

# Fustellatrice per cinghie e nastri

## AF-305/0

## AF-605/0





## SOMMARIO

<b>0</b>	<b>PREMESSA</b>	<b>4</b>
<b>1</b>	<b>IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA</b>	<b>2</b>
1.1	TARGHETTA DI IDENTIFICAZIONE E DI MARCATURA CE	2
<b>2</b>	<b>NORME GENERALI DI SICUREZZA E PREVENZIONE INFORTUNI</b>	<b>4</b>
2.1	TARGHETTE DI SEGNALAZIONE	5
2.2	TARGHETTE DI INFORMAZIONE	5
2.3	TARGHETTE DI DIVIETO, OBBLIGO, PERICOLO	5
<b>3</b>	<b>CONDIZIONI DI UTILIZZO</b>	<b>6</b>
3.1	IMPIEGHI DELLA MACCHINA - USO PREVISTO	6
3.2	IMPIEGHI DELLA MACCHINA - USO SCORRETTO	6
3.3	PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO DELL'APPARECCHIATURA	7
3.4	GARANZIA	7
<b>4</b>	<b>INFORMAZIONI PER LA SICUREZZA</b>	<b>7</b>
4.1	FORMAZIONE DEL PERSONALE	7
4.2	POSIZIONE DEI SEGNALI ADESIVI DI SICUREZZA SULLA MACCHINA	8
<b>5</b>	<b>RISCHI RESIDUI</b>	<b>9</b>
5.1	RISCHIO MECCANICO	9
5.2	RISCHIO DI SCHIACCIAMENTO	9
5.3	RISCHIO DI TAGLIO	9
<b>6</b>	<b>DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA</b>	<b>10</b>
6.1	CONFIGURAZIONE DI FABBRICA E DOTAZIONI	10
6.2	VISTA COMPLESSIVA AF-305_605	10
6.3	DATI TECNICI	11
<b>7</b>	<b>COLLEGAMENTI DI SERVIZIO</b>	<b>12</b>
7.1	COLLEGAMENTO PNEUMATICO	12
<b>8</b>	<b>MOVIMENTAZIONI</b>	<b>13</b>
8.1	IMBALLAGGIO E TRASPORTO	13
8.2	MOVIMENTAZIONE, PUNTI DI SOLLEVAMENTO	13
<b>9</b>	<b>MESSA IN SERVIZIO</b>	<b>14</b>
9.1	MESSA IN SITO	14
9.2	MESSA IN FUNZIONE	15
9.2.1	Operazioni preliminari e collegamenti	15
9.3	REGOLAZIONI PRELIMINARI	16
<b>10</b>	<b>CICLO DI LAVORO</b>	<b>17</b>
10.1	INSTALLAZIONE DELLA TESTA DI TAGLIO FLEX	17
10.2	OPERAZIONI PRELIMINARI	18
10.3	OPERAZIONE DI FUSTELLATURA FLEXPPOOF	19
10.4	ARRESTO DELLA MACCHINA	20
<b>11</b>	<b>PULIZIA DELLA MACCHINA</b>	<b>20</b>
11.1	PRESCRIZIONI DI PULIZIA	20
<b>12</b>	<b>MANUTENZIONE</b>	<b>21</b>



---

12.1	MANUTENZIONE GENERALE PROGRAMMATA .....	21
12.2	SOSTITUZIONE DELLE LAME SULLA TESTA DI TAGLIO .....	22
12.3	MANUTENZIONE STRAORDINARIA .....	22
<b>13</b>	<b>SMALTIMENTO SOSTANZE NOCIVE .....</b>	<b>24</b>
<b>14</b>	<b>SMANTELLAMENTO DELL'IMPIANTO E RELATIVA ROTTAMAZIONE .....</b>	<b>24</b>
<b>15</b>	<b>ASSISTENZA TECNICA.....</b>	<b>25</b>
<b>16</b>	<b>PARTI DI RICAMBIO.....</b>	<b>27</b>
16.1	AVVERTENZE GENERALI .....	27
<b>17</b>	<b>DISEGNI.....</b>	<b>28</b>
17.1	GRUPPO MACCHINA COMPLETO .....	28
17.2	GRUPPO TRAVI SUPPORTO E MOVIMENTO CARRO .....	30
17.3	GRUPPO TRAVI DI SUPPORTO E MOVIMENTO CARRO .....	32
17.4	GRUPPO MOVIMENTO CARRO – PARTICOLARE SISTEMA DI SEQUENZA PASSO .....	34
17.5	GRUPPO TELAIO .....	36
17.6	TELAIO BASE .....	38
<b>18</b>	<b>SCHEMA PNEUMATICO .....</b>	<b>40</b>
<b>19</b>	<b>ACCESSORI DISPONIBILI .....</b>	<b>42</b>

## 0 Premessa

Questo manuale contiene le istruzioni per la movimentazione, l'installazione, l'uso e la manutenzione della fustellatrice manuale:

**AF-305/0**

**AF-605/0**

Con la sigla AF-305\_605 si indicano indistintamente i seguenti modelli:

- AF-305/0 Per nastri di larghezza massima di 300mm
- AF-605/0 Per nastri di larghezza massima di 600mm

Sono inoltre indicate le parti che possono essere fornite come ricambio.



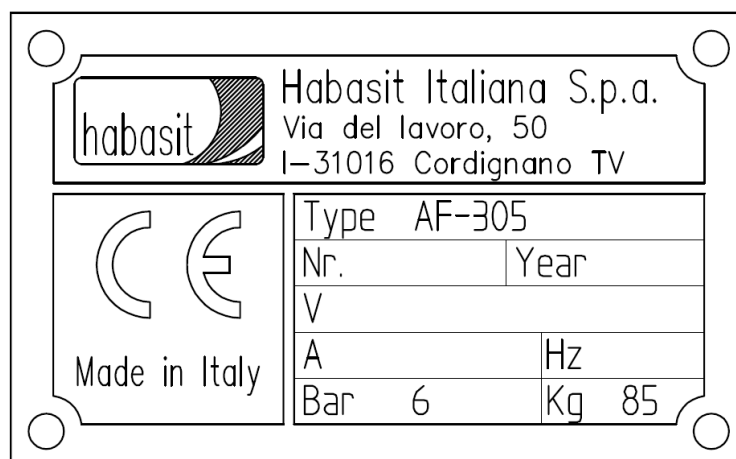
L'osservanza delle istruzioni contenute nel presente manuale, consente di operare durante le fasi di: movimentazione, installazione, uso e manutenzione in condizioni di sicurezza garantendo nel contempo il regolare funzionamento e l'economia della macchina. La HABASIT Italiana S.p.A. declina ogni responsabilità per danni conseguenti a negligenza o alla mancata osservanza di queste istruzioni.

# 1 Identificazione della macchina

<b>Macchina</b>	FUSTELLATRICE MANUALE
<b>Tipo/Modello</b>	AF-305_605
<b>Matricola</b>	Vedere targhetta di identificazione CE
<b>Anno costruzione</b>	Vedere targhetta di identificazione CE

## 1.1 Targhetta di identificazione e di marcatura CE

Sulla macchina è stata apposta la seguente targhetta di riconoscimento (FAC SIMILE):



Detta targhetta NON DEVE ESSERE RIMOSSA per qualsiasi motivo. In caso di danneggiamento deve esserne richiesto il duplicato.

In caso di necessità, per richiesta di intervento di assistenza o per la fornitura di ricambistica debbono essere citati i dati ivi riportati.



## DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

*DECLARATION OF CONFORMITY*

2006/42/CE – Allegato II - A



Noi We

**HABASIT ITALIANA S.p.A.**  
**Via del Lavoro, 50**  
**I - 31016 Cordignano (TV) - ITALY**

dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità *declare under our sole responsibility*  
che la macchina tipo: *that the machine type:*

**Fustellatrice Vertical cutter**

Modello: *Series:*

**AF-305/0; AF-605/0**

Matricola: *Serial Number:*

è conforme alle seguenti direttive: *is in conformance with the following directives:*

2006/42/CE

ed è conforme alle disposizioni delle seguenti norme *and is in conformance with the rules of the*  
armonizzate: *following harmonized standard:*

UNI EN ISO12100/2010

Il Fascicolo Tecnico viene conservato presso: *The Technical File is stored at:*

**HABASIT ITALIANA S.p.A.**  
**Via del Lavoro, 50**  
**I – 31016 Cordignano (TV) - ITALY**

Cordignano,

Il Direttore Generale  
*General Manager*

Ugo Passadore

Il Responsabile del Fascicolo Tecnico  
*Technical File Manager*

Matteo Mapelli

.....

.....

## 2 Norme generali di sicurezza e prevenzione infortuni

PRESTARE PARTICOLARE ATTENZIONE AI SEGNALI DI PERICOLO RIPORTATI IN QUESTO MANUALE.

I SEGNALI DI PERICOLO SONO DI 3 LIVELLI :



### PERICOLO!

Questo segnale avverte che, se le operazioni descritte non sono correttamente eseguite, l'operatore è sottoposto a rischi che potrebbero recare danni o lesioni con conseguenze anche gravi per la sua salute.



### AVVERTENZA

Questo segnale avverte che, se le operazioni descritte non vengono correttamente eseguite, l'operatore è soggetto a possibili rischi, anche se di entità limitata.



### CAUTELA

Questo segnale avverte che, se le operazioni descritte non vengono correttamente eseguite, può conseguire un danno alla macchina.



Prima di utilizzare la macchina leggere attentamente le istruzioni riportate sul presente manuale

## 2.1 Targhette di segnalazione

Sulla macchina sono presenti idonee targhette di segnalazione. Per il loro significato vedere sotto.



## 2.2 Targhette di informazione

- Prima di operare leggere attentamente le istruzioni riportate sul presente manuale



## 2.3 Targhette di divieto, obbligo, pericolo

- Divieto

	
Vietato rimuovere i dispositivi di sicurezza	Divieto di operare su organi in moto

- Obbligo di utilizzare dispositivi di protezione individuali

				
Guanti	Scarpe	Mascherina	Tuta	Occhiali

- Pericolo

	
Pericolo di schiacciamento delle mani	Pericolo di taglio



## 3 Condizioni di utilizzo

### 3.1 Impieghi della macchina - uso previsto

La fustellatrice manuale AF-305\_605 è un dispositivo con il quale è possibile fustellare le estremità dei nastri secondo le geometrie Flexproof, preparando così i bordi per la successiva giunzione a caldo.

I prodotti trattati previsti sono esclusivamente i nastri e le cinghie di produzione Habasit.

E' vietato qualsiasi intervento eseguito sulla macchina da parte del cliente o terze parti, che modifichi sostanzialmente la destinazione d'uso. Eventuali modifiche strutturali debbono essere preventivamente approvate da Habasit Italiana S.p.A.

### 3.2 Impieghi della macchina - uso scorretto

Usi scorretti ma ragionevolmente prevedibili sono: lavorazione di materiali diversi da quelli previsti da Habasit, lavorazioni di cinghie con sezione non prevista, uso di accessori di fabbricazione impropria, sostituzione di componenti o pezzi diversi da quelli specificati.



#### **AVVERTENZA**

La fustellatrice manuale AF-305\_605 è stata progettata, dimensionata e costruita unicamente per l'uso precedentemente descritto. Qualsiasi altro uso non è conforme e non corrisponde a quanto indicato nel presente manuale; esso può comportare il danneggiamento della macchina precludendo così il rispetto delle condizioni tecniche per cui la macchina stessa è stata progettata e costruita, con conseguente possibile modifica delle caratteristiche produttive e di sicurezza.

