunga postionen

SCHEMA 2.2

3.0 FUNKTIONSBESKRIVNING (SCHEMA 6,0)

UNI 70C elektrisk är en maskin lämplig för att böja metallrör med en böjningsvinkel från 0 ° till 180 °. Den består av en motor och växelhjul med ett utlopp axel, på vilken formar är monterade (en för varje rör ytterdiameter) och av en snabb positionering anordning lämplig att placera guiden och åtdragning av röret mot dynan.

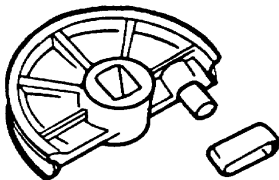
Genom att driva motorn, monterade förstnämnda för utgångsaxeln gör den programmerade böj som motsvarar den erforderliga böjningsvinkel av röret.

Maskinen är försedd med ett flertal tillbehör som beskrivs i avsnitt 3,2.

Maskinens användning beskrivs i avsnitt 4.

3.1 STRUKTUR

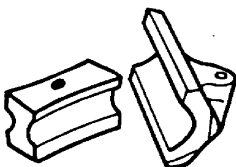
- Växellådan huset innehåller en 5-axlig-reducering med utväxling på ca 1000:1. Dubbelklicka polaritet motor 2: 4 inlopp stolpar.
- Die hållare-uttag axel.
- Reducer stöd: metallisk stålkonstruktioner som innehåller den elektriska drivande instrumentering.
- Quick-positonning enhet (tillval): det används för att böja utan dorn för att göra styrningen eller rullen låser-upplåsning snabbare. En särskild stål guide för dornen (en för varje storlek diameter rör att böja) eller ett par av rullar (två för varje storlek diameter rör att böja) skall anbringas på anordningen medan böjning med dornen.

3.2 TILLBEHÖRSBESKRIVNING**3.2.1 SCHABLON OCH RING**

Schablon i aluminium eller gjutjärn komplett med ring för bockning utan dorn med standard radier (3D eller 4D).

Kastas i den förra i relief är:

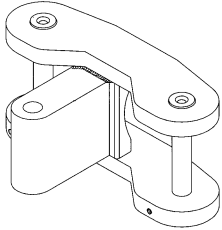
- Extern diameter på röret i mm/tum/tum Gas
- Bockningsradie i mm

3.2.2 GLIDSKO

används för att böja tunnväggigt rör.

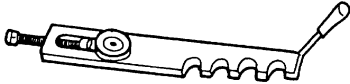
På guiden uppges rörets diameter i mm/tum/tum Gas.

3.2.3 RULLHÅLLARE



Den speciella guide för två rullar som skall användas för bockning rör med tjocklek över 2,5 mm (Den måste användas med 2 rullar enligt rörets diameter). Denna speciella guiden undviker att rörets utsida plattas

3.2.4 FÖRSTÄRKARARM



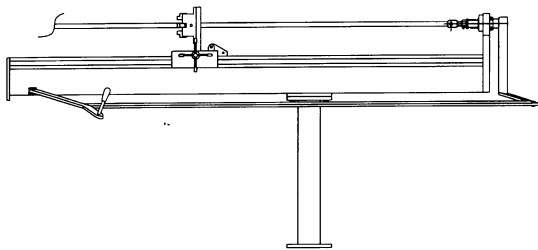
Den används för att ansluta till axel vid arbete som omfattar hög belastning över 30mm.

3.2.5 SCHABLON



Gjutjärn schablonen för bockning med dorn när bockningsradier 2 eller 2,5 D.

3.2.6 DORNSTATIV



Dorn armstöd med stopp, 2-6 meter lång. Det används för att bocka med dorn och med kort radie. Dornarmen levereras komplett med: dorn, armstöd, rör låsanordning, extraktion dorn enhet, reglaget stöd, anslutning och stöd för dornarmen.

3.2.7 DORNARM



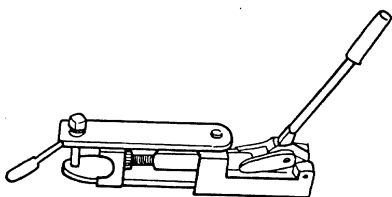
2-6 meter lång stång för att upprätthålla dornen i arbetsläge.

3.2.8 DORN



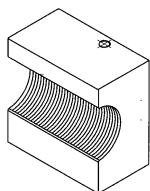
Det används för att hålla formen för tunnväggigt rör med kort radie. Dorn diameter måste vara $2/10$ mm < sedan rör innerdiameter. På dornen finns ett längsgående spår gjorts för svetsfogen. En dorn för varje rör diameter krävs.

3.2.9 LÅSKÄFTHÅLLARE



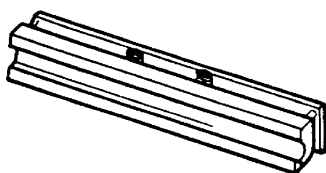
Låsning rör anordning för bockning med dorn. En specialstål käke (en för varje storlek diameter rör) måste tillämpas på denna.

3.2.10 STÅLKÄFT



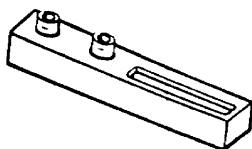
Stål käft är nödvändig för bockning med dorn, den måste appliceras på lås käft hållaren.

3.2.11 GLIDSKENA



Guiden används för bockning med dornen, och tunna och ömtåliga rören för att undvika bildningen av repor på utsidan av röret. På guiden uppges rörets diameter i mm/tum/tum gas och radien .

3.2.12 STÖD FÖR GLIDSKENA



Tillämpas på dornets armstöd, som skall användas för att förbättra balans och stabiliteter.

3.2.13 RULLAR



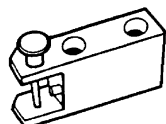
Det används (i stället för glidskenan) för böjning med dornen när rören inte verkar ha några estetiska problem.

3.2.14 STÖD (WIPER DIE)



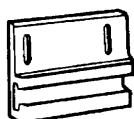
Det används, tillsammans med glidskenan , för bockning med dorn, tunn och känsliga rören för att undvika bildningen av veck inuti röret.

3.2.15 STÖDHÅLLARE



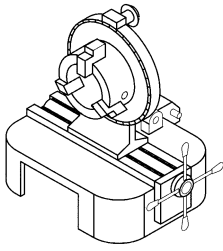
Tillämpas på support till stöd, universell anslutning.

3.2.16 SUPPORT (FÖR STÖD)



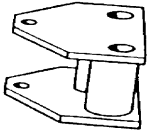
Det används för att fixera stödet, dornet armstöd och för att reglera dess position.

3.2.17 BOCKNINGSREGULATOR



Gradshuck levererade tillsammans med rörliga armen och med dorn armen. Den används för att göra bockningar i följd med gradskiva och låsning av röret.

3.2.18 GUIDE SUPPORT



Tillämpas på Snabb-guide positioneringsanordning, det tjänar uteslutande för bockning utan dorn rör från \varnothing 6 mm upp till \varnothing 25 mm och motsvarande tum.

3.3 ELEKTRISK STYRSYSTEM (SCHEMA 6,2)

3.3.1 Power Board Skyddsklass IP 40

Den är monterad på insidan av stål workbase av maskinen. Den elektriska styrningen skyddas med en låsa dörren med förregling brytare.

3.3.2 Styrkonsol

Digitala elektroniska kortet monterad inuti metallbasen av maskinen.

3.4 RISKER, ANALYS OCH LÖSNINGAR

3.4.1 ELEKTRISK fulguration

Anläggningen (som beskrivs i punkt 3.3) beräknas och byggs i enlighet med den normativa lag elektromagnetisk kompatibilitet.

Andra åtgärder beskrivs i punkt 4.6.6.

3.4.2 HAND KROSSNING

Åtgärd som beskrivs i punkterna 4.2a, 4.6.5.

3.4.3 Inneslutning av kläder och hår

Åtgärd som beskrivs i punkt 4.6.8.

3.4.4 BULLER

Vissa enheter (induktionsmotor), som tillåter en max. buller interiör till 85 dB (A), har antagits under planeringsfasen.

3.4.5 RETUR AV GUIDE under bockningen

Åtgärd som beskrivs i punkt 4.6.2.

3.4.6 Inte korrekt positionering av GUIDE ELLER av valsens

Åtgärd som beskrivs i punkt 4.6.3.

3.4.7 Elastisk återgång av röret efter böjningen

Åtgärd som beskrivs i punkt 4.6.4.

4

ANVÄNDNING

4.1 BOCKNINGSKAPACITET

Det rapporteras i tabell 4,1 först.

Utrustningen måste användas i enlighet med de specifikationer som beskrivs i följande tabeller:

4.1 Andra	Rör med dimensioner i mm
4.1 Tredje	Rör med dimensioner i inch
4.1 Fjärde	Rör med dimensioner i Gas inch
4.1 Femte	Rör med liten radie utan dorn
4.1 Sjätte	Rör för bockning med dorn

VIKTIGT:






1. De mothåll (3.2.1) för rör med diameter > 44 mm och som anges i tabellerna 4,1 sekund, 4,1 tredje 4,1 4. Måste användas på UNI 70 med utrustat utlopp skaft \varnothing 42 mm.
2. Den förstärkande ankarstag (punkt 3.2.4) används när diametern hos det rör som skall böj är lika med eller större än det resultat som erhållits från skillnaden mellan den maximala böj kapacitet anges i tabell 4,1 första (även på grund av typ av röret) och det fasta värdet på 15 mm.

Exempel: rostfritt stålrör med maximal diameter kapacitet 48 (48mm-15mm) = 33 mm, måste tie-rod används from diameter 33 till diameter 48.

3. Guiden Stöd-reduktion (3.2.18) används enbart för att bocka utan dorn rör med \varnothing från 6 mm till 25 mm och motsvarighet i tum (endast för mod. UNI 70).

Bocknings kapacitet UNI 70C	Tabell		4.1 Första	
	Utan dorn		Med dorn	
Typ av rör	\varnothing < / = mm	thickness < / = mm	\varnothing < / = mm	thickness < / = mm
hårda och mjuka kopparrör, glödgade mässing rör	64	4	50	3
elektrisk ledning	60	2	-	-
rostfritt stål AISI 304/316	60	3	50	2
Bond stålrör ST. 35,4 för hydrauliska anläggningar	60	4	-	-
inredning rör	60	3	50	2
PE pannan rör	60	4	50	2
aluminium rör	60	8	50	4
Gasrör UNI 5745	2"	Standard	-	-
fyrkantör	-	-	40 x 40	-
Standard centrelinebending radie	3 to 4 x \varnothing		2 / 2,5 x \varnothing	

OBS: Olika radier och dimensioner med godstjocklek

Tabell 4.1 Andra								
 ∅ mm R		 (mm.) min. max.		 / 2,5		 (mm.) min. max.		
6	30	1	2	/	2,5	>	/	
8	30	1	2	/	2,5	>	/	
10	30	1	2	/	2,5	>	/	
10	40	1	2	/	2,5	>	/	
12	36	1	2	/	2,5	>	/	
12	48	1	2	/	2,5	>	/	
14	42	1	2	/	2,5	>	/	
14	56	1	2	/	2,5	>	/	
15	45	1	2	/	2,5	>	/	
15	60	1	2	/	2,5	>	/	
16	48	1	2	/	2,5	>	/	
16	64	1	2	/	2,5	>	/	
17	51	1	2	/	2,5	>	/	
17	68	1	2	/	2,5	>	/	
18	54	1	2	/	2,5	>	/	
18	72	1	2	/	2,5	>	/	
19	57	1	2	/	2,5	>	/	
19	76	1	2	/	2,5	>	/	
20	60	1	2	/	2,5	>	/	
20	80	1	2	/	2,5	>	/	
22	66	1	2	/	2,5	>	/	
22	88	1	2	/	2,5	>	/	
24	72	1	2	/	2,5	>	/	
24	96	1	2	/	2,5	>	/	
25	75	1	2	/	2,5	>	/	
25	100	1	2	/	2,5	>	/	
26	78	1	2	/	2,5	>	/	
26	104	1	2	/	2,5	>	/	
28	84	1	2	/	2,5	>	/	
28	112	1	2	/	2,5	>	/	
30	90	1	2	/	2,5	>	/	
30	120	1	2	/	2,5	>	/	
32	96	1	2,5	/	2,5	>	/	
32	128	1	2,5	/	2,5	>	/	
34	102	1	2,5	/	2,5	>	/	
34	136	1	2,5	/	2,5	>	/	
35	105	1	2,5	/	2,5	>	/	
35	140	1	2,5	/	2,5	>	/	
37	111	1	2,5	/	2,5	>	/	
37	148	1	2,5	/	2,5	>	/	
38	114	1	2,5	/	2,5	>	/	
38	152	1	2,5	/	2,5	>	/	
40	120	1	2,5	/	2,5	>	/	
40	160	1	2,5	/	2,5	>	/	
42	126	1	2,5	/	2,5	>	/	
42	168	1	2,5	/	2,5	>	/	
45	135	1	2,5	/	2,5	>	/	
45	180	1	2,5	/	2,5	>	/	
50	150	1	2,5	/	2,5	>	/	
50	200	1	2,5	/	2,5	>	/	
54	162	1	2,5	/	2,5	>	/	
54	216	1	2,5	/	2,5	>	/	






VIKTIGT:

För bockning utan dorn:



- Schablon i aluminium får endast användas med guider. De används för bockning hårda och mjuka kopparrör, aluminium, glödgade rör mässing och elektrisk ledning.
- Gjutjärn bildare kan användas antingen med guider eller med guide för två rullar och används för bockning hård koppar, stål, rostfritt stål, bonderized, rör inredning och gasrör.




För bockning med dorn:



- Gjutjärns schablon för bockning av alla typer av rör.



Tabell 4.1 Tredje							
 Ø " R (mm)	 mm.			 mm.			
	min.	max.		min.	max.		
1/4 R 3D (6,35)	1	2	/	2,5	>	/	
5/16 R 3D (7,94)	1	2	/	2,5	>	/	
3/8 R 3D (9,52)	1	2	/	2,5	>	/	
1/2 R 3D (12,70)	1	2	/	2,5	>	/	
1/2 R 4D (12,70)	1	2	/	2,5	>	/	
5/8 R 3D (15,88)	1	2	/	2,5	>	/	
5/8 R 4D (15,88)	1	2	/	2,5	>	/	
3/4 R 3D (19,05)	1	2	/	2,5	>	/	
3/4 R 4D (19,05)	1	2	/	2,5	>	/	
7/8 R 3D (22,22)	1	2	/	2,5	>	/	
7/8 R 4D (22,22)	1	2	/	2,5	>	/	
1" R 3D (25,40)	1	2	/	2,5	>	/	
1" R 4D (25,40)	1	2	/	2,5	>	/	
1"1/8 R 3D (28,58)	1	2	/	2,5	>	/	
1"1/8 R 4D (28,58)	1	2	/	2,5	>	/	
1"1/4 R 3D (31,75)	1	2,5	/	2,5	>	/	
1"1/4 R 4D (31,75)	1	2,5	/	2,5	>	/	
1"3/8 R 3D (34,92)	1	2,5	/	2,5	>	/	
1"3/8 R 4D (34,92)	1	2,5	/	2,5	>	/	
1"1/2 R 3D (38,10)	1	2,5	/	2,5	>	/	
1"1/2 R 4D (38,10)	1	2,5	/	2,5	>	/	
1"5/8 R 3D (41,28)	1	2,5	/	2,5	>	/	
1"5/8 R 4D (41,28)	1	2,5	/	2,5	>	/	
1"3/4 R 3D (44,45)	1	2,5	/	2,5	>	/	
1"3/4 R 4D (44,45)	1	2,5	/	2,5	>	/	
1"7/8 R 3D (47,62)	1	2,5	/	2,5	>	/	
1"7/8 R 4D (47,62)	1	2,5	/	2,5	>	/	
2" R 3D (50,80)	1	2,5	/	2,5	>	/	
2" R 4D (50,80)	1	2,5	/	2,5	>	/	
2"1/8 R 3D (53,98)	1	2,5	/	2,5	>	/	
2"1/8 R 4D (53,98)	1	2,5	/	2,5	>	/	

TABELL 4-7

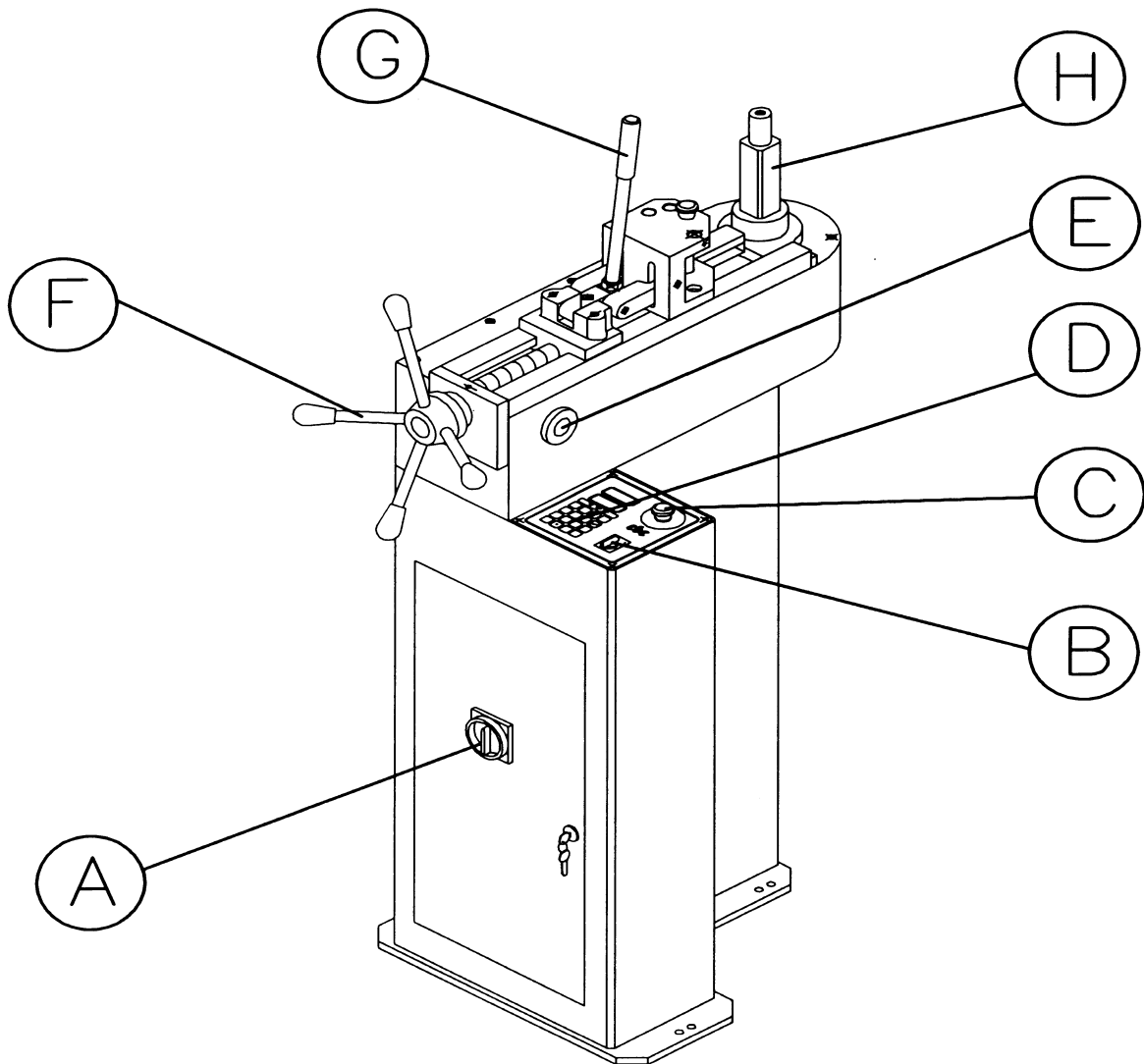
Tabell 4.1 Fjärde		
 Ø " GAS	 mm	mm
1/4	47	13,72
3/8	53,5	17,2
1/2	59	21,3
3/4	78	26,9
1"	100	33,70
1"1/4	157	42,25
1"1/2	199,5	48,2

Tabell 4.1 Femte			
	Ø mm		
min.	max.	min.	max (mm)
12	20	2D	43
22	30	2D	61
32	38	2D	76
40	42	2D	91
42	45	2D	128

Tabell 4.1 Sjätte		
		Ø mm
		min. max.
28 → 50 mm		10 25
50 → 80 mm		10 40
80 → 100 mm		10 40
100 → 112 mm		10 40
112 → 129 mm		10 40
129 → 148 mm		10 40
148 → 170 mm		10 40
170 → 200 mm		10 40

Tabell 4.1 Sjunde		
		Ø mm
		min. max.
28 → 43 mm		10 20
44 → 62 mm		10 28
63 → 78 mm		10 28
79 → 92 mm		10 28

4.2 ANVÄNDNINGSBESKRIVNING



Maskinens komponenter	
A	Av och på knapp samt el / motor rum med låsning
B	motorns varvtal brytare
C	svampformade snabbstopp motor
D	display med tangentbord för programmering av vinklar
E	2-hands säkerhet knapp för vinkel kontroll, knappen hålls intryckt under hela bockning fasen. Avkastningen av kontroll-die stift i utgångsläget drivs med en impuls på 2-hands enhet. Formen redovisas i startläget för hand.
F	snabbkopplings stöd (eller rulle) boggi handtag
G	snabb kopplings spak för glidsko (eller rulle)
H	Driv axeln för shabloner för mod. UNI 70 levereras i 2 dimensioner - för användning se punkt 4,1.

4.3 BOCKNING AV TUNNVÄGGIGA RÖR – ANVÄND GLIDSKO

För bockning av hård koppar och tunna rör (max tjocklek 1.5 mm)

SCHEMA 4.3.1

Maskinen klar för montering alla tillbehör. Vänd tidigare Axel "A" motsols till 0 punkt.

SCHEMA 4.3.2

Placera schablonen enligt önskad storlek på axel att se till att "0" på schablonens matchar "0" på axel, sedan placera glidsko i särskilt stöd "B" med stiftet "C", som kommer att måste fästas med den främre skruven "D".

SCHEMA 4.3.3

Via speciella ratten "E", ta guiden (3.2.2) nära schablonens , lämnar en lucka för röret. Placera röret på den önskade längden, in låsringen "G" i röret och schablonens s stift. För spaken "F" av snabb-positionning stöd av styrningen såsom indikeras av pilen. Flytta guiden framåt mot röret, för att bli av med alla spel bland schablonens , rör och guide.

VIKTIGT:

Se instruktion "Programmering manual" punkt 6.3.

