

Manuale di istruzioni e parti di ricambio
Manual and spare parts list
Handbuch mit anleitungen für die bedienung und die ersatzteile
Manuel d'instructions et parties de rechange
Manual de instrucciones y lista de los repuestos



■ M.J. MAILLIS GROUP

PAKLET®



<https://goo.gl/rLjAoP>



SBC0001345K.31

THIS PAGE IS BLANK

INFORMAZIONI GENERALI GENERAL INFORMATION ALLGEMEINE INFORMATIONEN INFORMATIONS GÉNÉRALES INFORMACIÓN GENERAL	1
DATI TECNICI TECHNICAL DATA TECHNISCHE DATEN DONNÉES TECHNIQUES DATOS TÉCNICOS	2
SIGUREZZA SAFETY SICHERHEIT SÉCURITÉ SEGURIDAD	3
MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE HANDLING AND INSTALLATION BEFÖRDERUNG UND INSTALLATION DÉPLACEMENT ET INSTALLATION MOVILIZACIÓN E INSTALACIÓN	4
ISTRUZIONI D'USO INSTRUCTIONS BEDIENUNGSANLEITUNGEN INSTRUCTIONS INSTRUCCIONES DE USO	5
MANUTENZIONE MAINTENANCE WARTUNG MAINTENANCE MANTENIMIENTO	6
ACCESSORI ACCESSORIES ZUBEHÖR ACCESSOIRES ACCESORIOS	7
TROUBLESHOOTING	8
ALLEGATI ENCLOSURES BEILAGEN ANNEXES ANEXOS	9
RICAMBI SPARE PARTS ERSATZTEILE PIÈCES DE RECHANGE REPUESTOS	10

 **INDICE**

 **INDEX**

 **INHALTVERZEICHNIS**

 **INDEX**

 **INDICE**

THIS PAGE IS BLANK

■ ■ ■ M.J. MAILLIS GROUP	1.0	Informazioni generali	Indice paragrafi
	Rev. 22		
	05-2013		
	1		
■ ■ ■			
Caratteristiche	1.1	Gruppo di pesatura	7.5
Come leggere ed utilizzare il manuale	1.2	Telaio da interramento	7.6
Norme costruttive	1.3	Telaio di sollevamento	7.7
Dati costruttore/macchina	1.4	Troubleshooting	8.1
Garanzia	1.5	Informazioni generali	9.1
Descrizione generale della macchina	1.6	Schema pneumatico	9.2
	---	Come ordinare pezzi di ricambio	10.1
Pannello di controllo/funzioni tipo “A”	2.1	Portabobina “M1” + Portabobina per rete	10.2
Pannello di controllo/funzioni tipo “E”	2.2	Portabobina “M2” + Portabobina per rete	10.3
Caratteristiche portabobina	2.3	portabobina “SM1”	10.4
Caratteristiche piattaforma	2.4	Portabobina “SM2”	10.5
Caratteristiche colonna	2.5	Portabobina “FM1”	10.6
Dimensioni complessive	2.6	Portabobina "FM2"	10.6a
Avvertenze fondamentali	3.1	Portabobina "EM"	10.7
Definizione qualifiche	3.2	Portabobina “PWS”	10.8
Prescrizioni e stati della macchina	3.3		
Numero e qualifiche operatori	3.4		-----
Zone operative	3.5	Portabobina "SP300"	10.11
Rischi residui	3.6	Piattaforme “15,16,18”	10.12
Protezioni e divieti	3.7	Piattaforma “HSD”	10.13
Sicurezza operatore/manutentore	3.8	Colonna classe 1	10.14
Sistemi di sicurezza	3.9	Colonna classe 2	10.15
Misura livello di rumore	3.10	Pressatore	10.16
Avvertimenti e etichette	3.11	Prolunga pressatore	10.17
Trasporto e movimentazione	4.1	Gruppo pesatura	10.18
Disimballo	4.2	Telaio interramento	10.19
Immagazzinamento	4.3	Motori per piattaforma 15/16/18	10.20
Installazione	4.4	Telaio sollevamento	10.21
Collegamenti elettrici	4.5	Etichette	10.22
Regolazione fotocellula	4.6		
Caricamento bobina film	5.1		
Percorso film	5.2		
Layout pannello tipo “2-2F-2BF”	5.3		
Layout pannello tipo “4BF-4CF”	5.4		
Operazioni preliminari	5.5		
Uso in automatico tipo “2”	5.6		
Impostazioni parametri tipo “2”	5.7		
Uso in automatico tipo “4BF-4BF+”	5.8		
Impostazioni parametri tipo “4BF-4BF+”	5.9		
Uso dei programmi di fasciatura	5.10		
Uso in manuale tipo “2”	5.11		
Uso in manuale tipo “4BF-4BF+”	5.12		
Diagnostica pannello “2-2F-2BF”	5.13		
Diagnostica pannello “4BF-4CF”	5.14		
Impostazione prestiro p/bobina “SM”	5.15		

Impostazione prestiro p/bobina “PWS”	5.17		
Impostazione prestiro p/bobina "SP300"	5.17a		
Portabobina con freno meccanico “M”	5.18		
Portabobina con prestiro “SM”	5.19		
Verifiche e interventi	6.1		
Manutenzione ordinaria e straordinaria	6.2		
Pulizia	6.3		
Registro interventi di manutenzione	6.4		
Pressatore per colonna SW2	7.1		
Prolunga pressatore	7.2		
Rampa	7.3		
Portabobina per rete	7.4		

 M.J. MAILLIS GROUP	1.0	General information	Paragraph index
	Rev. 22		
	05-2013		
	2		

			
Characteristics	1.1	Weighing units	7.5
How to read and use the manual	1.2	Buried Frame	7.6
Manufacturing specifications	1.3	Lifting Frame	7.7
Manufacturer / Machine data	1.4	Troubleshooting	8.1
Warranty	1.5	General information	9.1
General description of the machine	1.6	Pneumatic diagram	9.2
	----	How to order Spare Parts	10.1
Control panel / functions type “A”	2.1	Film reel carriage “M1”+ Film reel for net	10.2
Control panel / functions type “E”	2.2	Film reel carriage “M2”+ Film reel for net	10.3
Film reel carriage characteristics	2.3	Film reel carriage “SM1”	10.4
Turntable characteristics	2.4	Film reel carriage “SM2”	10.5
Column characteristics	2.5	Film reel carriage “FM1”	10.6
Overall dimension	2.6	Film reel carriage “FM2”	10.6a
Essential instructions	3.1	Film reel carriage “EM”	10.7
Qualifications	3.2	Film reel carriage “PWS”	10.8
Machine instructions and modes	3.3		
Number and qualifications operators	3.4		-----
Operating areas	3.5	Film reel carriage “SP300”	10.11
Residual dangers	3.6	Turntable “15, 16, 18”	10.12
Protections and prohibitions	3.7	Turntable “HSD”	10.13
Operatormaintenance safety	3.8	Column class 1	10.14
Safety device	3.9	Column class 2	10.15
Noise measurement	3.10	Presser	10.16
Warnings and label	3.11	Presser extension	10.17
Transport and handling	4.1	Weight unit	10.18
Unpacking	4.2	Inerting frame	10.19
Storage	4.3	Turntable engine 15/16/18	10.20
Installation	4.4	Lifting Frame	10.21
Electrical connections	4.5	Labels	10.22
Photocell regulation	4.6		
Film reel loading	5.1		
Film path	5.2		
Panel type “2-2F-2BF” layout	5.3		
Panel type “4BF-4CF” layout	5.4		
Preliminary operations	5.5		
Type “2” automatic use	5.6		
Type “2” parameters set-up	5.7		
Type “4BF-4BF+” automatic use	5.8		
Type “4BF-4BF+” parameters set-up	5.9		
Use of wrapping programs	5.10		
Type “2” manual use	5.11		
Type “4BF-4BF+” manual use	5.12		
“2-2F-2BF” panel diagnostics	5.13		
“4BF-4CF” panel diagnostics	5.14		
“SM” film reel pre-stretch set-up	5.15		

“PWS” film reel pre-stretch set-up	5.17		
“SP300” film reel pre-stretch set-up	5.17a		
Film reel with mechanical brake “M”	5.18		
Film reel with “SM” pre-stretch	5.19		
Checks and interventions	6.1		
Maintenance ordinary and extraordinary	6.2		
Cleaning	6.3		
List of maintenance operations	6.4		
Presser for column SW2	7.1		
Presser extension	7.2		
Ramp	7.3		
Film reel for net	7.4		

 M.J. MAILLIS GROUP	1.0	Allgemeine Informationen	Parameterzeiger
	Rev. 22		
	05-2013		
	3		
			
Merkmale	1.1	Wiegungsgruppe	7.5
Wie das Handbuch lesen und	1.2	Versenkrahmen	7.6
Konstruktionsvorschriften	1.3	Augtriebrahmen	7.7
Hersteller/Maschinendaten	1.4	Troubleshooting	8.1
Garantie	1.5	Allgemeine Anweisungen	9.1
Allgemeine Beschreibung Maschine	1.6	Pneumatischeschema	9.2
	----	Bestellung	10.1
Kontrolltafel/Funktionen Typ "A"	2.1	Spulenkapsel "M1"+Netzspulenhalter	10.2
Kontrolltafel/Funktionen Typ "E"	2.2	Spulenkapsel "M2"+Netzspulenhalter	10.3
Merkmale der Spulenkapsel	2.3	Spulenkapsel "SM1"	10.4
Plattform Merkmale	2.4	Spulenkapsel "SM2"	10.5
Säule Merkmale	2.5	Spulenkapsel "FM1"	10.6
Données techniques	2.6	Spulenkapsel "FM2"	10.6a
Grundlegende Anweisungen	3.1	Spulenkapsel "EM"	10.7
Qualifizierung	3.2	Spulenkapsel "PWS"	10.8
Vorschrift und Maschinenmodalität	3.3		
Zahl und Qualifizierung der Operatoren	3.4		-----
Operative Zone	3.5	Spulenkapsel "SP300"	10.11
Rest gefahren	3.6	Plattform "15, 16, 18"	10.12
Schutz und Verbot	3.7	Plattform "18"	10.12
Bedienungsmann/Instandhalter Sicherheit	3.8	Plattform "HSD"	10.13
Sicherheitssysteme	3.9	Säule Klasse 1	10.14
Schallschutz Messungen	3.10	Säule Klasse 2	10.15
Warnung und Etikette	3.11	Drucker	10.16
Transport und Beförderung	4.1	Druckerverlängerung	10.17
Ausverpackung	4.2	Wiegen Gruppe	10.18
Lagerung	4.3	Einlassrahmen	10.19
Installation	4.4	Plattformmotor 15/16/18	10.20
Elektrische Anschluß	4.5	Augtriebrahmen	10.21
Photozelle einstellung	4.6	Etikette	10.22
Ladung der Folienspulenkapself	5.1		
Folienstrecke	5.2		
Layouttafel Typ "2-2F-2BF"	5.3		
Layouttafel Typ "4BF-4CF"	5.4		
Einleitende Arbeitsgänge	5.5		
Automatische Weise Typ "2"	5.6		
Parametereinstellung Typ "2"	5.7		
Automatische Weise Typ "4BF-4BF+"	5.8		
Parametereinstellung Typ "4BF-4BF+"	5.9		
Benutzung von Verpackungsprogrammen	5.10		
Manuelle Weise Typ "2"	5.11		
Manuelle Weise Typ "4BF-4BF+"	5.12		
Diagnosetafel "2-2F-2BF"	5.13		
Diagnosetafel "4BF-4CF"	5.14		
Anlegen spulenhalters vorstrecker "SM"	5.15		

Anlegen spulenhalters vorstrecker "PWS"	5.17		
Anlegen spulenhalters vorstrecker "SP300"	5.17a		
Spulenhalter mit mechanischer Bremse "M"	5.18		
Spulenhalter mit Vorstrecker "SM"	5.19		
Nachprüfungen und Bereitschaft	6.1		
Ordinare und Außerordentliche	6.2		
Reinigung	6.3		
Instandhaltungseingriffregister	6.4		
Drucker für Säule SW2	7.1		
Druckerverlängerung	7.2		
Rampe	7.3		
Netzspulenhalter	7.4		

■ M.J. MAILLIS GROUP	1.0	Informations généralees	Index des paragraphes
	Rev.22		
	05-2013		
	4		
■ ■			
Caractéristiques	1.1	Groupe de pesage	7.5
Comment lire e utiliser le manuel	1.2	Châssis à enterrer	7.6
Normes de construction	1.3	Châssis de soulèvement	7.7
Données di constructeur/machine	1.4	Troubleshooting	8.1
Garantie	1.5	Informations générales	9.1
Description générale de la machine	1.6	Schéma pneumatique	9.2
	----	Comment commander	10.1
Panneu de controle / fonctions type “A”	2.1	Porte-bobine “M1”+ Porte bobine pour résille	10.2
Panneu de controle / fonctions type “E”	2.2	Porte-bobine “M2”+ Porte bobine pour résille	10.2
Caractéristiques porte-bobine	2.3	Porte-bobine “SM1”	10.4
Caracteristiques de la plate-forme	2.4	Porte-bobine “SM2”	10.5
Caractéristiques de la colonne	2.5	Porte-bobine “FM1”	10.6
Dimensions globales	2.6	Porte-bobine "FM2"	10.6a
Avertissements fondamentaux	3.1	Porte-bobine "EM"	10.7
Qualifications	3.2	Porte-bobine “PWS”	10.8
Prescriptions et états de la machine	3.3		
Nombre et qualifications des opérateurs	3.4		-----
Zones opérationnelles	3.5	Porte-bobine "SP300"	10.11
Risques restants	3.6	Plate-forme “15, 16, 18”	10.12
Protections et interdictions	3.7	Plate-forme “HSD”	10.13
Sécurité opérateur/ouvrier maintenance	3.8	Colonne classe 1	10.14
Systèmes de sécurité	3.9	Colonne classe 2	10.15
Mesurage du niveau sonore	3.10	Presseur	10.16
Avertissements et étiquettes	3.11	Rallonge presseur	10.17
Transport et déplacement	4.1	Groupe pesage	10.18
Déballage	4.2	Chassis à interrerr	10.19
Stockage	4.3	Moteurs pour plate forme 15/ 16/1	10.20
Installation	4.4	Châssis de soulèvement	10.21
Connexions electriques	4.5	Etiquettes	10.22
Réglage photo-cellule	4.6		
Chargement de la bobine du film	5.1		
Parcours du film	5.2		
Layout panneau type “2-2F-2BF”	5.3		
Layout panneau type “4BF-4CF”	5.4		
Opérations préliminaires	5.5		
Utilisation en automatique type “2”	5.6		
Determination parametres type “2”	5.7		
Utilisation en automatique type “4BF-4BF+”	5.8		
Determination parametres type “4BF-4BF+”	5.9		
Utilisation de programmes de emballage	5.10		
Utilisation en manuel type “2”	5.11		
Utilisation en manuel type “4BF-4BF+”	5.12		
Diagnostic panneau “2-2F-2BF”	5.13		
Diagnostic panneau “4BF-4CF”	5.14		
Détermination tendeur-film p/bobine “SM”	5.15		

Détermination tendeur- film p/bobine “PWS”	5.17		
Détermination tendeur-.lm p/bobine “SP300”	5.17a		
Porte bobine avec frein mécanique “M”	5.18		
Porte bobine avec tendeur-film “SM”	5.19		
Controles et interventions	6.1		
Ordinaire et extraordinaire	6.2		
Nettoyage	6.3		
Registre interventions de maintenance	6.4		
Presseur pour colonne SW2	7.1		
Rallonge presseur	7.2		
Rampe	7.3		
Porte bobine pour résille	7.4		

■ M.J. MAILLIS GROUP	1.0	Informacions	Indice de los parrafos
	Rev. 22		
	05-2013		
	5		
Características	1.1	Grupo de pesada	7.5
Como leer y utilizar el manual	1.2	Armazón de cegamiento	7.6
Normas constructivas	1.3	Armazón de levantamiento	7.7
Datos constructor/màquina	1.4	Troubleshooting	8.1
Garantía	1.5	Informacion general	9.1
Descripcion general de la maquina	1.6	Esquema neumático	9.2
	----	Cómo hacer un pedido	10.1
Panel de control / funciones tipo “A”	2.1	Porta bobina “M1”+Porta bobina para red	10.2
Panel de control / funciones tipo “E”	2.2	Porta bobina “M2”+Porta bobina para red	10.3
Características del porta bobina	2.3	Porta bobina “SM1”	10.4
Características de la plataforma	2.4	Porta bobina “SM2”	10.5
Características de la columna	2.5	Porta bobina “FM1”	10.6
Tamano compejivo	2.6	Porta bobina "FM2"	10.6a
Advertencias fundamentales	3.1	Porta bobina "EM"	10.7
Especializaciones	3.2	Porta bobina “PWS”	10.8
Prescripciones y condiciones de la maquina	3.3		
Número y especializaciones operadores	3.4		-----
Zonas operativas	3.5	Porta bobina “SP300”	10.11
Riesgos residuales	3.6	Plataforma “15, 16, 18”	10.12
Protecciones y prohibiciones	3.7	Plataforma “HSD”	10.13
Seguridad oprador/encargado	3.8	Columna clase 1	10.14
Sistemas de seguridad	3.9	Columna clase 2	10.15
Medición del nivel de ruido	3.10	Prensor	10.16
Advertencias y etiquetas	3.11	Prolongacion prensor	10.17
Transporte y movilizacion	4.1	Grupo peso	10.18
Desembalaje	4.2	Armadura de enterrar	10.19
Almacenaje	4.3	Motor para plataformas 15,16/18	10.20
instalacion	4.4	Armazón de levantamiento	10.21
Conexiones eléctricas	4.5	Etiquetas	10.22
Ajuste fotocélula	4.6		
Carga bobina de pelicula	5.1		
Recorrido película	5.2		
Plano de instalacion del panelo “2-2F-2BF”	5.3		
Plano de instalacion del panelo “4BF-4CF”	5.4		
Operaciones preliminares	5.5		
Uso en automatico de tipo “2”	5.6		
Configuracion parametros de tipo “2”	5.7		
Uso en automatico de tipo “4BF-4BF+”	5.8		
Configuracion parametros de tipo “4BF-4BF+”	5.9		
Us de los programas de envolver	5.10		
Uso en manual de tipo “2”	5.11		
Uso en manual de tipo “4BF-4BF+”	5.12		
Diagnostico panel “2-2F-2BF”	5.13		
Diagnostico panel “4BF-4CF”	5.14		
Configuracion estirado p/bobina “SM”	5.15		

Configuracion estirado p/bobina “PWS”	5.17		
Con.guracion estirado p/bobina “SP300”	5.17a		
Portabobina con freno meccanico “M”	5.18		
Portabobina con estirado previo “SM”	5.19		
Comprobaciones e intervenciones	6.1		
Ordinario y extraordinario	6.2		
Limpieza	6.3		
Registro intervenciones manenimiento	6.4		
Prensor para columna SW2	7.1		
Prolongación prensor	7.2		
Rampa	7.3		
Porta bobina pera red	7.4		

THIS PAGE IS BLANK

	1.1	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Caratteristiche Characteristics Merkmale Caractéristiques Características
	Rev. 4		
	01-2015		
	1		
 Manuale di istruzioni per l'uso, la manutenzione, la sicurezza, il trasporto, l'immagazzinamento, il disimballo, l'installazione, la riparazione, la diagnostica, le parti di ricambio e l'eliminazione della macchina fasciapallet. Pubblicazione di proprietà della Siat Spa Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) Tel. 02-964951 Fax 02-9682239 Tutti i diritti riservati © Siat Spa - Il fabbricante si riserva di apportare modifiche alle macchine senza preavviso. Indicazioni per lo smaltimento della macchina La macchina non possiede materiali e componenti potenzialmente pericolosi. Nel caso di smaltimento dei materiali che compongono la macchina: comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese.			
 Instructions manual for the use, maintenance, safety, transport, storage, unpacking, installation, repairing, diagnostics, spare parts and disposal of the Pallet Stretchwrapper. This publication is the property of Siat Spa Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) Tel. 02-964951 Fax 02-9682239 All rights reserved © Siat Spa – The manufacturer reserves the right to modify the machine without prior notice. Information regarding scrapping and disposal of the machine The machine does not contain potentially dangerous materials and components. In case of disposal of the materials which form the machine: follow the rules applied in your country.			
 Anleitungen für die Bedienung, die Wartung, die Sicherheit, den Transport, die Lagerung, das Auspacken, das Installieren, die Reparatur, das Testen, die Ersatzteile sowie die Beseitigung des Palletumwicklers. Publikation Eigentum der Firma Siat Spa Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) Tel. 02-964951 Fax 02-9682239 Alle Rechte vorbehalten © Siat Spa – Der Hersteller behält sich das Recht vor, ohne vorherige Benachrichtigung an den Maschinen Abänderungen vorzunehmen. Hinweise für die Verschrottung und Beseitigung der Maschine Die Maschine besteht aus keinem potentiell gefährlichen Material und hat keine potentiell gefährlichen Bestandteile. Bei Beseitigung von Material, aus dem die Maschine besteht, sich entsprechend der im eigenen Land gültigen Normen verhalten.			
 Manuel d'instructions pour l'utilisation, l'entretien, la sécurité, le transport, le dépôt, le déballage, l'installation, la réparation, le diagnostic, les pièces de rechange et l'élimination de la machine enveloppe-palette. Publication propriété de la Siat Spa Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) Tel. 02-964951 Fax 02-9682239 Tous droits réservés © Siat Spa – Le fabricant se réserve d'apporter des modifications aux machines sans préavis. Indications pour la mise à la ferraille et l'élimination de la machine La machine ne possède pas de matériaux et de composants potentiellement dangereux. Dans le cas de l'écoulement des matériaux composant la machine : se comporter selon les normes en vigueur dans le pays.			
 Manual de instrucciones para el uso, el mantenimiento, la seguridad, el transporte, el almacenaje, el desembalaje, la instalación, la reparación, el diagnóstico, los repuestos y la eliminación de la máquina para envolver las paletas. Publicación de propiedad de Siat Spa Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) Tel. 02-964951 Fax 02-9682239 Todo derecho reservado © Siat Spa – El constructor se reserva el derecho de efectuar modificaciones a las máquinas sin aviso previo. Indicaciones para eliminar la máquina La máquina no está formada por materiales y componentes potencialmente peligrosos. En caso de eliminación de los materiales que componen la máquina: cumplan con las normas vigentes en su propio país.			

■ M.J. MAILLIS GROUP	1.2	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Come leggere e utilizzare il manuale How to read and use the manual Wie das handbuch lesen und Comment lire e utiliser le manuel Cómo leer y utilizar el manual
	Rev. 0		
	12-2004		
	1		

■ M.J. MAILLIS GROUP	1.2	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Come leggere e utilizzare il manuale How to read and use the manual Wie das handbuch lesen und Comment lire e utiliser le manuel Cómo leer y utilizar el manual
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

Indice Index Inhaltverzeichnis Index Indice	Capitolo Chapter Kapitel Chapitre Capítulo	Paragrafo Paragraph Abschnitt Paragraphe Pàrrafo	Scheda Section Blattnummer Fiche Ficha
	1	1	1 1.1-1 3 1.1-3 4 1.1-4 8 1.1-8 2 1.2-1 2 1.2-2 3 1.2-3 7 1.2-7 8 1.2-8 9 1.2-9
	2	1	1 2.1-1 2 2.1-2 3 2.1-3 4 2.1-4 2 2.2-5 7 2.2-7 8 2.2-8

 M.J. MAILLIS GROUP	1.2	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Come leggere e utilizzare il manuale How to read and use the manual Wie das Handbuch lesen und Comment lire e utiliser le manuel Cómo leer y utilizar el manual
	Rev. 4		
	01-2015		
	2		



Consultazione del manuale

Il manuale è suddiviso in capitoli come indicato nella pagina "Indice". Nella testata di ogni scheda, nella colonna a sinistra, accanto al logo "MAILLIS" è indicato il capitolo ed il paragrafo (es. 1.3), il numero di revisione (es. Rev. 0), il mese di emissione (es. 09-2003) e il numero di scheda in sequenza del paragrafo (es. 2).

Nella colonna centrale è indicato la denominazione del capitolo, mentre la colonna di destra fornisce le informazioni del paragrafo.

I sotto-paragrafi vengono evidenziati in **neretto** all'interno della riga di testo.

Tutte le schede e le tabelle sono numerate. Le tavole ricambi sono identificate con il numero della figura.

Tutte le note sulla sicurezza e su possibili pericoli sono identificate dal simbolo: .

Durante la lettura del manuale troverete dei riferimenti ai pulsanti espressi in numeri tra " ". In questo caso dovrete andare alle schede del capitolo 5 dove è descritto il layout del pannello operatore e individuare il tasto corrispondente.



Consulting the manual

The manual has been divided into chapters as indicated in the "index". In the head of each board, next to the "MAILLIS" logo, there is the chapter and paragraph reference (ex. 1.3), the revision number (ex. Rev. 0), the month of issue (ex. 09-2003) and the section number in paragraph sequence (ex. 2).

The middle column shows the name of the chapter, while the right column supplies information on the paragraph.

Sub-paragraphs are highlighted in **bold** within the text. All sections and charts are numbered. Spare parts charts are identified by the picture number. All notes on safety and possible dangers are identified by the symbol: .

Throughout the manual you will find numbers between " " referring to buttons. In this case go to chapter 5.10 and find the corresponding button.



Nachschlagen im Handbuch

Das Handbuch ist -wie auf der Seite "Inhaltsverzeichnis" angegeben- in Kapitel geteilt. Im Kopf jeder Karte ist in der linken Spalte neben dem wort "MAILLIS" das Kapitel und der Abschnitt (z.B. 1.3), die Revisionsnummer (z.B. Rev. 0), der Ausgabemonat (z.B. 09-2003) sowie die Blattnummer in der richtigen Reihenfolge (z.B. 2) angegeben.

In der mittleren Spalte ist die Bezeichnung des Kapitels angegeben, während die rechte Spalte auf jene Informationen hinweist, die der Abschnitt erteilt.

Die Unterteilung der Abschnitte wird durch **Fettdruck** der ersten Textzeile gekennzeichnet.

Alle Blätter und Tabellen sind numeriert. Die Ersatzteile werden mit der Figurnummer identifiziert.

Alle Anmerkungen bezüglich der Sicherheit und der möglichen Gefahren sind durch das Symbol  gekennzeichnet.

Beim Lesen des Handbuches wird auf Druckknöpfe hingewiesen, die in Zahlen zwischen " " ausgedrückt sind. In diesem Fall müssen Sie das Blatt 5.10 zu Hilfe nehmen und die entsprechende Taste suchen.



Consultation du manuel

Le manuel est divisé en chapitres comme indiqué à la page "Index". Dans la tête de chaque carte, dans la colonne de gauche, à côté du logo "MAILLIS" sont indiqués le chapitre et le paragraphe (ex.1.3), le numéro de révision (ex. Rev.0), le mois d'émission (ex. 09-2003) et le numéro de fiche en séquence du paragraphe (ex.2).

Dans la colonne centrale est indiquée la dénomination du chapitre, alors que la colonne de droite fournit les informations du paragraphe.

Les sous-paragraphe sont indiqués en **mi-gras** à l'intérieur de la ligne de texte. Toutes les fiches et les tableaux sont numérotés. Les tableaux

des rechanges sont identifiés par le numéro de la figure. Toutes les notes sur la sécurité et sur les dangers possibles sont identifiées par le

symbole : .

pendant la lecture du manuel vous trouverez les références des boutons exprimées par des numéros entre " ". Dans ce cas vous devrez aller aux fiches 5.10 et trouver le bouton correspondant.



Consultación del manual

El manual se ha dividido en capítulos, según lo indicado en la página "índice". En la cabecera de cada placa, en la columna izquierda, cerca del logotipo "MAILLIS" se indica el capítulo y el párrafo (por ejemplo: 1.3). El número de revisión (por ejemplo Rev. 0), el mes de emisión (por ejemplo: 09-2003) y el número de ficha, en secuencia, del párrafo (por ejemplo 2).

En la columna central se indica la denominación del capítulo, mientras que la columna derecha abastece la información acerca del párrafo.

Los subpárrafos se evidencian en **negrita** en el interior de la línea de texto.

Todas las fichas y las tablas están numeradas. Las tablas relativas a los repuestos se identifican con el número de la figura.

Todas las notas relativas a la seguridad y a eventuales peligros, se identifican con el símbolo: .

Durante la lectura de manual, Uds. encontrarán unas referencias para las teclas, expresadas en números entre " ". En dicho caso tienen que volver a las fichas 5.10 e individuar la tecla correspondiente.

 M.J. MAILLIS GROUP	1.2	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Come leggere e utilizzare il manuale How to read and use the manual Wie das Handbuch lesen und Comment lire et utiliser le manuel Cómo leer y utilizar el manual
	Rev. 4		
	01-2015		
	3		



Importanza del manuale

Il manuale è parte integrante della macchina, le informazioni in esso contenute Vi aiuteranno a mantenere la Vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in piena sicurezza.

Il manuale dovrà essere custodito per tutta la durata del prodotto ed è importante assicurarsi che tutti gli aggiornamenti siano inseriti correttamente all'interno del manuale.

Il manuale deve essere letto e compreso da ogni utente che utilizzi la macchina.

Gli schemi elettrici e pneumatici sono allegati al presente manuale all'interno del capitolo 9



Importance of the manual

The manual is an integral part of the machine. The information it contains will help you to maintain your machine in good and safe working conditions. Please keep the manual during the entire working life of the machine.

Make sure that any supplement to the manual is correctly inserted into it.

The manual must be read and understood by each user of the machine.

Electrical and pneumatic diagrams are included in the present manual in chapter 9.



Bedeutung des Handbuches

Das Handbuch ist ein wesentlicher Bestandteil der Maschine, und die darin enthaltenen Informationen helfen Ihnen, die Maschine in perfektem Zustand zu erhalten und in voller Sicherheit zu arbeiten. Das Handbuch muß während der ganzen Lebensdauer des Produktes aufbewahrt werden, und es ist wichtig, sich zu vergewissern, daß sämtliche Nachträge korrekt ins Handbuch eingefügt worden sind.

Das Handbuch muß von jedem Benutzer der Maschine gelesen und verstanden werden.

Die elektrischen und pneumatischen Schaltpläne sind dem vorliegenden Handbuch im Kapitel 9 beigeheftet.



Importance du manuel

Le manuel fait partie de la machine, les informations qu'il contient vous aideront à maintenir votre machine en parfaites conditions et à travailler en toute sécurité. Le manuel devra être gardé pour toute la durée du produit et il faut s'assurer que toutes les mises à jour sont inscrites correctement dans le manuel.

Le manuel doit être lu et compris par chaque utilisateur de la machine.

Les schémas électriques et pneumatiques sont annexés à ce manuel dans le chapitre 9



Importancia del manual

El manual constituye parte integrante de la máquina, la información que el mismo contiene Les ayudarán a mantener Su máquina en perfectas condiciones y a trabajar en total seguridad.El manual tiene que guardarse durante todo el período de duración del producto y es importante asegurarse de que todas las actualizaciones sean adjuntadas correctamente en el interior del manual.

El manual tiene que leerse y entenderse por parte de cada usuario que utilice la máquina.

Los esquemas eléctricos y neumáticos se adjuntan al presente manual en el capítulo 9

 M.J. MAILLIS GROUP	1.2	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Come leggere e utilizzare il manuale How to read and use the manual Wie das Handbuch lesen und Comment lire et utiliser le manuel Cómo leer y utilizar el manual
	Rev. 4		
	01-2015		
	4		



INFORMAZIONI IMPORTANTI

Questa macchina è stata sottoposta ad un collaudo finale sulla funzionalità di parti componenti, protezioni, sistema di comando e di controllo.



Non modificare la macchina per nessuna ragione.

In caso di modifica:

- 1) decade la conformità alle prescrizioni di legge applicate
- 2) la macchina non garantisce la sicurezza per cui è stata progettata
- 3) decade la garanzia



IMPORTANT INFORMATION

This machine has been submitted to a final test on the functionality of components, protections, operation and control system.



Do not modify the machine for any reason.

In case of modifications:

- 1) compliance with relevant laws is no longer valid
- 2) the machine can not guarantee the safety for which it was designed
- 3) the warranty is no longer valid



GEBRAUCHEN KANN

Diese Maschine ist auf Funktionalität der Komponententeile, Schutz, Schaltung und Not, Steuerungs- und Kontrollsystem.



Die Maschine darf auf keinen Fall modifiziert werden.

Im fall eine Änderung:

- 1) die gemäßheit der Anwendung des Gesetzbestimmung fällt aus
- 2) die Maschinegarantiert nicht die Sicherheit wofür Sie entworfen ist
- 3) die Garantie fällt aus



INFORMATIONS IMPORTANTES

Cette machine a été soumise à un test final sur le bon fonctionnement de ses différents composants, protections, système de commande et de contrôle.



Ne modifier la machine sous aucun prétexte

En cas de modification:

- 1) la conformité selon les normes en vigueur n'est plus valable
- 2) la machine n'offre plus les garanties de sécurité pour lesquelles elle a été construite
- 3) la garantie n'est plus valable



INFORMACIÓN IMPORTANTE

La presente máquina se ha sometido a una prueba final sobre la funcionalidad de partes componentes, protecciones, sistema de control.



No modifiquen la máquina por ninguna razón

En caso de modificación:

- 1) caduca la conformidad con las prescripciones de ley aplicadas
- 2) la máquina no garantiza la seguridad por la que se ha proyectado
- 3) caduca la garantía

 M.J. MAILLIS GROUP	1.2	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Come leggere e utilizzare il manuale How to read and use the manual Wie das Handbuch lesen und Comment lire et utiliser le manuel Cómo leer y utilizar el manual
	Rev. 4		
	01-2015		
	5		
 Conservazione del manuale Conservare il manuale in luogo protetto da umidità e calore. Non asportare, strappare o riscrivere per alcun motivo parti del manuale, evitando di danneggiarlo. In caso di perdita o danneggiamento richiedere una copia al servizio assistenza/ricambi citando il numero seriale della macchina. Metodologia di aggiornamento del manuale in caso di modifiche alla macchina Le modifiche alla macchina sono regolate da opportuna procedura interna del costruttore. L'utilizzatore riceve il manuale multilingua completo e aggiornato insieme alla macchina.			
 Manual maintenance Keep the manual in a dry and cool place. Do not remove, tear or rewrite parts of the manual for any reason. Do not damage the manual. If the manual has been lost or damaged, ask your assistance/spare parts service for a new copy, by quoting the machine serial number. How to update the manual in the event of modifications to the machine Modifications to the machine are subject to the manufacturer's internal procedures. The user receives the multilingual, complete and up-to-date manual together with the machine.			
 Aufbewahrung des Handbuches Das Handbuch an einem vor Wärme und Feuchtigkeit geschützten Ort aufbewahren. Aus keinem Grund Teile des Handbuches entfernen, zerreißen oder neu schreiben, also vermeiden, es zu beschädigen. Sollte das Handbuch verlorengehen oder beschädigt werden, beim Kunden-/Ersatzteildienst unter Angabe der Seriennummer der Maschine. Nachtragsmethode beim Handbuch, falls bei der Maschine Änderungen vorgenommen werden Änderungen bei der Maschine werden durch eine zweckmäßige interne Prozedur des Herstellers geregelt. Der Benutzer erhält zusammen mit der Maschine das komplette mehrsprachige und auf den neuesten Stand gebrachte Handbuch.			
 Conservation du manuel Conserver le manuel dans un endroit sans humidité ni chaleur. Sous aucun prétexte, enlever, déchirer ou réécrire des parties du manuel ; éviter de l'endommager. En cas de perte ou d'endommagement demander une copie au service après-vente en citant le numéro de série de la machine. Méthodologie de mise à jour du manuel en cas de modifications de la machine Les modifications apportées à la machine sont réglées par une procédure spécifique interne du constructeur. Avec la machine l'utilisateur reçoit le manuel en plusieurs langues, complet et mis à jour.			
 Conservación del manual Guarden el manual en lugar protegido contra la humedad y el calor. No quiten, rasguen o vuelvan a escribir, por ninguna razón, partes del manual, eviten dañarlo. En caso de pérdida o daños, pidan otra copia al servicio asistencia/repuestos, citando el número de serie de la máquina. Métodos de actualización del manual en caso de modificaciones a la máquina Las modificaciones a la máquina resultan reglamentadas por un específico procedimiento interior del constructor. El utilizador recibe el manual multidiomas, completo y actualizado, junto con la máquina.			

	1.3	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Norme costruttive Manufacturing specifications Konstruktionsvorschriften Normes de construction Normas constructivas
	Rev. 4		
	01-2015		
	1		



Il fasciapallet semi-automatico è stato progettato e costruito rispondendo ai requisiti richiesti dalla legislazione alla data di costruzione.
I documenti di riferimento sono: Direttiva 2006/42 /CE, EMC 2004/108 CE

UNI EN 292-2: Sicurezza del macchinario, concetti fondamentali, principi generali di progettazione, specifiche e principi tecnici.
UNI EN 294: Sicurezza del macchinario, distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori.
UNI EN 349: Sicurezza del macchinario, spazi minimi per evitare lo schiacciamento di parti del corpo.
UNI EN 418: Sicurezza del macchinario, dispositivi di arresto d'emergenza, aspetti funzionali. Principi di progettazione.
UNI EN 457: Sicurezza del macchinario, segnali acustici di pericolo, requisiti generali, progettazione e prove.
UNI EN 954: Sicurezza del macchinario, parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza, principi generali per la progettazione.
UNI EN 1050: Sicurezza del macchinario, principi per la valutazione del rischio.



The semi-automatic pallet stretchwrapper has been designed and manufactured according to the legal requirements in force on the date of manufacture. The referred documents are: Directive 2006/42/CE, EMC 2004/108 CE

UNI EN 292-2: Machinery safety, basic concepts, general design principles, technical specifications and principles.
UNI EN 294: Machinery safety, safety distance in order to prevent the upper limbs from reaching dangerous areas.
UNI EN 349: Machinery safety, minimum gaps in order to prevent parts of the body from being squashed.
UNI EN 418: Machinery safety, emergency stop devices, functional aspects. Design principles.
UNI EN 457: Machinery safety, auditory danger signals, general requirements, design and testing.
UNI EN 954: Machinery safety, parts of the control systems linked to safety, general design principles.
UNI EN 1050: Machinery safety, principles for risk evaluation.



Der halbautomatische Palletumwickler wurde so entworfen und gebaut, daß er den zum Zeitpunkt der Herstellung vorgeschriebenen Rechtsvorschriften entspricht. Die Bezugsdokumente sind wie folgt: Richtlinie 2006/42/EG, EMC 2004/108 EG

UNI EN 292-2: Sicherheit der Maschinen, Grundbegriffe, allgemeine Planungsgrundsätze, Spezifikationen und technische Prinzipien.
UNI EN 294: Sicherheit der Maschinen, Sicherheitsabstände, daß mit den oberen Körpergliedern gefährliche Zonen erreicht werden können.
UNI EN 349: Sicherheit der Maschinen, Mindesträume, um zu verhindern, daß Teile des Körpers zerquetscht werden.
UNI EN 418: Sicherheit der Maschinen, Notabstellvorrichtung, funktionelle Aspekte, Planungsgrundsätze.
UNI EN 457: Sicherheit der Maschinen, Gefahrenhörsignale, allgemeine Voraussetzungen, Planung und Tests.
UNI EN 954: Sicherheit der Maschinen, mit der Sicherheit verbundene Teile der Steuersysteme, allgemeine Planungsgrundsätze.
UNI EN 1050: Sicherheit der Maschinen, Grundsätze zur Risikoeinschätzung.



