

SIRIO 500

Manuale di installazione, uso e manutenzione

Manual for installation, use and maintenance

Manual de instalación, uso y manutención

Notice d'installation, d'utilisation et d'entretien

INSTALLATIONS-, BEDIENUNGS- UND INSTANDHALTUNGSHANDBUCH

INHALTSVERZEICHNIS

1.	EINFÜHRUNG	5
2.	VERWENDUNG DIESES HANDBUCHS	6
3.	TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	8
3.1.	Produktidentifizierung	8
3.2.	Einhaltung der Richtlinien	8
3.3.	Vorgesehene Nutzung	8
3.4.	Technische Spezifikationen	9
4.	AUFSTELLUNG	10
4.1.	Kontrolle bei der Übergabe	10
4.2.	Wahl des Aufstellungsortes	10
4.3.	Handhabung und Positionierung	11
4.4.	Montage / Demontage der Tische einer Teigausrollmaschine (nur für SIRIO 600)	13
4.4.1.	<i>Montage eines Tisches (nur für SIRIO 600).....</i>	<i>14</i>
4.4.2.	<i>Demontage eines Tisches (nur für SIRIO 600)</i>	<i>15</i>
4.5.	Anheben und Absenken der verriegelten Abdeckungen	16
4.6.	Anordnung der Arbeitstische in Arbeitsposition oder angehobener Ruheposition	17
4.7.	Unterplatten und zentrales Sammelblech zum Sammeln von Rückständen und Staub	22
4.8.	Vorrichtungen zum Sammeln der über die Bandlänge hinausgehenden Teigmengen (Teigsammler)	23
4.9.	Elektrische Anschlüsse	24
4.10.	Funktionsprüfung der Sicherheitsvorrichtungen	25
4.10.1.	<i>Überprüfung der verriegelten beweglichen Schutzabdeckungen sowie der entsprechenden Sicherheitsmikroschalter.....</i>	<i>25</i>
4.10.2.	<i>Feste Abdeckungen.....</i>	<i>26</i>
5.	FUNKTIONSWEISE UND NUTZUNG	27
5.1.	Vorbereitung zum Gebrauch	27
5.2.	Verwendung der Maschine	27
5.2.1.	<i>Schalttafel.....</i>	<i>29</i>
6.	SICHERHEITSHINWEISE.....	31
6.1.	Verbote und Pflichten für die Verhütung von Unfällen.....	31
6.1.1.	<i>Warnhinweise für den Installateur.....</i>	<i>31</i>
6.1.2.	<i>Warnhinweise für den Nutzer.....</i>	<i>31</i>
6.1.3.	<i>Warnhinweise für die Wartungskraft.....</i>	<i>32</i>
7.	REINIGUNG UND WARTUNG	33
7.1.	Wartung und regelmäßige Kontrollen	34
7.2.	Einstellung der Spannung und Zentrierung der Bänder	34
7.3.	Demontage / Montage der Schaber	36
7.3.1.	<i>Schaber der oberen Ausrollwalze</i>	<i>36</i>
7.3.2.	<i>Schaber der unteren Ausrollwalze</i>	<i>38</i>

7.4. Mögliche Anomalien	41
8. AUSSERBETRIEBNAHME UND VERSCHROTTUNG.....	42

TECHNISCHE ANHÄNGE

- A. Technische Spezifikationen
- B. Anschlüsse
- C. Schaltpläne
- D. Explosionszeichnungen und ersatzeilliste

1. EINFÜHRUNG

Die Maschinen **SIRIO 500 BANCO - 500 - 600** sind Teigausrollmaschinen, die für die unterschiedlichen Anforderungen der Kunden entworfen wurden.

Diese Maschinen wurden mit modernen Kriterien der Rationalität und Funktionalität entworfen und gebaut. Dank der synchronisierten Förderbänder, die Falten im Teig vermeiden, können sie den Teig bis auf sehr dünne Dicken ausrollen.

Sie wurden mit höchster Qualität entworfen und hergestellt, damit sie einen geringen Wartungsaufwand erfordern und eine lange Lebensdauer aufweisen.

Die Konstruktion wurde besonders sorgfältig vorgenommen. Die Verwendung von Edelstahl in der Maschinenstruktur und ihr einfacher Aufbau sorgen für eine unkomplizierte Reinigung und eine lange Lebensdauer.

Wir bedanken uns bei Ihnen dafür, dass Sie uns durch den Kauf dieses Produktes den Vorzug gegeben haben. Wir sind stolz darauf, Ihnen dieses Vertrauen zurückzugeben, indem wir uns, wie seit nunmehr einigen Jahrzehnten, für die Herstellung von qualitativ hochwertigen Produkte ohne unnötige und hinderliche Einschränkungen bei der Auswahl der besten Materialien einsetzen.

Um Ihnen eine bestmögliche Nutzung Ihres neuen Teigausrollmaschine zu ermöglichen, möchten wir Sie bitten, das vorliegende Handbuch aufmerksam zu lesen.

2. VERWENDUNG DIESES HANDBUCHS

 Die mit diesem Symbol gekennzeichneten Abschnitte enthalten wichtige Informationen für die Sicherheit. Sie müssen sowohl von den Installateuren als auch vom Endnutzer und eventuellen Beschäftigten, die diese Maschine nutzen, gelesen werden. Der Hersteller übernimmt keinerlei Verantwortung für Schäden, die sich aus der mangelnden Einhaltung der in diesen Abschnitten aufgeführten Normen ergeben.

 Dieses Symbol, das an verschiedenen Stellen an der Maschine angebracht ist, dient dazu, den Nutzer auf die vorhandene „Gefahr durch nicht isolierte Spannung“ im Inneren des Gehäuses des Produktes hinzuweisen, die hoch genug sein könnte, um ein Risiko für die Entstehung eines Brandes oder für Stromschläge bei Personen darzustellen.

 Die mit diesem Symbol gekennzeichneten Abschnitte enthalten wichtige Informationen, um Handlungen zu vermeiden, die Schäden an der Maschine verursachen können. Es liegt im Interesse des Nutzers, auch diese Hinweise aufmerksam zu lesen.

 Es wird empfohlen, das vorliegende Installations- und Wartungshandbuch sorgfältig und in der Nähe der Maschine aufzubewahren, damit es einfach und schnell zu Rate gezogen werden kann. Beim Übergang des Gerätes auf einen anderen Besitzer muss das Handbuch die Maschine begleiten, da diese ohne das Handbuch nicht als vollständig und sicher betrachtet werden kann.

Notieren Sie sich die Kennnummer und das Revisionsdatum, die sich hinter dem Einband des Handbuchs befinden. Sollte dieses Exemplar verloren gehen oder zerstört werden, können Sie unter Angabe der oben genannten Daten ein neues Exemplar bestellen.

 Dieses Handbuch besteht aus mehreren Kapiteln. Sämtliche Kapitel müssen sowohl von den Installateuren und Wartungskräften als auch vom Endnutzer gelesen werden, um einen **sicheren Umgang** mit dem Produkt und die bestmöglichen Ergebnisse zu gewährleisten.

Nichtdestotrotz werden im Folgenden einige nützliche Hinweise für eine schnellere Konsultierung der verschiedenen Kapitel gegeben.

Kapitel 3 enthält die für die Maschine geltenden Bestimmungen und die Hinweise für deren ordnungsgemäße Nutzung.

Kapitel 4 enthält alle für die Aufstellung der Maschine notwendigen Informationen. Es richtet sich an das Fachpersonal, sollte im Voraus aber auch vom Endnutzer gelesen werden, damit dieser die Räumlichkeiten und die notwendigen Anlagen für den Betrieb der Maschine vorbereiten oder vorbereiten lassen kann.

Kapitel 5 und 6 sind an den Nutzer gerichtet, der den Umgang mit der Maschine erlernen muss. Sie führen den Nutzer durch die notwendigen Schritte für das Einschalten, die Nutzung und das Ausschalten der Maschine unter sicheren Bedingungen.

Kapitel 7 enthält alle notwendigen Informationen für die Reinigung und Wartung der Maschine, das heißt sämtliche Schritte, die der Nutzer durchführen muss, um sicherzustellen, dass die Maschine weiterhin unter sicheren Bedingungen arbeitet, dass angemessene Hygiene- und Gesundheitsbedingungen gewährleistet sind und dass stets optimale Ergebnisse erzielt werden.

Kapitel 8 enthält Informationen für den Fall, dass die Maschine außer Betrieb gesetzt wird.

Die technischen Anhänge enthalten die Eigenschaften für das spezifische Modell der Maschine und sämtliche Angaben, die für die Auswahl, Aufstellung und Nutzung benötigt werden könnten.

Sie dienen als Bezugspunkt, um sicherzustellen, dass die beabsichtigte Nutzung der Maschine unter die für sie vorhergesehene Verwendung fällt; zudem werden sie immer zu Rate gezogen, wenn der genaue Wert einer Größe im Zusammenhang mit der Maschine benötigt wird.

Dieses Kapitel enthält zudem eine Beschreibung der elektronischen Ausstattung, die mit der Maschine mitgeliefert wird sowie die Explosionszeichnungen der Maschine und eine Liste der Ersatzteile, um das Bestellen und Ersetzen eventuell beschädigter Teile zu vereinfachen.

 **Solche Wartungsarbeiten müssen von Fachpersonen vorgenommen werden.**

 Der Hersteller behält sich das Recht vor, die Produktion und die Handbücher zu aktualisieren, ohne dabei dazu verpflichtet zu sein, die vorherigen Produkte und Handbücher zu aktualisieren, außer in Ausnahmefällen.

3. TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

3.1. Produktidentifizierung

Dieses Handbuch bezieht sich auf die Teigausrollmaschinen **SIRIO 500 BANCO (TISCHGERÄT) - 500 - 600**, die als Versionen mit oder ohne Geschwindigkeitsregler erhältlich sind.

3.2. Einhaltung der Richtlinien

Die Teigausrollmaschinen **SIRIO** trägt die gesetzlich vorgeschriebene **CE**-Kennzeichnung, welche die Einhaltung der folgenden europäischen Richtlinien garantiert:

2014/35/CE Niederspannungs-Richtlinie;

2014/30/CE Richtlinie über die elektromagnetische Verträglichkeit;

2006/42/CE Maschinenrichtlinie;

Verordnung 1935/2004/CE Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen;

2011/65/CE Richtlinie Rohs 2.

3.3. Vorgesehene Nutzung

Die Teigausrollmaschine **SIRIO** wurde ausschließlich zur Verwendung im Lebensmittelbereich entwickelt, um dem Bedarf beim Ausrollen von Teig gerecht zu werden: Das Ausrollen erfolgt in zwei Schritten bei umgekehrter Laufrichtung über zwei einander gegenüberliegende Walzen, deren Abstand zwischen den Durchläufen angepasst werden, um eine Teig in der gewünschten Dicke zu erhalten. Hauptsächlich zur Verwendung in Konditoreien und Bäckereien.

 Es sind ausschließlich die oben angegebenen Einsatzbereiche und die für diese Maschinen vorgesehenen Aufbauten durch den Hersteller zugelassen: **Nutzen Sie die Maschine nicht auf andere Weise als angegeben.**

Die Teigausrollmaschinen **SIRIO** ist für eine **gewerbliche Nutzung durch qualifiziertes Personal** vorgesehen.

 Der angegebene Einsatzbereich hat nur für Maschinen Gültigkeit, die hinsichtlich ihrer Struktur, Mechanik und Anlagetechnik vollständig funktionstüchtig sind.

3.4. Technische Spezifikationen

Für die technischen Spezifikationen wird auf folgende technische Anhänge am Ende dieses Handbuches hingewiesen:

- A. Technische Spezifikationen
- B. Anschlüsse
- C. Schaltpläne
- D. Explosionszeichnungen und ersatzeilliste.

4. AUFSTELLUNG

 **ACHTUNG:** Die folgenden Anweisungen für die Aufstellung dürfen nur durch das für die Installation und Wartung von Elektronikgeräten qualifizierte Personal ausgeführt werden. Eine Installation durch nicht qualifiziertes Personal könnte Schäden an der Maschine oder an Personen, Tieren oder Gegenständen verursachen.

Sollten für die Aufstellung der Maschine Änderungen oder Ergänzungen bei den Elektroinstallationen des Gebäudes notwendig sein, muss derjenige, der diese Veränderungen durchführt, den Nachweis erbringen, dass die Arbeiten in Übereinstimmung mit den geltenden Vorschriften des Landes, in dem die Installationen vorgenommen wurden, stattgefunden haben.

4.1. Kontrolle bei der Übergabe

Sofern nicht anders vereinbart, werden die Produkte in entsprechendem Material, das diese vor Stößen während des Transports schützt, sorgfältig verpackt und dem Transporteur in einem optimalen Zustand übergeben.

Wir empfehlen jedoch, die Verpackung bei Lieferung auf Anzeichen von Schäden zu prüfen. Sollte dies der Fall sein, lassen Sie es auf dem Lieferschein notieren, der vom Fahrer unterschrieben werden muss.

Sobald die Maschine ausgepackt ist, sollte überprüft werden, ob Schäden vorhanden sind.

Im Inneren der Verpackung befinden sich neben der Maschine zudem die Gebrauchsanweisung und die Konformitätserklärung.

Beachten Sie, dass der Transporteur im Falle von Schäden an der Maschine und/oder fehlenden Teilen Reklamationen nur innerhalb von 15 Tagen ab Lieferdatum akzeptiert und dass der Hersteller nicht für die während des Transports seiner Produkte entstandenen Schäden haftet. Wir stehen Ihnen jedoch zur Verfügung, um Ihnen bei der Einreichung Ihrer Reklamation behilflich zu sein.

 Versuchen Sie im Falle von Schäden nicht, die Maschine zu benutzen, sondern wenden Sie sich an qualifiziertes Fachpersonal.

4.2. Wahl des Aufstellungsortes

Ein guter, sicherer und langanhaltender Betrieb der Maschine ist zudem abhängig davon, an welchem Ort sie aufgestellt wird. Daher ist es ratsam, den Aufstellungsort noch vor der Lieferung sorgfältig zu prüfen.

Stellen Sie die Maschine an einem trockenen und leicht zugänglichen Ort auf, und zwar sowohl für die Verwendung als auch für die Reinigung und Wartung. Der Bereich um das Gerät muss frei gehalten werden, um diese Vorgänge zu erleichtern und eine ausreichende Belüftung zu gewährleisten. Lassen Sie zu diesem Zweck einen Freiraum von mindestens 1000 mm zwischen dem Gerät und den Wänden des Raums und / oder anderen Geräten

⚠ Zuletzt muss sichergestellt werden, dass die Temperatur und die relative Feuchte (während des Betriebs der Maschine selbst oder eventuell vorhandener Öfen im gleichen Raum) nie die Mindest- und Höchstwerte unter- bzw. überschreiten, die in den technischen Eigenschaften (technische Anhänge) aufgeführt sind. Vor allem die Überschreitung der Höchstwerte für Temperatur oder relative Feuchte kann die elektronischen Geräte außer Betrieb setzen oder beschädigen und so Gefahrensituationen entstehen lassen.

4.3. Handhabung und Positionierung

Das Gerät wird komplett mit allen Teilen in folgenden Konfigurationen geliefert:

- in Luftpolsterfolie und Stretchfolie umwickelt auf Palette fixiert;
- ohne Wickelmaterial auf Palette fixiert;
- nur mit Luftpolsterfolie und Stretchfolie (ohne Palette) umwickelt;
- ohne Wickelmaterial in dickem Karton auf Palette fixiert;
- (auf dem Seeweg) in "Barrierebeutel" und dickem Karton auf Palette fixiert.

Das Gerät muss durch Anheben mit einem geeigneten Hubmittel vom Transportmittel geladen werden. Vermeiden Sie beim Anheben ruckartige oder plötzliche Bewegungen. Die auf Palette fixierte Maschine kann mit einem Gabelstapler oder einem Palettenheber angehoben werden, wobei die Gabelzinken in die dafür vorgesehenen Räume eingeführt werden müssen (Abb. 4.1).

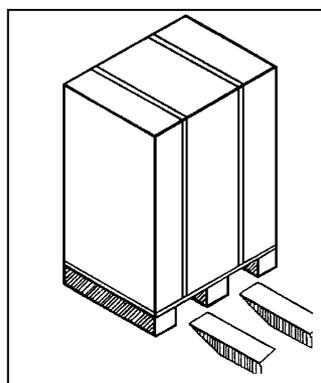


Abb. 4.1

⚠ **Vergewissern Sie sich, dass die Hebevorrichtung eine Tragkraft besitzt, die höher ist als das Gewicht, das gehoben werden muss.**

Der Bediener der Hebevorrichtung trägt die volle Verantwortung für das Heben der Lasten.

⚠ Achten Sie darauf, dass Kinder nicht mit Teilen der Verpackung spielen (z.B. Folien und Styropor). Erstickungsgefahr!

⚠ Um unvorhergesehene Bewegungen zu vermeiden, muss in allen Fällen die Position des Schwerpunktes beachtet werden.

Um die Maschine nach dem Entfernen der Verpackung allein anzuheben (um sie von der Palette zu heben oder auf den Boden zu stellen), führen Sie die Gabeln des Gabelstaplers an der den Bedienelementen gegenüberliegenden Seite in die Standelemente oder so nahe wie möglich an den Standelementen (Räder für 500 und 600, Standfüße für 500 BANCO) ein; die Gabeln müssen auf der anderen Seite mindestens 200 mm herausragen.

Die Maschinen des Modells 600 werden mit zerlegten Arbeitstischen geliefert und mit dem Maschinenkörper verpackt. Auch die eventuell mitgelieferte Schneidegruppe (optional) ist ebenfalls in derselben Verpackung enthalten. Zur Montage der Arbeitstische siehe Abschnitt 4.4.

Maschinen des Modells 500 BANCO - 500 werden mit montierten und angehobenen Arbeitstischen geliefert.

Zubehör und Optionen werden normalerweise mit der Maschine verpackt.

⚠ Wenn Sie die Maschine auf den Rädern bewegen, müssen sich die Tische in der abgesenkten Position befinden und ggf. erst im letzten Moment angehoben werden (z. B. um Platz zu sparen).

⚠ Wenn Sie die Maschine mit angehobenen Arbeitstischen auf den Rädern schieben, besteht die Gefahr, dass sie umkippt und zu Boden fällt (z. B. wenn sie gegen Hindernisse auf dem Boden stößt oder ein Rad in ein Loch im Boden eindringt), was zu möglichen Zusammenstößen mit umstehenden Personen und sogar zu schweren Quetschungen führen kann.

⚠ Blockieren Sie vor dem Gebrauch der Maschine die Räder (falls vorhanden) mit den Bremshebeln.

4.4. Montage / Demontage der Tische einer Teigausrollmaschine (nur für SIRIO 600)

Im Abschnitt 4.4.1 finden sich die Anweisungen zum Montieren der Tische einer Ausrollmaschine des Modells 600, die, wie in Abs. 4.3 erklärt, getrennt von der Maschine (in der gleichen Verpackung geliefert werden).

Abschnitt 4.4.2 enthält Anweisungen zur Demontage der Tische.

Die Maschinen des Modells 500 BANCO - 500 hingegen werden mit montierten Tischen geliefert; ihre Demontage und Montage, die nur für Wartungseingriffe (z. B. zum Austausch der Bänder) erforderlich ist, erfordert komplexe Vorgänge, deren Ausführung sehr erfahrenen Mechanikern anvertraut werden muss (spezielle / außerordentliche Wartung).

Zur Montage / Demontage der Tische von Maschinen des Modells 600 erfordert es das gleichzeitige Eingreifen von zwei Personen, von denen mindestens einer über gute Montageerfahrung verfügen muss; die zweite Person ist nur erforderlich, um der ersten beim Anheben des Arbeitstisches während der Arbeiten zu helfen. Blockieren Sie vor Beginn einer jeden Tätigkeit die Stützräder am Boden mit den speziellen Bremshebeln und tragen Sie mindestens Sicherheitsschuhe mit verstärkten Kappen sowie Arbeitshandschuhen mit guter Abriebfestigkeit.

Um die Tätigkeiten zu erleichtern, heben Sie die verriegelten Schutzabdeckungen am Einlauf der Ausrollwalzen vollständig an (siehe Abs. 4.5).

4.4.1. Montage eines Tisches (nur für SIRIO 600)

Wie in Abb. 4.2 gezeigt, heben Sie die Schutzabdeckung (Ref. 6) (siehe auch Abs. 4.5) auf der Seite des zu montierenden Tisches (Foto A) vollständig an und entfernen Sie den Schaber (Ref. 7), (Abs. 7.3 und Abs. 7.3.2).

Die Monteure müssen den Tisch horizontal halten und ihn dabei an weit genug voneinander entfernten Stellen ergreifen, um ihn leicht stützen zu können. Während der Monteur X den Tisch (Ref. 1) an seiner Seite hält, setzt der Monteur Y (erfahrener Montagetechniker), der den Tisch dabei ebenfalls anhält, das Ende des Zylinders (Ref. 3) auf den Rundstab (Ref. 2), das aus der Schulter ragt; dann muss er den Arbeitstisch in die durch den Pfeil F1 gezeigte Richtung schieben, um die Feder (in der Abbildung nicht sichtbar) des Rundstabs (Ref. 2) zusammenzudrücken; unmittelbar danach (fast gleichzeitig) muss er den Tisch in die durch den Pfeil F2 gezeigte Richtung bewegen, um damit der Rundstab (Ref. 5) in das andere Ende des Zylinders (Ref. 4) rutscht. Stellen Sie den Tisch in horizontaler Position auf seinen Stützbogen, montieren und befestigen Sie dann den Schaber (Ref. 7) (siehe Abs. 7.3 und Abs. 7.3.2).

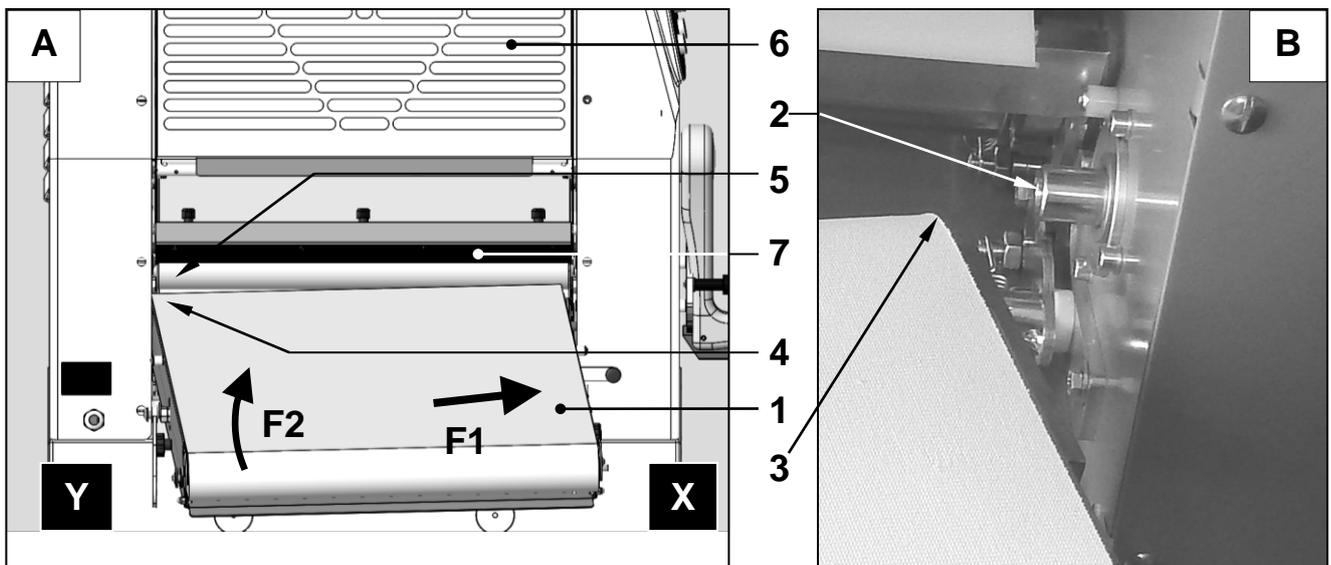


Abb. 4.2

4.4.2. Demontage eines Tisches (nur für SIRIO 600)

Der Arbeitstisch muss sich in horizontaler Position befinden.

Wie in Abb. 4.3 gezeigt, heben Sie die Schutzabdeckung (Ref. 6) (siehe auch Abs. 4.5) an der Seite des abzumontierenden Tisches (Foto A) vollständig an und entfernen Sie den Schaber (Ref. 7), (Abs. 7.3 und Abs. 7.3.2). Die Monteure müssen sich an den Seiten des Tisches befinden und ihn an ausreichend voneinander entfernten Stellen halten, um ihn nach dem Aushängen problemlos stützen zu können.

Heben Sie den Tisch leicht an, um zu vermeiden, dass er auf seinem Stützbogen aufliegt. Während der Monteur X den Tisch (Ref. 1) an seiner Seite hält, muss der Monteur Y (erfahrener Montagetechniker) den Arbeitstisch, den er dabei ebenfalls anhält, in die durch den Pfeil F1 gezeigte Richtung schieben, um die Feder (in der Abbildung nicht sichtbar) des Rundstabs (Ref. 2) zusammenzudrücken; unmittelbar danach (fast gleichzeitig) muss er den Tisch in die durch den Pfeil F2 gezeigte Richtung bewegen, um das andere Ende der Walze (Ref. 4) auszuklinken.

Nun kann der Arbeitstisch (Ref. 1) entfernt werden; legen Sie ihn stabil ab und ergreifen Sie geeignete Maßnahmen, um zu verhindern, dass er umkippt oder herunterfällt, und vermeiden Sie das Risiko von Stößen, Schlägen, Beschädigungen usw.

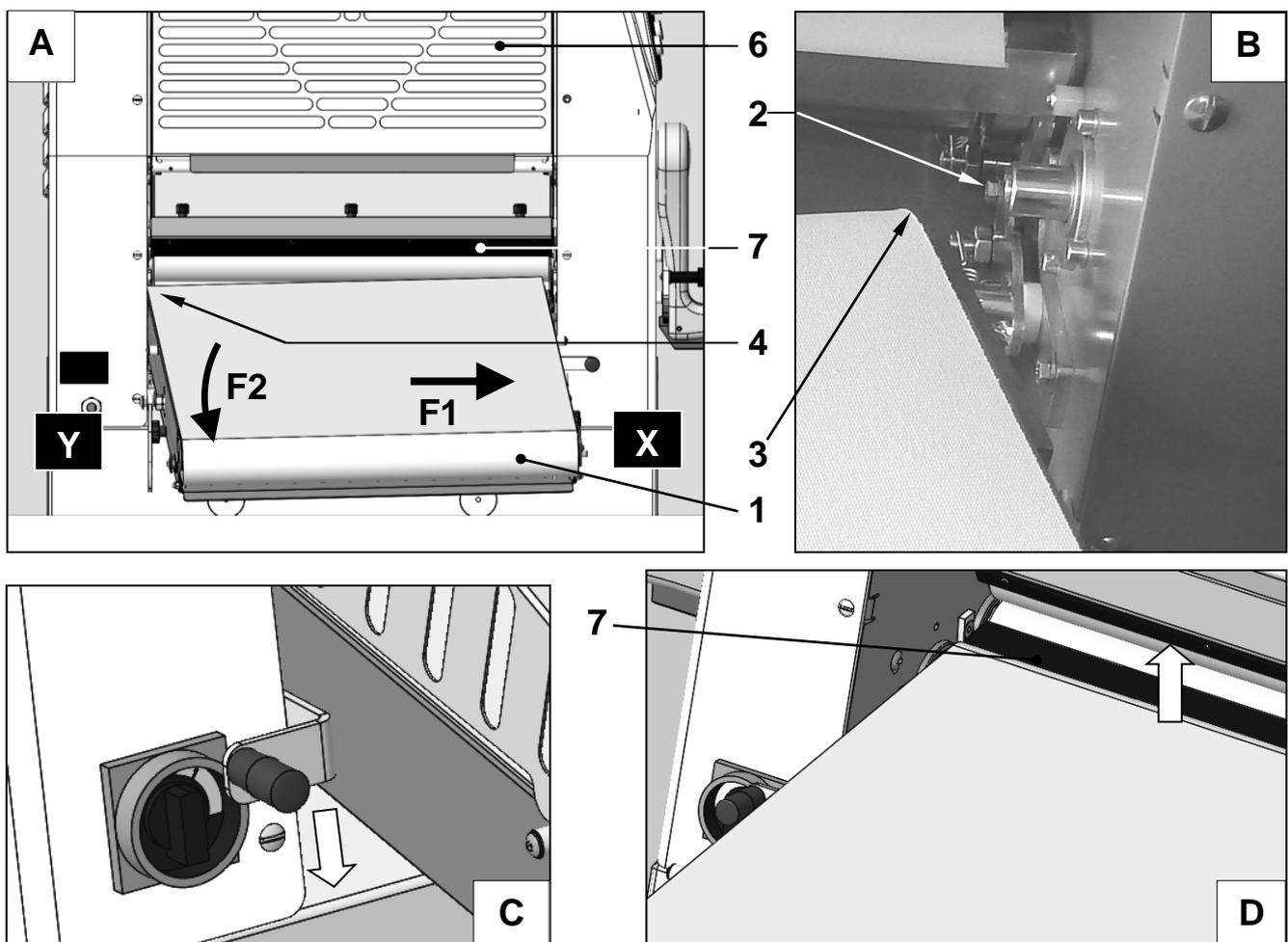


Abb. 4.3

4.5. Anheben und Absenken der verriegelten Abdeckungen

Das Öffnen der Abdeckungen ist insbesondere in folgenden Fällen erforderlich:

- Reinigen der Walzen und des innersten Teils der Bänder;
- Demontage und Montage der Schaber;
- Anheben der Arbeitstische in Ruheposition.
- Spezielle Wartungsmaßnahmen, wie z. B. Austauschen der Bänder.