SCHEMA 4.3.4

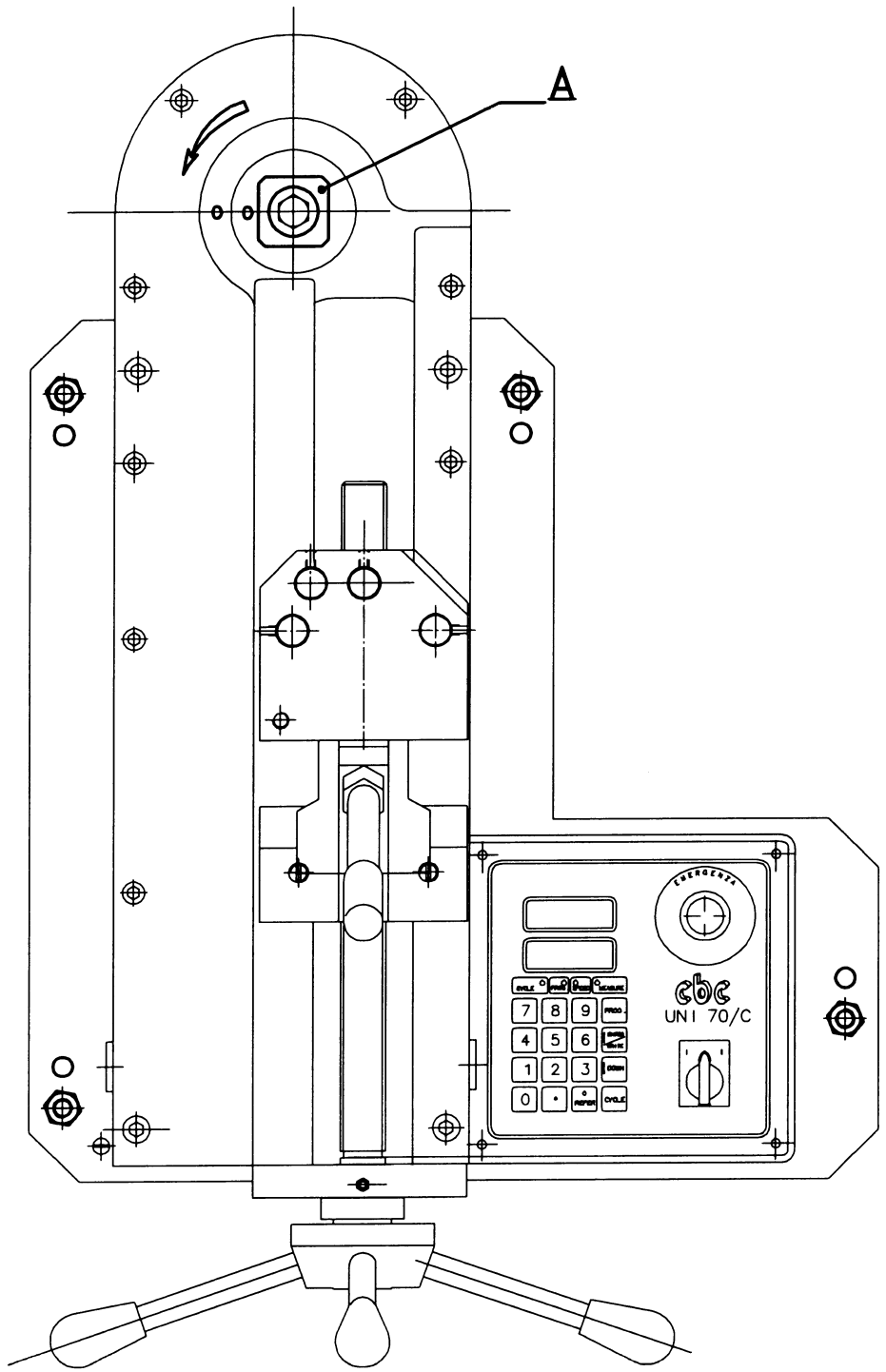
Maskin klar för bockningscykeln, flytta omkopplaren "H" till den optimala hastigheten:

1 - för rör med en diameter från 36 mm och uppåt.

2 - för rör med en diameter från 6 mm till 36 mm

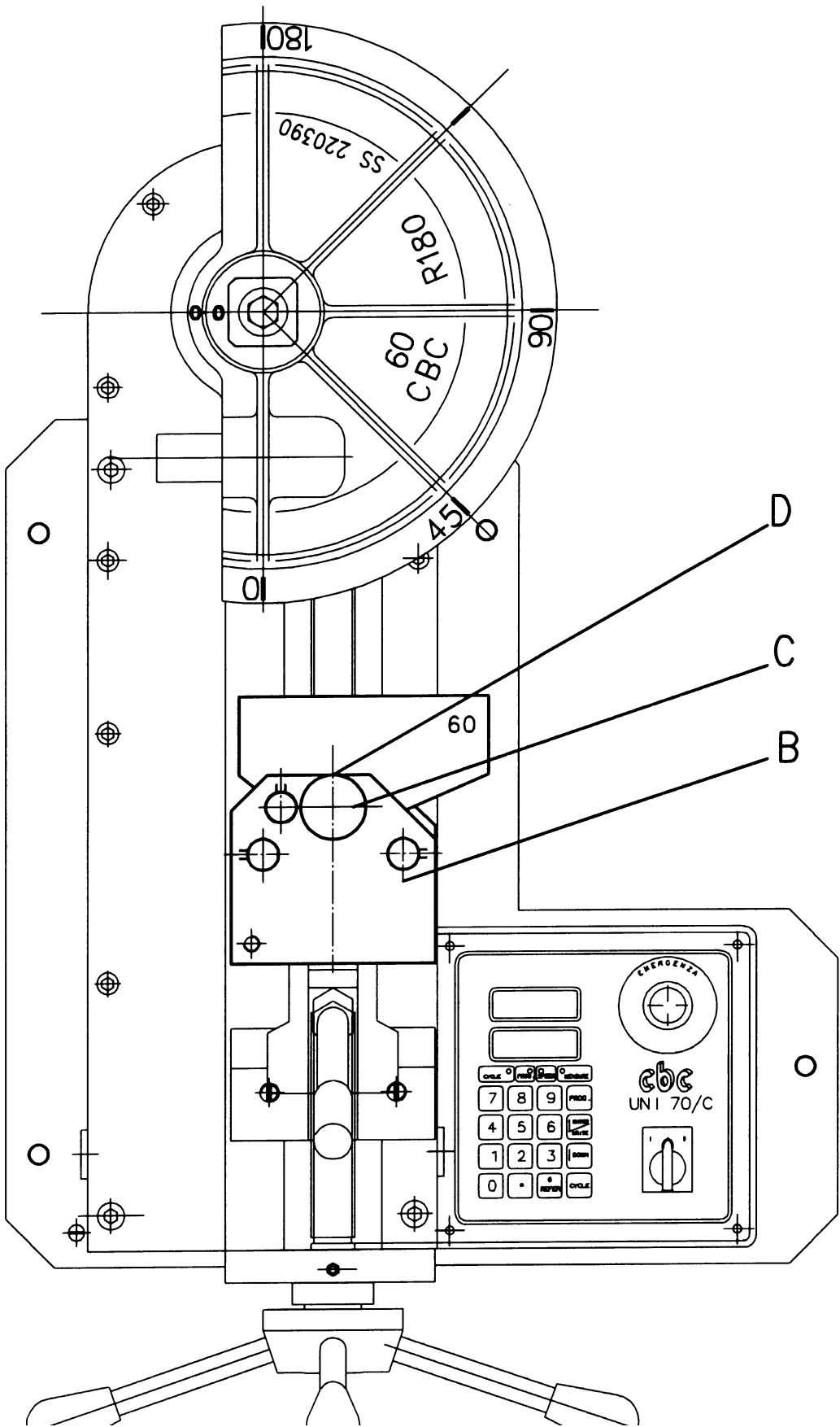
och tryck samtidigt på 2 knappar fram till slutet av den bockningscykeln, sedan hålla tryckt på 2 knappar under några sekunder, kommer maskinen automatiskt tillbaka till utgångsläget. Släpp böjda röret föra spaken "F" av snabb-positionning stöd av styrningen såsom indikeras av pilen och lasta av maskinen från det bockade röret.

SCHEMA 4.3.1

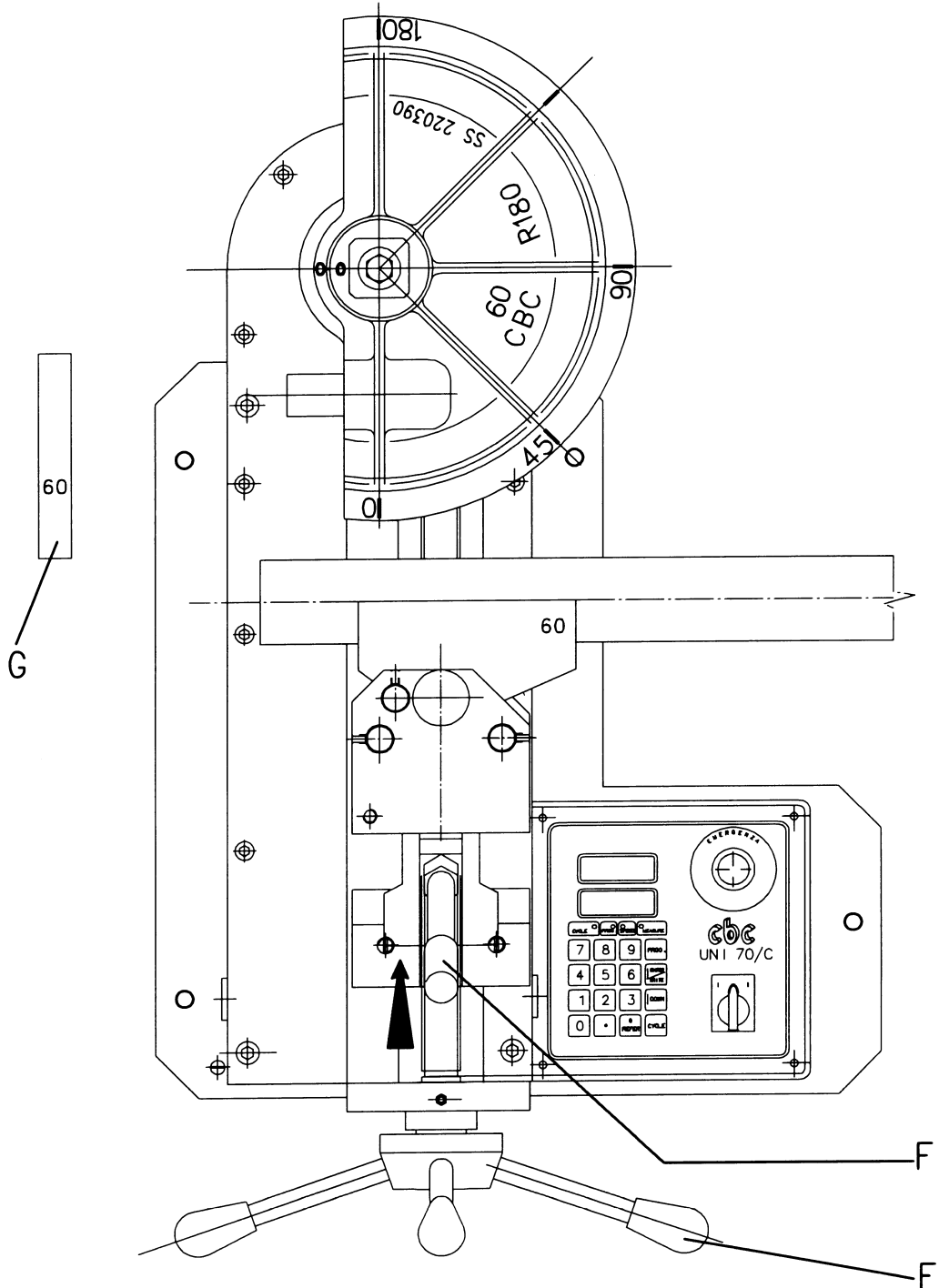


OBS: På skissen visas en gammal digitalbox !

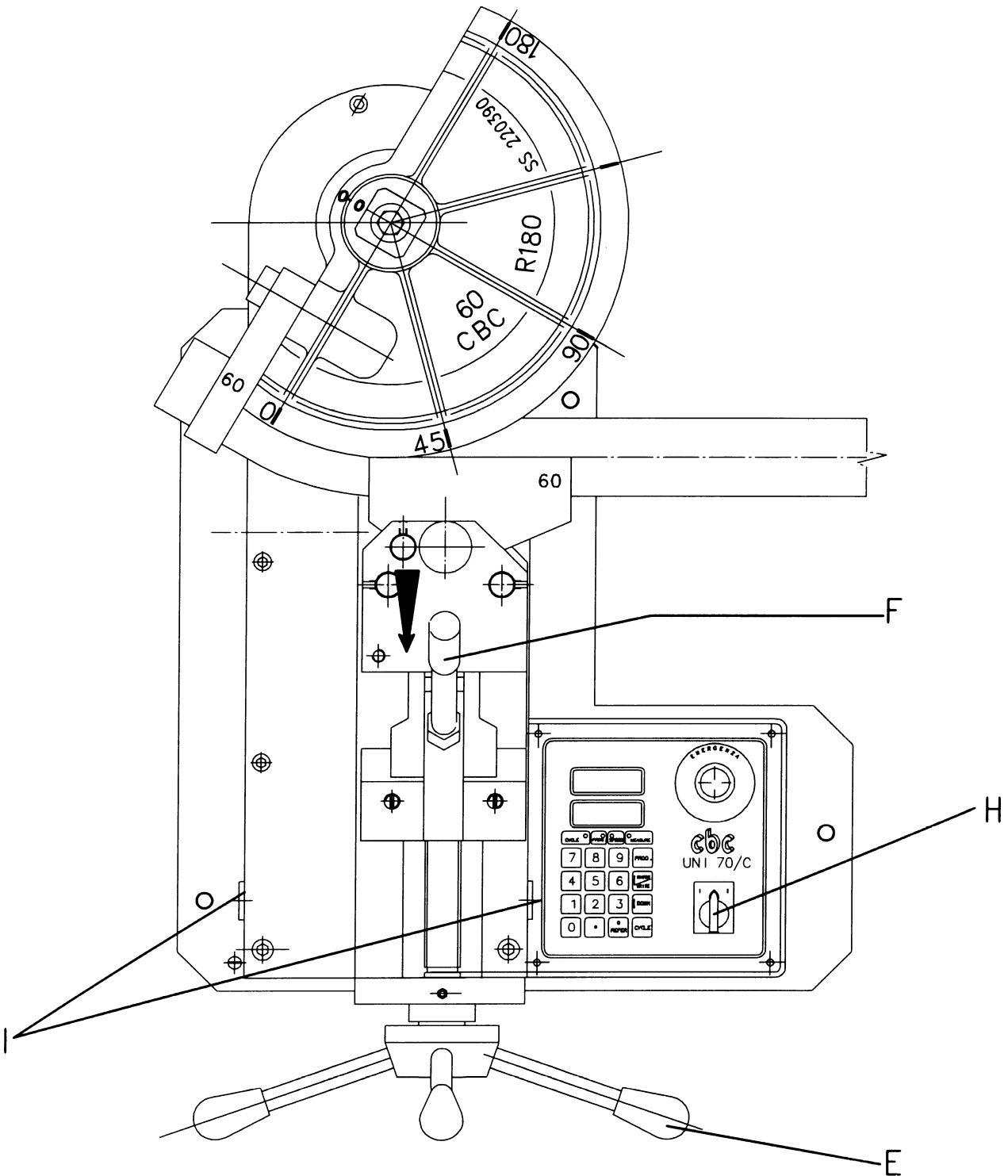
SCHEMA 4.3.2



SCHEMA 4.3.3



SCHEMA 4.3.4



4.4 BOCKNING AV TJOCKVÄGGIGA RÖR – ANVÄND RULLHÅLLARE OCH RULLAR

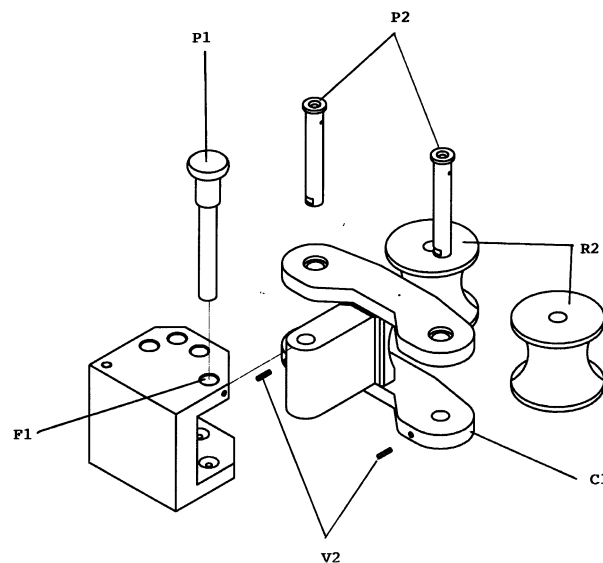
SCHEMA 4.4.1

Maskinen klar för installation av alla tillbehör. Roter utgångsaxeln "A" moturs tills stroke slut. Montera därefter önskad schablonens på axeln som har vård som axeln "0" matcher med schablonens s "0".

SCHEMA 4.4.2

Hur att positionera den speciella guide med två rullar:

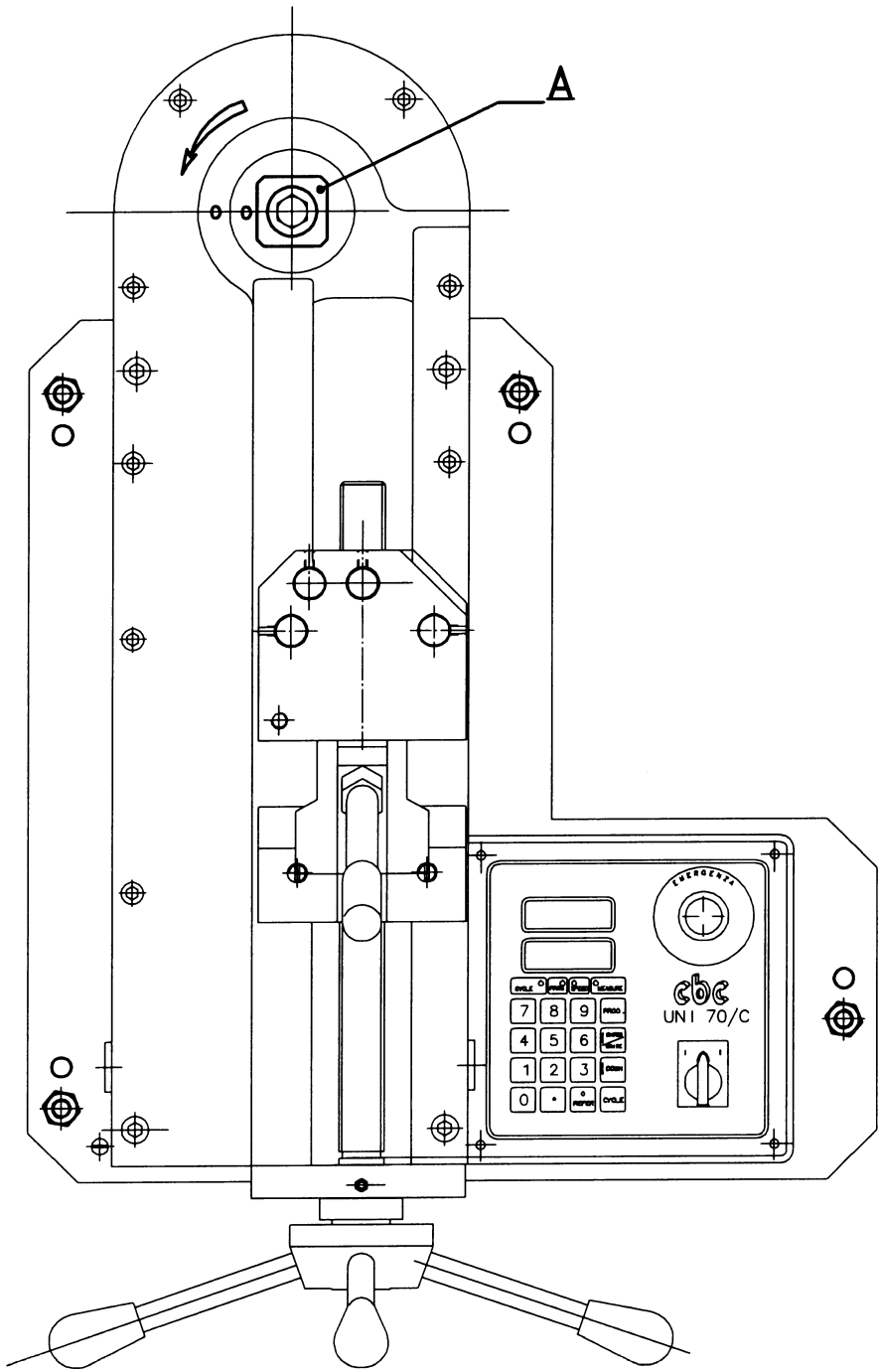
Sätt rullar i den särskilda vägledning kropp (C1) och fixera dem genom stiften (P2) kan skruvas med 2 skruvar (V2). Sätt komplett guide i guiden stöd hål (F1) och fäst den med sprinten (P1).

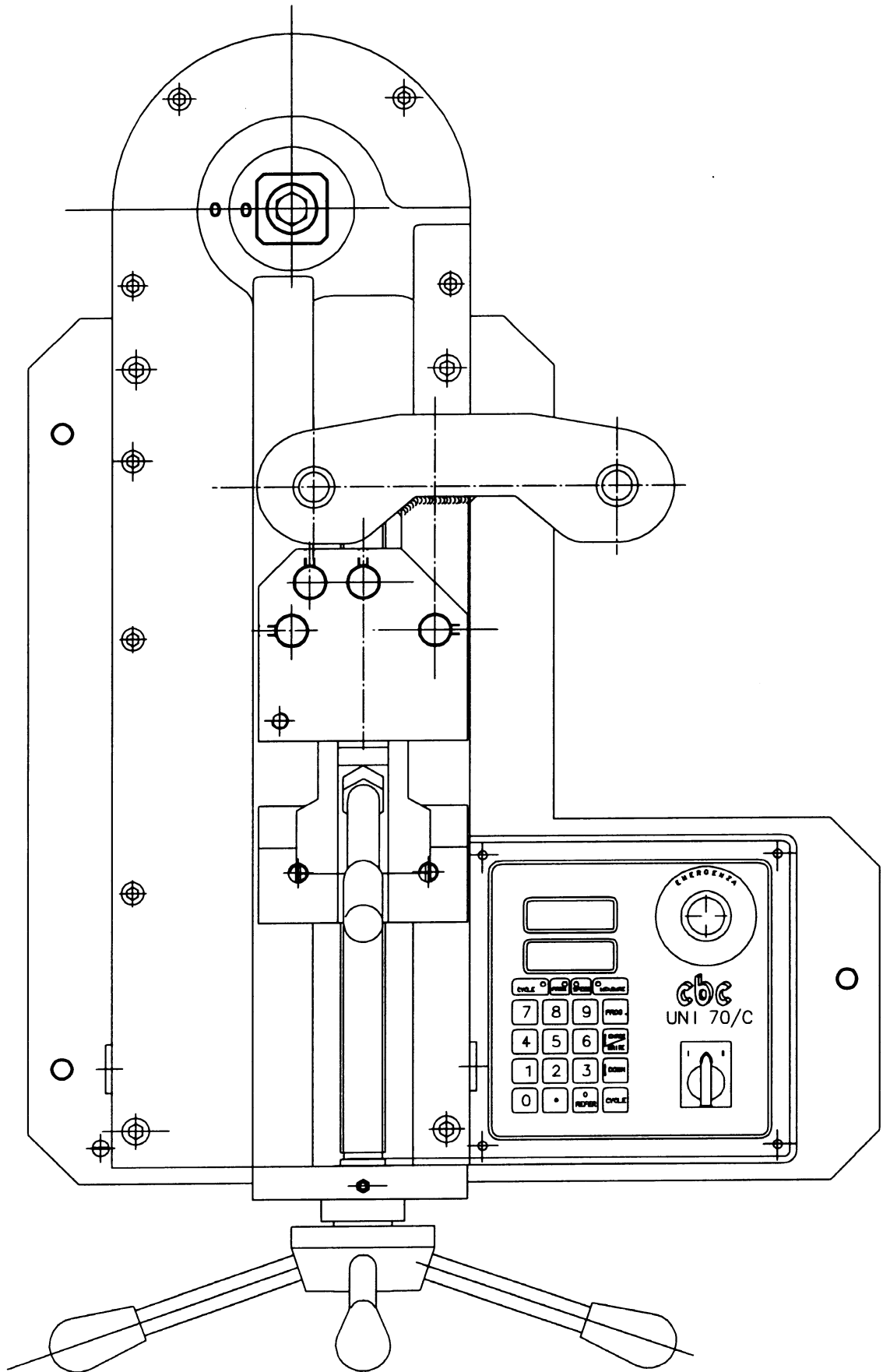


SCHEMA 4.4.3

När den speciella handledning för rullar är klar för användning, ta med den till röret utan tryck. Nu är maskinen klar för bockningscykeln.