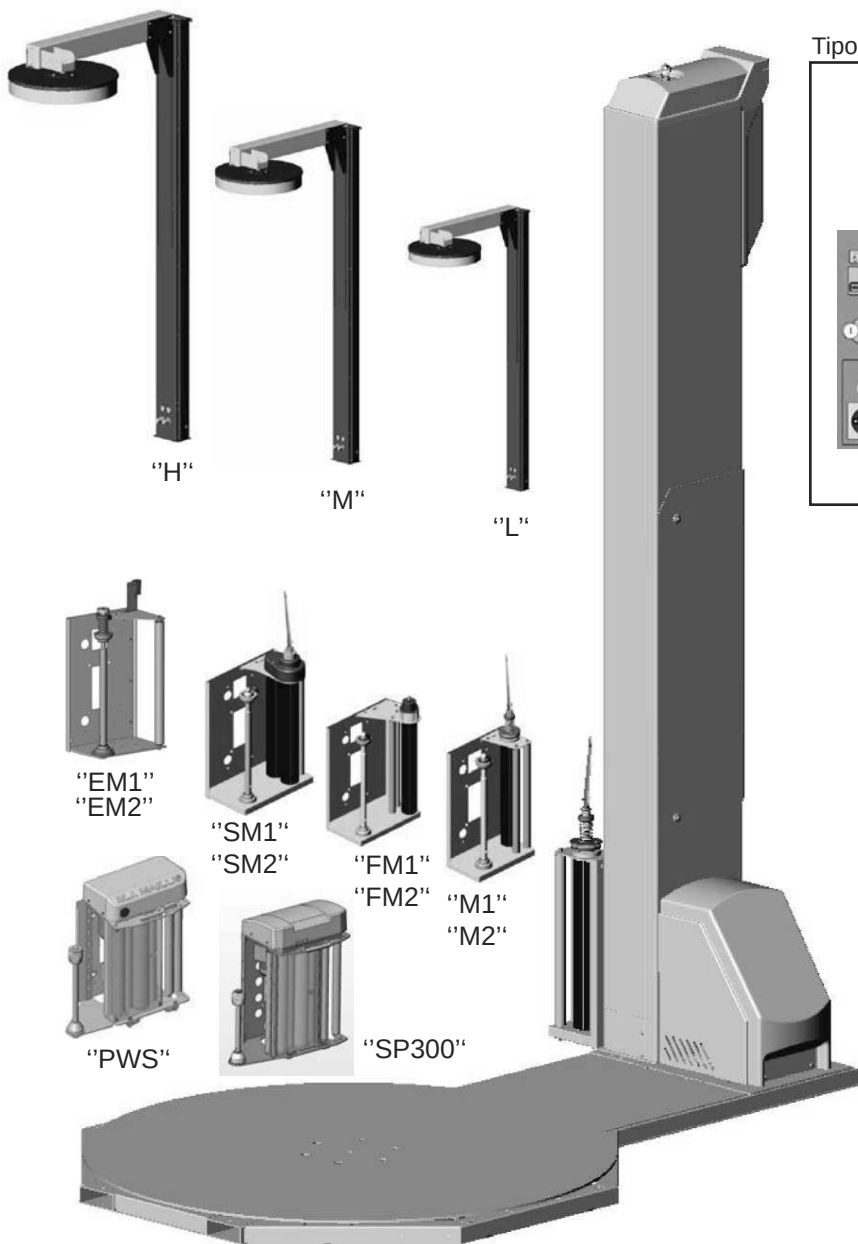
L'enveloppe-palette semi-automatique a été conçu et construit selon les normes en vigueur à la date de construction. Les documents faisant référence sont : Directive 2006/42/CE, EMC 2004/108 CE

UNI EN 292-2 : Sécurité de la machine, concepts fondamentaux, principes généraux du projet, conditions particulières et principes techniques.
UNI EN 294 : Sécurité de la machine, distances de sécurité pour empêcher d'atteindre les zones dangereuses avec les membres supérieurs.
UNI en 349 : Sécurité de la machine, espaces minimum pour éviter d'écraser des parties du corps.
UNI en 418 : Sécurité de la machine, dispositifs d'arrêt en urgence, aspects fonctionnels principes du projet.
UNI EN 457 : Sécurité de la machine, signaux acoustiques de danger, qualités requises en général, projet et tests.
UNI EN 954 : Sécurité de la machine, partie des systèmes de commande concernant la sécurité, principes généraux du projet.
UNI EN 1051 : Sécurité de la machine, principes d'évaluation du risque.

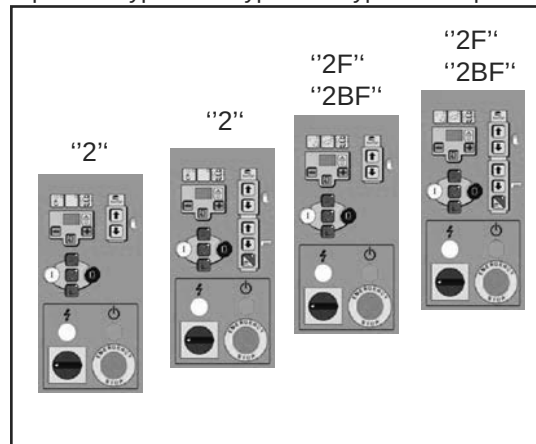


La máquina semiautomática para envolver paletas se ha proyectado y contruido en conformidad con los requisitos pedidos por la legislación a la fecha de la construcción. Los documentos de referencia, son: Directiva 2006/42/CE, EMC 2004/108 CE

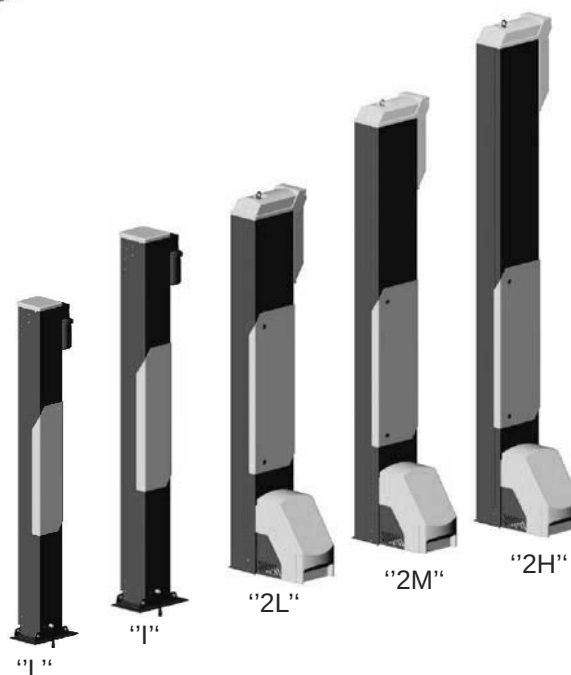
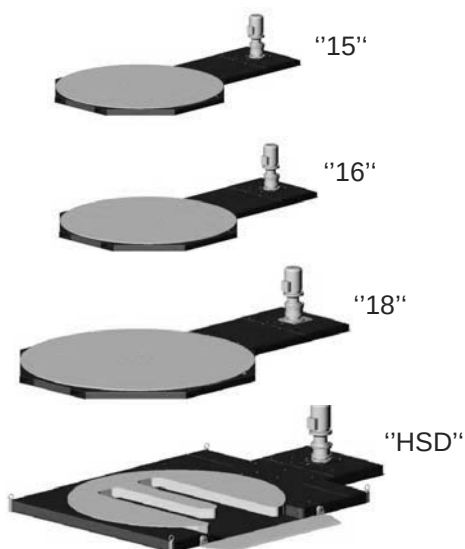
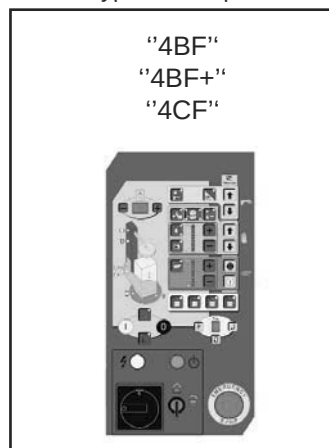
UNI EN 292-2: Seguridad de la maquinaria, conceptos fundamentales, principios generales de proyecto, especificaciones y principios técnicos.
UNI EN 294: Seguridad de la maquinaria, distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas con las extremidades superiores.
UNI EN 349: Seguridad de la maquinaria, espacios mínimos para evitar el aplastamiento de partes del cuerpo.
UNI EN 418: Seguridad de la maquinaria, dispositivos de parada de emergencia, aspectos funcionales. Principios de proyecto.
UNI EN 457: Seguridad de la maquinaria, señales acústicas de peligro, requisitos generales, proyecto y ensayos.
UNI EN 954: Seguridad de la maquinaria, partes del sistema de mando relativas a la seguridad, principios generales de proyecto.
UNI EN 1050: Seguridad de la maquinaria, principios para la evaluación del riesgo.



Tipo "A" - Type "A" - Typ "A" - Type "A" - Tipo "A"



Tipo "E" - Type "E" - Typ "E"
Type "E" - Tipo "E"



 M.J. MAILLIS GROUP	1.4	Informazioni generali General information Allgemeine informationen Informations générales Información general	Dati costruttore/macchina Manufacturer/Machine data Hersteller/Maschinendaten Données du constructeur/machine Datos constructor/máquina
	Rev. 22		
	05.2013		
	2		

-   Configurazioni disponibili. (• = disponibile con il Pannello di Controllo/Colonna scelto)
 Available configurations. (• = available with selected Control Panel/Column class)
 Vorhandene Konfigurationen. (• = vorhanden mit Steuerverkleidung/ Säule wähle vor)
 Configurations disponibles. (• = disponible avec le Panneau de Commande/Colonne choisi)
 Configuraciones disponibles. (• = disponibles con el Panel de Control/Columna selecionado)

Colonna Column Saeule Colonne Columna	Pannello di controllo / Funzioni Control panel/ Functions Kontrolltafel / Funktionen Panneau de contrôle / Fonctions Panel de control / Funciones	Piattaforma Turntable Plattform Plate-forme Plataforma				Portabobina Film reel carriage Spulenkapsel Porte-bobine Porta bobina			
		15 (1500)	16 (1600)	18 (1800)	HS (HSD)	M	SM	FM	PWS/SP300
SW1	2BF	•	•	•	•	•	•		
	2	•	•	•		•	•		
	2F	•	•	•		•	•		
	2BF	•	•	•	•		•		
	4BF/4BF+	•	•	•	•	•	•	•	
	4CF	•	•	•	•			•	•

-   Pannello di controllo / Funzioni
 Control panel / Functions
 Kontrolltafel / Funktionen
 Panneau de contrôle / Fonctions
 Panel de control / Funciones

	2	2F	2BF	4BF	4CF	4BF+
Cicli di fasciatura - Wrapping cycles - Zyklen der verpackung - Cycles des emballage - Ciclos de envolver	2	2	2	4	4	4
Tipo di pannello operatore - Operator panel type – Bedienungsfeldart - Type de panneau d'opérateur - Tipo del panel de operador	A	A	A	E	E	E
Velocità piattaforma regolabile - Adjustable platform speed - Justierbare Plattformgeschwindigkeit - Vitesse plateforme réglable – Velocidad ajustable de la plataforma			X	X	X	X
Posizionamento automatico - Automatic homing – Automatische nullposition - Position "homing" automatique - Posición "homing" automática			X	X	X	X
Tensione film regolabile - Adjustable film carriage tension - Justierbare Filmwagenspannung - Tension film porta-bobine réglable - Tensión ajustable de la película del porta-bobine					X	
Fotocellula lettura altezza pallet - Pallet height reader photocell- Ladeplatte Höhe Leserfotozelle - Photocellule lecture hauteur pallet - Fotocélula lector de la altura de pallet		X	X	X	X	X
Memorizzazione programmi di fasciatura - Wrapping programs savings - Programmsparungen von Verpackung - Mémorisation de programmes de emballage - Memorización de los programas de envolver					X	X

 M.J. MAILLIS GROUP	1.4	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Dati costruttore/macchina Manufacturer / Machine data Hersteller/Maschinendaten Données du constructeur/machine Datos constructor/máquina
	Rev. 4		
	07-2005		
	3		
 Cicli di Fasciatura			
2: P1 solo salita P2 salita + discesa 4: P1 solo salita P2 solo salita e cappuccio P3 salita + discesa P4 salita + discesa e cappuccio			
 Wrapping Cycles			
2: P1 only ascent P2 ascent + descent 4: P1 only ascent P2 only ascent and top cover P3 ascent + descent P4 ascent + descent and top cover			
 Zyklen der verpackung			
2: P1 nur Aufstieg P2 Aufstieg + Abfall 4: P1 nur Aufstieg P2 nur Aufstieg und obere Abdeckung P3 Aufstieg + Abfall P4 Aufstieg + Abfall und obere Abdeckung			
 Cycles des emballage			
2: P1 seulement montée P2 montée + descente 4: P1 seulement montée P2 seulement montée et couverture supérieure P3 montée + descente P4 montée + descente et couverture supérieure			
 Ciclos de envolver			
2: P1 solamente subida P2 subida + pendiente 4: P1 solamente subida P2 solamente subida y cubierta superior P3 subida + pendiente P4 subida + pendiente y cubierta superior			

 M.J. MAILLIS GROUP	1.4	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Dati costruttore/macchina Manufacturer / Machine data Hersteller/Maschinendaten Données du constructeur/machine Datos constructor/máquina
	Rev. 22		
	05-2013		
	4		

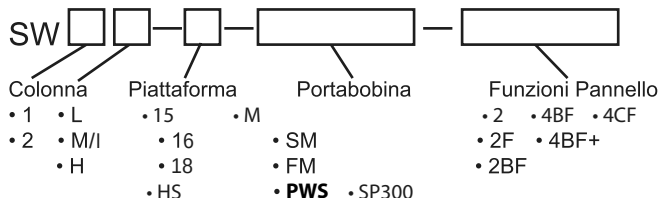


Codice di Configurazione:

Il codice di identificazione é derivato dalla tabella di configurazione attraverso la combinazione dei seguenti campi:

Esempio: **SW2H-19-PWS-4CF**

- Colonna Classe 2, tipo H
- Piattaforma Ø1850 mm
- Portabobina **PWS** (con prestretch motorizzato)
- Pannello di controllo/funzioni 4P-VBC-F;

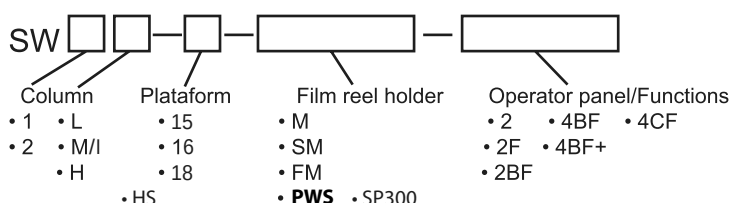


Configuration Code:

Configuration Identifier is derived from the configuration table, by the combination of the following fields:

Example: **SW2H-19-PWS-4CF**

- Class 2, type H column;
- Ø1850 mm platform;
- **PWS** film reel holder (with motorized prestretch);
- 4P-VBC-F control & operation functions;

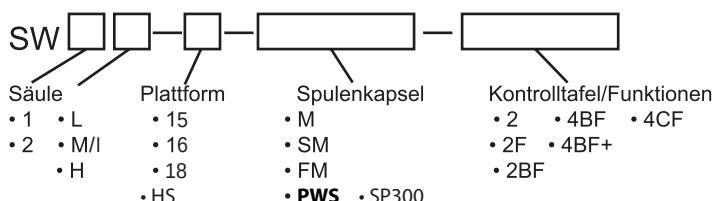


Konfiguration Code:

Konfiguration Bezeichner wird von der Konfiguration Tabelle abgeleitet, durch die Kombination vom folgenden fängt auf:

Beispiel: **SW2H-19-PWS-4CF**

- Säule Klass 2, typ H
- Plattform Ø1850 mm
- Spulen kapsel **PWS** (mit motorisierte Vorstrecker)
- Kontrolltafel/Funktionen 4P-VBC-F

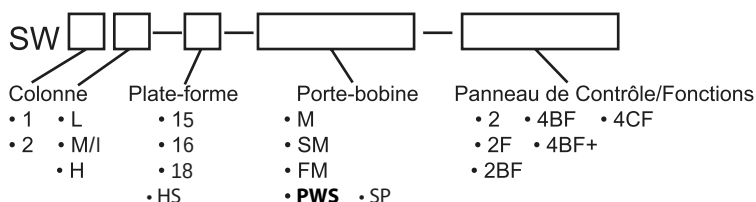


Code de Configuration:

La marque de configuration est dérivée de la table de configuration, par la combinaison des champs suivants:

Exemple: **SW2H-19-PWS-4CF**

- Colonne Classe 2, type H
- Plate-forme Ø1850 mm
- Porte-bobine **PWS** (avec tendeur-film motorisé)
- Panneau de Contrôle/Fonctions 4P-VBC-F

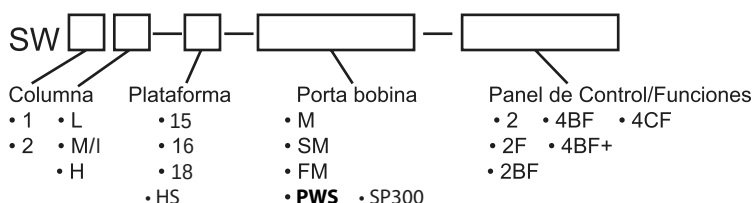


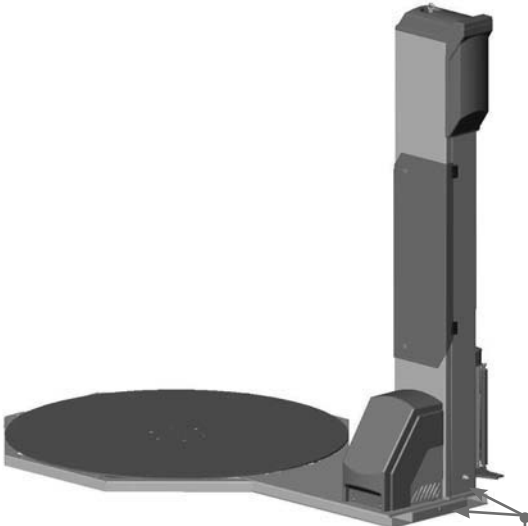
Código de la Configuración:

El identificador de la configuración se deriva de la tabla de la configuración, por la combinación de los campos siguientes:

Ejemplo: **SW2H-19-PWS-4CF**

- Columna Clase 2, tipo H
- Plataforma Ø1850 mm
- Porta bobina **PWS** (con estirado previo motorizado)
- Panel de Control/Funciones 4P-VBC-F



M.J. MAILLIS GROUP	1.4	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Dati costruttore/macchina Manufacturer / Machine data Hersteller/Maschinendaten Données du constructeur/machine Datos constructor/máquina
	Rev. 3		
	12-2004		
	5		
-1- 		Dati di identificazione della macchina Sulla macchina sono applicate due targhette che forniscono all'utilizzatore alcuni dati tecnici, il modello e il numero di serie, come evidenziato nella figura 2. In figura 1 e indicato il posizionamento della targhette sul Fasciapallet. In caso di richiesta di pezzi di ricambio o di intervento tecnico, l'utilizzatore dovrà sempre fornire i dati di identificazione della macchina.	
		Machine identification data The two plaques attached to the machine contain some technical data for the user, the model and serial number, as shown in fig. 2. Fig. 1 shows the positioning of the plaque on the stretchwrapper. Machine identification data must always be supplied by the user when requesting spare parts of technical intervention.	
		Kennzeichnungsdaten der Maschine Auf der Maschine sind Zwei Plakette angebracht, die den Verbraucher einige technische Daten, Modell, Seriennummer (Aktenzeichen) liefern, wie auf Bild 2 sichtbar ist. Auf Bild 1 ist die Position der Plakette auf der Paletteeinwickler angezeigt. Falls Ersatzteile nachgefragt werden, oder technische Eingriff gebraucht wird, der Benützer sollte immer die Kennzeichnungsdaten der Maschine zu Verfügung stellen.	
-2- Part Number Model Type Serial Number Year Volt Ampere Hertz Watt Phase 		Données d'identification de la machine Sur la machine est appliquée une plaquette qui fournit à l'utilisateur quelques données techniques, le modèle et le numéro de série, comme indiqué sur la figure 2. Sur la figure 1 est indiqué l'emplacement de la plaquette sur l'enveloppe-palette. En cas de demande de pièces de rechange ou d'intervention technique, l'utilisateur devra toujours fournir les données d'identification de la machine.	
		Datos de identificación de la máquina En la máquina se han aplicado dos placas que suministran al utilizador unos datos técnicos, el modelo, el número de serie, según lo evidenciado en la figura 2. En la figura 1 se indica el posicionamiento de la placa en la Máquina para envolver paletas. En caso de pedido de piezas de repuesto o de intervención técnica, el utilizador tiene siempre que comunicar los datos de identificación de la máquina.	

 M.J. MAILLIS GROUP	1.5	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Garanzia Warranty Garantie Garantie Garantía
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



Nei limiti di quanto sotto espresso il fornitore si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante i dodici (12) mesi di garanzia decorrenti dalla messa in servizio della macchina (utilizzo previsto : un turno lavorativo di 8h) ma in ogni caso non oltre i tredici (13) mesi dalla data della spedizione.

Sono espressamente esclusi quei pezzi per i quali è previsto un normale consumo (come cinghie, rulli in gomma, guarnizioni, spazzole, etc.) nonché le parti elettriche. Per godere della garanzia il cliente deve immediatamente notificare al fornitore i difetti che si manifestano, citando il numero di matricola della macchina.

Il committente deve inviare al fornitore il pezzo difettoso per la riparazione o sostituzione. Il fornitore eseguirà le riparazioni in un ragionevole periodo di tempo. Con tale riparazione o sostituzione il fornitore adempie pienamente ai propri obblighi di garanzia. Qualora le riparazioni o sostituzioni debbano essere fatte nel luogo ove la macchina è installata, le spese di manodopera, viaggio e soggiorno dei tecnici o montatori saranno interamente a carico del committente. Il fornitore non è responsabile dei danni e/o difetti derivanti da:

- Uso improprio della macchina, negligenza o mancata manutenzione.
- Manomissioni o riparazioni eseguite dal committente.



Within the limits of what is set forth below, the Supplier agrees to repair any manufacturing defects which may occur within a period of twelve (12) months from the date in which Seller's goods have been put into use, but in no event beyond thirteen (13) months from the date of shipment.

Expressly excluded from this warranty are those parts subject to normal wear and tear (such as belts, rubber rollers, gaskets, brushes, etc) and electrical parts. In order to benefit from the warranty the Customer must immediately inform the Supplier of the defect, quoting the machine serial number.

The Customer shall send the defective item to the Supplier for repair or replacement. The Supplier will perform the repairs within a reasonable period of time. Upon providing such repair or replacement the Supplier has fulfilled his warranty obligations. If the repairs or replacements must be performed at the place where the machine is installed, all technicians' or installers' labour, travel and lodging expenses will be fully paid for by the Customer. The Supplier is not responsible for damage and / or defects resulting from:

- Improper use of the machine, negligence or lack of maintenance.
- Tampering with the machine or repairs performed by the customer.



Im Rahmen des nachstehend Ausgedrückten verpflichtet sich der Lieferant, alle eventuellen Konstruktionsfehler zu reparieren, die während den zwölf (12) Garantiemonaten auftreten sollten; die Garantiezeit beginnt ab der Inbetriebnahme der Maschine zu laufen (vorgesehener Einsatz: eine 8-stündige Arbeitsschicht), aber auf jedem Fall nicht weiter die dreizehn (13) Monaten vom Lieferungsdatum.

Es sind ausdrücklich jene Teile ausgeschlossen, für die ein normaler Verschleiß vorgesehen ist (wie Riemen, Gummirollen, Dichtungen, Bürsten, usw.), sowie die elektrischen Teile. Um die Garantie genießen zu können, muß der Kunde sofort dem Lieferanten die aufgetretenen Fehler bekanntgeben und dabei die Matrikelnummer der Maschine angeben. Der Auftraggeber muß dem Lieferanten das fehlerhafte Stück zur Reparatur oder zum Auswechseln zusenden. Der Lieferant wird die Reparaturen innerhalb eines angemessenen Zeitraumes vornehmen. Mit dieser Reparatur oder mit diesem Auswechseln kommt der Lieferant seinen Garantieverpflichtungen völlig nach. Sollten die Reparaturen oder das Auswechseln dort durchgeführt werden müssen, wo die Maschine installiert ist, sind die Lohnkosten sowie die Reise- und Aufenthaltsspesen der Techniker und der Monteure zur Gänze zu Lasten des Auftraggebers. Der Lieferant haftet nicht für Schäden und/oder Fehler, die zurückzuführen sind auf:

- Unschlagmäßigen Gebrauch der Maschine, Nachlässigkeit oder Ausbleiben der Wartung.
- Falsche Handhabungen oder Reparaturen, die vom Auftraggeber durchgeführt worden sind.



Le fournisseur s'engage dans les limites exprimées ci-dessous à réparer tous les éventuels défauts de construction qui se manifesteront pendant les douze (12) mois de garantie de la messe en service de la machine (utilisation prévue : tour de travail de 8/huit heures), mais jamais pas au-delà des treize (13) mois de la date de livraison.

Sont exclues les pièces pour lesquelles une usure normale est prévue (comme les courroies, les rouleaux en caoutchouc, les joints, les brosses, etc...) ainsi que les parties électriques. Pour jouir de la garantie le client doit avertir immédiatement le fournisseur des défauts qui se manifestent, en citant le numéro de matricule de la machine. Le commettant doit envoyer au fournisseur la pièce défectueuse pour la réparation ou son remplacement. Le fournisseur exécutera les réparations dans un temps raisonnable. Par cette réparation ou ce remplacement le fournisseur remplit toutes ses obligations de garantie. Si les réparations ou le remplacement doivent être faits là où est installée la machine, les frais de main-d'œuvre, voyage et séjour des techniciens ou installateurs seront entièrement à charge du commettant. Le fournisseur n'est pas responsable des dommages et/ou défauts dérivant de :

- Mauvaise utilisation de la machine, négligence ou manque d'entretien.
- Endommagement ou réparations exécutées par le committant.



Por lo que se limita a lo expresado a continuación, el proveedor se compromete en reparar todos los eventuales defectos de construcción que aparezcan durante los doce (12) meses de garantía, a partir de la puesta en servicio de la máquina (uso previsto:

un turno laboral de 8 horas) pero en todo caso no más de los trece (13) meses de la fecha de envío.

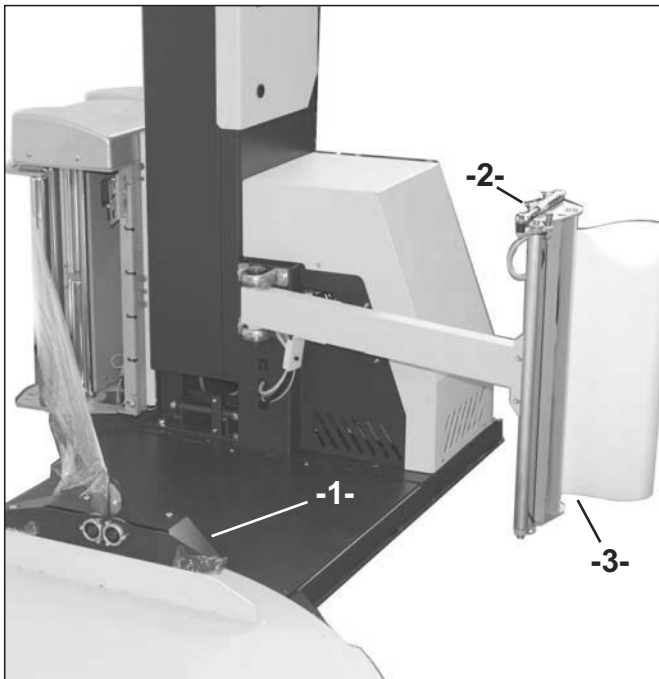
Resultan expresadamente no incluidas aquellas piezas para las que se preve un desgaste normal (cuales correas, rodillos de goma, guarniciones, cepillos, etc.) y también las partes eléctricas. Para beneficiarse la garantía, el cliente tiene que avisar inmediatamente al proveedor acerca de los defectos que aparecen, indicando el número de matrícula de la máquina. El cliente tiene que enviar al proveedor la pieza defectuosa para su reparación o sustitución. El proveedor efectuará las reparaciones dentro de un período de tiempo conveniente. Una vez efectuada dicha reparación o sustitución el proveedor cumple totalmente con sus propias obligaciones de garantía. En el caso en que las reparaciones o las sustituciones tienen que efectuarse en el lugar

de instalación de la máquina, los gastos de mano de obra, viaje y estancia de los técnicos o de los montadores quedan totalmente a cargo del cliente. El proveedor no se considera responsable para daños y/o defectos derivantes de

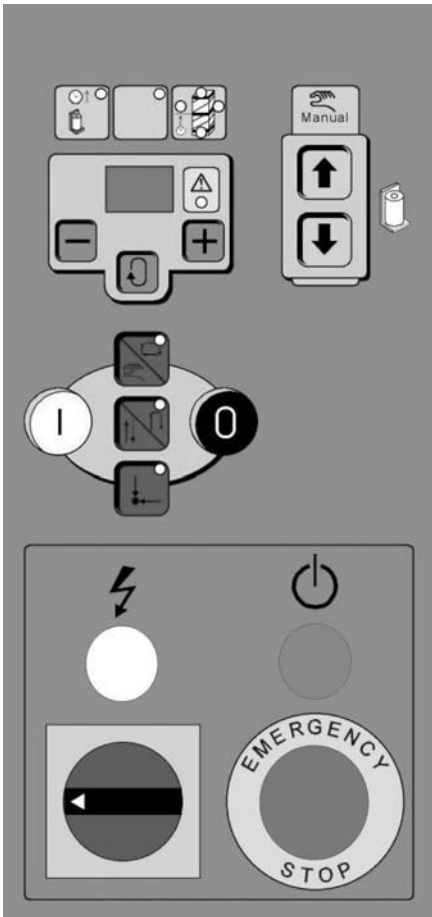
- Uso impropio de la máquina, incuria o falta de mantenimiento.
- Violaciones o reparaciones efectuadas por el cliente.

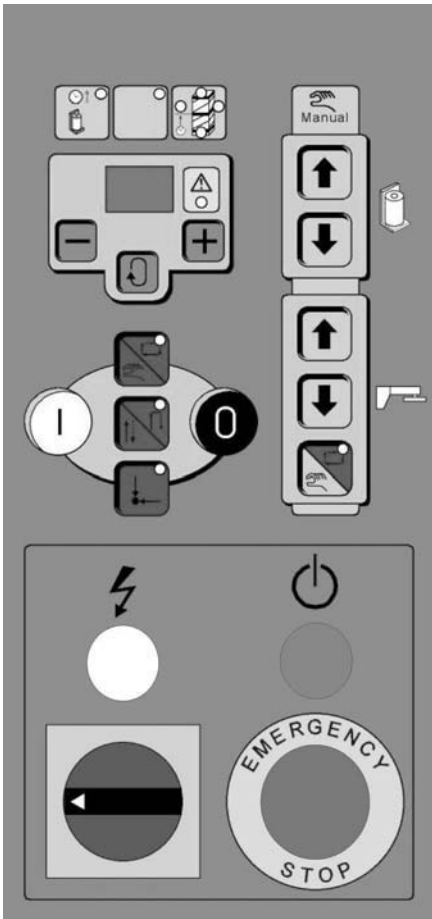
 M.J. MAILLIS GROUP	1.5	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Garanzia Warranty Garantie Garantie Garantía
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		
 Il fornitore non sarà inoltre responsabile di eventuali danni a persone o cose distinte dalla macchina oggetto della garanzia, né di eventuale mancata produzione. Per i materiali non costruiti dal costruttore, come apparecchiature elettriche e motori, questi concede al committente la stessa garanzia che egli riceve dai fornitori di detti materiali. Il fornitore non garantisce la conformità delle macchine alle disposizioni di legge vigenti nei paesi extra U.E. in cui esse verranno installate ed in particolare a quelle relative alla prevenzione degli infortuni ed all'inquinamento. L'adeguamento delle macchine alle suddette norme è posto a carico del committente il quale si assume ogni relativa responsabilità, mandandone indenne il fornitore ed impegnandosi a sollevarlo da ogni responsabilità a qualsivoglia pretesa dovesse insorgere da terzi per effetto dell'inosservanza delle norme stesse.			
 The Supplier will not be liable for any injury to people or things different from the machine, or for any production failure. With regards to materials not manufactured by the Supplier, such as motors or electrical equipment, the Supplier will grant the Customer the same warranty the Supplier receives from his suppliers of such materials. The Supplier does not guarantee the compliance of its machines with laws in non-EEC countries in which the machines may be installed, nor does he guarantee compliance with laws or standards relating to the prevention of accidents or pollution. Adapting the Supplier's machines to the aforesaid laws or standards shall be the responsibility of the Customer who assumes all liability thereof. The Customer shall indemnify and exempt the Supplier from any claim by third parties resulting from failure to comply with the aforesaid laws and standards.			
 Weiters haftet der Lieferant nicht für eventuelle Schäden an Personen oder Dingen, die von der in Garantie stehenden Maschine getrennt sind, und auch nicht für einen eventuellen Produktionsausfall. Für die Materialien, die nicht vom Lieferanten erzeugt werden, wie elektrische Vorrichtungen und Motoren, gewährt dieser dem Auftraggeber dieselbe Garantie, die er selbst von den Lieferanten dieser Materialien erhält. Der Lieferant garantiert nicht die Konformität der Maschinen mit den Rechtsvorschriften in jenen Ländern außerhalb der EU, in denen diese Maschinen installiert werden, besonders garantiert er nicht die Konformität mit jenen Vorschriften, die sich dort auf die Unfallverhütung und auf die Umweltverschmutzung beziehen. Das Anpassen der Maschinen an die obengenannten Bestimmungen ist Aufgabe des Auftraggebers, der jede entsprechende Verantwortung auf sich nimmt, den Lieferanten freistellt und sich dafür einsetzt, diesen jeder Verantwortung zu entheben bezüglich eines jeden Anspruches, der ein Dritter infolge der Nichteinhaltung dieser Vorschriften erheben sollte.			
 En outre le fournisseur ne sera pas responsable d'éventuels dommages à personnes ou choses hors de la machine objet de cette garantie, ainsi que d'un manque de production. Pour les matériaux qui ne sont pas construits par le fournisseur, comme les appareillages électriques et les moteurs, celui-ci concède au commettant la même garantie qu'il reçoit par les fournisseurs de ces matériaux. Le fournisseur ne garantit pas la conformité des machines aux dispositions de loi en vigueur dans les pays hors de l'U.E. où elles seront installées et en particulier aux dispositions relatives à la prévention des accidents et de la pollution. L'adaptation des machines à ces normes est à charge du commettant qui s'assume toute la responsabilité en déchargeant le fournisseur et s'engage à le dégager de toute responsabilité à toute prétention avancée par des tiers découlant de la non-observance des ces normes.			
 Además el proveedor no se considera responsable para eventuales daños a personas o cosas diferentes de la máquina objeto de la garantía, ni de eventual falta de producción. Por lo que se refiere a los materiales no contruidos por el proveedor, cuales equipos eléctricos y motores, el proveedor otorga al cliente la misma garantía que él recibe de los proveedores de dichos materiales. El proveedor no garantiza la conformidad de la máquina con las disposiciones de ley vigentes en los países fuera de la U.E., en los que las mismas se van a instalar y, en particular, por lo que se refiere a las disposiciones relativas a la prevención de los accidentes laborales y a la contaminación mediambiental. La adecuación de las máquinas a dichas arriba mencionadas normas, está a cargo del cliente, que se asume cada correspondiente responsabilidad, dispensando el proveedor y comprometiéndose a liberar el mismo proveedor de cada responsabilidad frente de cualesquiera pretensión que tuviera que nacer por terceras partes debido a la falta de cumplimiento con las mismas normas.			

 M.J. MAILLIS GROUP	1.6	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen Informations générales Información general	Descrizione generale della macchina General description of the machine Allgemeine Beschreibung Maschine Description générale de la machine Descripción general de la máquina
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		
 Il Fasciapallet è una macchina semiautomatica per l'avvolgimento di carichi pallettizzati con film estensibili. Una caratteristica fondamentale della macchina è la modularità, che permette all'acquirente di “comporre” una macchina a seconda delle proprie esigenze, combinando diversi moduli e funzioni. E' possibile identificare il proprio modello di macchina facendo riferimento ai moduli applicati (pannello di controllo, portabobina, piattaforma e colonna) di cui è composto. Nel capitolo 2 vengono descritte approfonditamente le funzioni e le caratteristiche operative di ogni modulo, che forniranno una descrizione ben dettagliata della macchina.			
 The Stretchwrapper is a semiautomatic machine for the wrapping of pallettized loads with stretchable film. Fundamental characteristic of the machine is its modular structure which enables the buyer to “put together” a machine on the basis of his own requirements, combining different modules and functions. It is possible to identify your own machine model by referring to the applied modules which form it (control panel, film reel carriage, turntable and column). In chapter 2 you will find detailed descriptions of the functions and operating characteristics of each module supplying therefore a detailed description of the machine.			
 Der Paletteeinwickler ist eine Halbautomatische Maschine, die durch dehnbare Feinfolie, den palettierten Last einwickelt. Die Modularität ist eine Grundlegende Eigenschaft der Maschine, die den Käufer die Möglichkeit gibt, eine Maschine nach eigenem Bedarf zusammen zu setzen, in dem man verschiedene Module und Funktionen verbindet. Es ist möglich das eigenen Maschinenmodell zu identifizieren, durch Bezug auf die aufgebrachten Module (Kontrollplatte, Spulenkapself, Plattform, Säule) aus dem das Modell zusammen gesetzt ist. Im Kapitel 2 sind eingehend die Funktionen und die Operative Merkmale sämtliche Module geschildert, die eine ausführliche Beschreibung der Maschine liefern.			
 L'enveloppe-palette est une machine semi-automatique pour envelopper les chargements sur palette avec un film extensible. Une des caractéristiques fondamentales de la machine est son caractère modulaire qui permet à l'acquéreur de “composer” une machine selon ses exigences en combinant divers modules et fonctions. Il est possible identifier son modèle de machine en faisant référence aux éléments appliqués (panneau de contrôle, porte-bobine, plate-forme et colonne) dont il est composé. Dans le chapitre 2 sont décrites en détail les fonctions et les caractéristiques opérationnelles de chaque élément, qu'il donnera une description bien détaillée de la machine.			
 La máquina para envolver las paletas es una máquina semiautomática para envolver productos cargados en paletas con película extensible. Una de las características fundamentales de la máquina es su construcción modular que permite que el comprador “componga” una máquina según sus propias exigencias, combinando distintos módulos y funciones. Es posible identificar el propio modelo de máquina haciendo referencia a los módulos aplicados (panel de control, porta bobina, plataforma y columna) que componen la máquina. En el capítulo 2 se describen más detalladamente las funciones y las características operativas de cada módulo para proporcionar una descripción más detallada de la máquina.			