Bei Anheben einer Schutzabdeckung bewirkt das zugehörige Sicherheitssystem, dass die beweglichen Teile stoppen oder dass der Start jeglicher Maschinenteile verhindert wird, wobei die Stromversorgung der Antriebe (z.B. Motoren) unterbrochen wird.

Die abgesenkten Schutzabdeckungen erscheinen wie auf Foto A (Abb. 4.4). Wenn sie vollständig angehoben werden, bleiben sie in der angehobenen Position verriegelt (Foto B).

Um sie erneut abzusenken, schieben Sie sie einfach seitlich in Richtung der Bedienelemente gegenüberliegenden Seite und führen Sie sie nach unten (Foto C), bis sie sich in der Position von Foto A befinden.

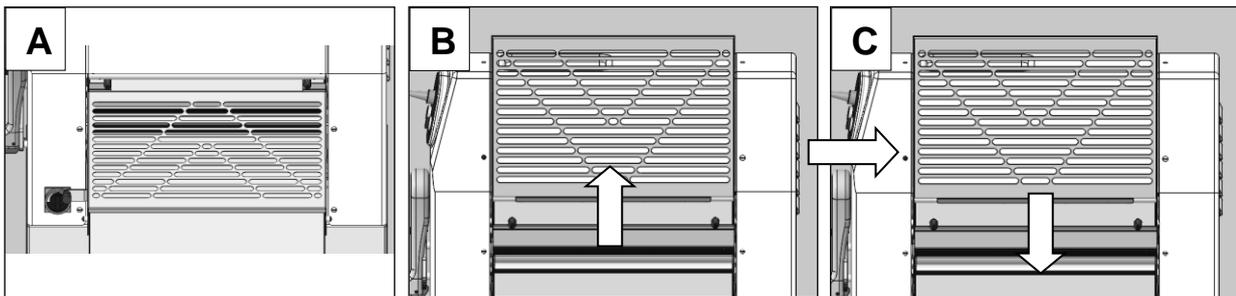


Abb. 4.4

4.6. Anordnung der Arbeitstische in Arbeitsposition oder angehobener Ruheposition

Tragen Sie saubere Arbeitshandschuhe und Sicherheitsschuhe mit verstärkter Kappe.

Diese Tätigkeit kann nur an Maschinen mit max. 850 mm Tischlänge von einer Person allein durchgeführt werden. Andernfalls ist das Einschreiten von zwei Personen erforderlich, um das Risiko von Verletzungen des Bewegungsapparates zu vermeiden.

SIRIO 500 BANCO - 500:

Um einen Arbeitstisch (Ref. 1), (Abb. 4.5) von der Position in Foto A in die Position in Foto B oder Foto E zu bringen:

- Entfernen Sie alle vorhandenen Nudelhölzer (Ref. 2) und senken die entsprechenden Stützen (Ref. 3) ab;
- Überprüfen Sie, ob die Unterplatte eingesetzt und verriegelt ist und ob der Teigsammler eingefahren ist.
- Heben Sie die Schutzabdeckung (Ref. 4) vollständig an;
- Heben Sie den Arbeitstisch (Ref. 1) an (Foto B):
 - für Tischlängen ≤ 850 mm: Während der Monteur den Tisch mit einer Hand angehoben hält, muss er mit der anderen Hand die horizontale Stange der Halterung (Ref. 5) auf den Blöcken (Ref. 6) zum Liegen bringen (Foto B);
 - für Tischlängen > 850 mm: Während ein Monteur den Tisch mit beiden Händen angehoben hält, muss der zweite Monteur die horizontale Stange der Halterung (Ref. 5) auf den Blöcken (Ref. 6) zum Liegen bringen (Foto B);

Um den angehobenen Tisch zusätzlich zu stabilisieren (was dringend empfohlen wird, um das Risiko eines Herunterfallens des Tisches zu minimieren), schieben Sie den angehobenen Tisch weiter nach vorne (Foto C) und lassen Sie den Sperrzahn (Ref. 7) im Sitz (Ref. 8) (Foto D) einrasten; überprüfen Sie, ob er bis zum Anschlag aufliegt (Foto E).

Um den Arbeitstisch (Ref. 1) von der Position in Foto B oder Foto C, Detail E, in die Position in Foto A zu bringen, schieben Sie ihn unter den oben angegebenen Vorsichtsmaßnahmen in Bezug auf die Tischlänge etwas weiter nach vorne und lassen Sie den Sperrzahn (Ref. 7) aus dem Sitz (Ref. 8) rutschen. Sie können auch die Halterung (Ref. 5) aus der Blocklinie (Ref. 6) und den Tisch nach unten begleiten, wobei darauf zu achten ist, dass die Stange (Ref. 5) auf den unteren Blöcken (Ref. 9) zum liegen kommt.

⚠ In beiden Fällen muss die Stange (Ref. 5) des Stützbogens gut und vollständig auf den Blöcken (Ref. 6 oder Ref. 9) zum Liegen kommen, um das Risiko eines unvorhergesehenen Herunterfallens des Tisches

zu vermeiden.

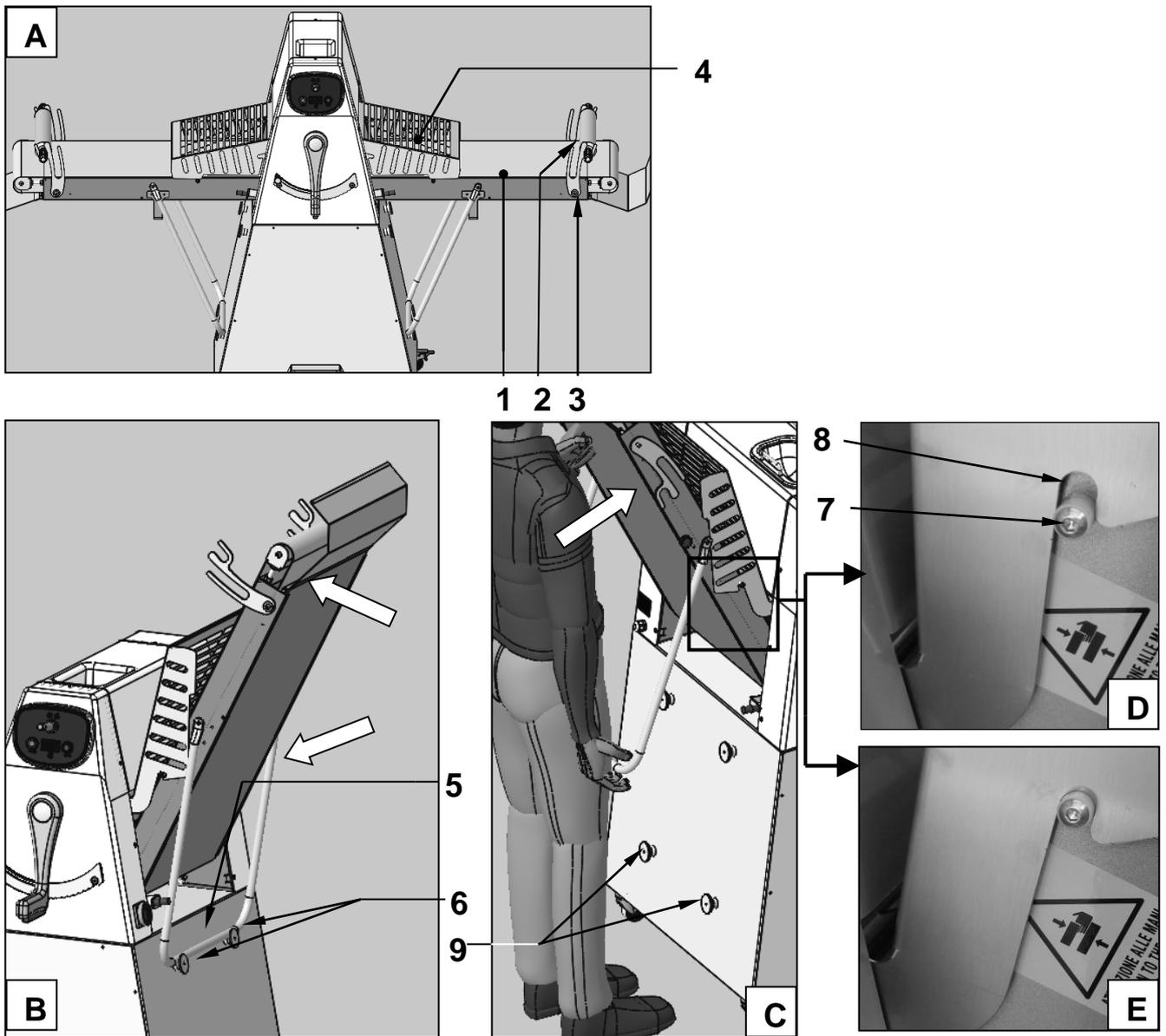


Abb. 4.5

SIRIO 600:

Um einen Arbeitstisch (Ref. 1), (Abb. 4.6) von der Position in Foto A in die Position in Foto E zu bringen:

- Entfernen Sie alle vorhandenen Nudelhölzer und senken die entsprechenden Halterungen ab.
- Überprüfen Sie, ob die Unterplatte eingesetzt und verriegelt ist und ob der Teigsammler eingefahren ist.
- Heben Sie die Schutzabdeckung (Ref. 4) vollständig an;
- Heben Sie den Tisch (Ref. 1) an (Foto B):
 - für Tischlängen ≤ 850 mm: Während der Monteur den Tisch mit einer Hand angehoben hält, muss er mit der anderen Hand die horizontale Stange der Halterung (Ref. 5) auf den Blöcken (Ref. 3) zum Liegen bringen (Foto C - D - E);
 - für Tischlängen > 850 mm: Während ein Monteur den Tisch mit beiden Händen angehoben hält, muss der zweite Monteur die horizontale Stange der Halterung (Ref. 5) auf den Blöcken (Ref. 3) zum Liegen bringen.

Um den Arbeitstisch (Ref. 1) von der Position in Foto E in die Position in Foto A zu bringen, schieben Sie ihn unter den oben angegebenen Vorsichtsmaßnahmen in Bezug auf die Tischlänge etwas weiter nach vorne, schieben Sie die Halterung (Ref. 5) aus der Blocklinie (Ref. 3) und begleiten Sie den Tisch nach unten, wobei darauf zu achten ist, dass die Stange (Ref. 5) auf den unteren Blöcken (Ref. 2) zum Liegen kommt.

 **In beiden Fällen muss die Stange (Ref. 5) des Stützbogens gut und vollständig auf den Blöcken (Ref. 2 oder Ref. 3) zum Liegen kommen, um das Risiko eines unvorhergesehenen Herunterfallens des Tisches zu vermeiden.**

HINWEIS: Bitte beachten Sie, dass die Möglichkeit der Anordnung wie auf Foto E nur für Tische mit einer Länge von bis zu 1400 mm gilt. Bei längeren Längen können die Tische nur in der auf Foto A gezeigten Arbeitsposition ruhen.

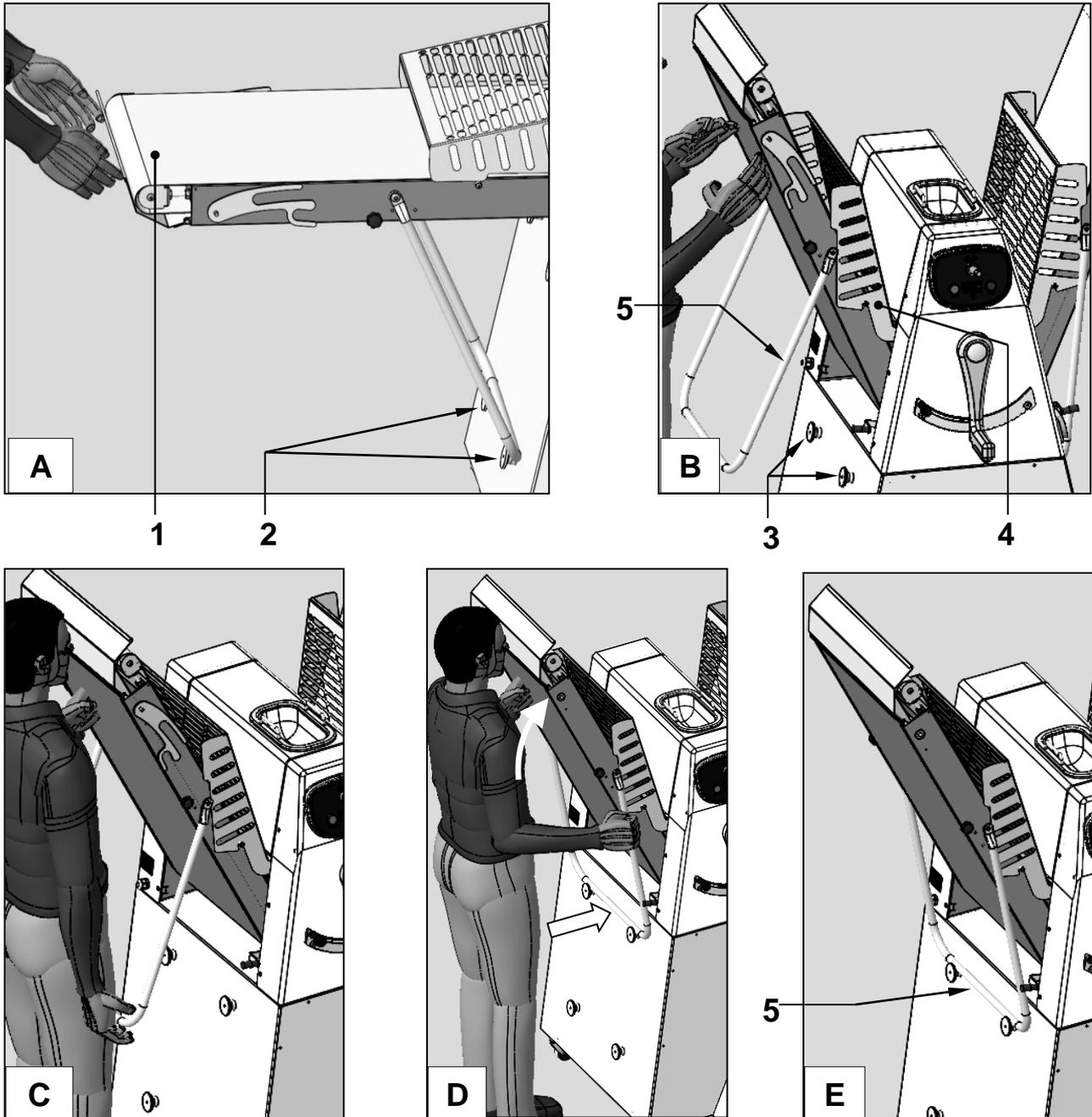


Abb. 4.6

4.7. Unterplatten und zentrales Sammelblech zum Sammeln von Rückständen und Staub

Unter jedem Arbeitstisch befindet sich eine Unterplatte (Ref. 1). (Abb. 4.7) zum Sammeln von Staub und Teigrückständen; sie kann nach dem Entfernen der Gewindeknäufe (Ref. 2), die sich auf jeder Seite des Arbeitstisches befinden (Foto A - B), herausgezogen werden. Wenn Sie die Unterplatte wieder einsetzen, verriegeln Sie sie, indem Sie die Gewindeknäufe (Ref. 2) wieder fest anziehen. Darüber hinaus verfügt der Tisch über ein Blech (Ref. 3), das von Hand unter dem Ausrollbereich (Foto C) positioniert werden kann.

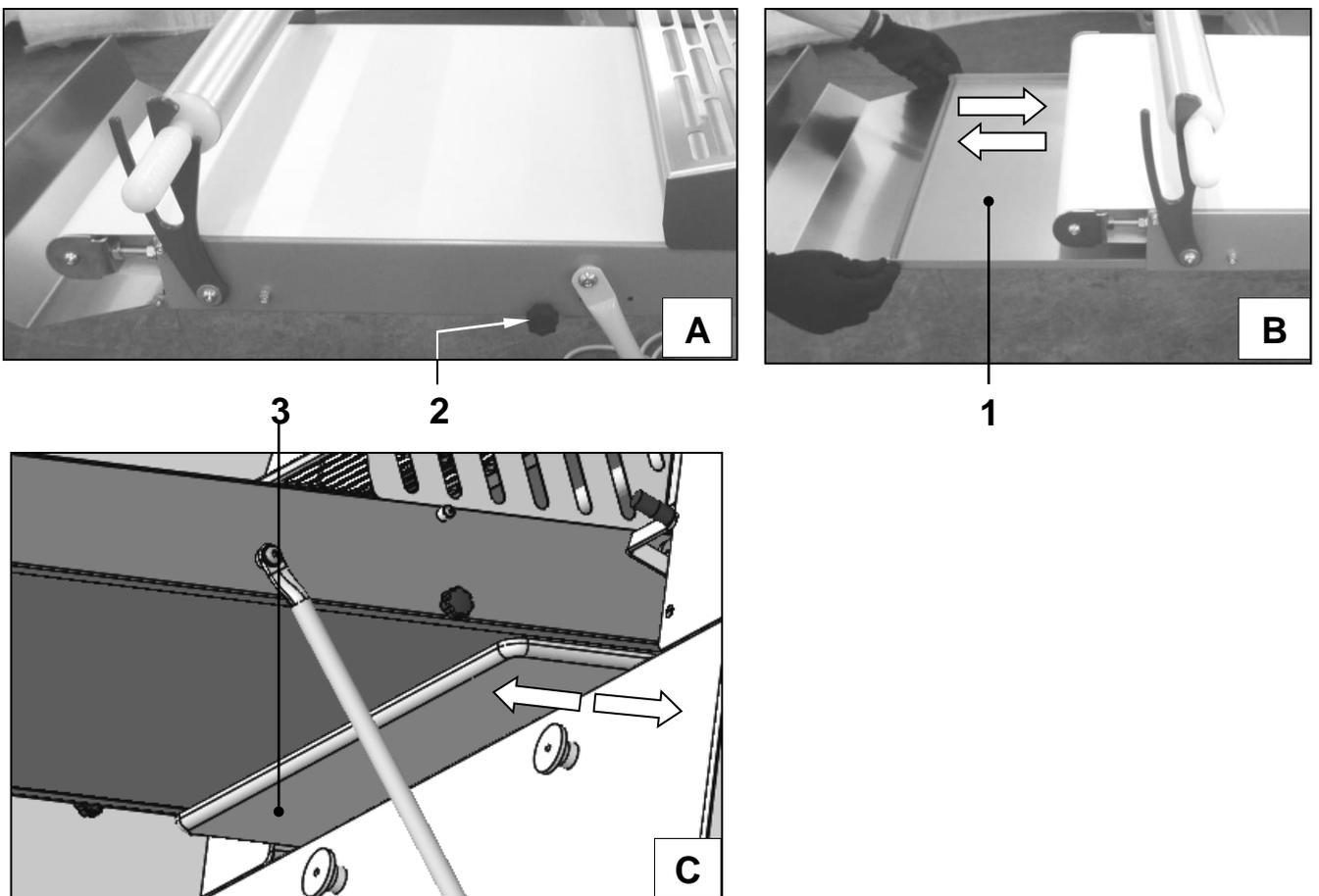


Abb. 4.7

4.8. Vorrichtungen zum Sammeln der über die Bandlänge hinausgehenden Teigmengen (Teigsammler)

Am Ende eines jeden Arbeitstisches befindet sich ein Teigsammler, um die Teigmengen, die aufgrund ihrer Länge sonst zu Boden fallen würden, aufzusammeln. Der Teigsammler kann einfach mit den Händen unter dem Tisch hervorgezogen und ebenso leicht wieder hineingeschoben werden. Abb. 4.8 zeigt den vollständig ausgezogenen und vollständig eingefahrenen Teigsammler (Ref. 1).

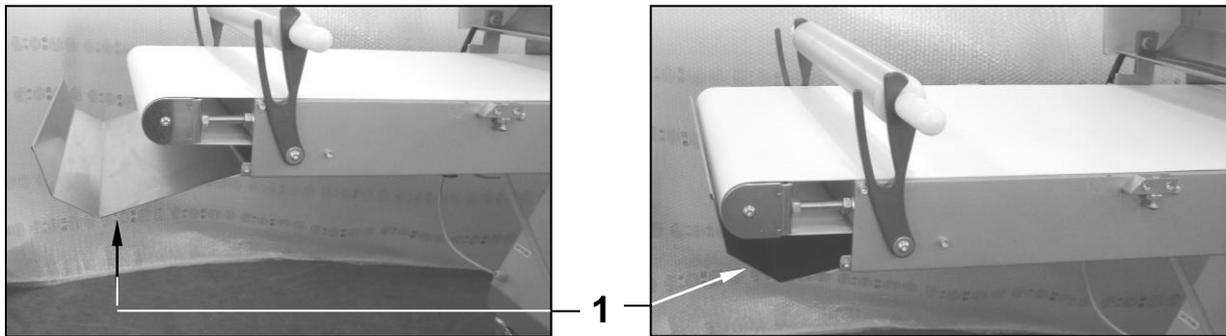


Abb. 4.8

4.9. Elektrische Anschlüsse

 Die Teigausrollmaschinen wird mit einem Stromkabel + einem Erdungskabel geliefert, um die Maschine der erforderlichen Stromversorgung entsprechend an das Stromnetz anzuschließen. In Übereinstimmung mit den geltenden Sicherheitsvorschriften **muss der Erdungsleiter (grüngelb) mit einer Potentialausgleichsanlage verbunden werden, deren Leistung entsprechend den geltenden Bestimmungen ordnungsgemäß überprüft werden muss.**

 Bevor ein elektrischer Anschluss vorgenommen wird, vergewissern Sie sich, dass die Eigenschaften des Stromnetzes mit der erforderlichen Stromversorgung der Maschine übereinstimmen (siehe Anhang A).

Für die genaue Ausgangsposition des Stromkabels am Gerät siehe Anhang B.

Die Steckdose muss leicht zu erreichen sein, ohne dass die Maschine dafür nach der Aufstellung verschoben werden muss. Darüber hinaus muss die Entfernung zwischen Maschine und Steckdose groß genug sein, sodass das Netzkabel nicht unter Spannung steht. Das Kabel darf sich nie unter den Füßen der Maschine befinden.

Bei Maschinen mit dreiphasiger Stromversorgung müssen Sie bei der ersten Inbetriebnahme die Drehrichtung des Motors prüfen: Die Bewegung der Bänder muss mit den Steuerbefehlen Start und Rücklauf übereinstimmen, wie in Abs. 5.2.1 beschrieben (Ref. 5 und 6); wenn dies nicht der Fall ist, tauschen Sie zwei Phasenleiter miteinander aus (**achten Sie darauf, dass Sie nicht einen Phasenleiter mit dem Erdleiter austauschen**; der Erdleiter ist an der gelbgrünen Farbe erkennbar).

 **Sollte das Netzkabel beschädigt sein, muss es vom technischen Kundendienst oder von einem qualifizierten Techniker ausgetauscht werden, um jegliche Risiken zu vermeiden.**

 **Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die sich aus der mangelnden Einhaltung der obenstehenden Normen ergeben.**

4.10. Funktionsprüfung der Sicherheitsvorrichtungen

Die Sicherheitsvorrichtungen wurden entwickelt, um die Maschine bei Bedarf anzuhalten.

Überprüfen Sie zu Beginn des Arbeitstages und / oder der Arbeitsschicht, dass die Sicherheitsvorrichtungen effizient funktionieren und nicht beschädigt sind.

4.10.1. Überprüfung der verriegelten beweglichen Schutzabdeckungen sowie der entsprechenden Sicherheitsmikroschalter

Stellen Sie sicher, dass jede Schutzabdeckung sich in einwandfreiem Zustand befindet und keine Dellen und Verformungen aufweist.

Starten Sie die Maschine im Leerlauf. Heben Sie bei laufender Maschine langsam eine der Schutzabdeckungen an und stoppen Sie, sobald das Klicken des Mikroschalters zu hören ist und die Maschine stoppt. Stellen Sie sicher:

- dass der Mikroschalter reagiert und den Stopp jedes Organs befiehlt, wenn der Abstand D zwischen dem Ende der Schutzabdeckung und darunter liegenden Band (siehe Abb. 4.9) den Dmax-Wert von 70 mm überschreitet;
- dass jeder Teil innerhalb einer Sekunde nach dem Reagieren des Mikroschalters stoppt (verwenden Sie eine Stoppuhr; im Zweifelsfall muss die Überprüfung von einem erfahrenen Elektriker mit geeigneten Instrumenten durchgeführt werden).
- Stellen Sie sicher, dass bei ausgelöstem Mikroschalter kein Startbefehl ausgeführt werden kann.

Die Prüfung muss für jede Schutzabdeckung separat durchgeführt werden.

⚠ Wenn die Prüfung zu einem negativen Ergebnis führt, verwenden Sie die Maschine nicht und beauftragen Sie einen erfahrenen Fachmann für Maschinenelektrik. Wenden Sie sich bei Bedarf an den Hersteller.

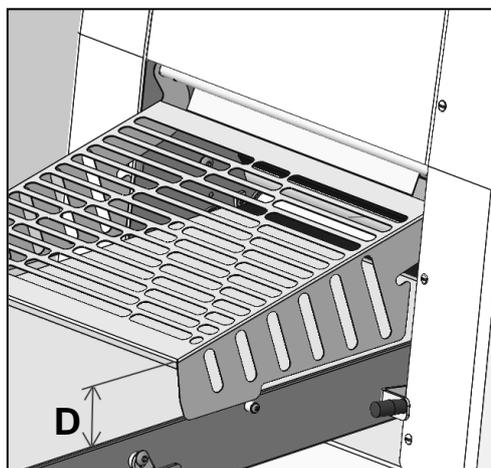


Abb. 4.9

4.10.2. Feste Abdeckungen

Überprüfen Sie im Zuge einer Sichtprüfung, ob alle festen Abdeckungen sich an ihrem vorgesehenen Platz befinden, in gutem Zustand (ohne deutliche Dellen, Brüche usw.) und mit allen bereitgestellten Befestigungsmitteln blockiert sind.

⚠ Wenn die Prüfung zu einem negativen Ergebnis führt, verwenden Sie die Maschine nicht und beauftragen Sie einen erfahrenen Fachmann für Maschinenmontage. Wenden Sie sich bei Bedarf an den Hersteller.

Die wichtigsten festen Abdeckungen, mit denen die Maschine ausgestattet ist, werden in Abb. 4.10 mit Ref. 1, Ref. 2 und Ref. 3 bezeichnet (auf der gegenüberliegenden Maschinenseite befinden sich die entsprechenden Abdeckungen symmetrisch angeordnet).