SCHEMA 4.4.1





4.5 BOCKNING AV RÖR MED LITEN RADIE

4.5.1

Framställning av maskinen i standardutförande (SKEMA 4.5.1 A)

SCHEMA 4.5.1 A

Förbereda tillbehör i enlighet med diametern på det rör som skall böjas. Par av rullar (3.2.13), die (3.2.5), dornhållaren stången (3.2.7), spindeln (3.2.8), käke (3.2.10).

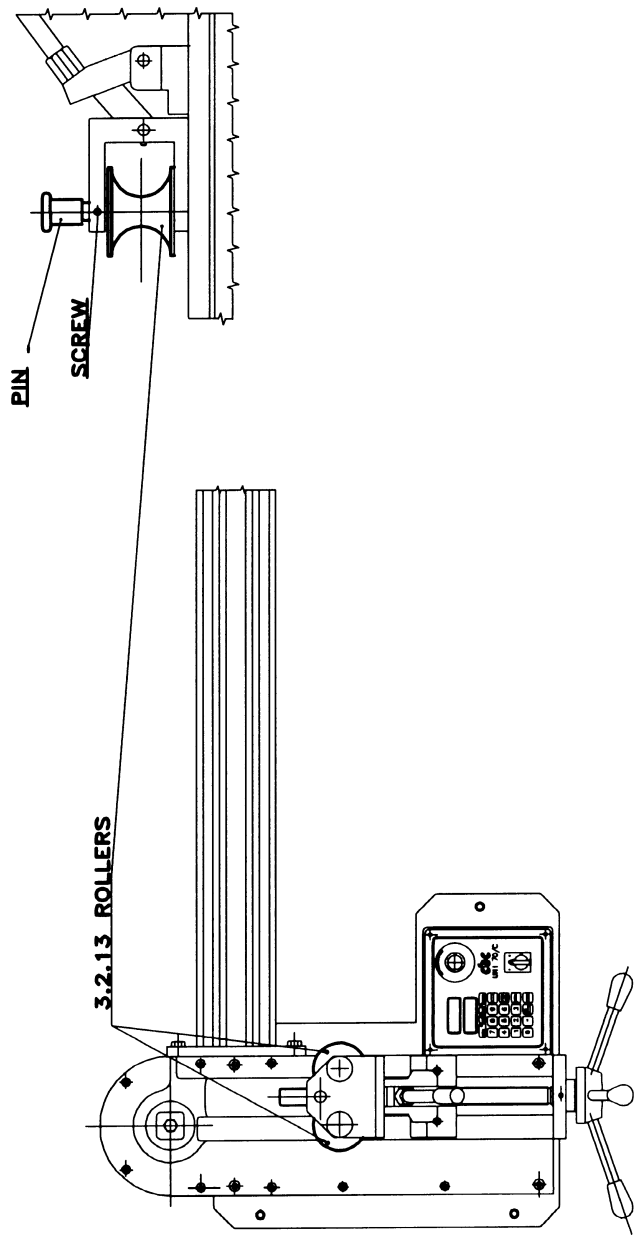
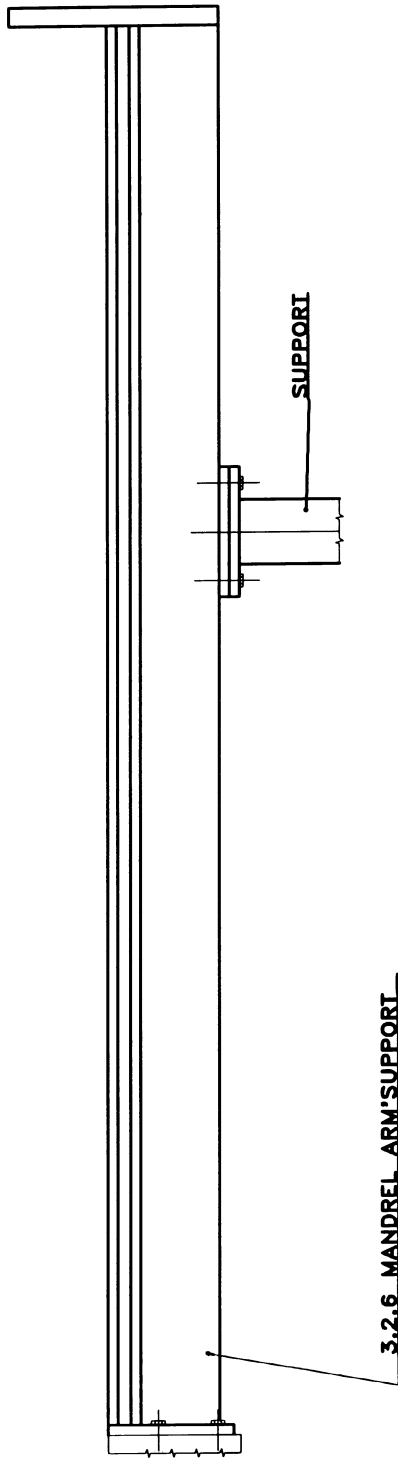
Applicera DornArm till maskinen (3.2.6) med 4 skruvar. Släpp 2 SKRUVAR, ta 2 PINS ut, sätter 2 rullar (3.2.13), passa korrekt 2 PINS och säkra dem med 2 skruvar.

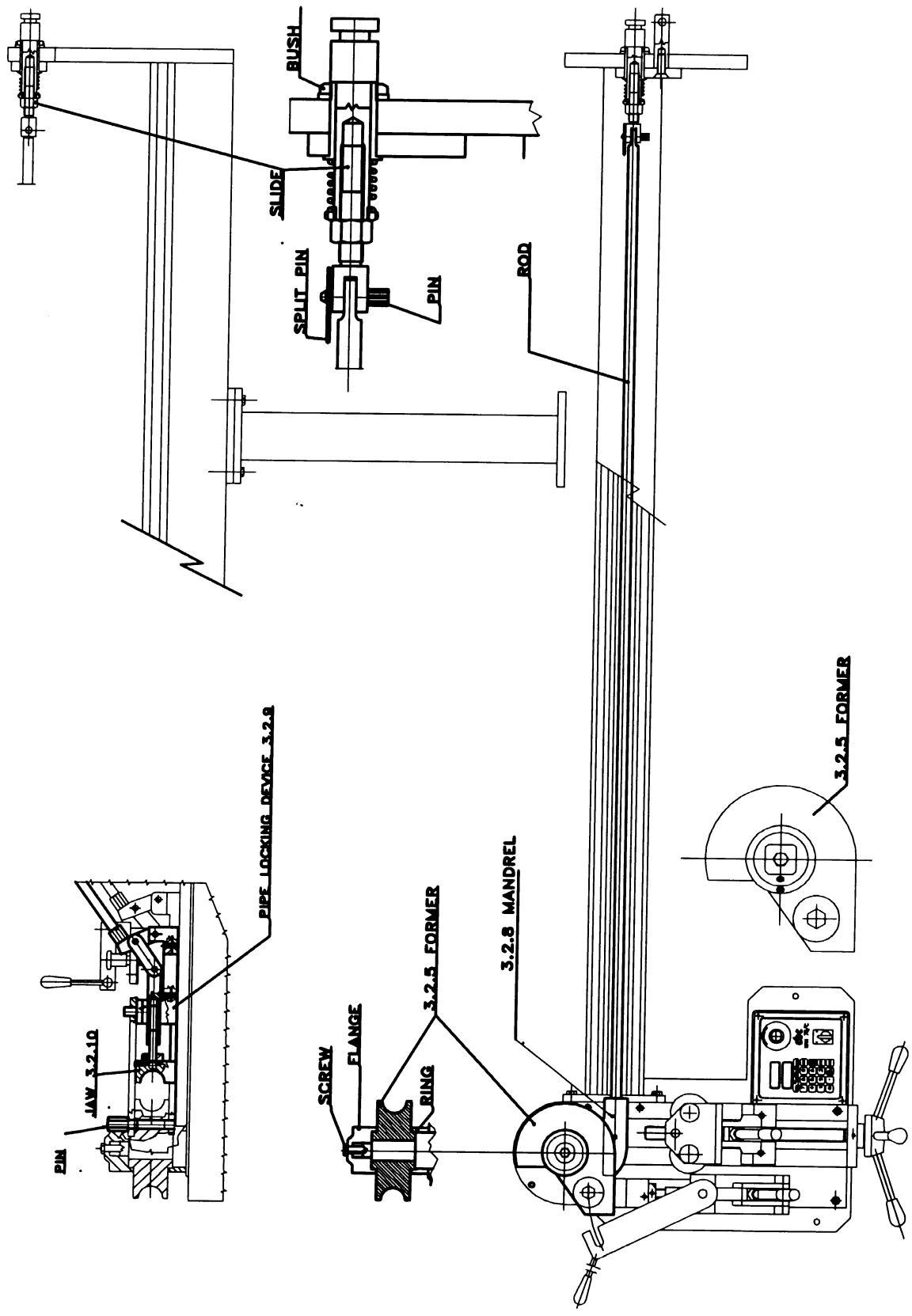
SCHEMA 4.5.1 B

Sätt i matrishållaren RING i utloppsaxeln. Sätt FD (3.2.5) i utlopps berså och fixa det med skruv och fläns. Kontrollera att punkten "0" av de tidigare matcherna "0" på utlopps berså. Montera GUIDE på kärnan armstödet och fäst med muttern.

Montera spindeln (3.2.8) på stången (3.2.7).

Montera stången på GUIDE, fixa det med PIN och montera säkerhets SPLIT-PIN-kod.





4.5.2 MASKIN REGULERINGSCHEMA

- Planera cykeln som beskrivs i "Programmering manual" punkt 6.3.
- Dornets position

I slutet av den cylindriska delen (påbörjande av avsmalningen) av dornen måste motsvara den tidigare axel som indikeras med en skåra på stansen.

Regleringen måste utföras göra NUT lossa och vrida spindeln styrregistret runt; sedan in ett stift i hålet och reblock Muttern när förordningen kommer att utföras.

- Dornarm guide positionering

Dornen guide måste placeras med indikatorn på stålrullen , åtgärden som skall överensstämja med radien av schablonen. (Böjningsradie)

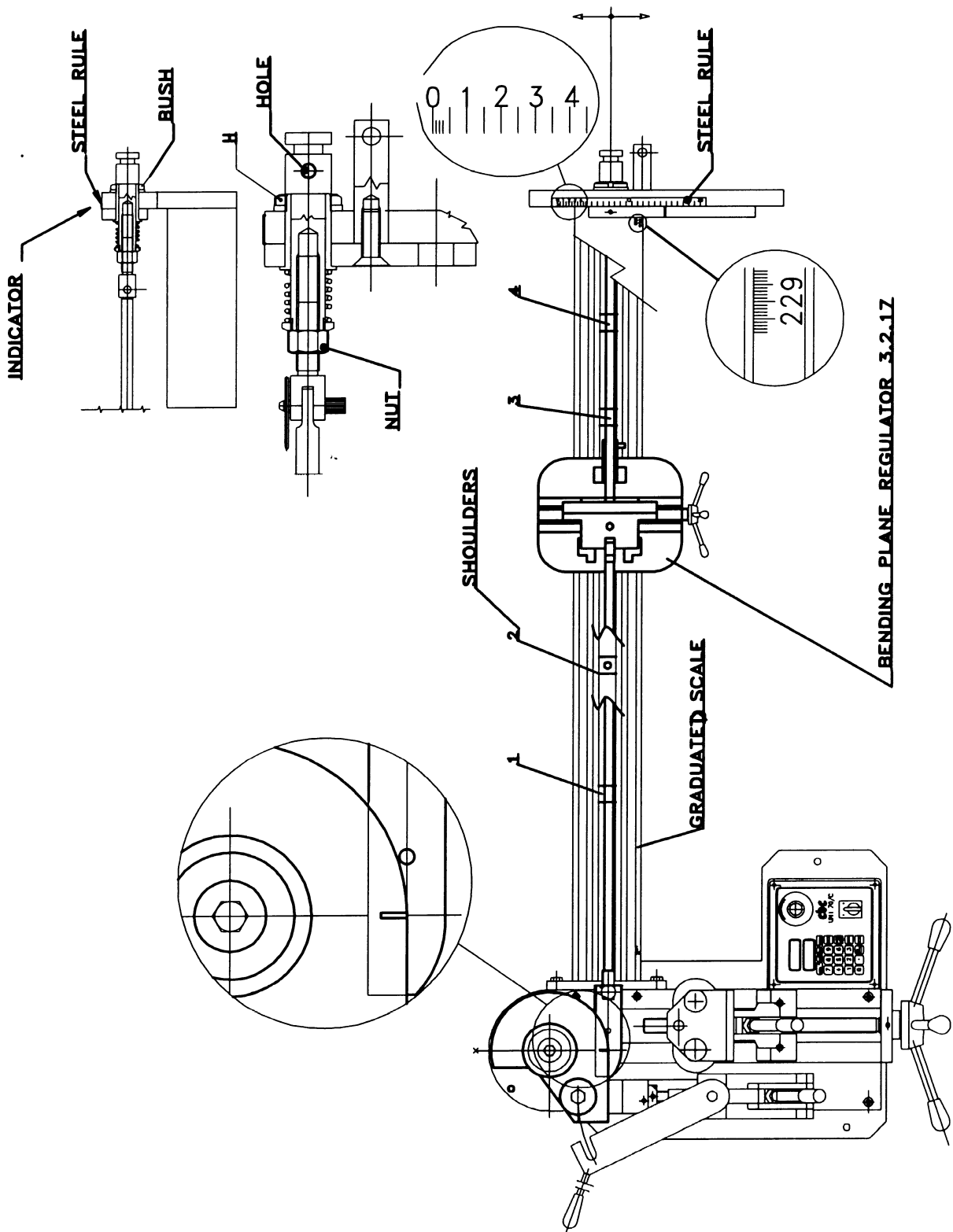
För att positionera den måste man dra åt med specialnyckel.

- Förordning av rörböckning

Bestäm Y kvot av rören och radie med hjälp av tabellen (4,9). Placera röret AXEL DEVICE den fasta punkt som anges på den graderade skalan och dra åt skruven för att fixera axelanordningen.

NOTERA:

- Den teoretiska punkten "NOLL" av den graderade skalan motsvarar den tidigare centrum.
- Det finns 4 enheter tillgängliga för justering av 4 olika längder av rörets radie. Programmet för maskinen kan man köra sekvens av 6 bockar.



4.5.3 BOCKNING MED RULLAR

SCHEMA 4.5.3 A

- Sätt röret till förinställda axel läge.
- Stäng rörets låsanordning med spaken "A" som anges av pilen.

SCHEMA 4.5.3 B

- För spaken "B" för att låsa röret som indikeras av pilen.
- Ställ käften till den stadiga röret låsning med hjälp av BUSH
- I slutet av återställningen måste växla på LEVER "B" komma över glappet och röret måste vara strikt stängda i käften.
- För spaken "C" av snabbposition anordning av rullarna "stöd som anges av pilen.
- Ställ in rullarna läge för att få kontakt med röret.
- I slutet av återställningen måste växla på punkt "C" komma över glappet och rullar och dör måste vidröra röret utan att drå till för hårt.
- Ställ in motorvarvtalet väljaren optimal hastighet:
för rör \varnothing 28 mm på 2 och för rör med \varnothing 6 mm till 28 mm på 1
- Ta LEVER "B" tillbaka till utgångsläget flytta den i motsatt riktning mot pilen.
- Ta LEVER "C" tillbaka till utgångsläget flytta den i motsatt riktning mot pilen.

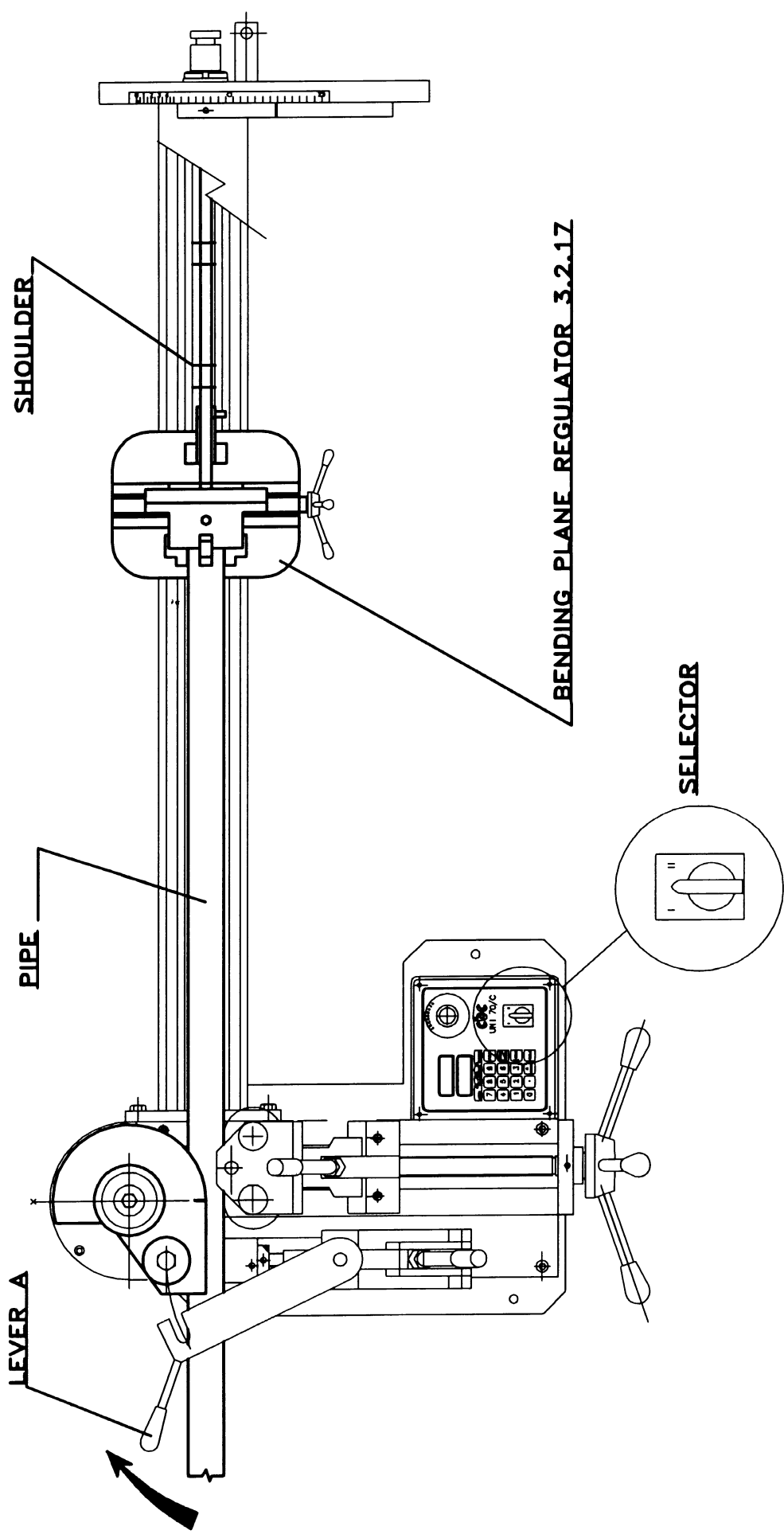
BOCKNINGSCYKELN

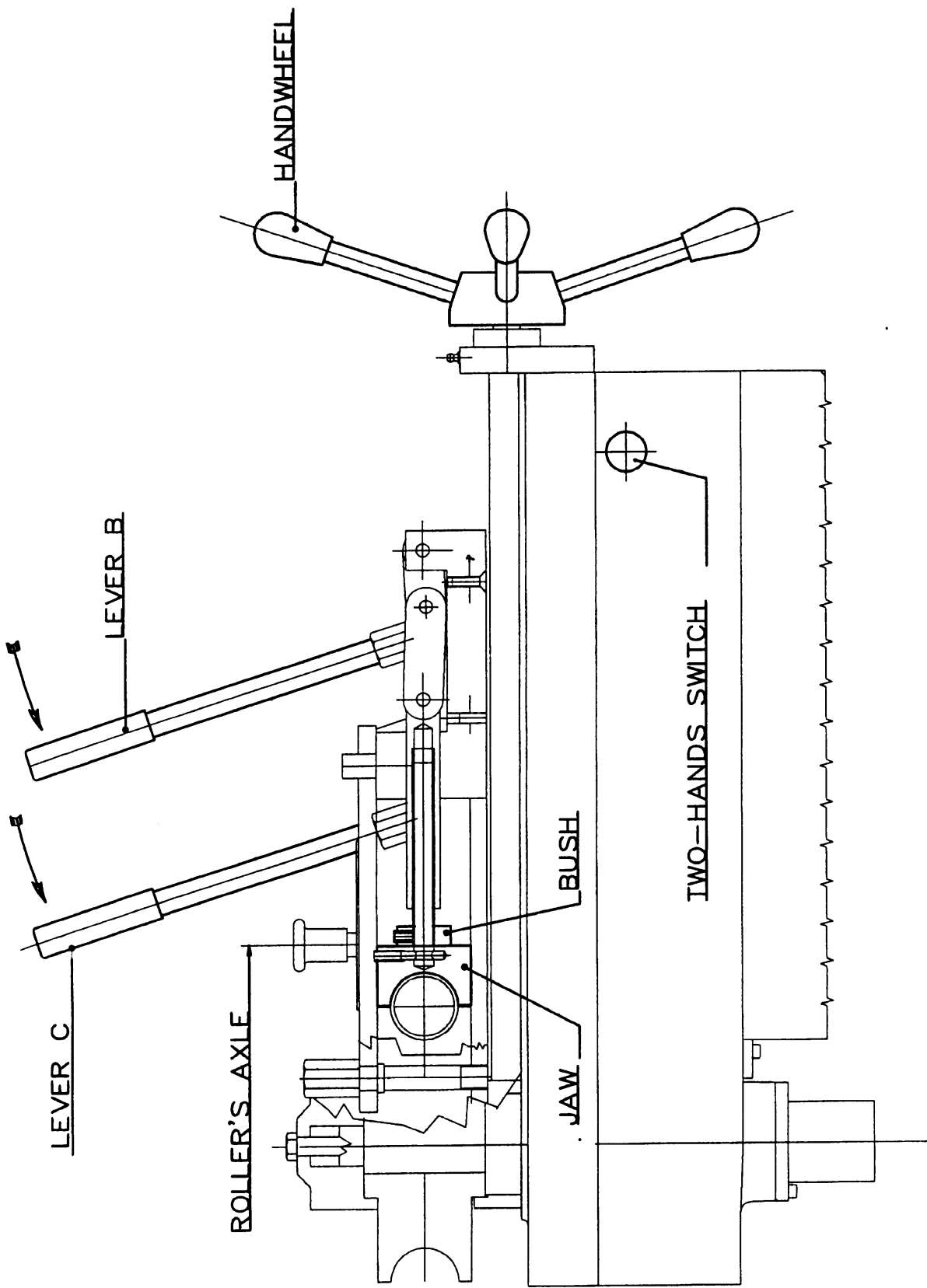
Vänd självcentrerande chuck runda ta indikatorn till punkt "0" på den graderade skivan.

Sätt röret i kontakt med axeln enheten och blockera den med hjälp av spindeln i planet REGULATOR (3.2.17)

Vrid den självcentrerande chucken runt till önskad vinkel.