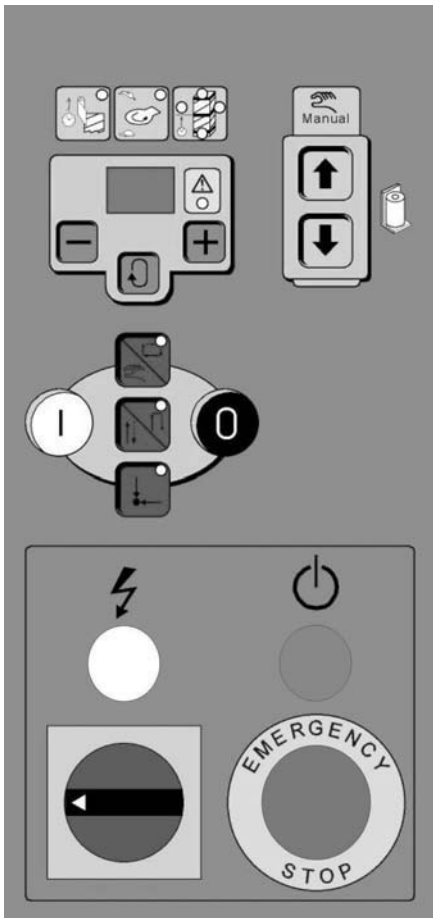
M. J. MAILLIS GROUP	1.6	Informazioni generali General information Allgemeine Informationen informations générales Información general	Descrizione generale della macchina General description of the machine Allgemeine Beschreibung Maschine Description générale de la machine Descripción general de la máquina
	Rev. 0		
	11.2008		
	2		
		Fasciapallet mod. SW2-A Il fasciapallet SW2-A è una macchina semiautomatica per l'avvolgimento di carichi pallettizzati con film estensibile provvista di dispositivo per l'aggancio (1), il taglio (2) e la spalmatura (3) sul carico del film stesso senza intervento dell'operatore se non nella fase di primo avviamento.	
		Stretchwrapper mod. SW2-A The stretchwrapper SW2-A is a semiautomatic machine, to wrap pallettized load with stretchable film provides of a device for the attachment (1), cut (2) and the film spreading (3) on load without operator intervention, if not, in the phase of the machine starting.	
		Palettenwickelmaschine SW2- A SW2-A Palettenwickelmaschine ist eine halbautomatische Maschine zur Palettenwicklung mit Stretchfolien, die mit Vorrichtung zur Kupplung (1), Schnitt (2) und Verbindung des Foliens auf der Palette ausgerüstet wird. Der Bediener wird nur beim Maschinenstart notwendig sein.	
		Banderoleur mod. SW2-A La banderoleur SW2-A est une machine semi automatique pour le banderolage des palettes avec film extensible et est pourvu de dispositif pour la liaison (1), la coupe (2) et l'attachement du film (3) sur la palette sans l'intervention de l'opérateur, si pas dans la phase de première mise en marche.	
		Envolvedora modelo SW2-A. La envolvedora SW2-A, es una maquina semiautomática para envolver, y lograr una carga unitaria usando película de polietileno estirable, la cual es aplicada a la carga, por medio de un dispositivo de sujeción (1), de corte (2), y de aplicación uniforme a la película a la carga (3), sin intervención del operador.	

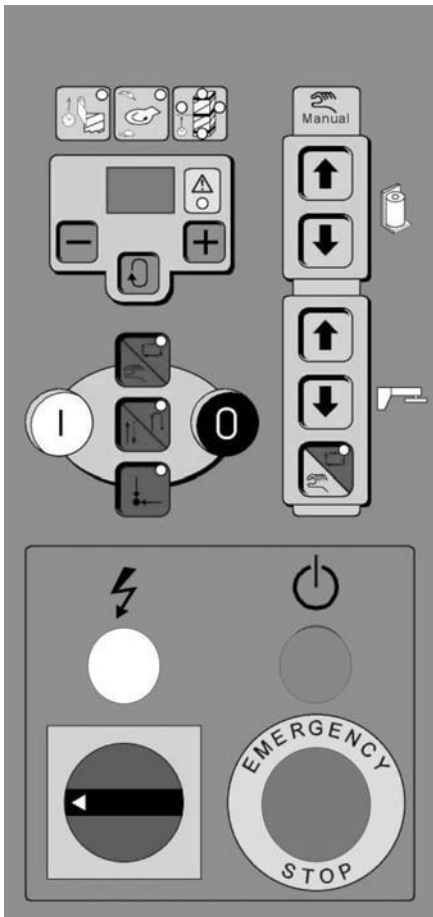
■ M.J. MAILLIS GROUP	2.1	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Pannello di controllo / funzioni tipo "A" Control panel / functions type "A" Kontrolltafel / Funktionen Typ "A" Panneau de contrôle / fonctions type "A" Panel de control / funciones tipo "A"
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

-1-		■ ■ FUNZIONI TIPO "2" (fig. 1) -utilizzo in modalità automatica e manuale -2 programmi di fasciatura: salita, salita + discesa -giri di fasciatura supplementari: alto, basso, intermedio (rinforzo) -impostazione quota salita carrello (altezza fasciatura) rilevata da asta graduata FUNZIONI TIPO "2 CON PRESSATORE" (fig. 2) -gestione pressatore (opzionale, solo con colonna classe 2)
		■ FUNCTIONS TYPE "2" (fig. 1) -use in automatic and manual mode -2 wrapping programmes: up, up + down -extra wrapping turns: high, low, intermediate (support) -set-up of carriage lifting quota (wrapping height) quoted by graduated bar FUNCTIONS TYPE "2 WITH PRESSER" (fig. 2) -presser management (optional, only with class 2 column)
		■ FUNKTION TYP "2" (bild 1) -Anwendung in automatische und manuelle Modalität -2 Einwicklungsprogramme: aufstieg, aufstieg und abstieg -zusätzliche Umwicklungen, Hoch, Niedrig, Mittler (Verstärkung) -einstellung bemessung des Aufstiegstapler (Einwicklungshöhe) ermittelt durch Maßstab FUNKTION TYP "2 PRESSEBETRIEB" (bild 2) -pressebetrieb (optional, nur mit Säule klasse 2)
		■ ■ FONCTIONS TYPE "2" (fig.1) -utilisation en mode automatique et manuel -2 programmes d'enveloppement : montée, montée+descente. -tours d'enveloppement supplémentaires : haut, bas, intermédiaire (renforcement) -disposition des cotes de montée du chariot (hauteur enveloppement) relevée par des tiges graduées. FONCTIONS TYPE "2 PRESSIER" (fig.2) -gestion du pressier (option, uniquement avec colonne classe 2)

-2-		■ ■ FUNCIONES DE TIPO "2" (fig.1) -empleo en modalidad automática y manual -2 programas para envolver: subida, subida + bajada -giros de envoltura suplementarios: alto, bajo, intermedio (refuerzo) -configuración cota subida carro (altura de la envoltura) detectada por la varilla graduada FUNCIONES DE TIPO "2 PRENSADOR" (fig.2) -gestión prensador (opcional, sólo con columna de clase 2)
-----	---	--

■ M.J. MAILLIS GROUP	2.1	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Pannello di controllo / funzioni tipo "A" Control panel / functions type "A" Kontrolltafel / Funktionen Typ "A" Panneau de contrôle / fonctions type "A" Panel de control / funciones tipo "A"
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		

-3-		■ ■ FUNZIONI TIPO "2F" (fig. 3) -utilizzo in modalità automatica e manuale -2 programmi di fasciatura: salita, salita + discesa -giri di fasciatura supplementari: alto, basso, intermedio (rinforzo) -fotocellula lettura automatica altezza pallet FUNZIONI TIPO "2BF" (fig. 3) -regolazione velocità rotazione piattaforma -arresto automatico in posizione "homing" piattaforma -vedere funzioni tipo "2F" FUNZIONI TIPO "2F / 2BF CON PRESSATORE" (fig. 4) -gestione pressatore (opzionale, solo con colonna classe 2)
		🇬🇧 FUNCTIONS TYPE "2F" (fig. 3) -use in automatic and manual mode -2 wrapping programmes: up, up + down -extra wrapping turns: high, low, intermediate (support) -automatic photocell reading of pallet height FUNCTIONS TYPE "2BF" (fig. 3) -turntable rotation speed regulation -automatic stop on turntable position "homing" -see function type "2F" FUNCTIONS TYPE "2F / 2BF WITH PRESSER" (fig. 4) -presser management (optional, only with class 2 column)
		🇩🇪 FUNKTION TYP "2F" (bild 3) -anwendung in automatische und manuelle Modalität -2 Einwicklungsprogramme: aufstieg, aufstieg und abstieg -zusätzliche Umwicklungsdrrehungen: Hoch, niedrig, Mittlere (Verstärkung) -automatische Fotozelle Ablesung der Palettenhöhe FUNKTION TYP "2BF" (bild 3) -geschwindigkeit Einstellung der Plattformdrehung -automatische Abstellung bei "homing" Position der Plattform -sehen Sie bitte Funktionen Typ "2F" FUNKTION TYP "2F / 2BF PRESSEBETRIEB" (bild 4) -pressebetrieb (optional, nur mit Säule Klasse 2)
		■ ■ FONCTIONS TYPE "2F" (fig.3) -utilisation en mode automatique et manuel -2 programmes d'enveloppement : montée, montée+descente -tours d'enveloppement supplémentaires : haut, bas, intermédiaire (renforcement) -photo-cellule lecture automatique hauteur palette FONCTIONS TYPE "2BF" (fig.3) -réglage de la vitesse de rotation de la plate-forme -arrêt automatique en position "homing" plate-forme -voire fonctions Type "2F" FONCTIONS TYPE "2F / 2BF PRESSIER" (fig.4) -gestion du pressier (option, uniquement avec colonne classe 2)

-4-		≡ FUNCIONES DE TIPO "2F" (fig. 3) -empleo en modalidad automática y manual -2 programas para envolver: subida, subida + bajada -giros de envoltura suplementarios: alto, bajo, intermedio (refuerzo) -fotocélula para la lectura automática de la altura de la paleta FUNCIONES DE TIPO "2BF" (fig. 3) -regulación de la velocidad de rotación de la plataforma -parada automática en posición "homing" de la plataforma -vea funciones de tipo "2F" FUNCIONES DE TIPO "2F / 2BF PRENSADOR" (fig. 4) -gestión prensador (opcional, sólo con columna de clase 2)
-----	---	--

■ M.J. MAILLIS GROUP	2.2	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Pannello di controllo / funzioni tipo "E" Control panel / functions type "E" Kontrolltafel / Funktionen Typ "E" Panneau de contrôle / fonctions type "E" Panel de control / funciones tipo "E"
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

-5-

FUNZIONI TIPO "4BF" (fig. 5). "4BF+" (fig. 6)

- utilizzo in modalità automatica e manuale
- 4 programmi di fasciatura: salita, salita con cappuccio, salita+discesa, salita+discesa con cappuccio
- giri di fasciatura supplementari: alto, basso, intermedi (rinforzo)
- fotocellula lettura automatica altezza pallet
- regolazione velocità rotazione piattaforma
- regolazione velocità salita/discesa carrello (opzionale)
- arresto automatico in posizione "homing" piattaforma
- gestione pressatore (opzionale)
- regolazione tensione film (solo con freno elettromagnetico)
- ricettario (solo versione 4BF+)

FUNCTIONS TYPE "4BF" (fig. 5). "4BF+" (fig. 6)

- use in automatic and manual mode
- 4 wrapping programmes: up, up with cap, up+down, up+down with cap
- extra wrapping turns: high, low, intermediate (support)
- automatic photocell reading of pallet height
- turntable rotation speed regulation
- carriage up / down speed regulation (optional)
- automatic stop on turntable position "homing"
- presser management (optional)
- film tension regulation (only with electromagnetic brake)
- programs list (only version 4BF+)

FUNKTIONEN TYP "4BF" (bild 5). "4BF+" (bild 6)

- anwendung in automatische und manuelle Modalität
- 4 Umwicklungsprogramme: aufstieg, aufstieg mit Kappe, aufstieg und abstieg, aufstieg und abstieg mit Kappe
- zusätzliche Umwicklungs-drehungen: Hoch, Niedrig, Mittlere (Verstärkung)
- automatische Fotozelle Höhe Palette Ablesung
- geschwindigkeitseinstellung der Plattform Drehung
- geschwindigkeitseinstellung Schlitten aufstieg/abstieg (optional)
- automatische Abstellung Plattform bei "homing" Position
- pressebetrieb (optional)
- filmspannung Einstellung (nur mit elektromagnetische Bremse)
- programmliste (nur version 4BF+)

FONCTIONS TYPE "4BF" (fig.5). "4BF+" (fig.6)

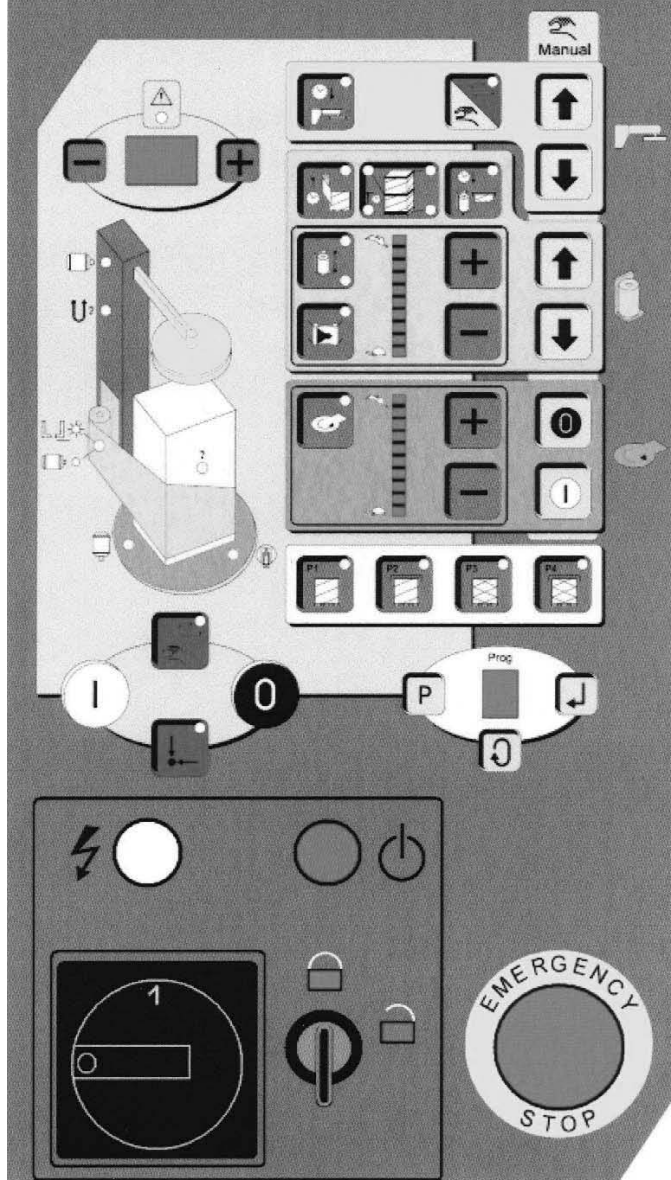
- utilisation en mode automatique et manuel
- 4 programmes d'enveloppement : montée, montée avec capuchon, montée+descente, montée+descente avec capuchon
- tours d'enveloppement supplémentaires : haut, bas, intermédiaire
- photo-cellule lecture automatique hauteur palette
- réglage de la vitesse de rotation de la plate-forme
- réglage vitesse montée/descente du chariot (option)
- arrêt automatique en position "homing" plate-forme
- gestion du pressier (option)
- réglage tension film (uniquement avec frein électromagnétique)
- liste de programmes (seulement version 4BF+)

FUNCIONES DE TIPO "4BF" (fig. 5). "4BF+" (fig.6)

- empleo en modalidad automática y manual
- 4 programas para envolver: subida, subida con capuchón, subida+bajada, subida+bajada con capuchón
- giros de envoltura suplementarios: alto, bajo, intermedios (refuerzo)
- fotocélula para la lectura automática de la altura de la paleta
- regulación de la velocidad de rotación de la plataforma
- regulación de la velocidad de subida/bajada del carro (opcional)
- parada automática en posición "homing" de la plataforma
- gestión prensador (opcional)
- regulación tensión película (sólo con freno electromagnético)
- lista de los programas (solamente versión 4BF+)

■ M. J. MAILLIS GROUP	2.2	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Pannello di controllo/funzioni tipo "E" Control panel/functions type "E" Kontrolltafel/Funktionen Typ "E" Panneau controle/fonctions type "E" Panel de control/funciones tipo "E"
	Rev. 4		
	07.2007		
	2		

-6-



FUNZIONI TIPO "4CF" (fig. 6)

- utilizzo in modalità automatica e manuale
- 4 programmi di fasciatura: salita, salita con cappuccio, salita+discesa, salita+discesa con cappuccio
- giri di fasciatura supplementari: alto, basso, intermedi (rinforzo)
- fotocellula lettura automatica altezza pallet
- regolazione velocità rotazione piattaforma
- arresto automatico in posizione "homing" piattaforma
- gestione pressatore (opzionale)
- film estrazione velocità estrazione film (prestiro motorizzato)
- regolazione velocità salita/discesa carrello
- ricettario
- selettore a chiave accesso ricettario



FUNCTIONS TYPE "4CF"(fig. 6)

- use in automatic and manual mode
- 4 wrapping programmes: up, up with cap, up + down, up + down with cap
- extra wrapping turns: high, low, intermediate (support)
- automatic photocell reading of pallet height
- turntable rotation speed regulation
- automatic stop on turntable position "homing"
- presser management (optional)
- film extraction speed regulation (motorized pre stretch)
- carriage up / down speed regulation (optional)
- programs list
- Programs list key selector



FUNKTIONEN TYP "4CF"(bild 6)

- anwendung in automatische und manuelle Modalität
- 4 umwicklungsprogramm: aufstieg, aufstieg mit Kappe, aufstieg und abstieg, aufstieg und abstieg mit Kappe
- zusätzliche Umwicklungsrehungen: Hoch, Niedrig, Mittler (Verstärkung)
- automatische Fotozelle Paletteshöhe Ablesung
- einstellung der Geschwindigkeit des Paletteformdrehung
- automatische Abstellung bei "homing" Position der Plattform
- pressebetrieb (optional)
- geschwindigkeitseinstellung der Folienaufzievorrichtung (motorisierter Vorstrecker)
- einstellung der Geschwindigkeit aufstieg/abstieg Schlitten
- programmliste
- programmliste Wählschalter mit Schlüssel



FONCTIONS TYPE "4CF"(fig.6)

- utilisation en mode automatique et manuel
- 4 programmes d'enveloppement : montée, montée avec capuchon, montée+descente, montée+descente avec capuchon
- tours d'enveloppement supplémentaires : haut, bas, intermédiaire (renforcement)
- photo-cellule lecture automatique hauteur palette
- réglage de la vitesse de rotation de la plate-forme
- arrêt automatique en position "homing" plate-forme
- gestion du pressier (option)
- réglage vitesse extraction du film (tendeur-film motorisé)
- réglage vitesse montée/descente du chariot
- liste de programmes
- selecteur avec clé accès programmes.



FUNCIONES DE TIPO "4CF"(fig. 6)

- empleo en modalidad automática y manual
- 4 programas para envolver: subida, subida con capuchón, subida + bajada, subida + bajada con capuchón
- giros de envoltura suplementarios: alto, bajo, intermedios (refuerzo)
- fotocélula para la lectura automática de la altura de la paleta
- regulación de la velocidad de rotación de la plataforma
- parada automática en posición "homing" de la plataforma
- gestión prensador (opcional)
- regulación de la velocidad de extracción película (estirado previo motorizado)
- regulación de la velocidad de subida/bajada carro
- lista de los programas
- selector programas con llave.

M. J. MAILLIS GROUP	2.2	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Pannello di controllo/funzioni tipo 'E' Control panel/functions type 'E' Kontrolltafel/Funktionen Typ 'E' Panneau controle/fonctions type 'E' Panel de control/funciones tipo 'E'
	Rev. 0		
	11.2008		
	3		

-7-

FUNZIONI TIPO "4CF" (fig. 7)

- utilizzo in modalità automatica e manuale
- 4 programmi di fasciatura: salita, salita con cappuccio, salita+discesa, salita+discesa con cappuccio
- giri di fasciatura supplementari: alto, basso, intermedi (rinforzo)
- fotocellula lettura automatica altezza pallet
- regolazione velocità rotazione piattaforma
- arresto automatico in posizione "homing" piattaforma
- gestione pressatore (opzionale)
- regolazione velocità estrazione film (prestiro motorizzato)
- regolazione velocità salita/discesa carrello
- ricettario
- selettore a chiave accesso ricettario
- Selettore attivazione dispositivo aggancio-taglio-spalmatura film.

FUNCTIONS TYPE "4CF"(fig. 7)

- use in automatic and manual mode
- 4 wrapping programmes: up, up with cap, up + down, up + down with cap
- extra wrapping turns: high, low, intermediate (support)
- automatic photocell reading of pallet height
- turntable rotation speed regulation
- automatic stop on turntable position "homing"
- presser management (optional)
- film extraction speed regulation (motorized pre stretch)
- carriage up / down speed regulation (optional)
- programs list
- programs list key selector
- attach - cut - spreading film enabling device selector

FUNKTIONEN TYP "4CF"(bild 7)

- anwendung in automatische und manuelle Modalität
- 4 umwicklungsprogramm: aufstieg, aufstieg mit Kappe, aufstieg und abstieg, aufstieg und abstieg mit Kappe
- zusätzliche Umwicklungsrotationen: Hoch, Niedrig, Mittler (Verstärkung)
- automatische Fotozelle Palettenhöhe Ablesung
- einstellung der Geschwindigkeit des Palettenformdrehung
- automatische Abstellung bei "homing" Position der Plattform
- pressebetrieb (optional)
- geschwindigkeitseinstellung der Folienaufziehvorrüchtung (motorisierter Vorstrecker)
- einstellung der Geschwindigkeit aufstieg/abstieg Schlitten
- programmliste
- programmliste Wählschalter mit Schlüssel
- Wählschalter zur Aktivierung der Vorrichtung von Kupplung – Schnitt - Verbindung des Stretchfoliens.

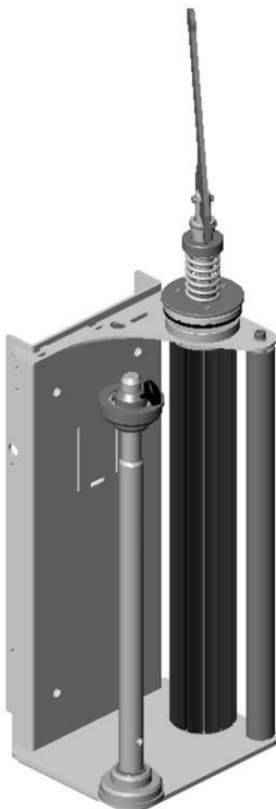
FONCTIONS TYPE "4CF"(fig.7)

- utilisation en mode automatique et manuel
- 4 programmes d'enveloppement : montée, montée avec capuchon, montée + descente, montée+descente avec capuchon
- tours d'enveloppement supplémentaires : haut, bas, intermédiaire (renforcement)
- photo-cellule lecture automatique hauteur palette
- réglage de la vitesse de rotation de la plate-forme
- arrêt automatique en position "homing" plate-forme
- gestion du pressier (option)
- réglage vitesse extraction du film (tendeur-film motorisé)
- réglage vitesse montée/descente du chariot
- liste de programmes
- selecteur avec clé accès programmes
- Sélecteur pour l'activation du dispositif de liaison - coupe et attachement du film

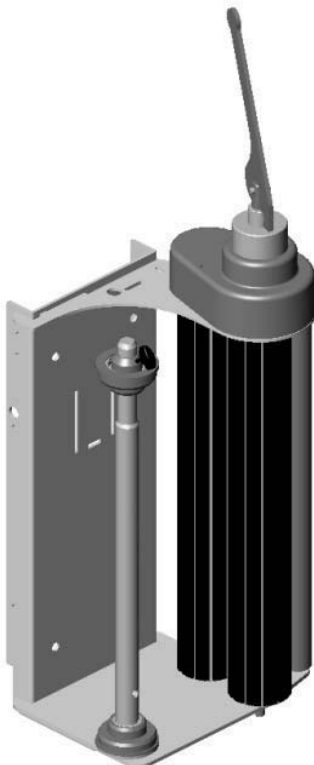
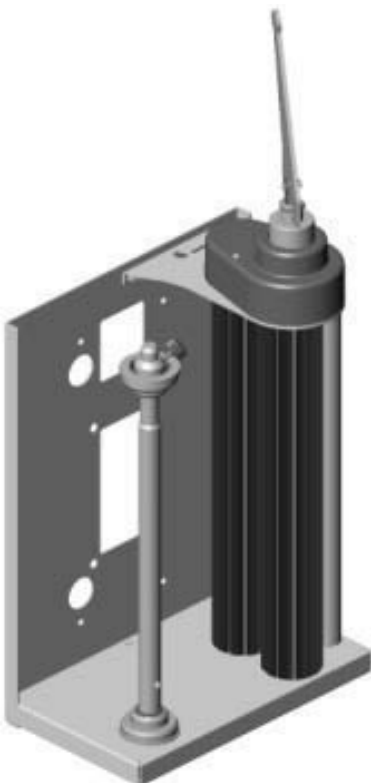
FUNCIONES DE TIPO "4CF"(fig. 7)

- empleo en modalidad automática y manual
- 4 programas para envolver: subida, subida con capuchón, subida + bajada, subida + bajada con capuchón
- giros de envoltura suplementarios: alto, bajo, intermedios (refuerzo)
- fotocélula para la lectura automática de la altura de la paleta
- regulación de la velocidad de rotación de la plataforma
- parada automática en posición "homing" de la plataforma
- gestión prensador (opcional)
- regulación de la velocidad de extracción película (estirado previo motorizado)
- regulación de la velocidad de subida/bajada carro
- lista de los programas
- selector programas con llave.
- Selector para activar y desactivar la sujeción, corte, y aplicación de la película.

■ M.J. MAILLIS GROUP	2.3	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Caratteristiche portabobina Film reel carriage characteristics Merkmale der Spulenkapself Caractéristiques porte-bobine Características del porta bobina
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

-M1- 	 <u>TIPO “M”: portabobina con freno meccanico di tensionamento regolabile e leva di disimpegno</u> -dimensione manicotto bobina: ø 50/76 mm (1 31/32”-3”) -dimensione massima bobina: ø 250 mm (9 27/32”) x altezza 500 mm (19 11/16”) -tipo di film: estensibile con spessore 17/23 µm -peso M1: 22,5 Kg. (49,6 Lbs) -peso M2: 22 Kg. (48,5 Lbs)
	 <u>TYPE “M”: film reel carriage with adjustable mechanical tensioning brake and disengagement lever</u> -reel sleeve dim.: ø 50/76 mm (1 31/32”-3”) -max reel dim.: ø 250 mm (9 27/32”) x height 500 mm (19 11/16”) -film type: stretchable, 17/23 µm thick -weight M1: 22,5 Kg. (49,6 Lbs) -weight M2: 22 Kg. (48,5 Lbs)
	 <u>TYP “M”: Spulenkapselfhalter mit mechanische Bremse für regulierbare Spannung und Ausklinghebel Vorrichtung</u> -spulenkapselfmuffe Maß: ø 50/76 mm (1 31/32”-3”) -max. Spulenkapself Maß: ø 250 mm (9 27/32”) x Höhe 500 mm (19 11/16”) -folientyp: dehnbar mit dicke 17/23 µm -gewicht M1: 22,5 kg. (49,6 Lbs) -gewicht M2: 22 Kg. (48,5 Lbs)
-M2- 	 <u>TYPE “M” : Porte-bobine avec frein mécanique de tension réglable et levier de déengagement</u> -dimension manchon de la bobine: ø 50/76 mm (1 31/32”-3”) -dimension maximum de la bobine: ø 250 mm (9 27/32”) x hauteur 500 mm (19 11/16”) -type de film: extensible avec une épaisseur 17/23 µm. -poids M1: 22,5 kg. (49,6 Lbs) -poids M2: 22 Kg. (48,5 Lbs)
	 <u>TIPO “M” : porta bobina con freno mecánico de tensión regulable y palanca de desembrague</u> -dimensión manguito bobina: ø50/76 mm (1 31/32”-3”) -dimensión máxima bobina: ø 250 mm (9 27/32”) x altura 500 mm (19 11/16”) -tipo de película: extensible de espesor 17/23 µm -peso M1: 22,5 Kg. (49,6 Lbs) -peso M2: 22 Kg. (48,5 Lbs)

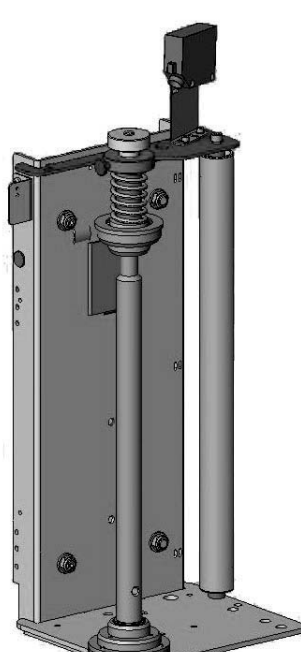
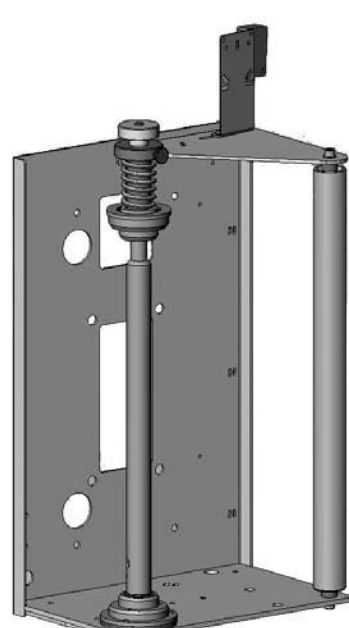
■ M.J. MAILLIS GROUP	2.3	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Caratteristiche portabobina Film reel carriage characteristics Merkmale der Spulenkapsel Caractéristiques porte-bobine Características del porta bobina
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		

-SM1- 	■ ■ <u>TIPO “SM”: portabobina con prestiro ad ingranaggi non motorizzato e leva di disimpegno</u> -% prestiro max teorica fino a: 30, 60, 90% in funzione al settaggio (espressa come incremento di estensione film rispetto all'estensione iniziale) -dimensione massima bobina: ø 250 mm (9 27/32") x altezza 500 mm (19 11/16") -tipo di film: estensibile con spessore 17/23 µm -peso minimo del carico: circa 150 Kg. (331 Lbs) -peso SM1: 27,5 Kg. (61 Lbs) -peso SM2: 27 Kg. (60 Lbs)
	🇬🇧 <u>TYPE “SM”: film reel carriage with non motorized geared pre stretch and disengagement lever</u> -max theoretic pre stretch % up to: 30, 60, 90% depending on setting (expressed as film extension increase compared with initial extension) -max reel dim.: ø 250 mm (9 27/32") x height 500 mm (19 11/16") -film type: stretchable, 17/23 µm thick -min. load weight: 150 Kg. (331 Lbs) -weight SM1: 27,5 Kg. (61 Lbs) -weight SM2: 27 Kg. (60 Lbs)
	🇩🇪 <u>TYP “SM”: Spulenkapselhalter mit nicht motorisierter Zahnrad Vorstrecke und Ausklingvorrichtung</u> -% vorstrecken max. theoretisch bis: 30, 60, 90 % in Funktion der Eingeegebenen Parameter und Spannung (ausgedrückt als zunehmende Folienerstreckung zu der Anfangsstreckung) -max. Spulenkapsel Maß: ø 250 mm (9 27/32") x Höhe 500 mm (19 11/16") -folientyp: dehnbar mit dicke 17/23 µm -mindestgewicht der Ladung: 150 kg. (331 Lbs) -gewicht SM1: 27,5 kg (61 Lbs) -gewicht SM2: 27 Kg. (60 Lbs)
-SM2- 	■ ■ <u>TYPE “SM” : Porte-bobine avec tendeur-film à engrenages non motorisé et levier de dégagement</u> -% tendeur-film max. théorique jusqu'à : 30, 60, 90% en fonction au set (exprimé comme augmentation de l'extension du film par rapport à l'extension initiale). -dimension maximum de la bobine: ø 250 mm (9 27/32") x hauteur 500 mm (19 11/16") -type de film: extensible avec une épaisseur 17/23 µm. -poids min. du chargement: environ 150 kg. (331 Lbs) -poids SM1: 27,5 kg. (61 Lbs) -poids SM2: 27 Kg. (60 Lbs)
	■ ■ <u>TIPO “SM”: porta bobina con estirado previo de engranajes no motorizado y palanca de desembague</u> -% estirado previo máx. teórico hasta: 30, 60, 90% en función de la configuración (expresado cual incremento de extensión de la película con respecto a la extensión inicial) -dimensión máxima bobina: ø 250 mm (9 27/32") x altura 500 mm (19 11/16") -tipo de película: extensible de espesor 17/23 µm -peso mínimo de la carga: unos 150 Kg. (331 Lbs) -peso SM1: 27,5 Kg. (61 Lbs) -peso SM2: 27 Kg. (60 Lbs)

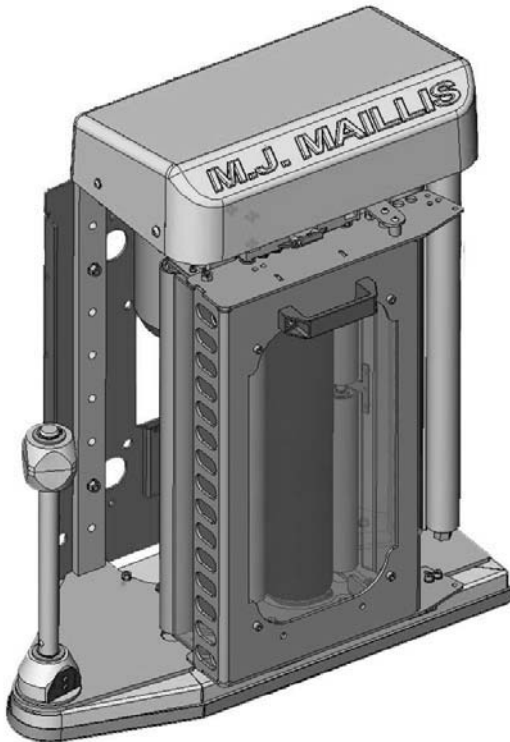
■ M.J. MAILLIS GROUP	2.3	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Caratteristiche portabobina Film reel carriage characteristics Merkmale der Spulen kapsel Caractéristiques porte-bobine Características del porta bobina
	Rev. 3		
	12-2004		
	3		

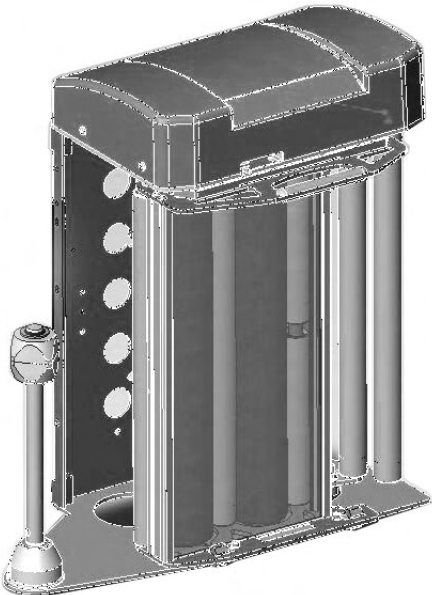
<

■ M.J. MAILLIS GROUP	2.3	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Caratteristiche portabobina Film reel carriage characteristics Merkmale der Spulen kapsel Caractéristiques porte-bobine Características del porta bobina
	Rev. 0		
	07-2011		
	4		

-EM-1- 	■ ■ TIPO “EM”: Portabobina con freno meccanico di tensionamento montato direttamente sull'asse bobina. - dimensione manicotto bobina: $\varnothing$ 50/76 mm - dimensione massima bobina: $\varnothing$ 250 mm x altezza 500 mm - per mod. EM-1 $\varnothing$ 300 mm x altezza 500 mm - per mod. EM-2 - peso EM-1: kg. 19 - peso EM-2: kg. 19
	■ TYPE “EM”: Film carriage with tensioning mechanic brake, directly mounted on reel shaft - reel sleeve dim.: $\varnothing$ 50/76 mm - max reel dim.: $\varnothing$ 250 mm x height 500 mm - for mod. EM-1 $\varnothing$ 300 mm x height 500 mm - for mod. EM-2 - weight EM-1: Kg. 19 - weight EM-2: Kg. 19
	■ TYP “EM”: Folienschlitten mit mechanischer Spannungsbremse auf der Spulenachse - spulen kapselmuffe Maß: $\varnothing$ 50/76 mm - max. Spulen kapsel Maß: $\varnothing$ 250 mm x Höhe 500 mm - für Mod. EM-1 $\varnothing$ 300 mm x Höhe 500 mm - für Mod. EM-2 - gewicht: 19 kg - gewicht: 19 kg
-EM-2- 	■ ■ TYPE “EM”: Chariot porte bobine avec frein mecanique de tensionnement monté directement sur l'axe de la bobine - dimension manchon de la bobine: $\varnothing$ 50/76 mm - dimension maximum bobine: $\varnothing$ 250 mm x hauteur 500 mm - pour Mod. EM-1 $\varnothing$ 300 mm x hauteur 500 mm - pour Mod. EM-2 - gewicht: 19 kg. - gewicht: 19 kg.
	■ ■ TIPO “EM”: Carro porta bobina con freno mecanico de tensado sobre el eje de la bobina - dimensión manguito bobina: $\varnothing$ 50/76 mm - dimensión máxima bobina: $\varnothing$ 250 mm x altura 500 mm - por Mod. EM-1 $\varnothing$ 300 mm x altura 500 mm - por Mod. EM-2 - peso: 19 Kg. - peso: 19 Kg.

M. J. MAILLIS GROUP	2.3	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Caratteristiche portabobina Film reel carriage characteristics Merkmale der Spulenkapsel Caractéristiques porte-bobine Características del porta bobina
	Rev. 22		
	05.2013		
	5		

-PWS- 	■ ■ TIPO “PWS”: portabobina con prestiro motorizzato e controllo tensionamento da pannello -dim. manicotto bobina: Ø 76 mm (3") -dim. massima bobina: Ø 300 mm (11 13/16") x altezza 500 mm (19 11/16") -tipo di film: prestirabile spessore 23 µm -% prestiro max teorica fino a: 100, 300% in funzione al settaggio ed al tensionamento (espressa come incremento di estensione film rispetto all'estensione iniziale) -peso: Kg. 65 (143 Lbs)
	■ ■ ■ TYPE “PWS”: film reel carriage with motorized pre stretch and panel tensioning -reel sleeve dim.: Ø 76 mm (3") -max reel dim.: Ø 300 mm (11 13/16") x height 500 mm (19 11/16") -film type: pre-stretchable, 23 µm thick -max theoretic pre stretch % up to: 100, 300% depending on setting and film tension (expressed as film extension increase compared with initial extension) -weight: 65 Kg. (143 Lbs)
	■ ■ ■ ■ TYP “PWS”: Spulenkapselhalter mit motorisierter Vorstrecker und Spannungskontrolle ab Kontrolltafel -spulenkapselMuffe Maß: Ø 76 mm (3") -max. Spulenkapsel Maß: Ø 300 mm (11 13/16") x Höhe 500 mm (19 11/16") -folientyp: vorstreckbar Dicke: 23 µm -% vorstrecken theoretisch Max. bis 100, 300% in Funktion der Eingebenen Parameter und auf der Spannung (ausgedrückt als zunehmende Folienerstreckung zu der Anfang Erstreckung) -gewicht 65 kg. (143 Lbs)
	■ ■ TYPE “PWS”: Porte-bobine avec tendeur-film motorisé etcontrôle tension du panneau -dim. manchon de la bobine: Ø 76 mm (3") -dimension maximum de la bobine: Ø 300 mm (11 13/16") x hauteur 500 mm (19 11/16") -Type de film :tendeur-film épaisseur 23 µm -% tendeur-film maximum théorique jusqu'à: 100, 300% en fonction du set et de la tension (exprimé comme augmentation de l'extension du film par rapport à l'extension initiale) -poids: 65 kg. (143 Lbs)
	■ ■ ■ ■ .TIPO “PWS”: porta bobina con estirado previo motorizado y control tensión desde panel -dimensión manguito bobina: Ø76 mm (3") -dimensión máxima bobina: Ø 300 mm (11 13/16") x altura 500 mm (19 11/16") -tipo de película: de estirado previo de espesor 23 µm -% estirado previo máx. teórico hasta: 100, 300% en función de la configuración y de la tensión (expresado cual incremento de extensión de la película con respecto a la extensión inicial) -peso: 65 Kg. (143 Lbs)

	2.3	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Caratteristiche Portabobina Film reel carriage characteristics Merkmale der Spulenkapsel Caractéristiques Porte-bobine Características Porta bobina
	Rev. 22		
	05.2013		
	6		
-SP 300- 		 TIPO “SP300”: portabobina con prestiro motorizzato e controllo tensionamento da pannello -dim. manicotto bobina: ø 76 mm (3") -dim. massima bobina: ø 300 mm (11 13/16") x altezza 500 mm (19 11/16") -tipo di film: prestirabile spessore 23 µm -% prestiro max teorica fino a: 150, 200, 250% in funzione al settaggio ed al tensionamento (espressa come incremento di estensione film rispetto all'estensione iniziale), 300% su richiesta. -peso: Kg. 55 (121 Lbs)	
		 TYPE “SP300”: film reel carriage with motorized pre stretch and panel tensioning -reel sleeve dim.: ø 76 mm (3") -max reel dim.: ø 300 mm (11 13/16") x height 500 mm (19 11/16") -film type: pre-stretchable, 23 µm thick -max theoretic pre stretch % up to: 150, 200, 250% depending on setting and film tension (expressed as film extension increase compared with initial extension), 300% on request. -weight: 55 Kg. (121 Lbs)	
		 TYP “SP300”: Spulenkapselhalter mit motorisierter Vorstrecker und spannungskontrolle ab Kontroltafel -spulenkapselMuffe Maß: ø 76 mm (3") -max. Spulenkapsel Maß: ø 300 mm (11 13/16") x Höhe 500 mm (19 11/16") -folientyp: vorstreckbar Dicke: 23 µm -% vorstrecken theoretisch Max. bis 150, 200, 250% in Funktion der Eingeggebenen Parameter und auf der Spannung (ausgedrückt als zunehmende Foliennerstreckung zu der Anfang Erstreckung), 300% auf Anfrage. -gewicht 55 kg.	
		 TYPE “SP300”: Porte-bobine avec tendeur-film motorisé et contrôle tension du panneau -dim. manchon de la bobine: ø 76 mm (3") -dimension maximum de la bobine: ø 300 mm (11 13/16") x hauteur 500 mm (19 11/16") -Type de film : tendeur-film épaisseur 23 µm -% tendeur-film maximum théorique jusqu'à: 150, 200, 250% en fonction du set et de la tension (exprimé comme augmentation de l'extension du film par rapport à l'extension initiale), 300% sur requete. -poids: 55 kg.	
		 TIPO “SP300”: porta bobina con estirado previo motorizado y control tensión desde panel -dimensión manguito bobina: ø76 mm (3") -dimensión máxima bobina: ø 300 mm (11 13/16") x altura 500 mm (19 11/16") -tipo de película: de estirado previo de espesor 23 µm- -% estirado previo máx. teórico hasta: 150, 200, 250% en función de la configuración y de la tensión (expresado cual incremento de extensión de la película con respecto a la extensión inicial), 300% a solicitud. -peso: 55 Kg.	