Zu den festen Abdeckungen gehören auch die C-Profile (Ref. 6), die den Rollen der Bänder (nur denen am äußeren Rand der Tische) über ihre gesamte Länge und deren maximaler Abstand von Band und Rolle nicht größer als 4 mm ist und sein darf.

Auch die Basis (Ref. 4) verhindert das Erreichen von Getriebekomponenten und die Schultern und Schutzabdeckungen (Ref. 5) wirken als fester Schutz gegen das Erreichen der Ausrollwalzen von den Seiten und von oben.

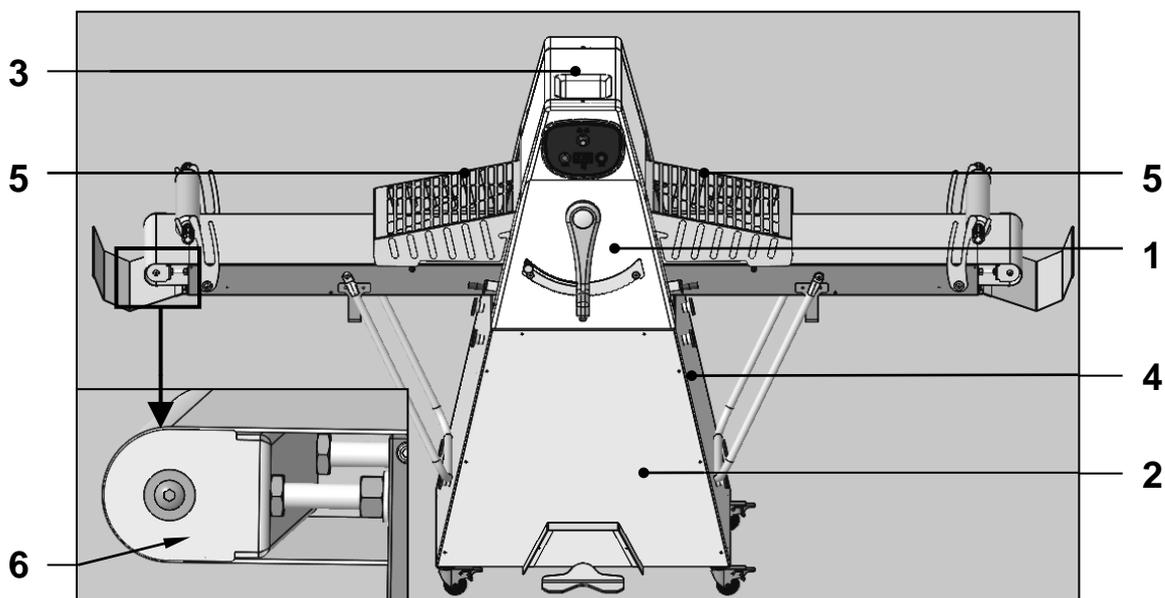


Abb. 4.10

⚠ Wenn eine der Sicherheitsvorrichtungen nicht funktionieren sollte, stecken Sie die Maschine aus und wenden Sie sich an den Hersteller.

⚠ Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die im Falle von Eingriffen auf die Sicherheitsvorrichtungen an Personen oder Gegenständen entstehen.

5. FUNKTIONSWEISE UND NUTZUNG

5.1. Vorbereitung zum Gebrauch

⚠ Wenn die Ausrollmaschine eben erst installiert wurde vor erst vor Kurzem aufgestellt oder einige Tage lang nicht benutzt wurde, muss die Maschine vor der Nutzung wie in Kapitel 7 beschrieben vollständig gereinigt werden, um Produktionsrückstände, Staub oder andere Substanzen zu entfernen, welche die Lebensmittel verunreinigen könnten.

- Überprüfen Sie, ob die Räder (falls vorhanden) durch die Bremshebel blockiert sind.
- Ordnen Sie die Arbeitstische in horizontaler Arbeitsposition an (siehe Abs. 4.6);
- Senken Sie die Schutzabdeckungen vollständig ab (siehe Abs. 4.5);
- Füllen Sie die unbedingt erforderliche Mehlmenge in die Wanne;
- Stellen Sie sicher, dass die Unterplatten eingesetzt und fixiert sind und dass das zentrale Sammelblech korrekt unter dem Ausrollbereich positioniert ist (siehe Abs. 4.7);
- Entfernen Sie gegebenenfalls die Teigsammler (siehe Abs. 4.8);
- Schalten Sie die Maschine ein (Hauptschalter auf I = ON);
- Halten Sie das Nudelholz bereit, um den hergestellten Teig darauf aufzuwickeln oder den Teig abzuwickeln, aus dem die Formen hergestellt werden sollen.

5.2. Verwendung der Maschine

⚠ **VORSICHT! Überprüfen Sie vor dem Gebrauch der Maschine die Sicherheitsvorrichtungen auf ihre Funktionstüchtigkeit (Kap. 4.10).**

Der Bediener überprüft visuell den Arbeitszyklus und greift persönlich ein, wenn die Bearbeitung gestoppt werden soll.

1. Legen Sie den Teig auf einen Tisch; **die Dicke des Teigs muss vor dem Ausrollen weniger als 56 mm** betragen, um ein Verkeilen mit den verriegelten Schutzabdeckungen zu vermeiden. Die verarbeitete Teigmenge muss den in diesem Handbuch angegebenen Grenzwerten entsprechen (siehe Anhang A). Bearbeiten Sie den Teig nicht auf den Laufflächen, weder mit bloßen Händen noch mit anderen Mitteln (z. B. mit einem Nudelholz): Die Arbeitstische sind nicht dafür ausgelegt, besonderen Krafteinwirkungen und / oder Schlägen standzuhalten. Die Temperatur des auszurollenden Teigs muss ungefähr der Temperatur der Arbeitsumgebung entsprechen; die gesamte Teigmasse muss leicht formbar sein. **Es ist strengstens verboten, schwer formbare**

Teigblöcke auszurollen, beispielsweise weil zu kalt oder sogar gefroren.

⚠ Der Hersteller haftet in keiner Weise für Schäden, die durch Nichtbeachtung der hier angeführten Angaben entstehen.

2. Schalten Sie die Maschine ein (Hauptschalter auf I = ON) und drücken Sie die Startfreigabetaste (Ref. 2), Abb. 5.1.
 3. Lassen Sie den Teig in abwechselnder Richtung zwischen den Walzen durchlaufen und stellen Sie die Ausrolldicke ein (Ref. 8, Abb. 5.1).
 4. Wenn nötig, Mehl auf den Teig streuen.
 5. **Vermeiden Sie es, zu schwere oder zu große Teigmassen von Hand zu transportieren, um ergonomische Risiken und mögliche Verletzungen des Bewegungsapparates zu vermeiden** (je geringer das zu hebende Gewicht und / oder je leichter die Masse zu halten ist, desto geringer ist das Risiko).
 6. Wenn eine Schutzabdeckung angehoben wird, stoppt die Maschine. Um die Arbeit fortsetzen zu können, senken Sie die Schutzabdeckung ab und drücken Sie die Startfreigabetaste (Ref. 2), Abb. 5.1, dann aktivieren Sie die Start- und Umkehrbefehle (Ref. 5-6).
 7. Wenn Sie die STOP-Taste drücken (Ref. 3), Abb. 5.1, stoppt die Maschine. Um die Arbeit fortsetzen zu können, müssen Sie die START-Freigabetaste (Ref. 2), Abb. 5.1, drücken, dann aktivieren Sie die Start- und Umkehrbefehle (Ref. 5-6).
 8. Heben Sie vor dem letzten Ausrollvorgang die Halterungen des Nudelholzes an. Setzen Sie ein Nudelholz in den tiefsten Sitz ein und wickeln Sie ein kleines Stück Teig auf. Das Nudelholz dreht sich durch Reibung gegen das Band weiter, bis der gesamte Teig aufgewickelt ist.
 9. Sobald der gesamte Teig aufgewickelt wurde, setzen Sie das Nudelholz in den vordersten Sitz oder entfernen Sie es von der Maschine.
 10. Bevor Sie mit den Ausrollarbeiten fortfahren, entfernen Sie die Nudelhölzer (voll oder leer) von der Maschine und senken Sie die Halterungen ab.
- Schalten Sie am Ende der Arbeit die Maschine aus (drehen Sie den Schalter Ref. 1, Abb. 5.1, auf **O - OFF**) und reinigen Sie die Maschine (Kap. 7).

5.2.1. Schalttafel

STANDARD-VERSION

VERSION VAR

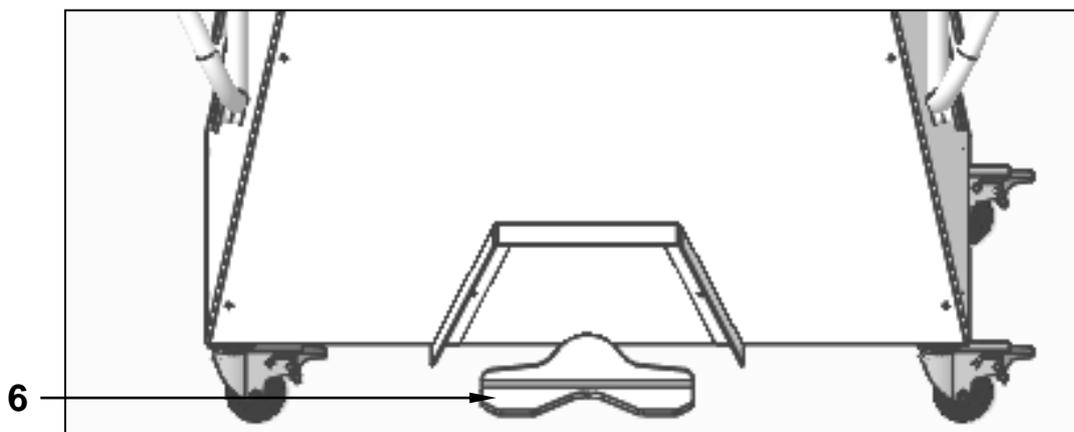
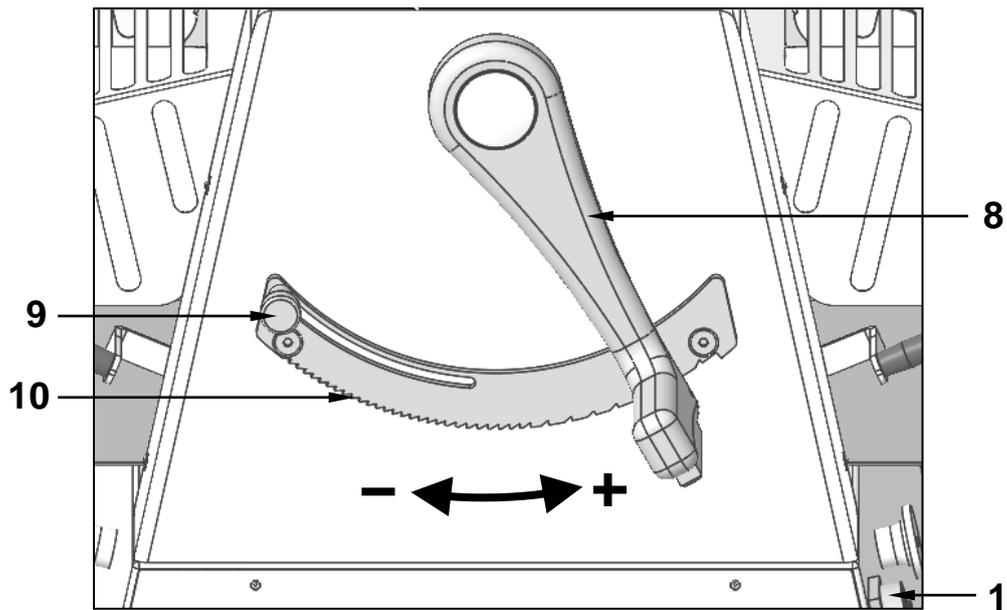
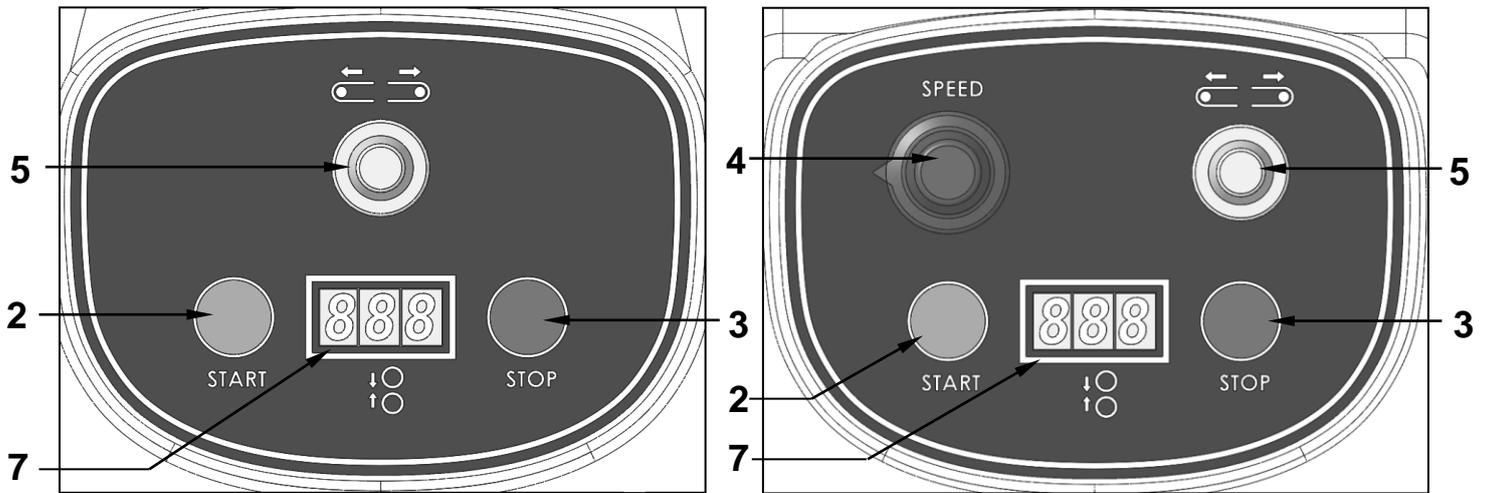


Abb. 5.1

Befehlsbeschreibung:

- 1** Hauptschalter (Trennschalter) mit zwei Positionen; **0** = OFF **I** = ON.
- 2** Drucktaster (grün) Freigabe- / START-Taste; überprüfen Sie vor dem Drücken, ob die Start- und Rücklaufvorrichtungen (Ref. 5 und Ref. 6) in neutraler Position sind.
- 3** Stopptaste; durch Drücken stoppt die Maschine und die Stromversorgung des Motors wird unterbrochen.
- 4** (nur Version „VAR“) Stellknopf zur übergangslosen Einstellung der Betriebsgeschwindigkeit.
- 5** Hand-Steuergerät für Start und Rücklauf. *
- 6** Pedale für Start- und Rücklaufsteuerung (außer bei der Version „B“, Tischgerät). *
- 7** Display, auf dem die Dicke des ausgerollten Teigs angezeigt wird.
- 8** Hebel zum Einstellen der Dicke des ausgerollten Teigs; durch Drehen des Griffs im Uhrzeigersinn wird die Teigdicke verringert, während sie durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn erhöht wird. Der Wert der Teigdicke wird auf dem Display (Ref. 7) angezeigt, während Sie den Hebel von einer Kerbe zur anderen bewegen.
Um den Hebel zu bewegen, muss die Platte unter dem Griff gedrückt werden. Wenn die Platte losgelassen wird, neigt der Zahn dazu, durch eine Feder gedrückt in eine der Kerben im unteren Teil der Messskala (Ref. 10) zu rutschen; dadurch bleibt der Griff während des Ausrollvorgangs stabil und die Ausrolldicke bleibt konstant gleich. Wenn der Griff in einer Zwischenposition zwischen zwei nebeneinander liegenden Kerben der Skala (Ref. 10) freigegeben werden würde, könnte der Druck, den der Teig auf die obere Walze ausübt, dazu führen, dass er sich bewegt, jedoch höchstens, bis der Zahn in die erste Kerbe rutscht, auf die er trifft.
- 9** Block + Knauf zum Fixieren der gewünschten Mindestteigdicke; sie kann nach dem Lösen des Knaufs von Hand entlang des Schlitzes bewegt werden. Sobald Sie die endgültige Position gefunden haben, blockieren Sie sie, indem Sie den Knauf festdrehen; auf diese Weise wirkt der Block als mechanischer Anschlag für den Griff.
- 10** Messskala mit Kerben, die es dem Griff ermöglicht, während des Ausrollens in einer stabilen Position zu bleiben und die Teigdicke konstant zu halten.

* Die Bänder bewegen sich zu der Seite, an der der Joystick oder das Pedal (Ref. 6) betätigt werden; wenn Sie den Joystick oder das Pedal in die neutrale Mittelstellung bringen, startet die Maschine beim Drücken von START (Ref. 2) nicht oder stoppt, wenn sie in Bewegung war.

6. SICHERHEITSHINWEISE

6.1. Verbote und Pflichten für die Verhütung von Unfällen

 **Lesen Sie die in diesem Kapitel zusammengefassten Warnhinweise sorgfältig durch, da diese wichtige Hinweise bezüglich der Sicherheit geben.**

Es ist verboten, Zubehör zu installieren, das den Sicherheitsvorschriften nicht entspricht.

Lassen Sie Ihre Maschine regelmäßig von einem qualifizierten Techniker überprüfen, damit Ihre Sicherheit gewährleistet ist.

6.1.1. *Warnhinweise für den Installateur*

Vergewissern Sie sich, dass die Voreinstellungen für den Anschluss der Maschine mit den regionalen, landesweiten und europäischen Regelungen konform sind.

- Beachten Sie die im vorliegenden Handbuch aufgeführten Vorgaben.
- Richten Sie keine fliegenden elektrischen Anschlüsse mit provisorischen oder nicht isolierten Kabel ein.
- Vergewissern Sie sich, dass die Erdungsleitung der elektrischen Anlage funktioniert.
- Benutzen Sie stets die persönliche Schutzausrüstung und die anderen gesetzlich vorgeschriebenen Schutzmaßnahmen.

6.1.2. *Warnhinweise für den Nutzer*

Die Räumlichkeiten, in denen das Gerät aufgestellt wird, müssen folgende Umgebungsbedingungen aufweisen:

- Sie müssen trocken sein;
- Wasser- und Wärmequellen müssen sich in angemessener Entfernung befinden;
- Es muss eine angemessene und den gesetzlich vorgeschriebenen Hygiene- und Sicherheitsstandards entsprechende Belüftung und Beleuchtung vorhanden sein;
- Der Boden muss massiv und eben sein, um eine sorgfältige Reinigung zu ermöglichen;
- In unmittelbarer Nähe der Maschine dürfen sich keine Hindernisse jedweder Art befinden, die deren normale Belüftung beeinflussen könnten.

Darüber hinaus muss der Nutzer Folgendes beachten:

- Es muss achtgegeben werden, dass sich Kinder der Maschine nicht nähern, wenn diese in Betrieb ist.
- Die im vorliegenden Handbuch aufgeführten Vorgaben müssen eingehalten werden.
- Die Maschine darf nicht unsachgemäß verwendet werden. Ihr Einsatz muss sich ausschließlich auf die Nutzung beschränken, für die die Maschine konzipiert wurde.
- Die Sicherheitsvorrichtungen der Maschine dürfen nicht entfernt oder verändert werden.
- Die Sicherheitssysteme müssen in Betrieb gehalten werden.
- Es ist stets größte Aufmerksamkeit geboten.
- Sämtliche Handlungen müssen in größtmöglicher Sicherheit und Ruhe durchgeführt werden.
- Die Anweisungen und Warnhinweise auf den an der Maschine angebrachten Schildern müssen beachtet werden. Die Schilder sind Vorrichtungen zur Unfallprävention, daher müssen sie immer gut lesbar sein. Sollten sie beschädigt oder unleserlich sein, müssen sie ersetzt werden. Dazu kann ein Originalersatz beim Hersteller angefordert werden.
- Am Ende jeder Nutzung und vor Säuberungs- und/oder Wartungsmaßnahmen muss die Stromversorgung getrennt werden.

⚠ ACHTUNG: Ist die Maschine in Betrieb, ist es streng verboten, die Sicherheitsvorrichtungen zu entfernen, da durch die in der Maschine vorhandenen beweglichen Teile eine Quetschung der Hände verursacht werden kann.

⚠ Verwenden Sie Brandfall keine flüssigen Löschmittel, sondern ausschließlich Löschmittelpulver.

6.1.3. Warnhinweise für die Wartungskraft

⚠ Trennen Sie die Stromversorgung, bevor Sie auf elektrische und elektronische Teile und Anschlüsse zugreifen.

- Nutzen Sie stets die persönliche Schutzausrüstung und andere Schutzmaßnahmen.
- Falls die Maschine zuvor in Betrieb war, versichern Sie sich vor sämtlichen Wartungsarbeiten, dass diese abgekühlt ist.
- Sobald auch nur eine der Schutzvorrichtungen nicht richtig tariert oder funktionstüchtig sein sollte, ist die Maschine als nicht funktionstüchtig zu betrachten.

7. REINIGUNG UND WARTUNG

 Die Reinigung erfolgt bei ausgeschalteter Maschine und Umgebungstemperatur nach vorherigem Trennen der Stromversorgung.

 Sicherstellung der perfekten Hygienebedingungen der Maschine: Reinigen Sie sie am Ende eines jeden Arbeitstages und / oder einer jeden Arbeitsschicht.

Die Reinigung sollte wie folgt erfolgen:

- Heben Sie die verriegelten Abdeckungen vollständig an (siehe Abs. 4.5).
- Entfernen Sie die oberen und unteren Schaber (Abs. 7.3); die Abstreifeinheiten können separat mit lauwarmem Wasser und neutralem Geschirrspülmittel gereinigt werden, sofern sie vor dem erneuten Einsetzen in die Maschine gut abgespült und getrocknet werden.
- Entfernen Sie die Unterplatten und die Ausschusssammellade (Abs. 4.7) und reinigen Sie diese mit einem mit Trinkwasser angefeuchteten Tuch, nachdem Sie die gesammelten Abfälle entfernt haben.
- Entfernen Sie mit einem Staubsauger mit dünner Düse Mehlablagerungen und Teigreste von allen Teilen der Maschine. Entfernen Sie bei Bedarf hartnäckige Rückstände mit einem Plastikspatel und einer Bürste mit synthetischen Borsten mittlerer Härte. Verwenden Sie vor der Verwendung des Staubsaugers und **nur wenn dies unbedingt erforderlich ist**, kurze Druckluftstöße, um Rückstände von schwer zugänglichen Teilen zu entfernen.
- Entfernen oder lösen Sie mit einer mittelharten Bürste die Rückstände von den Bändern (falls erforderlich und mit den oben genannten Vorsichtsmaßnahmen kurze Druckluftstöße verwenden) und entfernen Sie die Verunreinigungen dann mit einem Staubsauger.
- Wischen Sie mit sauberen, mit Trinkwasser angefeuchteten, aber nicht tropfenden Tüchern alle Oberflächen ab, die mit Lebensmitteln in Kontakt treten oder treten können. insbesondere Ausrollwalzen, verriegelte Schutzabdeckungen und Innenbereich der Schultern.
- Verwenden Sie immer saubere, mit Trinkwasser angefeuchtete (aber nicht tropfende) Tücher, um die anderen Oberflächen, einschließlich der Basisteile unter den Bändern, abzuwischen, nachdem Sie diese in die angehobene Position gebracht haben (Abs. 4.6); zum Schluss die Oberflächen gründlich mit sauberen Tüchern trocknen.

 Stellen Sie vor dem erneuten Gebrauch der Maschine sicher, dass sie an allen Stellen trocken ist. Andernfalls können sich an einigen Stellen Ansammlungen und Verkrustungen bilden, die im Laufe der Zeit schwer zu entfernen sein können.

 Benutzen Sie stets die persönliche Schutzausrüstung und verwenden Sie stets die entsprechende Wartungsausrüstung.

 Verwenden Sie niemals einen Wasserstrahl für die Reinigung, da auf diese Weise Wasser in den Schaltschrank eindringen und diesen beschädigen könnte, wodurch Stromschläge und/oder eine ungewollte Einschaltung der Maschine verursacht werden können.

 Verwenden Sie keine Arbeitsgeräte mit Schleifwirkung (Kratzschwämme oder ähnliches) da diese auf lange Sicht das Ermatten der Teile aus Edelstahl verursachen und auf kurze Sicht die Schutzschicht des aluminiumbeschichteten Blechs abtragen, sodass dieses schnell verrostet.

 Es dürfen keine chlorhaltigen Reinigungsmittel verwendet werden.

7.1. Wartung und regelmäßige Kontrollen

- Führen Sie am Ende des Arbeitstages oder der Schicht eine gründliche **Reinigung der Maschine durch**.
- Stellen Sie zu Beginn eines jeden Arbeitstages oder jeder Schicht **sicher, dass die Schutzabdeckungen und Sicherheitsvorrichtungen funktionstüchtig sind**, indem Sie die in Absatz 4.10.1 beschriebenen Kontrollen durchführen.
- Überprüfen Sie die Spannung der Riemen in den ersten 24/48 Betriebsstunden häufig (Einlaufzeit) und anschließend alle zwei Wochen. Führen Sie diese Überprüfung und eine eventuelle Einstellung durch, falls Sie eine ungleichmäßige Bewegung der Rollen und Bänder oder seltsame "wallende" Geräusche feststellen sollten (ein Zeichen dafür, dass die Riemen rutschen).

 **Wenn die Wartung oder die Reparaturarbeiten beendet sind, müssen vor der Wiederinbetriebnahme der Maschine sämtliche Schutzvorrichtungen wieder angebracht und sämtliche Sicherheitsvorrichtungen erneut aktiviert werden.**

7.2. Einstellung der Spannung und Zentrierung der Bänder

Um die maximale Leistung der Teigausrollmaschine sicherzustellen, muss die Spannung beider Bänder korrekt eingestellt werden, um eine flüssige und gleichmäßige Bewegung des Teigs in den verschiedenen Ausrollphasen zu gewährleisten. Auch kleine Schwankungen der Geschwindigkeit eines oder

beider Bänder während des Ausrollvorgangs können zu einer anomalen Belastung des Teigs führen, bis er reißt, die Qualität des Teigs beeinträchtigen oder sogar dazu führen, dass er nicht mehr hergestellt werden kann. Dieses Problem würde umso offensichtlicher werden, je dünner die Dicke des Teigs ist.

Die Spannung der Bänder muss überprüft und eingestellt werden, wenn die Bewegung der Bändern nicht homogen ist.

Drehen Sie gemäß Abbildung 7.1 die Muttern (Ref. 1) auf jeder Seite des Arbeitstisches mit einem Sechskantschlüssel, um die Walze (Ref. 2) mittels Gewindestangen (Ref. 3) nach vorne und nach hinten zu bewegen. Spannen Sie die Bänder genug an (oder nur ein wenig mehr), damit ihre Geschwindigkeit sowohl leer als auch beladen gleichmäßig ist. Eine übermäßige Spannung wäre nicht von Vorteil, während sie zu schnellem und abnormalem Verschleiß führen könnte.

Mit den gleichen Vorrichtungen wird auch die Zentrierung des Bands am Arbeitstisch eingestellt. In diesem Sinne muss beachtet werden, dass sich ein Band während der Bewegung tendenziell zu der Seite bewegt, an der es weniger gedehnt ist. Daher ist es sehr wichtig sicherzustellen, dass die Spannkraft an den beiden Seiten des Bands gleich sind.

Das Spannen und / oder Zentrieren der Bänder muss bei laufender Maschine erfolgen; nur so ist es tatsächlich möglich, die Auswirkungen der Einstellmaßnahmen einzuschätzen.

VORSICHT! Nähern Sie Ihre Hände nicht dem Kontaktbereich zwischen Walze und Band um, um das Risiko zu vermeiden, sich einzuklemmen oder mitgezogen zu werden. Halten Sie den verwendeten Sechskantschlüssel gut fest: Wenn er bei laufendem Band in die Maschine fallen würde, könnte diese ernsthaft beschädigt werden.