Il costruttore non risponde per danni a persone e/o cose derivanti da uso non previsto.

### 3.3 Principio di funzionamento dell'apparecchiatura

La fustellatrice manuale AF-305\_605 è un dispositivo con il quale è possibile fustellare le estremità dei nastri secondo le geometrie Flexproof, preparando così i bordi per la successiva giunzione a caldo.

Le caratteristiche principali sono:

- Dimensioni contenute e trasportabilità per l'utilizzo sul campo
- Ampia gamma di geometrie flex realizzabili
- Per il funzionamento necessita della sola alimentazione aria compressa
- Ampia gamma di prodotti (nastri, cinghie, HabaSYNC timing belt) fustellabili
- Semplicità d'uso unita a un'alta qualità del risultato.

### 3.4 Garanzia



#### AVVERTENZA

La macchina AF-305\_605 è garantita contro i difetti di costruzione per un periodo di 12 mesi dalla data di acquisto.

La garanzia decade per un uso non conforme o diverso da quello previsto o illustrato nel presente manuale. **CATTIVO USO, NEGLIGENZA, ALIMENTAZIONE CON TENSIONI DIVERSE O TENTATIVI DI RIPARAZIONE O MODIFICA DA PARTE DI PERSONALE NON AUTORIZZATO, FANNO DECADERE LE CONDIZIONI DI GARANZIA.**

## 4 Informazioni per la sicurezza

### 4.1 Formazione del personale

Per poter condurre questa macchina è necessario che l'operatore possieda un minimo di cultura di base, abbia già lavorato in precedenza su macchine utensili, meglio se simili a questa.

Habasis Italiana è disponibile per l'addestramento di operatori presso i propri stabilimenti.



#### ATTENZIONE!

**L'operatore alla macchina deve essere un lavoratore di comprovata capacità.**

**Il titolare dell'impianto e/o il responsabile di stabilimento devono fornire allo stesso tutte le informazioni e gli aiuti necessari alla salvaguardia della sua salute fisica.**

**All'operatore dovrà essere consegnata copia del presente manuale e dovrà essere accertato che lo stesso ne abbia presa visione e che quindi conosca come condurre in sicurezza la macchina.**

## 4.2 Posizione dei segnali adesivi di sicurezza sulla macchina



### **AVVERTENZA**

Sulla macchina sono stati applicati opportuni segnali adesivi di sicurezza. Ogni operatore deve prenderne visione e saper riconoscere i significati dei simboli riportati (vedi al proposito anche il paragrafo “Targhette di segnalazione”).



### **AVVERTENZA**

I SEGNALI ADESIVI NON DEVONO ESSERE RIMOSSI, MANOMESSI O DISTRUTTI. E' FATTO OBBLIGO AL TITOLARE DELL'IMPIANTO DI PROVVEDERE ALLA LORO SOSTITUZIONE NEL CASO CHE GLI STESSI FOSSERO DETERIORATI O ILLEGGIBILI.

## 5 Rischi residui

Nonostante le attenzioni prestate nella progettazione e gli accorgimenti adottati nella costruzione, la macchina oggetto della fornitura presenta i rischi residui di seguito descritti.

### 5.1 Rischio meccanico

Durante le fasi di trasporto, installazione, manutenzione e smantellamento della macchina esiste il pericolo che l'operatore riceva urti dalle masse movimentate.



#### **PERICOLO!**

Prestare attenzione durante le fasi di trasporto, installazione, manutenzione e smantellamento ed utilizzare i DPI prescritti (casco, guanti, scarpe).

### 5.2 Rischio di schiacciamento

Durante le fasi di uso e manutenzione della macchina esiste il pericolo che l'operatore si schiacci le mani, tra gli organi cinematica.



#### **PERICOLO!**

Non avvicinare le mani alla macchina durante il funzionamento.

### 5.3 Rischio di taglio

Durante le fasi di uso e manutenzione della macchina esiste il pericolo che l'operatore si tagli le mani, mentre sostituisce la fustella oppure durante l'uso dalla macchina.



#### **PERICOLO!**

Prestare attenzione ed utilizzare i DPI prescritti (guanti) durante le fasi di attrezzaggio e di funzionamento.

## 6 Descrizione generale della macchina

### 6.1 Configurazione di fabbrica e dotazioni

La macchina viene consegnata senza alcuna specifica taratura in quanto sarà il cliente che, di volta in volta, dovrà impostare i parametri necessari per l'utilizzo.

La dotazione degli accessori e ricambi necessari per l'utilizzo è elencata al capitolo "PARTI DI RICAMBIO".

### 6.2 Vista complessiva AF-305\_605

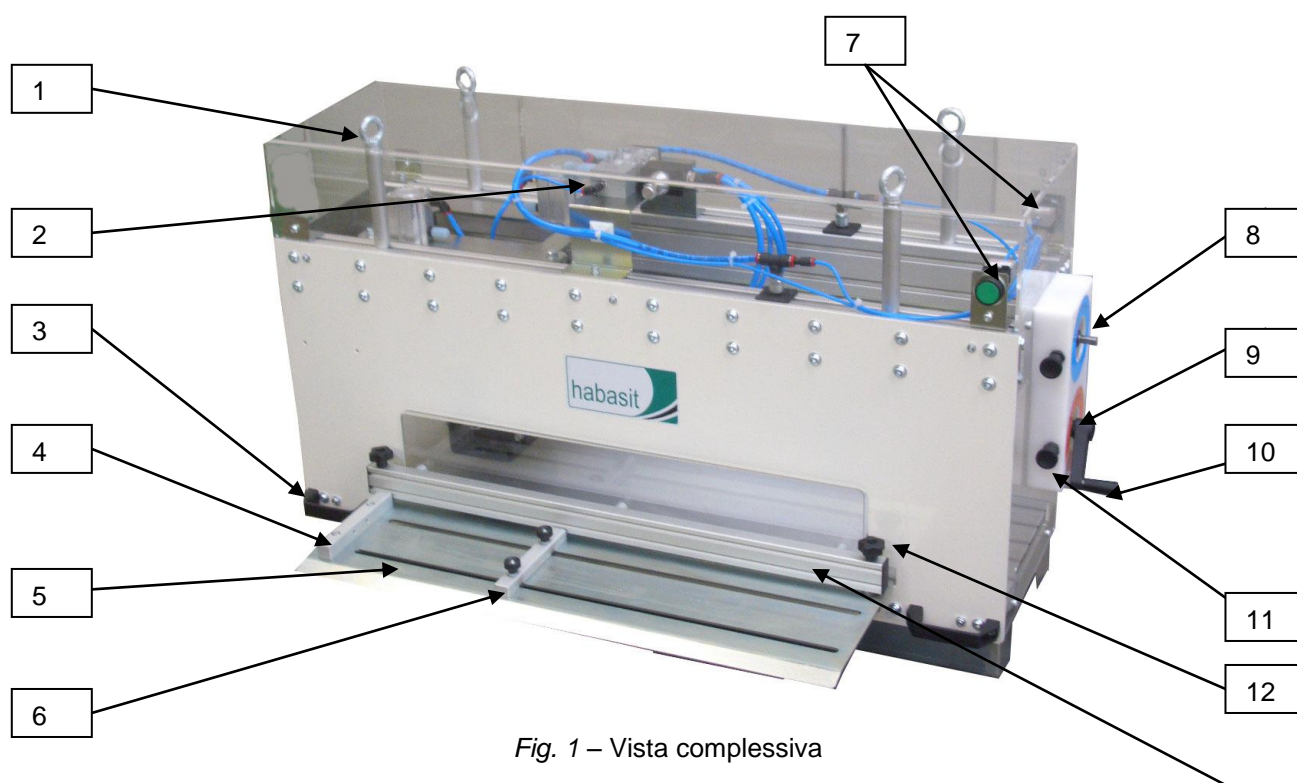


Fig. 1 – Vista complessiva

Pos.	Descrizione
1	Golfare per il sollevamento
2	Blocchetto distributore
3	Maniglie
4	Guida fissa
5	Piano di lavoro
6	Guida mobile
7	Pulsante (Due, uno per lato)
8	Camma per passo da 10 o 20 mm
9	Camma per passo da 8 o 6 mm
10	Volantino
11	Perno di bloccaggio del volante
12	Pomelli di bloccaggio
13	Barre di bloccaggio cinghia / nastro



### 6.3 Dati tecnici

Caratteristiche	UM	Valore
<b>▪ PNEUMATICHE</b>		
- Pressione aria compressa	bar	6
- Diametro alimentazione aria	Inches	<i>Attacco rapido da ¼"</i>
<b>▪ PRODUZIONE</b>		
- Larghezza max cinghia (AF-605)	mm [inc]	<i>600 [47.24]</i>
- Larghezza max cinghia (AF-305)	mm [inc]	<i>300 [47.24]</i>
- Spessore max cinghia	mm [inc]	<i>14 [0.55]</i>
<b>▪ INGOMBRI</b>		
- Dimensioni (AF-305)	mm [inc]	<i>800L x 770W x 590H [31.49L x 30.31W x 23.22H]</i>
- Dimensioni (AF-605)		<i>1100L x 770W x 590H [43.3L x 30.31W x 24.8H]</i>
<b>▪ PESI</b>		
- Peso netto (AF-305)	kg [lbs]	<i>85 [187.4]</i>
- Peso netto (AF-605)		<i>122 [268.9]</i>

## 7 Collegamenti di servizio

La macchina, per poter funzionare, richiede i seguenti collegamenti:

TIPO DI ALLACCIAMENTO
Pneumatico

### 7.1 Collegamento pneumatico

L'allacciamento dell'apparecchio alla sorgente di aria compressa viene effettuato tramite il raccordo di ingresso [14]. Non superare la pressione massima di esercizio di 6 bar (6Kg/cm<sup>2</sup>).

Il raccordo in ingresso è da 1/4" e si consiglia di usare un tubo di alimentazione di almeno 8mm di diametro interno.



Fig. 2 – Regolatore di pressione

Pos.	Descrizione
14	Attacco per aria compressa
15	Manometro

## 8 Movimentazioni

In questo capitolo vengono riportate le istruzioni specifiche per la movimentazione della macchina.

### 8.1 Imballaggio e trasporto

La macchina viene fornita montata e imballata con cassa in legno.  
Le varie parti interne sono protette mediante fogli di materiale plastico.

### 8.2 Movimentazione, punti di sollevamento

COMPONENTE	MASSA (Kg)	INGOMBRO (mm)
AF-305	85	800L x 770W x 590H
AF-605	122	1100L x 770W x 590H

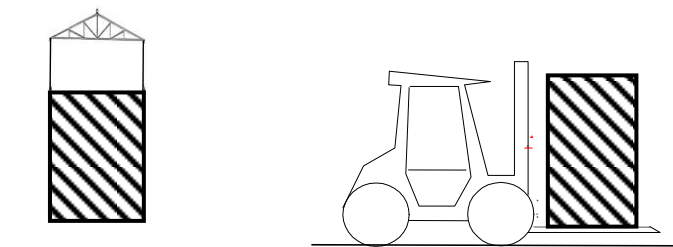
I mezzi di sollevamento e movimentazione ammessi sono i carrelli elevatori, i carri ponte, le gru, con portate accertate superiori al peso della macchina.