M. J. MAILLIS GROUP		2.4	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos		Caratteristiche piattaforma Turntable characteristics Plattform Merkmale Caractéristiques de la plate-forme Características de la plataforma	
		Rev. 4				
		10.2013				
		1				
-15- 	 TIPO "15" -ø piattaforma: 1500 mm (59 3/64") -portata massima: 2000 Kg. (4409 Lbs) -dim. pallet:min. 600x600 mm max. 800x1200 mm (31 31/64"x47 1/4") -velocità rotazione regol.: 4 - 5,8 g/min ~ oppure: 6 - 10 g/min ~ in funzione della versione. -senso di rotazione: orario -peso: kg. 354,5 (781.5 Lbs)	 TYPE "15" -turntable ø: ("15") 1500 mm (59 3/64") -max capacity: 2000 Kg. (4409 Lbs) -pallet dim.: min 600x600 mm (23 5/8"x23 5/8") max. 800x1200 mm (31 31/64"x47 1/4") -adjustable rotation speed: 4 - 5,8 r/min ~ or: 6 - 10 r/min ~ depending on the version. -running direction: clockwise -weight: 354,5 Kg (781.5 Lbs)	 TYP "15" -ø Plattform: 1500 mm (59 3/64") -max. Leistung: 2000 Kg. (4409 Lbs) -pallet Maß:min.600x600 mm (23 5/8"x23 5/8") max. 800x1200 mm (31 31/64"x47 1/4") -drehungsgeschwindigkeit: 4 - 5,8 U/min ~ oder: 6 - 10 U/min ~ je nach der Version -rotationsrichtung: Uhrzeigersinn -gewicht: 354,5 kg (781.5 Lbs)			
	 TIPO "15" -ø plataforma: 1500 mm (59 3/64") -capacidad máxima: 2000 Kg. (4409 Lbs) -dim. paleta:min.600x600 mm (23 5/8"x23 5/8") máx. 800x1200 mm 31 31/64"x47 1/4) -velocidad de rotación regulable: 4 - 5,8 g/min ~ o: 6 - 10 g/min ~ según la versión -sentido de rotación: horario -peso: 354,5 kg (781.5 Lbs)	 TIPO "16" -ø plataforma: 1650 mm (64 31/32") -capacidad máxima: 2000 Kg. (4409 Lbs) -dim. paleta:min.600x600 mm (23 5/8"x23 5/8") máx. 1000x1200 mm (39 3/8"x47 1/4") -velocidad de rotación regulable: 4 - 5,8 g/min ~ o: 6 - 10 g/min ~ según la versión -sentido de rotación: horario -peso: 364,5 Kg. (803,5 Lbs)	 TIPO "18" -ø plataforma: 1800 mm (70 55/64") -capacidad máxima: 2000 Kg. (4409 Lbs) -dim. paleta:min.600x600 mm (23 5/8"x23 5/8") máx. 1200x1200 mm (47 1/4"x55 1/8") -velocidad de rotación regulable: 4 - 5,8 g/min ~ o: 6 - 10 g/min ~ según la versión -sentido de rotación: horario -peso: 372,5 Kg. (821,2 Lbs)			

■ M.J. MAILLIS GROUP	2.4	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Caratteristiche piattaforma Turntable characteristics Plattform Merkmale Caractéristiques de la plate-forme Características de la plataforma
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		

<

■ M.J. MAILLIS GROUP	2.5	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Caratteristiche colonna Column characteristics Säule Merkmale Caractéristiques de la colonne Características de la columna
	Rev. 3		
	10-2013		
	2		

-SW2-

H M L

	Altezza Height Hohe Hauteur Altura	Altezza massima avvolgibile Max wrapping height Max umwickelhohe Hauteur maximum enroulable Altura maxima bobinable
L	2600 mm (102 23/64")	2100 mm (82 43/64")
M	3100 mm (122 3/64")	2600 mm (102 23/64")
H	3500 mm (137 51/64")	3000 mm (118 7/64")

CLASSE 2

- velocità carrello regolabile: min. 2 mt./min
max. 5,5 mt./min
oppure: min. 1,3 mt./min
max. 3,5 mt./min
in funzione della versione

- peso colonna: versione L Kg. 116 (256 Lbs)
versione M Kg. 130 (287 Lbs)
versione H Kg. 149 (328,5 Lbs)

CLASS 2

- adjustable carriage speed: min. 2 mt/min.
max. 5,5 mt./min
or: min. 1,3 mt./min
max. 3,5 mt./min
depending on the version

- column weight: L version 116 Kg. (256 Lbs)
M version 130 Kg. (287 Lbs)
H version 149 Kg. (328,5 Lbs)

KLASSE 2

-schlittengeschwindigkeit: Min.2 mt/min.
Max. 5,5 mt./min
oder: Min. 1,3 mt./min
Max. 3,5 mt./min
je nach der Version

-säulegewicht: Fassung L 116 Kg. (256 Lbs)
Fassung M 130 Kg. (287 Lbs)
Fassung H 149 Kg. (328,5 Lbs)

CLASSE 2

-vitesse du chariot réglable: min. 2 mt/min
max. 5,5 mt./min
ou: min. 1,3 mt./min
max. 3,5 mt./min
en fonction de la version

-poids colonne: version L 116 Kg. (256 Lbs)
version M 130 Kg. (287 Lbs)
version H 149 Kg. (328,5 Lbs)

CLASE 2

-velocidad carro ajustable: min. 2 m./min.
max. 5,5 mt./min
o: min. 1,3 mt./min
max. 3,5 mt./min
según la versión

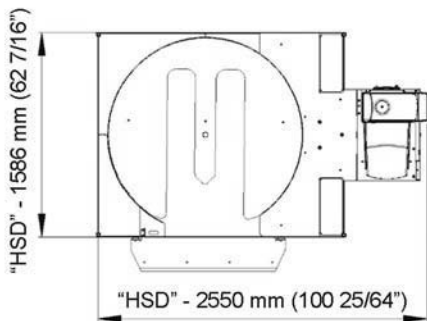
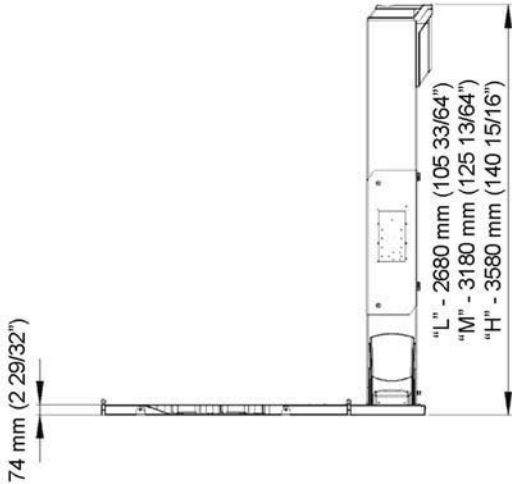
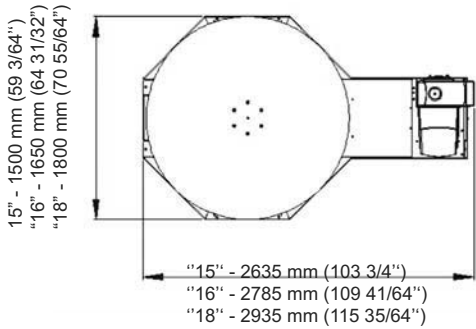
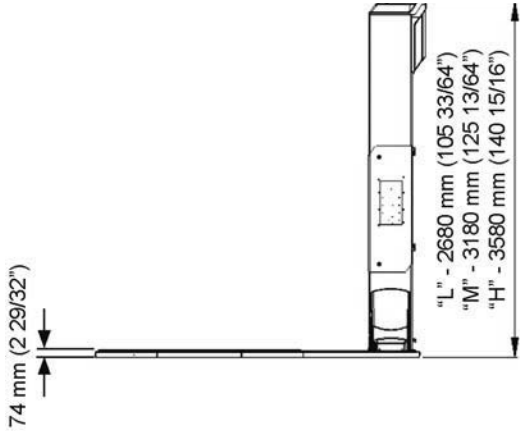
-peso de la columna: versión L 116 Kg. (256 Lbs)
versión M 130 Kg. (287 Lbs)
versión H 149 Kg. (328,5 Lbs)

M. J. MAILLIS GROUP	2.6	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Dimensioni complessive Overall dimension Abmessungen Dimensions globales Tamaño complejo
	Rev. 4		
	07.2007		
	1		

-SW1-

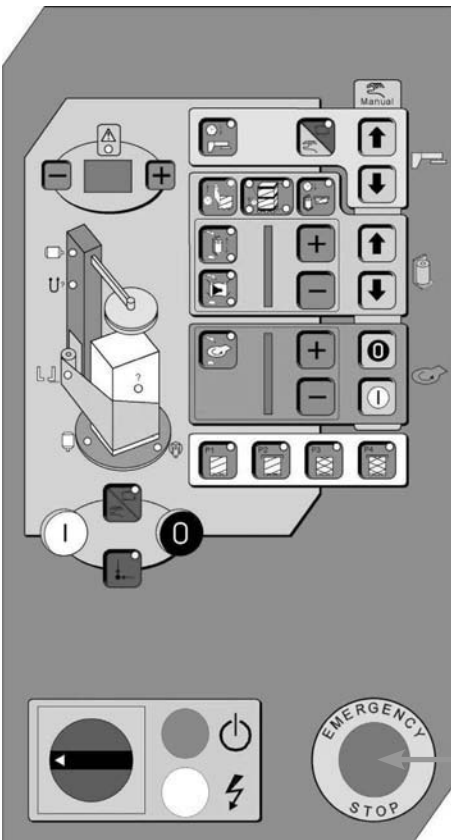
M. J. MAILLIS GROUP	2.6	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Dimensioni complessive Overall dimension Abmessungen Dimensions globales Tamaño complejo
	Rev. 4		
	07.2007		
	2		

-SW2-

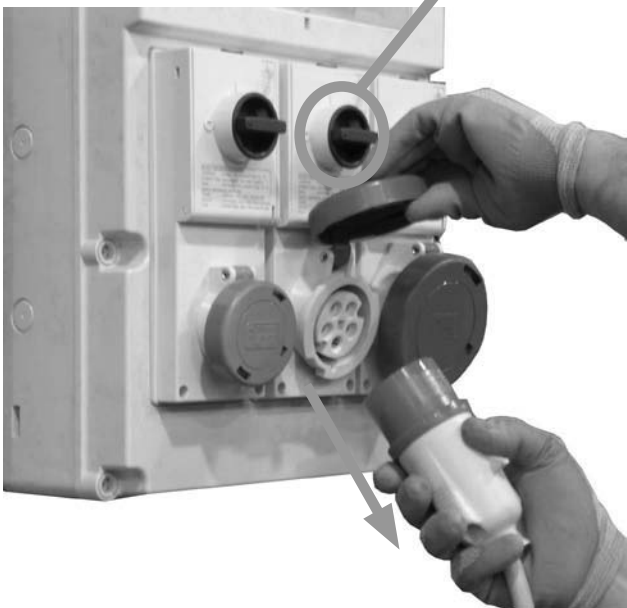


M.J. MAILLIS GROUP	3.1	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Avvertenze fondamentali Essential instructions Grundlegende Anweisungen Avertissements fondamentaux Advertencias fundamentales
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

-1-



-2-



Conservare questo manuale di istruzioni: le informazioni in esso contenute Vi aiuteranno a mantenere la Vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in piena sicurezza.

Leggere attentamente tutte le istruzioni prima di utilizzare la macchina; prestare particolare attenzione alle sezioni dove si incontra questo simbolo:

La macchina dispone di un pulsante di STOP-EMERGENZA a ritenuta, posto sul quadro comandi (fig. 1); se premuto arresta la macchina in qualsiasi punto del ciclo.

Staccare la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di ogni operazione di manutenzione (fig. 2).

Keep this manual: the information contained will help you maintain your machine in good and safe working conditions.

Read all instructions carefully before using the machine; please pay particular attention to sections marked by the symbol:

The machine is provided with a lockable EMERGENCY STOP button, placed on the control panel (fig. 1); when pressed, it stops the machine at any point in the working cycle.

Disconnect the electrical plug from the mains before any maintenance operation (fig. 2).

Dieses Handbuch muss aufbewahrt werden: die Informationen die Hier enthalten sind werden euch helfen, die Maschine in perfektem Zustand zu erhalten und in voller Sicherheit zu arbeiten. Alle Anweisungen müssen genau gelesen werden, bevor man die Maschine im betrieb nimmt. Große Aufmerksamkeit geben für die Teile wo dieser Symbol drauf gezeichnet ist

Die Maschine verfügt über einen STOP-NOT Zuhaltungsknopf, der auf die Steuerschalttafel angebracht ist (bild 1); wenn er gedrückt wird hält die Maschine sofort an.

Bevor man jegliche Erhaltungsarbeiten führt, sollte man den Stecker rausziehen (bild 2)

Conservar ce manuel d'instructions: les informations qu'il contient vous aideront à maintenir votre machine en parfaites conditions et à travailler en toute sécurité.

Lire attentivement toutes les instructions avant d'utiliser la machine: faire particulièrement attention aux sections portant ce symbole

La machine dispose d'un bouton de STOP-URGENCE à retenue, placé sur le panneau des commandes (fig. 1); en le pressant on arrête la machine à n'importe quel point du cycle.

débrancher la machine avant toutes les opérations de maintenance (fig 2)

Guarden el presente manual de instrucciones: la información que contiene Les ayudará a mantener Su máquina en perfectas condiciones y Les permitirá trabajar en total seguridad.

Lean con cuidado todas las instrucciones antes de utilizar la máquina; pongan particular cuidado en las secciones en las que se encuentra este símbolo:

La máquina está equipada con un pulsador de STOP-EMERGENCIA de retención, posicionado en el cuadro de mandos (fig. 1); al pulsarlo, la máquina se para en cualquier punto del ciclo.

Desconecten el enchufe de alimentación de la toma de corriente antes de efectuar cualquiera operación de mantenimiento (fig. 2).

 M.J. MAILLIS GROUP	3.2	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Definizione delle qualifiche Qualifications Qualifizierung Définitions des qualifications Definición de las especializaciones
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



- Operatore conduttore di macchina
- Manutentore meccanico
- Manutentore elettrico
- Tecnico del costruttore

Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite nelle pagine seguenti.
Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'idoneo addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.



- Machine operator
- Mechanical maintenance technician
- Electrical maintenance technician
- Manufacturer's technician

Only staff with the qualifications defined in the following pages may operate on the machine.
It is the user's responsibility to appoint the operators with the appropriate qualification levels and to supply them with the suitable training and operating instructions as defined in this manual.



- Maschinenbedienungsman
- Mechanikerinstandhaltungsmann
- Elektrikerinstandhaltungsmann
- Erbauer Techniker

Die Arbeit mit der Maschine darf nur von qualifizierten Personen, wie in den nächsten Seiten beschrieben , ausgeführt werden.
Der Benutzer trägt die Verantwortung für die qualifizierten Personen, die auf verschiedenen Niveau eingreifen, er soll für die geeignete Ausbildung sorgen, und die Angaben dieses Buches folgen.



- Opérateur conducteur de machine
- Mécanicien de maintenance
- Electricien de maintenance
- Technicien du constructeur

Le travail de la machine ne peut être effectué que par des personnes ayant les qualifications définies aux pages suivantes.
L'utilisateur aura la responsabilité de repérer le personnel qualifié pour les différents niveaux d'intervention, il le formera et lui donnera les consignes opérationnelles telles qu'elles sont définies dans ce manuel.



- Operador conductor de máquina
- Encargado del mantenimiento mecánico
- Encargado del mantenimiento eléctrico
- Técnico del constructor

Pueden trabajar con la máquina sólo las personas calificadas, indicadas en las páginas siguientes.
El utilizador se considera responsable por lo que se refiere a la determinación del personal calificado para los distintos niveles de intervención, así como tiene que entrenar y definir los cargos operativos según lo establecido en el presente manual.

	3.2	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Definizione delle qualifiche Qualifications Qualifizierung Définitions des qualifications Definición de las especializaciones
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		



Qualifica 1
CONDUTTORE DI MACCHINA
Operatore addestrato e abilitato alla conduzione della macchina attraverso operazione di carico e scarico dei pallet, conduzione del ciclo di fasciatura, sostituzione della bobina di film.
 I responsabili di stabilimento e di reparto presteranno estrema attenzione che il conduttore macchina sia stato addestrato a tutte le operazioni prima di cominciare a lavorare con la macchina.

Qualifica 2
MANUTENTORE MECCANICO
Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sugli organi meccanici per regolazioni, manutenzioni e riparazioni.
Non è abilitato a interventi su impianti sotto tensione.



Qualification 1
MACHINE OPERATOR
This operator is trained and enabled to use the machine and carry out operations such as loading and unloading pallets, wrapping pallets, changing film reels.
 The factory and division managers should ensure that the operator has been properly trained on all functions of the machine before starting work.

Qualification 2
MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN
This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR and is also able to operate the machine with disconnected safety protections, to check and adjust mechanical parts, to carry out maintenance and repairs.
He is not allowed to work on live electrical parts.



MASCHINEN BEDIENUNGSMANN
Ausgebildeter Mann, der die Maschine bedient, bei Ladung und Abladung der Palette, bei Umwicklungsarbeitsablauf, bei Folienspulenkapselfersetzung.
 Die Betriebsproduktmanager werden höchste Achtung geben, dass der Maschinenoperator für alle Bedienungen ausgebildet ist, bevor er mit der Arbeit beginnt.

Qualifikation 2
MECHANISCHER INSTANDHALTUNGSMANN
Ist qualifizierter Techniker, der wie der BEDIENUNGSMANN, die Maschine benutzen kann, dazu kann er ohne Schutzvorrichtungen die Maschine einstellen, pflegen und reparieren.
Er ist nicht für Eingriffe auf Anlage unter Spannung Befähigt.



Qualification1
CONDUCTEUR DE MACHINE.
Opérateur formé et apte à la conduite de la machine à travers les opérations de chargement et déchargement des palettes, la conduite du cycle d'enveloppement, le remplacement de la bobine du film.
 Les responsables d'entreprise et de service feront très attention à ce que le conducteur de la machine soit formé à toutes les opérations avant de commencer à conduire la machine.

Qualification 2
MÉCANICIEN DE MAINTENANCE.
Technicien qualifié capable de conduire la machine COMME LE CONDUCTEUR DE MACHINE et en plus capable de la faire fonctionner avec les protections désactivées, d'intervenir sur les parties mécaniques pour des réglages, maintenance et réparations.
N'est pas apte à des interventions sur des installations sous tension.



Especialización 1
CONDUCTOR DE MÁQUINA
Operador entrenado y habilitado para conducir la máquina por medio de operación de carga y descarga de las paletas, gestión del ciclo de bobinado, sustitución de la bobina de película.
 Los responsables de la planta y de las secciones tienen que poner mucho cuidado en que el conductor esté entrenado en todas las operaciones antes de empezar a trabajar con la máquina.

Especialización 2
ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO MECÁNICO
Técnico calificado capaz de conducir la máquina como el CONDUCTOR MÁQUINA y, además, capaz de ponerla en función con las protecciones deshabilitadas, de intervenir en los órganos mecánicos para efectuar ajustes, operaciones de mantenimiento y reparaciones.
No está habilitado para efectuar intervenciones en equipos bajo tensión.

 M.J. MAILLIS GROUP	3.2	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Definizione delle qualifiche Qualifications Qualifizierung Définitions des qualifications Definición de las especializaciones
	Rev. 3		
	12-2004		
	3		
 Qualifica 2a MANUTENTORE ELETTRICISTA Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sulle regolazioni e sugli impianti elettrici per manutenzione e riparazione. Opera in presenza di tensione all'interno di quadri elettrici, apparecchiature di controllo ecc. Qualifica 3 TECNICO DEL COSTRUTTORE Tecnico qualificato del costruttore o del suo rappresentante che interviene solo per riparazioni complesse o modifiche speciali, quando concordate con l'utilizzatore.			
 Qualification 2a ELECTRICAL MAINTENANCE TECHNICIAN This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR and is also able to operate the machine with disconnected safety protections, to check and adjust electrical parts, to carry out maintenance and repairs. He is allowed to work on live electrical panels, control equipment, etc. Qualification 3 MANUFACTURER'S TECHNICIAN Skilled operator sent by the manufacturer of his agent to perform complex repairs or modifications, when agreed with the customer.			
 Qualifikation 2a ELEKTRIKER INSTANDSHALTUNGSMANN Ist ein qualifizierter Techniker der die Maschine, wie der MASCHINENBEDIENUNGSMANN, bedienen kann, dazu kann er ohne Schutzvorrichtung die elektrische Anlage einstellen, pflegen und reparieren. Er ist nicht für Eingriffe unter Spannung befähigt. Qualifikation 3 ERBAUERSTECHNIKER Ist ein qualifizierter Erbauer Techniker oder seinen Vertreter, der nur bei komplizierte oder Sonderänderungen eingreifen kann, wenn vorher mit dem Benutzer abgesprochen worden sind.			
 Qualification 2a ÉLECTRICIEN DE MAINTENANCE Technicien qualifié capable de conduire la machine comme LE CONDUCTEUR DE MACHINE et en plus capable de la faire fonctionner avec les protections désactivées, d'intervenir pour des réglages et sur les installations électriques pour la maintenance et les réparations. Qualification 3 TECHNICIEN DU CONSTRUCTEUR Technicien qualifié du constructeur ou de son représentant qui intervient uniquement pour des réparations complexes ou des modifications particulières, en accord avec l'utilisateur.			
 Especialización 2a ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO ELÉCTRICO Técnico calificado capaz de conducir la máquina como el CONDUCTOR MÁQUINA y, además, capaz de ponerla en función con las protecciones deshabilitadas, de intervenir en los ajustes y en las instalaciones eléctricas para efectuar operaciones de mantenimiento y de reparación. Opera en presencia de tensión en el interior de cuadros eléctricos, equipos de control, etc. Especialización 3 TÉCNICO DEL CONSTRUCTOR Técnico calificado del constructor o de su representante que interviene sólo para reparaciones más complejas o para efectuar especiales modificaciones, si establecidas junto con el utilizador.			

	3.3	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Prescrizioni e stati della macchina Machine instructions and modes Vorschrift und Maschinenmodalität Prescriptions et états de la machine Prescripciones y condiciones de la máquina
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



Prescrizioni per interagire in modo sicuro con la macchina

Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite alla scheda 3.4 - 1.

Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'adeguato addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.

Stati della macchina

Elenco degli stati possibili con questa macchina:

- marcia automatica;
- marcia con protezioni ridotte;
- arresto con interruttore generale;
- arresto con pulsante di emergenza;
- collegamento elettrico disconnesso.



Instructions for a safe use of the machine

Only staff with the qualifications defined in section 3.4 - 1 may operate on the machine. It is the user's responsibility to appoint the operators with the appropriate qualification levels and to supply them with the suitable training and operating instructions as defined in this manual.

Machine modes

List of the machine possible modes:

- automatic running;
- running with safety protections reduced;
- stopped by using the main switch;
- stopped by using the lockable emergency stop button;
- electric power disconnected.



Anweisungen für ein sicheres Gebrauch der Maschine

Die Arbeit mit der Maschine, darf nur von qualifizierten Personen (siehe Karteikarte 3.4 - 1) ausgeführt werden.

Der Benutzer trägt die Verantwortung um die qualifizierte Arbeiter zu bestimmen und ihnen die geeignete Ausbildung und die Gebrauchsanweisungen zu Geben.

Maschinenzustand

Verzeichnis der möglichen Maschinenzustände:

- automatische Gang;
- gang mit reduzierten Sicherheitsschutz;
- anhaltung bei Hauptschalter;
- anhaltung bei Notschalter;
- abgestellte elektrische Verbindung.



Prescriptions afin d'intervenir en toute sécurité sur la machine

Le travail sur la machine ne peut être effectué que par des personnes ayant les qualifications définies à la fiche 3.4-1.

L'utilisateur aura la responsabilité de repérer le personnel qualifié pour les différents niveaux d'intervention, il le formera et lui donnera les consignes opérationnelles telles qu'elles sont définies dans ce manuel.

Etats de la machine

Liste des états possibles avec cette machine:

- marche en automatique;
- marche avec protections réduites;
- arrêt par interrupteur général;
- arrêt par bouton d'urgence;
- installation électrique débranchée.



Prescripciones para interactuar de manera segura con la máquina

Sólo el personal calificado, con las especializaciones definidas en la ficha 3.4-1 puede utilizar la máquina.

El utilizador se considera responsable por lo que se refiere a la determinación del personal calificado para los distintos niveles de intervención así como de su entrenamiento y de la determinación de los cargos operativos, según lo indicado en el presente manual.

Condiciones de la máquina

Lista de las posibles condiciones en que esta máquina se puede encontrar:

- marcha automática;
- marcha con protecciones reducidas;
- parada por medio del interruptor general;
- parada por medio de pulsador de emergencia;
- conexión eléctrica desconectada.

 M.J. MAILLIS GROUP	3.4	Sicurezza	Numero e qualifiche operatori
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



Numero operatori

Le operazioni sotto descritte sono state analizzate dal fabbricante; il numero degli operatori indicato per ciascuna di esse è adeguato per svolgere la funzione in modo ottimale. Un numero di operatori inferiore o superiore potrebbe mettere in pericolo la sicurezza del personale coinvolto.

Qualifica degli operatori

E' indicata per ogni operazione la qualifica minima dell'operatore.

OPERAZIONE	STATO DELLA MACCHINA	QUALIFICA OPERATORE	NUMERO OPERATORI
Installazione e preparazione all'uso	Marcia con protezioni ridotte	2 / 2a	2
Impostazione del programma di fasciatura	Ferma con STOP EMERGENZA rilasciato sistema inserito	1	1
Sostituzione rotolo film estensibile	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto sistema inserito	1	1
Carico e scarico	Ferma con STOP EMERGENZA ritenuto	1	1
Manutenzione ordinaria	Collegamento elettrico disconnesso	2	1
Manutenzione meccanica	Marcia con protezioni ridotte	2	1
Manutenzione elettrica straordinaria	Marcia con protezioni ridotte	3	1
Fasciatura	Macchina con ciclo manuale/automatico di fasciatura	1	1

 M.J. MAILLIS GROUP	3.4	Safety	Number and qualification operators
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		



Number of operators

The operations described hereinafter have been analysed by the manufacturer; the number of operators for each operation is suitable to perform it in the best way. More or fewer operators could be unsafe.

Operators' qualifications

The minimum operator qualification is indicated for each operation.

OPERATION	MACHINE MODE	OPERATOR'S QUALIF.	N° OF OPERATORS
Installation and set up of the machine	Running with safety protections disabled	2 / 2a	2
Selecting the wrapping programme	Stopped with EMERGENCY STOP released-system connected	1	1
Replacing the stretch film reel	Stopped with EMERGENCY STOP locked-system connected	1	1
Loading and unloading	Stopped with EMERGENCY STOP locked	1	1
Ordinary maintenance	Electric power disconnected	2	1
Mechanical maintenance	Running with safety protections disabled	2	1
Extraordinary maintenance (electrical)	Running with safety protections disabled	3	1
Wrapping	Machine with manual/automatic wrapping programme	1	1

 M.J. MAILLIS GROUP	3.4	Sicherheit	Zahl und Qualifizierung der Operatoren
	Rev. 3		
	12-2004		
	3		



Anzahl der Operatoren

Die unten beschriebene Arbeitsgänge sind seitens der Hersteller analysiert worden; die angegebenen Anzahl der Operatoren für jeden Arbeitsgang, ist für eine optimale Arbeitsablauf geeignet. Einen niedriger oder höherer Anzahl, wurde die Sicherheit der Mitarbeitern gefährden.

Operatoren Qualifizierung

Für jede Arbeitsgang ist die minimale Qualifizierung der Operatoren gezeigt.

ARBEITSGANG	MASCHINENZUSTAND	QUALIFIKATION DER OPERATOREN	ANZAHL DER OPERATOREN
Maschineninstallation und Vorbereitung	Gang mit reduzierten Sicherheitsschutz	2 / 2a	2
Bindeprogramm Einführung	Still mit NOTSTOP entlüftet, System eingeschaltet	1	1
Dehnbaren Spulenfolie Austausch	Still mit NOTSTOP zurückgehalten, System eingeschaltet	1	1
Aufladung und Abladung	Still mit NOTSTOP zurückgehalten	1	1
Ordinäre Wartung	Elektrische Verbindung abgestellt	2	1
Mechanische Wartung	Gang mit reduzierten Sicherheitsschutz	2	1
Elektrische Sonderwartung	Gang mit reduzierten Sicherheitsschutz	3	1
Umhüllung	Maschine mit manuelle/ automatische Umwicklungszyklus	1	1

 M.J. MAILLIS GROUP	3.4	Sécurité	Nombre et qualifications des opérateurs
	Rev. 3		
	12-2004		
	4		



Nombre d'opérateurs

Les opérations ci-dessous ont été analysées par le fabricant ; le nombre d'opérateurs indiqué pour chacune d'elles est adapté pour effectuer la fonction d'une manière optimale. Un nombre d'opérateurs inférieur ou supérieur pourrait mettre en danger la sécurité du personnel y travaillant.

Qualification des opérateurs

Pour chaque opération est indiquée la qualification minimum.

OPERATION	ETAT DE LA MACHINE	QUALIFICATION OPERATEUR	NUMBRE OPERATEURS
Installation préparation a l'utilisation	Marche avec protections réduites	2 / 2a	2
Préparation du programme d'enveloppement	Arret avec STOP D'URGENCE retenu Systeme enclanché	1	1
Remplacement du rouleau de film extensible	Arret avec STOP D'URGENCE retenu Systeme enclanché	1	1
Chargement et dechargement	Arret avec STOP D'URGENCE retenu	1	1
Maintenance ordinaire	Connection electrique debranche	2	1
Maintenance mecanique	Marche avec protections reduites	2	1
Maintenance electrique extraordinaire	Marche avec protections reduites	3	1
Enveloppement	Machine avec cycle manuel/automatique d'enveloppement	1	1

M.J. MAILLIS GROUP	3.4	Seguridad	Número y especializaciones de los operadores
	Rev. 3		
	12-2004		
	5		

Número operadores

Las operaciones descritas a continuación han sido analizadas por el constructor; el número de los operadores indicado para cada operación resulta conforme para actuar de forma optimal. Un número de operadores inferior o superior podría perjudicar la seguridad del personal encargado.

Especialización de los operadores

Para cada operación se indica la especialización mínima que necesita el operador.

OPERACIÓN	CONDICIÓN DE LA MÁQUINA	ESPECIALIZACIÓN OPERADOR	NÚMERO OPERADORES
Instalación y preparación al uso	Marcha con protecciones reducidas	2 / 2a	2
Configuración del programa de envoltura	Para con STOP EMERGENCIA desenganchado sistema conectado	1	1
Sustitución bobina de película	Para con STOP EMERGENCIA retenido sistema conectado	1	1
Carga y descarga	Para con STOP EMERGENCIA retenido	1	1
Mantenimiento ordinario	Conexión eléctrica desconectada	2	1
Mantenimiento mecánicostraordinaria	Marcha con protecciones reducidas	2	1
Mantenimiento eléctrico extraordinario	Marcha con protecciones reducidas	3	1
Envoltura	Máquina con ciclo manual/automático de envoltura	1	1

M.J. MAILLIS GROUP	3.5	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Zone operative Operating areas Operative Zone Zones opérationnelles Zonas operativas
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

-1-	Posizione corretta operatore La posizione corretta dell'operatore è di fronte al pannello comando (zona A) durante tutta la fase di avvolgimento del pallet, sia esso manuale o automatico. La zona B indica la posizione per effettuare il caricamento della bobina film. La zona C indica l'area di carico. ⚠ Durante il funzionamento l'operatore dovrà essere esclusivamente nella posizione A. Nella figura 2 è raffigurata l'area di carico per la piattaforma HSD.
-2-	Correct operator position The operator's correct position is in front of the control panel (area A) during the entire pallet wrapping phase, whether manual or automatic. Area B indicates the position for carrying out film reel loading. Area C indicates the loading area. ⚠ When functioning, the operator must exclusively be in area A. Fig. 2 shows the HSD turntable loading area. Richtiger Standort des Maschinenarbeiter Der richtige Standort des Maschinenarbeiter, ist während der ganzen Zeit der Paletten Umwicklung, vor der Bedienungstafel (Zone A) ob manuell oder automatisch. Die Zone B bezeichnet die Ladungsposition den Folienspulenkapself. Zone C zeigt die Ladungsfläche. ⚠ Während des Betriebs muss der Arbeiter sich ausschließlich in der Zone A befinden. Im Bild 2 ist die Fläche für die Ladung der Plattform HSD gebildet. Position correcte de l'opérateur La position correcte de l'opérateur est en face du panneau de commande (zone A) pendant toute la phase d'enveloppement de la palette, en manuel ou en automatique. La zone B indique la position pour effectuer le chargement de la bobine du film. La zone C indique l'aire de chargement. ⚠ pendant tout le fonctionnement l'opérateur devra être exclusivement en position A. Sur la figure 2 est représentée la plate-forme HSD. Posición correcta del operador La posición correcta del operador se encuentra frente del panel de mando (zona A) durante toda la fase de bobinado de la paleta, tanto en modalidad manual como en automática. La zona B indica la posición para efectuar la carga de la bobina de película. La zona C indica el área de carga. ⚠ Durante el funcionamiento, el operador tiene que encontrarse sólo en la posición A. En la figura 2 se representa el área de carga para la plataforma HSD.

 M.J. MAILLIS GROUP	3.6	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Rischi residui Residual dangers Rest gefahren Risques restants Riesgos residuales
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



 Verificare sempre la stabilità del carico prima di avviare la macchina.

 Regolare sempre la forza di tiro del film in funzione del carico da avvolgere; infatti tale forza è in grado di provocare la caduta di carichi instabili o troppo leggeri.



 Always check load is stable before starting the machine.

 Always adjust tension strength of film on the basis of the load to wrap; such strength can in fact make unstable or very light loads drop.



 Bevor man die Maschine anlässt, sollte man immer , die Standfestigkeit des Lasts überprüfen.

 Die Folienzugstärke des Lasts sollte immer zum Umwickeln reguliert werden: in der Tat kann diese Stärke das Abfallen der unstabile oder zu leichte Last verursachen.



 Toujours bien vérifier la stabilité du chargement avant de mettre en marche la machine.

 Toujours régler la force de traction du film en fonction du chargement à envelopper: en effet cette force de traction pourrait provoquer la chute de chargements instables ou trop légers.



 Verifiquen siempre la estabilidad de la carga antes de activar la máquina.

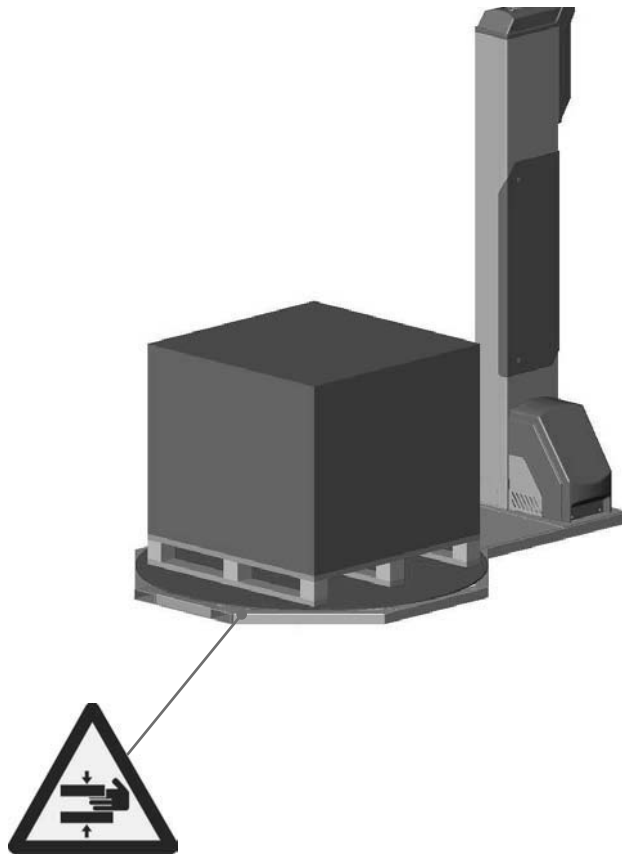
 Ajusten siempre la fuerza de tensión de la película según el tipo de material por envolver; de hecho, dicha fuerza puede causar la caída de las cargas inestables o demasiado ligeras.

M.J. MAILLIS GROUP	3.6	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Rischi residui Residual dangers Rest gefahren Risques restants Riesgos residuales
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		

-1-



-2-



■ ■

La macchina è stata progettata in conformità alle norme indicate nella scheda 1.3 - 1 con vari accorgimenti e dispositivi antinfortunistici, che non devono mai essere rimossi o disattivati. Nonostante le precauzioni per la sicurezza adottate dai progettisti, è essenziale che l'operatore e i tecnici addetti alla manutenzione siano preventivamente informati dei seguenti pericoli residui non eliminabili:

⚠ Piattaforma girevole. Non entrare mai nelle aree di rotazione della piattaforma, neppure quando la macchina è ferma (fig. 1).

⚠ Non toccare l'area tra il basamento fisso e la piattaforma girevole. Pericolo di schiacciamento (fig. 2).