Böjningscykeln fortsätter som anges i punkt 4.5.3.





4.5.4 BOCKNINGSPROCESS MED SLIDER

För att förbättra det yttre utseendet hos det böjda röret

SCHEMA 4.5.4

- Förbered maskinen som anges i punkt 4.5.1 ersätta rullen är passande med:
- Montera SLIDER ROLLER SUPPORT 3.2.12 med 2 pluggar och 2 skruvar.
- Lossa 2 huvudlös skruv, ta 2 PINS bort och sätt i glidstycket (3.2.11) i förhållande till diametern hos röret som skall böjas och till böjningsradien.
- Sätt 2 bult, 2 stift och fixera genom att dra åt 2 skruvar.
- Reglera maskinen som anges i punkt 4.5.2.
- Kör cykeln som anges i punkt 4.5.3, placera reglaget längst börja av cykeln - i slutet av resa tillbaka (i den riktning som visas av pilen).

4.5.5 BOCKNINGSCYKELN MED REGLAGET OCH WIPER-DIE

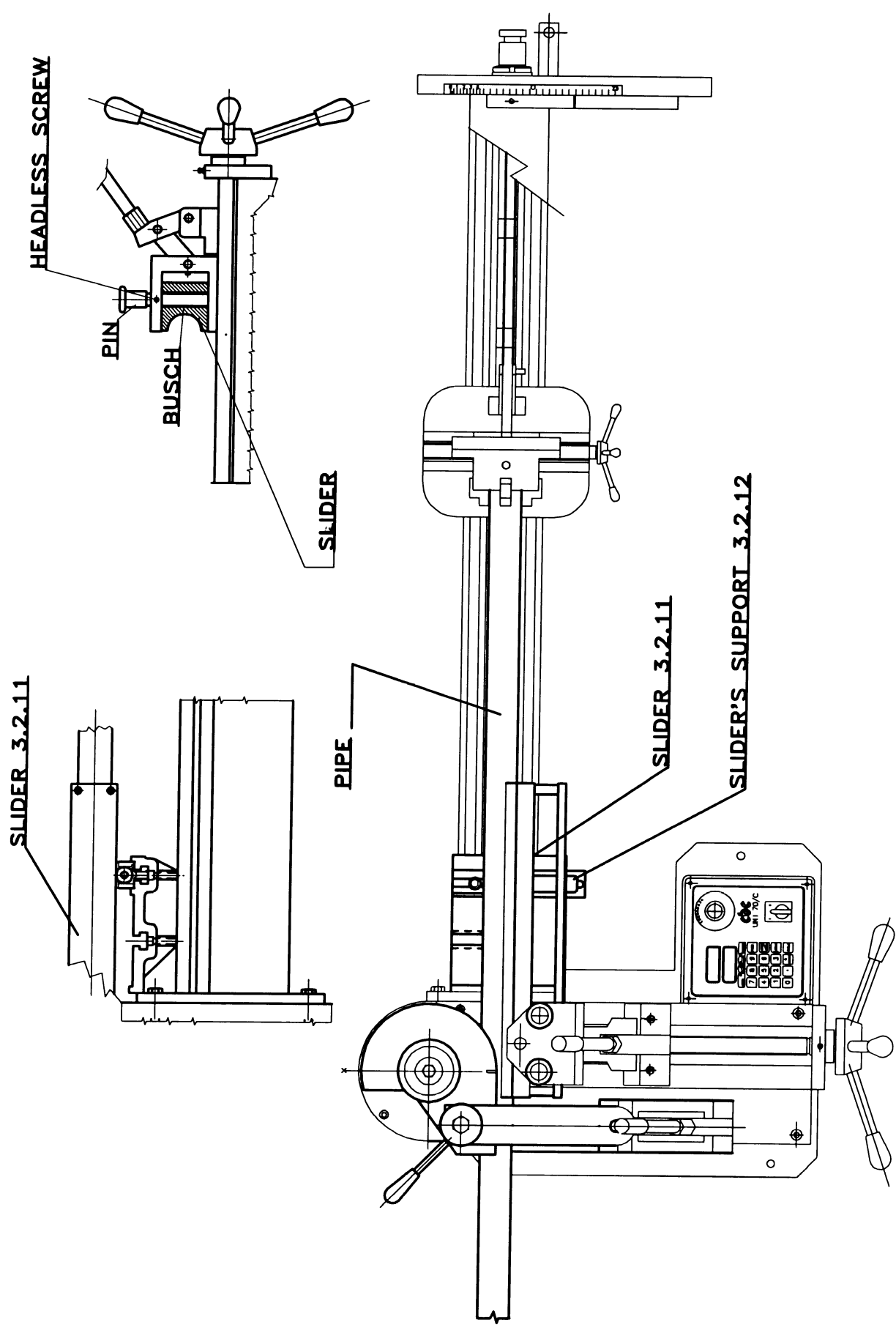
För att undvika bildandet av rynkor inuti kröken.

SCHEMA 4.5.5

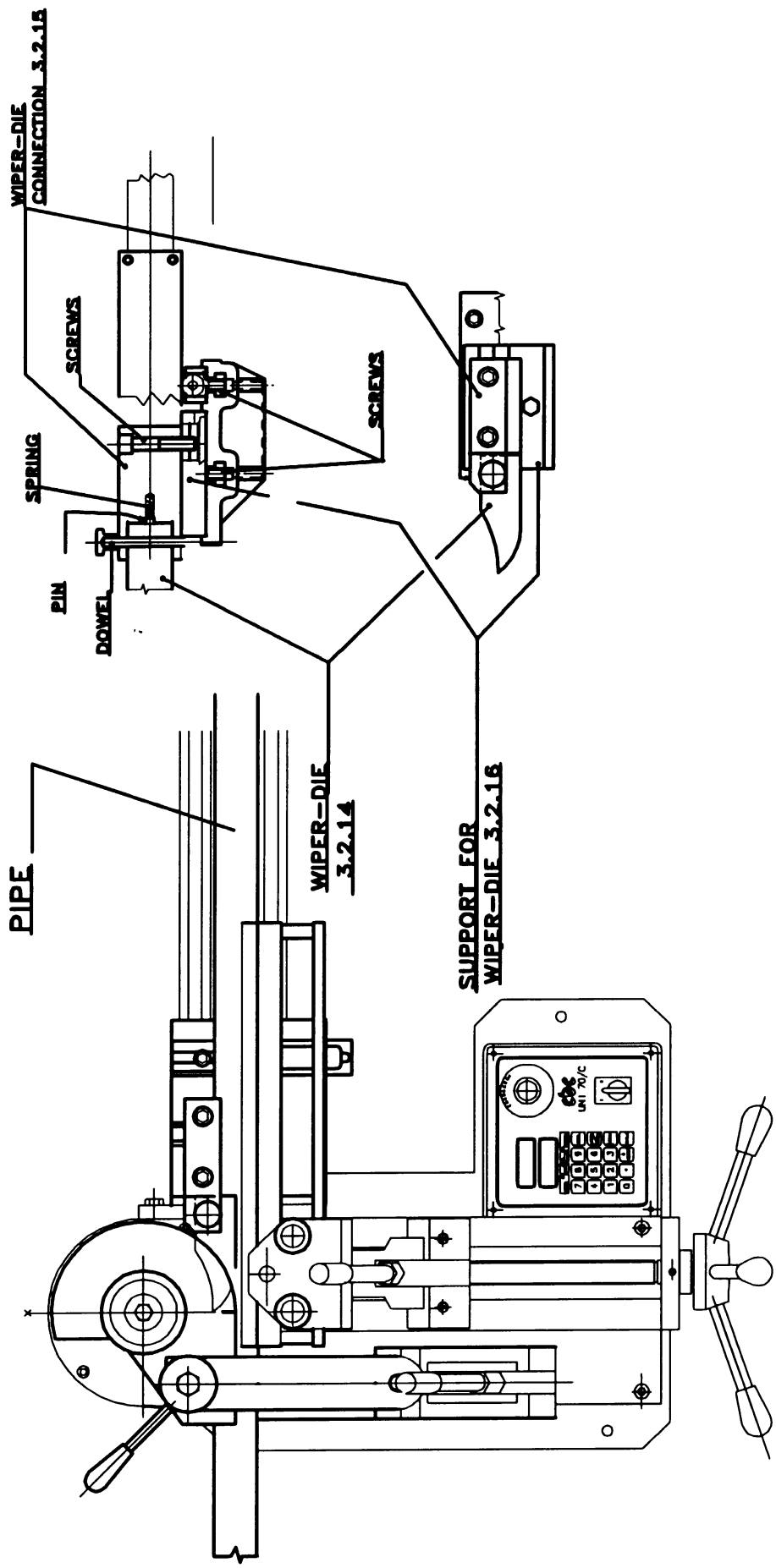
- Montera torkar-DIE anslutnings (3.2.16) på kärnan armstöd med 4 pluggar och 4 skruvar.
- Montera torkar-DIE ANSLUTNING (3.2.15) på stödet med 2 pluggar och 2 skruvar.
- Sätt i SPRING och kontrasten PIN i botten på WIPER-DIE ANSLUTNING.

För in WIPER-DIE (3.2.14)

- Kör cykeln som anges i punkt 4.5.4.



SCHEMA 4.5.5

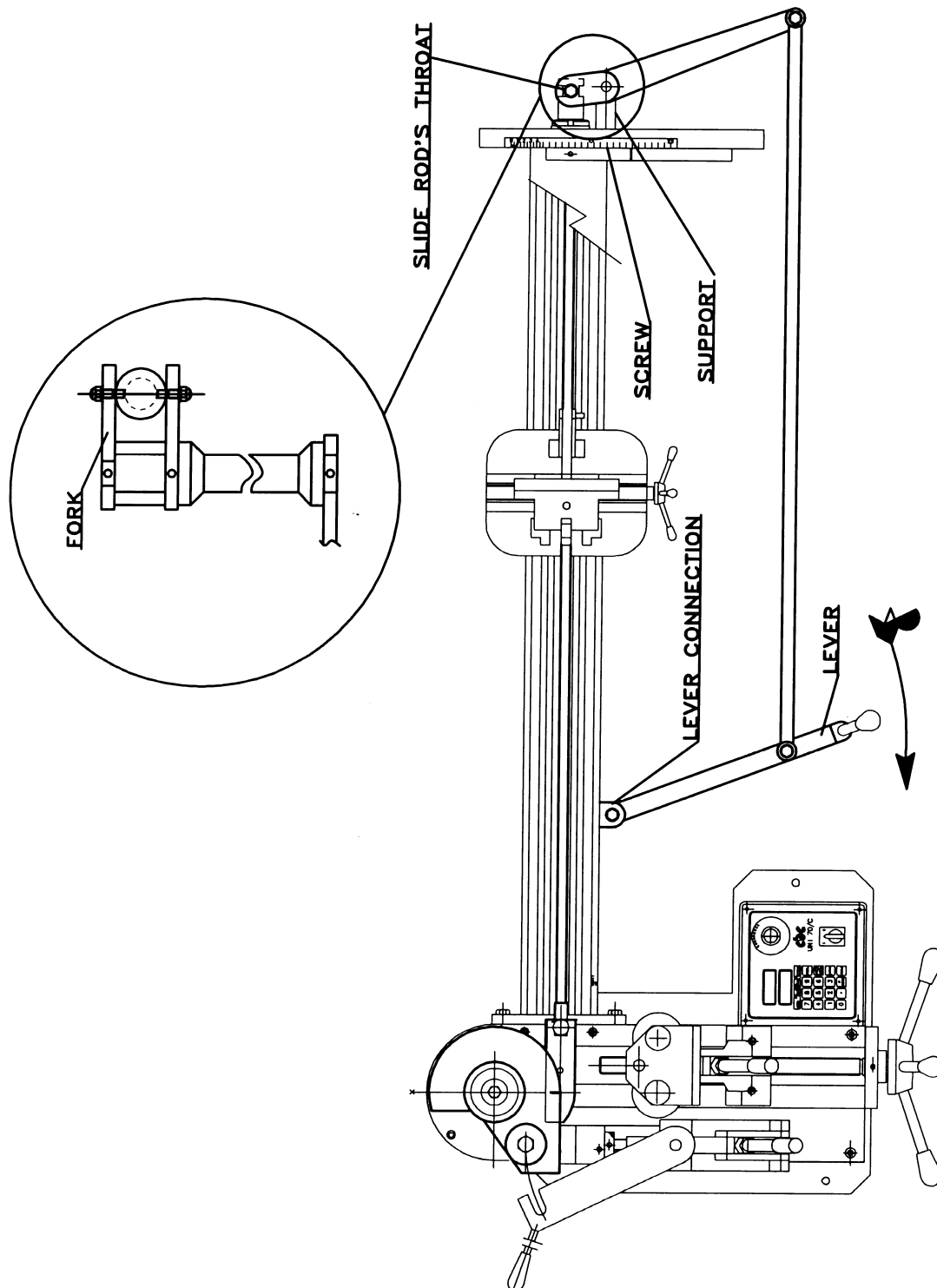


4.5.6 ANVÄNDNING AV DORN AVDRAGARANORDNING

SCHEMA 4.5.6

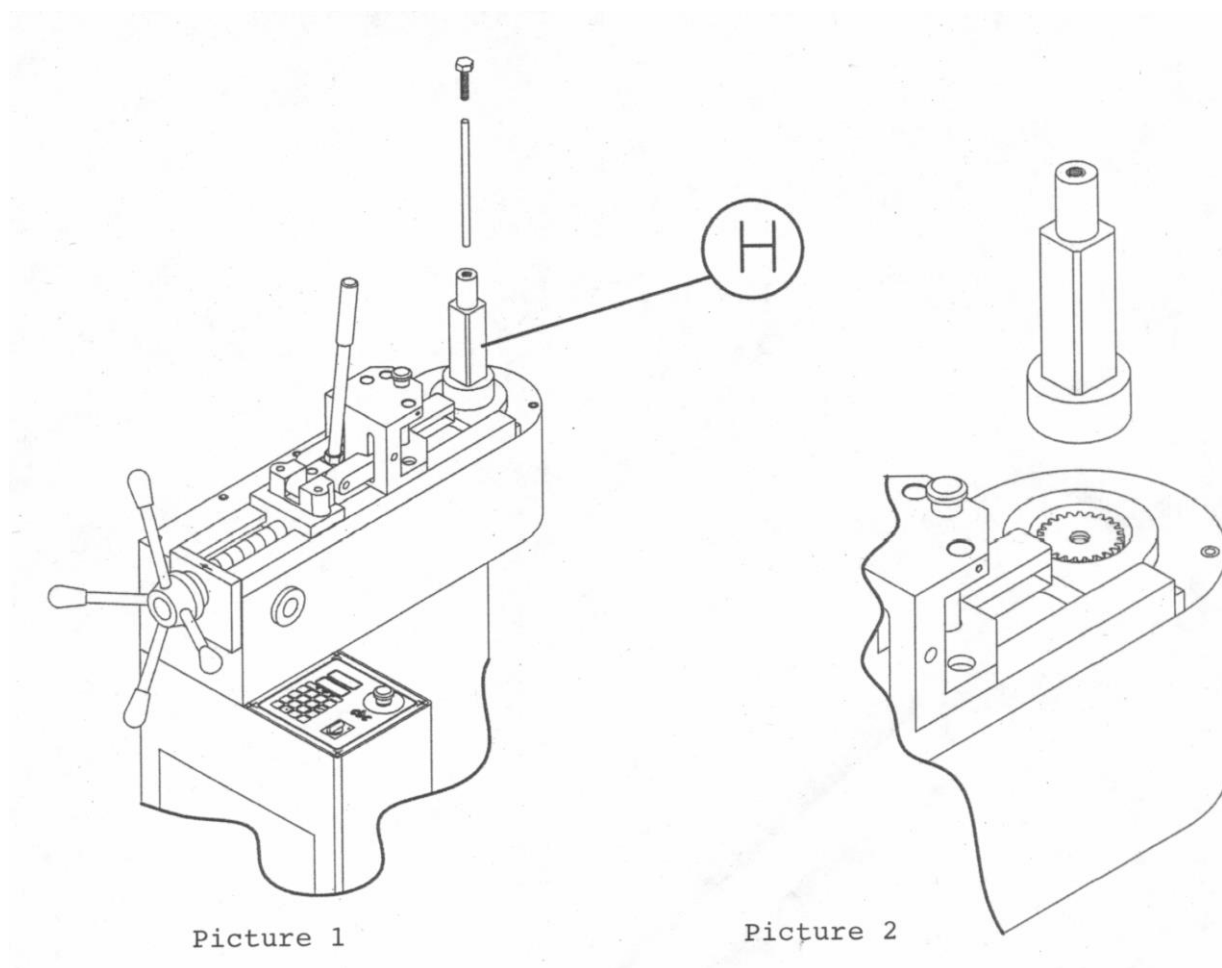
- Sätt Axelhandtaget i låsbygeln av stödet; därefter fästa axel med skruv och självlåsande mutter.
- Ta ARM och för sedan in spaken på stift, flytta ARM.
- För spaken i den riktning som anges av pilen och ta spindeln ut från den böjda sidan av röret för att underlätta lossning av maskinen.
- Bytet av mekanismen styrs av en fjäder.

SCHEMA 4.5.6



4.5.7 BYTE AV AXEL

1. Sätt Stång $\varnothing 9 \times 185$ (levereras tillsammans med maskinen) i utloppsaxeln H och skruva fast bulten (M14x45) på axeln, som visas i bild 1.
2. För att sätta in nya axeln, placera den över kugghjul och sätt lite tryck.



Picture 1

Picture 2

4.6 INFORMATION OM FAROR

4.6.1

Verifiera att punkten "0" av den tidigare monterade axel motsvarar "0" av den nya.

4.6.2

Under snabbt tillvägagångssätt av axel, kontrollera att spaken är låst.

4.6.3

Kontrollera att pinnen för mothållet (eller på rullhållare) är monterat och låst.

4.6.4

För tjockväggiga rör, vid slutet av bockningsprocessen vill maskinen bibehålla en viss potentiell energi

4.6.5

Mobila delar av maskinen kan vara farligt för händerna på arbetaren. Ändra inte två hands fattningen.

4.6.6

Kontrollera att kabeln inte är skadad.

4.6.7

Den angivna buller på 80 dB mäts från en meters avstånd; 1,6 m från marken.

4.6.8

Bär inte löst hängande kläder! Ha håret mycket kort eller i ett hårnät.

4.6.9

Använd inte maskinen i närvaro av hög fuktighet.

4.6.10

Maskinen måste repareras uteslutande av kvalificerad och utbildad personal.

4.7 EJ TILLÅTEN ANVÄNDNING

- Överskrid inte rör dimensioner som anges i tabell 4.1 första; använd bock utrustning på ett annat sätt än vad som anges i tabellerna 4,1 sekund, 4,1 tredje, 4,1 fjärde, 4,1 femte.
- Använd olika förfaranden från de som anges i punkterna 4.3, 4.4, 4.5.

4.8 SÄTTA UR TJÄNST

4.8.1

Maskinen måste installeras och tas till ett utrustat område. Demontera maskinen separerar de metalliska delar i enlighet med den typ av material (järn, aluminium, mässing) från den elektriska delen. Det är inte nödvändigt att återvinna de smörjmedlen med tanke på att de är en obetydlig mängd.

4.8.2

Den elektriska delen består av metall och plast (motorer, kablar, instrumentering) måste vara avsett för godkända utsläpp tjänster.

4.8.3

Denna produkt är i enlighet med 2002/96 / EG-direktivet EU. Symbolen för spärrade soptunna placerad på verktyget innebär att vid slutet av dess "livslängd" produkten måste överföras till en separat avfallsstation för elektriska och elektroniska produkter. I annat fall måste ges tillbaka till leverantören när man köper en ny likvärdig utrustning. Anledningen till detta är att produkten måste behandlas separat från hushållssoporna.

Användaren är ansvarig för att överföra verktyget i slutet av dess "livslängd" till lämpliga samla strukturer. Det är nödvändigt att skicka inte längre används verktyget till återvinning, till behandlingen och bortskaffandet kompatibel med miljön. Den korrekta separerade systemet avfall bidrar till att undvika eventuella negativa miljö- och hälsoeffekter och uppmuntrar återvinning av beståndsdelarna i produkten.

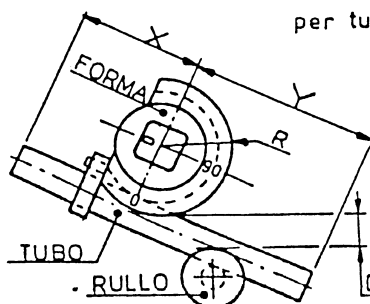
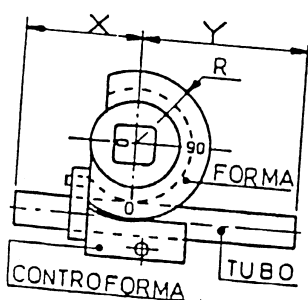
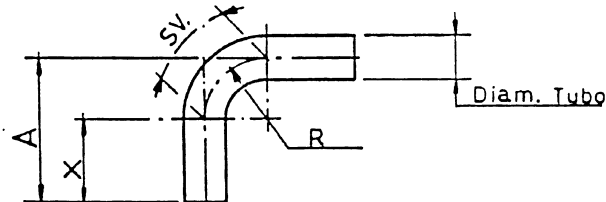
Om mer detaljerad information om de tillgängliga samla systemen behövs, vända sig till den lokala avfallshanteringstjänsten.