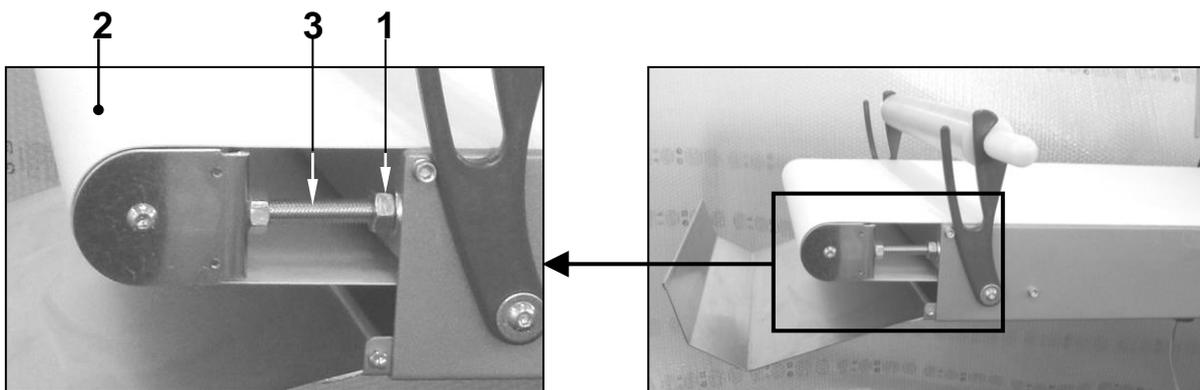


Abb. 7.1

7.3. Demontage / Montage der Schaber

Die Schaber müssen beim Reinigen der Maschine entfernt werden. Sie müssen ausgetauscht werden, wenn sie so abgenutzt und / oder verformt sind, dass sie an den Ausrollwalzen keine ausreichende Abkratz- und Reinigungswirkung mehr gewährleisten. Bringen Sie die Tische zum Abmontieren/Montieren der Schaber in die abgesenkte (Arbeits-)Position.

7.3.1. Schaber der oberen Ausrollwalze

Wie in Abbildung 7.2 gezeigt, verfügt die Maschine über zwei Schaber (Ref. 1), die auf einer einzigen Halterung (Ref. 2) montiert sind, welche sich über der oberen Ausrollwalze (Ref. 3) befindet.

Zum Zerlegen der Schabereinheit der oberen Abrollwalze müssen einfach nur die Flügelschrauben (Ref. 4) im oberen Bereich der Halterung (Ref. 2) (Foto A - B - C) gelöst und entfernt werden. Dann können Sie die Einheit nach oben hin abziehen (Foto D).

Um die Schabereinheit zu montieren, positionieren Sie sie rittlings über der oberen Ausrollwalze (Ref. 3) (Foto C), richten Sie die Durchgangslöcher (Ref. 5) (Foto E) an den Gewindebohrungen (Ref. 6) in der Stützstange (Ref. 7) (Foto F) aus und ziehen Sie die Flügelschrauben (Ref. 4) (Foto A) an.

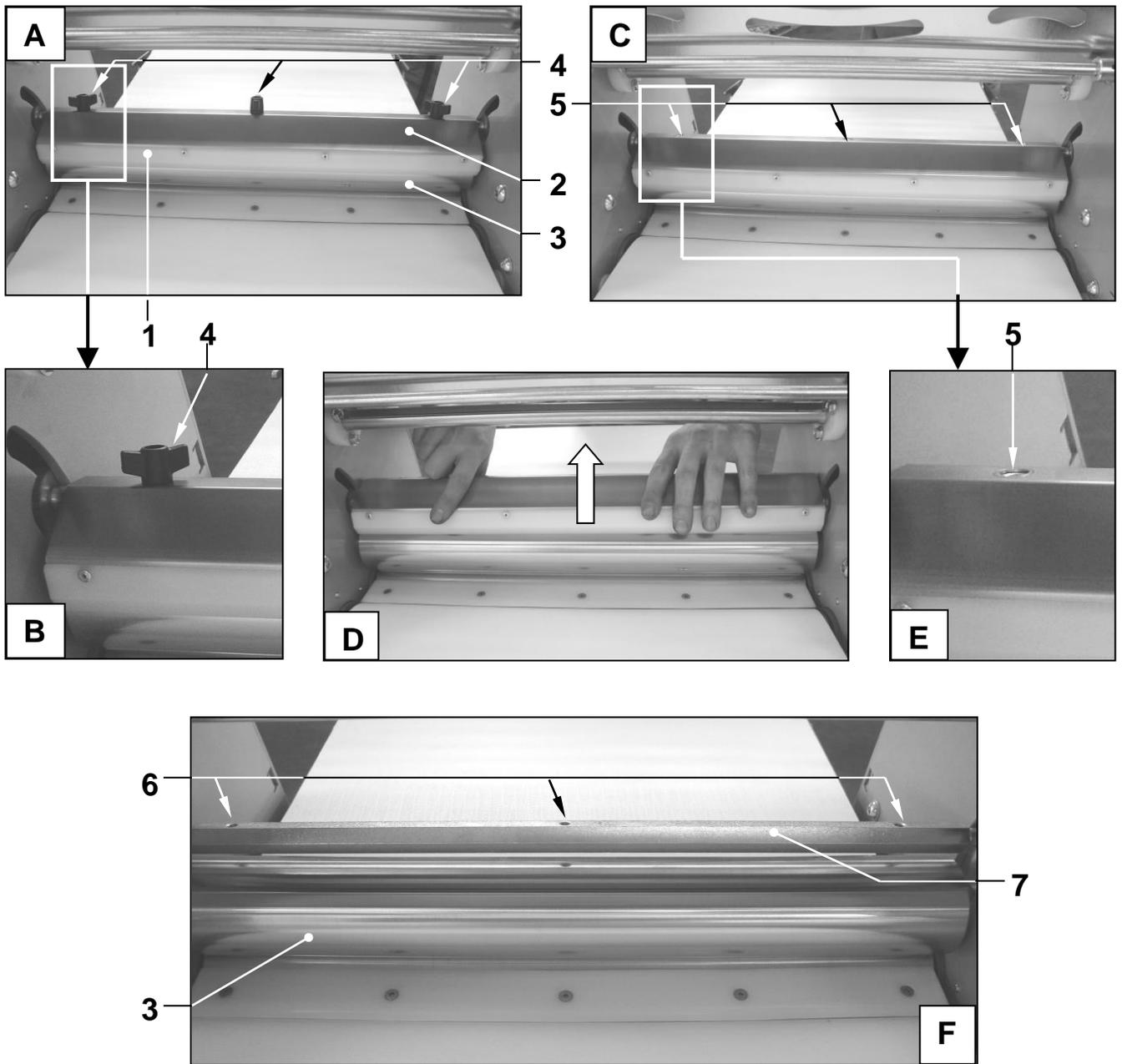


Abb. 7.2

7.3.2. Schaber der unteren Ausrollwalze

Die zwei Schaber der unteren Ausrollwalze sind unabhängig und mit den entsprechenden Bändern flächenbündig.

SIRIO 500 BANCO - 500:

WICHTIG! Um den Schaber links von der Ausrollwalze (von der Seite mit den Bedienelementen aus gesehen) abzunehmen, muss zuerst die obere Schabereinheit entfernt werden (siehe Abs. 7.3.1).

Wie in Abbildung 7.3 gezeigt, müssen Sie den Hebel (Ref. 2), (Foto A - B) vollständig absenken, **um einen Schaber abzunehmen**; der Schaber löst sich von Band und Ausrollwalze und kann nach oben hin entfernt werden (Foto C - D).

Montieren eines Schabers (Ref. 1):

- Senken Sie die Schabereinheit (Ref. 4) in den Bereich (Ref. 5) zwischen Band (Ref. 6) und Ausrollwalze (Ref. 7) ab; die Ausbuchtung (Ref. 8) in den Flachstücken (Ref. 9) muss von der Ausrollwalze (Ref. 7) weg zeigen (Foto E);
- Lassen Sie den Schaber(Ref. 1) bis zum Anschlag nach unten gleiten (Foto F) und heben Sie dann den Hebel (Ref. 2) an, bis Sie ein Klicken hören (Foto F); wenn der Hebel unbeabsichtigt zu stark angehoben werden sollte und so den ersten Einrastpunkt übergeht (Foto G), senken Sie ihn ab, bis Sie erneut das übergangene Klicken hören (Foto F).

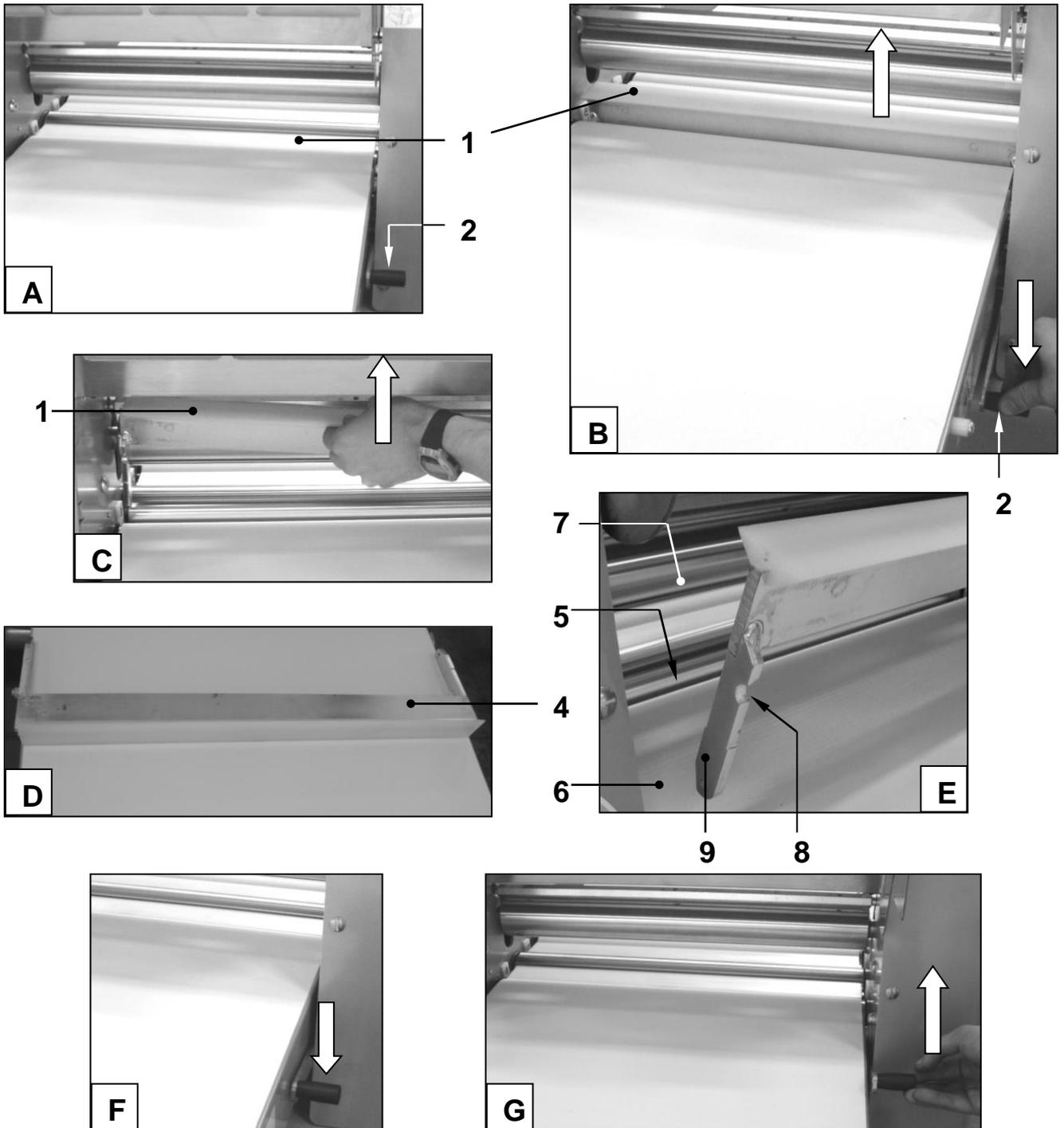


Abb. 7.3

SIRIO 600:

Wie in Abbildung 7.4 gezeigt, müssen Sie den Hebel (Ref. 2) vollständig absenken, **um einen Schaber abzunehmen**; der Schaber löst sich von Band und Ausrollwalze (Foto B) und kann nach oben hin entfernt werden.

Montieren eines Schabers (Ref. 1):

- Senken Sie die Schabereinheit (Ref. 4) in den Bereich (Ref. 5) zwischen Band (Ref. 6) und Ausrollwalze (Ref. 7) ab; die Ausbuchtung (Ref. 8) im Flachstück (Ref. 9) muss zur Ausrollwalze (Ref. 7) zeigen (Foto D);
- Lassen Sie den Schaber (Ref. 1) bis zum Anschlag nach unten gleiten und heben Sie dann den Hebel (Ref. 2) vollständig an (Foto E).

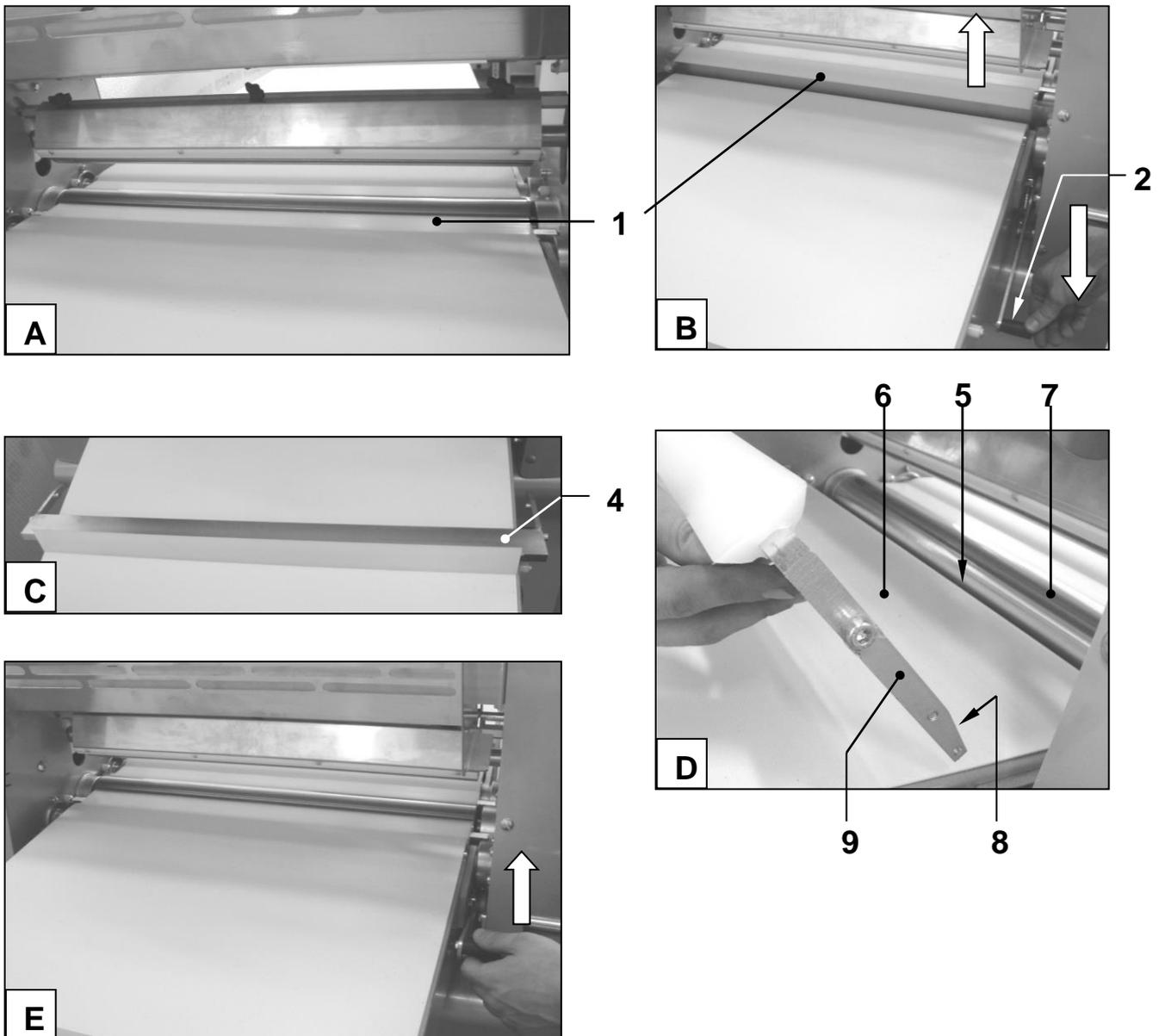


Abb. 7.4

7.4. Mögliche Anomalien

Hier zeigen wir einige mögliche Fehler und / oder Anomalien auf. Der nachfolgende Eingriff muss gegebenenfalls gemäß den Anweisungen durchgeführt werden.

ANOMALIE	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNG
Die Maschine lässt sich nicht einschalten	Keine Spannung	Stellen Sie sicher, dass der Stecker richtig eingesteckt ist, der Hauptschalter auf I (ON) steht und die Sicherungen der lokalen Stromleitung nicht reagiert haben. Stellen Sie die Stromversorgung gegebenenfalls wieder her.
	Reagieren eines elektrischen Schutzes (z. B. Thermoschalter)	Stellen Sie den ausgelösten Schutz wieder her (außerordentliche Wartung)
Die Maschine startet nicht	Eine verriegelte Schutzabdeckung ist nicht vollständig abgesenkt	Senken Sie sie vollständig ab
	Ein mit einer der Schutzabdeckungen verbundener Mikroschalter ist fehlerhaft	Lassen Sie ihn ersetzen (außerordentliche Wartung)
Der ausgerollte Teig zeigt Falten und / oder Risse	Ungleichmäßige Bandgeschwindigkeit	Überprüfen Sie die Spannung des/der Riemen/s und stellen Sie sie gegebenenfalls ein.
	Verunreinigte Ausrollwalzen	Reinigen Sie die Walzen und reinigen oder ersetzen Sie gegebenenfalls die Schaber

8. AUSSERBETRIEBNAHME UND VERSCHROTTUNG

Trennen Sie vor der Außerbetriebnahme der Maschine die elektronischen Anschlüsse und eventuell vorhandene andere Verbindungen und fahren Sie dann mit dem Bewegen der einzelnen Teile fort. Für das Bewegen der Maschinenteile müssen geeignete Geräte eingesetzt werden, wie beispielsweise Elektrokarren, Flaschenzüge etc. ...

Die Maschinen bestehen aus folgenden Materialien: Edelstahl, beschichtetes Blech, Teile aus Aluminium, Plexiglas, Teile aus Plastik und elektronische Teile.



Mülltrennung. Dieses Produkt darf nicht in den normalen Hausmüll entsorgt werden. Gemäß den örtlichen Vorschriften kann ein Service für die getrennte Sammlung von Elektroschrott bei der städtischen Sammelstelle verfügbar sein.

⚠ ACHTUNG: Halten Sie sich bei der Entsorgung der Materialien und der eventuellen Anmeldung für die Entsorgung immer und überall an die geltenden Vorschriften des Landes, in dem die Maschine eingesetzt wird.

SIRIO 500

Allegati tecnici

Technical enclosures

Anexos técnicos

Fichiers techniques joints

TECHNISCHE ANLAGEN

A. Caratteristiche tecniche Sirio 500

A. Technical specifications Sirio 500

A. Especificaciones técnicas Sirio 500

ITALIANO	ENGLISH	ESPAÑOL	500	500 VAR	
Peso (tappeti 850)	Weight (belt 850)	Peso (cinta 850)	175	176	Kg
Peso (tappeti 1000)	Weight (belt 1000)	Peso (cinta 1000)	179	180	
Peso (tappeti 1200)	Weight (belt 1200)	Peso (cinta 1200)	185	186	
Alimentazione elettrica	Electrical power	Alimentación eléctrica	trifase tripphase trifásica	monoase+neutro single-phase+neutral monofásica+neutro	
Tensione	Voltage	Tensión	230 o 400	230	Vac
Frequenza	Frequency	Frecuencia	50 o 60		Hz
Corrente a 400Vac 3 50/60Hz	Current at 400Vac 3 50/60Hz	Corriente a 400Vac 3 50/60Hz	1.6 / 1.74	---	A
Corrente a 230Vac 3 50/60Hz	Current at 230Vac 3 50/60Hz	Corriente a 230Vac 3 50/60Hz	2.8 / 3	---	A
Corrente a 230Vac 1-N 50/60Hz	Current at 230Vac 1-N 50/60Hz	Corriente a 230Vac 1-N 50/60Hz	---	2.8	A
Potenza elettrica totale	Total electrical power	Potencia eléctrica total	0.5		kW
Collegamento elettrico	Electrical connection	Conexión eléctrica	cavo a 3 o 4 conduttori senza spina cable with 3 or 4 conductors without plug cable a 3 o 4 conductores sin enchufe		
Diametro cilindri	Cylinder diameter	Diámetro de los cilindros	60		mm
Escursione cilindri	Cylinder travel	Excursion de los cilindros	0.2 ÷ 35		mm
Quantità massima di pasta lavorabile	Maximum batch size	Cantidad máx. masa elaborable	5 ÷ 6		Kg
Condizione dell'ambiente / Environmental conditions / Condición del ambiente					
Temperatura	Temperature	Temperatura	0 - 40		°C
Umidità massima	Maximum humidity	Humedad máxima	95% senza condensa 95% without condensation 95% sin condensación		
Livello di rumore	Noise level	Nivel acústico	< 70		dB

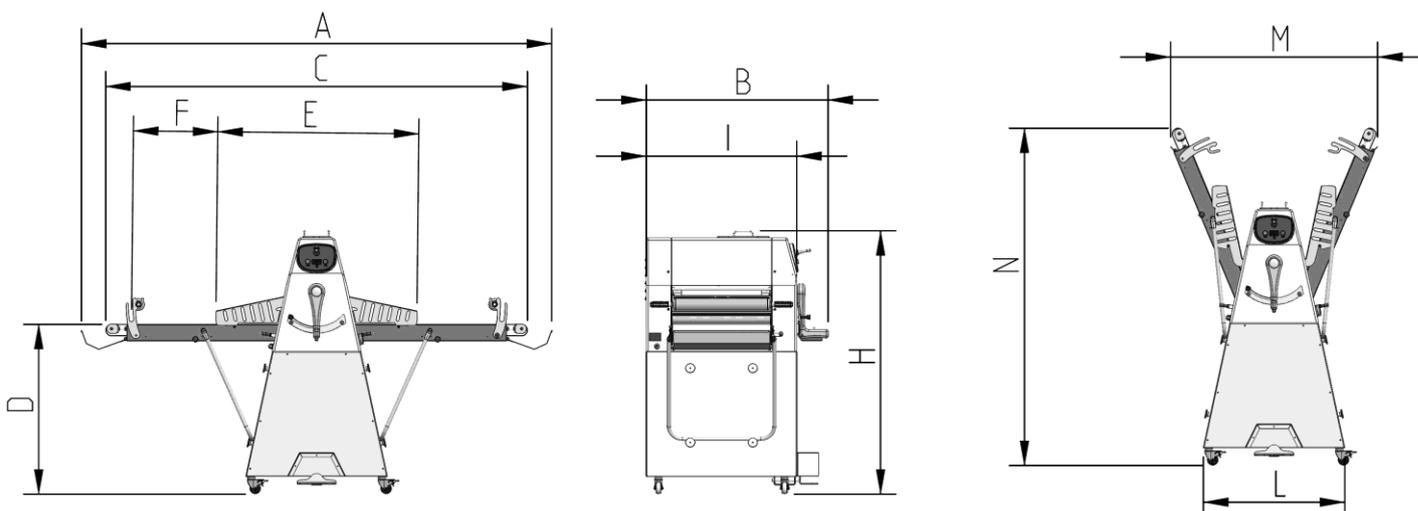
A. Spécifications techniques Sirio 500

A. TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN SIRIO 500

FRANÇAIS	DEUTSCH	500	500 VAR	
Poids (tapis 850)	Gewicht (bandes 850)	175	176	Kg
Poids (tapis 1000)	Gewicht (bandes 1000)	179	180	
Poids (tapis 1200)	Gewicht (bandes 1200)	185	186	
Alimentation électrique	Stromversorgung	Triphasé Dreiphasig	Monophasé+neutre Einphasig+Nullleiter	
Tension	Spannung	230 o 400	230	Vac
Fréquence	Frequenz	50 o 60		
Courant à 400Vac 3 50/60Hz	Strom zu 400Vac 3 50/60Hz	1.6 / 1.74	---	A
Courant à 230Vac 3 50/60Hz	Strom zu 230Vac 3 50/60Hz	2.8 / 3	---	A
Courant à 230Vac 1-N 50/60Hz	Strom zu 230Vac 1-N 50/60Hz	---	2.8	A
Puissance électrique totale	Elektrische Leistung insgesamt	0.5		kW
Branchement électrique	Elektrischer Anschluss	Câble à 3 ou 4 conducteurs sans fiche Kabel mit 3 oder 4 Leitern ohne Stecker		
Diamètre des cylindres	Durchmesser der zylinder	60		mm
Excursion des cylindres	Zylinderhub	0.2 ÷ 35		mm
Quantité maximale de pâte à travailler	Maximale verarbeitbare Teigmenge	5 ÷ 6		Kg
Conditions environnementales / Umgebungsbedingungen				
Température	Temperatur	0 - 40		°C
Humidité maxi	Maximale Feuchte	95% sans eau de condensation 95% ohne Kondenswasser		
Niveau de bruit	Geräuschgrad	< 70		dB

Dimensioni principali (mm) / Main dimensions (mm) / Dimensiones principales (mm) Dimensions principales (mm) / Wichtigste Abmessungen (mm)													
Modello / Model / Modelo / Modèle / Modell	TA	TB	A	B	C	D	E	F	H	I	L	M	N
500 500 VAR	850	500	2112	937	1860	880	1030	305	1335	780	720	950	1620
	1000	500	2412	937	2160	880	1030	433	1335	780	720	1070	1760
	1200	500	2812	937	2560	880	1030	633	1335	780	720	1225	1960

TA = Lunghezza dei tappeti / Belt length / Largura de la cinta / Longueur des tapis / Länge des bandes
TB = Larghezza dei tappeti / Belt width / Ancho de la cinta / Largeur des tapis / Breite des bandes



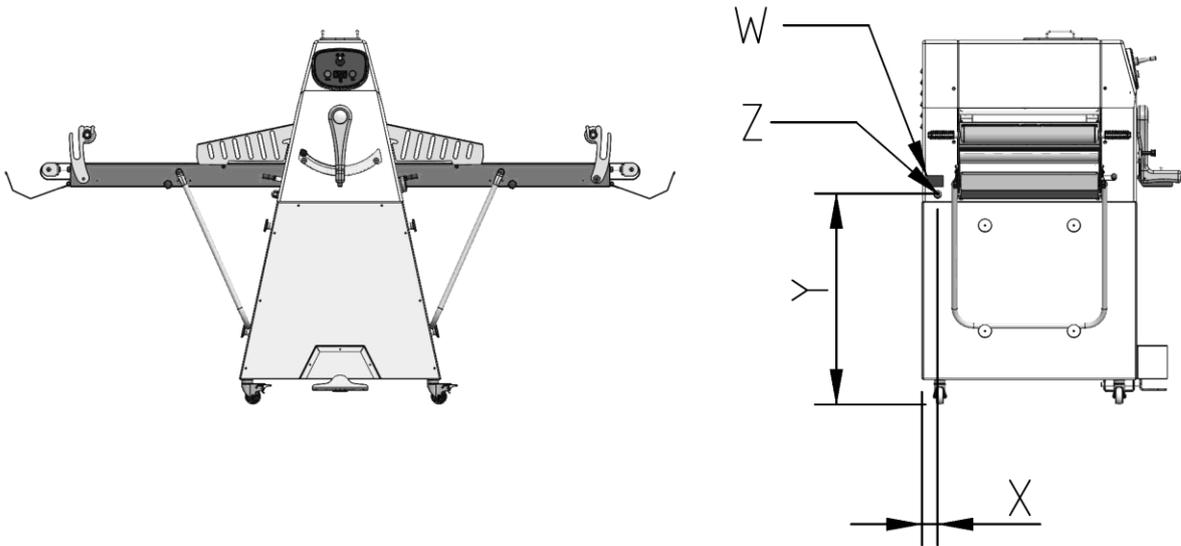
B. Allacciamenti alimentazione elettrica e posizione della targa dati