🇬🇧

The machine has been designed in accordance with the rules indicated in section 1.3 - 1 and incorporates various safety protections which should never be removed or disabled. Notwithstanding the safety precautions conceived by the designers of the machine, it is essential that the operator and maintenance technicians be warned that the following residual hazards cannot be eliminated:

⚠ Turntable. Never step on the turntable, even when the machine is not working (fig. 1).

⚠ Never touch the area between the base of the machine and the turntable. Danger of crushing (fig. 2).

🇩🇪

Die Maschine ist den angegebenen Normen, wie auf Karte 1,3-1, mit verschiedenen Umfallsverhütung Einrichtungen, die niemals entfernt und entaktiviert werden sollen, entworfen worden. Trotz den Sicherheitsmassnahmen, die von den Entwicklern angewendet sind, ist es wichtig, dass die Arbeiter und die Wartungstechniker im voraus über die nicht beseitigte restliche Gefahren, informiert werde:

⚠ Drehbare Plattform. Nie in die Drehzone der Plattform reingehen, nicht einmal bei stehende Maschine. (Bild 1).

⚠ Die Fläche zwischen feste Grundfläche und drehbare Plattform, darf nicht berührt werden. Quetschgefahr! (Bild2).

■ ■

La machine a été projetée en conformité aux normes indiquées sur la fiche 1.3-1 avec différents dispositifs contre les accidents qui ne doivent jamais être démontés ou désactivés. Malgré les précautions pour la sécurité adoptées dans le projet il est essentiel que l'opérateur et les techniciens de la maintenance soient informés à l'avance des dangers qui ne peuvent pas être complètement éliminés:

⚠ Plate-forme tournante. Ne jamais entrer dans les aires de rotation de la plate-forme, même lorsque la machine est arrêtée (fig.1).

⚠ Ne pas toucher la base fixe et la plate-forme tournante. Danger d'écrasement (fig.2).

===

La máquina se ha proyectado en conformidad con las normas indicadas en la ficha 1.3-1 con las varias precauciones y los dispositivos contra los accidentes laborales, que nunca tienen que eliminarse o desactivarse. No obstante las precauciones para la seguridad adoptadas por los proyectistas, resulta fundamental que el operador y los técnicos encargados del mantenimiento dispongan previamente de la información relativa a los siguientes peligros residuales que no se pueden eliminar:

⚠ Plataforma giratoria. Nunca entren en las áreas de rotación de la plataforma, ni siquiera cuando la máquina está parada (fig. 1).

⚠ No toquen el área entre el bastidor fijo y la plataforma giratoria. Peligro de aplastamiento (fig. 2).

■ M.J. MAILLIS GROUP	3.6	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Rischi residui Residual dangers Rest gefahren Risques restants Riesgos residuales
	Rev. 3		
	12-2004		
	4		

-6- 	■ ■ ⚠ Non passare mai tra la colonna e il bancale (fig. 6). ⚠ Per macchine dotate di pressore: non sostare mai sotto il raggio di azione salita/discesa del pressore. ⚠ Per macchine con piattaforma HSD: non avvicinarsi alla piattaforma durante il ciclo di rotazione della stessa. Pericolo di schiacciamento (fig. 7).
	🇬🇧 ⚠ Do not walk between the column and the pallet (fig. 6). ⚠ For machines with presser: never stay under the up / down range of action of the presser. ⚠ For machines with HSD turntable: do not go near the turntable during its rotation cycle. Danger of crushing (fig. 7).
	🇩🇪 ⚠ Niemals zwischen Säule und Bett laufen (Bild 6) ⚠ Für Maschinen mit Drucker: niemals unter den Umkreis des Aufstieg/Abstieg des Drucker verbleiben. ⚠ Für Maschinen mit Plattform HSD: nicht in der Nähe der Plattform, während sie dreht, kommen. Quetschgefahr! (Bild 7).

-7- 	■ ■ ⚠ Ne jamais passer entre la colonne et la table (fig. 6). ⚠ Pour les machines dotées de presseur: ne jamais rester sous le rayon d'action montée/descente du presseur. ⚠ Pour les machines avec plate-forme HSD : Ne pas s'approcher de la plate-forme pendant le cycle de rotation de celle-ci: danger d'écrasement (fig. 7).
	=== ⚠ Nunca pasen entre la columna y la bancada (fig. 6). ⚠ Para máquinas equipadas con prensor: nunca se detengan en la zona de intervención de subida/bajada del prensor. ⚠ Para máquinas con plataforma HSD: no se acerquen a la plataforma durante el ciclo de rotación de la misma. Peligro de aplastamiento (fig. 7)

 M.J. MAILLIS GROUP	3.6	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Rischi residui Residual dangers Rest gefahren Risques restants Riesgos residuales
	Rev. 3		
	12-2004		
	5		



In prossimità della bobina del film e del pallet, successivamente all'avvolgimento, potrebbero generarsi leggere cariche elettrostatiche, che non determinano rischi, purché la macchina non sia installata in ambienti con atmosfera potenzialmente esplosiva.
Ci potrebbero essere comunque conseguenze sul prodotto da avvolgere se elettrostaticamente suscettibile.



Following the winding process, light electrostatic charges may occur near the film reel and the pallet.
These do not constitute a risk, as long as the machine is not installed in areas with a potentially explosive atmosphere.
This might in any case cause consequences on the product to be wound, if electrostatically susceptible.



In der Nähe der Filmspule und der Palette, nach der Einwicklung, könnten leichte elektrostatische Ladungen entstehen, die keinen Risiko verursachen, außer wenn die Maschine, in eine Umgebung mit potentielle explosive Atmosphäre eingesetzt ist.
Es könnten auf jedenfalls Auswirkungen auf das einzuwickelnde Produkt geben, wenn es elektrostatisch empfindlich ist.



De légères décharges électrostatiques pourraient avoir lieu à proximité de la machine et de la palette, après l'enveloppement, sans déterminer de risques particuliers si la machine n'est pas installée dans un endroit à atmosphère potentiellement explosive.
Il se peut qu'il y ait tout de même quelques conséquences au niveau du produit s'il est électrostatiquement sensible.



Con proximidad a la bobina de la película y a la plataforma elevadora, sucesivamente al envolvimiento, podrían generarse ligeras cargas electrostáticas, que no comportan riesgos, siempre que la máquina no sea instalada en ambientes con atmósfera potencialmente explosiva.
Podrían darse de todos modos consecuencias en el producto a envolver si fuese electrostáticamente susceptible.

 M.J. MAILLIS GROUP	3.7	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Protezioni e divieti Protections and prohibitions Schutz und Verbot Protections et interdictions Protecciones y prohibiciones
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



Divieti relativi a comportamenti non consentiti o non corretti

- non cercare mai di contrastare la rotazione del pallet se non premendo il pulsante STOP EMERGENZA.
- non utilizzare la macchina con le protezioni smontate e non inibire le sicurezze.
- non utilizzare la macchina se non completamente montata, installata e fissata a terra secondo le istruzioni indicate nel presente manuale.
- non effettuare senza autorizzazione regolazioni, riparazioni e manutenzioni che richiedono l'azionamento della macchina con le protezioni ridotte. Durante tali operazioni l'accesso alla macchina sarà ristretto ai soli operatori aventi idonee qualifiche. Al termine di ogni intervento sarà subito ripristinato lo stato della macchina con protezioni attive.
- non effettuare operazioni di pulizia e manutenzione prima di aver scollegato la macchina dalla fonte di energia elettrica.
- non modificare la macchina o parti di macchina. Il costruttore non risponde delle conseguenze.
- non pulire con solventi, benzine etc. Usare solo panni asciutti o blande soluzioni detergenti.



Actions which are incorrect or prohibited

- never try to hold the pallet while the turntable is rotating. Use only the EMERGENCY STOP button.
- never work without the safety protections and never remove or disable the safety devices.
- do not use the machine unless it is completely assembled, installed and fixed to the ground in accordance with the instructions indicated in this manual.
- do not carry out unauthorised adjustments, repairs and maintenance which require the machine to be actioned with reduced guards. During these operations, access to the machine is only granted to suitably qualified staff.
- cleaning and maintenance operations must be performed after disconnecting the electric power.
- never modify the machine or parts of it. The manufacturer will not be responsible for any consequence.
- clean the machine using dry cloths or light detergents. Do not use solvents, petroleums, etc.



Verbot der nicht erlaubte oder nicht korrekte Haltung

- niemals versuchen die Rotation der Palette zu entgegenwirken außer wenn man den STOP-NOT Knopf drückt.
- die maschine nie ohne Schutz benutzen und die Sicherung nicht hemmen.
- die maschine darf nur völlig montiert, aufgestellt und auf dem Boden fixiert benutzt werden, sowie nach Anleitung dieses Buchs.
- nie ohne Erlaubnis Einstellungen, Reparaturen, Pflegen durchführen die, die angetriebene Maschine ohne Schutz laufen lassen. nur qualifiziertes Personal darf während diesem Arbeitsgang an die Maschine dran. am Ende diesen Arbeitsgang alle Schutze sollen wieder zurückgestellt werden.
- nie die Maschine reinigen und pflegen ohne sie vorher ausgeschaltet zu haben.
- die Maschine oder ihre Teile dürfen nicht modifiziert werden. Der Hersteller trägt keine Verantwortung.
- die Maschine nur mit trockenem Lappen oder leichtem Pflegemittel säubern, nie Benzin oder andere Lösungsmittel benutzen.



Interdictions relatives à des comportements interdits ou non corrects

- ne jamais essayer d'empêcher la rotation de la palette autrement qu'en pressant le bouton STOP URGENCE.
- ne pas utiliser la machine avec les protections démontées et ne pas annuler les sécurités.
- ne pas utiliser la machine si elle n'est pas complètement montée, installée et fixée à terre selon les instructions indiquées dans le manuel.
- ne pas effectuer sans autorisations réglages, réparations et maintenance qui demandent la mise en marche de la machine avec les protections réduites. Pendant ces opérations l'accès à la machine sera limité uniquement aux opérateurs ayant la qualification nécessaire. A la fin de chaque intervention il faudra tout de suite remettre l'état de la machine avec les protections actives.
- ne pas effectuer les opérations de nettoyage et de maintenance avant d'avoir débrancher la machine.
- ne pas modifier la machine ou des parties de celle-ci.
- ne pas la nettoyer avec des solvants, de l'essence etc. Utiliser uniquement des chiffons secs ou des solutions détergentes légères.



Prohibiciones relativas a conductas no permitidas o no correctas

- nunca traten de contrastar la rotación de la paleta si no apretando el pulsador STOP EMERGENCIA.
- no utilicen la máquina con las protecciones desmontadas y no desactiven las seguridades.
- no utilicen la máquina si no está completamente montada, instalada y sujeta al suelo, según las instrucciones indicadas en el presente manual.
- no efectúen, sin autorización, ajustes, reparaciones y operaciones de mantenimiento que conlleven el accionamiento de la máquina con las protecciones reducidas. Durante la ejecución de dichas operaciones el acceso a la máquina se limita a los solos operadores con idónea especialización. A final de cada intervención se restaurará en seguida la condición de la máquina con las protecciones activadas.
- no efectúen operaciones de limpieza y mantenimiento antes de desconectar la máquina de la fuente de energía eléctrica.
- no modifiquen la máquina o partes de la máquina. El constructor no se considera responsable de las relativas consecuencias.
- no limpien utilizando solventes, gasolina, etc. Utilicen sólo trapos secos o soluciones detergentes livianas.

 M.J. MAILLIS GROUP	3.7	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Protezioni e divieti Protections and prohibitions Schutz und Verbot Protections et interdictions Protecciones y prohibiciones
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		
  non utilizzare la macchina in ambienti con atmosfera potenzialmente esplosiva. non trasportare mai la macchina disimballata e montata.			
  do not use the machine in areas with potentially explosive atmosphere. never transport the machine if unpacked and assembled.			
  nie die Maschine in einer Umgebung mit potentieller Explosivgefahr in Gebrauch nehmen. nie die aufgebaute und unverpackte Maschine befördern.			
  ne pas utiliser la machine dans des lieux présentant une atmosphère à danger d'explosion. ne jamais transporter la machine déballée et montée.			
  no utilicen la máquina en medios ambientes con atmósfera potencialmente explosiva. nunca transporten la máquina desembalada y montada.			

■ M.J. MAILLIS GROUP	3.8	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Sicurezza operatore/manutentore Operator/maintenance safety Bedienungsmann/Instandhalter Sicherheit Sécurité opérateur/ouvrier de maintenance Seguridad operador/encargado
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

-1-



■ ■



Controllare periodicamente la presenza ed il funzionamento dei dispositivi di sicurezza.

Oltre al pulsante STOP EMERGENZA, sulla macchina sono installati i seguenti sistemi di sicurezza:
Interruttore di sicurezza sullo sportello del portabobina (fig. 1)
Tale dispositivo è presente solo per il modello tipo "PS" (prestiro motorizzato). Se durante il funzionamento si apre lo sportello portabobina la macchina si arresta immediatamente.

■ ■ ■



Regularly check presence and functioning of safety devices.

As well as the EMERGENCY STOP button, also the following safety devices are installed on the machine:
Safety switch on the reel carriage door (fig. 1)
Such device is only present on model type "PS" (motorized pre-stretch). If during the functioning of the machine the reel carriage door opens, the machine stops automatically.

■ ■ ■



Die Anwesenheit und der Betrieb der Sicherheitsvorrichtungen müssen Periodisch kontrolliert werden.

Außer den STOP-NOT Knopf sind auf der Maschine auch die folgenden Sicherheitssysteme:
Sicherheitsschalter auf dem Flügel der Spulen kapsel (Bild 1)
Diese Einrichtung ist nur vorhanden bei Modell-Typ "PS" (Vorstrecker motorisiert) Falls, während des Betriebs der Flügel der Spulen kapsel aufgeht, hält die Maschine sofort an.

■ ■



Contrôler périodiquement la présence et le fonctionnement des dispositifs de sécurité.

En plus du bouton de STOP URGENCE sur la machine sont installés les systèmes de sécurité suivants:
Interrupteur de sécurité sur le portillon du porte-bobine (fig.1)
Ce dispositif est présent uniquement sur le modèle type "PS" (tendeur-film motorisé.)
Si durant le fonctionnement on ouvre le portillon porte-bobine, la machine s'arrête immédiatement.

■ ■ ■



Controlen periódicamente la presencia y el funcionamiento de los dispositivos de seguridad.

Además del pulsador STOP EMERGENCIA, en la máquina se han instalado los siguientes sistemas de seguridad:
Interruptor de seguridad en el postigo del porta bobina (fig. 1)
Dicho dispositivo se ha instalado sólo en el modelo de tipo "PS" (estirado previo motorizado). Si durante el funcionamiento se abre el postigo porta bobina, la máquina se para inmediatamente.

■ M.J. MAILLIS GROUP	3.8	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Sicurezza operatore/manutentore Operator/maintenance safety Bedienungs/Instandhaltermann Sicherheit Sécurité opérateur/ouvrier maintenance Seguridad operador/encargado
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		

-2-



-3-



■ ■

Protezione meccanica contro la caduta del carrello (fig. 2)
Arresta la caduta del carrello sulla colonna in caso di rottura della cinghia di sollevamento.
In caso di non funzionamento del finecorsa carrello inferiore il limitatore di corsa discesa carrello limita la discesa.

Fotocellula piattaforma HSD (fig.3)
La piattaforma HSD é dotata di una fotocellula di sicurezza per evitare schiacciamenti. Se durante la rotazione della piattaforma la fotocellula viene coperta, arresta immediatamente la macchina in qualsiasi punto del ciclo.

■ ■

Mechanical protection to prevent the carriage from falling (fig. 2)
It blocks the carriage falling on the column in case the lifting belt breaks.
If the limit switch of the lower carriage does not work, the carriage descent limiter limits the descent.

HSD turntable photocell (fig. 3)
The HSD turntable is equipped with a safety photocell to avoid crushing. If during the rotation of the turntable the photocell is covered, it will automatically stop the machine at any point of the cycle.

■ ■

Mechanischer Schutz gegen Schlittenfall (Bild 2)
Falls die Hubriemen Kaputt gehen sollten, die Schlitten hält sofort an.
Falls den Endscharter nicht funktioniert, ist der Hubbegrenzer der den Abstieg der Schlitten begrenzt.

Plattform Fotozelle HSD (Bild 3)
Die Plattformfotozelle HSD, ist mit eine Sicherheit Fotozelle ausgestattet, um Quetschungen zu verhindern.
Falls während der Umdrehung des Plattform, die Fotozelle wird bedeckt, die Maschine hält sofort an.

■ ■

Protection mécanique contre la chute du chariot (fig.2)
Cette protection bloque la chute du chariot en cas de rupture de la courroie de soulèvement.
En cas de non-fonctionnement du buteur de fin de course du chariot inférieur, le limiteur de course descente du chariot limite la descente.

Photo-cellule plate-forme HSD (fig.3)
La plate-forme HSD est dotée d'une photo-cellule de sécurité pour éviter les écrasements. Si durant la rotation de la plate-forme la photo-cellule est couverte, elle arrête immédiatement la machine à n'importe quel point du cycle.

■ ■

Protección mecánica contra la caída del carro (fig. 2)
Para la caída del carro sobre la columna en caso de rutura de la correa de levantamiento.
En caso de falta de funcionamiento del final de carrera del carro inferior, el limitador de carrera de bajada del carro, limita su bajada.

Fotocélula de la plataforma HSD (fig. 3)
La plataforma HSD está equipada con una fotocélula de seguridad para evitar aplastamientos. Si durante la rotación de la plataforma la fotocélula se cubre, para inmediatamente la máquina en cualquier punto del ciclo.

■ M. J. MAILLIS GROUP	3.8	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Sicurezza operatore/manutentore Operator/maintenance safety Bedienungsman/Instandhalter Sicherheit Sécurité opérateur/ouvrier de maintenance Seguridad operador/encargado
	Rev. 0		
	09.2008		
	3		

3



Dispositivo salvamani carrello (Fig. 3)

Arresta immediatamente tutti gli azionamenti macchina in caso di attivazione (pressione con mano, avambraccio o altra parte del corpo sul bordo sensibile).

Pannello inferiore basculante carrello (fig. 4)

Arresta immediatamente tutti gli azionamenti macchina in caso di attivazione (pressione con parti del corpo o comunque ostacoli di qualsiasi natura interposti tra il pannello ed il pavimento).



Carriage safety hands protection device (Picture 3)

If activated, it stops immediately all the drivings of the machine (pressure with hand, forearm or any other part of the body on the sensitive edge).

Safety spatula under the carriage (Picture 4)

If activated, it stops immediately all the drivings of the machine (pressure with parts of the body or any obstacle between the safety spatula and the floor).



Folienschlittenvorrichtung zur Handschutz (Bild 3)

Sie hält sofort alle Betriebe der Maschine, wenn sie aktiviert wird (Druck mit der Hand, mit dem Unterarm oder mit anderen Teilen des Körpers auf dem empfindlichen Rand).

Sicherheitsspachtel unter dem Folienschlitten (Bild 4)

Sie hält sofort alle Betriebe der Maschine, wenn sie aktiviert wird (Druck mit Körperteilen oder mit verschiedenen Hindernissen zwischen dem Spachtel und dem Fußboden).



Dispositif de protection des mains du chariot (Image 3)

Il arrête toutes les fonctions de la machine s'il est activé (pression avec main, l'avant-bras ou une autre partie du corps sur le bord sensible).

Spatule de sécurité au dessus le chariot (Image 4)

Il arrête toutes les fonctions de la machine s'il est activé (pression avec parties du corps ou de toute façon obstacles différents entre la spatule de sécurité et le sol).



Dispositivo salvamanos carro (Fig. 3)

Con su activación se detienen inmediatamente todos los accionamientos de la máquina (haga presión con la mano, el antebrazo u otra parte del cuerpo sobre el borde sensible).

Panel inferior basculante carro (Fig. 4)

Con su activación se detienen inmediatamente todos los accionamientos de la máquina (haga presión con partes del cuerpo o, en cualquier caso, con obstáculos de cualquier tipo interpuestos entre el panel de seguridad y el pavimento).

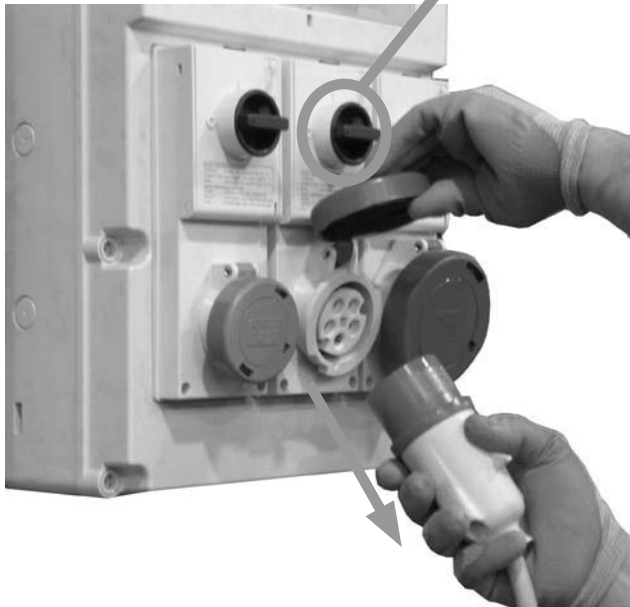
4



THIS PAGE IS BLANK

M.J. MAILLIS GROUP	3.9	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Sistemi di sicurezza Safety device Sicherheitssysteme Systèmes de sécurité Sistemas de seguridad
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

-1-



■ ■

In caso di pericolo/incendio bisogna staccare la spina dal quadro generale (fig. 1).
In caso di incendio bisogna inoltre utilizzare un estintore contenente Co2, **evitando obbligatoriamente di utilizzare acqua** (fig. 2).

🇬🇧

In the event of danger / fire immediately disconnect the plug from the main board (fig. 1).
In case of fire use a fire extinguisher containing Co2: **do NOT use water** (fig. 2).

🇩🇪

Im Fall einen Not/Brand, sofort den Stecker aus der Steuerschalttafel rausziehen (Bild 1).
Im Fall einen Brand sollte man, außerdem einen Feuerlöscher mit Co2. **Das benutzen von Wasser ist zwangsmäßig verboten** (Bild 2).

-2-



■ ■

En cas de danger incendie il faut débrancher le cadre général (fig.1).
En cas d'incendie il faut en plus utiliser un extincteur contenant Co2, **en évitant obligatoirement d'utiliser de l'eau** (fig. 2).

🇪🇸

En caso de peligro/incendio es necesario desconectar el enchufe del cuadro general (fig. 1).
En caso de incendio es necesario además utilizar un extintor contenente Co2, **evitando obligatoriamente utilizar agua** (fig. 2).

 M.J. MAILLIS GROUP	3.10	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Misura livello di rumore Noise measurement Schallschutz Messungen Mesurage du niveau sonore Medición del nivel de ruido
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



Pressione acustica rilevata ad una distanza di 1 metro (39 3/8") e ad una altezza di 1.6 metri (63") dalla macchina con film estensibile inserito: **72 dB**.
Rilevazioni effettuate con uno strumento SPYRI-MINOPHON.



Acoustic pressure measured at 1 mt (39 3/8") distance and 1.6 mt (63") height from the machine with stretchable film inserted: **72 dB**.
The measurement was carried out using a SPYRI-MINOPHON tool.



Akustisches Druck aufgenommen aus 1 m (39 3/8") Entfernung, und auf eine Höhe von 1,6 m (63") von der Maschine mit eingesetzte Dehnbarenfolie: **72 dB**.
Probe durch einen SPYRI-MINOPHON Instrument aufgenommen.

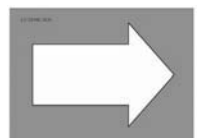
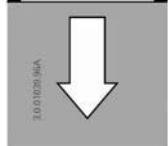


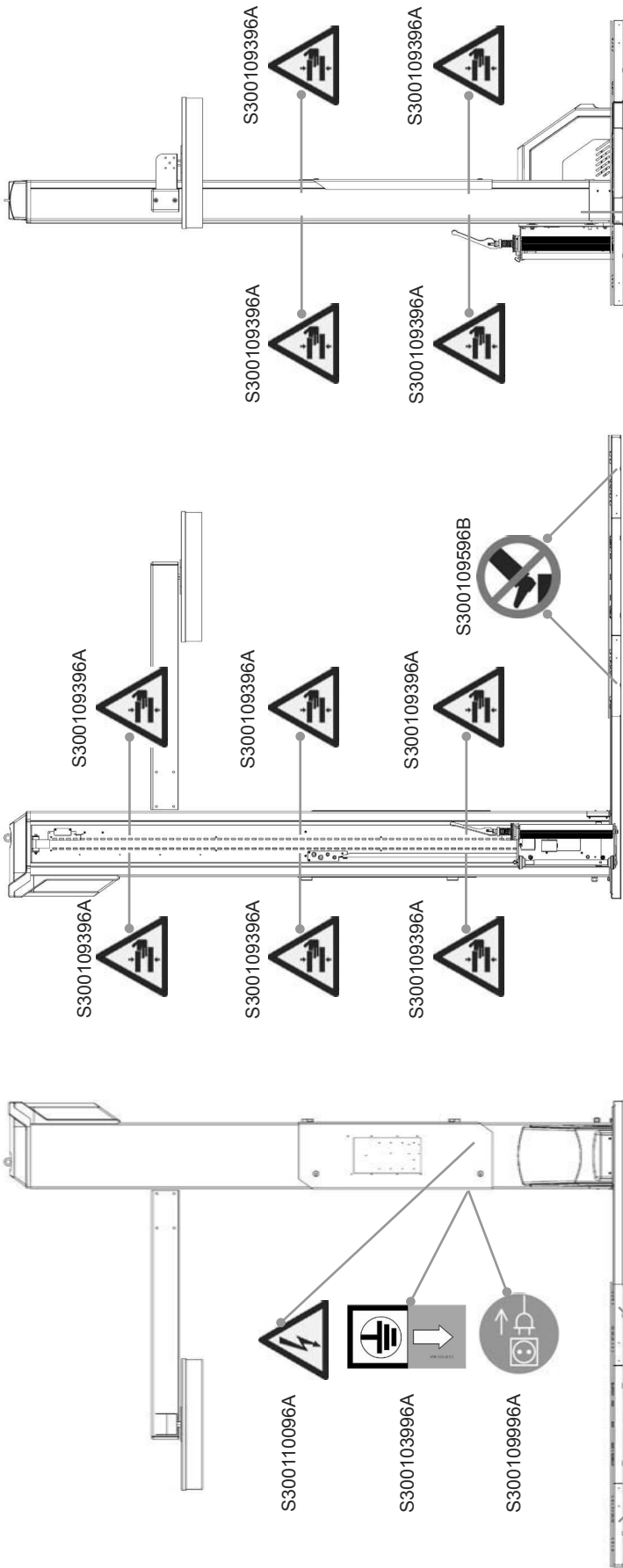
Pression acoustique relevée à une distance d'un mètre (39 3/8") et à une hauteur de 1.6m (63") de la machine avec le film extensible introduit: **72 dB**.
Relèvements effectués avec un instrument SPYRI-MINOPHON.



Presión acústica detectada de una distancia de 1 metro (39 3/8") y de una altura de 1,6 metros (63") de la máquina con película extensible insertada: **72 dB**.
Las detecciones se han efectuado con instrumento SPYRI-MINOPHON.

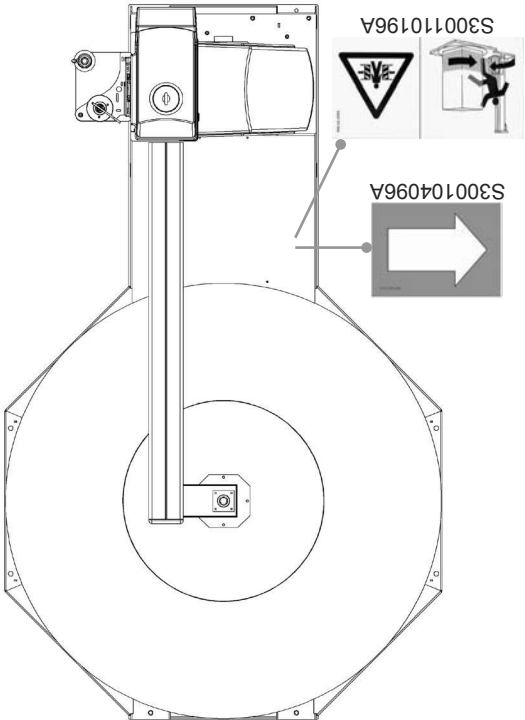
M.J. MAILLIS GROUP	3.11	Sicurezza Safety Sicherheit Sécurité Seguridad	Avvertimenti e etichette Warnings and labels Warnung und Etikette Avertissements et étiquettes Advertencias y etiquetas
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

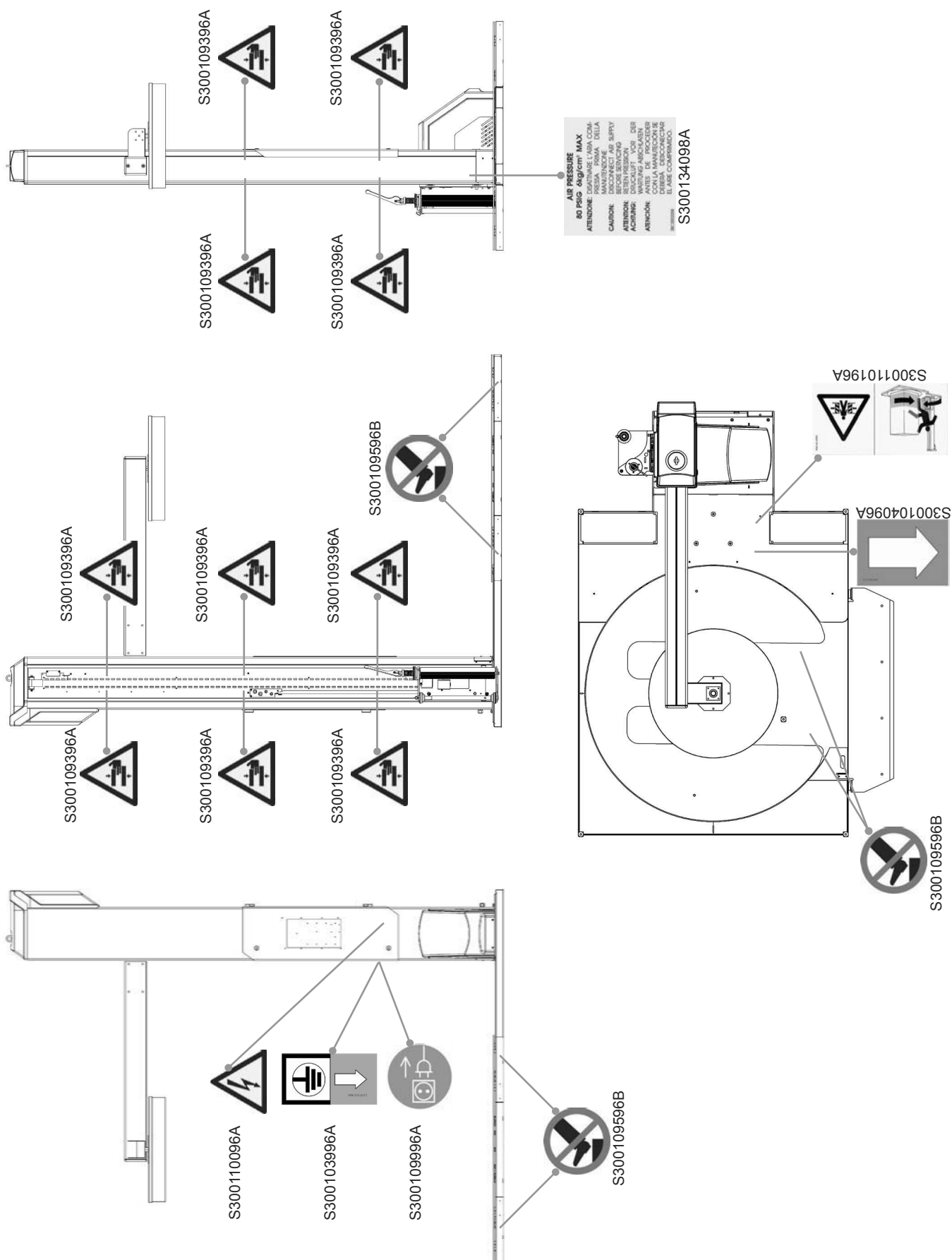
	1	Sostituire immediatamente le etichette applicate sulla macchina in caso di danneggiamento o esportazione. 1- Carrello in movimento 2- Staccare la spina prima di una qualsiasi operazione di manutenzione, pulizia e prima di aprire il quadro 3- Indica il senso di rotazione della piattaforma 4- Indica il pericolo di caduta dalla piattaforma 5- Indica il divieto di salire sulla piattaforma 6- Indica il pericolo di intrappolamento tra pallet e film 7- Pericolo di alta tensione 8- Indica il punto di messa a terra sulla macchina
	2	
	3	
	4	
	5	
 	6	
	7	
 	8	



AIR PRESSURE
80 PSI/5.4 kg/cm² MAX
ATTENZIONE: DISATTIVARE L'ARIA COME
PRIMA. PRIMA
MANOVRA
CAUTION: DISCONNECT AIR SUPPLY
BEFORE SERVING
ATTENTION: DÉBRANCHER L'AIR AVANT
ACHATIR
ATENCIÓN: DESCONECTAR EL
CON LA MANEJO DE
OBTENER CUALQUIER
OTRO CARGO

S300134098A





THIS PAGE IS BLANK

	4.1	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Trasporto e movimentazione Transport and handling Transport und Beförderung Transport et déplacement Transporte y movilización
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



Trasporto e movimentazione macchina imballata

La macchina è fissata ad un bancale con viti e/o reggia ed ogni suo particolare è adeguatamente protetto e fissato.

Per trasportare la macchina imballata è necessario utilizzare un carrello elevatore, transapallet o carro ponte adeguato al peso indicato per il tipo di macchina, come descritto nella scheda 4.2-1.

Diversi modelli di imballaggio sono adatti a vari tipi di trasporto: via terra, aria e mare.

Trasporto e movimentazione macchina disimballata

La macchina disimballata e montata NON deve essere trasportata per nessuna ragione. Il trasporto della macchina può causare danni e gravi infortuni anche perché il peso e le dimensioni di alcuni componenti sbilanciano notevolmente l'insieme e possono causare il rovesciamento della macchina. Inoltre il fissaggio della colonna al basamento non è idoneo a sopportare le sollecitazioni determinate dal trasporto.

Per trasportare la macchina è necessario ripristinare le "condizioni di trasporto" procedendo a ritroso rispetto al montaggio.



Transporting and handling the packed machine

The machine is fixed to a pallet with screws and/or straps and each part is adequately protected and fixed.

In order to transport the packed machine use a forklift truck, transapallet or bridge crane adequate to the weight indicated for the type of machine, as described in section 4.2-1.

The packaging is suitable for any kind of transport: by land, sea and air.

Transporting and handling the unpacked machine

NEVER move the unpacked and assembled machine for any reason. The handling may cause damage and serious injury as the weight and height of the column can unbalance the machine and make it overturn. Furthermore, the fixing of the column to the machine basement is unsuitable to bear the transport mechanical stress.

In order to move the machine it is necessary to restore the "transport conditions" by proceeding backwards along the assembly points.



Transport und Beförderung der verpackten Maschine

Die Maschine ist an einer Palette mit Schrauben und/oder Verpackungsband befestigt und jedes einzelne Teil ist zweckmäßig geschützt und gesichert.

Um die verpackte Maschine zu transportieren ist es notwendig ein Gabelstapler, eine Transpalette oder ein Laufkran zu benutzen, entsprechend dem angegebenen Gewicht der Maschine, so wie auf Tafel 4.2-1 angegeben ist.

Transport und Beförderung der unverpackten Maschine

Die unverpackte und montierte Maschine darf auf gar keinen fall transportiert werden.

Der Transport der Maschine kann Schäden und große Unfälle verursachen, auch weil das Gewicht und die Maße einiger Komponenten, das ganze aus dem Gleichgewicht bringen könnte, und das umkippen der Maschine verursachen könnte.

Außerdem ist die Fixierung der Säule auf der Grundplatte nicht geeignet, um den beanspruchsvollen Transport zu ertragen. Um die Maschine zu befördern ist es notwendig die Transportbedingungen wieder herzustellen, in dem man rückläufig in bezug auf den Zusammenbau geht.



Transport et déplacement de la machine emballée

La machine est fixée à une table avec des vis et/ou des tendeurs et chaque partie est bien protégée et fixée.

Pour transporter la machine emballée il faut utiliser un chariot élévateur, transpallet ou un chariot-pont adapté au poids indiqué pour le type de machine, comme décrit sur la fiche 4.2-1.

Différents modèles d'emballage sont adaptés aux différents types de transport: par terre, air et mer.

Transport et déplacement de la machine déballée

La machine déballée et montée ne doit être transportée pour aucune raison. Le transport de la machine peut causer des dommages et des accidents graves parce que le poids et les dimensions de certaines parties déséquilibrent l'ensemble et peuvent causer le retournement de la machine.

En outre l'encrage de la colonne à la base n'est pas apte à supporter les sollicitations déterminées par le transport. Pour transporter la machine il faut reconstituer "les conditions de transport" en procédant à rebours par rapport au montage.



Transporte y movilización de la máquina embalada

La máquina está sujeta a una bancada por medio de tornillos y/o fleje y cada detalle está adecuadamente protegido y sujetado.

Para transportar la máquina embalada es necesario utilizar una carretilla elevadora, transpaleta o puente-grúa, idóneo al peso indicado para el tipo de máquina, según lo descrito en la ficha 4.2-1.

Distintos tipos de embalajes se predisponen según el tipo de transporte: vía tierra, aéreo y marítimo.

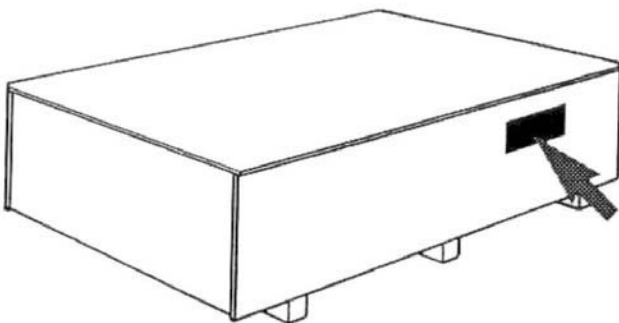
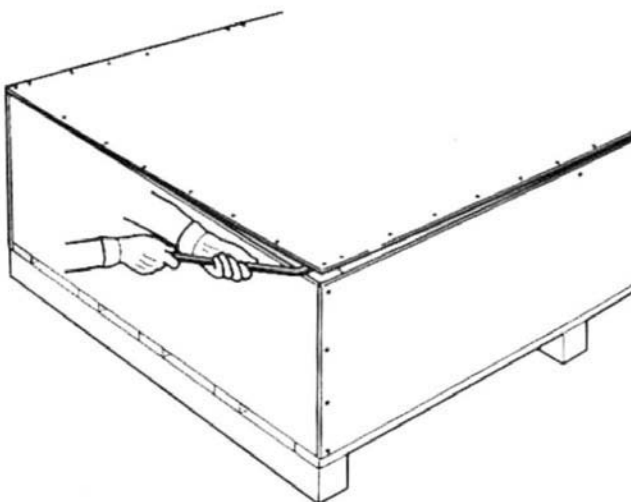
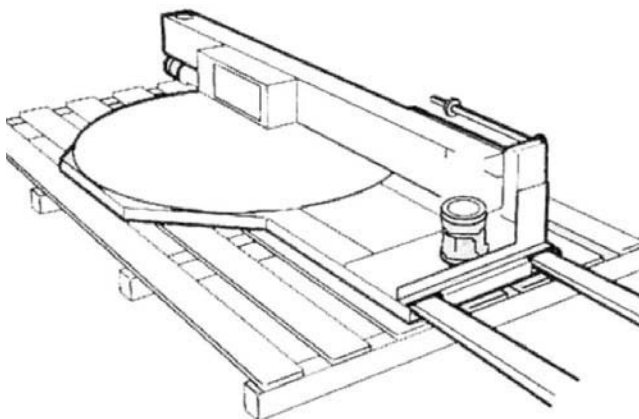
Transporte y movilización de la máquina desembalada

La máquina desembalada y montada NO tiene que transportarse por ninguna razón. El transporte de la máquina puede causar daños graves y accidentes laborales incluso debido al hecho de que el peso y el tamaño de unos componentes pueden desequilibrar notablemente el conjunto y causar el vuelco de la máquina.