4.9 TABELL FÖR BOCKNINGSRADIE

<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> cbc SVILUPPO TUBI SUI RAGGI DI CURVATURA cbc </div>												
TUBO Diam.	R= 2 x D	90° SV.	X	Y	R= 3 x D	90° SV.	X	Y	R= 4 x D	90° SV.	X	Y
Ø 10					30	47	A - 30	X + 47	40	63	A - 40	X + 63
Ø 12	24	37,5	A - 24	X + 37,5	36	56,5	A - 36	X + 56,5	48	75	A - 48	X + 75
Ø 14	28	44	A - 28	X + 44	42	66	A - 42	X + 66	56	88	A - 56	X + 88
Ø 15	30	47	A - 30	X + 47	45	70,5	A - 45	X + 70,5	60	94	A - 60	X + 94
Ø 16	32	50	A - 32	X + 50	48	75	A - 48	X + 75	64	100,5	A - 64	X + 100,5
Ø 17	34	53	A - 34	X + 53	51	80	A - 51	X + 80	68	106,5	A - 68	X + 106,5
Ø 18	36	56,5	A - 36	X + 56,5	54	84,5	A - 54	X + 84,5	72	113	A - 72	X + 113
Ø 19	38	59,5	A - 38	X + 59,5	57	89,5	A - 57	X + 89,5	76	119	A - 76	X + 119
Ø 20	40	62,5	A - 40	X + 62,5	60	94	A - 60	X + 94	80	125,5	A - 80	X + 125,5
Ø 22	44	69	A - 44	X + 69	66	103,5	A - 66	X + 103,5	88	138	A - 88	X + 138
Ø 24	48	75	A - 48	X + 75	72	113	A - 72	X + 113	96	150	A - 96	X + 150
Ø 25	50	78,5	A - 50	X + 78,5	75	117,5	A - 75	X + 117,5	100	157	A - 100	X + 157
Ø 26	52	81,5	A - 52	X + 81,5	78	122	A - 78	X + 122	104	163	A - 104	X + 163
Ø 27	54	84,5	A - 54	X + 84,5	81	127	A - 81	X + 127	108	169,5	A - 108	X + 169,5
Ø 28	56	87,5	A - 56	X + 87,5	84	131,5	A - 84	X + 131,5	112	175,5	A - 112	X + 175,5
Ø 30	60	94	A - 60	X + 94	90	141	A - 90	X + 141	120	188	A - 120	X + 188
Ø 32	64	100	A - 64	X + 100	96	150	A - 96	X + 150	128	201	A - 128	X + 201
Ø 34	68	106	A - 68	X + 106	102	160	A - 102	X + 160	136	213	A - 136	X + 213
Ø 35	70	109,5	A - 70	X + 109,5	105	164,5	A - 105	X + 164,5	140	219,5	A - 140	X + 219,5
Ø 37	74	116	A - 74	X + 116	111	174	A - 111	X + 174	148	232	A - 148	X + 232
Ø 38	76	119	A - 76	X + 119	114	179	A - 114	X + 179	152	238	A - 152	X + 238
Ø 40	80	125	A - 80	X + 125	120	188	A - 120	X + 188	160	251	A - 160	X + 251
Ø 42	84	131,5	A - 84	X + 131,5	126	197,5	A - 126	X + 197,5	168	263,5	A - 168	X + 263,5
Ø 45					135	212	A - 135	X + 212	180	282	A - 180	X + 282
Ø 50									200	314	A - 200	X + 314
Ø 54									216	339	A - 216	X + 339
Ø 60									240	376,5	A - 240	X + 376,5

$$X = A - R.$$

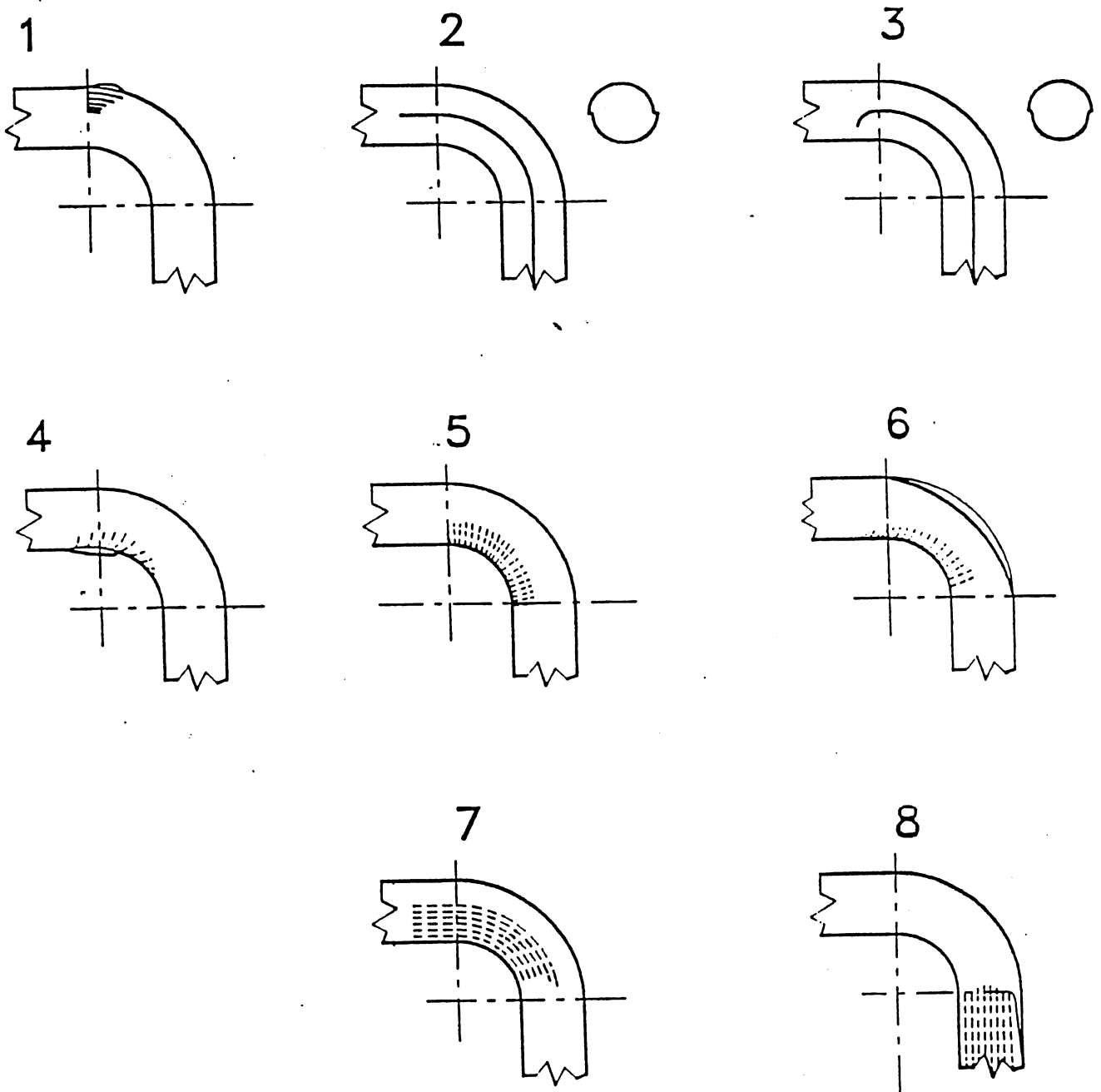
$$Y = A - R + SV.$$



per tubi in acciaio di grosso spessore
 da $\phi 14$ a $\phi 18$ spess. $2\frac{m}{m}$ minimo
 da $\phi 19$ a $\phi 22$ spess. $2,5\frac{m}{m}$ minimo
 da $\phi 24$ a $\phi 42$ spess. $3\frac{m}{m}$ minimo
 con $R=2 \times D$ usare solo il RULLO

DISTANZA = Diam. TUBO (Minimo)

4.10 PROBLEM MED BOCKNINGAR AV DORN (LÖSNINGAR OCH RÅD)



1 - DEFORMATION I SLUTET AV BOCKNING

Korrigerig: flytta dornet bakåt i jämförelse med början av kurvan, tills deformationen är borta.

2 – REPOR PÅ DEN CENTRALA DELEN AV BOCKEN

Korrigerig: a) dimensionerad rör
b) reglera anpassningen av spärr käften eller styrningen
c) Mothållet är underdimensionerad .

3 – REPOR PÅ DEN CENTRALA DELEN AV BÖJEN (KÄKE OCH STYROMRÅDE)

Korrigerig: a) reducera styrtrycket
b) överdimensionerade rör eller halsen av underdimensionerad guide

4 – RYNKOR PÅ RÖRET ÄVEN I INSATSONRÅDET WIPER-DIE (ENDAST FÖR UNI 60)

Korrigerig: a) Tryck Wiper-die framåt, närmare den punkt bock början
b) minska Wiper-die vinkling
c) värdelös Wiper-die. Vässa det igen.

5 – RYNKOR PÅ BÖJNING MED WIPER-DIE OCH DORN I RÄTT LÄGE (ENDAST FÖR UNI 60)

Korrigerig: a) underdimensionerad dorn
b) öka styrtrycket

6 – ÖVERDRIVEN KROSSNING MED ELLER UTAN RYNKOR

Korrigerig: flytta dornet framåt i jämförelse med början av kurvan, tills deformationen är borta.

7 – DJUP REPA PÅ KURVAN OCH OM VILKA ÅTGÄRDER OMRÅDET WIPER-DIE (ENDAST FÖR UNI 60)

Korrigerig: öka Wiper-die vinkling

8 – RYNKOR PÅ RÖR OCH REPOR I LÅSNINGSKÄFTOMRÅDET SOM VISAR ATT RÖRET RÖR SIG

Korrigerig: a) reducera styrtrycket
b) kontrollera spindeln och torkar-die positionering smörj spindel och torkare-die generöst
c) öka inlåsningens käken tryck
d) sätter en bit o slippapper i inlåsningens käken hals, vrida den grova delen mot röret.

5

UNDERHÅLL

5.1 HÅLLA KOLL PÅ UNDER TIDEN

Verifiera att axel håller sig i rakt läge efter 50 timmars arbete, och att motorn arbetar normalt. Den maximala instabiliteten är 0,05. Byt axel om ett allvarligt fel uppstår.

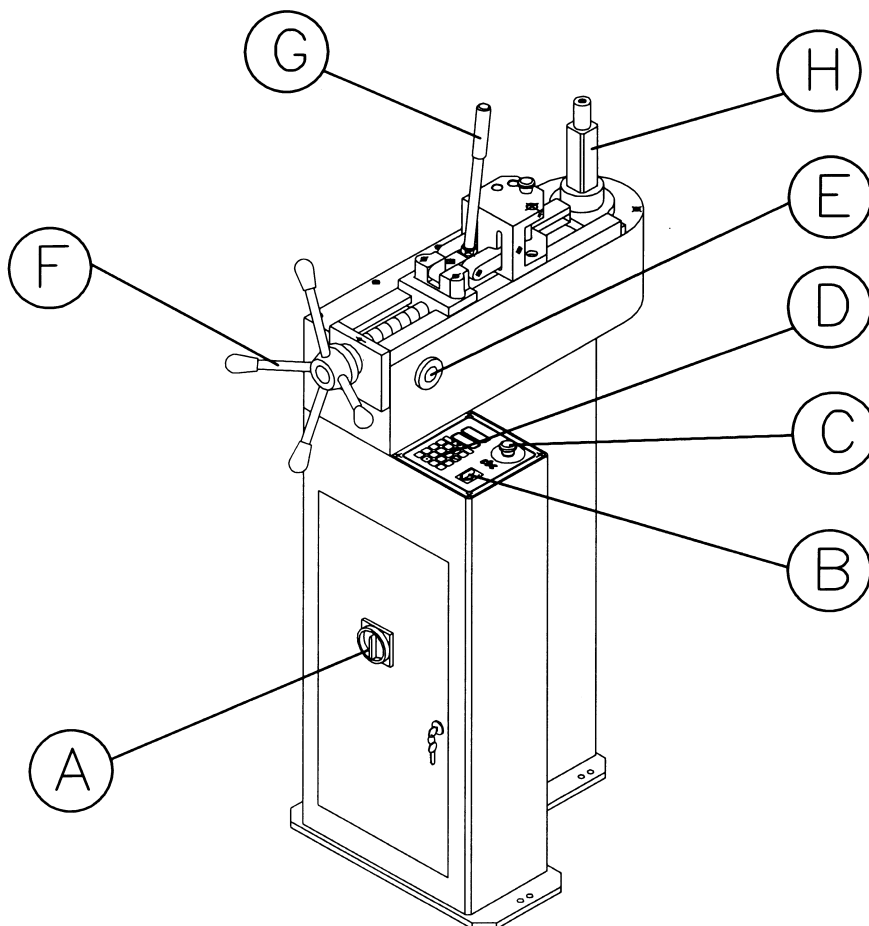
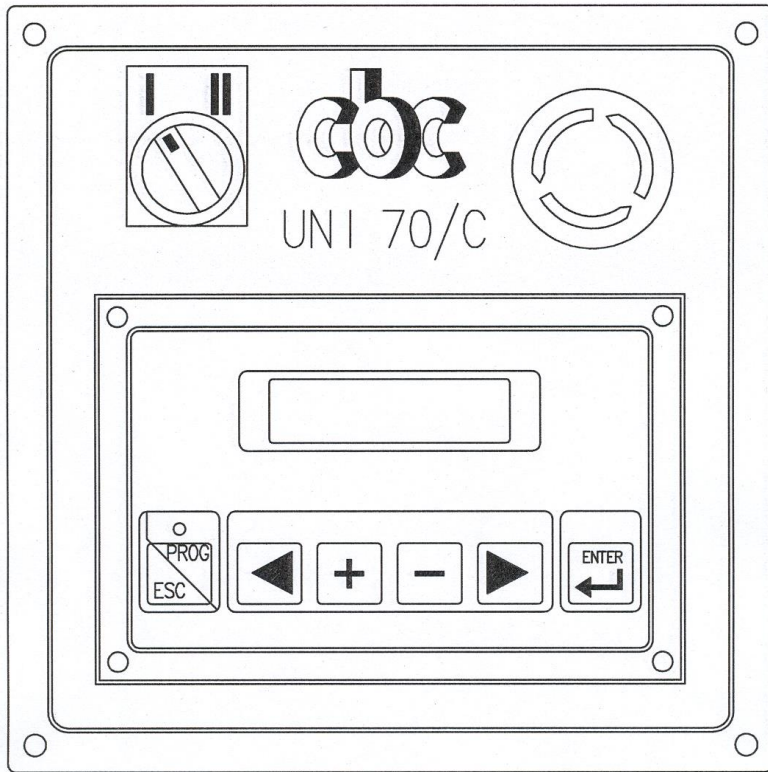
5.2 GENERELT

BESKRIVNING	FREKVENNS
Rengör mothåll för fett	Varje dag
Rengör maskin för damm och annat	Varje vecka
Smörjning enl beskrivning	Varje vecka
Kabel check	Varje dag

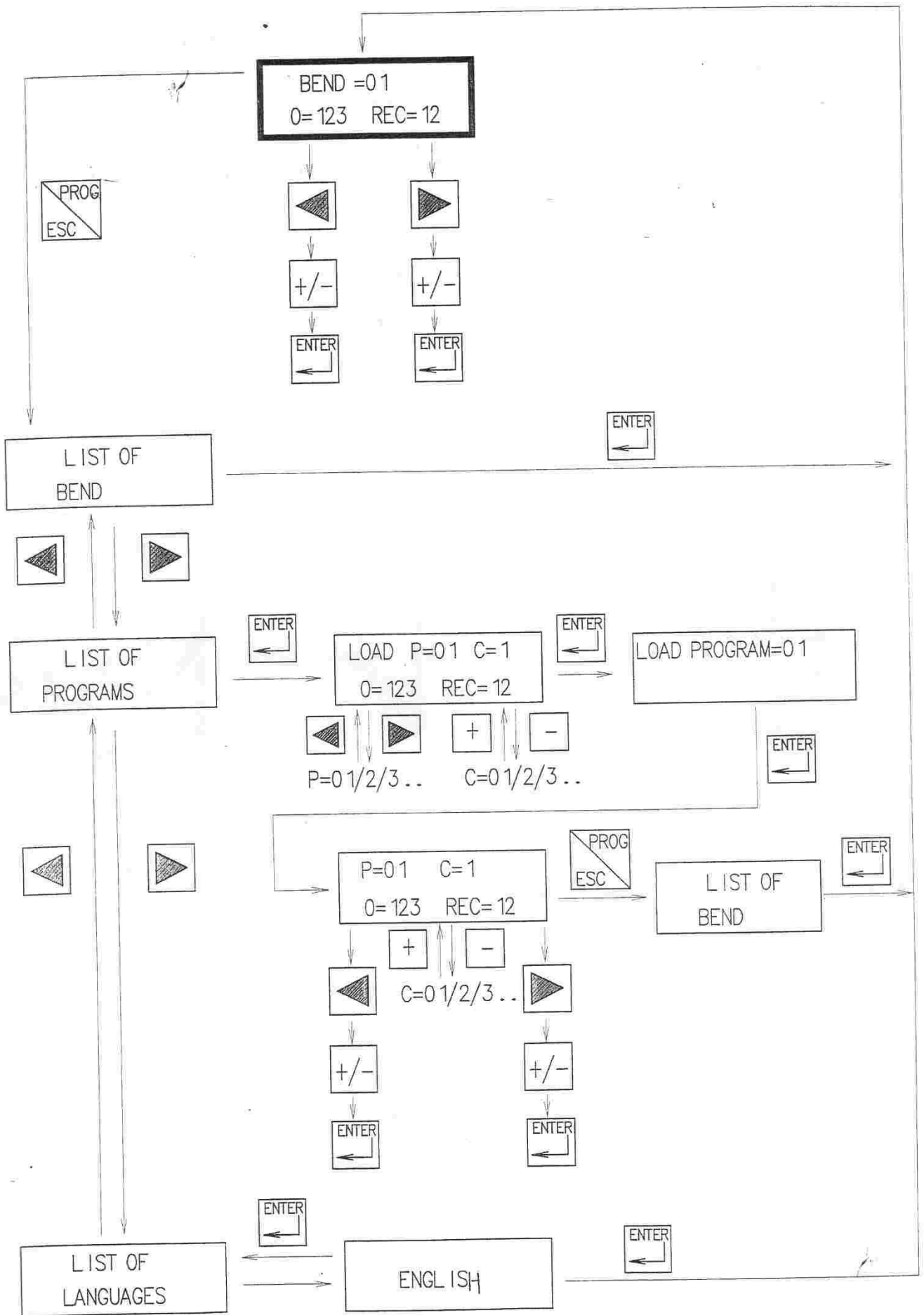
5.3 SPECIFIKT UNDERHÅLL

Öppning av växellådan, noggrann rengöring av fett utan att använda något lösningsmedel. Smörjning med Molykote fett, för varje 1000 timmars drift.

6.1 PROGRAMMING DIGITAL DISPLAY



SCHEMA 6.0



GENERELLA PRINCIPER

- En bock består alltid av en bockningsvinkel och en återfjädrings vinkel
- Det maximala antalet bockar som kan lagras är 99
- Ett program består av ett antal olika bockningsvinklar som kan lagras
- Det maximala antalet bockar i ett program är 9
- Det maximala antalet program är 50
- Max. total vinkel memo är 240 ° (Split i böj + återhämtningsvinkel: t.ex: 234 ° + 6 °)

ÅTERKOMMANDE DRIFTLÄGE

- När du slår på maskinen, kommer den automatiskt ladda bock nummer 0, och markören ställs in avsnittet "=" på skärmen:
- Bock = 00
- Ø = 100 REC = 15
- Knapparna "<" och ">" Markören flyttas från vinkeln "o" för återfjädring vinkeln "REC".
- Knapparna "+" och "-" det kommer att vara möjligt att öka eller minska inställda värden
- När alla bockvinkel insättningar har slutförts, är maskinen redo att arbeta.

HUR MAN ÄNDRAR PÅ DIGITALDISPLAYN

- Genom att trycka på knappen "PRG" maskinen kommer ni in i data läge, och ett ljus på den här knappen tänds. Knapparna ">" och "<", "ENTER" kommer nu att användas för att flytta och ändra uppgifterna i de olika lägen

HUR MAN LAGRAR EN BOCKVINKEL

- När ni vet tillbaksfjädring på röret:
- Tryck på knappen "PRG" för att gå in i menyn "LISTA bockar"
- Tryck på knappen "ENTER" för att gå i läge "Lagra bockar ">" enter spara bock"
- Med knapparna "+" och "-" välj numret där du vill memorera bockningen sedan avsluta

PROGRAMERING AV EN BOCKNINGSVINKEL

För att ladda en bockningsvinkel agera på följande sätt:

- Tryck på knappen "PRG" för att gå in i menyn "LISTA Bock"
- Tryck på knappen "ENTER" för att gå i läge "Ladda bock"
- Med knapparna "+" och "-" välj vilket antal grader som behövs
- Tryck på "ENTER" för att bekräfta bockningsvinkeln och gå ur huvudmenyn.

LADDA ETT PROGRAM

I syfte att ladda ett program gör du på följande sätt:

- Tryck på knappen "PRG" för att gå in i menyn "LISTA Bock"
- Tryck på knappen ">" för att öppna menyn "LISTA ÖVER PROGRAM"
- Tryck på knappen "ENTER" för att gå i läge "LADDA PROGRAM"
- Med knapparna "+" och "-" kan du välja vilket antal program som du vill ladda
- Tryck på "ENTER" för att bekräfta bockningsvinkeln och gå ur huvudmenyn.

OBS: Från och med nu, kommer programvaran att sättas i programmeringsläge, och det enda sättet att avsluta det här läget, är att öppna menyn "STOPP PROGRAM". I detta läge är det möjligt att använda maskinen som i normal position, det gör att man kan repetera det som står i displayen tex, om jag bara skall köra 90 gr bockning + värde tex 15gr tillbaksfjädring.

HUR MAN LÄMNAR ETT PROGRAM

För att lämna ett program måste du göra på följande sätt:

- Tryck på knappen "<" för att komma i läge "STOP PROGRAM"
- Tryck på knappen "ENTER" för att gå ur menyn "LISTA ÖVER PROGRAM"

HUR MAN SKAPAR ETT PROGRAM

För att skapa ett program agera på följande sätt:

- Tryck på knappen "PRG" för att gå in i menyn "LISTA bock"
- Tryck på knappen ">" för att gå in i menyn "LISTA ÖVER PROGRAM"
- Tryck på knappen "ENTER" för att gå i läge "LADDA PROGRAM"
- Tryck på knappen ">" för att gå i läge "Skapa program"
- Med knapparna "+" och "-" välj antalet program som ska skapas eller ändras
- Tryck på knappen "ENTER" för att bekräfta och gå in i "DATA ENTRY MODE"
- Med knapparna "+" och "-" välj antal bockar
- Tryck på knappen "ENTER" för att bekräfta bock och vara redo att välja nästa bockning
- För att avsluta bocknings inmatning efter allt är programmerat har valts tryck num. "0"
- tryck på "ENTER" för att avsluta program som kommer att återvända till läget "skapa program"
- Tryck på "ESC" för att återgå till huvudskärmen.

HUR MAN ÄNDRAR SPRÅK

För att ändra språk, gör enligt följande:

- Tryck på knappen "PRG" för att gå in i menyn "LISTA bock"
- Tryck på knappen "<" för att gå in i menyn "List of Languages"
- Tryck på knappen "ENTER" för att gå i läge "SPRÅK"
- Med knapparna "+" och "-" välj önskat språk på displayen till Svenska
- Tryck på knappen "ENTER" för att bekräfta valet och gå ur läget

LARM/VARNING:

Maskinen kör alltid automatiskt genom ett antal kontrollpunkter i sitt system:

- Om du försöker skriva in hela vinkeln (Bockvinkel + Återfjädringsvinkel), från vilket värde överstiger 240 ° där maskinen visar "maximal vinkel 240 °" så vill inte maskinen starta.

Tryck på "ESC" för att avsluta och återgå till det normala operativsystemet.

- Om vinkel över 240 ° av misstag memoreras av programvaran på grund av ett fel eller skadat minne; när ni trycker på två de två startknappar visar displayen igen "maximal vinkel 240 °".

Maskinen kommer inte att börja arbeta förrän vinkel har ställts in på rätt sätt.

Tryck på "ESC" för att återgå till det normala operativsystemet.