B. Electricity supply connections and position of information plate

B. Conexiones alimentación eléctrica y posición de la chapa homologación datos

B. Branchements alimentation électrique et position de la plaque d'informations

B. ANSCHLÜSSE FÜR STROMVERSORGUNG UND POSITION DES TYPENSCHILDS



Modello / Model / Modelo / Modèle / Modell	X	Y
500 500 VAR	60	765

W = Targa dati / Information plate / Chapa homologación datos / plaque d'informations / Typenschild

Z = Ingresso alimentazione elettrica / Power supply entry / Ingresso alimentación eléctrica / Entrée alimentation électrique / Eingabe Stromspeisung

C.1. Schema elettrico Sirio 500 a 400 Vac. 3 (collegamento ausiliario)

C.1. Electrical diagram for Sirio 500 at 400 Vac 3
(auxiliary connection)

*C.1. Esquema eléctrico Sirio 500 at 400 Vac 3
(conexión auxiliaria)*

C.1. Schéma électrique Sirio 500 at 400 Vac 3 (connexion auxiliaire)

C.1. SCHALTPLAN SIRIO 500 AT 400 VAC 3
(HILFSVERBINDUNG)

C.1.a. Schema elettrico Sirio 500 a 400 Vac. 3 (collegamento di potenza)

C.1.a. Electrical diagram for Sirio 500 at 400 Vac 3
(power connection)

*C.1.a. Esquema eléctrico Sirio 500 at 400 Vac 3
(conexión de potencia)*

C.1.a. Schéma électrique Sirio 500 at 400 Vac 3 (connexion de puissance)

C.1.a. SCHALTPLAN SIRIO 500 AT 400 VAC 3
(LEISTUNGSVERBINDUNG)

C.2. Schema elettrico Sirio 500 VAR a 230 Vac. 1-N (collegamento ausiliario)

C.2. Electrical diagram for Sirio 500 VAR a 230 Vac. 1-N
(auxiliary connection)

*C.2. Esquema eléctrico Sirio 500 VAR a 230 Vac. 1-N
(conexión auxiliaria)*

C.2. Schéma électrique Sirio 500 VAR a 230 Vac. 1-N (connexion auxiliaire)

C.2. SCHALTPLAN SIRIO 500 VAR A 230 VAC. 1-N
(HILFSVERBINDUNG)

C.2.a. Schema elettrico Sirio 500 VAR a 230 Vac. 1-N (collegamento di potenza)

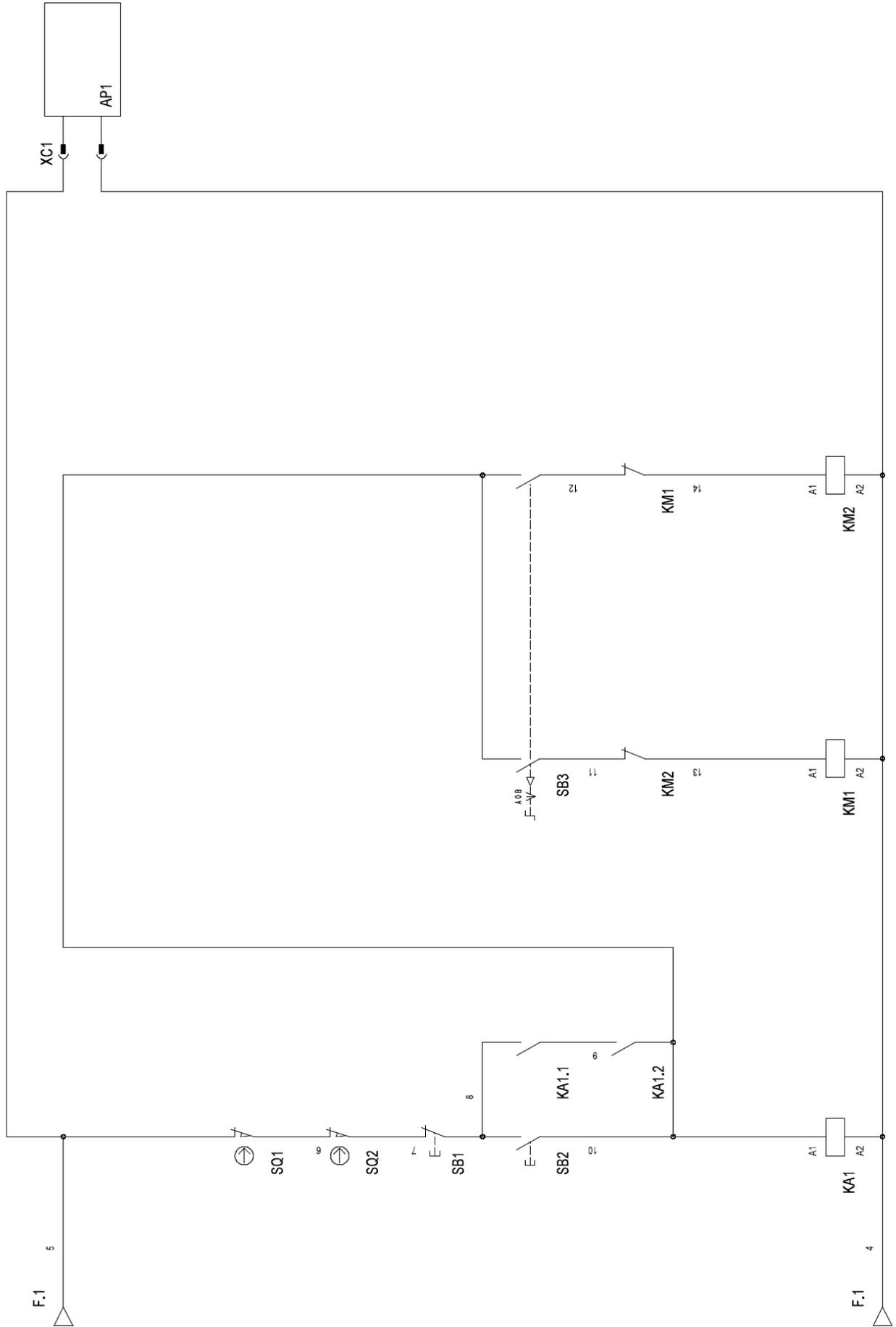
C.2.a. Electrical diagram for Sirio 500 VAR at 230 Vac. 1-N
(power connection)

*C.2.a. Esquema eléctrico Sirio 500 VAR a 230 Vac. 1-N
(conexión de potencia)*

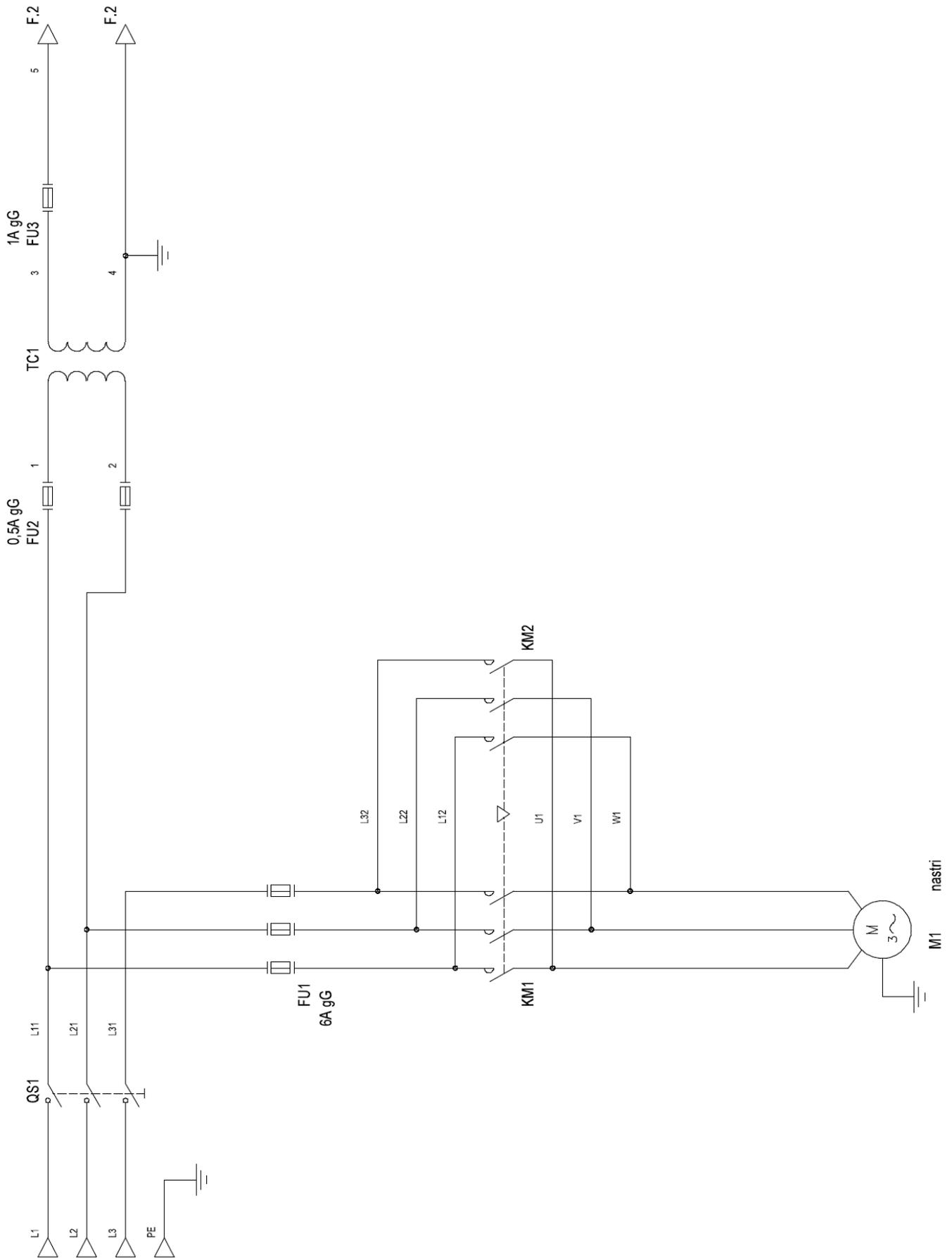
C.2.a. Schéma électrique Sirio 500 VAR a 230 Vac. 1-N (connexion de puissance)

C.2.a. SCHALTPLAN SIRIO 500 VAR A 230 VAC. 1-N
(LEISTUNGSVERBINDUNG)

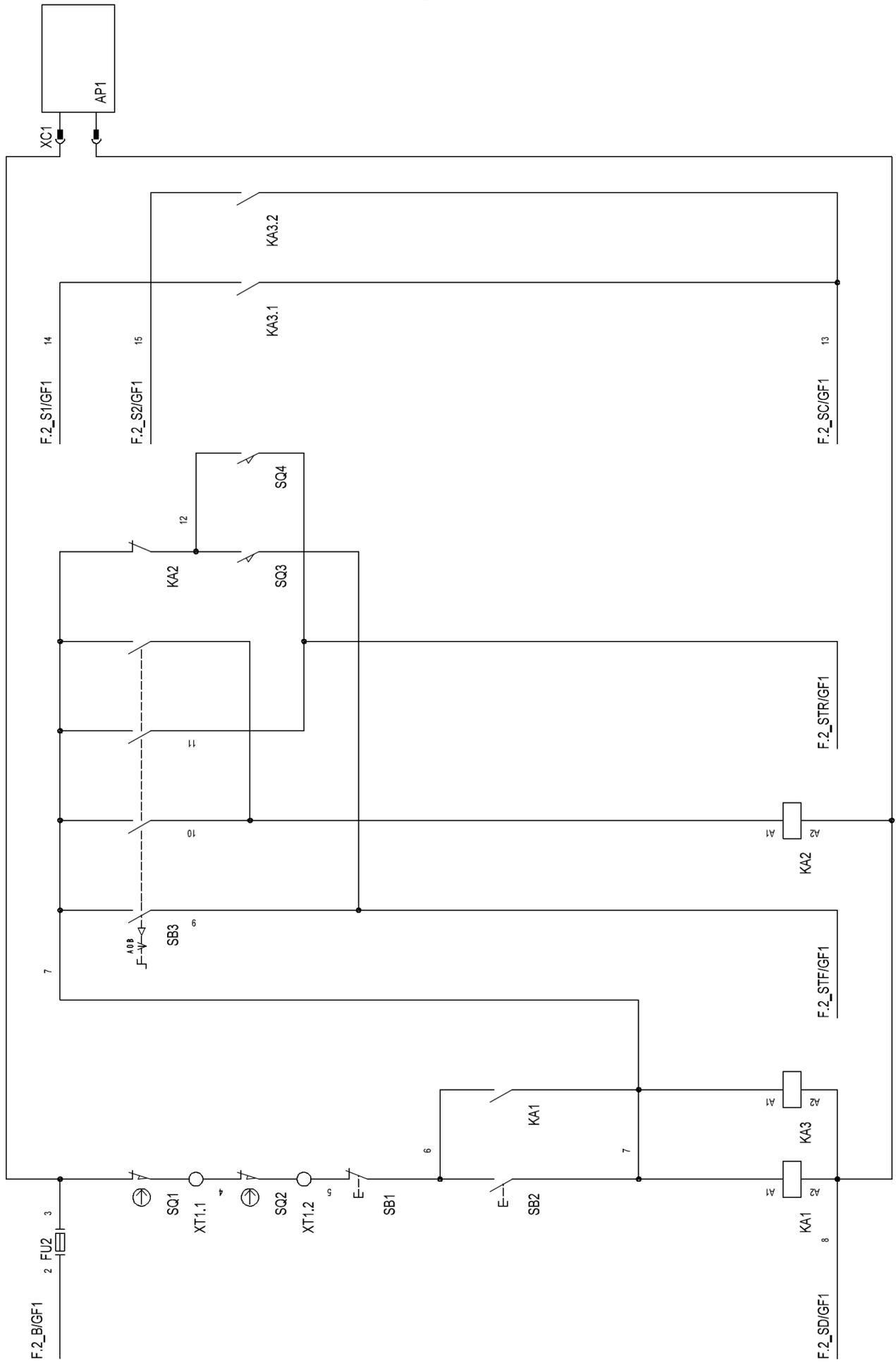
C.1.



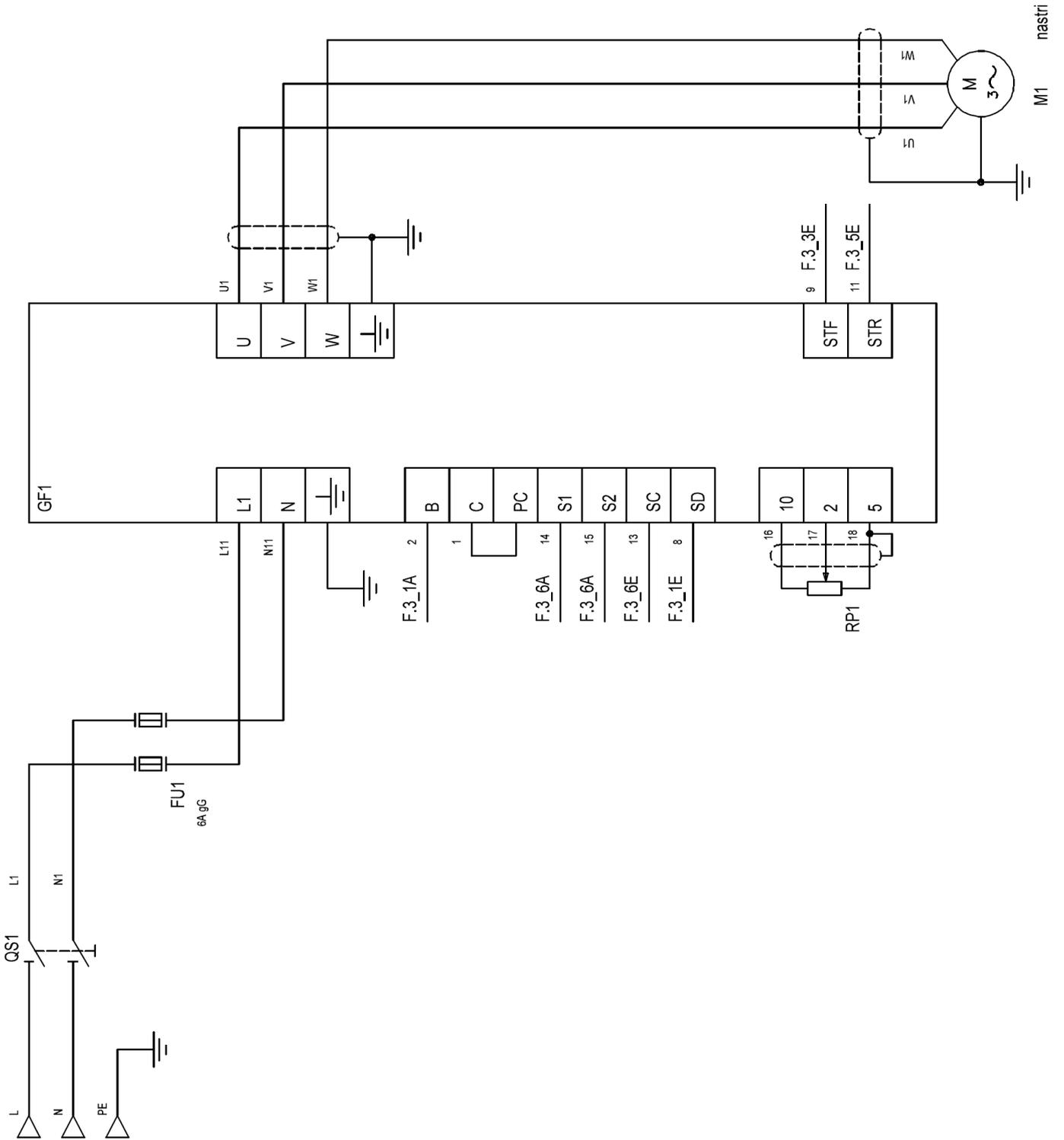
C.1.a.



C.2.



C.2.a.



D. DISEGNI ESPLOSI ED ELENCO PARTI DI RICAMBIO

Per interventi complessi e nel caso di rotture vi preghiamo di contattarci. Comunque, allo scopo di semplificare la ricerca dei guasti e l'eventuale sostituzione delle parti danneggiate, diamo di seguito una lista delle parti di ricambio, i disegni esplosi e figure con i riferimenti a ciascuna delle parti elencate.

D. EXPLODED VIEWS AND LIST OF SPARE PARTS

For complicated maintenance works and in case of breakages we kindly ask you to contact us.

However, in order to simplify troubleshooting and possible replacement of damaged parts, we give below a list of spare parts, exploded drawings and figures with references to each party listed.

D. DIBUJOS TÉCNICOS Y LISTA DE REPUESTOS

Para interventos más complicados y en caso de rupturas, les rogamos contactarnos. En todo caso, con el fin de simplificar la búsqueda de las averías y la eventual sustitución de piezas dañadas, damos a continuación una lista de repuestos, los dibujos técnicos y figuras referentes a cada una de las piezas elencadas.

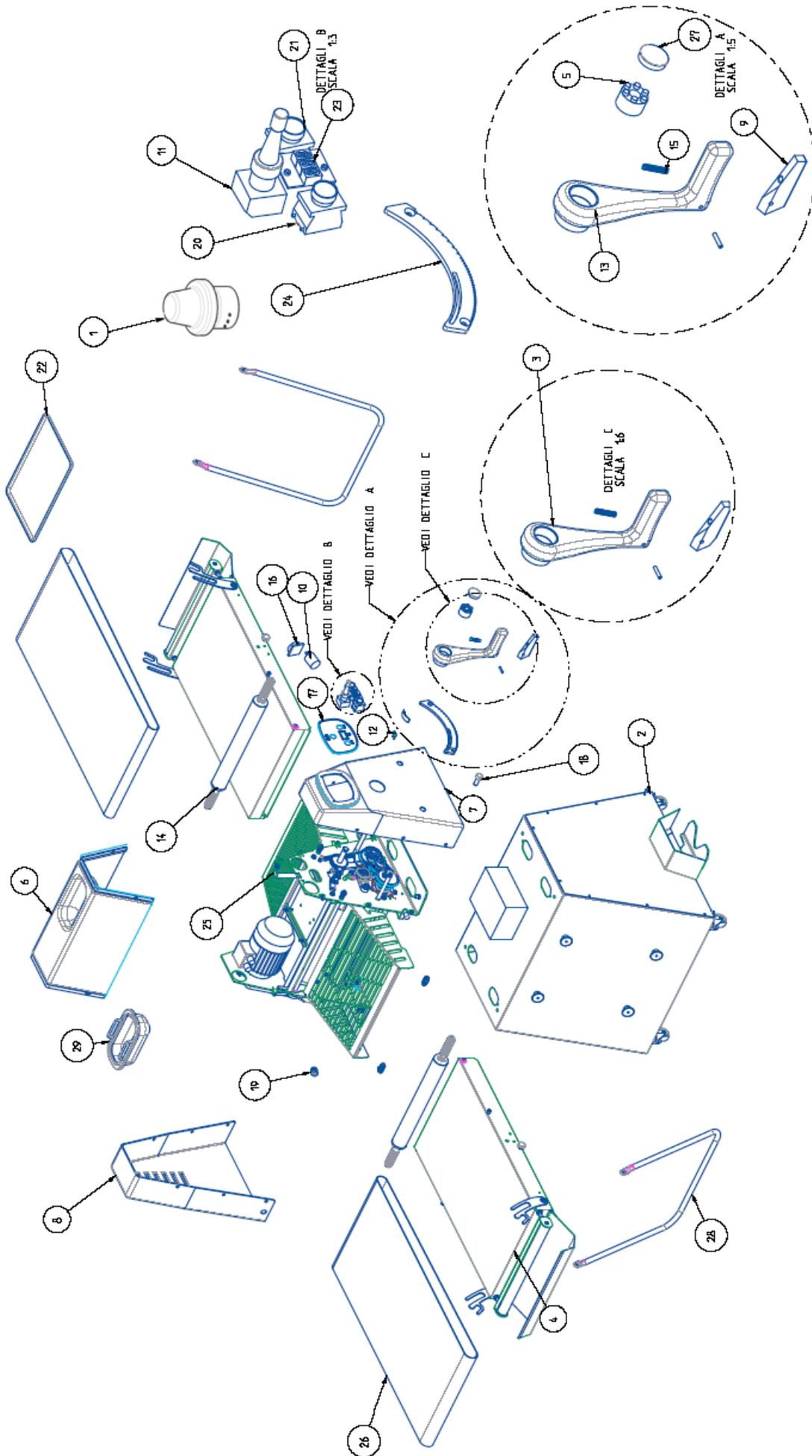
D. Dessins d'ensemble et liste des pièces de rechange

Nous vous prions de nous contacter en cas d'interventions plus complexes ou de ruptures. Toutefois, afin de simplifier la recherche des avaries et l'éventuelle substitution de pièces endommagées, vous trouverez ci-dessous une liste des pièces de rechange, les dessins d'ensemble et les figures avec les références de toutes les pièces indiquées.

D. EXPLOSIONSZEICHNUNGEN UND ERSATZTEILLISTE

BITTE SETZEN SIE SICH BEI UMFANGREICHEREN EINGRIFFEN BZW. BEI BRÜCHEN MIT UNS IN VERBINDUNG. UM DIE STÖRUNGSSUCHE UND DAS AUSWECHSELN VON EVENTUELL BESCHÄDIGTEN TEILEN ZU ERLEICHTERN, FÜHREN WIR NACHSTEHEND EINE ERSATZTEILLISTE UND DIE EXPLOSIONSZEICHNUNGEN MIT DEN BEZÜGEN DER AUFGEFÜHRTE TEILE AUF.

D.1.



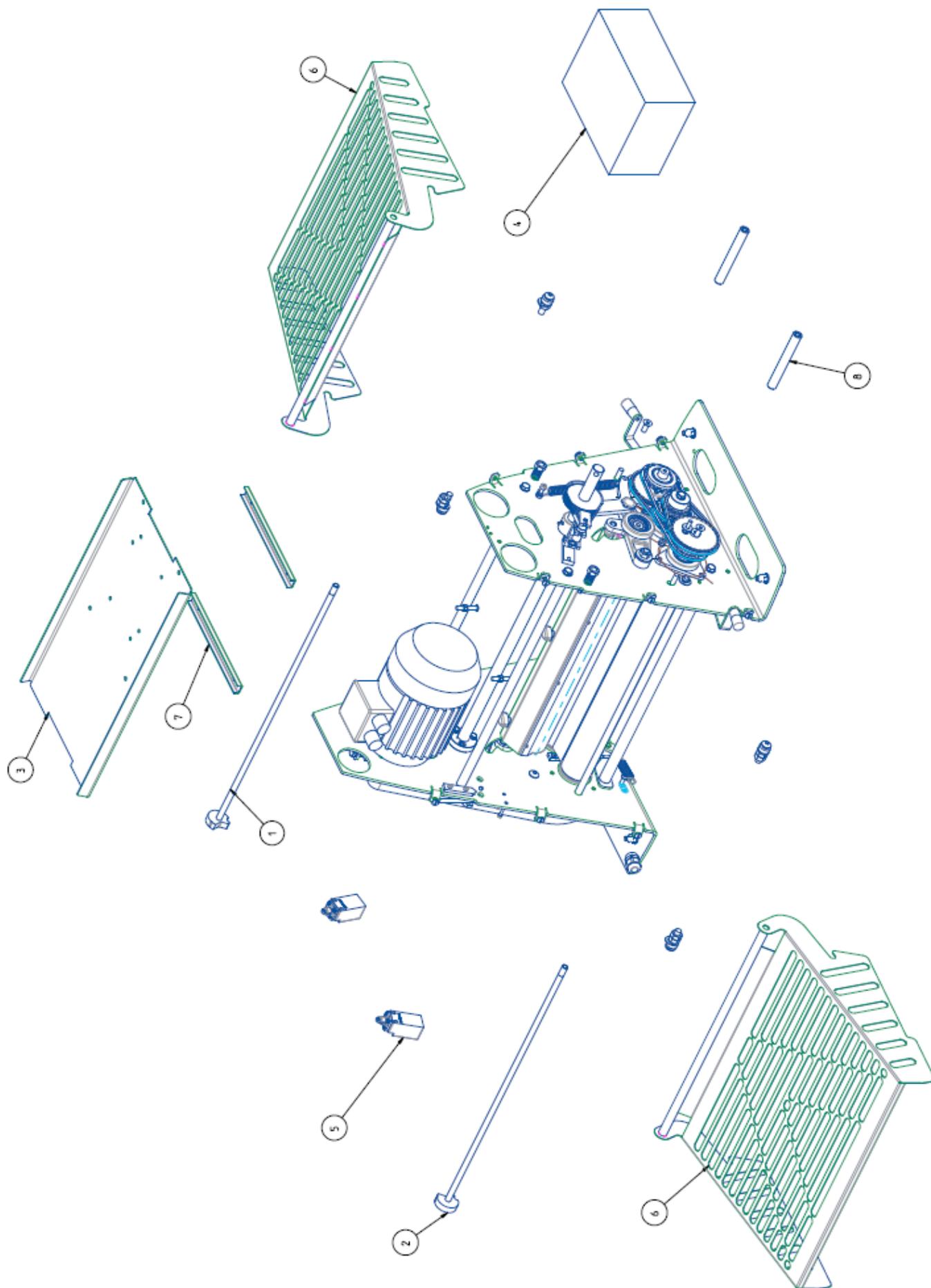
D.1.