Además, la sujeción de la columna al bastidor no resulta idónea para resistir a las sollicitaciones determinadas por el transporte.

Para transportar la máquina es necesario restaurar las "condiciones de transporte" actuando al revés con respecto al montaje.

■ M.J. MAILLIS GROUP	4.2	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Disimballo Unpacking Ausverpackung Déballage Desembalaje
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

-1- 	■ ■ -busta all'esterno dell'imballo contenente le istruzioni per il disimballo della macchina (fig. 1) -schiodare e rimuovere il coperchio della cassa utilizzando attrezzi idonei e guanti di protezione. Prestare attenzione ai chiodi ed alle schegge di legno (fig. 2) -recuperare il manuale di istruzioni -tagliare la reggia di plastica che fissa la macchina al pallet -sollevare la base (fig. 3)
-2- 	🇬🇧 -the envelope placed on the outside of the packaging contains the instructions on the unpacking of the machine (fig. 1) -remove nails and take off the cover of the case, using the correct tools and the protective gloves. Pay attention to the nails and wood splinter (fig. 2) -for all the other operations please follow the instructions contained in the manual -cut the plastic straps which fix the machine to the pallet -elevation la base (fig. 3)
-3- 	🇩🇪 -der außen an der Verpackung befestigte umschlag enthält die Anweisungen zum Auspacken (fig. 1) -die Nagel herausziehen und den deckel der kiste mit geeigneten Werkzeugen und unter Verwendung von schutzhandschuhen entfernen. Auf Nagel und Holzsplitter achten (fig. 2) -das bedienungsanleitungshandbuch herausnehmen und bei der durchführung aller folgenden maßnahmen die in der bedienungsanleitung enthaltenen anweisungen befolgen -die plastikbänder, die maschine an der Palette befestigen, durchschneiden -die Maschinen entfernen (fig. 3)
	■ ■ -l'enveloppe collée à l'extérieur de l'emballage contient les instructions pour le déballage de la machine (fig. 1) -retirer les clous et soulever le couvercle de la caisse en utilisant les outils appropriés et des gant de protection. Veiller à ne pas se blesser avec les clous et les éclats de bois (fig. 2) -suivre pour toutes les phases suivantes les instructions contenues dans ce manuel -couper les feuillards en plastique qui boquent la machine à la palette -soulever la machine (fig. 3)
	■ ■ -sobre en el exterior del ebalaje que contiene las instrucciones para el desembalaje de la maquina (fig. 1) -quite los clavos y extraiga la tapa de la caja utilizando las herramientas idóneas y guantes de proteccion. Tenga cuidado con los clavos y las astillas (fig. 2) -Recupere el manual de instrucciones de modo que pueda utilizarlo en fases sucesivas -corte los flejes de plastico que sujetan la maquina al palé -elevation la base (fig. 3)

 M.J. MAILLIS GROUP	4.3	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Immagazzinamento Storage Lagerung Stockage Almacenaje
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



Immagazzinamento della macchina imballata o disimballata
Precauzioni per una lunga inattività della macchina:
-immagazzinare in luogo asciutto e pulito.
-se la macchina è disimballata è necessario proteggerla dalla polvere e non sovrapporre alcunché.



Storing the packed or unpacked machine
If the machine is to remain inactive for a long period, please take the following precautions:
-store the machine in a dry and clean place.
-if the machine is unpacked it is necessary to protect it from the dust; do not stack anything on the machine.



Lagerung der verpackten oder unverpackten Maschine
Vorsichtsmaßnahmen bei längere untätigkeit der Maschine:
-in einen trockenen und sauberen Ort lagern.
-falls die Maschine ausgepackt ist, vor Staub schützen und nichts darauf legen.



Stockage de la machine emballée ou déballée
Précautions à prendre pour une longue immobilité de la machine:
-stocker dans un lieu sec et propre.
-si la machine est déballée il faut la protéger de la poussière et ne rien lui mettre dessus.



Almacenaje de la máquina embalada o desembalada
Precauciones en caso de largo período de no utilización de la máquina:
-almacen en lugar seco y limpio.
-si la máquina se ha desembalado es necesario protegerla contra el polvo y no superponer nada.



Eliminación del embalaje
Para eliminar el embalaje cumplan con las normas vigentes en su propio país.

■ M.J. MAILLIS GROUP	4.4	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Installazione Installation Installation Installation Instalación
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

-1-

-2-

■ ■

Prima di installare la macchina leggere attentamente tutto il capitolo 3

Condizioni ambientali
Temperatura minima = +5°C, massima = +40°C
Umidità minima = 30%, massima = 80%
L'ambiente deve essere esente da polvere

Spazio necessario per l'uso e la manutenzione (fig. 1)
Distanza min. dal muro A= 1000 mm (39 3/8"), B= 2000 mm (78 47/64"),
altezza min= 3600 mm (141 47/64")

Piazzamento della piattaforma tipo 16 e tipo 18 (fig. 2)
Tramite un carrello elevatore idoneo infilare le forche nella parte inferiore della piattaforma, alzare la stessa e trasportarla nel punto di installazione.

🇬🇧

Before installing the machine carefully read chapter 3.

Environmental conditions
Min. temperature = + 5°C, Max. = + 40°C
Min. humidity = 30%, Max. = 80%
The environment must be dust-free.

Space required for use and maintenance (fig. 1)
Min. distance from wall A= 1000 mm (39 3/8"), B= 2000 mm (78 47/64"),
min. height= 3600 mm (141 47/64")

Positioning bases type 16 and type 18 (fig. 2)
Use an adequate fork-lift truck, slide the forks in the lower part of the base, lift it and carry it to its installation location.

🇩🇪

Bevor man die Maschine installiert, Kapitel 3 aufmerksam lesen.

Umweltbedingungen
Min. Temperatur = +5°C, Max = + 40°C
Min. Luftfeuchtigkeit = 30%, Max = 80%
Die umgebung muß Staubfrei sein.

Notwendiger Platz für den Gebrauch und die Wartung (Bild 1)
Min. Abstand von der Mauer A= 1000mm (39 3/8"), B=2000mm (78 47/64"),
Mindesthöhe= 3600mm (141 47/64")

Plazierung der Plattform Typ 16 und Typ 18 (Bild 2)
Die Gabeln eines entsprechenden Gabelstaplers in der Unterseite der Plattform einführen, die gleiche heben und bis zum Aufbaupunkt transportieren.

■ ■

Avant d'installer la machine lire attentivement tout le chapitre 3.

Conditions logistiques
Température minimum = +5°C, maximum = +40°C
Humidité minimum = 30%, maximum = 80%.
Le lieu ne doit pas être poussiéreux.

Espace nécessaire pour l'utilisation et la maintenance (fig.1)
Distance minimum du mur A=1000mm (39 3/8"), B=2000mm (78 47/64"),
hauteur minimum= 3600mm (141 47/64")

Installation de la plate-forme type 16 et type 18 (fig.2)
Avec un chariot élévateur enfiler les fourches dans la partie inférieure de la plate-forme, la soulever et la transporter sur le lieu de l'installation.

≡

Antes de instalar la máquina lean con cuidado todo el capítulo 3

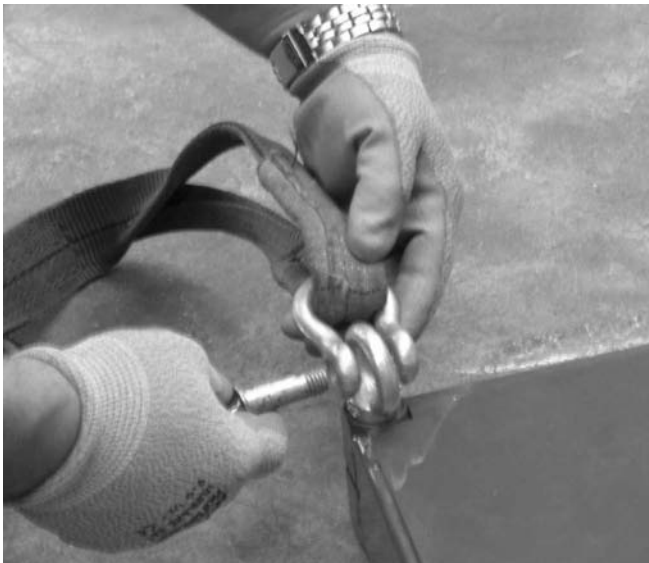
Condiciones medioambientales
Temperatura mínima = +5°C, máxima = +40°C
Humedad mínima = 30%, máxima = 80%
El medio ambiente tiene que ser sin polvo.

Espacio necesario para el uso y el mantenimiento (fig. 1)
Distancia mín. de la pared A=1000 mm (39 3/8"), B=2000 mm (78 47/64"),
altura mín= 3600 mm (141 47/64")

Posicionamiento de la plataforma tipo 16 y 18 (fig. 2)
Por medio de carretilla elevadora idónea, introduzcan las horquillas en la parte inferior de la plataforma, levanten y la transporten hasta el punto de instalación.

■ M.J. MAILLIS GROUP	4.4	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Installazione Installation Installation Installation Instalación
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		

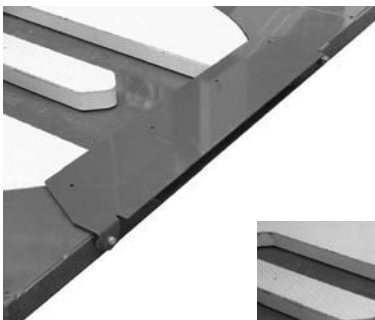
-3-



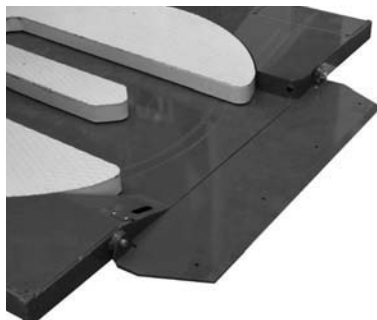
-4-



-5a-



-5b-



■ ■

Piazzamento della piattaforma tipo HSD

- agganciare una cinghia, idonea al peso da sollevare, ai 4 golfari posti sulla piattaforma (fig. 3)
- tramite un mezzo adeguato, sollevare l'attrezzatura come mostrato in figura 4 e trasportarla nel punto di installazione
- durante il trasporto la rampa in dotazione su questo modello di piattaforma viene fissata come in figura 5a. Quando la macchina è nel punto di installazione svitare le due viti poste alle due estremità della rampa e fissarla come indicato nella figura 5b.

■ ■

Positioning base type HSD

- hook a suitable belt for the weight to be lifted, to the 4 eyebolts placed on the base (fig. 3)
- with an adequate device, lift the equipment as shown in fig. 4 and carry it to its installation location
- during transport the ramp supplied with this turntable model is fixed as in fig. 5a. When the machine is in its installation position, unscrew the two screws placed on the two ends of the ramp and fix it as shown in fig. 5b.

■ ■

Ansetzen der Plattform Typ HSD

- ein Gewichtentsprechenden Riemen an den 4 Transportösen die an der Plattform angebracht sind, anhängen (Bild 3)
- mit einem Gabelstapler oder einen zweckentsprechenden heben mit angemessen Hubeinrichtung, wie auf Bild 4 gezeigt ist und auf den montagepunkt befördern
- während dem Transport wird die, bei diesem Modell mitgelieferte Rampe, befestigt wie in Bild 5a gezeigt. Sobald die Maschine sich auf den Installationstandort befindet, die zwei Schrauben an den zwei Enden der Rampe lösen, und die gleiche so befestigen wie in Bild 5b gezeigt. Bild aufhebung mit Gabelstapler

■ ■

Installation de la plate-forme type HSD

- accrocher une courroie proportionnelle au poids à soulever, aux quatre prises placées sur la plate-forme (fig.3)
- avec a moyen approprié soulever l'outillage comme sur la figure 4 et la transporter sur le lieu de l'installation
- durant le transport la rampe fournie avec ce modèle de plate-forme est fixée comme sur la figure 5a. Lorsque la machine est sur le lieu de l'installation dévisser les deux vis placées aux deux extrémités de la rampe et la fixer comme indiqué à la figure 5b.

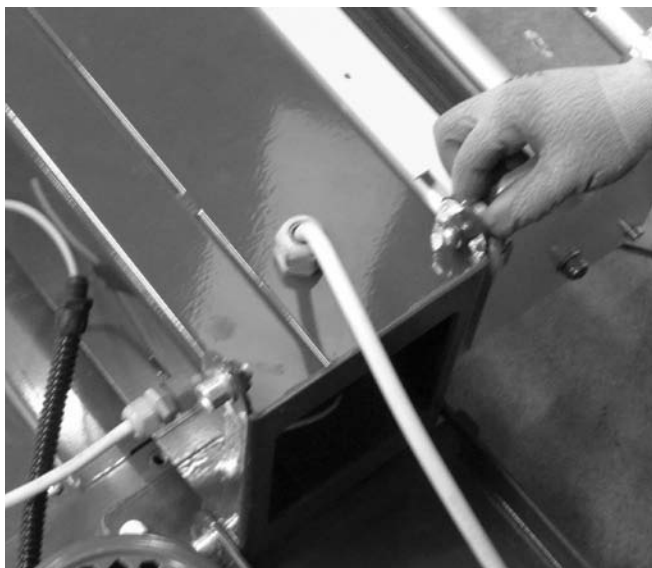
■ ■

Posicionamiento de la plataforma tipo HSD

- enganchen una correa, idónea al peso por levantar, a los 4 cáncamos posicionados en la plataforma (fig. 3)
- por medio de un medio idóneo, levanten el conjunto según lo indicado en la figura 4 y lo transporten hasta el punto de instalación
- durante el transporte la rampa en dotación para este modelo de plataforma se sujeta según lo indicado en la figura 5a. Cuando la máquina se encuentra en el punto de instalación, suelten los dos tornillos posicionados en las dos extremidades de la rampa y la sujeten según lo indicado en la figura 5b.

■ M.J. MAILLIS GROUP	4.4	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Installazione Installation Installation Installation Instalación
	Rev. 3		
	12-2004		
	3		

-6-



■ ■ Montaggio della colonna TIPO 1

- svitare le due viti poste sulla base della colonna (fig.6)
- fissare una cinghia adatta al peso da sollevare al motoriduttore posto nella parte alta della colonna, come mostrato in figura 7, e con un mezzo adeguato sollevare la colonna, fino a portarne la base adiacente a quella della piattaforma
- avvitare le due viti precedentemente tolte, fissando la colonna al supporto installato sulla base (fig.8)

Verificare con la massima attenzione il serraggio delle viti.
⚠ Durante le operazioni di installazione non salire mai sulla piattaforma essendo libera di ruotare.

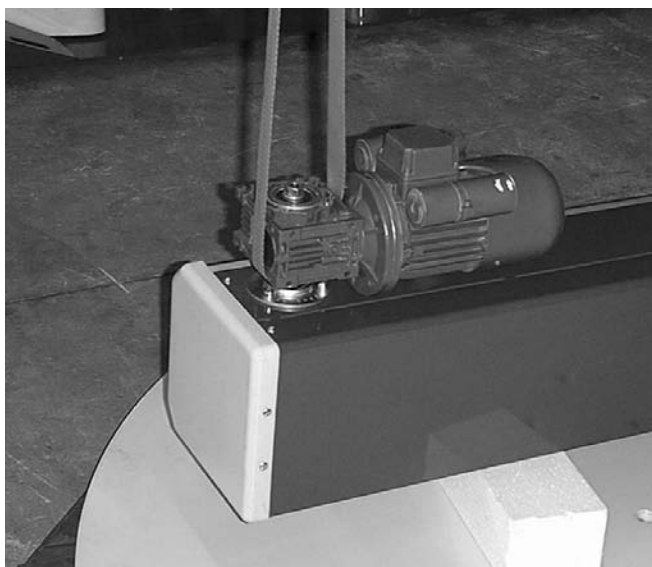


Assembling column TYPE 1

- unscrew the two screws placed on the base of the column (fig. 6)
- fix a suitable belt for the weight to be lifted to the motor-reducer placed on the higher part of the column, as shown in fig. 7, and with an adequate device lift the column until the base is adjacent to that of the turntable
- screw the two screws previously removed, fixing the column to the support installed onto the base (fig. 8)

⚠ Make absolutely sure that the screws are tightened.
During installation never step onto the turntable as it is free to rotate.

-7-



Montage de Säule Typ 1

- die zwei Schrauben auf dem Grund der Säule abschrauben (Bild 6)
- ein Gewichtentsprechenden Riemen an den Getriebemotor auf das höhere Teil der Säule befestigen, so wie in Bild 7 gezeigt, und mit einen zweckentsprechenden heben mit angemessen Hubeinrichtung bis man die anliegende Grundlage mit der Plattform einstimmt Die zwei vorher abgenommenen
- schrauben wieder einschrauben, in den man die Säule auf der installierten Grundfläche der Anlage befestigt (Bild 8)

⚠ Mit grober sorgfalt nachprüfen ob die Schrauben richtig angezogen sind



Montage de la colonne TYPE 1

- dévissier les deux vis placées sur la base de la colonne (fig.6)
- fixer une courroie, adaptée au poids à soulever, au moto réducteur placé sur le haut de la colonne comme le montre la fig.7 et avec un moyen approprié soulever la colonne jusqu'à ce que sa base se trouve à côté de la plate-forme
- visser les deux vis enlevées précédemment en fixant la colonne au support installé sur la base (fig.8)

⚠ Vérifier avec attention le serrage des vis. Pendant l'installation ne jamais monter sur la plate-forme car elle pourrait se mettre à tourner

-8-



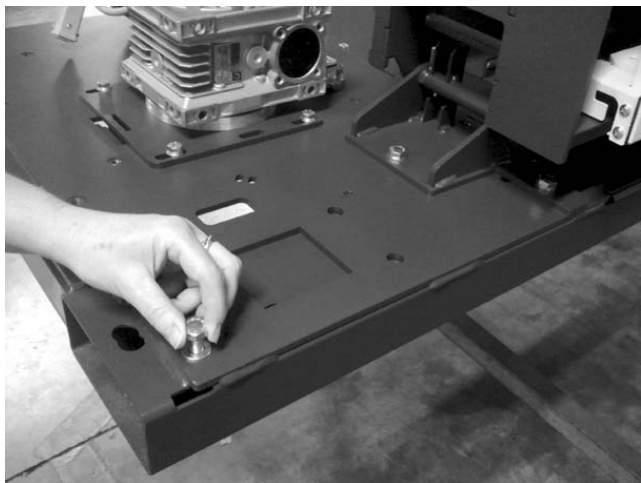
Montaje de la columna de TIPO 1

- suelten los dos tornillos posicionados en la base de la columna (fig. 6)
- fijen una correa adecuada al peso por levantar al motorreductor posicionado en la parte arriba de la columna, según lo indicado en la figura 7 y, por medio de medio idóneo, levanten la columna hasta que la base esté cerca a la de la plataforma
- atornillan los dos tornillos anteriormente soltados fijando la columna al soporte montado en la base (fig. 8)

⚠ Verifiquen con el máximo cuidado la sujeción de los tornillos.
Durante las operaciones de instalación nunca suban sobre la plataforma ya que podría girar libremente.

■ M.J. MAILLIS GROUP	4.4	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Installazione Installation Installation Installation Instalación
	Rev. 3		
	10-2013		
	4		

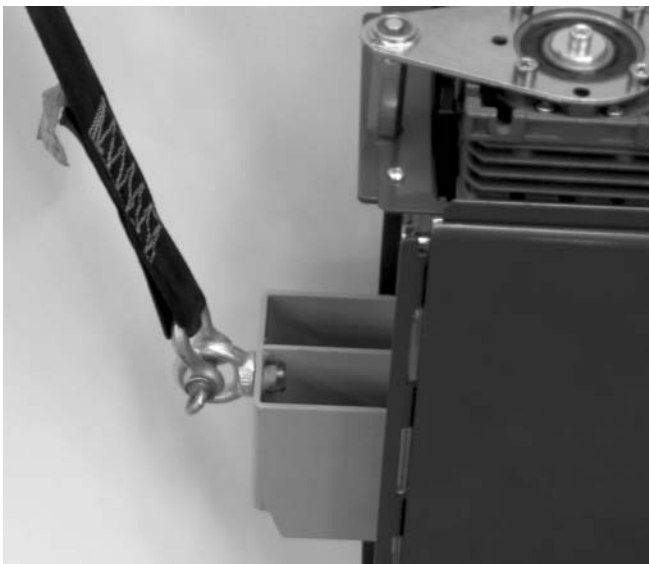
-9-



-10-



-11-



■ ■

Montaggio della colonna TIPO 2
-svitare le 2 viti del basamento come raffigurato in figura 9 e le 4 viti poste sul supporto laterale colonna (fig. 10)
-fissare un'attrezzatura per il sollevamento come in figura 11 tramite il golfare posto nella parte superiore della colonna.
Se la staffa e il golfare non fossero già applicati alla parte superiore della colonna, prelevarli dalle attrezzature in dotazione. Avvitare la staffa alla colonna tramite le viti fornite e successivamente il golfare fino al completo serraggio all'interno del filetto.

■ ■ ■

Assembling column TYPE 2
-unscrew the 2 screws on the base as shown in fig. 9 and the 4 screws on the column side support (fig. 10)
-fix lifting equipment as in fig. 11, using the eyebolt placed on the upper part of the column. If the bracket and the eyebolt are not already placed on the upper part of the column, take them from the equipment supplied. Screw the bracket to the column using the screws supplied and then the eyebolt until the thread is completely tight.

■ ■ ■

Montage de Säule Typ 2
-die 2 Schrauben am Untergestell so wie in Bild 9 gezeigt, und die 4 Schrauben die sich auf den seitlichen Träger der Säule befinden, abschrauben (Bild 10)
-durch eine Transportöse eine Hebevorrichtung an der oberen Seite der Säule anbringen, wie in Bild 11 falls der Bügel und die Transportöse nicht schon an dem oberen Teil der Säule angebracht sind, muß man sie von der Ausstattung entnehmen. Den Bügel an der Säule anschrauben mit den angelieferten Schrauben, und nachträglich die Transportöse bis zur kompletten Spannung des gewindes befestigen.

■ ■

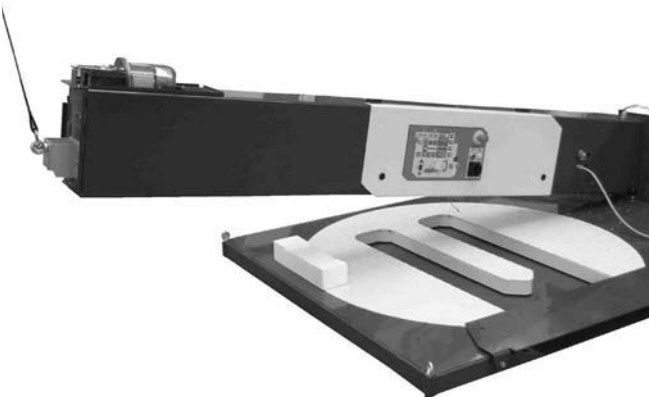
Montage de la colonne TYPE 2
-dévisser les deux vis de la base comme le montre la figure 9 et les 4 vis placées sur le support latéral de la colonne (fig.10)
-fixer l'outillage pour le soulèvement à l'anse placée sur la partie supérieure de la colonne, comme sur la fig.11.
Si la plaque de fixation et l'anse ne sont pas appliqués à la partie supérieure de la colonne, les prélever de l'outillage fourni. Visser la plaque de fixation à la colonne avec les vis fournies et ensuite l'anse jusqu'au serrage complet à l'intérieur du filet.

■ ■ ■

Montaje de la columna de TIPO 2
-suelten los 2 tornillos del bastidor según lo indicado en la figura 9 y los 4 tornillos en el soporte lateral de la columna (fig. 10)
-fijen la herramienta idónea para el levantamiento según lo indicado en la figura 11 por medio del cáncamo posicionado en la parte superior de la columna.
-si la brida y el cáncamo ya no se hubiesen aplicado en la parte superior de la columna, los tomen de las herramientas en dotación. Atornillen la brida en la columna por medio de los tornillos en dotación y luego el cáncamo hasta la total sujeción en el interior de la rosca.

M.J. MAILLIS GROUP	4.4	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Installazione Installation Installation Installation Instalación
	Rev. 3		
	12-2004		
	5		

-12-



-13-



-14-



-sollevare la colonna con un mezzo adeguato al peso da sollevare, fino a portare la base della colonna adiacente a quella della base (fig. 12)

-fissare la colonna al basamento con le 2 viti come in figura 13 e al supporto laterale (fig. 14).

⚠

Verificare con la massima attenzione il serraggio delle viti.

⚠

Durante le operazioni di installazione non salire mai sulla piattaforma essendo libera di ruotare.

-lift the column with an adequate device, suitable for the weight to be lifted, until the base of the column is adjacent to that of the base (fig. 12)

-fix the column to the base with the 2 screws as shown in fig. 13 and to the side support (fig. 14).

⚠

Make absolutely sure that the screws are tightened.

⚠

During installation never step onto the turntable as it is free to rotate.

-die Säule mit einen Gewichtentsprechenden heben mit angemessen Hubeinrichtug, bis man die anliegende Unterlage der Säule mit der der Grundlage einstimmt (Bild 12)

-die Säule mit 2 Schrauben an der Grundlage befestigen, wie in Bild 13 und an der seitliche auflage (Bild 14).

⚠

Mit grober sorgfalt nachprüfen ob die Schrauben richtig angezogen sind.

⚠

Niemals während der Montage auf dem Träger steigen weil er lose dreht.

-soulever la colonne avec un moyen approprié au poids à soulever, jusqu'à ce que la base de la colonne se trouve à côté de la base (fig.12)

-fixer la colonne à la base et au support latéral (fig.14) avec les 2 vis comme sur la fig.13.

⚠

Faire très attention au serrage des vis.

⚠

Pendant l'installation ne jamais monter sur la plate-forme car elle pourrait se mettre à tourner.

-levanten la columna con medio adecuado al peso por levantar, hasta acercar la base de la columna a la de la base (fig. 12)

-fijen la columna al bastidor por medio de los 2 tornillos según lo indicado en la figura 13 y al soporte lateral (fig. 14).

⚠

Verifiquen con el máximo cuidado la sujeción de los tornillos.

⚠

Durante las operaciones de instalación nunca suban sobre la plataforma ya que podría girar libremente.

■ M.J. MAILLIS GROUP	4.4	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Installazione Installation Installation Installation Instalación
	Rev. 3		
	12-2004		
	6		

-15-



-16-



-17-



-serrare la cerniera (fig. 15) e fissare il supporto laterale

-fissare il coperchio copri-cerniera ed avvitare le 4 viti in dotazione

-fissare il coperchio superiore andando all'altezza utile per compiere l'operazione tramite un mezzo con le adeguate protezioni di sicurezza ed inserire il golfare come mostrato nella figura 16

-avvitare le 2 viti del coperchio come mostrato in figura 17

-tighten the hinge (fig. 15) and fix the side support

-fix the hinge-covering cap and screw the 4 screws supplied

-fix the upper cap reaching it with equipment with adequate safety protections and insert the eyebolt as shown in fig. 16

-screw the 2 screws of the cap as shown in fig. 17

-die Scharniere schließen (Bild 15) und den seitlichen Träger befestigen

-den Scharnierdeckel aufbringen und mit 4 zugefügten Schrauben anschrauben

-den Oberdeckel, in dem man auf der entsprechenden Höhe geht um den Arbeitsgang zu führen, durch ein Mittel der die geeignete Schutzvorrichtungen besitzt, anbringen und die Transportöse einsetzen so wie in Bild 16 gezeigt

-die 2 Schrauben des Deckels anschrauben so wie in Bild 17 gezeigt

-serrer la charnière (fig.15) et fixer le support latéral

-fixer le couvercle couvre charnière et visser les 4 vis fournies

-fixer le couvercle supérieur en se portant à la bonne hauteur avec un engin ayant des protections de sécurité et enfiler l'anse comme sur la fig.16

-visser les 2 vis du couvercle comme sur la fig.17

-cierre la bisagra (fig. 15) y fijen el soporte lateral

-fijen la tapa de la bisagra y atornillen los 4 tornillos en dotación

-fijen la tapa superior alcanzando la altura útil para cumplir la operación por medio de un medio con idóneas protecciones de seguridad e introduzcan el cáncamo según lo indicado en la figura 16

-atornillen los 2 tornillos de la tapa según lo indicado en la figura 17

 M.J. MAILLIS GROUP	4.4	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Installazione Installation Installation Installation Instalación
	Rev. 3		
	12-2004		
	7		



Precauzioni da osservare per effettuare il fissaggio e il livellamento della macchina

Prima di posizionare il fasciapallet nella zona desiderata, verificare che il pavimento sia planare e che non presenti avvallamenti, considerando che tutta la superficie inferiore della base deve aderire al pavimento, in particolare la zona con i supporti delle rotelle sotto la piattaforma e la zona di appoggio della colonna.

 Il non rispetto di queste condizioni provocherebbe il mal funzionamento della macchina.

Quando tutte le condizioni sopra citate risultano rispettate é possibile effettuare l'installazione al suolo del fasciapallet.

 La macchina per nessun motivo deve essere messa in funzione prima dell'ancoraggio al suolo.



Precautions to follow during machine fixing and levelling operations

Before placing the stretchwrapper in the required area, make sure the floor is perfectly flat and does not have any hollow parts, considering that all the lower surface of the base must adhere to the floor, particularly the part with the wheel supports under the turntable and the column supporting area.

 If these conditions are not respected, the machine will malfunction.

When all the above conditions are respected, it is possible to carry out the installation of the stretchwrapper to the ground.

 For no reasons whatsoever may the machine be started before being anchored to the ground.



Maßnahmen zu beobachten um die Maschine zu befestigen und abrichten

Bevor man die Umwickelpalette in der vorbestimmte Lage setzt, überprüfen daß der Boden eine ebene Oberfläche hat und keine Senkungen vorweist, man soll berücksichtigen daß die ganze untere Oberfläche der Grundlage am Boden teilnehmen muß, ins besondere die Zone mit den Halter der Rollen unter der Plattform und in dem Stützpunkt der Säule.

 Die nicht einhaltung dieser Bedingungen kann den falschen lauf der Maschine verursachen.

Sobald alle Oben beschriebene Bedienungen erfüllt sind, ist es möglich, die Umwickelpalette auf dem Boden zu befestigen.

 Die Maschine darf auf gar keinenfall in Betrieb genommen werden, bevor Sie am Boden befestigt ist.



Précautions à prendre pour effectuer la fixation et le nivellement de la machine

Avant de placer l'enveloppe palette dans la zone choisie, vérifier que le sol est plat et non bosselé, considérant que toute la superficie de la base doit adhérer au sol, en particulier la zone des supports des roulettes sous la plate-forme et la zone d'appui de la colonne.

 Ne pas respecter ces conditions provoquerait le mauvais fonctionnement de la machine.

Quand toutes les conditions citées ci-dessus sont respectées on peut effectuer l'installation au sol de l'enveloppe palette.

 Pour aucun motif la machine ne doit être mise en fonction avant l'ancrage au sol.



Precauciones por respetar para efectuar la sujeción y la nivelación de la máquina

Antes de posicionar la máquina para envolver las paletas en la zona deseada, verifiquen que el suelo resulte llano y no presente hundimientos considerando que toda la superficie inferior de la base tiene que adherir al suelo, en particular la zona con los soportes de las ruedas bajo la plataforma y la zona de apoyo de la columna.

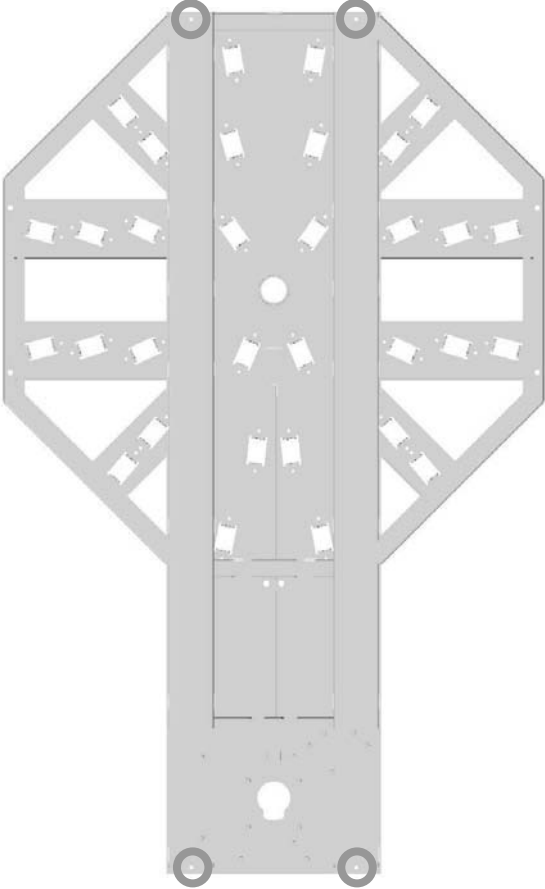
 La falta de cumplimiento con dichas condiciones podría causar el mal funcionamiento de la máquina.

Cuando todas las condiciones arriba mencionadas se han cumplido, es posible efectuar la instalación al suelo de la máquina para envolver las paletas.

 Por ninguna razón tiene que ponerse en función la máquina antes de su sujeción al suelo.

■ M.J. MAILLIS GROUP	4.4	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Installazione Installation Installation Installation Instalación
	Rev. 3		
	12-2004		
	8		

-18-



■ ■

Fissaggio e livellamento della macchina

-forare il pavimento attraverso i fori indicati in figura 18 e fissare la base con tasselli FISCHER o con altri prodotti con caratteristiche analoghe come indicato nella figura 19 seguendo le indicazioni riportate nella tabella corrispondente

-verificare la stabilità della macchina

■ ■

Machine fixing and levelling

-bore the floor through the holes shown in fig. 18 and fix the base with FISCHER plugs or with other products with similar characteristics as shown in fig. 19 following indications in the relevant chart

-check machine stability

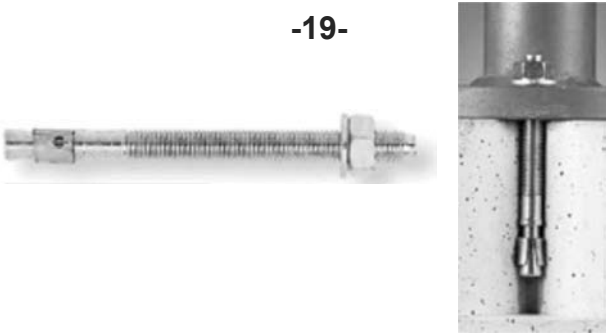
■ ■

Befestigung und Abrichtung der Maschine

-den Boden mit 4 Löcher versehen wie im Bild 18 angegeben, und die Grundlage mit Fischer Dübel oder ähnliche, befestigen wie im Bild 19 angegeben ist, die Anweisungen die auf der entsprechenden Tafel folgend

-die Stabilität der Maschine überprüfen

-19-



■ ■

Fixation et nivellement de la machine

-trouer le sol à travers les trous indiqués à la figure 18 et fixer la base avec des chevilles FISCHER ou d'autres produits ayant des caractéristiques analogues comme indiqué sur la figure 19 en suivant les indications sur le tableau correspondant

-vérifier la stabilité de la machine

	Fischer			
Gruppo Group Gruppe Groupe Grupo	Codice Code Code Code Código	Modello Model Modell Modèle Modelo	ø Punta ø tip Spitzen ø ø Pointe ø Punta	ø / lunghezza tassello ø / plug lenght ø / dübelänge ø / longueur cheville ø / largura tornillo
pesatura weight wiegung pesée pesada	45138D	FBN8/10+23	8 mm. 5/16"	ø 8x76 mm.
base base grundlage base base	45133D	FBN12/5	12 mm. 15/32"	ø 12x83 mm.

■ ■

Sujeción y nivelación de la máquina

-taladren el suelo por medio de los taladros indicados en la figura 18 y fijen la base por medio de tornillos de tipo FISCHER o por medio de otros productos con características similares según lo indicado en la figura 19 y cumpliendo con las instrucciones indicadas en la tabla correspondiente

-verifiquen la estabilidad de la máquina

■ M.J. MAILLIS GROUP	4.4	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Installazione Installation Installation Installation Instalación
	Rev. 3		
	12-2004		
	9		

<

■ M.J. MAILLIS GROUP	4.4	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Installazione Installation Installation Installation Instalación
	Rev. 3		
	12-2004		
	10		

-22-

■ ■

Montaggio carrello
-posizionare uno spessore di circa 150 mm (5 29/32") di altezza sufficientemente robusto da sopportare il peso del carrello portabobina di fianco alla colonna e rimuovere i 4 dadi sulla piastra (fig. 22)
-portabobina contro al carrello, inserire i 4 perni filettati nei 4 fori del portabobina e avvitare i dadi (fig. 23)

⚠

Verificare con la massima attenzione il serraggio delle viti.

🇬🇧

Carriage assembly
-place a gauge approx. 150 mm (5 29/32") high alongside the column, strong enough to support the weight of the film reel carriage and remove the 4 bolts from the plate (fig. 22)
-place the film reel against the carriage, insert the 4 threaded bolts in the 4 holes in the film reel and tighten the nuts (fig. 23)

⚠

Make absolutely sure that the screws are tightened.

■ ■

Schlittenaufbau
-neben der Säule einen ca 150 mm (5 29/32") Dichtung stellen, stark genug um das Gewicht von den Spulenkapselschlitten zu tragen und die 4 Mütter von der Platte entfernen (Bild 22)
-spulenkapsel gegen den Schlitten in den 4 Gewindezapfen der Spulenkapsel tun und die Mütter anschrauben (Bild 23)

⚠

Mit grober sorgfalt nachprüfen ob die Schrauben richtig angezogen sind.

-23-

■ ■

Montage du chariot
-placer une épaisseur d'environ 150mm (5 29/32") de hauteur suffisamment robuste pour supporter le poids du chariot porte-bobine à côté de la colonne et enlever les 4 écrous de la plaque (fig.22).
-porte-bobine contre le chariot, enfiler les 4 tiges filetées dans les 4 trous du porte-bobine et visser les écrous (fig.23).

⚠

Vérifier avec la plus grande attention le serrage des vis.

■ ■

Montaje del carro
-posicionen una riostra de unos 150 mm (5 29/32") de altura robusta lo suficiente para soportar el peso del carro porta bobina al lado de la columna y quiten las 4 tuercas de la placa (fig. 22)
-porta bobina contra el carro, introduzcan los 4 pernos roscados en los 4 agujeros del porta bobina y atornillen las tuercas (fig. 23)

⚠

Verifiquen con el máximo cuidado la sujeción de los tornillos.