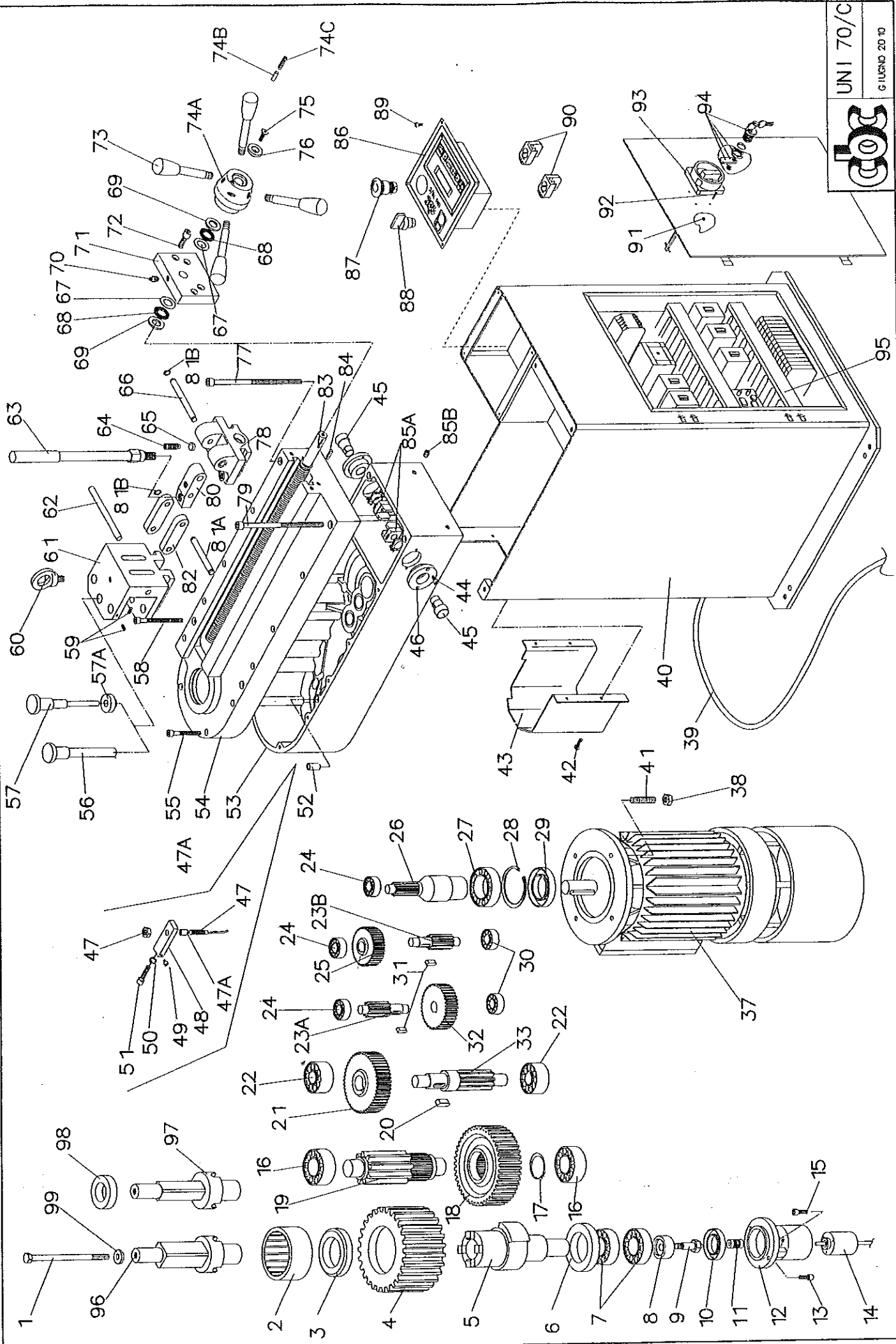
- Om det efter ungefär efter 1,25 sekunder rörelse av motorn (fram/retur), kodaren bör inte läsa (felaktig kodare eller maskinen är blockerad), kommer rotationen inte inträffa och displayen visar "EMERGENCY ENCODER". Genom att trycka på "ESC" knappen, kommer ni ifrån larmet.

Om problemet återstår så ringer ni (0414-312 65) eller kontaktar oss på info@nordicmachine.se

6.2 RESERVDLSLISTA (EJ ÖVERSATT)

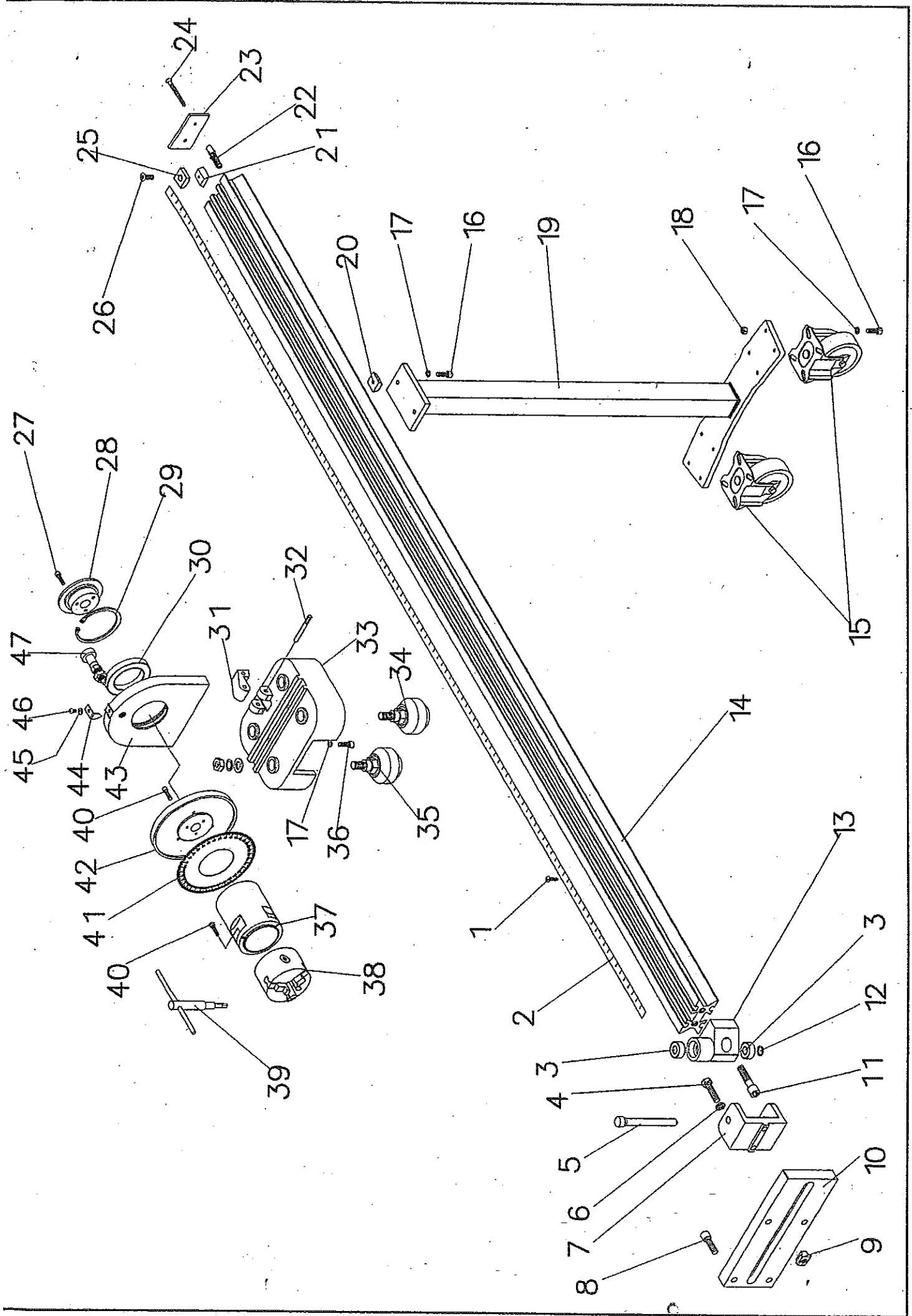
<u>Part. no.</u>	<u>Code</u>	<u>Description</u>	<u>Q.ty</u>	<u>Part. no.</u>	<u>Code</u>	<u>Description</u>	<u>Q.ty</u>
1	500043	screw	1	54	110076	reduction gear box cover	1
2	001107	bearing	1	55	015006	screw	6
3	544418	upper ring	1	56	000660	D. 18 guide pin	2
4	544328.1	crown	1	57	0001015	D. 18/14 reduction pin	1
5	544401	outlet shaft	1	57A	515329	D. 18/14 reduction bush	1
6	544391	lower ring	1	58	015092	screw	4
7	001069	bearing	2	59	019023	grub screw	4
8	514363	bush	1	60	004126	eye bolt	1
				61	514475	guide support	1
9	514327	encoder pin	1	62	018041	dowel	1
10	003096	sealing ring	1	63	514326	locking lever	1
11	008027.1	encoder joint	1	64	019059	grub screw	2
12	135100	encoder support	1	65	315029.1	plug nut	2
13	015012	screw	3	66	526076	pin	1
14	008027	encoder	1	67	001032	ball-cage	2
15	015008	screw	2	68	001034	bearing	2
16	001091	bearing	2	69	001033	ball-cage	2
17	023050	circlip	1	70	006028	grease box	1
18	544411	crown	1	71	514229	flange	1
19	544330	pinion	1	72	015011	screw	4
20	020038	parallel key	1	73	004115	hand-wheel lever	4
21	544413	crown	1	74A	515382	hand-wheel	1
22	001090	bearing	2	74B	315063	plug nut	1
23A	544412	pinion	1	74C	019010	grub screw	1
23B	544189	pinion	1	75	016004	screw	1
24	001039	bearing	3	76	514328	washer	1
25	544187	crown	1	77	015050	screw	2
26	544310	motor pinion	1	78	220396	quick-guide positioner support	1
27	001087	bearing	1	79	015074	screw	2
28	023045	circlip	1	80	514325	lever con-rod	1
29	003097	sealing ring	1	81A	526063	pin	1
30	001001	bearing	2	81B	023001	circlip	4
31	020007	key	2	82	514266	con-rod	2
32	544188	crown	1	83	526040	adjusting screw	1
33	544410	pinion	1	84	020017	parallel key	1
37	007369	motor	1	85A	008210	push-botton contacts	2
38	002015	nut	4	85B	019033	grub screw	2
39	036049	feeder (cable)	1	86	008460	complete control panel	1
40	600030	base	1	87	008304	emergency stop button	1
41	019019	grub screw	4	88	036015	start selector	1
42	015071	screw	4	89	015057	screw	4
43	616011	encoder protection	1	90	008305	contacts	2
44	015013	screw	4	91	002037	nut	4
45	008249	start button	2	92	017022	bolt	4
46	135139	button flange	2	93	036078	main switch	1
47	008125	sensor	1	94	004114	lock	1
47A	595191	sensor bushing	1	95	008325.1	electric panel	1
48	515862	sensor adjusting plate	1	96	544402	42 square outlet shaft	1
49	514801	set-screw	1	97	544404	32 square outlet shaft	1
50	023068	circlip	1	98	517025	spacer ring	1
51	514816	screw	1	99	021030	washer	1
52	595196	bushing	4				
53	110105	reduction gear box	1				

6.3 SPRÄNGSKISS (EJ ÖVERSATT)



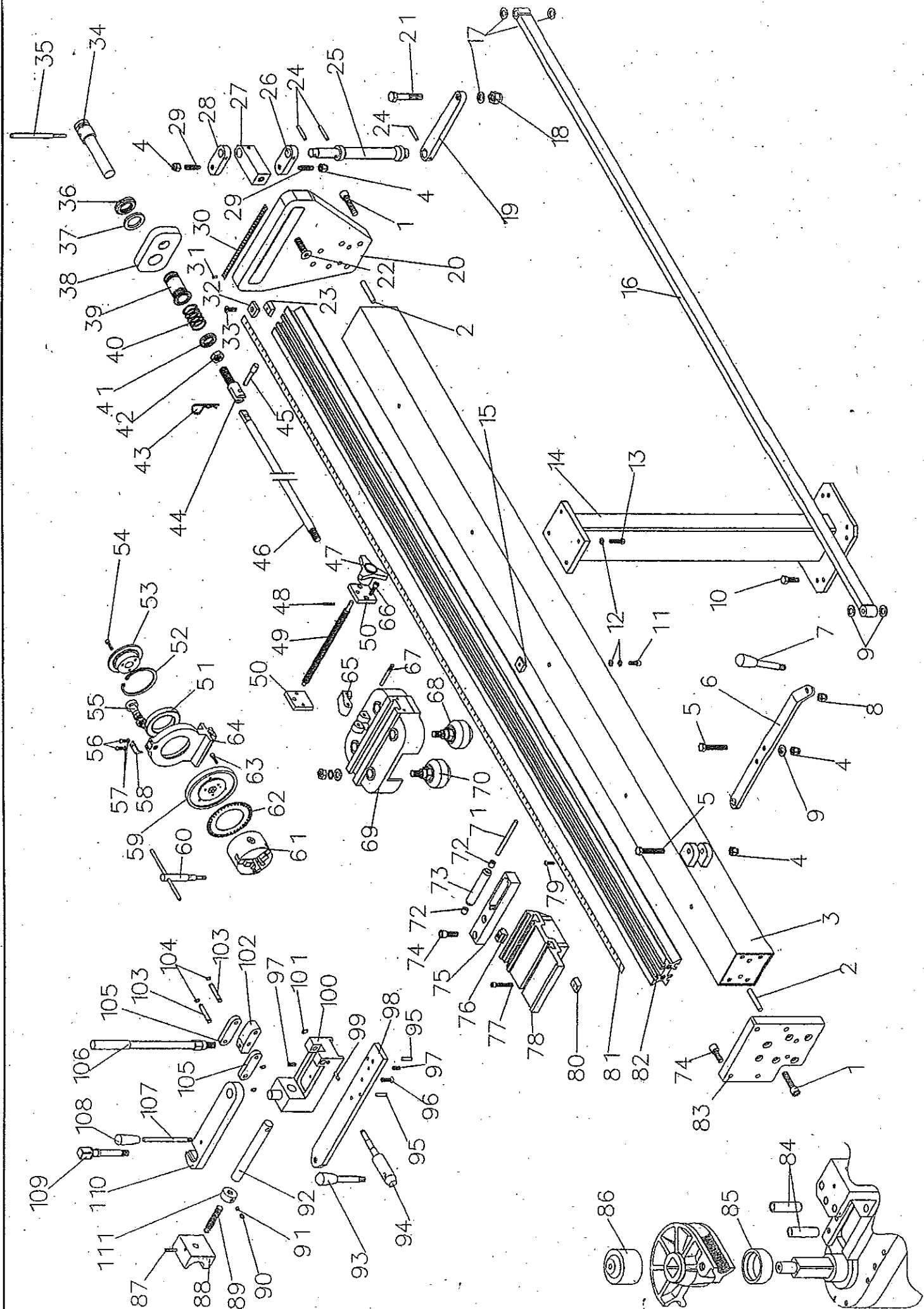
ELECTRIC PIPE BENDING MACHINE MOD. UNI 70/C (JUNE 2010)

<u>Part. no.</u>	<u>Code</u>	<u>Description</u>	<u>Q.ty</u>	<u>Part. no.</u>	<u>Code</u>	<u>Description</u>	<u>Q.ty</u>
1	500043	screw	1	54	110076	reduction gear box cover	1
2	001107	bearing	1	55	015006	screw	6
3	544418	upper ring	1	56	000660	D. 18 guide pin	2
4	544328.1	crown	1	57	0001015	D. 18/14 reduction pin	1
5	544401	outlet shaft	1	57A	515329	D. 18/14 reduction bush	1
6	544391	lower ring	1	58	015092	screw	4
7	001069	bearing	2	59	019023	grub screw	4
8	514363	bush	1	60	004126	eye bolt	1
				61	514475	guide support	1
9	514327	encoder pin	1	62	018041	dowel	1
10	003096	sealing ring	1	63	514326	locking lever	1
11	008027.1	encoder joint	1	64	019059	grub screw	2
12	135100	encoder support	1	65	315029.1	plug nut	2
13	015012	screw	3	66	526076	pin	1
14	008027	encoder	1	67	001032	ball-cage	2
15	015008	screw	2	68	001034	bearing	2
16	001091	bearing	2	69	001033	ball-cage	2
17	023050	circlip	1	70	006028	grease box	1
18	544411	crown	1	71	514229	flange	1
19	544330	pinion	1	72	015011	screw	4
20	020038	parallel key	1	73	004115	hand-wheel lever	4
21	544413	crown	1	74A	515382	hand-wheel	1
22	001090	bearing	2	74B	315063	plug nut	1
23A	544412	pinion	1	74C	019010	grub screw	1
23B	544189	pinion	1	75	016004	screw	1
24	001039	bearing	3	76	514328	washer	1
25	544187	crown	1	77	015050	screw	2
26	544310	motor pinion	1	78	220396	quick-guide positioner support	1
27	001087	bearing	1	79	015074	screw	2
28	023045	circlip	1	80	514325	lever con-rod	1
29	003097	sealing ring	1	81A	526063	pin	1
30	001001	bearing	2	81B	023001	circlip	4
31	020007	key	2	82	514266	con-rod	2
32	544188	crown	1	83	526040	adjusting screw	1
33	544410	pinion	1	84	020017	parallel key	1
37	007369	motor	1	85A	008210	push-button contacts	2
38	002015	nut	4	85B	019033	grub screw	2
39	036049	feeder (cable)	1	86	008460	complete control panel	1
40	600030	base	1	87	008304	emergency stop button	1
41	019019	grub screw	4	88	036015	start selector	1
42	015071	screw	4	89	015057	screw	4
43	616011	encoder protection	1	90	008305	contacts	2
44	015013	screw	4	91	002037	nut	4
45	008249	start button	2	92	017022	bolt	4
46	135139	button flange	2	93	036078	main switch	1
47	008125	sensor	1	94	004114	lock	1
47A	595191	sensor bushing	1	95	008325.1	electric panel	1
48	515862	sensor adjusting plate	1	96	544402	42 square outlet shaft	1
49	514801	set-screw	1	97	544404	32 square outlet shaft	1
50	023068	circlip	1	98	517025	spacer ring	1
51	514816	screw	1	99	021030	washer	1
52	595196	bushing	4				
53	110105	reduction gear box	1				



MOVING PLANE OF BEND FOR MOD. UNI 70/C

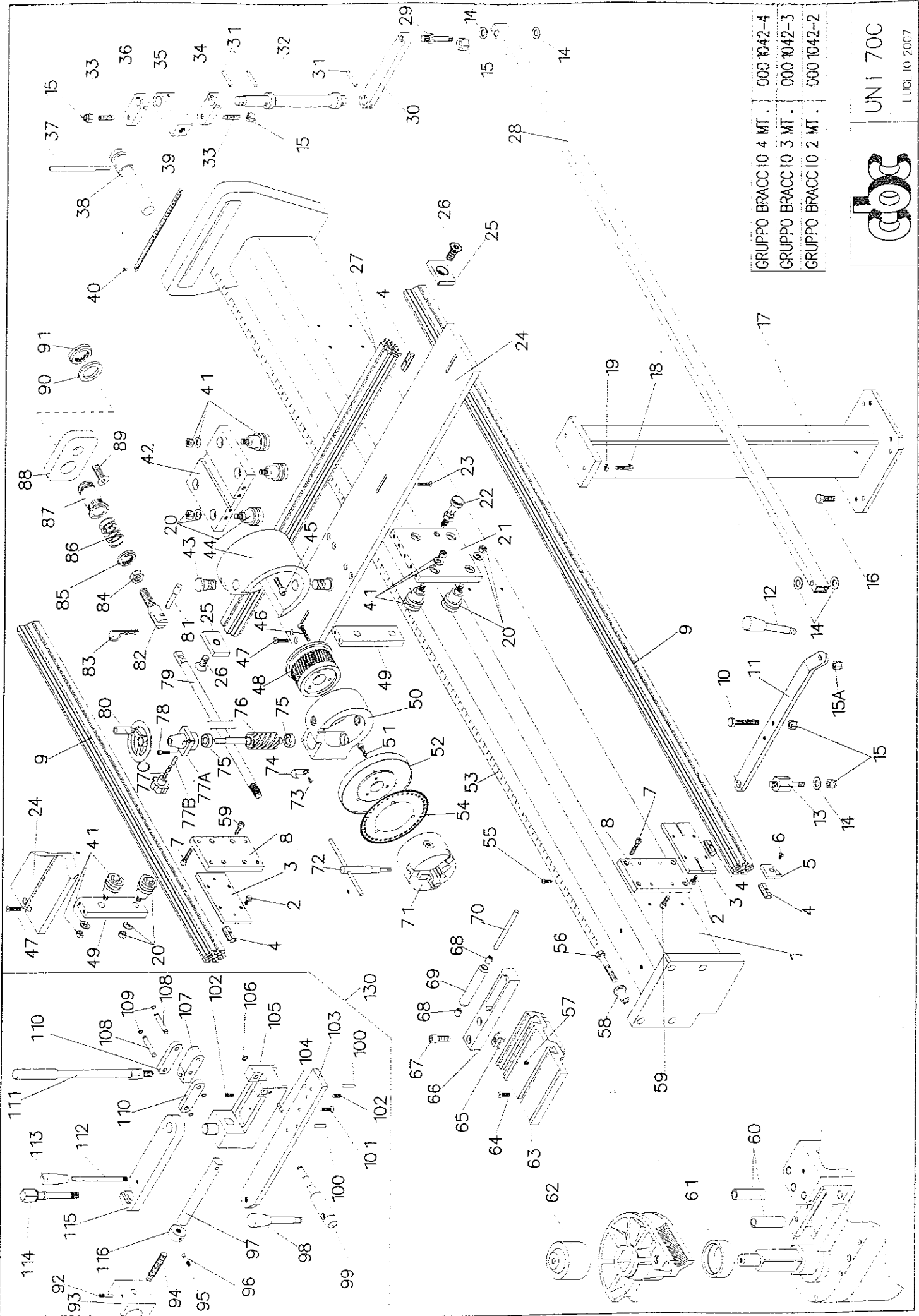
Part. Nr.	Code	Description	Quantity
1	027009	screw	7
2	025120	measuring tape	1
3	001001	bearing	2
4	014035	screw	2
5	514461	pin	1
6	021018	washing	2
7	220415	joint's fork	1
8	015078	screw	4
9	099023	fixing plate	2
10	514458	flange	1
11	015013	screw	2
12	515253	washing	1
13	122027	joint	1
14	136005	profile	1
15	004124	nylon wheel	2
16	015031	screw	10
17	021011	washing	12
18	002011	nut	8
19	500177	support	1
20	514482	shoulder	2
21	514481	lower fixing plate	5
22	099077	boss	2
23	135148	screw plug	1
24	017023	screw	2
25	514480	upper fixing plate	5
26	016010	screw	5
27	015009	screw	3
28	135143	back centering	1
29	023052	internal ring	1
30	001104	bearing	1
31	535008	catch	1
32	018049	dowel	1
33	135145	slider bearing	1
34	004120	travelling crab	2
35	004119	travelling crab's eccentric	2
36	015016	screw	2
37	135158	spindle's spacer	1
38	004094	spindle	1
39	000840	spindle's key	1
40	015008	screw	6
41	025207	graduated ring	1
42	524070	spindle's positioning flange	1
43	135144	spindle's support flange	1
44	514946	reference mark	1
45	021015	washing	1
46	015071	screw	1
47	001109	spindle's rotation stop block	1



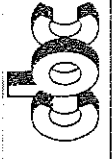
KIT MANDREL ARM FOR MOD. UNI 70/C (0001041/2/3/4/5)

(last updating 08/04/2004)