Per il sollevamento della fustellatrice sono previste 4 maniglie [3] per la AF-305, e 4 golfari [1] (viti ad occhiello) con 4 maniglie di supporto per la AF-605.



#### PERICOLO!

Lo scarico, ed il successivo posizionamento devono essere effettuati con mezzi di capacità adatta, assicurandosi che eventuali cavi o funi di sollevamento siano in buone condizioni e portata adeguata, e dopo essersi accertati che non ci siano persone nel percorso.



Durante le operazioni utilizzare il CASCO, le SCARPE e i GUANTI



## 9 Messa in servizio

### 9.1 Messa in sito

L'ambiente di lavoro nel quale verrà installata ed utilizzata la macchina deve avere le caratteristiche specificate dalla legislazione vigente (es. in Italia DLgs. n. 81/08 - All. IV).

In particolare l'illuminazione del locale, dove viene installata la macchina, deve essere sufficiente per garantire una buona visibilità durante le operazioni previste per la lavorazione senza ulteriori fonti di illuminazione.

Il luogo prescelto per l'installazione della macchina deve prevedere uno spazio libero intorno ad essa tale da facilitare le operazioni inerenti all'uso e alla manutenzione e deve avere caratteristiche compatibili con le caratteristiche di carico e dimensionali riportate in tabella:

	AF-305	AF-605
Massa macchina a vuoto (kg)	85	122
Ingombri massimi (mm)		
<i>lunghezza</i>	800	1100
<i>larghezza</i>	770	770
<i>altezza</i>	590	590

La pavimentazione deve essere solida e uniforme.

Per aumentare la stabilità e ridurre vibrazioni può essere necessario porre al di sotto dei punti di appoggio dei tasselli di gomma.

Nella preparazione della zona di appoggio della macchina è indispensabile ottenere:

- una buona planarità
- assenza di inclinazione (inclinazione massima ammessa di 3 mm sulla lunghezza);
- bassa rugosità e assenza di avvallamenti del pavimento tali da evitare la stagnazione di sporcizia.



#### ATTENZIONE!

Qualora la macchina debba essere installata su sopralco o altra struttura che non sia a contatto diretto con il terreno e' necessario verificarne preventivamente la portata.

HABASIT Italiana S.p.A. DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI A PERSONE O COSE CONSEGUENTI A INSTALLAZIONI IN SITI NON IDONEI A SOPPORTARE IL CARICO DELLA MACCHINA INDICATO NEL PRESENTE MANUALE.

Prestare attenzione durante le fasi di movimentazione e smantellamento della macchina, evitare situazioni che possono dare luogo a fenomeni di movimenti laterali della macchina movimentata. Controllare che le funi o catene eventualmente utilizzate per il sollevamento non siano intrecciate e che siano propriamente allacciate al carico movimentato.



Durante le operazioni utilizzare il CASCO, le SCARPE e i GUANTI

## 9.2 Messa in funzione

La messa in servizio rappresenta una fase molto importante nella vita della macchina; si compone di una serie di operazioni preliminari e dalla fase di primo avviamento.



### **PERICOLO!**

LA MESSA IN SERVIZIO DEVE ESSERE EFFETTUATA DA PERSONALE QUALIFICATO CHE CONOSCA NEI DETTAGLI IL FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA, CHE ABBA PRESO VISIONE DI QUESTO DOCUMENTO E QUINDI CONOSCA PERFETTAMENTE L'USO DELLA MACCHINA E LA SEQUENZA DELLE OPERAZIONI DA FARE PER PERMETTERNE UNA MESSA IN SERVIZIO PRIVA DI RISCHI.

HABASIT ITALIANA S.p.A. DECLINA OGNI E QUALSIASI RESPONSABILITÀ PER LA MANCATA OSSERVANZA DELLE NORME DI SICUREZZA E DI PREVENZIONE DESCRITTE NEI VARI CAPITOLI DEL PRESENTE MANUALE .

HABASIT ITALIANA S.p.A. DECLINA INOLTRE OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI CAUSATI DA UN USO IMPROPRIO DELLA MACCHINA A SEGUITO DI MODIFICHE APPORTATE ALLA STESSA SENZA SPECIFICA AUTORIZZAZIONE SCRITTA DELLA CASA.

### 9.2.1 Operazioni preliminari e collegamenti

- Verificare eventuali danni subiti dalla macchina durante le fasi di trasporto e movimentazione (se leggeri, procedere alla loro riparazione - se ragguardevoli, interpellare direttamente HABASIT Italiana S.p.A.);
- accertarsi che tutti i dispositivi di sicurezza meccanici (pannelli, porte, carter di protezione) siano correttamente fissati alla macchina;



### **PERICOLO!**

Le caratteristiche ed il percorso dei tubi per l'alimentazione pneumatica alla macchina devono rispettare le norme di sicurezza; in ogni caso, esso non deve intralciare il libero movimento di persone o mezzi attorno alla macchina.

- verificare l'efficienza del funzionamento delle apparecchiature di comando;
- eseguire la pulizia della macchina asportando eventuali materiali ed attrezzi lasciati sulla macchina durante l'installazione della macchina stessa.
- I materiali dell'imballo (legno, chiodi, plastica, ecc.) possono essere fonte di pericolo e vanno riposti in luoghi opportuni di raccolta.
- Lo smaltimento dei materiali di imballaggio dovrà essere eseguito in conformità alle normative vigenti.



**PERICOLO!**

LA MESSA IN SERVIZIO PREVEDE LA CONOSCENZA DELLE VARIE FUNZIONI DEI PULSANTI E STRUMENTAZIONI DEL PANNELLO COMANDI SPECIFICATE NEL CAPITOLO RELATIVO.

### 9.3 Regolazioni preliminari

Una prima regolazione e registrazione della macchina sono state eseguite prima della spedizione della macchina per effettuare un collaudo funzionale di verifica.



**PERICOLO!**

Se si rendessero necessarie comunque altre regolazioni ricordare che **QUALUNQUE OPERAZIONE SULLA MACCHINA DEVE ESSERE EFFETTUATA DOPO AVERE DISSIPATO OGNI RESIDUO DI ENERGIA PNEUMATICA**



**CAUTELA**

Prima della messa in servizio vera e propria della macchina, far eseguire a personale qualificato alcuni cicli di lavoro a vuoto di prova, in condizioni di sicurezza.

## 10 Ciclo di lavoro

La gamma di prodotti Habasis che le fustellatrici AF-305\_605 possono tagliare è molto vasta; oltre a tutti i nastri e le cinghie di potenza fino a 8mm di spessore, è possibile fustellare anche le cinghie dentate (Timing Belt) della serie HabaSYNC fino alla grandezza AT-20 o XH con la testa di taglio flex specifica 80x16.

### 10.1 Installazione della testa di taglio flex

- Per facilitare l'operazione è meglio rimuovere le barre di bloccaggio [13] del nastro su entrambi i lati in modo da avere libero accesso al vano.
- Portare il carro portatesta a metà della corsa di lavoro in modo da avere la sede per la testa flex accessibile.



#### **PERICOLO!**

Rimuovere l'alimentazione dell'aria compressa e dissipare ogni residuo di energia pneumatica prima di procedere con la sostituzione della testa.

- Svitare le due viti [16] con una chiave esagonale N°13; bastano due giri in modo da sganciare il tassello di bloccaggio.
- Rimuovere la testa presente e inserire la nuova testa spingendola fino alla battuta di arresto .
- Avvitare le due viti per bloccare la testa in posizione.

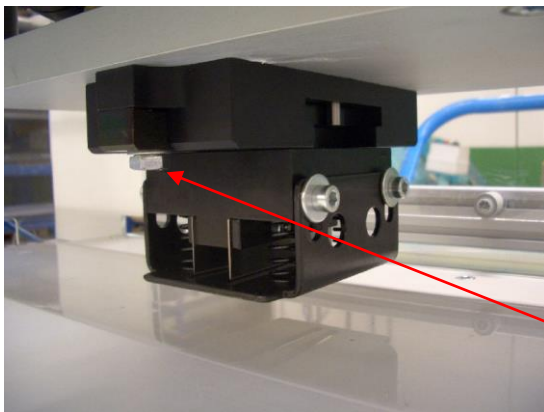


Fig. 3 – Dettaglio testa di taglio

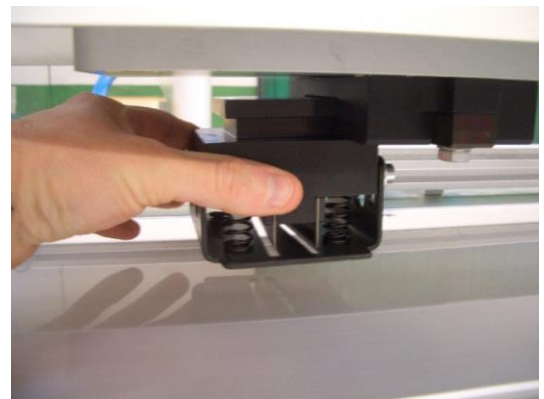


Fig. 4 – Dettaglio testa di taglio

Scegliere la testa di taglio appropriata e consigliata da Habasis per il prodotto da fustellare.

## 10.2 Operazioni preliminari

- Posizionare la testa al punto zero che si trova alla estremità opposta rispetto al lato maniglia di avanzamento carro [18]. In questa posizione di partenza entrambi i perni di bloccaggio del volantino devono entrare nella rispettiva sede sulla camma [11].