IT-UK-ES		Tabella codici di riferimento componenti List of spare component parts Tabla códigos de referencia componentes			
N°	Descrizione	Description	Descripción	500	500 VAR
1	POTENZIOMETRO REGOLAZIONE VELOCITA'	SPEED REGULATION POTENTIOMETER	POTENCIÓMETRO REGULACIÓN VELOCIDAD	---	ELET0971
2	ASS BASAMENTO /SF500	BASE ASSEMBLY /SF500	ASS BASE /SF500	7SF5402	7SF5402
3	ASS MANIGLIA / ALLUMINIO	HANDLE ASSEMBLY / ALUMINUM	ASS MANGO / ALLUMINIO	MANI0141	MANI0141
4	ASS PIANO SCORRIMENTO (LUNGHEZZA 850)	BENCH ASSEMBLY (LENGTH 850)	ASS PLANO DESLIZANTE (LONGITUD 850)	SUPP0569	SUPP0569
	ASS PIANO SCORRIMENTO (LUNGHEZZA 1000)	BENCH ASSEMBLY (LENGTH 1000)	ASS PLANO DESLIZANTE (LONGITUD 1000)	SUPP0570	SUPP0570
	ASS PIANO SCORRIMENTO (LUNGHEZZA 1200)	BENCH ASSEMBLY (LENGTH 1200)	ASS PLANO DESLIZANTE (LONGITUD 1200)	SUPP0571	SUPP0571
5	CALETTATORE PER MANIGLIA SF500 SERIE AA 20/47	SHRINK DISC FOR HANDLE SF500 SERIES AA 20/47	SISTEMA CIERRE MANGO SF500 SERIE AA 20/47	MECC0967	MECC0967
6	CARTER CENTRALE /SF500 -BIANCO 1310	CENTRAL COVER /SF500 - WHITE 1310	CÁRTER CENTRAL /SF500 - BLANCO 1310	CART0373	CART0373
7	CARTER FRONTALE /SF500 -BIANCO 1310	FRONT COVER /SF500 - WHITE 1310	CÁRTER FRONTAL /SF500 - BLANCO 1310	CART0374	CART0374
8	CARTER POSTERIORE /SF500 -BIANCO 1310	REAR COVER /SF500 - WHITE 1310	CÁRTER POSTERIOR /SF500 -BLANCO 1310	CART0375	CART0375
9	DENTE MANIGLIA	HANDLE TOOTH	DIENTE MANGO	MANI0142	MANI0142
10	INTERRUTTORE GENERALE SFOGLIATRICE	MAIN SWITCH	INTERRUPTOR GENERAL	ELET0968	ELET0968
11	JOYSTIK INVERSIONE MARCIA	JOYSTIK CONTROL PROGRESS	MANIPULADOR	ELET0967	ELET0967
12	LAMIERA SALDATA INDICATORE SPESSORE	WELDED SHEET FOR THICKNESS GAUGE	HOJA SOLDADA DEL INDICADOR DE ESPESOR	CARP2730	CARP2730
13	MANIGLIA RIDUZIONE SPESSORE / ALLUMINIO	THICKNESS ADJUSTER HANDLE / ALUMINUM	REDUCTOR ESPESOR / ALLUMINIO	MANI0143	MANI0143
14	MATTERELLO SF500	ROLLING PIN SF500	RODILLO SF500	ACCE0262	ACCE0262
15	MOLLA COMP. F1 x D.E. 9,30 x 20 spire	SPRING COMP. F1 x DE 9.30 x 20 coils	RESORTE COMP. F1 x D.E. 9,30 x 20 spire	SPRI0044	SPRI0044
16	MOSTRINA INTERRUTTORE GENERALE LUCCHETTABILE	LOCKABLE GENERAL SWITCH COVER	PLACA INTERRUPTOR GENERAL CON CANDADO	ELET0968	ELET0968
17	PANNELLO COMANDI SERIGRAFATO	PRINTED CONTROL PANEL	PANEL COMANDOS SERIGRAFATO	PANN0677	PANN0678
18	POMOLO PER REGOLAZIONE SPESSORE SU SETTORE DENTATO SF500-600	KNOB FOR THICKNESS ADJUSTMENT ON SECTOR GEAR SF500-600	POMO PARA REGULACIÓN ESPESOR SOBRE SECTOR DENTADO SF500-600	MANI0144	MANI0144
19	PRESSACAVO PG13.5	CABLE GLAND PG13.5	PASACABLES PG13.5	ELET0969	ELET0969
20	PULSANTE DI START COMPLETO	COMPLETE START BUTTON	BOTÓN DE START COMPLETO	ELET0337	ELET0337
21	PULSANTE DI STOP COMPLETO	COMPLETE STOP BUTTON	BOTÓN DE STOP COMPLETO	ELET0338	ELET0338
22	SCATOLA RACCOGLI BRICIOLE	CRUMB COLLECTION TRAY	CAJA RECOGE MIGAS	ACCE0263	ACCE0263
23	SCHEDA ELETTR LETTURA SPESSORE /SF500	CIRCUIT BOARD FOR THICKNESS REGULATION/ SF500	CÉDULA ELÉCTRICA LECTURA ESPESOR /SF500	ELET0970	ELET0970
24	SETTORE DENTATO	SECTOR GEAR	SECTOR DENTADO	MECC0968	MECC0968
25	STAFFA SUPPORTO CARTER COPERTURA	FIXING CARTER BRACKET	ABRAZADERA DE SOPORTE PARA LA CARCASA DE COBERTURA	SUPP0617	SUPP0617
26	TAPPETO PER PIANI 850	BELT FOR 850mm BENCHES	TAPETE PARA PLANO 850	NAST0032	NAST0032
	TAPPETO PER PIANI 1000	BELT FOR 1000mm BENCHES	TAPETE PARA PLANO 1000	NAST0033	NAST0033
	TAPPETO PER PIANI 1200	BELT FOR 1200mm BENCHES	TAPETE PARA PLANO 1200	NAST0034	NAST0034
27	TAPPO TONDO IN ABS CROMATO Ø 50 L=11 T=1,0	ROUND CAP IN CHROMED ABS Ø 50 L=11 T=1.0	TAPA REDONDA IN ABS CROMADO Ø 50 L=11 T=1,0	TAPP0009	TAPP0009
28	TUBO TONDO PIEGATO SOST PIANI /SF500	BENCH SUPPORT ARMS / SF500	TUBO REDONDO DOBLADO SOPORTE PLANO /SF500	SUPP0573	SUPP0573
29	VANO PORTA FARINA /SF500 -PST	FLOUR TROUGH / SF500 - PST	COMPARTIMENTO PORTA HARINA /SF500 -PST	ACCE0264	ACCE0264

D.1.

FR-DE		Table codes de référence composants Tabelle bezugsartikelnummern		
N°	Description	Beschreibung	500	500 VAR
1	POTENTIOMÈTRE RÉGLAGE VITESSE	GESCHWINDIGKEITSREGLER	---	ELET0971
2	ASS BASE/SF500	BASIS /SF500	7SF5402	7SF5402
3	ASS POIGNÉE / ALUMINIUM	GRIFF / ALUMINIUM	MANI0141	MANI0141
4	ASS CONVOYEUR (LONGUEUR 850)	LAUFTISCH (LÄNGE 850)	SUPP0569	SUPP0569
	ASS CONVOYEUR (LONGUEUR 1000)	LAUFTISCH (LÄNGE 1000)	SUPP0570	SUPP0570
	ASS CONVOYEUR (LONGUEUR 1200)	LAUFTISCH (LÄNGE 1200)	SUPP0571	SUPP0571
5	FRETTE DE SERRAGE POUR POIGNÉE SF500 SÉRIE AA 20/47	KUPLUNGSSTÜCK FÜR GRIFF SF500 SÉRIE AA 20/47	MECC0967	MECC0967
6	CARTER CENTRAL/SF500 -BLANC 1310	ZENTRALE ABDECKUNG / SF500 - WEISS 1310	CART0373	CART0373
7	CARTER FRONTAL /SF500 -BLANC 1310	VORDERE ABDECKUNG / SF500 - WEISS 1310	CART0374	CART0374
8	CARTER POSTÉRIEUR /SF500 - BLANC 1310	HINTERE ABDECKUNG / SF500 - WEISS 1310	CART0375	CART0375
9	DENT POIGNÉE	ZAHN GRIFF	MANI0142	MANI0142
10	INTERRUPTEUR GÉNÉRAL	HAUPTSCHALTER	ELET0968	ELET0968
11	MANETTE	JOYSTICK	ELET0967	ELET0967
12	TÔLE SOUDÉE DE L'INDICATEUR D'ÉPAISSEUR	UNTERSTÜTZUNG FÜR DICKENANZEIGER	CARP2730	CARP2730
13	POIGNÉE RÉDUCTION ÉPAISSEUR / ALUMINIUM	GRIFF REDUZIERSTÜCK / ALUMINIUM	MANI0143	MANI0143
14	ROULEAU SF500	NUDELHOLZ SF500	ACCE0262	ACCE0262
15	RESSORT COMP. F1 x D.E. 9,30 x 20 spires	GASDRUCKFEDER F1 x D.E. 9,30 x 20 Windungen	SPRI0044	SPRI0044
16	PLASTRON INTERRUPTEUR GÉNÉRAL VERROUILLABLE	ABSPERRBARE ABDECKUNG HAUPTSCHALTER	ELET0968	ELET0968
17	PANNEAU DE CONTROLE SÉRIGRAPHIÉ	BEDRUCKTES BEDIENFELD	PANN0677	PANN0678
18	POMMEAU POUR RÉGLAGE ÉPAISSEUR SUR SECTEUR DENTÉ SF500-600	REGULIERKNAUF DICKE AN ZAHNSKALA SF500-600	MANI0144	MANI0144
19	SERRE-CÂBLE PG13.5	KABELVERSCHRAUBUNG PG13.5	ELET0969	ELET0969
20	TOUCHE START COMPLÈTE	VOLLSTÄNDIGER DRUCKTASTER START	ELET0337	ELET0337
21	TOUCHE STOP COMPLÈTE	VOLLSTÄNDIGER DRUCKTASTER STOPP	ELET0338	ELET0338
22	PLATEAU RAMASSE-MIETTES	KRÜMELSAMMELBEHÄLTER	ACCE0263	ACCE0263
23	CARTE ÉLECTR. LECTURE ÉPAISSEUR /SF500	PLATINE ZUR ERFASSUNG DER TEIGDICKE / SF500	ELET0970	ELET0970
24	SECTEUR DENTÉ	GEZAHNTE STELLSKALA	MECC0968	MECC0968
25	BRIDE DE SUPPORT POUR LE CARTER DE COUVERTURE	HALTEVORRICHTUNG FÜR DECKELGEHÄUSE	SUPP0617	SUPP0617
26	TAPIS POUR BANDES 850	BAND FÜR LAUFTISCHE 850	NAST0032	NAST0032
	TAPIS POUR BANDES 1000	BAND FÜR LAUFTISCHE 1000	NAST0033	NAST0033
	TAPIS POUR BANDES 1200	BAND FÜR LAUFTISCHE 1200	NAST0034	NAST0034
27	BOUCHON ROND EN ABS CHROMÉ Ø 50 L=11 T=1,0	RUNDKAPPE AUS VERCHROMTEM ABS Ø 50 L = 11 T = 1,0	TAPP0009	TAPP0009
28	TUB E ROND COURBÉSUPP. BANDES /SF500	GEBOGENE RUNDSTANGE TISCHSTÜTZE / SF500	SUPP0573	SUPP0573
29	BAC PORTE FARINE /SF500 -PST	MEHLBEHÄLTER / SF500 -PST	ACCE0264	ACCE0264

D.2.

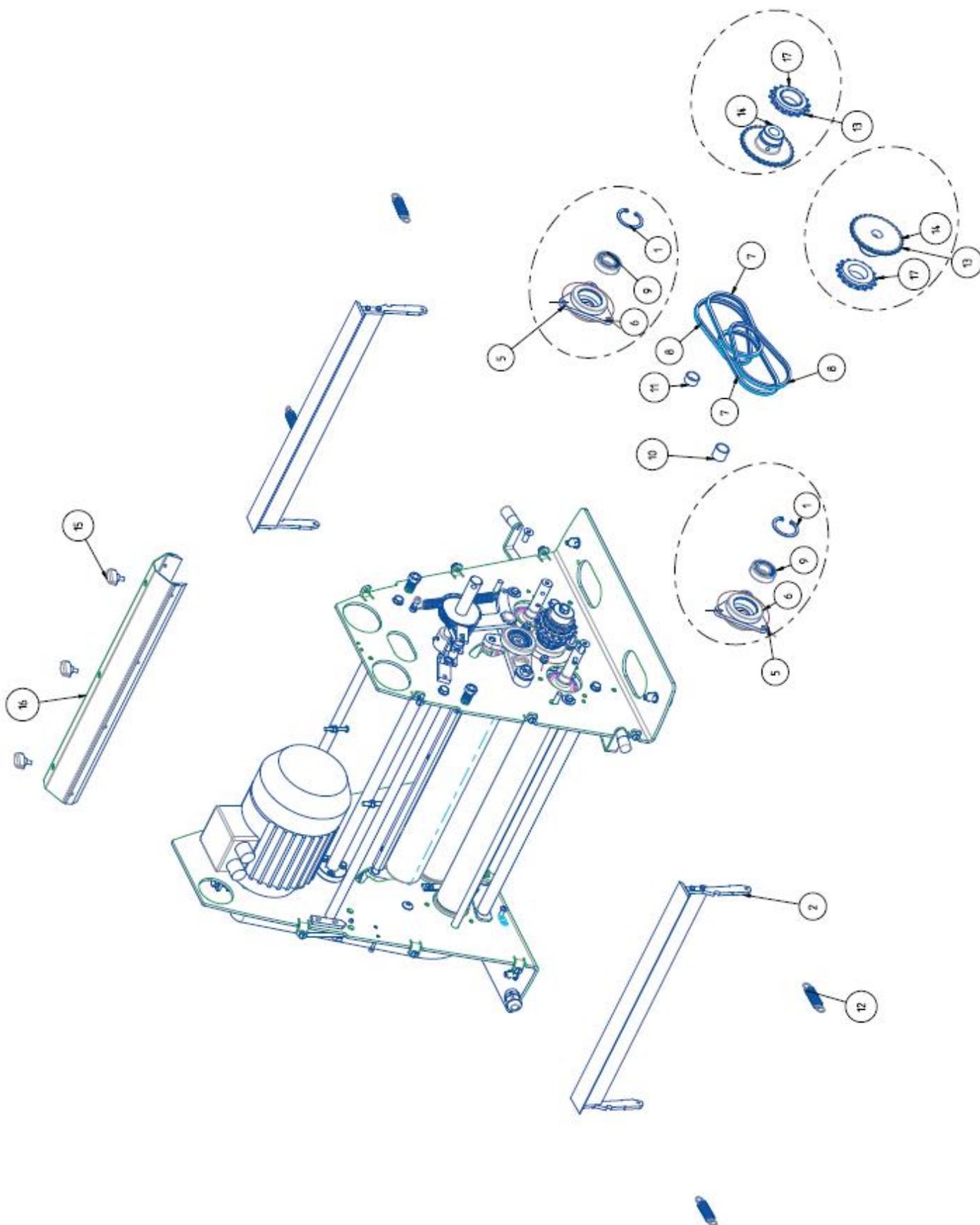


D.2.

IT-UK-ES		Tabella codici di riferimento componenti List of spare component parts Tabla códigos de referencia componentes			
N°	Descrizione	Description	Descripción	500	500 VAR
1	ALBERO RIPARO DX	RIGHT GUARD SHAFT	EJE PROTECCIÓN DX	MECC0988	MECC0988
2	ALBERO RIPARO SX	LEFT GUARD SHAFT	EJE PROTECCIÓN SX	MECC0989	MECC0989
3	CARTER SOSTEGNO IMPIANTO ELETTRICO	ELECTRICAL SYSTEM SUPPORT COVER	CÁRTER SOPORTE PANEL ELÉCTRICO	SUPP0596	SUPP0596
4	IMPIANTO ELETTRICO /SF500	ELECTRICAL SYSTEM /SF500	SISTEMA ELÉCTRICO /SF500	ELET0980	ELET0980
5	MICRO PROTEZIONE	LIMIT SWITCH	INTERRUPTOR LÍMITE DE PROTECCION	ELET0981	ELET0981
6	RIPARO COMPLETO /SF500 -AISI430	COMPLETE GUARD /SF500 -AISI430	PROTECCIÓN COMPLETA /SF500 -AISI430	PROT0065	PROT0065
7	STAFFA FISSAGGIO CARTER SOSTEGNO I.E.	ELECTRICAL SYSTEM SUPPORT COVER FIXING BRACKET	ABRAZADERA FIJACIÓN CARTER I.E.	SUPP0597	SUPP0597
8	TONDO SUPPORTO SETTORE DENTATO /SF500 -S235JR ZINC	SECTOR GEAR SUPPORT ROD / SF500Z -S235JR ZINC	CILINDRO SOPORTE SECTOR DENTATO /SF500 - S235JR ZINC	SUPP0598	SUPP0598

FR-DE		Table codes de référence composants Tabelle bezugsartikelnummern		
N°	Description	Beschreibung	500	500 VAR
1	ARBRE PROTECTION DROIT	WELLE ABDECKUNG RECHTS	MECC0988	MECC0988
2	ARBRE PROTECTION GAUCHE	WELLE ABDECKUNG LINKS	MECC0989	MECC0989
3	CARTER SUPPORT INSTALL. ÉLECTRIQUE	GEHÄUSE ELEKTROANLAGE	SUPP0596	SUPP0596
4	INSTALL. ÉLECTRIQUE /SF500	ELEKTROANLAGE / SF500	ELET0980	ELET0980
5	FIN DE COURSE DE PROTECTION	SCHUTZGRENZSCHALTER	ELET0981	ELET0981
6	PROTECT. COMPLÈTE /SF500 - AISI430	VOLLSTÄNDIGE ABDECKUNG / SF500 - AISI430	PROT0065	PROT0065
7	SUPPORT FIXATION CARTER SOUTIEN I.E.	BEFESTIGUNG GEHÄUSE ELEKTROANLAGE	SUPP0597	SUPP0597
18	SUPPORT ROND SECTEUR DENTÉ /SF500 -S235JR ZINC	RUNDSTABHALTERUNG GEZAHNTE STELLSKALA / SF500 -S235JR ZINC	SUPP0598	SUPP0598

D.3.

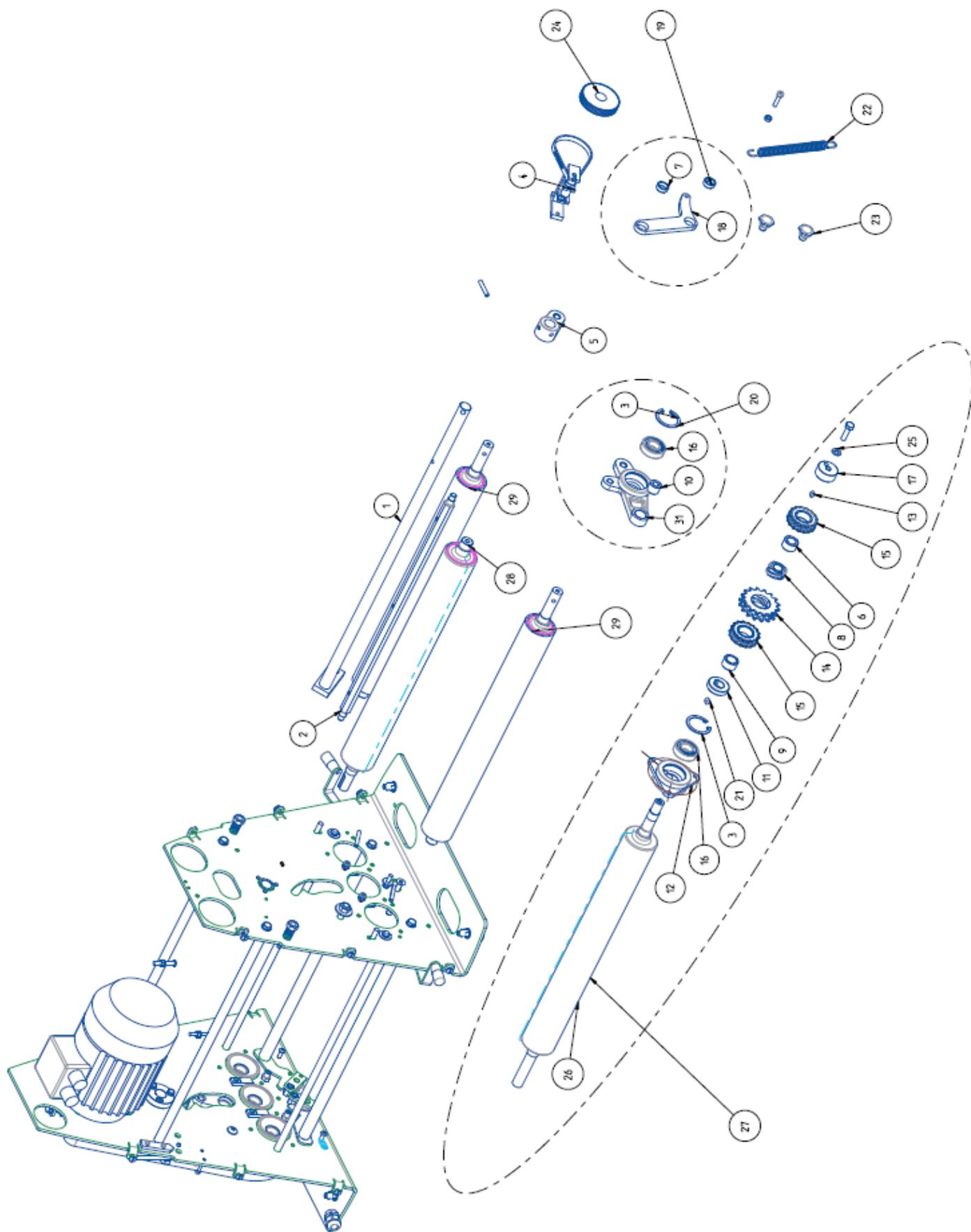


D.3.

IT-UK-ES		Tabella codici di riferimento componenti List of spare component parts Tabla códigos de referencia componentes			
N°	Descrizione	Description	Descripción	500	500 VAR
1	ANELLO SEEGER FORO UNI 7437 D42	SEEGER RING HOLE UNI 7437 D42	ANILLO SEEGER ORIFICIO UNI 7437 D42	VIT10659	VIT10659
2	ASS RASCHIATORE INF INCASTRO CODA DI RONDINE /SF500	DOVETAIL LOWER SCRAPER ASSEMBLY / SF500	ASS RASPADOR INF ENCAJAR CODA DE GOLONDRINA /SF500	SUPP0600	SUPP0600
3	ASS RULLO TRASCINATORE DX/SF500	RIGHT DRIVING ROLL/SF500	ASS RODILLO TRANSPORTADOR DX /SF500	XXX	XXX
4	ASS RULLO TRASCINATORE SX/SF500	LEFT DRIVING ROLL/SF500	ASS RODILLO TRANSPORTADOR SX /SF500	XXX	XXX
5	BUSSOLA COMPLETA	COMPLETE BUSHING	BUJE COMPLETO	XXX	XXX
6	BUSSOLA TRIANGOLARE PER SCORRIMENTO RULLI	TRIANGULAR BUSHING FOR ROLLER SLIDING	BUJE TRIANGULAR PARA DESLIZAMIENTO RODILLOS	PULE0077	PULE0077
7	CATENA SEMPLICE 1/2"x1/8" 27 PASSI+GIUNTO	SINGLE CHAIN 1/2"x1/8" 27 PITCH+COUPLING	CADENA SIMPLE 1/2"x1/8" 27 PASOS+JUNTA	TRAS0118	TRAS0118
8	CATENA SEMPLICE 3/8"x7/32" 37 PASSI+FALSAMAGLIA+GIUNTO	SINGLE CHAIN 3/8"x7/32" 37 PITCH+FALSE LINK+COUPLING	CADENA SIMPLE 3/8"x7/32" 37 PASOS+ESLABÓN+JUNTA	TRAS0119	TRAS0119
9	CUSCINETTO 6004-2RS PL20	BEARING 6004-2RS PL20	COJINETE 6004-2RS PL20	CUSC0001	CUSC0001
10	DISTANZIALE Øe= Øi=19 L=20	SPACER Øe= Øi=19 L=20	DISTANCIADOR Øe= Øi=19 L=20	MECC0992	MECC0992
11	DISTANZIALE Øe= Øi=19 L=11.6	SPACER Øe= Øi=19 L=11.6	DISTANCIADOR Øe= Øi=19 L=11.6	MECC0993	MECC0993
12	MOLLA A TRAZIONE Øf=1,5 x Øe=14,5 x 26 SPIRE	EXTENSION SPRING Øf=1,5 x Øe=14,5 x 26 COILS	RESORTE A TRACCIÓN Øf=1,5 x Øe=14,5 x 26 ESPIRALES	SPRI0046	SPRI0046
13	PACCO INGRANAGGI RUOTA LIBERA	FREE WHEEL GEAR PACK	PAQUETE ENGRANAJES RUEDA LIBRE	XXX	XXX
14	PIGNONE SEMPLICE 3/8"X7/32" Z=29	SIMPLE PINION 3/8"X7/32" Z=29	PIÑÓN SIMPLE 3/8"X7/32" Z=29	MECC0994	MECC0994
15	POMELLO L.32 P.M06x10 NERO	KNOB L.32 P.M06x10 BLACK	POMO L.32 P.M06x10 NEGRO	MANI0148	MANI0148
16	RASCHIATORE SUPERIORE	UPPER SCRAPER	RASPADOR SUPERIOR	SUPP0601	SUPP0601
17	RUOTA LIBERA 1/2"x3/16" Z=16	FREE WHEEL 1/2"x3/16" Z=16	RUEDA LIBRE 1/2"x3/16" Z=16	MECC0995	MECC0995
18	SPINA ELASTICA DRITTA 6x40 UNI/28752	ROLL PIN 6x40 UNI/28752	ESPINA ELÁSTICA 6x40 UNI/28752	VIT10660	VIT10660

FR-DE		Table codes de référence composants Tabelle bezugsartikelnummern			
N°	Description	Beschreibung	500	500 VAR	
1	ANNEAU ÉLASTIQUE TROU UNI 7437 D42	SEEGER-RING BOHRUNG UNI 7437 D42	VIT10659	VIT10659	
2	ASS RACLEUR INF ASSEMBLAGE QUEUE D'ARONDE /SF500	UNTERE SCHABEREINHEIT SCHWALBENSCHWANZ / SF500	SUPP0600	SUPP0600	
3	ASS ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT DROIT /SF500	ANTRIEBSROLLE RECHTS / SF500	XXX	XXX	
4	ASS ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT GAUCHE /SF500	ANTRIEBSROLLE LINKS / SF500	XXX	XXX	
5	BAGUE COMPLÈTE	VOLLSTÄNDIGE LAUFBUCHSE	XXX	XXX	
6	BAGUE TRIANGULAIRE POUR GLISSEMENT ROULEAUX	DREIECKIGE LAUFBUCHSE FÜR WALZEN	PULE0077	PULE0077	
7	CHAÎNE SIMPLE 1/2"x1/8" 27 PAS+ATTACHE	EINFACHE KETTE 1/2"x1/8" 27 GLIEDER+VERBINDUNGSSTÜCK	TRAS0118	TRAS0118	
8	CHAÎNE SIMPLE 3/8"x7/32" 37 PAS+FAUX MAILLON+ATTACHE	EINFACHE KETTE 3/8"x7/32" 37 GLIEDER+KETTENSCHLOSS+VERBINDUNGSSTÜCK	TRAS0119	TRAS0119	
9	ROULEMENT 6004-2RS PL20	LAGER 6004-2RS PL20	CUSC0001	CUSC0001	
10	ENTRETOISE Øe= Øi=19 L=20	DISTANZSTÜCK Øe= Øi=19 L=20	MECC0992	MECC0992	
11	ENTRETOISE Øe= Øi=19 L=11.6	DISTANZSTÜCK Øe= Øi=19 L=11.6	MECC0993	MECC0993	
12	RESSORT À TRACTION Øf=1,5 x Øe=14,5 x 26 SPIRES	ZUGFEDER Øf=1,5 x Øe=14,5 x 26 WINDUNGEN	SPRI0046	SPRI0046	
13	UNITÉ ENGRENAGES ROUE LIBRE	GETRIEBE FREILAUFRAD	XXX	XXX	
14	PIGNON SIMPLE 3/8"X7/32" Z=29	EINFACHES RITZEL 3/8"X7/32" Z=29	MECC0994	MECC0994	
15	POMMEAU L.32 P.M06x10 NOIR	KNAUF L.32 P.M06x10 SCHWARZ	MANI0148	MANI0148	
16	RACLEUR SUPÉRIEUR	OBERER SCHABER	SUPP0601	SUPP0601	
17	ROUE LIBRE 1/2"x3/16" Z=16	FREILAUFRAD 1/2"x3/16" Z=16	MECC0995	MECC0995	
18	GOUPILLE ÉLASTIQUE 6x40 UNI/28752	SPANNSTIFT 6x40 UNI/28752	VIT10660	VIT10660	

D.4.