Part. Nr.	Codice	Descrizione	Q.tà	Part. Nr.	Codice	Descrizione	Q.tà
1A	500321	Mandrel arm lenght. 2 mt.	1	50A	016012	Screw	1
1B	500322	Mandrel arm lenght. 3 mt.	1	51	015114	Screw	12
1C	500323	Mandrel arm lenght. 4 mt.	1	52	005027	Spring	1
1D	500324	Mandrel arm lenght. 5 mt.	1	53	002102	Ring	1
2	514675	Lever hexagonal connection	1	54	002006	Nut	1
3	021018	Washer	5	55	028003	Socket dowel	1
4	002010	Self-locking nut	5	56	514051	Regulation pin	1
5	004133	Spinale	1	57	514040	Pin	1
6	015006.1	Screw	3	58	110128	Mandrel support	1
7	135175	Spinale support plate	1	59	517052	Mandrel connection flange	1
8	004130	Concentric wheel	2	60	*	Mandrel rod for arm L 2 mt	1
9	004131	Eccentric wheel	2	60	*	Mandrel rod for arm L 3 mt	1
10	135176	Rollers support plate	1	60	*	Mandrel rod for arm L 4 mt	1
11	004115	Knob	1	60	*	Mandrel rod for arm L 5 mt	1
12	515403	Releasing Lever	1	61	004134	Mandrel key	1
13	014049	Screw	1	62	025120	Flussometro	1
14A	136018	Profile L 2 mt.	1	63	027009	Screw	8
14B	136017	Profile L 3 mt.	1	64	515242	Roller support pin	1
14C	136016	Profile L 4 mt.	1	65	001030	Bearing	2
14D	136015	Profile L 5 mt.	1	66	701069	Rotating roller	1
15	002041	Self locking nut	1	67	015078	Screw	1
16	014027	Screw	4	68	515372	Roller support	2
17	500238	Supporting leg	1	69	099012	Boss	2
18	001109	Carriage stopper	1	70	015043	Screw	2
19	016024	Screw	4	71	135185	Wiper-die support	1
20	014027	Screw	2	72	014033	Screw	4
21	021018	Washer	10	73	515525	Self-centering bushes	4
22A	518041	Releasing mandrel rod L 2 mt.	1	74	544123	Rotating slide bush	2
22B	518042	Releasing mandrel rod L 3 mt.	1	75	515370	Lower centering ring	4
22C	518043	Releasing mandrel rod L 4 mt.	1	76	515369	Support centering kasher	1
22D	518044	Releasing mandrel rod L 5 mt.	1	77	019011	Grain	1
23	001123	Spindle locking pin	2	78	514048	Jaw support	1
24	014040	Screw	8	79	019009	Regulation screw	1
25	514450	Spinale closing flange	1	80	019017	Grain	1
26	016008	Screw	2	81	701018	Nylon bush	1
27	136051	Fixing profile	4	82	515125	Connecting shaft	1
28	136052	Guide fixing plate	3	83	004115	Eccentric lever	1
29	015016	Screw	12	84	545023.1	Eccentric	1
30	136053	Locking pin plate	5	85	018018	Pin	2
31	136054	Stopping pin plate	5	86	016024	Screw	3
32	016044	Screw	5	87	019040	Grain	2
33	515414	Actionning flange	1	88	514323	Vice base	1
34	514676	Lever hexagonal connection	1	89	018043	Pin	1
35	535006	Pin	3	90	514035	Vice body	1
36	515532	Shaft	1	91	023001	Elastic ring	1
38	515415	Lower flange	1	92	514339	Locking lever flange	1
39	515533	Square support	1	93	526044	Flange pin	2
40	019036	Grain	2	94	023048	Elastic ring	4
41	515416	Upper flange	1	95	514061	Actionning flange	2
42	515189	Mandrel pin connection	1	96	514326	Locking lever	1
43	515205	Bush regulation Rod	1	97	515133	Actionning rod	1
44	024001	Screw	2	98	004014	Actionning rod handle	1
45	006019	Metric ruler	1	99	514047	Screw for former's locking device	1
46	002101	Ring	1	100	514046	-no-flexion flange	1
47	514042	washer	1	101	514049	Stopping ring	4
48	514476	Rod Support	1	130	000371	Complete device for pipe locking	
49	515243	Rod bush	1		*	Diameter can change accordino to mandrel's dimensions	
50	135170	Profile connection flange	3				



GRUPPO BRACCIO 4 MT.	000 1042-4
GRUPPO BRACCIO 3 MT.	000 1042-3
GRUPPO BRACCIO 2 MT.	000 1042-2

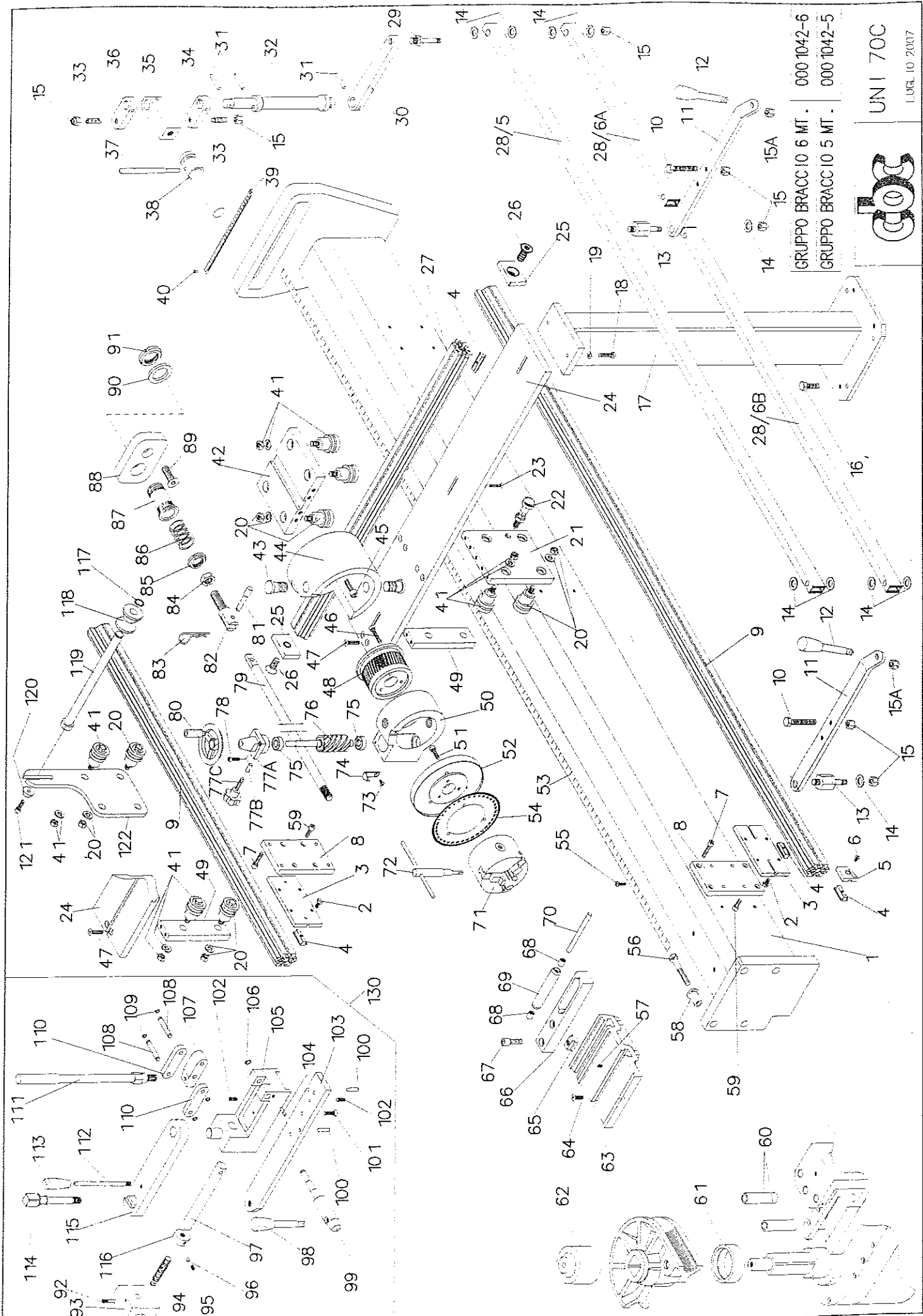


UNI 70C

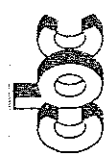
LUG. 10 2007

2/3/4 MT. SWINGING MANDREL ARM FOR UNI70/C (JULY 2007)

Part. Nr.	Code	Description	Quantity	Part. Nr.	Code	Description	Quantity
1A	500321	2 mt long mandrel arm	1	40	024001	Rivet	2
1B	500322	3 mt long mandrel arm	1	41	004122	Fixed wheel	5
1C	500323	4 mt long mandrel arm	1	42	135197	Spindle support plate	1
2	014030	Screw M6x16	12	43	515632	Swinging spindle pin	2
3	514730	Profile clamping plate	6	44	135202	Spindle support bell	1
4	514706	Stop fastening plate	20	45	015028	Screw M10x30	4
5	515631	Stop plate	5	46	015017	Screw M8 x30	3
6	016008	Screw M6x16	5	47	016024	Screw M8 x 25	8
7	015031	Screw M8 x20	24	48	425009	Endless crown	1
8	135170	Profile fastening plate	6	49	135200	Carriage stop plate	1
9A	136011	Guide profile L=1950	2	50	135203	Swinging spindle support	1
9B	136013	Guide profile I=2950	2	51	015031	Screw M8 x20	3
9C	136012	Guide profile L=3950	2	52	524098	Spindle flange	1
10	014049	Screw TE M 12x60	1	53	025120	Rule	1
11	515403	Releasing lever	1	54	025237	Measuring ring	1
12	004115	Knob	1	55	027009	Screw	8
13	514675	Lever connection	1	56	014033	Screw TE M12 x45	4
14	021018	Washer	5	57	019018	Flat- pointed grub screw M8 x16	4
15	002010	Nut M12	6	58	515525	Centering bushing	4
15A	002041	Nut M14	1	59	015027	Screw M8 x10	24
16	014027	Screw TE M 12x30	4	60	544123	Slide rolling bushing	2
17	500238	Adjustable foot	1	61	515370	Lower centering ring	1
18	014027	Screw Te M 12x30	2	62	515369	Higher centering washer	1
19	021018	Washer Ø12	2	63	135185	Antiwrinkle support	1
20	004123	Eccentric wheel	5	64	016007	Screw M8 x16	2
21	135189	Carriage plate	1	65	099012	Wedge	2
22	001109	Carriage clamping	1	66	515372	Roller support	1
23	016034	Screw M6 x20	3	67	015078	Screw M12 x30	2
24	135199	Swinging carriage plate	1	68	001030	Needle roller bearing HK 10/12	2
25	135204	Cover plate	2	69	701069	Roller	1
26	016011	Countersunk head screw M16 x30	2	70	515242	Roller support scraping cutter	1
27	136025	Guide profile lg.650	1	71	004133	Spindle 125/3	1
28A	518041	2 mt long mandrel unclamping rod	1	72	004134	Spindle wrench	1
28B	518042	3 mt long mandrel unclamping rod	1	73	016040	Screw M5 x10	1
28C	518043	4 mt long mandrel unclamping rod	1	74	514704	Swinging spindle indicator	1
29	514676	Lever connection	1	75	001017	Bearing 6002	2
30	515414	Operating connecting rod	1	76	544452	Endless crown pinion	1
31	535006	Scraping cutter	3	77A	514705	Handwheel flange	1
32	515417	Shaft	1	77B	701017	Friction pasted plate	1
33	019036	Grub screw M12 x35	2	77C	004008	Knob M8 x30	1
34	515415	Lower connecting rod	1	78	015012	Screw M6 x16	2
35	515533	Support	1	79	*	Mandrel rod	1
36	515416	Higher connecting rod	1	80	004098	Handwheel	1
37	515205	Bush setting rod	1	81	514040	Pin	1
38	515189	Mandrel pin fastening	1	* the diameter varies according to the dimensions of the mandrel			
39	006019	Rule	1				



GRUPPO BRACCIO 6 MT. 000 1042-6
 GRUPPO BRACCIO 5 MT. 000 1042-5



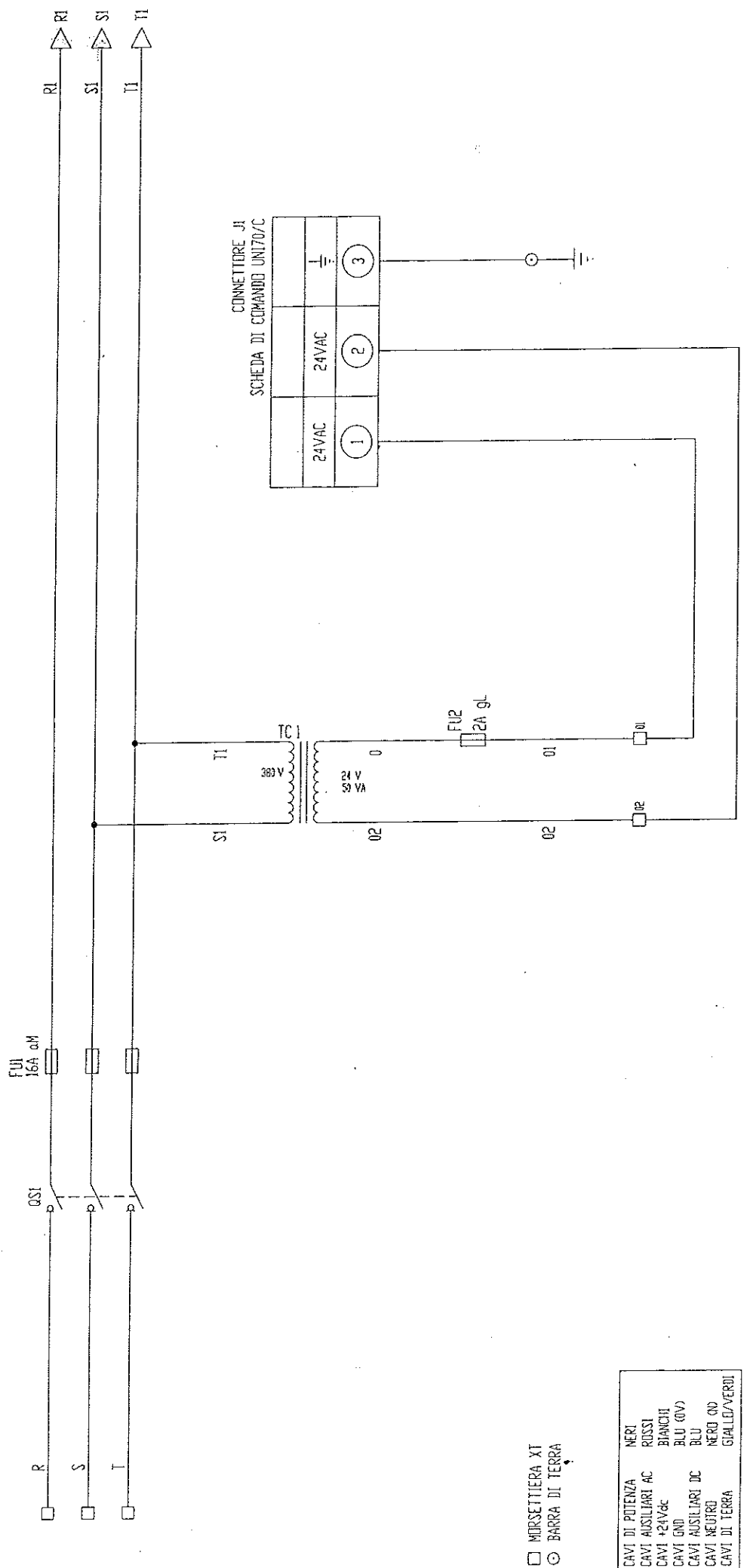
UNI 70C
 I.UGL. 10 2007

5/6 MT. SWINGING MANDREL ARM FOR UNI70/C (JULY 2007)

Part. Nr.	Code	Description	Quantity	Part. Nr.	Code	Description	Quantity	
1A	500324	5 mt. mandrel arm	1	40	024001	Rivet	2	
1B	500331	6 mt mandrel arm	1	41	004122	Fixed wheel	9	
2	014030	Screw M6x16	16/20	42	135197	Spindle support plate	1	
3	514730	Profile clamping plate	8/10	43	515632	Swinging spindle pin	2	
4	514706	Stop fastening plate	24/28	44	135202	Spindle support bell	1	
5	515631	Stop plate	5	45	015028	Screw M10x30	4	
6	016008	Screw M6 x16	5	46	015017	Screw M8x30	3	
7	015031	Screw M8 x20	32/40	47	016024	Screw M8x25	8	
8	135170	Pofile fastening plate	8/10	48	425009	Endless crown	1	
9A	136014	Guide profile for 5 mt	2	49	135200	Carriage stop plate	1	
9B	136019	Guide profile for 6 mt.	2	50	135203	Swinging spindle support	1	
10	014049	Screw TE M12 x60	1/2	51	015031	Screw M8x 20	3	
11	515403	Releasing lever	1/2	52	524098	Spindle flange	1	
12	004115	Knob	1/2	53	025120	Rule	1	
13	514675	Lever connection	1/2	54	025237	Measuring ring	1	
14	021018	Washer	5/6	55	027009	Screw	8	
15	002010	Nut M12	5/6	56	014033	Screw M12 x 45	4	
15A	002041	Nut M14	1/2	57	019018	Flat- pointed grub screw M8 x16	4	
16	014027	Screw TE M12x30	8	58	515525	Centering bushing	4	
17	500238	Adjustable foot	2	59	015027	Screw M8 x10	24	
18	014027	Screw TE M12x30	4	60	544123	Slide rolling bushing	2	
19	021018	Washer Ø12	4	61	515370	Lower centering ring	1	
20	004123	Eccentric wheel	9	62	515369	Higher centering washer	1	
21	135189	Carriage plate	1	63	135185	Antiwrinkle support	1	
22	001109	Carriage clamping	1	64	016007	Screw M8 x16	2	
23	016034	Screw M6x20	3	65	099012	Wedge	2	
24	135199	Swinging carriage plate	1	66	515372	Roller support	1	
25	135204	Cover plate	2	67	015078	Screw M12 x30	2	
26	016011	Countersunk head screw M16 x30	2	68	001030	Needle roller bearing HK 10/12	2	
27	136025	Guide profile lg.650	1	69	701069	Roller	1	
28/5	518044	5 mt long mandrel unclamping rod	1	70	515242	Roller support scraping cutter	1	
28/6A	518042	3 mt long mandrel unclamping rod	1	71	004133	Spindle 125/3	1	
28/6B	518048	mandrel unclamping rod	1	72	004134	Spindle wrench	1	
29	514676	Lever connection	1	73	016040	Screw M5 x10	1	
30	515414	Operating connecting rod	1	74	514704	Swinging spindle indicator	1	
31	535006	Scraping cutter	3	75	001017	Bearing 6002	2	
32	515417	Shaft	1	76	544452	Endless crown pinion	1	
33	019036	Grub screw M12x35	2	77A	514705	Handwheel flange	1	
34	515415	Lower connecting rod	1	77B	701017	Friction pasted plate	1	
35	515533	Support	1	77C	004008	Knob M8 x30	1	
36	515416	Higher connecting rod	1	78	015012	Screw M6 x 16	2	
37	515205	Bush setting rod	1	79	*	Mandrel rod	1	
38	515189	Mandrel pin fastening	1	80	004098	Handwheel	1	
39	006019	Rule	1	81	514040	Pin	1	
				* the diameter varies according to the dimensions of the mandrel				

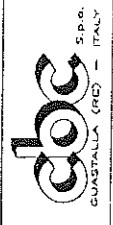
Part. Nr.	Code	Description	Quantity	Part. Nr.	Code	Description	Quantity
82	514051	Adjustment pin	1				
83	028003	Split pin	1				
84	002006	Low nut M20	1				
85	002102	Threaded ring M30x1.5	1				
86	005027	Mandrel releasing spring	1				
87	515243	Rod bush	1				
88	514476	Rod support flange	1				
89	016012	Screw M16 x40	1				
90	514012	Spacer	1				
91	002101	Threaded ring M40x1.5	1				
92	019011	Stop grub screw	1				
93	514048	Jaw support	1				
94	019009	Adjusting screw	1				
95	019017	Grub screw	1				
96	701018	Nylon pasted plate	1				
97	515125	Connecting pin	1				
98	004115	Eccentric lever	1				
99	545023.1	Eccentric	1				
100	018018	Scraping cutter	2				
101	016024	Screw	3				
102	019040	Grub screw	2				
103	514323	Jaw base	1				
104	018043	Scraping cutter	1				
105	514035	Body jaw	1				
106	023001	Elastic ring	1				
107	514339	Clamping lever connecting rod	1				
108	526044	Connecting rod scraping cutter	2				
109	023048	Elastic ring	4				
110	514061	Operating connecting rod	2				
111	514326	Clamping lever	1				
112	515133	Operating rod	1				
113	004014	Operating rod handle	1				
114	514047	Screw of the former locking device	1				
115	514046	Antiflexing connecting rod	1				
116	514049	Clamping ring	4				
117	023003	Elastic ring Ø20	2				
118	701115	Mandrel support roller	2				
119	595361	Roller pin	2				
120	515210	Washer	2				
121	015031	Screw M8x20	2				
122	515600	Flowing rod support	2				
130	000371	Pipe locking device	1				

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38



- MORSETTIERA XT
 - BARRA DI TERRA
- | | |
|-------------------|--------------|
| CAVI DI POTENZA | NERI |
| CAVI AUSILIARI AC | ROSSI |
| CAVI +24Vdc | BIANCHI |
| CAVI GND | BLU (0V) |
| CAVI AUSILIARI DC | BLU |
| CAVI NEUTRO | NERO (0) |
| CAVI DI TERRA | GIALLO/VERDI |

INTERRUTTORE GENERALE
ALIMENTAZIONE SCHEDA DI COMANDO UNITO/C

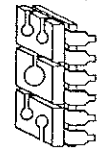


QUADRULA (80) - ITALY S.p.A.

Dis. N. 401 EM/D
Data 04/11/03
File D1_1P01

Impianto CBC
QUADRO ELETTRICO POTENZA

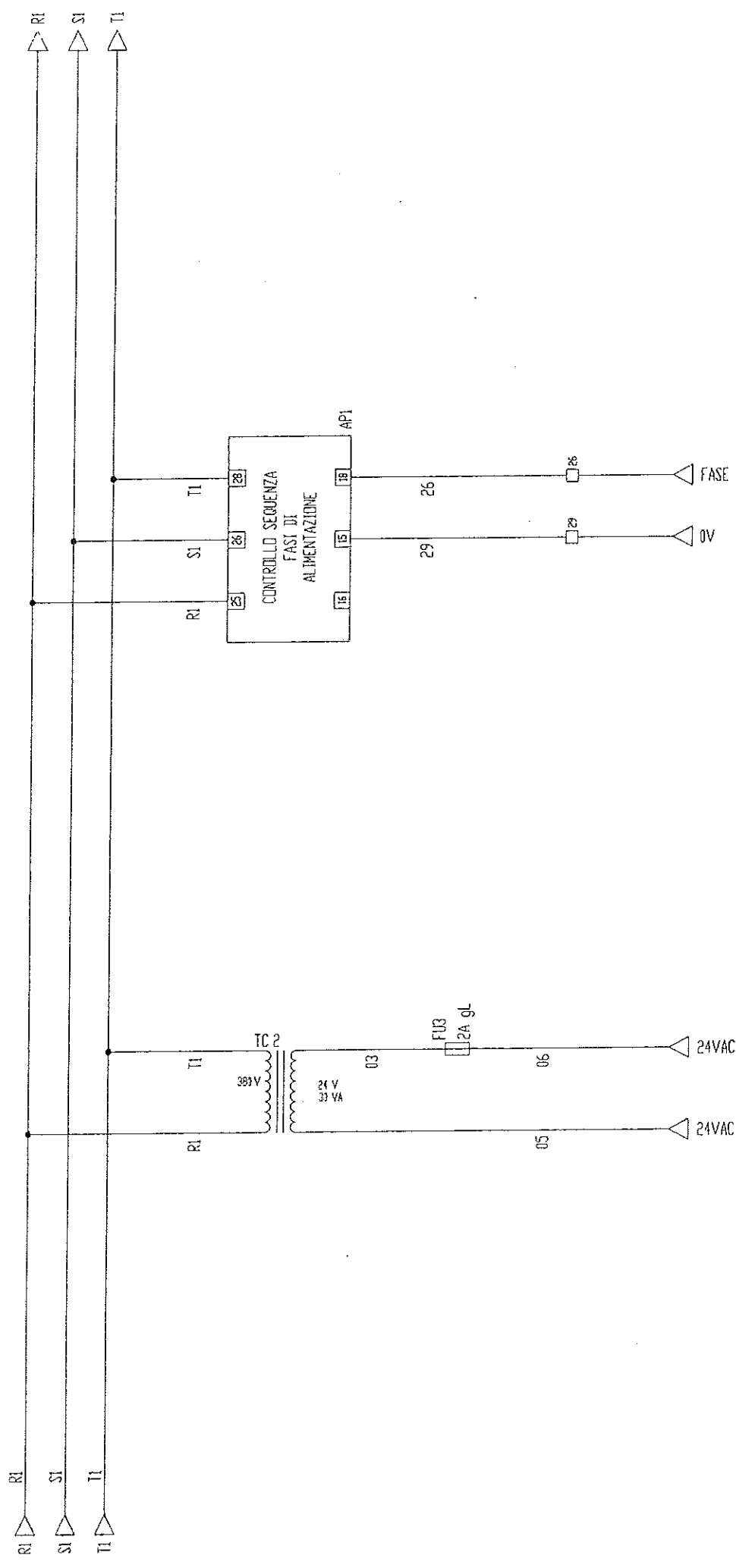
TITOLO
CURVATUBI UNITO/C



ELETTRONICA PER AUTOMAZIONI

Foglio N. 1
Fogli Tot. 7
Nota: questo documento non può essere riprodotto o comunicato o reso pubblico ad altri.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38



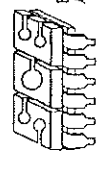
ALIMENTAZIONE
COMANDI 24VAC

CONTROLLO SEQUENZA
FASI DI ALIMENTAZIONE



Dis. N.	BARALDI S.	Data	04/11/03	Impianto	CBC
File	401 EM/D	Comm.	ZPF40Y	QUADRO ELETTRICO POTENZA	
	D1_1P02	Rif. N.			