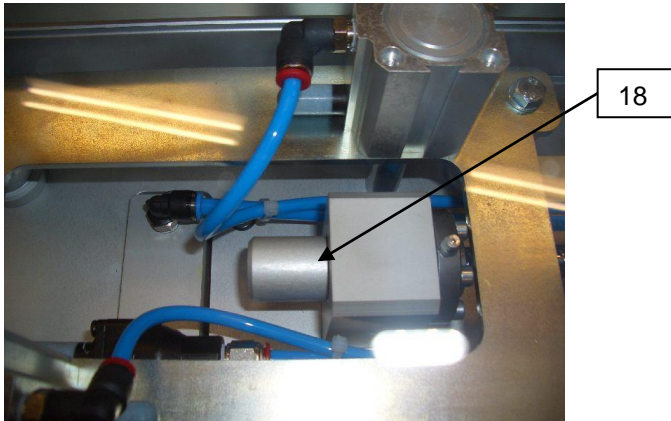


Fig. 5

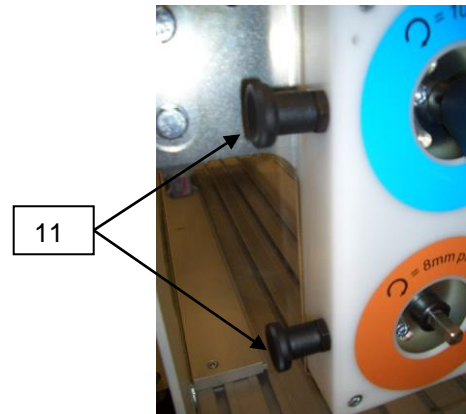


Fig. 6 – Dettaglio perno di selezione passo

Pos.	Descrizione
11	Perno
16	Viti testa di taglio
18	Gruppo di avanzamento carro

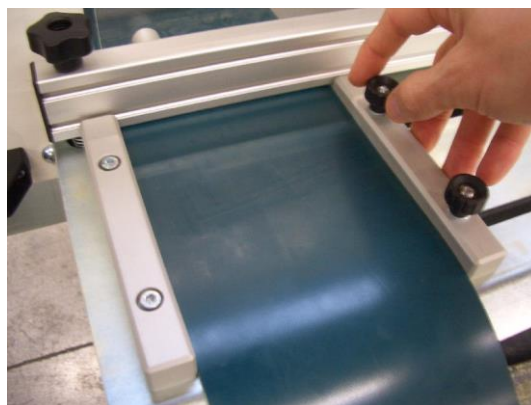
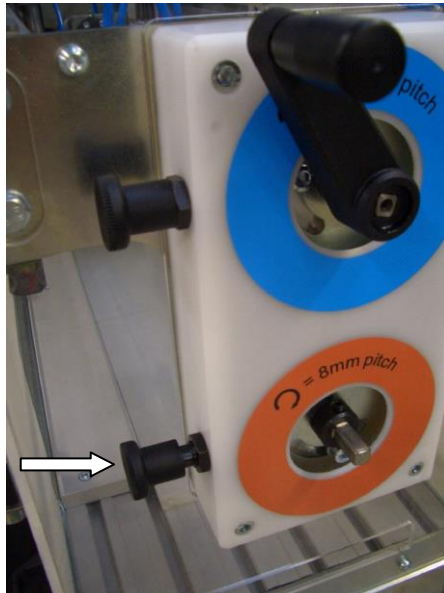
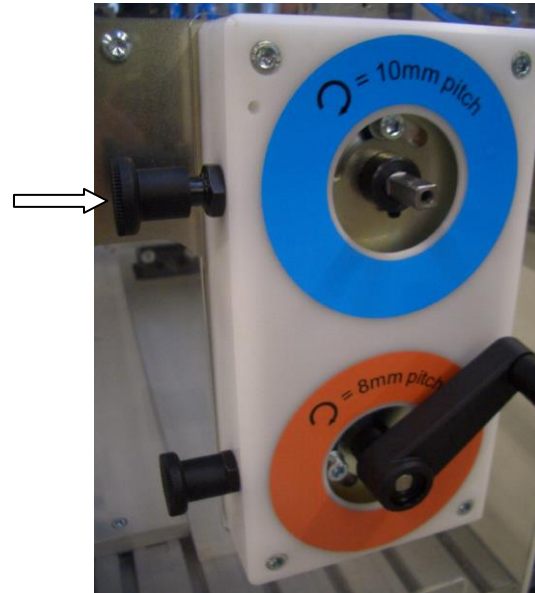


Fig. 7 – Piano di lavoro

- Inserire il prodotto da fustellare nella macchina appoggiando il bordo alla guida fissa [4] sia dal lato entrata che dal lato uscita. Accostare le guide mobili [6] all'altro bordo nastro e bloccarle tramite gli appositi pomelli.
- Chiudere le barre di bloccaggio nastro tramite gli appositi pomelli [12].
- Selezionare il passo corretto da utilizzare in funzione del tipo di testa Flex installata. Se ho una testa con passo 10mm o 20mm utilizzo la camma blu ed escludo la camma arancione estraendo il perno [11] e ruotandolo di 90° in modo che resti sollevato.



**Utilizzo con passi 10 o 20mm**  
Sollevare il perno [11] e ruotarlo di 90°  
Posizionare la maniglia sulla camma azzurra



**Utilizzo con passi 8 o 16mm**  
Sollevare il perno [11] e ruotarlo di 90°  
Posizionare la maniglia sulla camma arancione

In questo modo lavora solo la camma interessata mentre l'altra gira libera.

Controllare il ceppo di nylon e la sua usura; se risulta troppo segnato dalle lame spostarlo di pochi mm verso destra o sinistra in maniera da sfruttarne tutta la superficie. Se utilizzato correttamente esso dura per un periodo lungo.

Quando risulta uniformemente segnato dalle lame, esso può essere rigenerato fresando la superficie per 1mm di profondità in modo da eliminare i segni delle lame.

### 10.3 Operazione di fustellatura Flexproof

1. Fare riferimento alle operazioni preliminari per preparare la macchina e il nastro da fustellare. Una volta completate le operazioni, è possibile iniziare la lavorazione.
2. Partire sempre dalla posizione zero del carro.
3. Premere contemporaneamente i due pulsanti [7]; la testa scende tagliando il materiale. Rilasciare i pulsanti dopo qualche secondo da quando la testa ha raggiunto la fine della corsa; questo per essere sicuri che il taglio sia avvenuto.
4. A taglio avvenuto rilasciare i pulsanti. Il rilascio di un pulsante o di entrambi provoca l'immediata risalita della testa.
5. Una volta effettuata la fustellatura, sollevare il perno [11] e ruotare la camma di un giro. Durante la rotazione rilasciare il perno che strisciando sulla camma andrà a fermarla a fine giro. Se il passo previsto è il doppio rispetto a quello generato da un giro della camma, ripetere l'operazione.
6. Ripetere l'operazione n°3 di fustellatura premendo contemporaneamente i due pulsanti.
7. Ripetere le operazioni da n°3 a n°6 fino a taglio completo del nastro.



**PERICOLO!**

Non introdurre le mani o oggetti sotto la testa di taglio.

## 10.4 Arresto della macchina

L'arresto della macchina avviene automaticamente dopo ogni passo di avanzamento.

# 11 Pulizia della macchina



### **PERICOLO!**

Prima di iniziare qualsiasi lavoro sulla macchina bisogna assicurarsi che la macchina abbia dissipato ogni residuo di energia pneumatica.

Le misure di sicurezza sopraindicate devono essere osservate fino alla completa esecuzione dei lavori di manutenzione, regolazione, registrazione e pulizia, ecc.

### 11.1 Prescrizioni di pulizia

Per una buona conservazione della macchina occorre provvedere a una periodica pulizia rimuovendo i trucioli di lavorazione che si possono accumulare sul piano di lavoro, utilizzando un aspiratore.  
Per la pulizia delle superfici metalliche occorre impiegare sostanze detergenti non corrosive.



### **CAUTELA!**

Il personale preposto a questa operazione deve utilizzare idonei DPI: guanti e mascherina.





## 12 Manutenzione

### 12.1 Manutenzione generale programmata

Una regolare manutenzione della macchina oltre a prolungarne la vita permette di lavorare in condizioni di maggior sicurezza.



#### ATTENZIONE!

##### MEZZI PROTETTIVI INDIVIDUALI (DPI)

Prima di procedere ad operazioni di regolazione, manutenzione e riparazione, l'operatore deve controllare che ogni residuo di energia elettrica e pneumatica sia dissipato e deve avere a disposizione e indossare i DPI previsti dalle normative di sicurezza, quali: tuta, guanti, occhiali, scarpe protettive, mascherina.



#### PERICOLO!

Tutte le operazioni di regolazione, manutenzione e riparazione possono essere eseguite solo se la macchina è messa fuori servizio, isolata dalle fonti di energia e in posizione di fermo macchina (v. capitolo precedente).

Operazione	Periodo	Personale preposto	Modo
Pulizia	Giornaliera	Operatore	Pulire la macchina dopo l'uso, rimuovere i residui di materiale
Controllo usura ceppo taglio	Giornaliera	Manutentore	Controllare l'usura del ceppo di taglio ed eventualmente spostarlo o sostituirlo
Controllo attacchi e raccordi aria compressa	Mensile	Manutentore	Ricerca dei punti non ermetici
Controllo integrità delle protezioni in plexiglass	Mensile	Manutentore	Verifica della presenza di rotture o fessurazioni nei pannelli di protezione



#### CAUTELA!

La lubrificazione periodica è condizionante ai fini della durata d'uso della macchina. La mancata lubrificazione può comportare seri rischi strutturali con conseguenti danni alla macchina o agli operatori.



## 12.2 Sostituzione delle lame sulla testa di taglio

Per sostituire le lame di taglio che sono montate sulle teste seguire le seguenti istruzioni:

- Svitare le 4 viti [19] che fissano il preminastro e le viti [20] del tassello di guida;
- Togliere preminastro e molle interne di pressione;
- Svitare le viti [21] che bloccano le lame, togliere le lame e inserire quelle nuove, facendo attenzione di appoggiare la lama in battuta sul fondo della sede;
- Avvitare le viti [21] per bloccare la lama;
- Montare molle e preminastro riavvitando le viti.

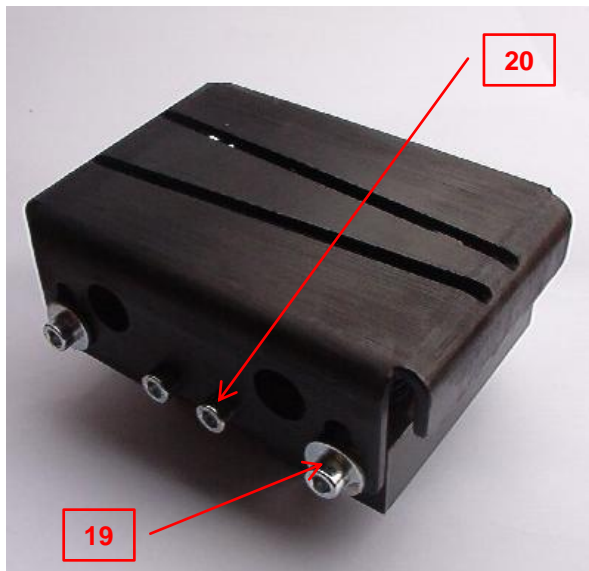


Fig.8 – Testa di taglio



Fig. 9 – Dettaglio lame

Pos.	Descrizione
19	VITI PREMINASTRO
20	VITI TASSELLO GUIDA
21	VITI LAME

## 12.3 Manutenzione straordinaria

Il corretto uso e il rispetto delle prescrizioni di manutenzione riportate su questo manuale consentono un utilizzo della macchina prolungato nel tempo e in condizioni di sicurezza.

Nel caso però si rendesse necessaria la sostituzione di componenti logorati dall'uso (quali cuscinetti, tenute, ecc.) o di organi danneggiati, è indispensabile che l'utilizzatore richieda l'intervento di assistenza tecnica della ditta HABASIT Italiana S.p.A. rivolgendosi a:



## **Habasis Italiana S.p.A.**

Via del Lavoro, 50.

**31016 CORDIGNANO (TV)**

Tel.: +39 0438 9113

Fax: + 39 0438 912374

E\_mail : [info@habasis.it](mailto:info@habasis.it)

Internet : [www.habasis.com](http://www.habasis.com)

## 13 Smaltimento sostanze nocive

I trucioli prodotti dovranno essere smaltiti conformemente alle leggi in vigore.

Raccogliere le eventuali perdite d'olio mediante inerti assorbenti (segatura, ecc.) e smaltirle secondo le disposizioni ambientali vigenti.

## 14 Smantellamento dell'impianto e relativa rottamazione

La macchina viene dismessa e smantellata normalmente solo quando se ne decide la sua sostituzione.

L'operazione può essere effettuata da ditte specializzate o in proprio; in ogni caso è necessario attenersi alla normativa vigente.

Se la demolizione viene fatta con proprio personale, occorrerà suddividere i vari componenti separandoli per tipologia e incaricando successivamente ditte specializzate (ed autorizzate) allo smaltimento dei vari prodotti.