 M.J. MAILLIS GROUP	4.5	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Collegamenti elettrici Electrical connections Elektrische Anschluß Connexions électriques Conexiones eléctricas
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



Controlli elettrici preliminari

- da effettuare prima di collegare la spina alla rete di alimentazione
- accertarsi che la presa sia munita di circuito di protezione di terra e che la tensione e la frequenza corrispondano a quelle indicate dal Costruttore
- é responsabilità dell'utilizzatore accertare che tutti i parametri indicati dal costruttore e le norme vigenti nel paese di installazione siano rispettati
- fare sempre riferimento alla targhetta applicata sulla macchina per ottenere i dati relativi alla potenza ed alla corrente massima



Preliminary electrical checks

- to be carried out before connecting the plug to the mains
- make sure the socket is fitted with an earth protection circuit and that the voltage and power frequency correspond to those indicated by the Manufacturer
- it is the user's responsibility to make sure that all parameters indicated by the manufacturer and the laws in force in the country of installation are respected
- always refer to the plaque attached to the machine for data relevant to power and maximum voltage



Elektrische vorprüfungen

- sind durchzuführen bevor man den Stecker an der Elektroleitung anschließt
- feststellen ob der Stecker die Erdverbindung besitzt und daß die Spannung und die Frequenz übereinstimmen mit die von dem Erbauer
- es ist verantwortlichkeit des Benutzers festzustellen ob alle Parameter die vom Erbauer angegeben sind, sowie die Gesetze von dem Land in dem die Maschine installiert wird, erfüllt sind
- sich immer an dem Kennzeichenschild anhalten, um die bezüglichlichen Leistungsdaten und die maximale Stromstärke zu erfahren



Contrôles électriques préliminaires

- a effectuer avant de relier la prise au réseau d'alimentation
- contrôler que la prise est munie de circuit de protection à la terre et que la tension et la fréquence correspondent à celles indiquées par le constructeur
- l'utilisateur doit contrôler que tous les paramètres indiqués par le constructeur et que les normes en vigueur dans le pays d'installation sont respectées
- toujours faire référence à la plaquette appliquée sur la machine pour obtenir les données relatives à la puissance et au courant maximum



Controles eléctricos preliminares

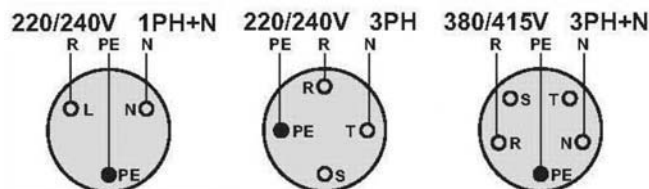
- por efectuar antes de conectar el enchufe con la red de alimentación
- asegúrense de que la toma esté equipada con circuito de protección de tierra y que la tensión y la frecuencia correspondan a las indicadas por el Constructor
- el utilizador tiene la responsabilidad de verificar que todos los parámetros indicados por el constructor y las normas vigentes en el país en que se instala la máquina se respeten
- siempre hagan referencia a la placa aplicada sobre la máquina para obtener los datos relativos a la potencia y a la corriente máxima

	4.5	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Collegamenti elettrici Electrical connections Elektrische Anschluß Connexions électriques Conexiones eléctricas
	Rev. 4		
	06-2015		
	2		



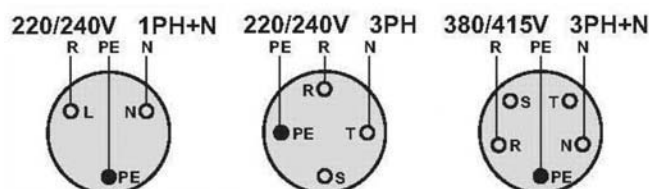
Allacciamento alle fonti di energia e relativi controlli

- Controllare che la tensione di rete (V) e la frequenza (Hz) corrispondano a quelle della macchina.
(Vedere la targhetta di identificazione e gli schemi elettrici).
- Ruotare l'interruttore principale su "0" (OFF);
- Connettere il cavo di alimentazione della spina (A), secondo l'alimentazione di rete.
- Ruotare l'interruttore principale su "I" (ON);



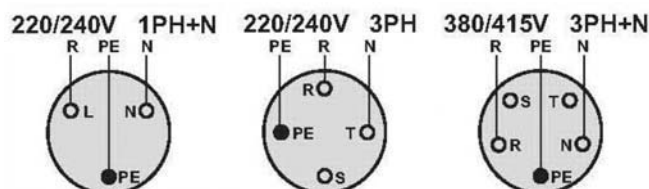
Machine connection to the mains and relevant checks

- Check that the mains voltage (V) and frequency (Hz) correspond to those of the machine.
(See the identification plate and the wiring diagram).
- Turn the main switch to position "0" (OFF);
- Connect the power cord to the plug (A), according to the network mains.
- Turn the main switch to position "I" (ON);



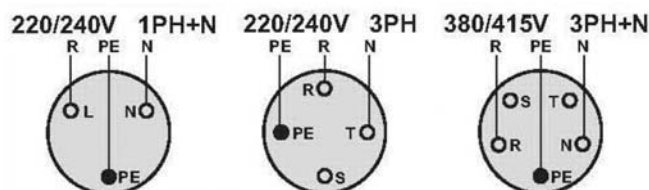
Energieversorgungsanschluss und die dazugehörigen überprüfungen

- Kontrollieren Sie, dass die Netzspannung (V) und die Frequenz (Hz) mit denen der Maschine übereinstimmen.
(Siehe hierzu das Typenschild und die Elektropläne).
- Drehen Sie den Hauptschalter in die Position "0" (OFF);
- Schließen Sie das Stromkabel des Steckers entsprechend der Netzspannung (A).
- Drehen Sie den Hauptschalter in die Position "I" (ON);



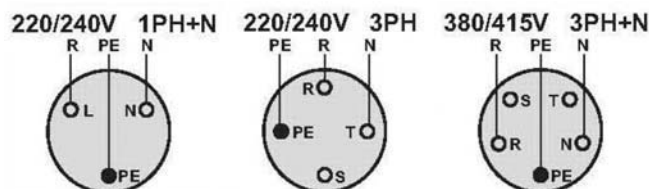
Connexion aux sources d'énergie et contrôles relatifs

- Contrôler que la tension de la ligne (V) et la fréquence (Hz) correspondent à celles de la machine.
(Voir la plaque d'identification et les schémas électriques).
- Mettre l'interrupteur principal sur la position « 0 » (OFF).
- Connecter le câble d'alimentation de la prise (A), en fonction de l'alimentation de la ligne.
- Mettre l'interrupteur principal sur la position « I » (ON).

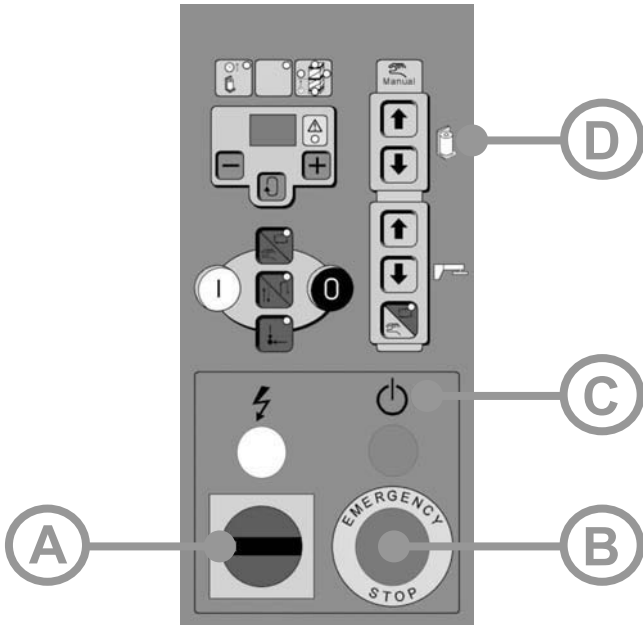
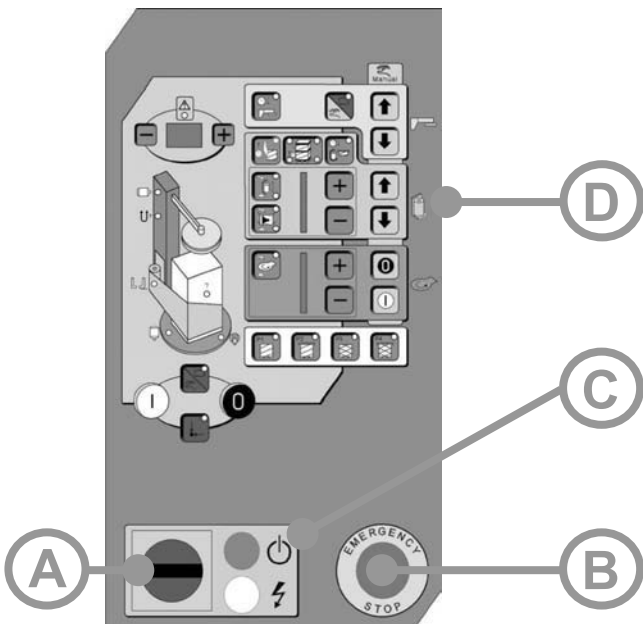


Conexión con las fuentes de energía y relativos controles

- Controle que la tensión de red (V) y la frecuencia (Hz) correspondan a aquellas de la máquina.
(Ver la placa de identificación y los esquemas eléctricos).
- Gire el interruptor principal a "0" (APAGADO);
- Conecte el cable de alimentación del enchufe (A), dependiendo de la alimentación de red.
- Gire el interruptor principal a "I" (ENCENDIDO);

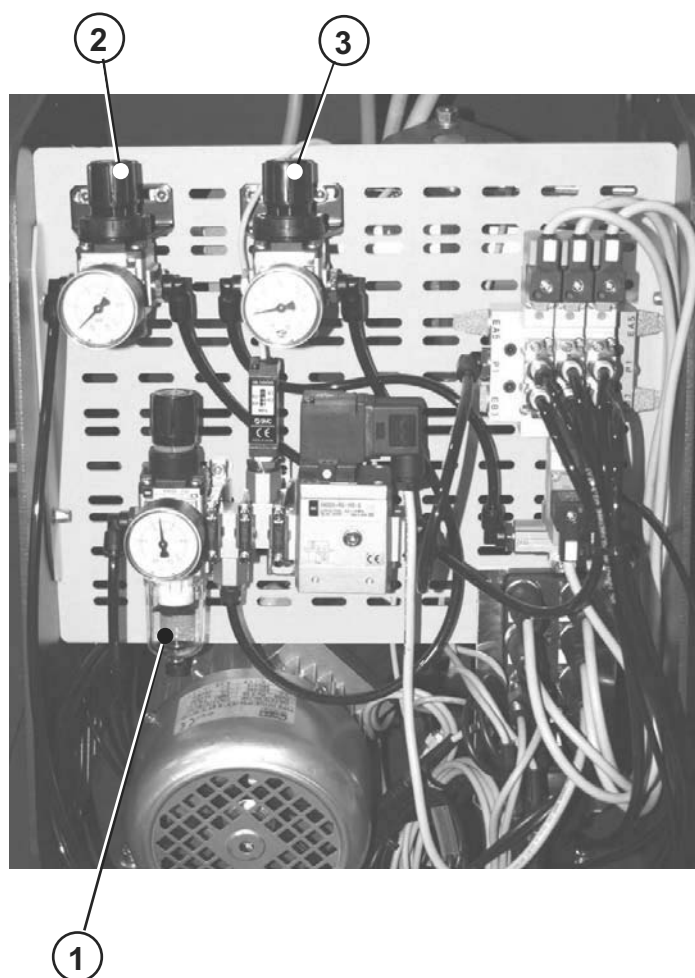


M.J. MAILLIS GROUP	4.5	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Collegamenti elettrici Electrical connections Elektrische Anschluß Connexions électriques Conexiones eléctricas
	Rev. 3		
	12-2004		
	3		

	Procedura per il corretto collegamento dell'ordine delle fasi di alimentazione (considerare il pannello in dotazione sulla macchina) Rimuovere eventuali attrezzi appoggiati sulla macchina A- Ruotare l'interruttore generale su "I" B- Sbloccare il PULSANTE STOP EMERGENZA C- Premere il pulsante luminoso "sistema inserito" D- Azionare in modo manuale salita (o discesa) carrello Controllare che il senso di marcia del carrello portabobina corrisponda a quello del pulsante premuto. Nel caso non corrisponda invertire tra loro il collegamento di due fasi nella spina di alimentazione.
	Procedure for the correct connection of the order of the power supply phases (consider the board supplied with the machine) Remove any tools placed on the machine A- Rotate the main switch onto "I" B- Release the EMERGENCY STOP button C- Press the light-button "system inserted" D- Drive manually carriage up (or down) Check that the running direction of the film reel carriage corresponds to that of the button pressed. In case it does not correspond, invert the connection of the two phases in the supply plug.
	Prozedur für den korrekten verbindung der Elektrophasenordnung (die ausgestattete Tafel auf der Maschine beachten) Werkzeug die evtl. auf der Maschine liegen, entfernen A- Hauptschalter auf "I" drehen B- Die TASTE STOP NOTFALL freigeben C- Die leuchtende Taste "Eingeschaltete System" drücken D- Manueller aufstieg (oder abstieg) des Schlitten betätigen Nachschauen dab die Gangrichtung des Spulehalterschlitten mit der Richtung der gedrückten Taste übereinstimmt. Falls es nicht stimmt, die zwei verbindungen zwischen Phasen der Leitungstecker umstellen.
	Procédure pour la connexion correcte de l'ordre des phases d'alimentation (considérer le panneau en dotation sur la machine) Enlever tous les outils appuyés sur la machine A- Tourner l'interrupteur général sur "I" B- Débloquer le BOUTON STOP URGENCE C- Presser le bouton lumineux "système inséré" D- Actionner manuellement montée (ou descente) du chariot Contrôler que le sens de marche du chariot porte-bobine correspond à celui du bouton qui a été pressé. Au cas où il ne correspondrait pas inverser la connexion de deux phases dans la prise d'alimentation.
	Procedimiento para la correcta conexión de la orden de las fases de alimentación (consideren el panel en dotación sobre la máquina) Eliminen eventuales herramientas apoyadas sobre la máquina A- Giren el interruptor general en la posición "I" B- Desbloqueen el PULSADOR STOP EMERGENCIA C- Apreten el pulsador luminoso "sistema insertado" D- Accionen manualmente la subida (o la bajada) del carro Controlen que el sentido de marcha del carro porta bobina corresponda al del pulsador apretado. En el caso en que no correspondiera, inviertan la conexión de dos fases en el enchufe de alimentación.

■ M. J. MAILLIS GROUP	4.5	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Instalation Déplacement et installation Movilización e instalación	Collegamenti Connections Anschluss Connexions Conexiones
	Rev. 0		
	11.2008		
	4		

-24-



Fasciapallet mod. SW2-A

Collegamento alla linea alimentazione aria compressa:

Collegare al raccordo in ingresso provvisto di attacco rapido del gruppo filtro-regolatore di pressione (1, fig. 24) un tubo da 8 mm.

Verifica tarature gruppi di regolazione:

Gruppo (1) - Pressione aria in ingresso: 5 bar.

Gruppo (2) - Pressione aria braccio di spalmatura film: 4 bar.

Gruppo (3) - Pressione aria pinza aggancio film: 1 bar

Avvertenza: le regolazioni dei gruppi sono state effettuate dal Costruttore in sede di montaggio e collaudo; in nessun caso devono essere alterate!



Stretchwrapper mod. SW2-A

Connecting to the air pressure feeding line:

Join to the entry connector provided of quick connector of the filter group-air pressure regulator (1, fig. 24) to an 8 mm tube.

Calibration control regulator groups:

Group (1) - Air pressure: 5 bar.

Group (2) - Spreading film air pressure: 4 bar.

Group (3) - Attach climp air pressure: 1 bar

Warning: groups set up have been made by manufacturer during assembling and testing; in any case must be changed!



Palettenwickelmaschine SW2-A

Verbindung zur Linie der Druckluftversorgung:

Ein 8mm Rohr an der Eingangsverbindung mit schnellerer Kupplung der Gruppe Filter und Regler des Druckes verbinden (1, Bild 24).

Prüfung der Tarierungen der Verstellgruppen:

Gruppe (1) – Druck der Eingangsluft: 5 bar.

Gruppe (2) – Druck der Luft des Kupplungsarmes: 4 bar.

Gruppe (3) – Druck der Luft der Zange zur Folienkupplung: 1 bar.

Warnung: die Verstellungen der Gruppen wurden beim Hersteller während der Montage und der Prüfung ausgeführt; keinesfalls sollten diese nicht verändert werden!



Banderoleur mod. SW2-A

Liaison à la ligne d'alimentation de l'air comprimé:

Connecter un tuyau de 8mm au raccordement en entrée pourvue d'attaque rapide du groupe filtre - régulateur de pression (1, fig. 24).

Vérification des réglages des groupes de régulation:

Groupe (1) - Pression de l'air en entrée: 5 bars

Groupe (2) – Pression de l'air du bras d'attache du film : 4 bars

Groupe (3) – Pression de l'air de la pince de la liaison du film : 1 bar

Avertissement: les réglages des groupes ont été effectuées par le constructeur pendant l'assemblage et l'essai; en aucun cas elles doivent être altérées!



Envolvedora modelo SW2-A.

Conexiones a la línea de alimentación de aire a presión.

Unir el conector de entrada provisto de una conexión rápida de la salida del filtro del grupo de regulación, y filtración de aire (1, fig. 24), con un tubo de 8 mm. de diámetro.

Grupos de calibración de regulación de aire:

Grupo (1).- Presión de aire. 5 Bar.

Grupo (2).- Aplicador de película, presión de aire: 4 Bar.

Grupo (3).- Conexión dispositivo sujeción película, presión de aire: 1 Bar.

Precaución: El ajuste de los grupos han sido ajustados por el fabricante durante el ensamble, y prueba del equipo: Por ningún motivo deberán ser cambiados.

■ M.J. MAILLIS GROUP	4.6	Movimentazione e installazione Handling and installation Beförderung und Installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Regolazione fotocellula Photocell regulation Photozelle einstellung Réglage photo-cellule Ajuste fotocélula
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

Posizionare il pallett alla massima distanza di acquisizione del segnale. Agire sul trimmer posto nella parte alta della fotocellula, come indicato in figura 25, aumentando o diminuendo la sensibilità. La sensibilità è corretta quando il led rosso posto sulla fotocellula si accende.

Place the pallett at the maximum signal acquisition distance. Use the trimmer placed in the higher part of the photocell, as indicated in fig. 25, decreasing or increasing sensitivity. Sensitivity is correct when the red led placed on the photocell comes on.

Die Palette auf der Höchsten erwerbentfernung des Signal aufstellen. Auf den Trimmer der auf der obersten Seite der Photozelle angebracht ist, wirken, wie in Bild 25 gezeigt, um die Empfindlichkeit zu vergrößern oder verkleinern. Die Empfindlichkeit ist richtig eingestellt, sobald die rote LED auf der Phototozelle aufleuchtet.

Placer la palette à la distance maximum d'acquisition du signal. Agir sur le trimmer placé sur le haut de la photo-cellule comme indiqué sur la fig.25, en augmentant ou en diminuant la sensibilité. La sensibilité est correcte quand le voyant rouge placé sur la photo-cellule s'allume.

Posicionen la paleta a la distancia máxima de recibo de la señal. Actúen en el timer posicionado en la parte alta de la fotocélula, según lo indicado en la figura 25, aumentando o disminuyendo su sensibilidad. La sensibilidad se considera correcta cuando la luz testigo roja, posicionada sobre la fotocélula, se enciende.

<

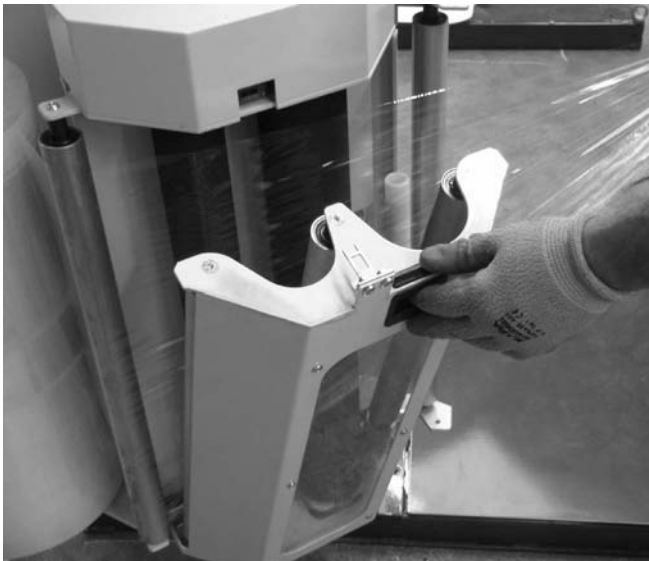
THIS PAGE IS BLANK

■ M.J. MAILLIS GROUP	5.1	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Caricamento bobina film Film reel loading Ladung der Folienspulen Chargement de la bobine du film Carga bobina de película
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

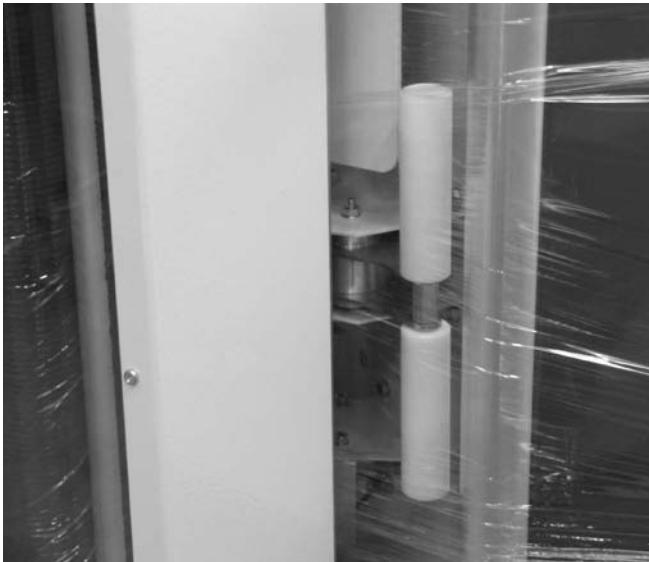
-1-



-2-



-3-



■ ■

Prima di effettuare ogni operazione leggere tutto il capitolo 3 "Sicurezza".

- posizionare una bobina di film sul portarotolo e fissarla con la ghiera di blocco (fig. 1)
- eliminare un tratto iniziale di film corrispondente ad un giro completo.
- aprire la porta sul carrello
- far passare il film tra i rulli gommati e di rinvio (fig. 2), seguendo il percorso riportato sull'etichetta posta sulla parte alta del carrello
- il film deve passare davanti al tastatore e davanti all'ultimo rullo, come illustrato in figura 3
- chiudere lo sportello, qualora presente, considerando che la macchina non può funzionare con lo sportello aperto

■ ■

Before carrying out any operation, read all chapter 3 "Safety".

- place a film reel on the reel holder and fix it with the blocking ring nut (fig. 1)
- remove the first part of the film corresponding to one complete turn.
- open the door of the carriage feed the film between the rubber coated rolls and the counter-rolls (fig. 2), following the direction shown on the label placed on the higher part of the carriage
- the film must pass in front of the feeler pin and in front of the last roll, as shown in fig. 3
- close the door, if there is one, considering that the machine cannot work with the door open

■ ■

Vor Jegliche Handlung, das ganze Kapitel 3 "Sichereheit" lesen.

- eine Folienspulen auf den Rollenhalter stellen, und sie mit eine Stockzwinge, festsetzen. (Bild 1)
- die Erste Umdrehung des Folien, ganz beseitigen
- die Tür auf den Schlitten öffnen
- die Folie Zwischen Gummierte und Zurückschickungsrollen, durchlaufen lassen, (Bild 2) wie es auf die Etikette, die auf den Oberen Teil des Schlitten steht
- die Folie muss vor den Fühler und vor der letzte Rolle laufen wie auf Bild3
- die Türe wieder schlissen, fallss es eine gibt, da die Maschine mit offene Türe, nicht funktioniert

■ ■

Avant d'effectuer toute opération lire tout le chapitre 3 "Sécurité".

- placer une bobine de film sur le porte-rouleau et la fixer avec le collier de serrage (fig.1)
- couper un morceau de film du début, correspondant à un tour complet
- ouvrir la porte du chariot
- faire passer le film à travers les rouleaux en caoutchouc et renvoi (fig. 2) en suivant la séquence indiquée sur l'étiquette placée sur le haut chariot
- le film doit passer devant le tâteur et devant le dernier rouleau, comme indiqué sur la figure 3
- fermer la porte, s'il y en a une, considérant que la machine ne peut pas fonctionner avec la porte ouverte

■ ■

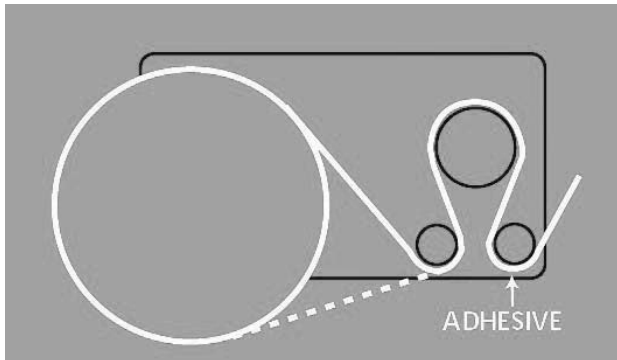
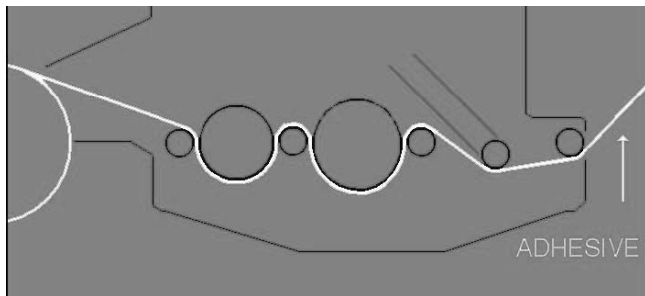
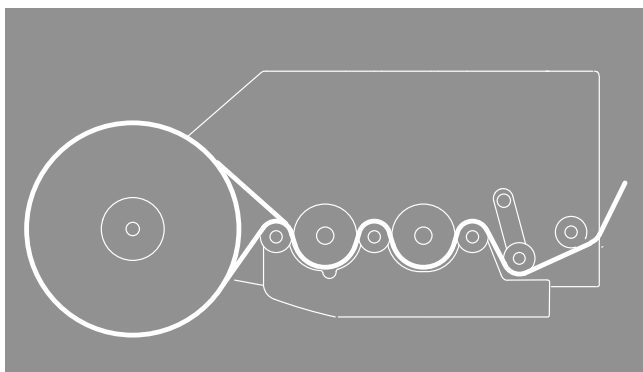
Antes de efectuar operación, lean con cuidado todo el cap. 3 "Seguridad".

- posicionen una bobina de película en el portarollo y la fijen por medio de la abrazadera de sujeción (fig. 1)
- eliminen el primer trozo de película, correspondiente a un giro completo.
- abren la puerta sobre el carro
- hagan pasar la película entre los rodillos engomados y de reenvío (fig. 2), siguiendo el indicado en la etiqueta posicionada en la parte alta del carro
- a película tiene que pasar delante del palpador y delante del último rodillo, según lo indicado en la figura 3
- cierren el postigo, si presente, considerando que la máquina no puede funcinar con el postigo abierto

M.J. MAILLIS GROUP	5.2	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Percorso film Film path Folienstrecke Parcours du film Recorrido película
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

<

■ M. J. MAILLIS GROUP	5.2	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Percorso film Film path Folienstrecke Parcours du film Recorrido película
	Rev. 22		
	05.2013		
	2		

-FM- 	 -FM- Percorso film per portabobina tipo FM -PWS- Percorso film per portabobina tipo PWS -SP 300- Percorso film per portabobina SP 300
	 -FM- film path for film reel type FM -PWS - film path for film reel type PWS -SP 300- film path for film reel type SP 300
-PWS- 	 -FM- Folienstrecke für Spulenhalter Typ FM -PWS - Folienstrecke für Spulenhalter Typ PWS -SP 300- Folienstrecke für Spulenhalter Typ SP 300
-SP 300- 	 -FM- Parcours du film pour porte-bobine type FM -PWS- Parcours du film pour porte-bobine type PWS -SP 300- Parcours du film pour porte-bobine type SP 300
	 -FM- Recorrido película para porta bobina de tipo FM -PWS- Recorrido película para porta bobina de tipo PWS -SP 300- Recorrido película para porta bobina de tipo SP 300

M.J. MAILLIS GROUP	5.3	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Layout pannello tipo "2 - 2F - 2BF" Panel type "2 - 2F - 2BF" layout Layouttafel Typ "2 - 2F - 2BF" Layout panneau type "2 - 2F - 2BF" Plano de instalación del panel tipo "2-2F-2BF"
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

"2F" "2BF" "2"	1-interruttore principale: ruotare in senso orario sulla posizione "I" per dare tensione alla macchina 2-sistema inserito: premendolo si attiva l'alimentazione elettrica 3-STOP EMERGENZA: premendolo si arresta immediatamente la macchina (per sbloccarlo ruotarlo in senso antiorario) 4-presenza tensione ingresso macchina 6-RESET: comando ricerca posizione "zero macchina" (piattaforma e carrello) e reset allarmi (operazione richiesta mediante led "allarme") 7-selezione modo manuale (led spento), automatico (led acceso) 8-START: avviamento ciclo in automatico e avviamento piattaforma in manuale 1-main switch: rotate clockwise onto position "I" to give power to the machine 2-system inserted: when pressed it activates electrical power supply 3-EMERGENCY STOP: when pressed the machine stops immediately (to unblock rotate anticlockwise) 4-power present machine inlet 6-RESET: command searches for "zero machine" position (turntable and carriage) and resets alarms (operation requested with "alarm" led) 7-manual mode selection (led off), automatic mode (led on) 8-START: automatic cycle start and turntable start in manual 1-hauptschalter: auf Position "I" In Uhrzeigersinn Drehen, um der Maschine Spannung zu geben 2-system eingeschaltet: die Maschine läuft sofort an, beim drücken des Schalters 3-STOP-NOT: beim drücken hält sofort an 4-spannung vorhanden bei Maschineeingang 6-RESET: Steuerung für Positionswahl "NULL MASCHINE" (Plattform und Schlitten) und Alarmreset (gefragte Handlung durch LED AlarmLED) 7-manuelle Wahl (off LED) Automatische Wahl (on LED) 8-START: Automatische Anlass der Kreisprozess und manuelle Anlass der Plattform 1-interrupteur principal: tourner dans le sens des aiguilles d'une montre sur la position "I" pour donner tension à la machine 2-Système branché: en pressant on active l'alimentation électrique 3-STOP URGENCE: en pressant on arrête immédiatement la machine (pour la débloquer tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) 4-Présence tension à l'entrée de la machine 6-RESET: commande de recherche position "zéro machine" (plate-forme et chariot) et reset alarmes (opération demandée par voyant "alarme") 7-sélection mode manuel (voyant éteint), automatique (voyant allumé) 8-START: marche cycle automatique et marche plate-forme en manuel 1-interruptor principal: giren en sentido horario en la posición "I" para proporcionar tensión a la máquina 2-sistema conectado: pulsándolo se activa la alimentación eléctrica 3-STOP EMERGENCIA: pulsándolo se para inmediatamente la máquina (para desbloquearlo lo giren en sentido antihorario) 4-presencia tensión en entrada máquina 6-RESETEO: mando de búsqueda posición "cero máquina" (plataforma y carro) y reseteo de las alarmas (operación se pide por medio luz alarma) 7-selección modalidad manual (luz apagada), automática (luz encendida) 8-START: puesta en marcha del ciclo en modalidad automática y puesta en marcha de la plataforma en modalidad manual
---	---

M.J. MAILLIS GROUP	5.3	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Layout pannello tipo "2 - 2F - 2BF" Panel type "2 - 2F - 2BF" layout Layouttafel Typ "2 - 2F - 2BF" Layout panneau type "2 - 2F - 2BF" Plano de instalación del panel tipo "2-2F-2BF"
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		

"2F" "2BF"	
---	--

	9-STOP: arresto ciclo immediato 13-a led acceso il pressore è inserito nel ciclo automatico. A led spento è disinserito ed è utilizzabile solo in manuale. Led lampeggiante: impostazione parametro tempo discesa pressore in automatico 14-in modo manuale, comanda la salita/discesa del pressore 15-in modo manuale, comanda la salita/discesa del portabobina 18-display: visualizza il valore del parametro selezionato. Con il led del simbolo di allarme illuminato segnala i codici di errore 19-scroll: selezione parametro operativo impostabile da display e visualizzato mediante l'attivazione del led corrispondente
	9-STOP: immediate cycle stop 13-with led on the presser is inserted in automatic cycle. With led off it is not inserted and can only be used in manual. Flashing led: automatic presser descent timing parameter set up 14-in manual mode, commands presser up / down 15-in manual mode, commands film reel up / down 18-display: shows the figure of the selected parameter. With alarm symbol led on, it signals error codes 19-scroll: parameters' menu (active parameter shown by corresponding led) to be adjusted by display keyboard
	9-STOP: sofortige Haltung der Kreisprozess 13-bei leuchtendes LED, der Drucker ist in Automatische Kreisprozess eingesetzt. Bei ausgeschaltetes LED, ist Ausgesetzt und nur Manuell brauchbar. Bei Blinklicht LED: Automatische Parameter Einstellung Für die Abstiegszeit der Presse 14-manuelle weise: betätigt den Auf/abstieg der Presse 15-manuelle weise: Betätigt den Auf/abstieg der Spulenkapselfhalter 18-display: zeigt der Wert des ausgewählte Parameter. Mit Notsymbol leuchtender LED, zeigt die Fehlercode an 19-scroll: operative Parameterauswahl, von Display eingestellt und gezeigt durch Aktivierung der entsprechenden LED
	9-STOP: Arrêt immédiat du cycle 13-Voyant allumé: le presseur est branché dans le cycle automatique Voyant éteint: il est débranché est utilisable seulement en manuel. Voyant clignotant: détermination paramètre durée de descente du presseur en automatique 14-en mode manuel commande la montée/descente du presseur 15-en mode manuel commande la montée/descente du porte-bobine 18-ecran : affiche la valeur du paramètre sélectionné. Avec le voyant du symbole alarme allumé il signale les codes d'erreur 19-scroll: sélection du paramètre opérationnel choisi sur l'écran et affiché par l'activation du voyant
	9-STOP: parada inmediata del ciclo 13-luz testigo encendida:el prensor está activado en el ciclo en automática con luz apagada, el prensor está desactivado y se puede utilizar sólo en modalidad manual. Luz intermitente: configuración del parámetro relativo al tiempo de bajada del prensor en modalidad automática 14-en modalidad manual, acciona la subida/bajada del prensor 15-en modalidad manual, acciona la subida/bajada del porta bobina 18-pantalla: visualiza el valor del parámetro seleccionado. Con la luz testigo del símbolo de alarma encendida, señala los códigos de error 19-scroll: selección parámetro operativo que se puede configurar de la pantalla y que se visualiza por medio de la activación de la correspondiente luz

M.J. MAILLIS GROUP	5.3	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Layout pannello tipo "2 - 2F - 2BF" Panel type "2 - 2F - 2BF" layout Layouttafel Typ "2 - 2F - 2BF" Layout panneau type "2 - 2F - 2BF" Plano de instalación del panel tipo "2-2F-2BF"
	Rev. 3		
	12-2004		
	3		

	20-(solo per "2F/2BF") impostazione velocità rotazione piattaforma 21-(solo tipo "2") impostazione quota salita portabobina in automatico (rilevabile da asta graduata, valore in metri: es. 1,5 = mt. 1,5) 22-(solo tipo "2F/2BF") impostazione del ritardo arresto salita portabobina dopo rilevazione estremità superiore pallet (tempo in secondi) 24-selezione programma di fasciatura (solo salita-led spento, salita+discesa-led acceso) 25-impostazione giri di fasciatura aggiuntivi in automatico: a) in alto, b) intermedio (rinforzo), c) in basso, d) quota salita portabobina per giri di fasciatura intermedi
	20-(only for "2F/2BF") turntable rotation speed set-up 21-(only type "2") automatic film reel ascent quota set-up (detectable from graduated bar, figures in mt: e.g. 1,5 = 1,5 mt.) 22-(only type "2F/2BF") set-up of film reel ascent stop delay after pallet upper end tracking (time in seconds) 24-wrapping programme selection (only led-up off, ascent + led-down on) 25-automatic set-up of additional wrapping turns: a) up, b) intermediate (support), c) down, d) film reel ascent quota for intermediate wrapping turns
	20-(nur für "2F/2BF") Anlegung Maximaldrehungsgeschwindigkeit der Plattform 21-(nur Typ "2") Anlegung in Automatische Höhe Aufstieg der Spulenkapselfhalter.(vermesst durch gradierte Stange, Wert in mt: z. B. 1,5 = 1,5 m) 22-(nur Typ "2F/2BF") Anlegung der Aufstieghalt Verzug Spulenkapselfhalter, nach Vermessung des Obere Ende des Palette.(Zeit in Sekunden) 24-umwicklungsprogramm Wahl (nur Aufstieg- Ausgeschalteter LED) Aufstieg und Abstieg – eingeschalteter LED) 25-anlegung zusätzliche Drehungen Umwicklung in Automatisch: a) nach Oben, b) Mittlere (Stärkung), c) nach Unten, d) Spulenkapself Aufstiegquote für Mittlere Umwicklungs-drehungen.
	20-(seulement pour "2F/2BF") détermination vitesse rotation plate-forme. 21-(seulement type "2") détermination cote montée porte-bobine en automatique (releuable par tige graduée, valeur en mt: ex. 1,5=1,5 mt.) 22-(seulement type "2F/2BF") détermination du retard arrêt montée porte-bobine après relèvement extrémité supérieure palette (temps en sec.) 24-sélection du programme d'enveloppement (seulement montée-voyant éteint, montée +descente-Voyant allumé) 25-choix des tours d'enveloppement ajoutés en automatique : a) en haut, b) intermédiaire (renforcement), c) en bas, d) cote montée porte-bobine par tours d'enveloppement intermédiaires
	20-(sólo para "2F/2BF") configuración de la velocidad rotación plataforma 21-(sólo para "2") configuración de la cota de subida del porta bobina en modalidad automática (se puede detectar por medio de varilla graduada, valor en mt: ej. 1,5 = 1,5 mt.) 22-(sólo para "2F/2BF") configuración del parámetro de retraso de parada de la subida del porta bobina después de la detección por parte de la extremidad superior de la paleta (tiempo expresado en segundos) 24-selección del programa de envoltura (sólo subida - luz apagada, subida+bajada - luz encendida) 25-configuración de los giros de envoltura adicionales en automática: a) arriba, b) intermedio (refuerzo), c) abajo, d) cota de subida del porta bobina para giros de envoltura intermedios

M.J. MAILLIS GROUP	5.4	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Layout pannello tipo "4BF-4CF" Panel type "4BF-4CF" layout Pannell Layout Typ "4BF-4CF" Layout panneau type "4BF-4CF" Plano de instalación del panel tipo "4BF-4CF"
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

1-interruttore principale: ruotare in senso orario sulla posizione 1 per dare tensione alla macchina

2-sistema inserito: premendolo si attiva l'alimentazione elettrica

3-STOP EMERGENZA: premendolo si arresta immediatamente la macchina (per sbloccarlo ruotarlo in senso antiorario)

4-presenza tensione ingresso macchina

5-programmi di fasciatura: P1: solo salita, P2: solo salita+cappuccio, P3: salita/discesa, P4: salita/discesa+cappuccio

6-RESET: comando ricerca posizione "zero macchina" (piattaforma e carrello) e reset allarmi (operazione richiesta mediante led allarme!)

1-main switch: rotate clockwise onto position 1 to give power to the machine

2-system inserted: when pressed it activates electrical power supply

3-EMERGENCY STOP: when pressed the machine stops immediately (to unblock rotate anticlockwise)

4-power present machine inlet

5-wrapping programmes: P1: only up, P2: only up+cap, P3: up/down, P4: up/down+cap

6-RESET: command searches for "zero machine" position (turntable and carriage) and resets alarms (operation requested with "alarm" led!)

1-hauptschalter: im Uhrzeigersinn auf Position 1 drehen, um Spannung an der Maschine zu geben

2-system eingeschaltet: beim drücken wird die elektrische versorgung in Betrieb gesetzt

3-NOT-STOP: beim drücken hält sofort an

4-anwesenheit Spannung beim Eingang der Maschine

5-umwicklungsprogramme: P1: nur aufstieg, P2: nur aufstieg und Kappe, P3: aufstieg/abstieg und Kappe

6-RESET: Positionsuchender Steuerung "null Maschine" (Plattform und Schlitten) und Alarmreset (durch LED Alarm gefragt!)