Titolo
CURVATUBI UNI70/C

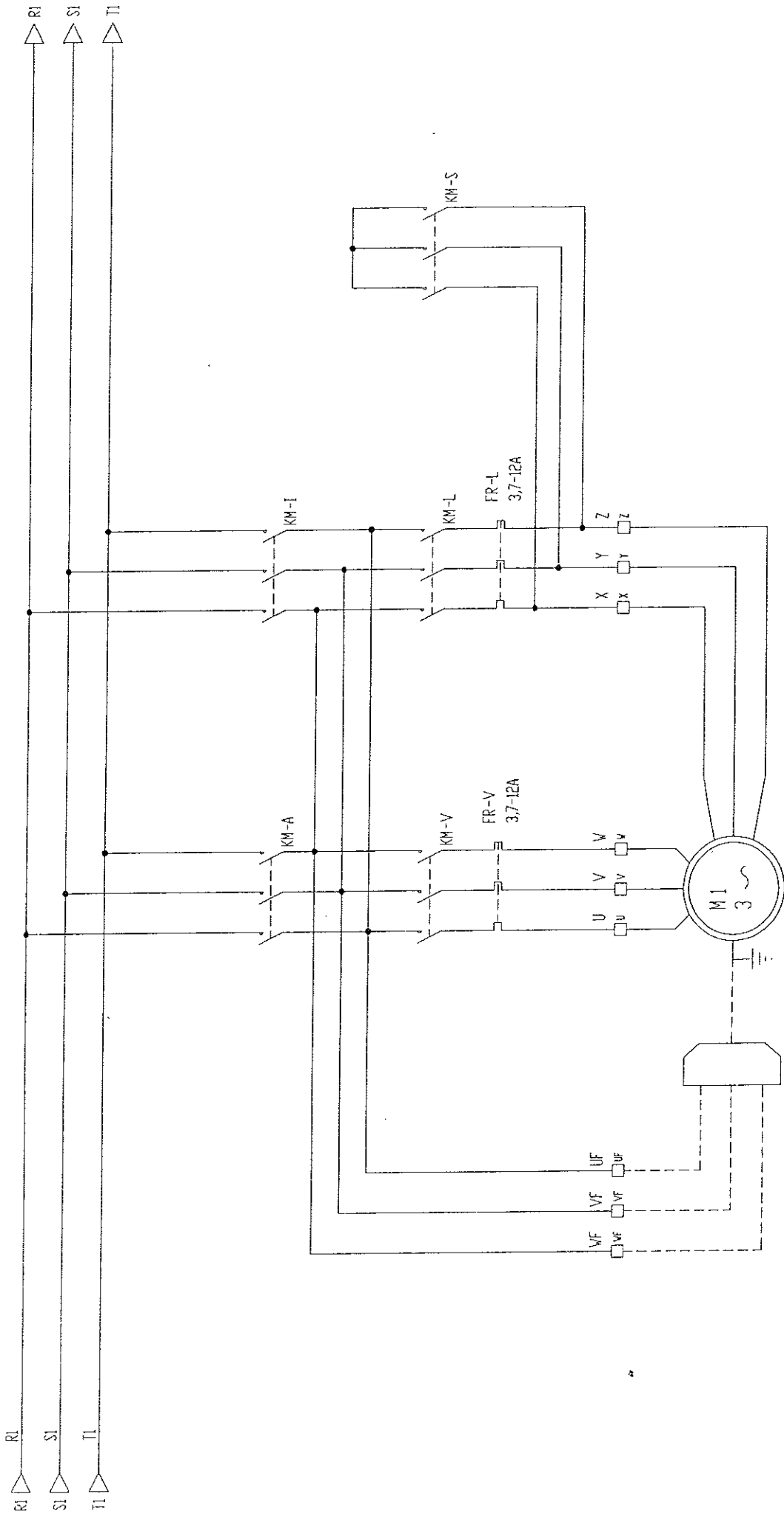


ELETTRONICA PER
AUTOMAZIONI

Foglio N.	2
Fogli Tot.	7

Senza il nostro consenso questo documento non può essere riprodotto e concesso a terzi, pena di diffamazione.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38



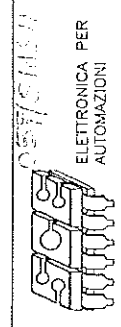
FRENO MOTORE
MOTORE
INDIETRO E LENTO
1.5 KW

CHIUSSURA A
STELLA E VELOCE



Dis.	BARALDI S.	Data	04/11/03	Impianto	CBC
Dis. N.	401 EM/D	Comm.	ZPF40Y	QUADRO ELETTRICO POTENZA	
File	D1_1P03	Rif. N.			

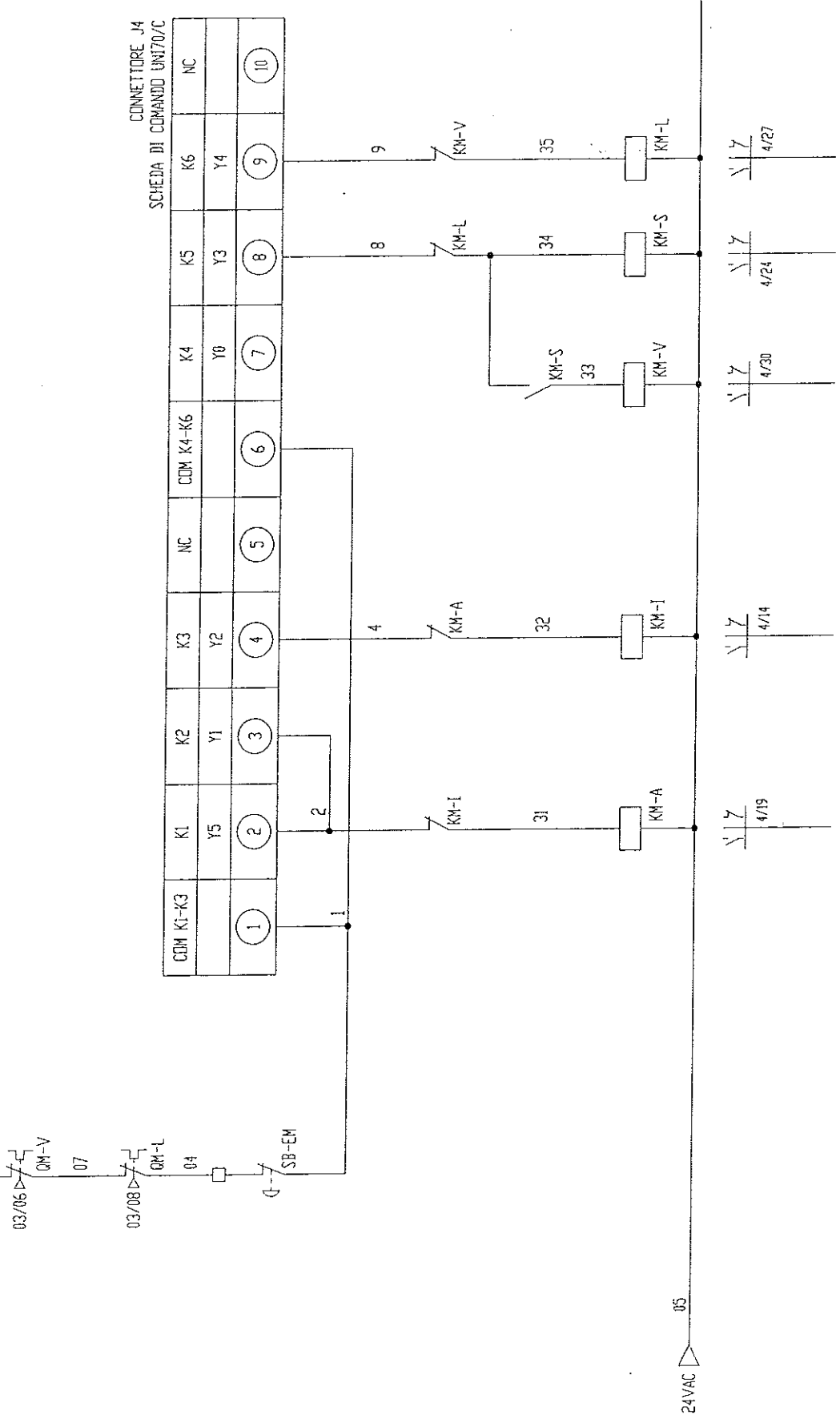
Titolo
CURVATUBI UNI70 C



Foglio N.	3
Fogli Tot.	7

Senza il nostro consenso, questo documento non può essere riprodotto o comunicato a terzi né ad altri.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38



CONNETTORE J4
SCHEMA DI COMANDO UNITO/C

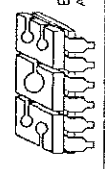
COM K1-K3	K1	K2	K3	NC	COM K4-K6	K4	K5	K6	NC
	Y5	Y1	Y2		Y0	Y3	Y4		
	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
									(10)

COMANDO MOTORE AVANTI COMANDO MOTORE INDIETRO COMANDO MOTORE VELOCE COMANDO MOTORE A STELLA IN LENTA COMANDO MOTORE



Dis.	BARALDI S.	Data	04/11/03	Impianto	CBC
Dis. N.	401 EM/D	Comm.	ZPF40Y	QUADRO ELETTRICO	POTENZA
File	D1_1P04	Rif. N.			

Titolo
CURVATUBI UNITO/C



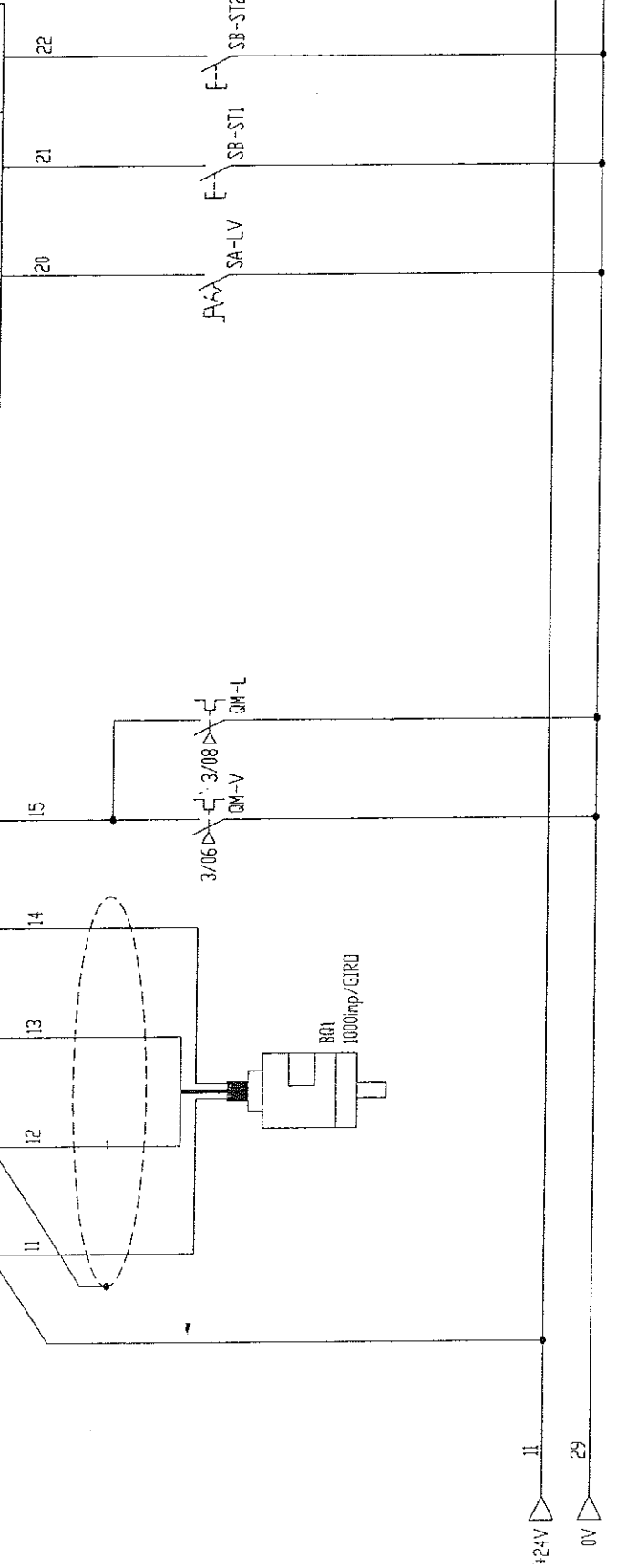
ELETTRONICA PER AUTOMAZIONI

Foglio N.	4
Fogli Tot.	7

Senza il nostro consenso, questo documento non può essere riprodotto o comunicato a terzi senza la nostra autorizzazione.

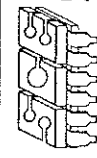
CONNETTORE J7
SCHEDA DI COMANDO UNI70/C

+24VDC	0V	X8	X9	X10	NC	NC	NC	NC	X4	X3	X2
(11)	(12)	(13)	(14)	(15)	(16)	(17)	(18)	(19)	(20)	(21)	(22)



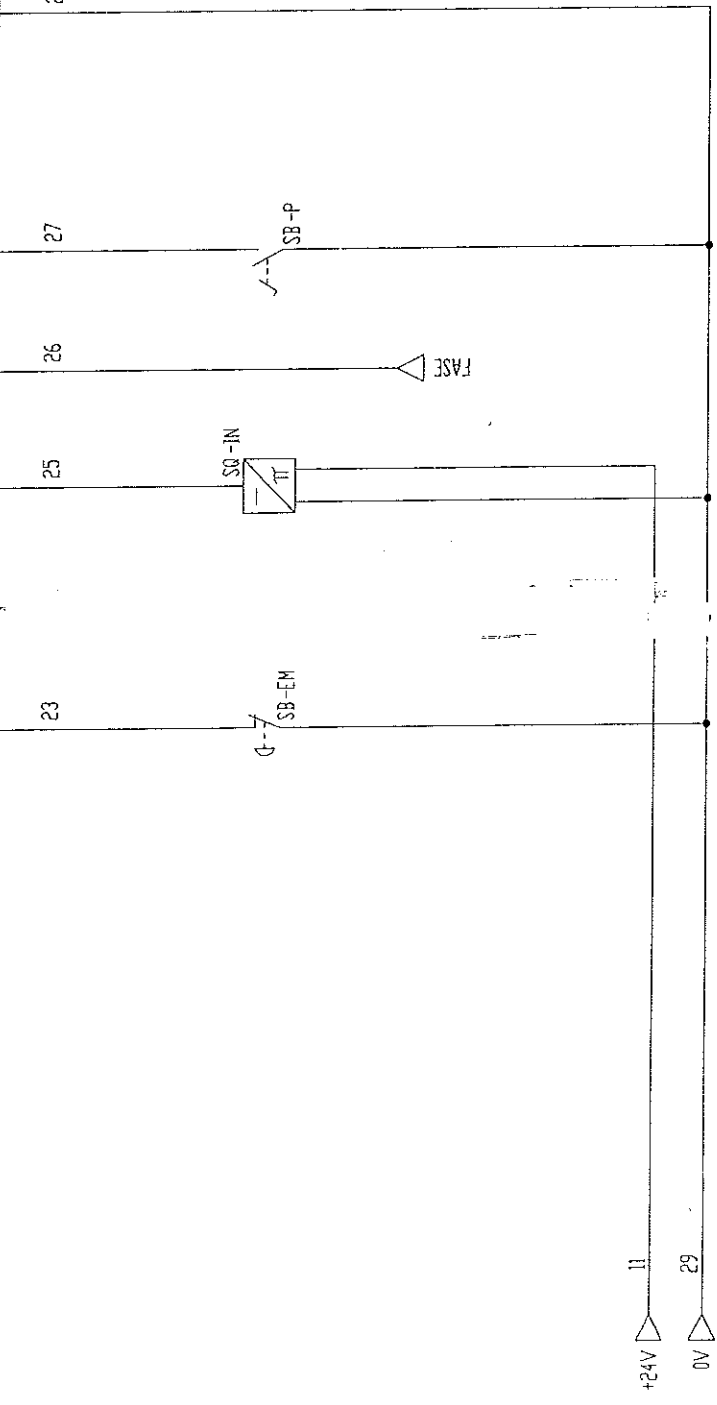
FASE A ENCODER
FASE B ENCODER
SCATTO TERMICO

SELETTORE LENA/VEL.
PULSANTE START 1
PULSANTE START 2



CONNETTORE J6
SCHEMA DI COMANDO UNIT0/C

X1	X0	X5	X6	X7	OV	NC
(23)	(24)	(25)	(26)	(27)	(29)	(30)

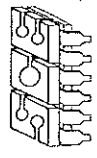


PULS. DI EMERGENZA / STOP INDietro ALIMENTAZIONE DI COMANDO / SEGN. FASE PEDALIERA



Dis.	BARALDI S.	Data	04/11/03	Impianto	CBC
Dis. N.	401	EM/D	ZPF40Y	QUADRO ELETTRICO	POTENZA
File	D1_1P06	Rif. N.			

Titolo
CURVATUBI UNIT0/C

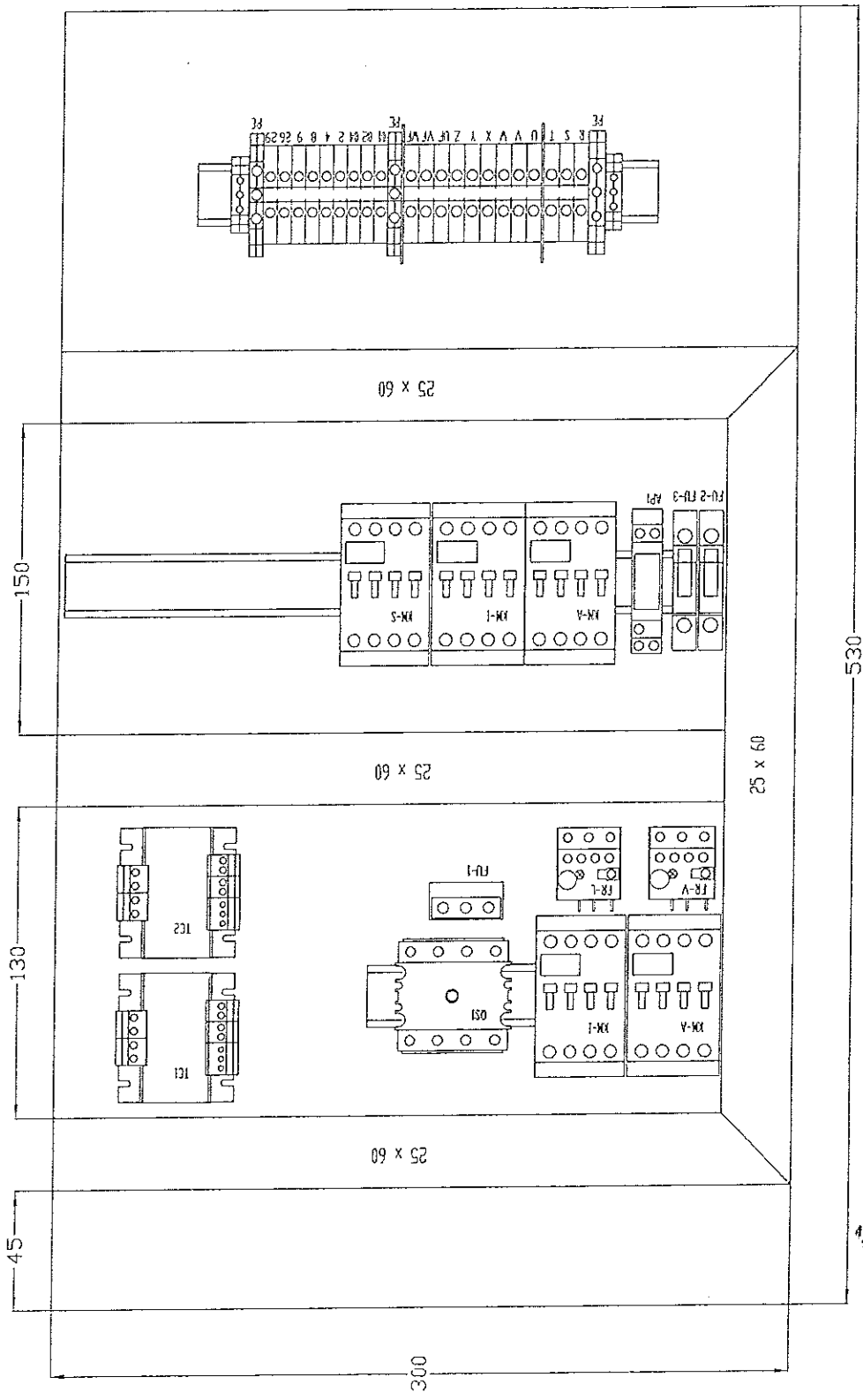


ELETTRONICA PER AUTOMAZIONI

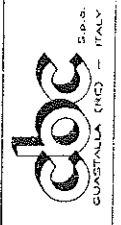
Foglio N.	6
Fogli Tot.	7

Senza il nostro consenso questo documento non può essere riprodotto o comunicato o reso noto ad altri

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38

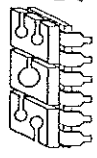


200 20 V 6
11/12/13/14



Dis.	BARALDI S.	Data	04/11/03	Impianto	CBC
Dis. N.	401 EM/D	Comm.	ZPF40Y	QUADRO ELETTRICO POTENZA	
File	D1_1P07	Rif. N.			

Titolo
CURVATUBI UNI70/C



ELETRONICA PER
AUTOMAZIONI

Foglio N.	7
Fogli Tot.	7

Senza il nostro consenso, questo documento non può essere riprodotto o comunicato o reso noto ad altri

OM NI HAR NÅGRA FRÅGOR SÅ TVEKA INTE ATT HÖRA AV ER TILL OSS PÅ NORDIC MACHINE!

NI NÅR OSS VARJE VARDAG MELLAN 8:00 – 16:30

RING: 0414-312 65

MEJLA: INFO@NORDICMACHINE.SE

VID FRÅGOR PÅ RESERVDELAR, TÄNK PÅ ATT HA MED FÖLJANDE:

- MODELL
- SERIENUMMER
- ÅRSMODELL
- OCH ARTIKELNUMMER FRÅN SPRÄNGSKISSEN!



Nordic Machine
A G E N C Y A B