Ricordiamo che i più importanti materiali impiegati nella costruzione della macchina sono i seguenti:

- Acciai
- Alluminio
- Cavi elettrici
- Materiali plastici
- Gomma



### CAUTELA!

Ricordiamo che è fatto assoluto divieto di disperdere nell'ambiente oli, i grassi ed altri prodotti impiegati sulla macchina.

Se la demolizione non verrà fatta contestualmente allo smantellamento ma solo in un secondo tempo, occorrerà conservare la macchina e le sue parti in zona protetta dalle intemperie per evitare fenomeni di dilavamento dei lubrificanti.

Prestare attenzione durante le fasi di movimentazione e smantellamento della macchina, evitare situazioni che possono dare luogo a fenomeni di movimenti laterali della macchina movimentata. Controllare che le funi o catene eventualmente utilizzate per il sollevamento non siano intrecciate e che siano propriamente allacciate al carico movimentato.



Durante le operazioni utilizzare il CASCO, le SCARPE e i GUANTI



## 15 Assistenza tecnica

L'assistenza tecnica di Habasis Italiana S.p.A. è a disposizione per rispondere alle vostre richieste ed è rintracciabile al seguente indirizzo:

### **Habasis Italiana S.p.A.**

Via del Lavoro, 50.

**31016 CORDIGNANO (TV)**

Tel.: +39 0438 9113

Fax: + 39 0438 912374

E\_mail : [info@habasis.it](mailto:info@habasis.it)

Internet : [www.habasis.com](http://www.habasis.com)

Responsabilità legata al prodotto, considerazioni relative all'applicazione

Il cliente è responsabile della corretta scelta e applicazione dei prodotti Habasis, compreso il relativo ambito della sicurezza del prodotto. Tutte le indicazioni e le informazioni sono raccomandazioni e vanno ritenute affidabili, ma nessun genere di asserzione, garanzia o promessa viene reso in merito alla accuratezza o idoneità di tali informazioni in caso di applicazioni particolari. I dati qui forniti si basano su prove di laboratorio effettuate con apparecchiature per test su scala ridotta e in condizioni standard e non rispecchiano necessariamente le prestazioni del prodotto nell'uso industriale. Nuove conoscenze ed esperienze potranno apportare il prodotto modifiche e cambiamenti in tempi brevi e senza alcun preavviso.

POICHÉ LE CONDIZIONI D'USO SONO FUORI DAL CONTROLLO DELLA HABASIS O DELLE SUE SOCIETÀ AFFILIATE, NON POSSIAMO ASSUMERCI ALCUNA RESPONSABILITÀ IN MERITO ALL'IDONEITÀ E ALL' AFFIDABILITÀ DEI PRODOTTI QUI INDICATI. CIÒ SI ESTENDE ANCHE AI RISULTATI DEI PROCESSI DI LAVORAZIONE, ALLE CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO FINALE, COSÌ COME AGLI EVENTUALI DIFETTI, DANNI E ALTRE CONSEGUENZE CHE POTREBBERO DERIVARE.

Il presente manuale di uso e manutenzione e suoi allegati sono redatti in lingua originale (Italiano)

# Fustellatrice per cinghie e nastri

## **AF-305/0**

## **AF-605/0**



**Allegati**

---

## 16 Parti di ricambio

### 16.1 AVVERTENZE GENERALI

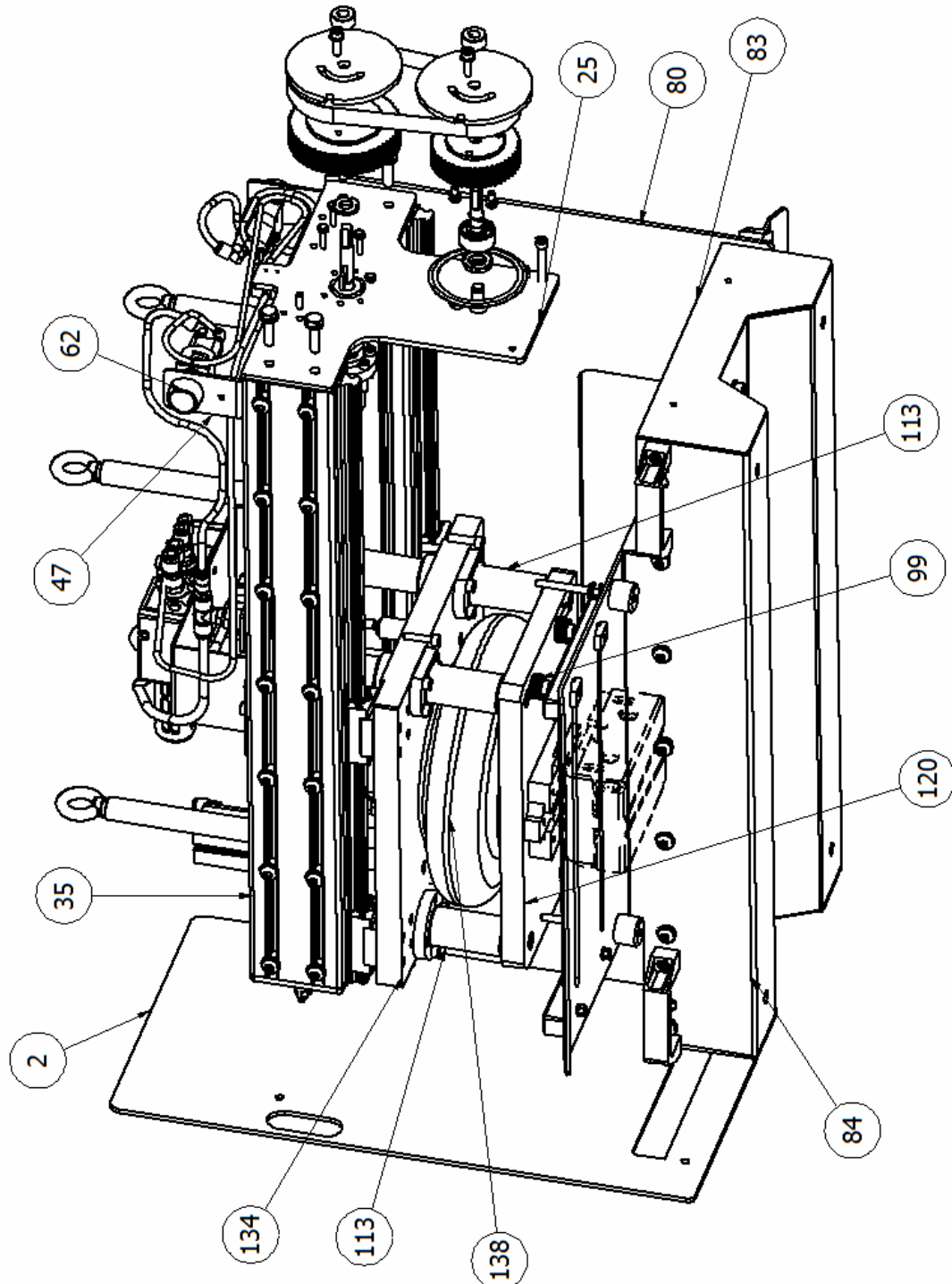


In caso di richiesta di pezzi di ricambio si raccomanda di indicare sempre i seguenti dati:

- MATRICOLA DELLA MACCHINA (vedere targhetta sulla macchina)
- QUANTITÀ DEL PARTICOLARE RICHIESTO
- NUMERO DI RIFERIMENTO DEL PARTICOLARE
- NUMERO DI RIFERIMENTO DEL DISEGNO DOVE COMPARE IL PARTICOLARE

## 17 Disegni

### 17.1 Gruppo macchina completo

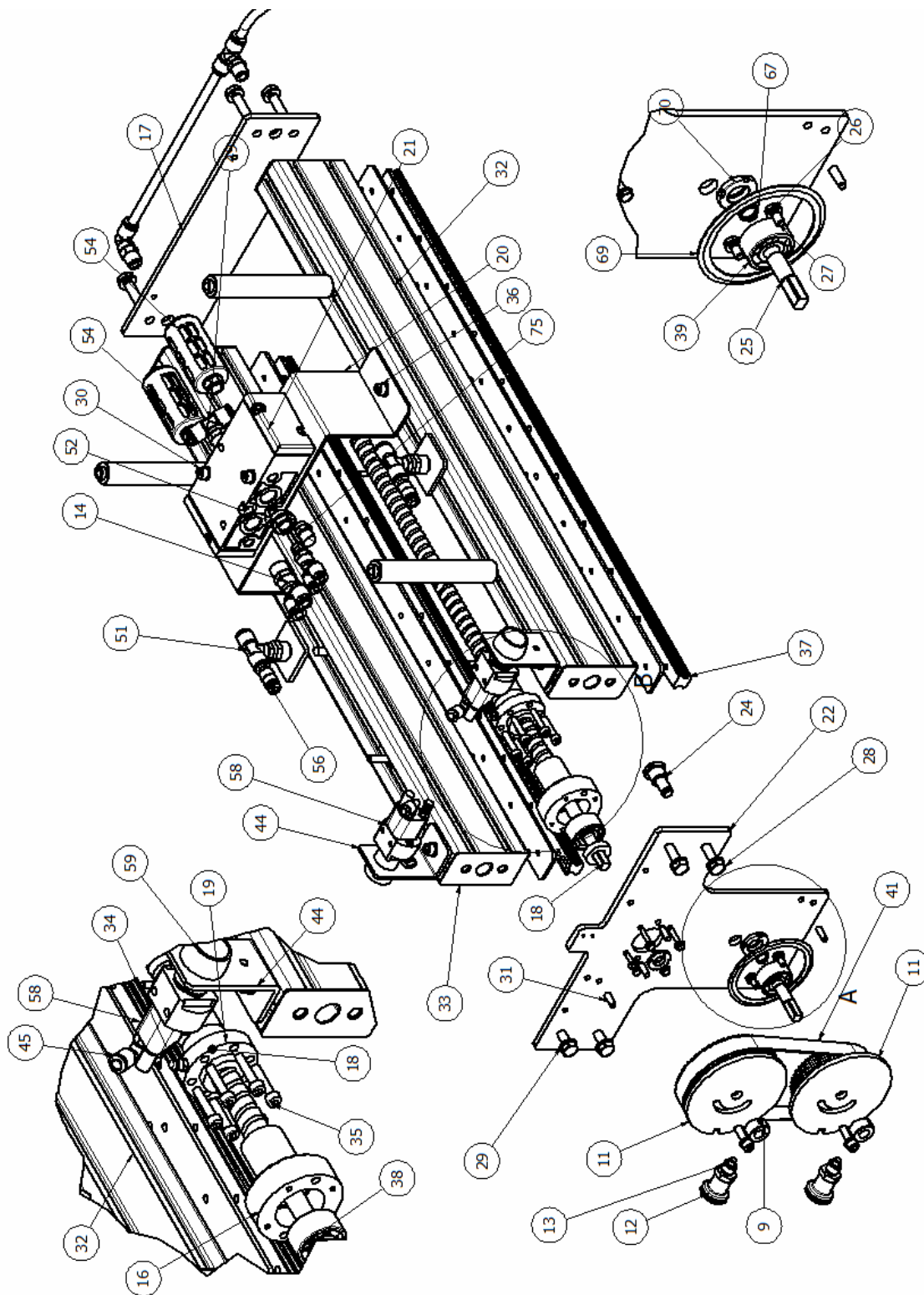




POS.	QT.A'	CODICE	DESCRIZIONE
			<b>Gruppo macchina completo</b> H08D004762 – AF-305/0 H08D004711 – AF-605/0
2	1	H08D004716	CARTER DX
25	1	H08D004718	TESTATA SX
35	2	H08D004777	<b>AF-305</b> PROFILO PORTANTE ITEM 40x80 art. 0002604
35	2	H08D004761	<b>AF-605</b> PROFILO PORTANTE ITEM 40X80 ART. 0002604
47	2	H08D004733	STAFFA PULSANTE START
62	2	H08N020251	PULSANTE NERO 9290_T_22_GE6_0
80	1	H08D004768	<b>AF-305</b> PIASTRA STRUTTURA SX
80	1	H08D004747	<b>AF-605</b> PIASTRA STRUTTURA SX
83	2	H08D004756	COPERCHIO A SALDARE
84	1	H08D004774	<b>AF-305</b> LAMIERA DI RINFORZO E APPOGGIO
84	1	H08D004755	<b>AF-605</b> LAMIERA DI RINFORZO E APPOGGIO
99	4	H08N011785	MANOPOLA SCANALATA BT.20 FP-M6
113	4	H08D004738	PORTA MANICOTTI
120	1	H08D004736	PIASTRA DI ATTACCO GUIDE
134	1	H08D004735	PIASTRA CARRELLO
138	1	H08N021223	CILINDRO A SOFFIETTO 36489 EB-250-85 FESTO