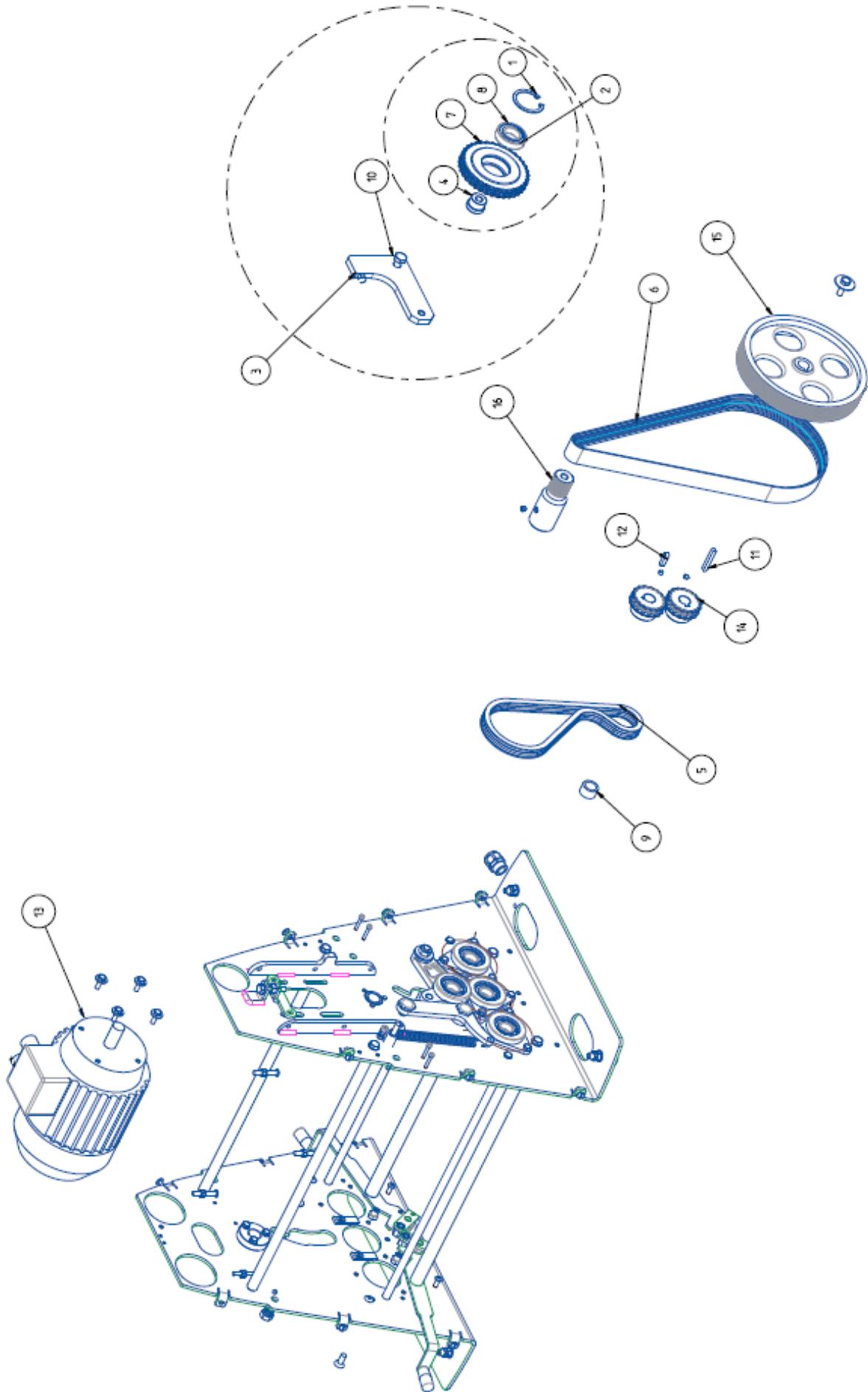
D.4.

IT-UK-ES		Tabella codici di riferimento componenti List of spare component parts Tabla códigos de referencia componentes			
N°	Descrizione	Description	Descripción	500	500 VAR
1	ALBERO COMANDO ALTEZZA RULLI	ROLLER HEIGHT CONTROL SHAFT	EJE COMANDO ALTURA RODILLOS	MECC1000	MECC1000
2	ALBERO ESAGONALE PORTA RASCHIATORE SUPERIORE	UPPER SCRAPER HEX SHAFT	EJE HEXAGONAL PUERTA RASPADOR SUPERIOR	MECC1001	MECC1001
3	ANELLO SEEGER FORO UNI 7437 D42	SEEGER RING HOLE UNI 7437 D42	ANILLO SEEGER ORIFICIO UNI 7437 D42	VIT0659	VIT0659
4	ASS SUPP SISTEMA LETTORE DIGITALE CINGHIA ESTERNA	OUTER BELT DIGITAL REGULATOR SYSTEM SUPPORT ASSEMBLY	ASS SOPORTE SISTEMA LECTOR DIGITAL CORREA EXTERNA	SUPP0604	SUPP0604
5	ATTACCO LEVA REGOLAZIONE ALZATA	LIFT ADJUSTMENT LEVER ATTACHMENT	ACCESORIO PALANCA AJUSTE ELEVACIÓN	MECC1002	MECC1002
6	BUSSOLA	BUSHING	BUJE	PULE0079	PULE0079
7	BUSSOLA AUTOLUBRIFICANTE Øe=20 Øi=16 H=8	SELF-LUBRICATING BUSHING Øe=20 Øi=16 H=8	BUJE AUTOLUBRICANTE Øe=20 Øi=16 H=8	PULE0080	PULE0080
8	BUSSOLA FLOTTANTE	FLOATING BUSHING	COJINETE FLOTANTE FLOTTANTE	PULE0081	PULE0081
9	BUSSOLA INTERNA Øe=25 Øi=18 L=14.6	INTERNAL BUSHING Øe=25 Øi=18 L=14.6	BUJE INTERNO Øe=25 Øi=18 L=14.6	PULE0082	PULE0082
10	BUSSOLA LEVARISMO REGOLAZ. Øe=20 Øi=10.1 L=16	ADJUSTMENT LEVER BUSHING Øe=20 Øi=10.1 L=16	COJINETE AJUSTE PALANCA REGULACIÓN. Øe=20 Øi=10.1 L=16	PULE0083	PULE0083
11	BUSSOLA SU RULLO INFERIORE Øe=38 Øi=18 L=12	BUSHING ON LOWER ROLL Øe=38 Øi=18 L=12	BUJE RODILLO INFERIOR Øe=38 Øi=18 L=12	PULE0084	PULE0084
12	BUSSOLA TRIANGOLARE PER SCORRIMENTO RULLI	TRIANGULAR BUSHING FOR ROLLER SLIDING	BUJE TRIANGULAR PARA DESLIZAMIENTO RODILLOS	PULE0077	PULE0077
13	CHIAVETTA UNI6604-A-5X10	KEY UNI6604-A-5X10	LLAVE UNI6604-A-5X10	VIT0662	VIT0662
14	CORONA DOPPIA 1/2" X1/8" Z=16	DOUBLE SPROCKET 1/2" X1/8" Z=16	CORONA DOBLE 1/2" X1/8" Z=16	MECC1003	MECC1003
15	CORONA DOPPIA CON BUSSOLA	DOUBLE SPROCKET WITH BUSHING	CORONA DOBLE CON BUJE	MECC1004	MECC1004
16	CUSCINETTO 6004-2RS PL20	BEARING 6004-2RS PL20	COJINETE 6004-2RS PL20	CUSC0001	CUSC0001
17	FLANGIA DI CHIUSURA	CLOSURE FLANGE	BRIDA DE CIERRE	MECC1005	MECC1005
18	LEVA	LEVER	PALANCA	MECC1006	MECC1006
19	LEVA COMPLETA	COMPLETE LEVER	PALANCA COMPLETA	XXX	XXX
20	LEVARISMO COMPLETO SX	COMPLETE LEFT LEVER	SISTEMA COMPLETO PALANCA SX	XXX	XXX
21	LINGUETTA UNI 6604-A-6X10	PARALLEL KEY UNI 6604-A-6X10	LLAVE PARALELA UNI 6604-A-6X10	VIT0665	VIT0665
22	MOLLA TRAZIONE F2xE14,8X35,25XL0115 CON OCCHIELLI	EXTENSION SPRING F2xE14,8X35,25XL0115 WITH EYELETS	RESORTE TENSION F2xE14,8X35,25XL0115 CON GANCHOS EXT	SPRI0047	SPRI0047
23	PERNO PER LEVA REGOLAZIONE CILINDRO	PIN FOR CYLINDER ADJUSTMENT LEVER	PERNO PARA PALANCA REGULACIÓN CILINDRO	MECC1007	MECC1007
24	PULEGGIA HTD 72-3M-09 - FORO D20	PULLEY HTD 72-3M-09 - HOLE D20	POLEA HTD 72-3M-09 - ORIFICIO D20	PULE0085	PULE0085
25	ROND DENTELLATA ESTERNA M8 DIN6798A -ZN	SERRATED LOCK WASHER M8 DIN6798A -ZN	ARANDELA PLANA DENTADA EXTERNA M8 DIN6798A -ZN	VIT0114	VIT0114
26	RULLO CROMATO FISSO SF500	FIXED CHROME ROLLER SF500	RODILLO CROMADO FIJO SF500	RULL0032	RULL0032
27	RULLO CROMATO INFERIORE COMPLETO	COMPLETE LOWER CHROME ROLLER	RODILLO CROMADO INFERIOR COMPLETO	XXX	XXX
28	RULLO CROMATO MOBILE	MOBILE CHROME ROLLER	RODILLO CROMADO MÓVIL	RULL0033	RULL0033
29	RULLO TRASCINATORE	DRIVE ROLLER	RODILLO TRANSPORTADOR	MECC1008	MECC1008
30	SPINA ELASTICA 6x40	ROLL PIN 6x40	ESPINA ELÁSTICA 6x40	VIT0660	VIT0660
31	STAFFA IN GHISA LEVA CILINDRI SX	LEFT CYLINDER LEVER BRACKET IN CAST IRON	SOPORTE HIERRO FUNDIDO PALANCA CILINDROS SX	SUPP0605	SUPP0605

D.4.

FR-DE		Table codes de référence composants Tabelle bezugsartikelnummern		
N°	Description	Beschreibung	500	500 VAR
1	ARBRE COMMANDE HAUTEUR ROULEAUX	ANTRIEBSWELLE WALZENHÖHE	MECC1000	MECC1000
2	ARBRE HEXAGONAL PORTE RACLEUR SUPÉRIEUR	SECHSKANTWELLE OBERER SCHABER	MECC1001	MECC1001
3	ANNEAU ÉLASTIQUE TROU UNI 7437 D42	SEEGER-RING BOHRUNG UNI 7437 D42	VITI0659	VITI0659
4	ASS SUPP. SYSTEME LECTEUR NUMERIQUE COURROIE EXT.	HALTERUNG DIGITALES LESESYSTEM ÄUSSERER RIEMEN	SUPP0604	SUPP0604
5	ATTACHE LEVIER RÉGLAGE LEVÉE	HEBELANSCHLUSS HÖHENEINSTELLUNG	MECC1002	MECC1002
6	BAGUE	LAUFBUCHSE	PULE0079	PULE0079
7	BAGUE AUTOLUBRIFIANTE Øe=20 Øi=16 H=8	SELBSTSCHMIERENDE LAUFBUCHSE Øe=20 Øi=16 H=8	PULE0080	PULE0080
8	BAGUE FLOTTANTE	SCHWIMMENDE BUCHSE	PULE0081	PULE0081
9	BAGUE INTERNE Øe=25 Øi=18 L=14.6	INTERNE LAUFBUCHSE Øe=25 Øi=18 L=14.6	PULE0082	PULE0082
10	BAGUE LEVIER RÉGLAGE Øe=20 Øi=10.1 L=16	BUCHSE HEBELMECHANISMUS Øe=20 Øi=10.1 L=16	PULE0083	PULE0083
11	BAGUE SUR ROULEAU INFÉRIEUR Øe=38 Øi=18 L=12	BUCHSE AUF UNTERER WALZE Øe=38 Øi=18 L=12	PULE0084	PULE0084
12	BAGUE TRIANGULAIRE POUR GLISSEMENT ROULEAUX	DREIECKIGE LAUFBUCHSE FÜR WALZEN	PULE0077	PULE0077
13	CLAVETTE UNI6604-A-5X10	PASSFEDER UNI6604-A-5X10	VITI0662	VITI0662
14	PIGNON DOUBLE 1/2"X1/8" Z=16	ZWEIFACH-KETTENRAD 1/2"X1/8" Z=16	MECC1003	MECC1003
15	PIGNON DOUBLE AVEC BAGUE	ZWEIFACH-KETTENRAD MIT BUCHSE	MECC1004	MECC1004
16	ROULEMENT 6004-2RS PL20	LAGER 6004-2RS PL20	CUSC0001	CUSC0001
17	BRIDE DE FERMETURE	FLANSCHVERSCHLUSS	MECC1005	MECC1005
18	LEVIER	HEBEL	MECC1006	MECC1006
19	LEVIER COMPLET	VOLLSTÄNDIGER HEBEL	XXX	XXX
20	MÉCANISME LEVIER COMPLET GAUCHE	VOLLSTÄNDIGER HEBELMECHANISMUS LINKS	XXX	XXX
21	CLAVETTE PARALLÈLE UNI 6604-A-6X10	PASSFEDER UNI 6604-A-6X10	VITI0665	VITI0665
22	RESSORT DE TRACTION F2xE14, 8X35, 25XL0115 À OEUILLETES	ZUGFEDER F2xE14, 8X35, 25XL0115 MIT ÖSEN	SPRI0047	SPRI0047
23	AXE POUR LEVIER RÉGLAGE CYLINDRE	STIFT FÜR ZYLINDERHEBEL	MECC1007	MECC1007
24	POULIE HTD 72-3M-09 -TROU D20	RIEMENSCHLEIBE HTD 72-3M-09 - BOHRUNG D20	PULE0085	PULE0085
25	RONDELLE DENTÉE EXTERNE M8 DIN6798A -ZN	ÄUSSERE ZAHNSCHLEIBE M8 DIN6798A - ZN	VITI0114	VITI0114
26	ROULEAU CHROMÉ FIXE SF500	FIXE CHROMWALZE SF500	RULL0032	RULL0032
27	ROULEAU CHROMÉ INFÉRIEUR COMPLET	KOMPLETTE UNTERE CHROMWALZE	XXX	XXX
28	ROULEAU CHROMÉ MOBILE	BEWEGLICHE CHROMWALZE	RULL0033	RULL0033
29	ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT	ANTRIEBSROLLE	MECC1008	MECC1008
30	GOUPILLE ÉLASTIQUE 6x40	SPANNSTIFT 6x40	VITI0660	VITI0660
31	ÉTRIER EN FONTE LEVIER CYLINDRE GAUCHE	GUSSEISENHALTERUNG ZYLINDERHEBEL	SUPP0605	SUPP0605

D.5.

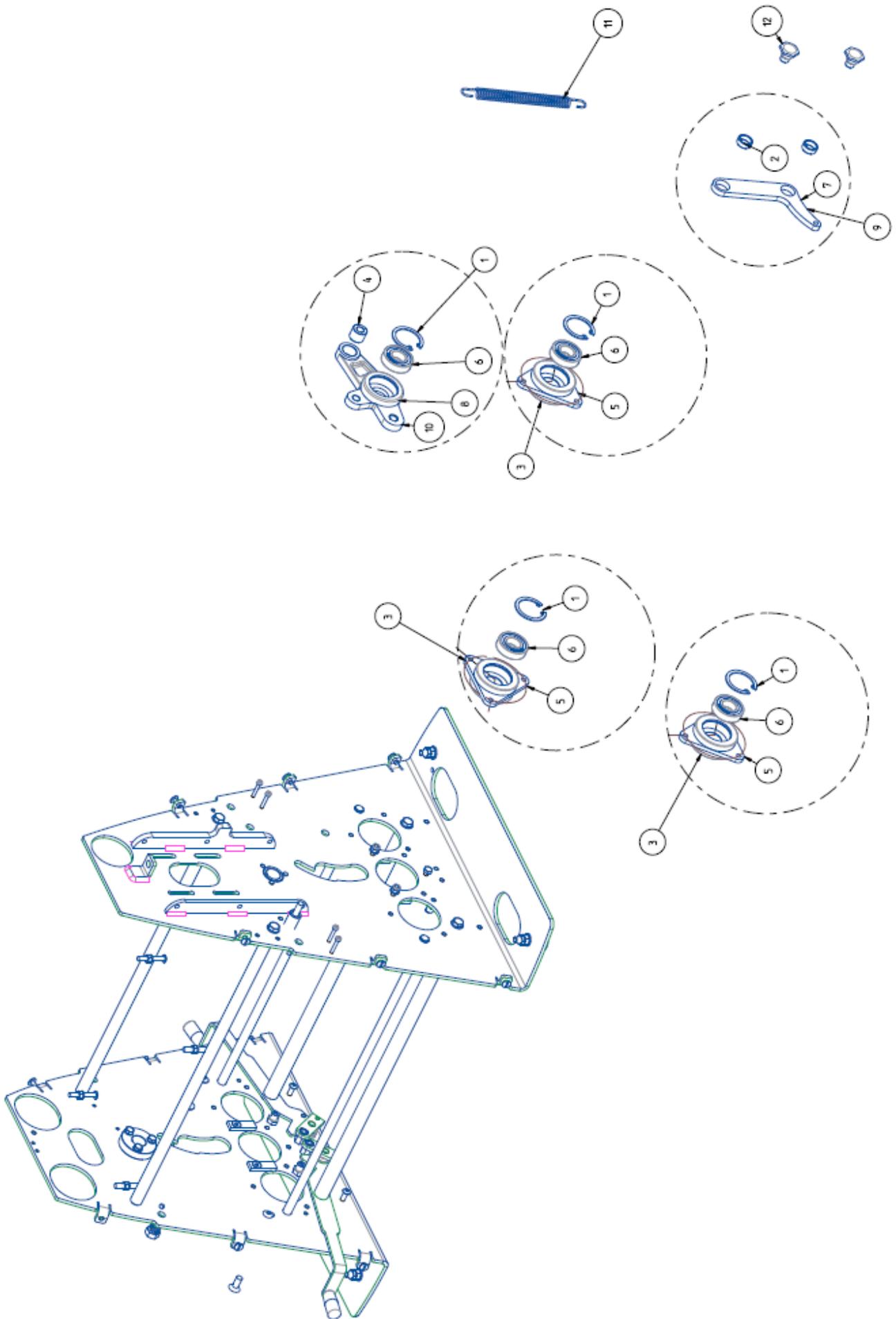


D.5.

IT-UK-ES		Tabella codici di riferimento componenti List of spare component parts Tabla códigos de referencia componentes			
N°	Descrizione	Description	Descripción	500	500 VAR
1	ANELLO SEEGER FORO	UNI7437 D=95 SEEGER HOLE STEEL	ANILLO SEEGER ORIFICIO	VITI0663	VITI0663
2	ASS PIGNONE ALTEZZA RULLI /SF500-600	ROLLER HEIGHT PINION ASSEMBLY / SF500-600	ASS PIÑÓN ALTURA RODILLOS /SF500-600	XXX	XXX
3	ASSIEME REGOLAZIONE CORONA DOPPIA	DOUBLE SPROCKET ADJUSTMENT ASSEMBLY	CONJUNTO AJUSTE DE DOBLE CORONA	XXX	XXX
4	BUSSOLA	BUSHING	BUJE	PULE0092	PULE0092
5	CATENA DOPPIA 3/8"x7/32" 69 PASSI+GIUNTO	DOUBLE CHAIN 3/8"x7/32" 69 PITCH+ COUPLING	CADENA DOBLE 3/8"x7/32" 69 PASOS+JUNTA	TRAS0122	TRAS0122
6	CINGHIA POLY-V SV1016-400 J12 SF500B-SF500	POLY-V BELT SV1016-400 J12 SF500B-SF500	CORREA POLY-V SV1016-400 J12 SF500B-SF500	TRAS0123	TRAS0123
7	CORONA DOPPIA 3/8" x 7/32" Z=35	DOUBLE SPROCKET 3/8"x7/32" Z=35	CORONA DOBLE 3/8" x 7/32" Z=35	MECC1021	MECC1021
8	CUSCINETTO 6005-2RS	6005-2RS BEARING	COJINETE 6005-2RS	CUSC0007	CUSC0007
9	DISTANZIALE DIETRO PUL. COND. Øe=25 Øi=18 L=15	PULLEY SPACER Øe=25 Øi=18 L=15	DISTANCIADOR TRASERO PUL. COND. Øe=25 Øi=18 L=15	MECC1022	MECC1022
10	LEVA TIRO CATENA	CHAIN TENSIONING LEVER	PALANCA TIRO CADENA	MECC1023	MECC1023
11	LINGUETTA UNI 6604-A 6x6x45	PARALLEL KEY UNI 6604-A-6X45	LLAVE PARALELA UNI 6604-A 6x6x45	VITI0631	VITI0631
12	LINGUETTA UNI 6604-A-6X25	PARALLEL KEY UNI 6604-A-6X25	LLAVE PARALELA UNI 6604-A-6X25	VITI0632	VITI0632
13	MOTORE TM80B 6 0,55 kW B14 FLANGIA PIANA 230/400/50	MOTOR TM80B 6 0.55 kW B14 FLAT FLANGE 230/400/50	MOTOR TM80B 6 0,55 kW B14 BRIDA PLANA 230/400/50	MOTO0212	MOTO0212
14	PIGNONE DOPPIO 3/8"x7/32" Z=17	DOUBLE PINION 3/8"x7/32" Z=17	PIÑÓN DOBLE 3/8"x7/32" Z=17	MECC1024	MECC1024
15	PULEGGIA CONDOTTA POLY-V SERIE J 12 GOLE Øe=200	MULE PULLEY POLY-V SERIES J 12 GROOVES Øe=200	POLEA RANURA POLY-V SERIE J 12 GOLE Øe=200	PULE0093	PULE0093
16	PULEGGIA MOTRICE POLY-V SERIE J 12 GOLE Ø30	DRIVE PULLEY POLY-V SERIES J 12 GROOVES Ø30	POLEA MOTRIZ POLY-V SERIE J 12 GOLE Ø30	PULE0094	PULE0094

FR-DE		Table codes de référence composants Tabelle bezugsartikelnummern			
N°	Description	Beschreibung	500	500 VAR	
1	ANNEAU ÉLASTIQUE TROU	SEEGER-RING BOHRUNG	VITI0663	VITI0663	
2	ASS PIGNON HAUTEUR ROULEAUX /SF500-600	RITZEL WALZENHÖHE / SF500-600	XXX	XXX	
3	ENS. RÉGLAGE DOUBLE PIGNON	EINSTELLGRUPPE ZWEIFACH-KETTENRAD	XXX	XXX	
4	BAGUE	LAUFBUCHSE	PULE0092	PULE0092	
5	CHAÎNE DOUBLE 3/8"x7/32" 69 PAS+JOINT	ZWEIFACHE-KETTE 3/8"x7/32" 69 GLIEDER+VERBINDUNGSSTÜCK	TRAS0122	TRAS0122	
6	COURROIE POLY-V SV1016-400 J12 SF500B-SF500	RIEMEN POLY-V SV1016-400 J12 SF500B-SF500	TRAS0123	TRAS0123	
7	DOUBLE PIGNON 3/8" x 7/32" Z=35	ZWEIFACH-KETTENRAD 3/8" x 7/32" Z=35	MECC1021	MECC1021	
8	ROULEMENT 6005-2RS	LAGER 6005-2RS	CUSC0007	CUSC0007	
9	ENTRETOISE ARRIÈRE COND. Øe=25 Øi=18 L=15	HINTERES DISTANZSTÜCK ANGETR. RIEMENSCHLEIBE Øe=20 Øi=10.1 L=16	MECC1022	MECC1022	
10	LEVIER TENSION CHAÎNE	KETTENHEBEL	MECC1023	MECC1023	
11	CLAVETTE PARALLÈLE UNI 6604-A 6x6x45	PASSFEDER UNI 6604-A 6x6x45	VITI0631	VITI0631	
12	CLAVETTE PARALLÈLE UNI 6604-A-6X25	PASSFEDER UNI 6604-A-6X25	VITI0632	VITI0632	
13	MOTEUR TM80B 6 0,55 kW B14 BRIDE PLATE 230/400/50	MOTOR TM80B 6 0,55 kW B14 FLACHFLANSCH 230/400/50	MOTO0212	MOTO0212	
14	PIGNON DOUBLE 3/8"x7/32" Z=17	DOPPELRITZEL 3/8 "x7 / 32" Z = 17	MECC1024	MECC1024	
15	POULIE CONDUIT POLY-V SÉRIE J 12 GORGES Øe=200	ANGETR. RIEMENSCHLEIBE POLY-V-SERIE J 12 NUTEN Øe = 200	PULE0093	PULE0093	
16	POULIE MOTRICE POLY-V SÉRIE J 12 GORGES Ø30	ANTRIEBSRIEMENSCHLEIBE POLY-V-SERIE J 12 NUTEN Ø30	PULE0094	PULE0094	

D.6.

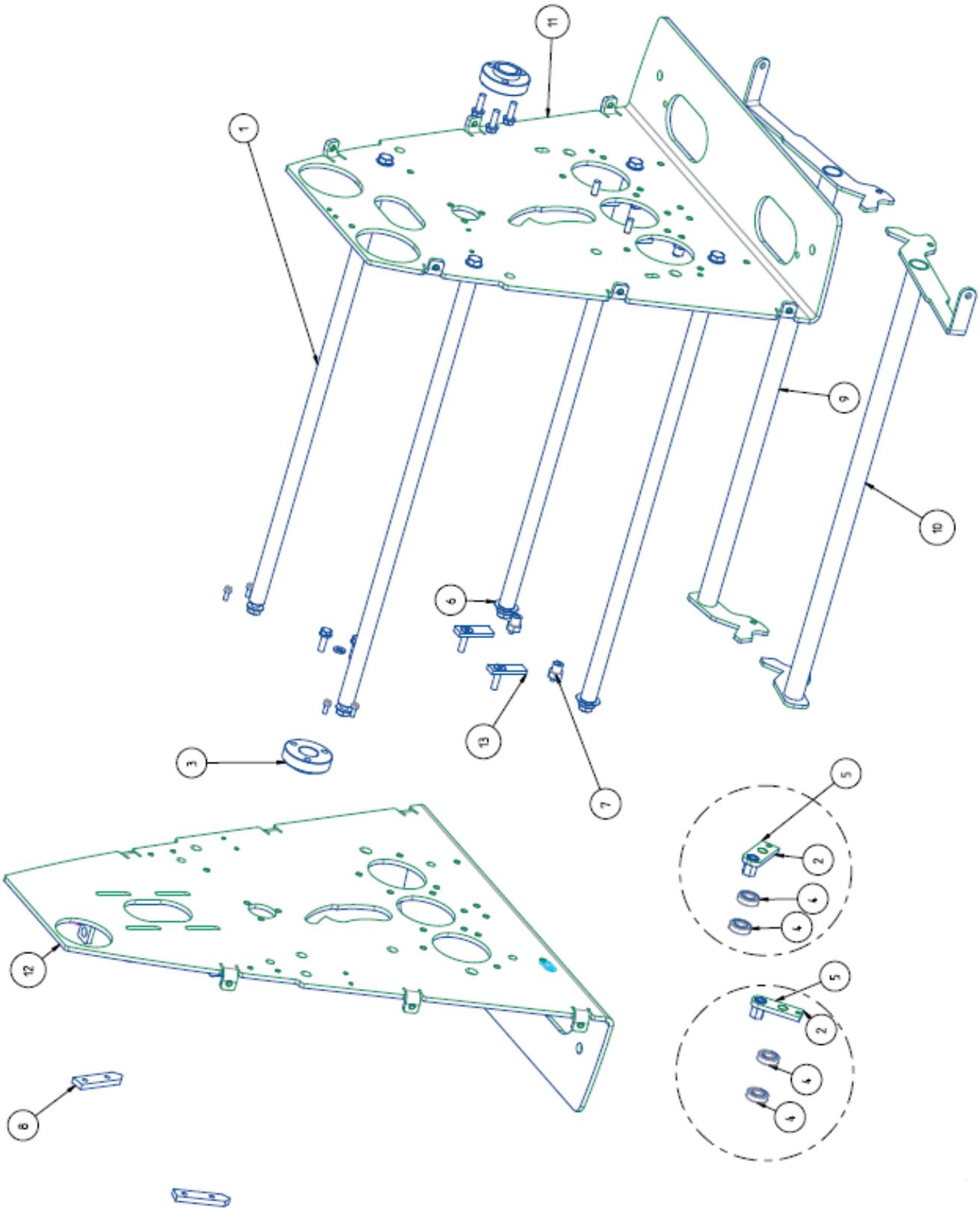


D.6.