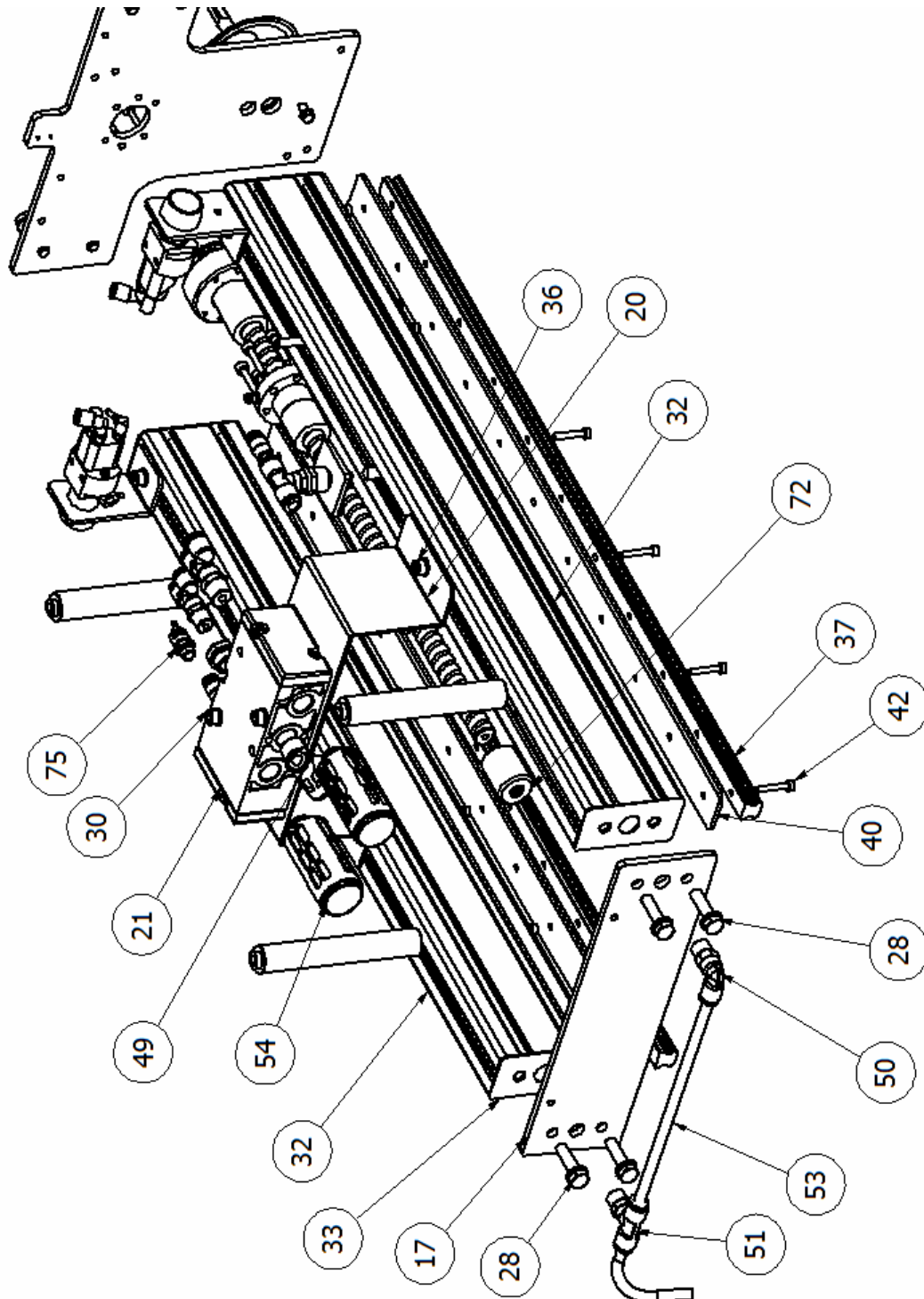
## 17.2 Gruppo travi supporto e movimento carro





H08D004763	AF-305/0	Gruppo travi supporto e movimento carro	
H08D004714	AF-605/0		
<b>POS.</b>	<b>QT.A'</b>	<b>CODICE</b>	<b>DESCRIZIONE</b>
9	2	H08N012191	ANELLO DI POSIZIONAMENTO GN 705-10-E ELESA
11	2	H08D004724	DISCO CON TACCA
12-13	2	H08N012191	GN 607.1 NOTTOLINO INDEXAGGIO ELESA
14	1	H08N021224	QSY-3/8"-6-RACCORDO A Y-COD153143
16	1	H08D004721	PREMI CUSCINETTO
17	1	H08D004722	TESTATA DX
18	1	H08D004775	<b>AF-305</b> - VITE A RICIRCOLO DI SFERE VCS 16X10
18	1	H08D004719	<b>AF-605</b> - VITE A RICIRCOLO DI SFERE VCS 16X10 L=845
19	1	H08N012193	CHIOCCIOLA RU1610 VCS
20	1	H08D004720	SUPPORTO VALVOLA
21	1	H08N021224	VALVOLA MONOSTABILE-5-3/8"-B6-COD14952
22	1	H08D004718	TESTATA SX
24	1	H08D004728	PERNO PULEGGIA 48
25	1	H08D004760	PERNO A SALDARE PER MANOVELLA
26	3	H08N010061	RONDELLA DIN 125 - A 5,3
27	3	H08N012194	VITE A TESTA ESAGONALE DIN 933 - M5 X 10
28	8	H08N011641	VTE UNI 5739-M8X30 ZINC.
29	8	H08N010009	ROSETTA-UNI 6592-8.4X17 ZINC
30	6	H08N012037	VITE A TESTA CILINDRICA DIN 912 - M6 X 45
31	4	H08N012097	SPINA PARALLELA ISO 8734 - 5 X 16 - A
32	2	H08D004777	<b>AF-305</b> PROFILO PORTANTE ITEM 40X80 ART. 0002604
32	2	H08D004761	<b>AF-605</b> PROFILO PORTANTE ITEM 40X80 ART. 0002604
33	4	H08N012204	GUARNIZIONE 8 80X40PE 0.0.420.80 ITEM
34	1	H08N012205	NIPLO PER LUBRIFICAZIONE, CONICO TIPO A DIN 71412 - AM 6
35	6	H08N010595	VITE A TESTA CILINDRICA DIN 912 - M5 X 25
36	4	H08N010064	VITE A TESTA CILINDRICA DIN 912 - M6 X 12
37	2	H08N012206	<b>AF-305</b> GUIDA HGR15R-640 HIWIN
37	2	H08N012203	<b>AF-605</b> GUIDA HGR15R-940 HIWIN
38	1	H08N012208	CUSCINETTI A SFERE A CONTATTO ANGOLARE DIN 628 SKF - SKF 3201 A-2RS1
39	1	H08N012207	CUSCINETTI A SFERE A CONTATTO ANGOLARE DIN 628 SKF - SKF 3200 A-2RS1
41	1	H08N012209	CINGHIA DENTATA AT 5-500/16
44	2	H08D004733	STAFFA PULSANTE START
45	2	H08N021204	RACCORDO A L 533850_QSL_F_M5_66_0
49	1	H08N021226	RACCORDO A T 130945_QST_B_3_8_8_106_0
51	3	H08N021227	RACCORDO A T 130943_QST_B_1_4_8_206_0
52	1	H08N020014	RIDUZIONE 3581_D_1_4I_3_8A6_0
54	2	H08N020110	SILENZIATORE 2309 U-3/8
56	2	H08N021228	RIDUZIONE 153042_QS_8H_66_0
58	2	H08N020099	VALVOLA 3/2 A PANNELLO 6817_SV_3_M56_0
59	2	H08N020251	PULSANTE NERO 9290_T_22_GE6_0
67	1	H08N010140	ANELLO ELASTICO DI ARRESTO
69	1	H08N012210	FLANGIA PER PULEGGIA B19

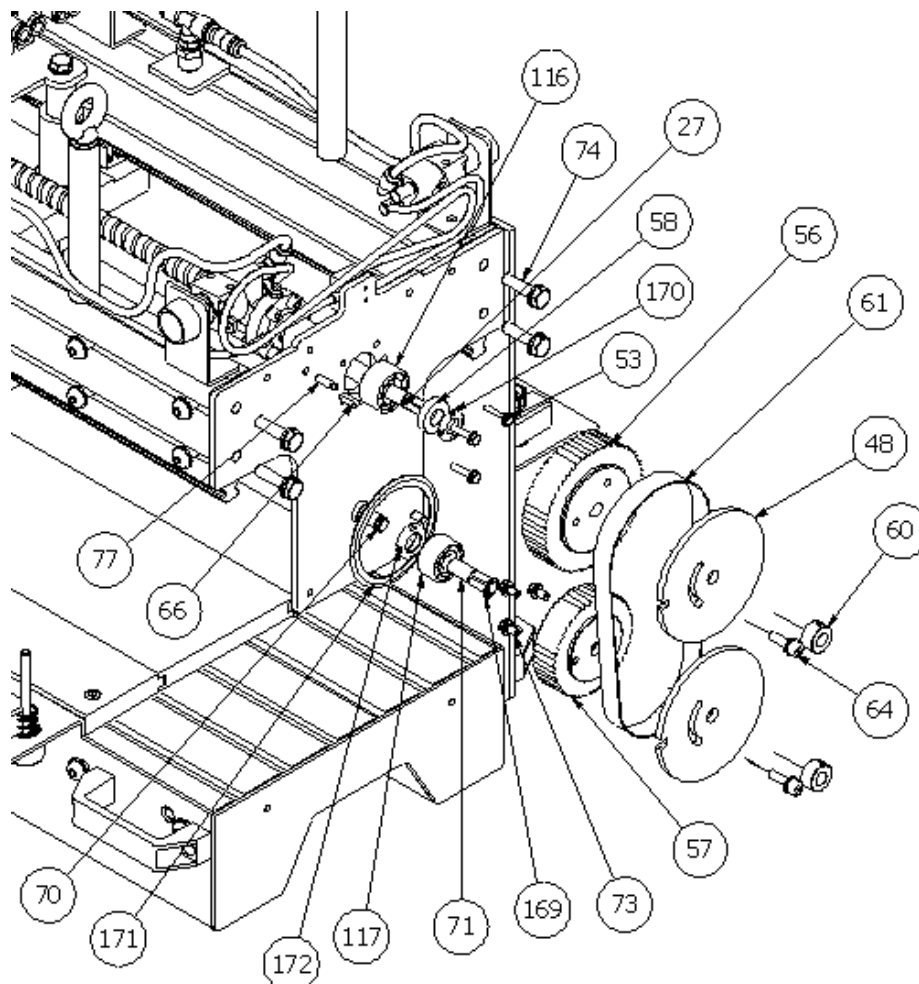
### 17.3 Gruppo travi di supporto e movimento carro