IT-UK-ES		Tabella codici di riferimento componenti List of spare component parts Tabla códigos de referencia componentes			
N°	Descrizione	Description	Descripción	500	500 VAR
1	ANELLO SEEGER FORO UNI 7437 D42	UNI7437 D=42 SEEGER HOLE STEEL	ANILLO SEEGER ORIFICIO UNI 7437 D42	VITI0659	VITI0659
2	BUSSOLA AUTOLUBRIFICANTE Øe=20 Øi=16 H=8	SELF-LUBRICATING BUSHING Øe=20 Øi=16 H=8	BUJE AUTOLUBRICANTE Øe=20 Øi=16 H=8	PULE0080	PULE0080
3	BUSSOLA COMPLETA	COMPLETE BUSHING	BUJE COMPLETO	XXX	XXX
4	BUSSOLA LEVERISMO REGOLAZ. Øe=20 Øi=10.1 L=16	ADJUSTMENT LEVER BUSHING Øe=20 Øi=10.1 L=16	BUJE AJUSTE PALANCA REGULACIÓN. Øe=20 Øi=10.1 L=16	PULE0083	PULE0083
5	BUSSOLA TRIANGOLARE PER SCORRIMENTO RULLI	TRIANGULAR BUSHING FOR ROLLER SLIDING	BUJEE TRIANGULAR PARA DESLIZAMIENTO RODILLOS	PULE0077	PULE0077
6	CUSCINETTO 6004-2RS PL20	BEARING 6004-2RS PL20	COJINETE 6004-2RS PL20	CUSC0001	CUSC0001
7	LEVA	LEVER	PALANCA	MECC1006	MECC1006
8	LEVA ANTERIORE	FRONT LEVER	PALANCA ANTERIOR	PULE0098	PULE0098
9	LEVA COMPLETA	COMPLETE LEVER	PALANCA COMPLETA	XXX	XXX
10	LEVERISMO COMPLETO DX	COMPLETE RIGHT LEVER	SISTEMA COMPLETO PALANCA DX	XXX	XXX
11	MOLLA TRAZIONE F2xE14,8X35,25XL0115 CON OCCHIELLI	EXTENSION SPRING F2xE14,8X35,25XL0115 WITH EYELETS	RESORTE TRACCIÓN F2xE14,8X35,25XL0115 CON GANCHOS EXTERNOS	SPRI0047	SPRI0047
12	PERNO PER LEVA REGOLAZIONE CILINDRO	PIN FOR CYLINDER ADJUSTMENT LEVER	PERNO PARA PALANCA REGULACIÓN CILINDRO	MECC1007	MECC1007

FR-DE		Table codes de référence composants Tabelle bezugsartikelnummern			
N°	Description	Beschreibung	500	500 VAR	
1	ANNEAU ÉLASTIQUE TROU UNI 7437 D42	SEEGER-RING BOHRUNG UNI 7437 D42	VITI0659	VITI0659	
2	BAGUE AUTOLUBRIFIANTE Øe=20 Øi=16 H=8	SELBSTSCHMIERENDE LAUFBUCHSE Øe=20 Øi=16 H=8	PULE0080	PULE0080	
3	BAGUE COMPLÈTE	VOLLSTÄNDIGE LAUFBUCHSE	XXX	XXX	
4	BAGUE RÉGLAGE MECAN. LEVIER Øe=20 Øi=10.1 L=16	BUCHSE HEBELMECHNISMUS REG. Øe=20 Øi=10.1 L=16	PULE0083	PULE0083	
5	BAGUE TRIANGULAIRE POUR LE GLISSEMENT DES ROULEAUX	DREIECKIGE LAUFBUCHSE FÜR WALZEN	PULE0077	PULE0077	
6	ROULEMENT 6004-2RS PL20	LAGER 6004-2RS PL20	CUSC0001	CUSC0001	
7	LEVIER	HEBEL	MECC1006	MECC1006	
8	LEVIER A ANTÉRIEUR	VORDERER HEBEL	PULE0098	PULE0098	
9	LEVIER COMPLET	VOLLSTÄNDIGER HEBEL	XXX	XXX	
10	MÉCANISME LEVIER COMPLET DROIT	VOLLSTÄNDIGER HEBELMECHANISMUS RECHTS	XXX	XXX	
11	RESSORT TRACTION F2xE14,8X35,25XL0115 A OEUILLERS	ZUGFEDER F2xE14,8X35,25XL0115 MIT ÖSEN	SPRI0047	SPRI0047	
12	AXE POUR LEVIER RÉGLAGE CYLINDRE	STIFT FÜR ZYLINDERHEBEL	MECC1007	MECC1007	

D.7.

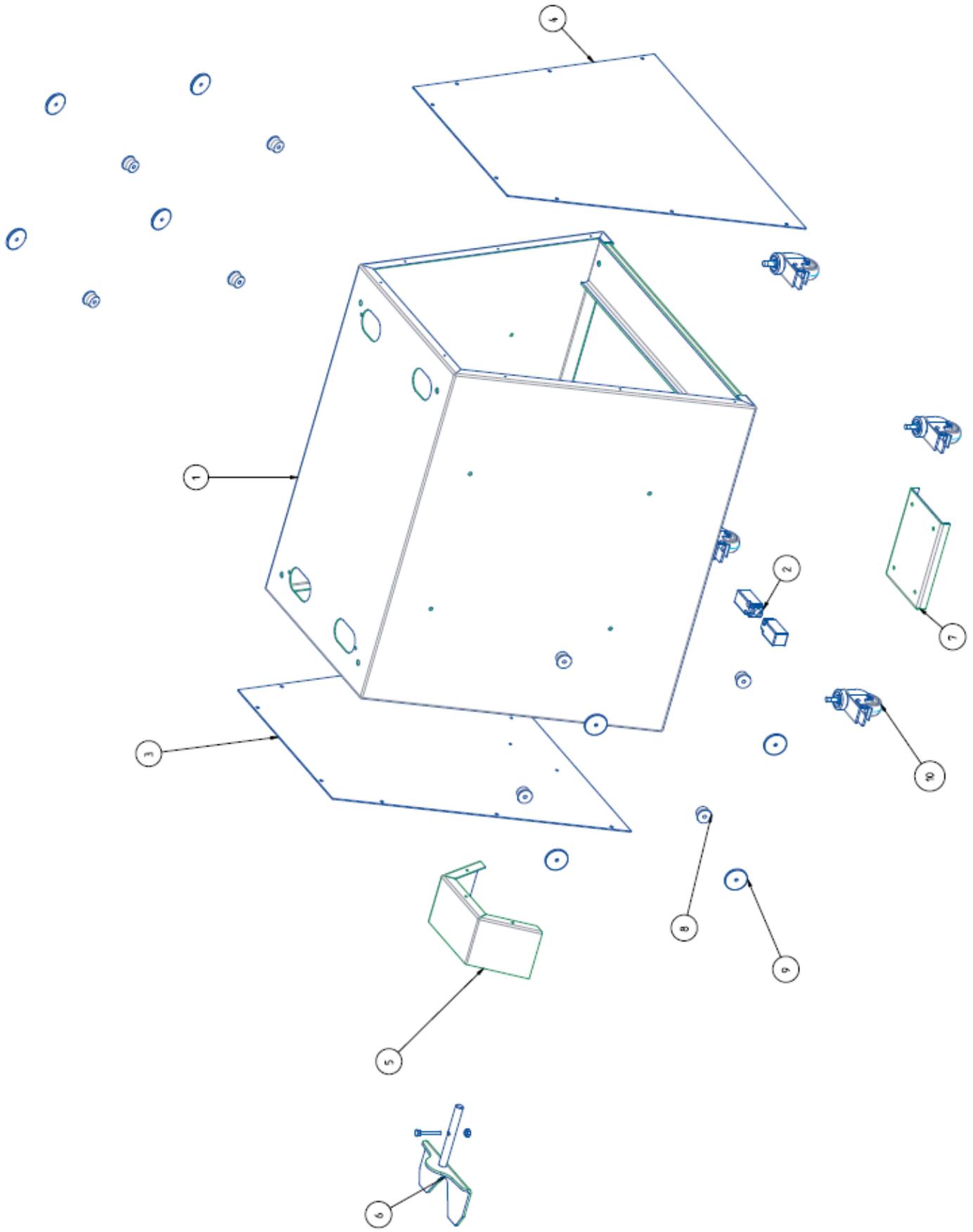


D.7.

IT-UK-ES		Tabella codici di riferimento componenti List of spare component parts Tabla códigos de referencia componentes			
N°	Descrizione	Description	Descripción	500	500 VAR
1	ALBERO DISTANZIALE SPALLE	SHOULDER SPACER SHAFT	SOPORTE EJE DISTANCIADOR	MECC1029	MECC1029
2	ASSIEME SUPPORTO CUSCINETTI	BEARING SUPPORT ASSEMBLY	CONJUNTO SOPORTES RODAMIENTOS	SUPP0616	SUPP0616
3	BUSSOLA ALBERO COMANDO	CONTROL SHAFT BUSHING	BUJE EJE COMANDOS	PULE0102	PULE0102
4	CUSCINETTO 61900-2RS	BEARING 61900-2RS	COJINETE 61900-2RS	CUSC0088	CUSC0088
5	DISPOSITIVO SU RASCHIATORE INFERIORE	DEVICE ON LOWER SCRAPER	DISPOSITIVO EN RASPADOR INFERIOR	XXX	XXX
6	DISTANZIALE $\varnothing e=25$ $\varnothing i=16$ sp.0.5	SPACER $\varnothing e=25$ $\varnothing i=16$ thick. 0.5	DISTANCIADOR $\varnothing e=25$ $\varnothing i=16$ sp.0.5	MECC1030	MECC1030
7	ECCENTRICO REGOLAZIONE RASCHIATORE	SCRAPER ADJUSTMENT ECCENTRIC	AJUSTE EXCÉNTRICO RASPADOR	MECC1031	MECC1031
8	FERMO ROTAZIONE RIPARO	GUARD ROTATION STOP	BLOQUEO PROTECCIÓN DE ROTACIÓN	MECC1032	MECC1032
9	LEVA ESTRATTORI DX COMPLETA	COMPLETE RIGHT EXTRACTOR LEVER	PALANCA EXTRACTORES DX COMPLETA	MECC1033	MECC1033
10	LEVA ESTRATTORI SX COMPLETA	COMPLETE LEFT EXTRACTOR LEVER	PALANCA EXTRACTORES SX COMPLETA	MECC1034	MECC1034
11	SPALLA ANTERIORE	FRONT SHOULDER	SOPORTE ANTERIOR	CARP2726	CARP2726
12	SPALLA POSTERIORE	REAR SHOULDER	SOPORTE POSTERIOR	CARP2727	CARP2727
13	SPESSORE DI CENTRAGGIO RASCHIATORE	SCRAPER CENTERING SPACER	ESPESOR DE CENTRADO RASPADOR	MECC1035	MECC1035

FR-DE		Table codes de référence composants Tabelle bezugsartikelnummern			
N°	Description	Beschreibung	500	500 VAR	
1	ARBRE ENTRETOISE ÉPAULES	DISTANZWELLE SCHULTERN	MECC1029	MECC1029	
2	ENS. SUPPORT ROULEMENTS	LAGERHALTERUNG	SUPP0616	SUPP0616	
3	BAGUE ARBRE COMMANDE	BUCHSE ANTRIEBSWELLE	PULE0102	PULE0102	
4	ROULEMENT 61900-2RS	LAGER 61900-2RS	CUSC0088	CUSC0088	
5	DISPOSITIF SUR RACLEUR INF.	VORRICHTUNG AM UNTEREN SCHABER	XXX	XXX	
6	ENTRETOISE $\varnothing e=25$ $\varnothing i=16$ sp.0.5	DISTANZSTÜCK $\varnothing e=25$ $\varnothing i=16$ sp.0.5	MECC1030	MECC1030	
7	EXCENTRIQUE RÉGLAGE RACLEUR	EXZENTER SCHABEREINSTELLUNG	MECC1031	MECC1031	
8	BLOCAGE ROTATION PROTECTION	DREHSPERRE ABDECKUNG	MECC1032	MECC1032	
9	LEVIER EXTRACTEURS DROIT COMPLET	VOLLSTÄNDIGER HEBEL AUSWERFER RECHTS	MECC1033	MECC1033	
10	LEVIER EXTRACTEURS GAUCHE COMPLET	VOLLSTÄNDIGER HEBEL AUSWERFER LINKS	MECC1034	MECC1034	
11	ÉPAULE ANTÉRIEURE	VORDERE SCHULTER	CARP2726	CARP2726	
12	ÉPAULE POSTÉRIEURE	HINTERE SCHULTER	CARP2727	CARP2727	
13	ÉPAISSEUR DE CENTRAGE RACLEUR	DISTANZSTÜCK SCHABERZENTRIERUNG	MECC1035	MECC1035	

D.8.

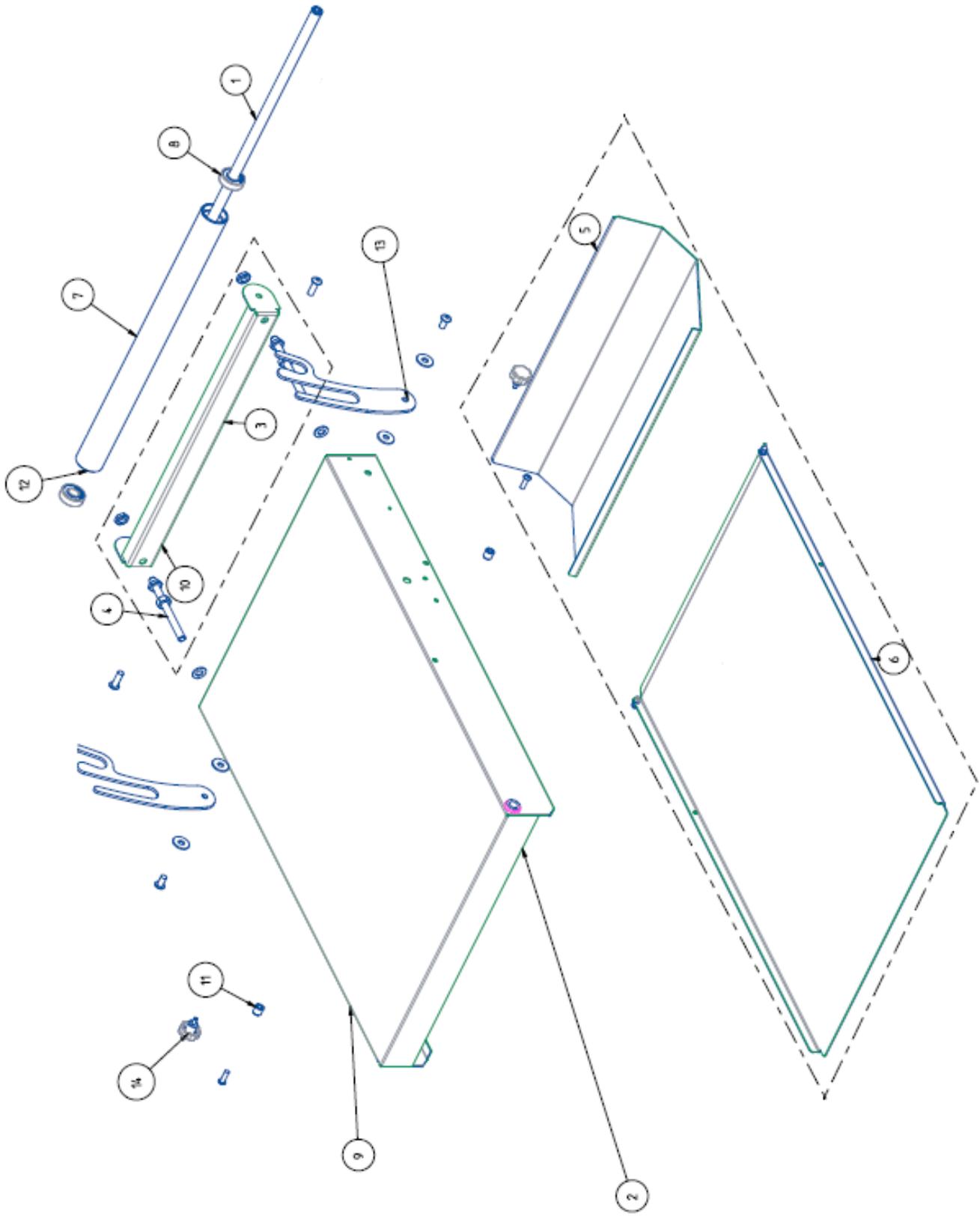


D.8.

IT-UK-ES		Tabella codici di riferimento componenti List of spare component parts Tabla códigos de referencia componentes			
N°	Descrizione	Description	Descripción	500	500 VAR
1	BASAMENTO /SF500 - S235JR VERNICIATURA	BASE / SF500 -S235JR COATED	BASE /SF500 -S235JR PINTURA	CARP2700	CARP2700
2	FINECORS A ROTELLA XPK102	ROLLER LIMIT SWITCH XPK102	INTERRUPTOR LÍMITE DE RUEDA XPK102	ELET0974	ELET0974
3	LAM CHIUSURA BASAMENTO /SF500 - S235JR VERNICIATURA	BASE SIDE PANEL / SF500 - S235JR COATED	LAM CIERRE BASE /SF500 - S235JR PINTURA	CARP2701	CARP2701
4	LAM CHIUSURA POSTERIORE BASAMENTO /SF500 -S235JR VERNICIATURA	BASE REAR PANEL / SF500 -S235JR COATED	LAM CIERRE POSTERIOR BASE /SF500 -S235JR PINTURA	CARP2702	CARP2702
5	LAM COPERTURA PEDALE - S235JR VERNICIATURA	PEDAL COVER PANEL - S235JR COATED	LAM COPERTURA PEDAL - S235JR PINTURA	CARP2703	CARP2703
6	PEDALE COMPLETO S235JR	COMPLETE PEDAL S235JR	PEDAL COMPLETO S235JR	MANI0145	MANI0145
7	PIANO FISSAGGIO I.E.	E.S. FIXING PLATE	PLANO FIJACIÓN I.E.	CARP2704	CARP2704
8	RISCONTRO	STRIKER	TUBO DE SOPORTE	SUPP0584	SUPP0584
9	ROND PIANA LARGA 7X47X5 - NYLON	LARGE FLAT WASHER 7X47X5 - NYLON	ARANDELA PLANA GRANDE 7X47X5 - NYLON	VITI0638	VITI0638
10	RUOTA BIANCA BASAMENTO /SF500	WHITE BASE WHEEL / SF500	RUEDA BLANCA BASE /SF500	RUOT0038	RUOT0038

FR-DE		Table codes de référence composants Tabelle bezugsartikelnnummern			
N°	Description	Beschreibung	500	500 VAR	
1	BASE /SF500 -S235JR PEINTURE	BASIS /SF500 -S235JR LACKIERUNG	CARP2700	CARP2700	
2	FIN DE COURSE À ROULETTE XPK102	ROLLENENDSCHALTER XPK102	ELET0974	ELET0974	
3	PROT. FERMETURE BASE /SF500 - S235JR PEINTURE	SCHLISSBLECH BASIS / SF500 - S235JR LACKIERUNG	CARP2701	CARP2701	
4	PROT. FERMETURE POSTÉRIEURE BASE /SF500Z -S235JR PEINTURE	SHINTERES SCHLISSBLECH BASIS / SF500Z -S235JR LACKIERUNG	CARP2702	CARP2702	
5	PROT. REVÊTEMENT PÉDALE - S235JR PEINTURE	SCHLISSBLECH PEDAL - S235JR LACKIERUNG	CARP2703	CARP2703	
6	PÉDALE COMPLÈTE - S235JR	VOLLSTÄNDIGES PEDAL - S235JR	MANI0145	MANI0145	
7	PLAN FIXATION I.E.	BEFESTIGUNGSFLÄCHE ELEKTROANLAGE	CARP2704	CARP2704	
8	SUPPORT TUBE	STÜTZE	SUPP0584	SUPP0584	
9	RONDELLE PLATE LARGE 7X47X5 - NYLON	FLACHSCHEIBE BREIT7X47X5 - NYLON	VITI0638	VITI0638	
10	ROUE BLANCHE BASE /SF500	WEISSES RAD BASIS /SF500	RUOT0038	RUOT0038	

D.9.



D.9.

IT-UK-ES		Tabella codici di riferimento componenti List of spare component parts Tabla códigos de referencia componentes			
N°	Descrizione	Description	Descripción	500	500 VAR
1	ALBERO PER RULLO NASTRO	BELT ROLLER SHAFT	EJE RODILLO TAPETE	MECC0972	MECC0972
2	ASS PIANO SCORRIMENTO	TABLE ASSEMBLY	PLANO CORREDIZO COMPLETO	XXX	XXX
3	ASSIEME REGOLAZIONE TAPPETO COMPLETA	COMPLETE BELT ADJUSTMENT ASSEMBLY	CONJUNTO REGULACIÓN TAPETE COMPLETO	MECC0973	MECC0973
4	BARRA FILETTATA M10x120 REG. NASTRO	THREADED BAR M10x120 ADJ. BELT	BARRA ROSCADA M10x120 AJUSTE TAPETE	MECC0975	MECC0975
5	CARTER RACCOGLI SFOGLIA	DOUGH SHAPE CATCHER	CÁRTER RECOLECTOR MASA LAMINADA	CARP2706	CARP2706
6	CARTER SOTTOPIANO (LUNGHEZZA 850)	CRUMB SHELF (LENGTH 850)	CÁRTER SUBESTANTE (LONGITUD 850)	CARP2707	CARP2707
	CARTER SOTTOPIANO (LUNGHEZZA 1000)	CRUMB SHELF (LENGTH 1000)	CÁRTER SUBESTANTE (LONGITUD 1000)	CARP2708	CARP2708
	CARTER SOTTOPIANO (LUNGHEZZA 1200)	CRUMB SHELF (LENGTH 1200)	CÁRTER SUBESTANTE (LONGITUD 1200)	CARP2709	CARP2709
7	CILINDRO PER RULLO NASTRO	BELT ROLLER CYLINDER	CILINDRO PARA RODILLO TAPETE	MECC0974	MECC0974
8	CUSCINETTO 6202-2RS	BEARING 6202-2RS	COJINETE 6202-2RS	CUSC0084	CUSC0084
9	PIANO SCORRIMENTO (LUNGHEZZA 850)	BENCH (LENGTH 850)	PLANO CORREDIZO (LONGITUD 850)	SUPP0585	SUPP0585
	PIANO SCORRIMENTO (LUNGHEZZA 1000)	BENCH (LENGTH 1000)	CORREDIZO (LONGITUD 1000)	SUPP0586	SUPP0586
	PIANO SCORRIMENTO (LUNGHEZZA 1200)	BENCH (LENGTH 1200)	PLANO CORREDIZO (LONGITUD 12000)	SUPP0587	SUPP0587
10	PROTEZIONE RULLO	ROLLER PROTECTION	PROTECCIÓN RODILLO	MECC0976	MECC0976
11	ROTELLA APPOGGIO	SUPPORT WHEEL	RUEDA DE APOYO	SUPP0588	SUPP0588
12	RULLO TENSIONAMENTO NASTRO	ROLLER TENSION BELT	ROLLO TENSOR TAPETE	MECC1043	MECC1043
13	STAFFA SUPP MATTARELLO - AISI304	ROLLING PIN SUPP BRACKET - AISI304	SOPORTE RODILLO - AISI304	SUPP0589	SUPP0589
14	VOLANTINO 7 PUNTE NYLON De=30 P. FERRO ZINCATO M5x10	NYLON 7-POINT HANDWHEEL De=30 P. GALVANIZED IRON M5x10	VOLANTE 7 PUNTAS NYLON De=30 P. FIERRO ZINCATO M5x10	VITI0635	VITI0635

FR-DE		Table codes de référence composants Tabelle bezugsartikelnnummern			
N°	Description	Beschreibung	500	500 VAR	
1	ARBRE POUR ROULEAU RUBAN	WELLE FÜR BANDROLLE	MECC0972	MECC0972	
2	PLAN CONVOYEUR COMPLET	VOLLSTÄNDIGER GLEITPLAN	XXX	XXX	
3	UNITÉ RÉGLAGE TAPIS COMPLET	VOLLSTÄNDIGE EINSTELLGRUPPE BAND	MECC0973	MECC0973	
4	BARRE FILETÉE M10x120 REG. RUBAN	GEWINDESTANGE M10x120 BANDEINSTELLUNG	MECC0975	MECC0975	
5	CARTER RÉCUPÉRATION PÂTE	ABDECKUNG TEIGSAMMLER	CARP2706	CARP2706	
6	CARTER SOUS-PLATEAU (LONGUEUR 850)	ABDECKUNG UNTERPLATTE (LÄNGE 850)	CARP2707	CARP2707	
	CARTER SOUS-PLATEAU (LONGUEUR 1000)	ABDECKUNG UNTERPLATTE (LÄNGE 1000)	CARP2708	CARP2708	
	CARTER SOUS-PLATEAU (LONGUEUR 1200)	ABDECKUNG UNTERPLATTE (LÄNGE 1200)	CARP2709	CARP2709	
7	CYLINDRE ROULEAU RUBAN	ZYLINDER FÜR BANDROLLE	MECC0974	MECC0974	
8	ROULEMENT 6202-2RS	LAGER 6202-2RS	CUSC0084	CUSC0084	
9	PLAN CONVOYEUR (LONGUEUR 850)	LAUFLÄCHE (LÄNGE 850)	SUPP0585	SUPP0585	
	PLAN CONVOYEUR (LONGUEUR 1000)	LAUFLÄCHE (LÄNGE 1000)	SUPP0586	SUPP0586	
	PLAN CONVOYEUR (LONGUEUR 1200)	LAUFLÄCHE (LÄNGE 1200)	SUPP0587	SUPP0587	
10	PROTECTION ROULEAU	ROLLENSCHUTZ	MECC0976	MECC0976	
11	ROULETTE	STÜTZRAD	SUPP0588	SUPP0588	
12	ROULEAU DE TENSION DE TAPIS	RIEMENSANNROLLE	MECC1043	MECC1043	
13	ÉTRIER SUPPORT ROULEAU - AISI304	NUDELHOLZHALTERUNG - AISI304	SUPP0589	SUPP0589	
14	VOLANT 7 LOBES NYLON De=30 P. FER GALVANISÉ M5x10	SIEBENECKIGER KNAUF NYLON De=30 P. VERZINKTES EISEN M5x10	VITI0635	VITI0635	