H08D004763	AF-305/0	Gruppo travi supporto e movimento carro	
H08D004714	AF-605/0		
<b>POS.</b>	<b>QT.A'</b>	<b>CODICE</b>	<b>DESCRIZIONE</b>
17	1	H08D004722	TESTATA DX
20	1	H08D004720	SUPPORTO VALVOLA
21	1	H08N021225	VALVOLA PNEUMATICA 14952_VL_5_3_8_B6_0
28	8	H08N011641	VTE UNI 5739-M8X30 ZINC.
30	6	H08N012037	VITE A TESTA CILINDRICA DIN 912 - M6 X 45
32	2	H08D004777	<b>AF-305</b> PROFILO PORTANTE ITEM 40X80 ART. 0002604
32	2	H08D004761	<b>AF-605</b> PROFILO PORTANTE ITEM 40X80 ART. 0002604
33	4	H08N012204	GUARNIZIONE 8 80X40PE 0.0.420.80 ITEM
36	2	H08N010064	VITE A TESTA CILINDRICA DIN 912 - M6 X 12
37	2	H08N012206	<b>AF-305</b> GUIDA HGR15R-640 HIWIN
37	2	H08N012203	<b>AF-605</b> GUIDA HGR15R-640 HIWIN
40	2	H08D004776	<b>AF-305</b> - PIATTO DI RINFORZO PER APPOGGIO
40	2	H08D004730	<b>AF-605</b> - PIATTO DI RINFORZO PER APPOGGIO
42	12	H08N011744	VITE A TESTA CILINDRICA DIN 912 - M4 X 25
49	1	H08N021226	RACCORDO A T 130945_QST_B_3_8_8_106_0
50	1	H08N021228	RACCORDO A L 130931_QSL_B_1_4_8_206_0
51	3	H08N021227	RACCORDO A T 130943_QST_B_1_4_8_206_0
54	2	H08N020110	SILENZIATORE 2309 U-3/8
72	1	H08D004732	DISTANZIALE POSTERIORE BLOCCAGGIO CARRO
75	1	H08N021230	RACCORDO FESTO 11955 LCN 1/8 PK 3

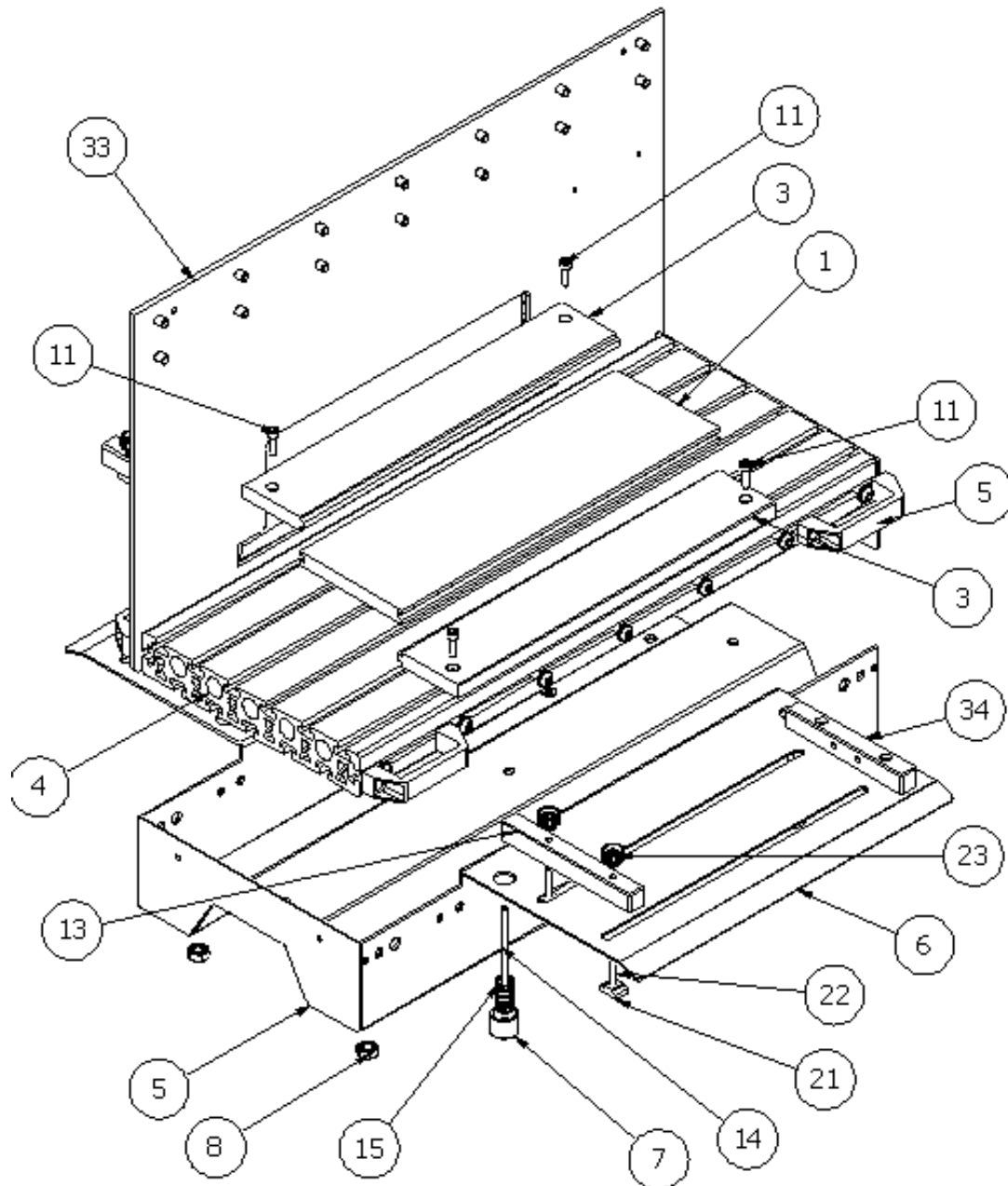
## 17.4 Gruppo movimento carro – particolare sistema di sequenza passo





AF-305/0		Gruppo movimento carro	
AF-605/0			
POS.	QT.A'	CODICE	DESCRIZIONE
27	1	H08D004775	VITE A RICIRCOLO DI SFERE VCS 16X10
48	2	H08D004724	DISCO CON TACCA
53	4	H08N012211	VITE A TESTA ESAGONALE DIN 933 - M4 X 20
56	1	H08D004726	PULEGGIA 27 AT 5/60-6
57	1	H08D004727	PULEGGIA 27 AT 5/48-6
58	1	H08D004725	RONDELLA DI SPESSORAMENTO
60	2	H08N012191	ANELLO DI POSIZIONAMENTO GN 705-10-E
61	1	H08N012209	CINGHIA DENTATA AT 5-500/16
62	1	H08N012048	MANOVELLA MT.64 AS-8X8
63	10	H08N010065	RONDELLA DIN 125 - A 6,4
64	6	H08N010020	VITE A TESTA CILINDRICA DIN 912 - M6 X 20
66	1	H08N012212	LINGUETTA A 4X4X16 UNI 6604-69
70	1	H08D004728	PERNO PULEGGIA 48
71	1	H08D004760	PERNO A SALDARE PER MANOVELLA
73	3	H08N012194	VITE A TESTA ESAGONALE DIN 933 - M5 X 10
74	8	H08N011641	VTE UNI 5739-M8X30 ZINC.
77	4	H08N012097	SPINA PARALLELA ISO 8734 - 5 X 16 - A
116	1	H08N012208	CUSCINETTI A SFERE A CONTATTO ANGOLARE DIN 628 SKF - SKF 3201 A-2RS1
117	1	H08N012207	CUSCINETTI A SFERE A CONTATTO ANGOLARE DIN 628 SKF - SKF 3200 A-2RS1
169	1	H08N010140	ANELLO ELASTICO DI ARRESTO
170	1	H08N011767	DADO ARROTONDATO INTAGLIATO DIN 981 - KM 1
171	1	H08N012210	FLANGIA PER PULEGGIA B19
172	1	H08N010189	DADO ARROTONDATO INTAGLIATO DIN 981 - KM 2

## 17.5 Gruppo telaio



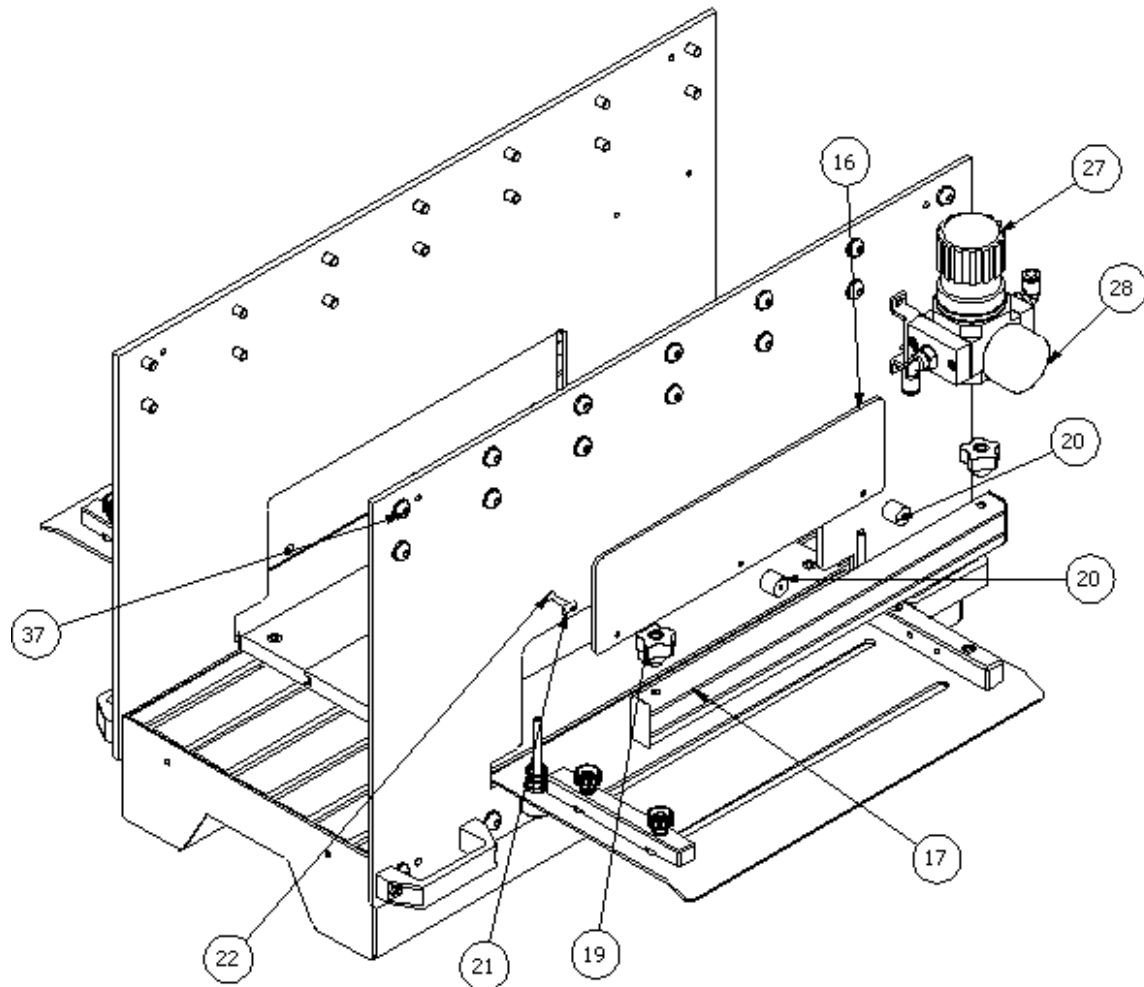




AF-305/0		Gruppo telaio	
AF-605/0			
POS.	QT.A'	CODICE	DESCRIZIONE
1	1	H08D004769	<b>AF-305</b> – CEPPO DI TAGLIO IN NYLON
1	1	H08D004748	<b>AF-605</b> – CEPPO DI TAGLIO IN NYLON
3	2	H08D004771	<b>AF-305</b> – GUIDA CEPPO DI TAGLIO
3	2	H08D004750	<b>AF-605</b> – GUIDA CEPPO DI TAGLIO
4	1	H08D004770	PROFILO ALLUMINIO ESTRUSO BOSCH 45X270 COD. 3842992927/643
4	1	H08D004749	<b>AF-605</b> – PROFILO ALLUMINIO ESTRUSO BOSCH 45X270 COD. 3842992927/643
5	2	H08D004756	COPERCHIO A SALDARE
6	1	H08D004774	<b>AF-305</b> – LAMIERA DI RINFORZO E APPOGGIO
6	1	H08D004755	<b>AF-605</b> – LAMIERA DI RINFORZO E APPOGGIO
7	4	H08D004757	FISSAGGIO PRIGIONIERO
8	4	H08N010271	DADO ESAGONALE DIN 934 - M10
11	4	H08N010020	VITE A TESTA CILINDRICA DIN 912 - M6 X 20
13	2	H08D004751	GUIDA FISSA
14	4	H08D004752	PRIGIONIERO FILETTATO
15	4	H08N012213	MOLLA COMP. ACC. ARM. DE16 DF1,2 LO30
18	4	H08N012214	TAPPO PER PROFILO 0037011 40X20 NERO
19	4	H08N012215	VOLANTINO A LOBI VCT.32B-M6 - 69844
21	4	H08D004753	DADO ANTIROTAZIONE M6
22	4	H08D004754	BARRA FILETTATA M6
23	4	H08N011785	MANOPOLA SCANALATA BT.20 FP-M6
25	1	H08N021234	LR-3/8-D-MIDI6-01 RIDUTTORE DI PRESSIONE COD159580 FESTO
33	1	H08D004779	<b>AF-305</b> – PIASTRA STRUTTURA DX
33	1	H08D007213	<b>AF-605</b> – PIASTRA STRUTTURA DX
34	2	H08D004780	GUIDA FISSA
36	4	H08N012216	MANIGLIA M.443/110-CH - NERO 37001 ELESA



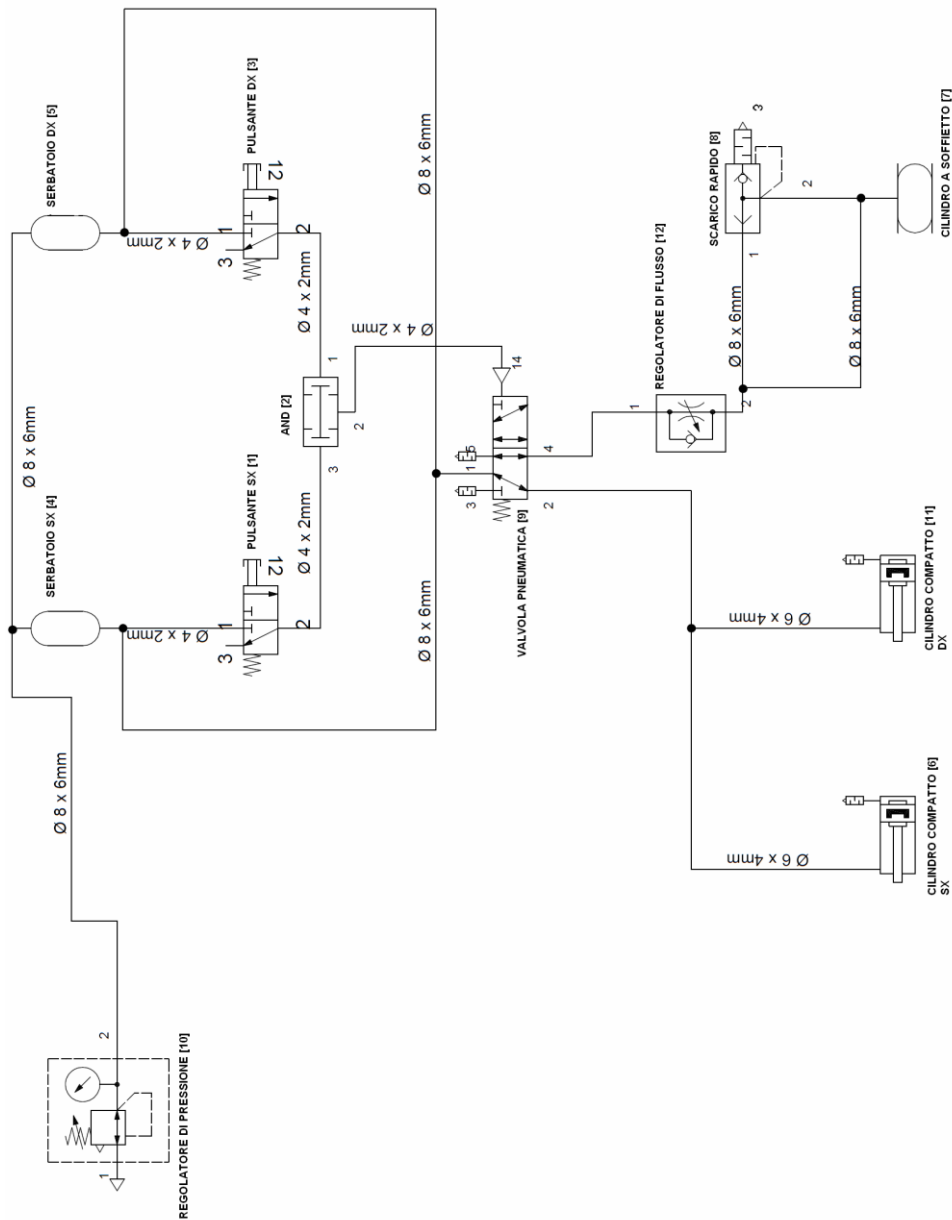
## 17.6 Telaio base





AF-305/0		Telaio base	
AF-605/0			
POS.	QT.A'	CODICE	DESCRIZIONE
16	2	H08D004773	<b>AF-305</b> - PROTEZIONE FERITOIA IN PLEXIGLASS
16	2	H08D004759	<b>AF-605</b> - PROTEZIONE FERITOIA IN PLEXIGLASS
17	2	H08D004772	<b>AF-305</b> – PROFILO 5 40X20 2N180 ITEM
17	2	H08D004758	<b>AF-605</b> - PROFILO 5 40X20 2N180 ITEM L=
19	4	H08N012215	VOLANTINO A LOBI VCT.32B-M6 - 69844
20	6	H08D004778	DISTANZIALE PLEXIGLAS PRESSORE
21	6	H08N012217	TASSELLO SCORREVOLE ITEM M4 SEDE 5 - 0.0.370.06
22	6	H08N011518	VITE TCSEI - DIN 7991 - M4x25
27	1	H08N021234	LR-3/8-D-MIDI6-01 RIDUTTORE DI PRESSIONE COD159580 FESTO
37	28	H08N012218	VITE VTBEI M8x16
19	4	H08N012215	VOLANTINO A LOBI VCT.32B-M6 - 69844

## 18 Schema pneumatico





<b>Impianto pneumatico AF-305_605</b>				
<b>Pos.</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Marca</b>	<b>Um</b>	<b>Q.ta</b>
1	Valvola manuale a pulsante	Camozzi	NR	1
2	Modulo logico AND	Camozzi	NR	1
3	Valvola manuale a pulsante	Camozzi	NR	1
4	Serbatoio con profilo Al Item	Item	NR	1
5	Serbatoio da profili Al Item	Item	NR	1
6	Cilindro compatto	Norgren	NR	1
7	Cilindro a soffietto	Norgren	NR	1
8	Scarico rapido	Norgren	NR	1
9	Valvola pneumatica 5/2 da 3/8	Norgren	NR	1
10	Regolatore di pressione	Norgren	NR	1
11	Cilindro compatto	Norgren	NR	1
12	Regolatore di flusso unidirezionale G 3/8	Norgren	NR	1

## 19 Accessori disponibili

Teste di taglio per geometrie flexproof, lame di ricambio e ceppi di taglio:

Codice	Descrizione	Geometria flex
H080709541	Testa di taglio AF-10/80	10 x 80 mm
H080709542	Testa di taglio AF-20/80	20 x 80 mm
H080709560	Testa di taglio AF-10/50 base larga	10 x 50 mm
H080709561	Testa di taglio AF-20/50 base larga	20 x 50 mm
H080709545	Testa di taglio AF-10/120	10 x 120 mm
H080709573	Testa di taglio AF-8/30	8 x 30 mm
H08D003641	Testa di taglio AF-16/120-TB	16 x 120 mm
H08D004129	Testa di taglio AF-16/80-TB	16 x 80 mm
H08D006115	Testa di taglio AF-10/30	10 x 30 mm

Codice	Descrizione	Applicabile su
H080700070	Lame di taglio AF-10/50 e 20/50	AF testa 10/50 e 20/50
H080700071	Lame di taglio AF-10/80 e 20/80	AF testa 10/80 e 20/80
H080700072	Lame di taglio AF-10/120	AF testa 10/120
H080700079	Lame di taglio AF-6/30 e 8/30	AF testa 6x30 e 8x30
H08D003699	Lame di taglio AF-16/80-TB	AF testa 16/80 TB
H08D003642	Lame di taglio AF-16/120-TB	AF testa 16/120 TB

Codice	Descrizione	Applicabile su
H080702058	Ceppi di taglio AF-1201	AF-305 AF-605
H08D004769	Ceppi di taglio AF-305	AF-305
H08D004748	Ceppi di taglio AF-605	AF-605
H08D006360	Ceppi di taglio in alluminio HabaSYNC cinghie dentate	AF-305 AF-605