1-interrupteur principal: tourner dans le sens des aiguilles d'une montre sur la position 1 pour donner tension à la machine

2-système branché: en pressant on active l'alimentation électrique

3-STOP URGENCE: en pressant on arrête immédiatement la machine (pour débloquer tourner dans le sens contraire des aiguilles)

4-présence tension à l'entrée de la machine

5-programmes d'enveloppement: P1: seulement montée, P2: seulement montée+capuchon, P3: montée/descente, P4: montée / descente + capuchon

6-RESET: commande de recherche position "zéro machine" (plate-forme et chariot) et reset alarmes (opération demandée par voyant alarme!)

1-interruptor principal: giren en sentido horario en la posición 1 para proporcionar tensión a la máquina

2-sistema conectado: pulsándolo se activa la alimentación eléctrica

3-STOP EMERGENCIA: pulsándolo se para inmediatamente la máquina (para desbloquearlo lo giren en sentido antihorario)

4-presencia tensión en entrada máquina

5-programas de envoltura: P1: sólo subida, P2: sólo subida+capuchón, P3: subida/bajada- P4: subida/bajada+capuchón

6-RESETEO: mando de búsqueda posición "cero máquina" (plataforma y carro) y reseteo de las alarmas (la operación se pide por medio de la luz testigo "alarma"!)

■ M.J. MAILLIS GROUP	5.4	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Layout pannello tipo "4BF-4CF" Panel type "4BF-4CF" layout Pannell Layout Typ "4BF-4CF" Layout panneau type "4BF-4CF" Plano de instalación del panel tipo "4BF-4CF"
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		

	■ ■ 7-selezione modo manuale (led spento), automatico (led acceso) 8-START: avviamento ciclo in automatico 9-STOP: arresto ciclo immediato in automatico; arresto immediato piattaforma in manuale 10-sinottico: indica possibili anomalie della macchina 11-regolazione con "+" e "-" velocità salita e discesa portabobina 12-impostazione estrazione film: "+" estrazione più veloce, film meno teso; "-" estrazione più lenta, film più teso 13-tasto inserimento pressore: a led acceso il pressore è inserito nel ciclo automatico, se spento è utilizzabile in manuale 14-in modo manuale, comanda salita discesa pressore
	🇬🇧 7-manual mode selection (led off), automatic mode (led on) 8-START: automatic cycle start 9-STOP: immediate cycle stop in automatic; immediate turntable stop in manual 10-synoptic: indicates possible machine malfunctions 11-film reel up / down speed regulation with "+" and "-" film feeding 12-set-up: "+" faster feeding, film less tense; "-" slower feeding, film more tense 13-presser insertion button: with led on the presser is inserted in automatic cycle, with led off can be used in manual 14-in manual mode, commands presser up / down
	🇩🇪 7-manuelle (off LED), Automatische (on LED) Wahlweise 8-START: automatische cyclus Anlass 9-automatischen, sofortigen Fahrsperr; Manuelle Plattform sofortige 10-synoptisch: zeigt mögliche Störungen der Maschine 11-ellung durch "+" und "-" der Geschwindigkeit der Auf und Abstieg des Spulenkapselhalter 12-einstellung Folienausziehung: "+" Ausziehung Schnell Folie Weniger gestreckt; "-" Ausziehung Langsam, Folie Mehr gestreckt 13-presseeintreibungstaste: mit leuchtender LED der Drucker ist in automatische Kreisprozess 14-auf manuelle Weise, betätigt den Auf und Abstieg der Drucker
	■ ■ 7-sélection mode manuel (voyant éteint), automatique (voyant allumé) 8-START: mise en marche cycle automatique 9-STOP: arrêt immédiat du cycle en automatique; arrêt immédiat plate-forme en manuel 10-synoptique: indique les anomalies possibles de la machine 11-réglage avec +/- de la vitesse de montée et descente du porte-bobine 12-choix extraction du film: "+" extraction plus rapide, film moins tendu; "-" extraction plus lente, film plus tendu 13-touche branchement presseur: avec voyant allumé le presseur est branché dans le cycle automatique, s'il est éteint en manuel 14-en mode manuel, commande montée descente du presseur
	≡ 7-selección modalidad manual (luz apagada), automática (luz encendida) 8-START: puesta en marcha del ciclo en modalidad automática 9-STOP: parada inmediata del ciclo en automático; parada inmediata de la plataforma en manual 10-sinóptico: indica posibles anomalías de la máquina 11-ajuste por medio de "+/-" velocidad de subida y bajada del porta bobina 12-configuración extracción película: "+" extracción más rápida, película menos tensionada; "-" extracción más lenta, película más tensionada 13-tecla activación del prensor: con luz encendida el prensor está activado en ciclo automático, si la luz está apagada, se puede utilizar en manual 14-en modalidad manual, acciona la subida y la bajada del prensor

■ M.J. MAILLIS GROUP	5.4	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Layout pannello tipo "4BF-4CF" Panel type "4BF-4CF" layout Pannell Layout Typ "4BF-4CF" Layout panneau type "4BF-4CF" Plano de instalación del panel tipo "4BF-4CF"
	Rev. 3		
	12-2004		
	3		

■ ■

15-in modo manuale, comanda la salita/discesa del portabobina
16-arresto in posizione "zero" piattaforma in manuale
17-avviamento piattaforma in manuale
18-display: visualizza il valore del parametro selezionato. Con il led del simbolo di allarme illuminato segnala i codici di errore
20-a led acceso impostazione velocità rotazione piattaforma regolabile con "+" e "-"
21-impostazione tempo discesa carrello (in secondi), dopo aver terminato la fasciatura in salita, per raggiungere posizione attesa inserimento cappuccio

■ ■

15-in manual mode, commands film reel up / down
16-stop in position "zero", turntable in manual
17-turnstile start in manual
18-display: shows the figure of the selected parameter. With alarm symbol led on, it signals error codes
20-with led on, turntable rotation speed set-up adjustable with "+" and "-"
21-carriage ascent timing set-up (in seconds), after ending upward wrapping, to reach cap insertion waiting position)

■ ■

15-auf Manuelle Weise, betätigt den Auf und Abstieg der Spulenkapselhalter
16-auf "Null" Position Haltung des Plattform bei Manuelle Betätigung.
17-plattform Einstellung bei Manuelle Betätigung
18-display: zeigt der Wert des ausgewählte Parameter. Mit Alarm LED Zeigt die Fehlercode
20-bei leuchtendes LED Einstellung der Rotationsgeschwindigkeit des regulierbare Plattform mit "+" und "-"
21-einstellung Schlittenabstiegszeit (in Sekunden), nachdem die Einwicklung beendet ist, um die Wartungsposition zu erreichen, Kappe einfügen

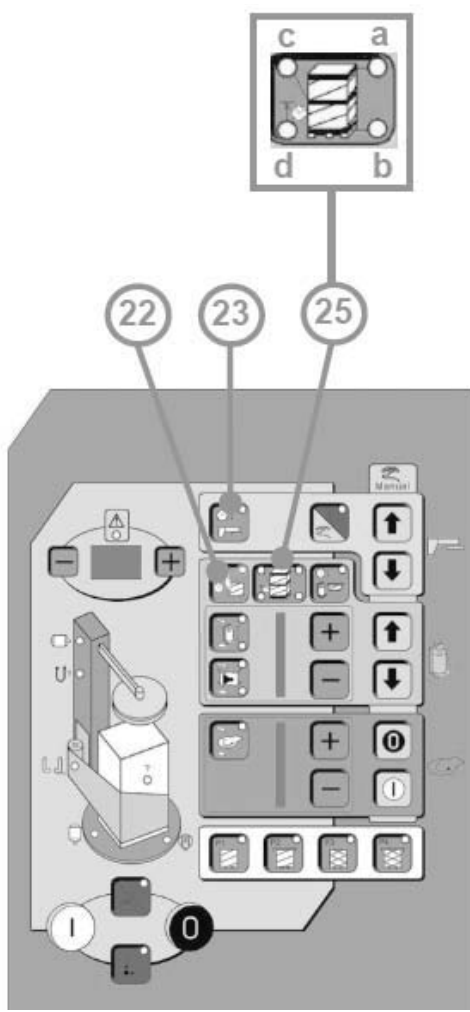
■ ■

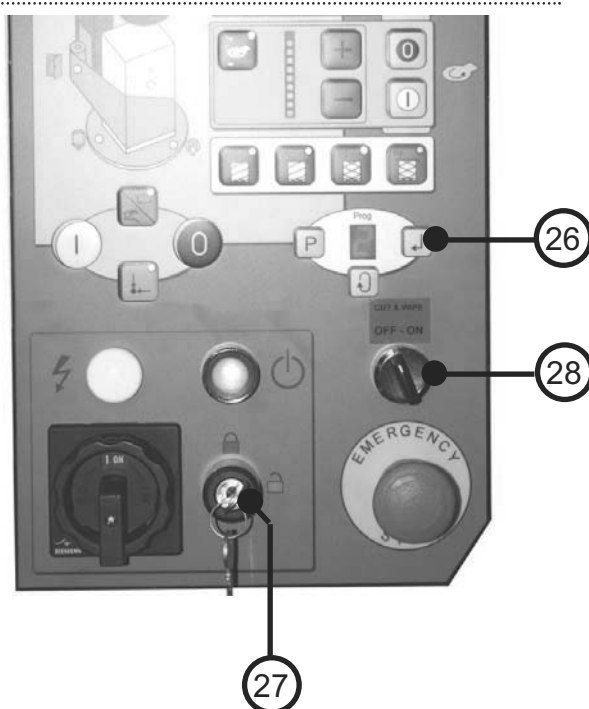
15-en mode manuel, commande la montée/descente du porte-bobine.
16-arrêt en position "zéro" plate-forme en manuel
17-mise en marche plate-forme en manuel
18-écran : affiche la valeur du paramètre sélectionné. Avec le voyant du symbole alarme allumé il signale les codes d'erreur
20-a voyant allumé détermination de la vitesse de rotation de la plate-forme réglable par "+" et "-"
21-détermination de la durée de la descente du chariot (en secondes), après avoir terminé l'enveloppement en montée, pour rejoindre la position d'attente d'insertion du capuchon

■ ■

15-en modalidad manual, acciona la subida/bajada del porta bobina
16-parada en posición "cero" plataforma en modalidad manual
17-puesta en marcha plataforma en manual
18-pantalla: visualiza el valor del parámetro seleccionado. Con la luz testigo relativa al símbolo de la alarma encendida, señala los códigos de error
20-a luz testigo de acceso a la configuración de la velocidad de rotación de la plataforma ajustable por medio de las teclas "+" y "-"
21-configuración del tiempo de bajada del carro (expresado en segundos), tras acabar la envoltura en fase de subida, para alcanzar la posición de espera introducción capuchón

M. J. MAILLIS GROUP	5.4	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Layout pannello tipo "4BF-4CF" Panel type '4BF-4CF' layout Pannell Layout Typ "4BF-4CF" Layout panneau type "4BF-4CF" Piano de instalacion del panel tipo "4BF-4CF"
	Rev. 5		
	11-2008		
	4		







22-impostazione ritardo arresto salita carrello dopo rilevazione estremità superiore pallet (tempo in secondi)
23-impostazione tempo discesa pressore in automatico
25-impostazione giri di fasciatura aggiuntivi in automatico: a) in alto, b) intermedio (rinforzo), c) in basso, d) quota salita portabobina per giri di fasciatura intermedi

Pannello tipo "4CF"
26-ricettario
27-selettore a chiave accesso ricettario
28-selettore attivazione dispositivo aggancio-taglio-spalmatura film



22-set-up of carriage ascent stop delay after pallet upper end tracking (time in seconds)
23-automatic set-up of presser descent timing
25-automatic set-up of additional wrapping turns: a) up, b) intermediate(support), c) down, d) film reel ascent quota for intermediate wrapping turns

Panel type "4CF"
26-programs list
27-programs list key selector
28-attach - cut - spreading film device selector.



22-einstellung Haltungsverzug der Schlittenaufstieg, nach Höchstpalettenteil Vermessung. (Zeit in Sekunden)
23-einstellung der Abstiegszeit der Drucker in Automatische
25-einstellung der Zusätzliche Umwickeldrehungen in Automatische:
a) nach Oben, b)Mittel (Verstärkung), c) nach Unten, d)Spulenkapselhalter Aufstiegsquote, für Zwischen Umwicklungs-drehungen

Pannell Layout Typ "4CF":
26-programmliste
27-programmliste Wählschalter mit Schlüssel
28-Wählschalter zur Aktivierung der Vorrichtung Kupplung-Schnitt-Verbindung des Stretchfoliens.



22-détermination du retard arrêt de la montée du chariot après relèvement de l'extrémité supérieure de la palette (temps en secondes)
23-détermination du temps de descente du presseur en automatique
25-détermination des tours d'enveloppement ajoutés en automatique: a) en haut, b) intermédiaire (renforcement), c) en bas, d) cote montée porte-bobine pour les tours d'enveloppement intermédiaires

Panneau type "4CF"
26-liste de programmes
27-selecteur avec clé accès programmes
28-sélecteur de l'activation du dispositif liaison-coupe-attachement du film



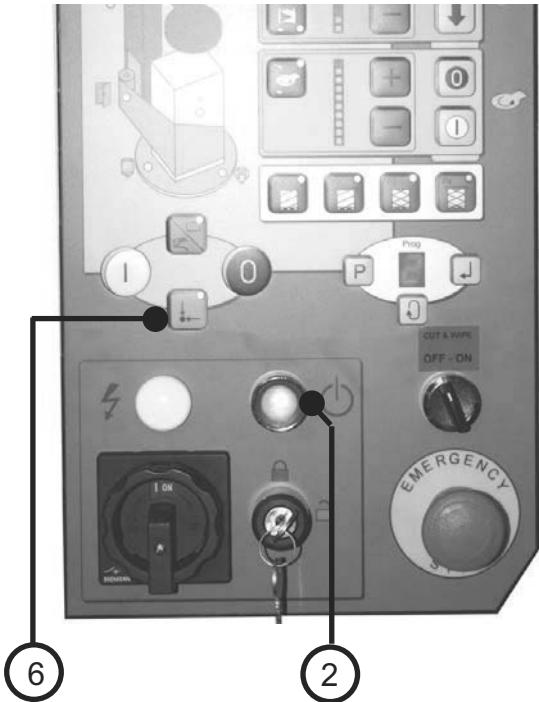
22-configuración del retraso de parada de la subida del carro tras la detección de la extremidad superior de la paleta (tiempo expresado en segundos)
23-configuración del tiempo de bajada del prensor en modalidad automática
25-configuración de los giros adicionales de envoltura en modalidad automática: a) arriba, b) intermedio (refuerzo), c) abajo, d) cota de subida del porta bobina para los giros de envoltura intermedios.

Panel tipo "4CF"
26-lista de los programas
27-selector programas con llave.
28-Selector para activar y desactivar la sujeción, corte, y aplicación de la película.

■ M.J. MAILLIS GROUP	5.5	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de us	Operazioni preliminari Preliminary operations Einleitende Arbeitsgänge Opérations préliminaires Operaciones preliminares
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

-1- 	■ ■ Rilasciare il tasto di emergenza qualora fosse stato premuto, ruotare l'interruttore generale su ON, premere il tasto "2". Caricare un pallet centrandolo sulla piattaforma (fig. 1), prestando particolare attenzione di non far sporgere il carico dalla base. Agganciare il film precedentemente estratto dal portabobina su un angolo del pallet (fig. 2). Portarsi in posizione operatore e avviare la macchina in modo automatico o manuale; fare riferimento al modo manuale se si desidera effettuare un uso semplificato della macchina.
	■ ■ Release the emergency button, if pressed, rotate the main switch onto ON, press button "2". Load a pallet and centre it on the turntable (fig. 1), making sure the load does not tick out of the base. Attach the film previously extracted from the film reel to a corner of the pallet (fig. 2). Go to operator position and start the machine in automatic or manual mode; please refer to the manual mode if you wish to use the machine in a simplified way.
	■ ■ Falls die Nottaste gedrückt worden ist, sie wieder frei lassen, den Hauptschalter auf ON drehen, und Taste "2" drücken. Palette auf laden in dem man die Last auf die Plattform einmittet (Bild 1) Besondere Beachtung geben, dass die Last nicht aus der Grundplatte herausstreckt. Die Folie, die zuvor aus den Spulenkapseln rausgezogen worden ist auf eine Ecke der Palette anhängen (Bild 2). Sich in der Bedienungsmanposition begeben und die Maschine Manuell oder Automatisch in Betrieb nehmen; falls man eine einfache Maschinenanwendung durchführen will, die Manuelle Betätigung als Hinweis nehmen.
-2- 	■ ■ Relâcher la touche d'urgence si elle a été pressée, tourner l'interrupteur général sur ON, presser la touche "2". Charger une palette en la centrant sur la plate-forme (fig.1), en faisant particulièrement attention à ne pas faire dépasser le chargement de la base. Accrocher le film précédemment extrait du porte-bobine sur un angle de la palette (fig.2). Se porter en position opérateur et mettre en marche la machine en mode automatique ou manuel; se référer au mode manuel si on désire effectuer une utilisation simplifiée de la machine.
	■ ■ Suelten la tecla de emergencia en el caso en que se haya pulsado, giren el interruptor general en posición "ON", pulsen la tecla "2". Carguen una paleta en la parte central de la plataforma (fig. 1) poniendo particular cuidado en que la carga no salga de la base. Enganchen la película anteriormente extraída del porta bobina en un ángulo de la paleta (fig. 2). Alcancen la posición operador y pongan en marcha la máquina en modalidad automática o manual; hagan referencia a la modalidad manual si desean utilizar la máquina de manera más sencilla.

M. J. MAILLIS GROUP	5.5	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de us	Operazioni preliminari Preliminary operations Einleitende Arbeitsgänge Opérations préliminaires Operaciones preliminares
	Rev. 0		
	11.2008		
	2		



Fasciapalet mod. SW2-A

- Rilasciare il tasto di emergenza qualora fosse stato premuto, ruotare l'interruttore generale su ON, premere il tasto (2).
- premere il tasto (6) per la ricerca posizione 'zero macchina' (piattaforma, carrello, braccio taglio-spalmatura).

ATTENZIONE: PREMERE IL TASTO (6) EVITANDO DI PORSI NELL'AREA D'AZIONE DEL BRACCIO TAGLIO-SPALMATURA: POSSIBILE PERICOLO DI URTO A CAUSA DELLA RAPIDA CORSA DI RIPOSIZIONAMENTO DEL BRACCIO STESSO.



Stretchwrapper mod. SW2-A

- Release the emergency button if pressed rotate the main switch to ON, press button (2).
- Press button (6) to search position "zero machine" (platform carriage, cut-spreading arm).

WARNING: PRESS BUTTON (6) ELUDING TO STAY IN THE CUT-SPREADING ARM AREA OF ACTION: DANGER OF IMPACT OWING TO THE QUICK REPOSITIONING OF THE ARM.



Palettenwickelmaschine SW2-A

- Notfallknopf freilassen, falls es gedrückt wurde, Hauptschalter auf „ON“ plätzen, Taste (2) drücken.
- Taste (6) für die Suche der Lage „Null Maschine“ drücken (Drehteller, Folienschlitten, Arm zur Schnitt – Verbindung).

WARNUNG: TASTE (6) DRUECKEN. VERMEIDEN, SICH IN DEM BETRIEBSRAUM DES ARMES SCHNITT/VERBINDUNG STELLEN: MÖGLICHE GEFAHR VON STOß WEGEN DES SCHNELLEN LAUFES ZUR WIEDERSTELLUNG DES GLEICHEN ARMES.



Banderoleur mod. SW2-A

- Relâcher le poussoir d'urgence s'il a été pressé; tourner l'interrupteur générale sur «ON», presser la touche (2).
- Presser la touche (6) pour la recherche de la position «zéro machine» (plateau, chariot, bras coupe-attachement).

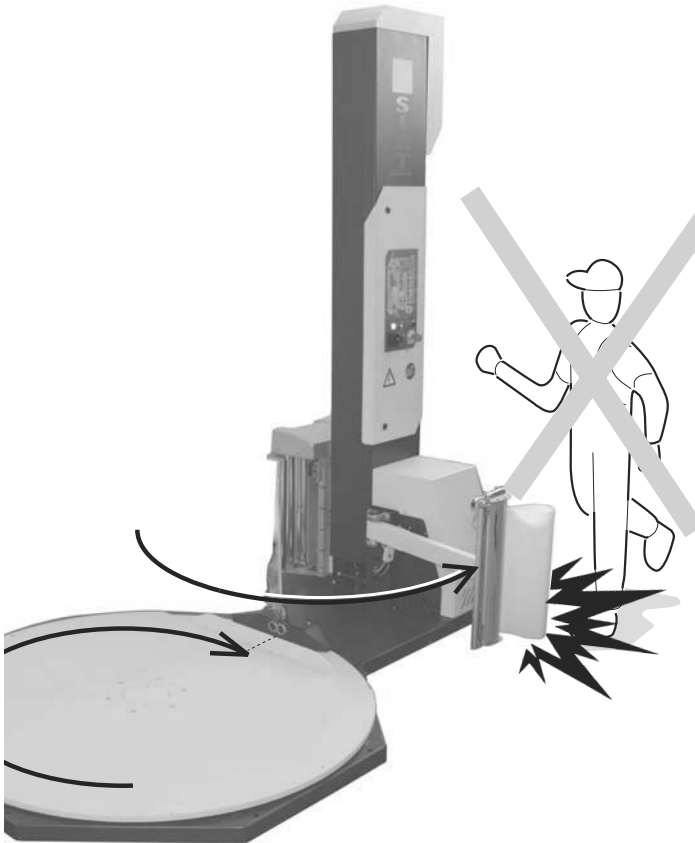
ATTENTION: PRESSER LA TOUCHE (6) EN EVITANT DE SE METTRE DANS LA ZONE DE TRAVAIL DU BRAS COUPE-ATTACHEMENT; IL Y A LE DANGER POSSIBLE DE CHOC POUR CAUSE DE COURSE RAPIDE DE REMPLACEMENT DU BRAS MEME.



Envolvedora modelo SW2-A.

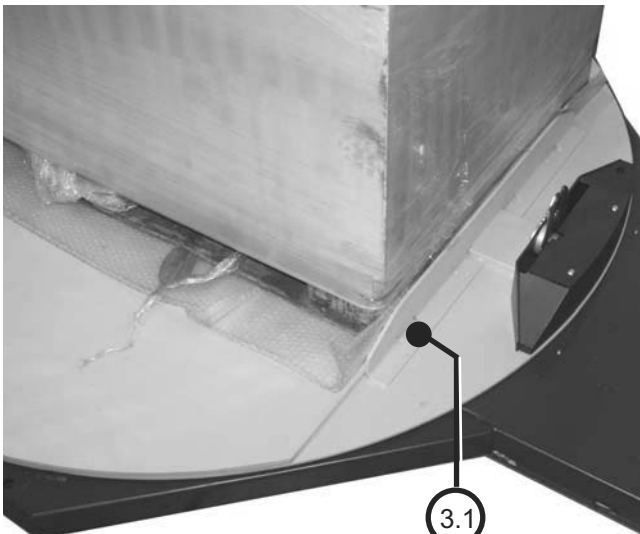
- Libere el botón de emergencia si este está oprimido, girando el interruptor principal a encendido (ON), y presione el botón (2).
- Presione el botón (6), buscando la posición "zero-maquina", (plataforma, portarrollos, y brazo de aplicación).

Precaución: Presione el botón (6), evitando estar en el camino o área de acción del brazo de corte, y aplicación: Peligro de impacto debido a la rápida respuesta del reposicionamiento del brazo.



M. J. MAILLIS GROUP	5.5	Istruzioni d'uso Instructions Gebruiksaanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de us	Operazioni preliminari Preliminary operations Einleitende Arbeitsgänge Opérations préliminaires Operaciones preliminares
	Rev. 0		
	11.2008		
	3		

-3-



-4-



Fasciapallet mod. SW2-A

Caricare un pallet centrandolo sulla piattaforma (fig. 3) e contro l'angolo 3.1 per un corretto funzionamento del dispositivo aggancio-taglio-spalmatura film.

Agganciare il film precedentemente estratto dal portabobina su un angolo del pallet (fig. 4).

Se si desidera utilizzare il dispositivo summenzionato attivare la funzione al pannello comandi (28) previa selezione del modo di funzionamento 'automatico' (7).

Avviare il ciclo premendo il pulsante di START (8).

Nota: La funzione (28) può essere attivata o esclusa anche durante il ciclo di fasciatura.

Stretchwrapper mod. SW2-A

Upload a pallet centered on a platform (fig. 3) against the angle plate 3.1 to have a correct operation of the attach-cut-spreading film device.

Attach the film previously extract by reelholder on a corner of the pallet (fig. 4).

If you want use the above mentioned device enable the function on the control panel (28); please select before start cycle "automatic" operation mode (7).

Press START button (8).

Note: Function (28) can be enabled or disabled during wrapping cycle.

Palettenwickler Mod. SW2-A

Eine Palette auf dem Drehteller (3) und gegen der Ecke 3.1 laden, um einen einwandfreien Betreb vomn der Vorrichtung Knopplung-Schnitt-Bestreichen der Folie. Die Folie, die vorher aus dem Traegerrollenschlitten abgezogen wurde, auf einen Winkel der Palette anhaengen (Fig.4)

Falls die o.g. Vorrichtung verbraucht wird, die Funktion bitte an der Schalttafel (28) aktivieren, nachdem die Betriebsweise *automatisch* vorgewaehlt worden ist (7).

Zyklus beim druckend Startknopf (8) anlaufen lassen

Note: Funktion (28) kann waehrend Wickelzyklus entweder an oder ausgeschaltet werden.

Banderoleur Mod. SW2-A

Charger une palette en la positionnant au centre de la plateforme, Fig. 3, et contre la barrière de référence pour positionnement palette 3.1 pour un fonctionnement correct du dispositif accroche-coupe-enduisage du film

Accrocher le film précédemment enlevé par le porte-bobine sur un angle de la palette, fig. 4.

S'il nécessite utiliser le dispositif susmentionné activer la fonction au panneau commandes (28) sélection préalable de fonctionnement 'automatique' (7).

Note: la fonction, (28) peut être activé, ou pas, pendant le cycle de banderoulage.

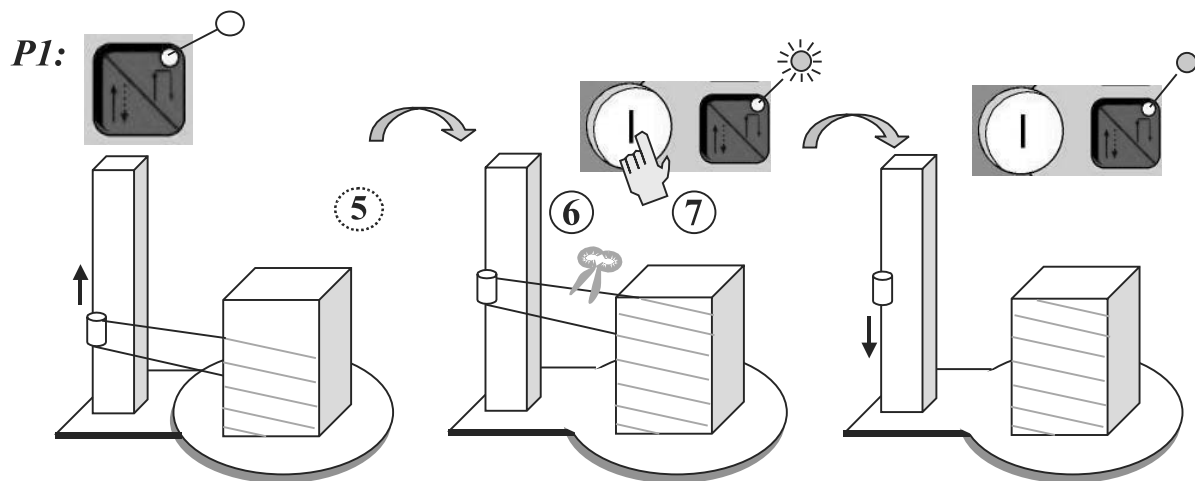
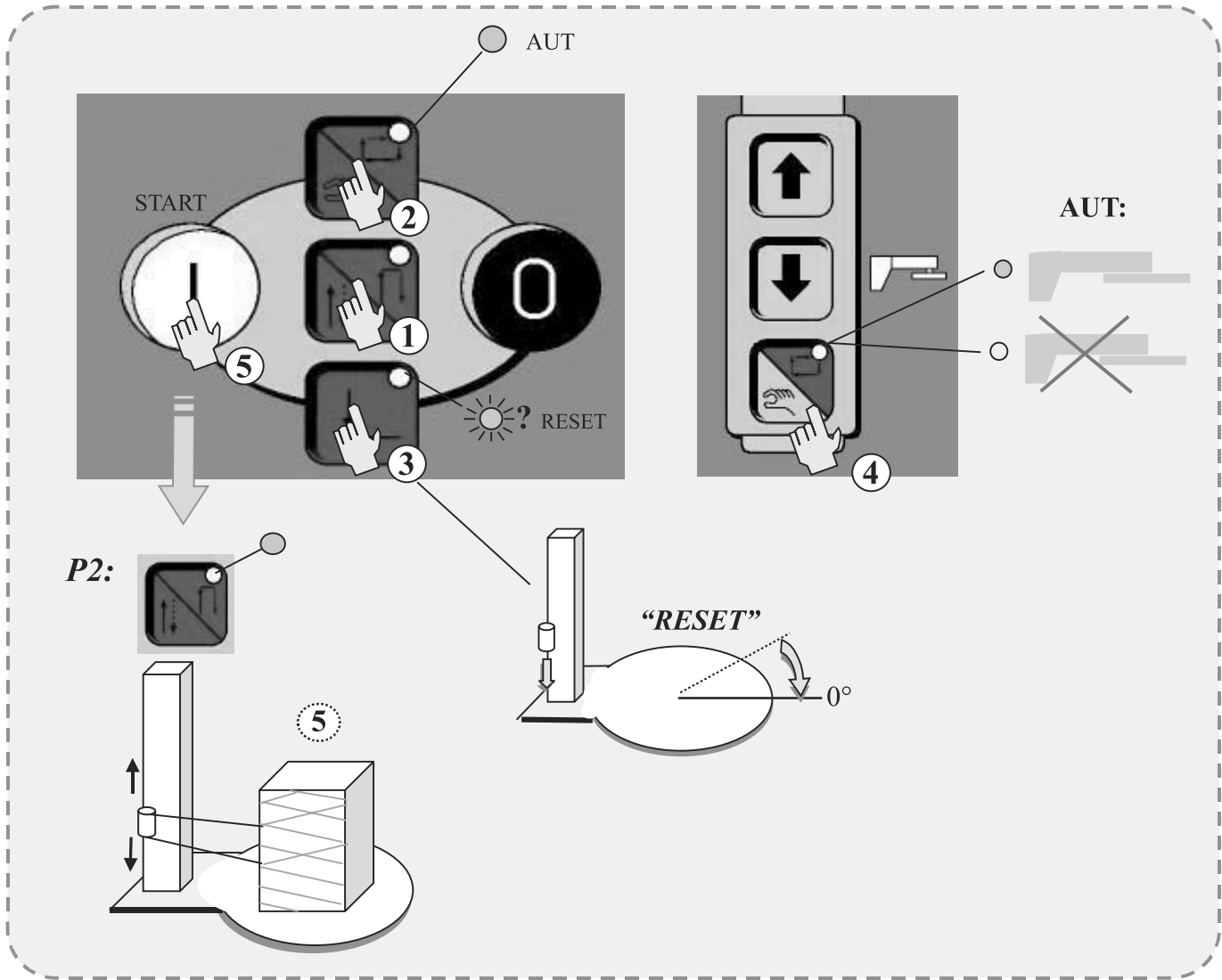
Máquina enfardadora modelo SW2-A

Cargar el palet centrándolo en la plataforma (fig.3) y contra el ángulo/(extremo) uno (3.1) para un correcto funcionamiento del dispositivo de aplicación y corte de film.

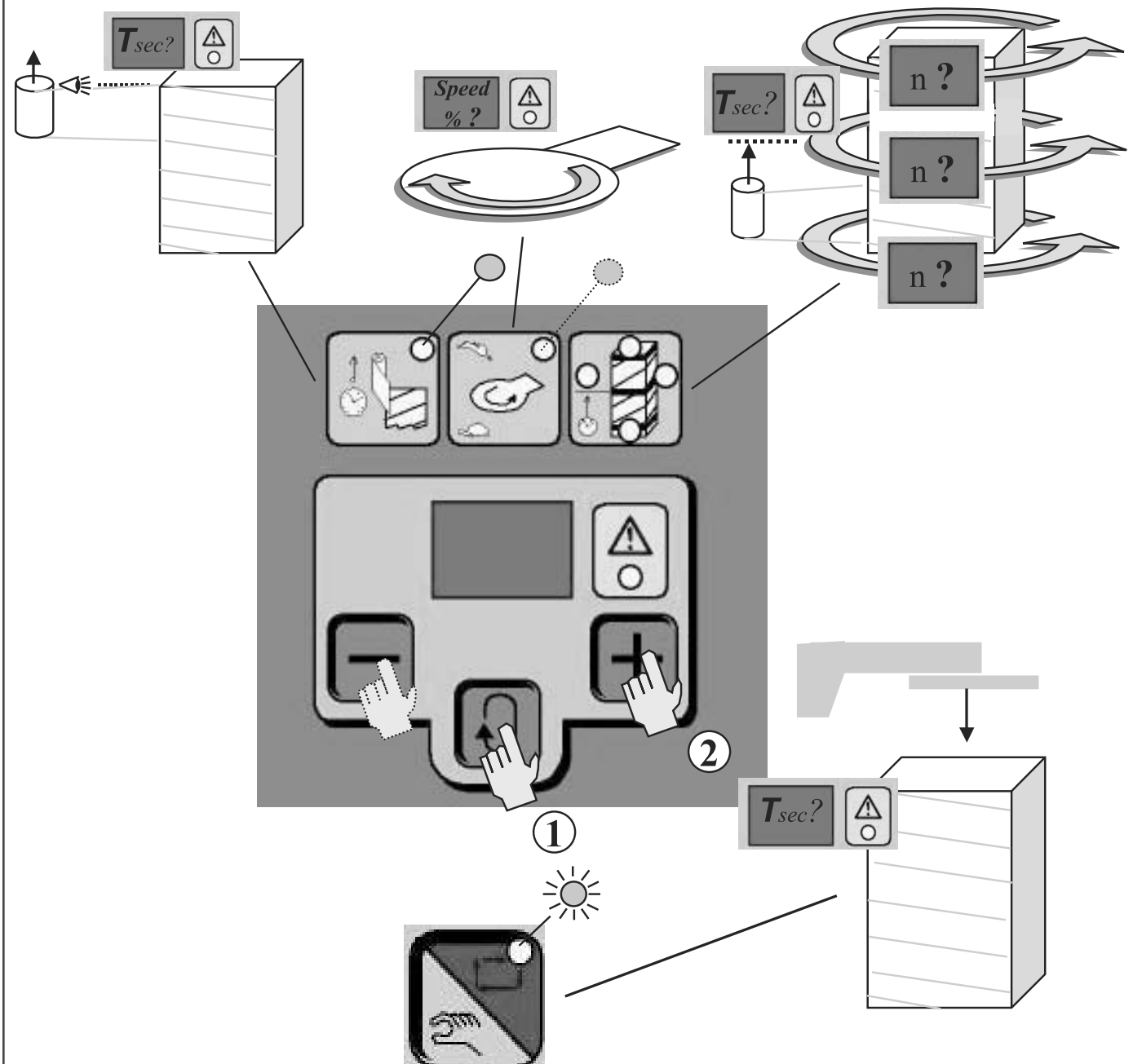
Aplicar el film previamente extraído del carro en un extremo del palet (fig. 4). Si se desea usar el mencionado dispositivo, debe utilizarse la función del panel de control (28) antes de haber seleccionado la función "automática"(7).

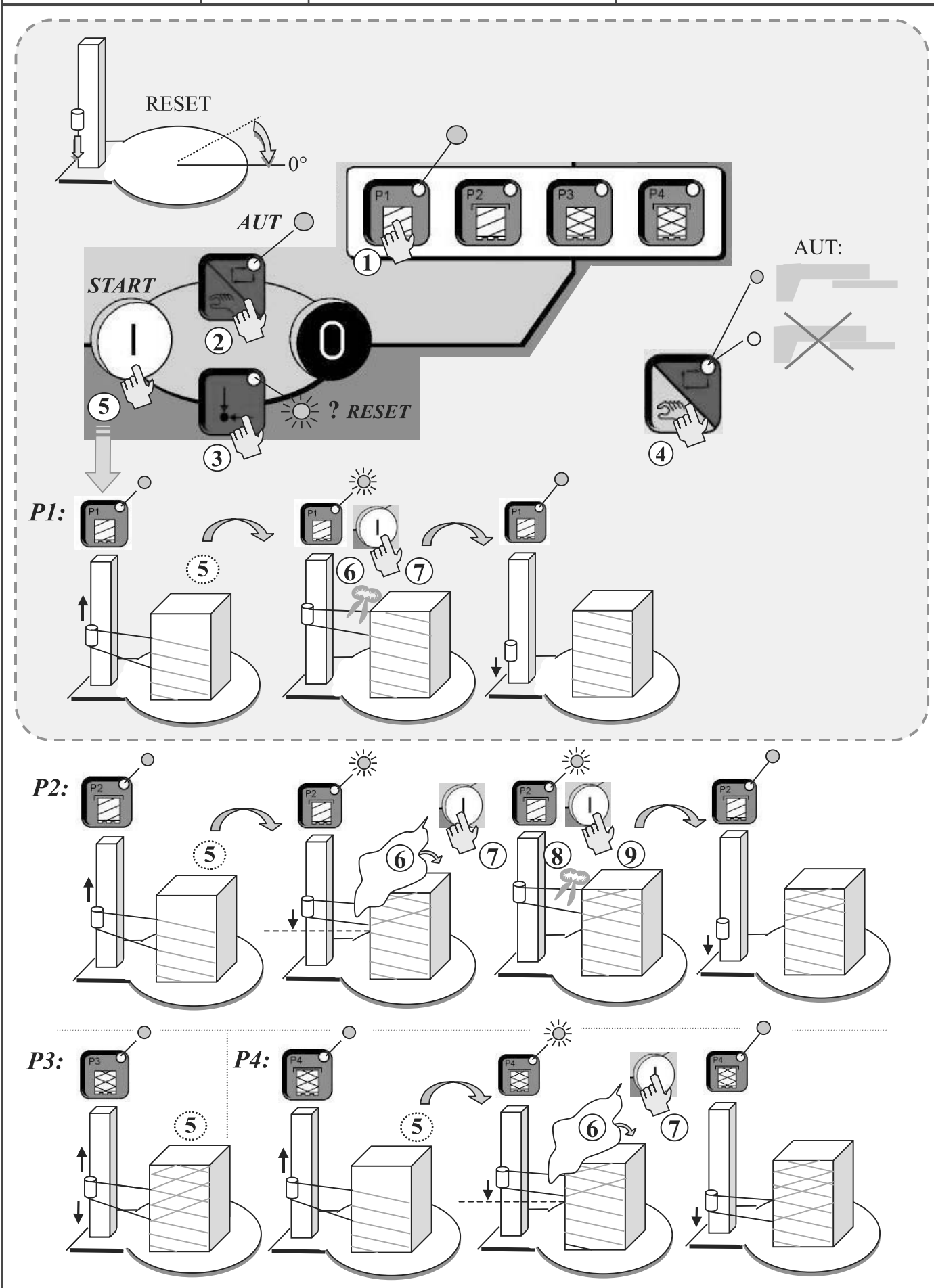
Para iniciar el ciclo, presione el botón START (8).

p.s. La función (28) puede ser activada o desactivada durante el ciclo de enfardado.

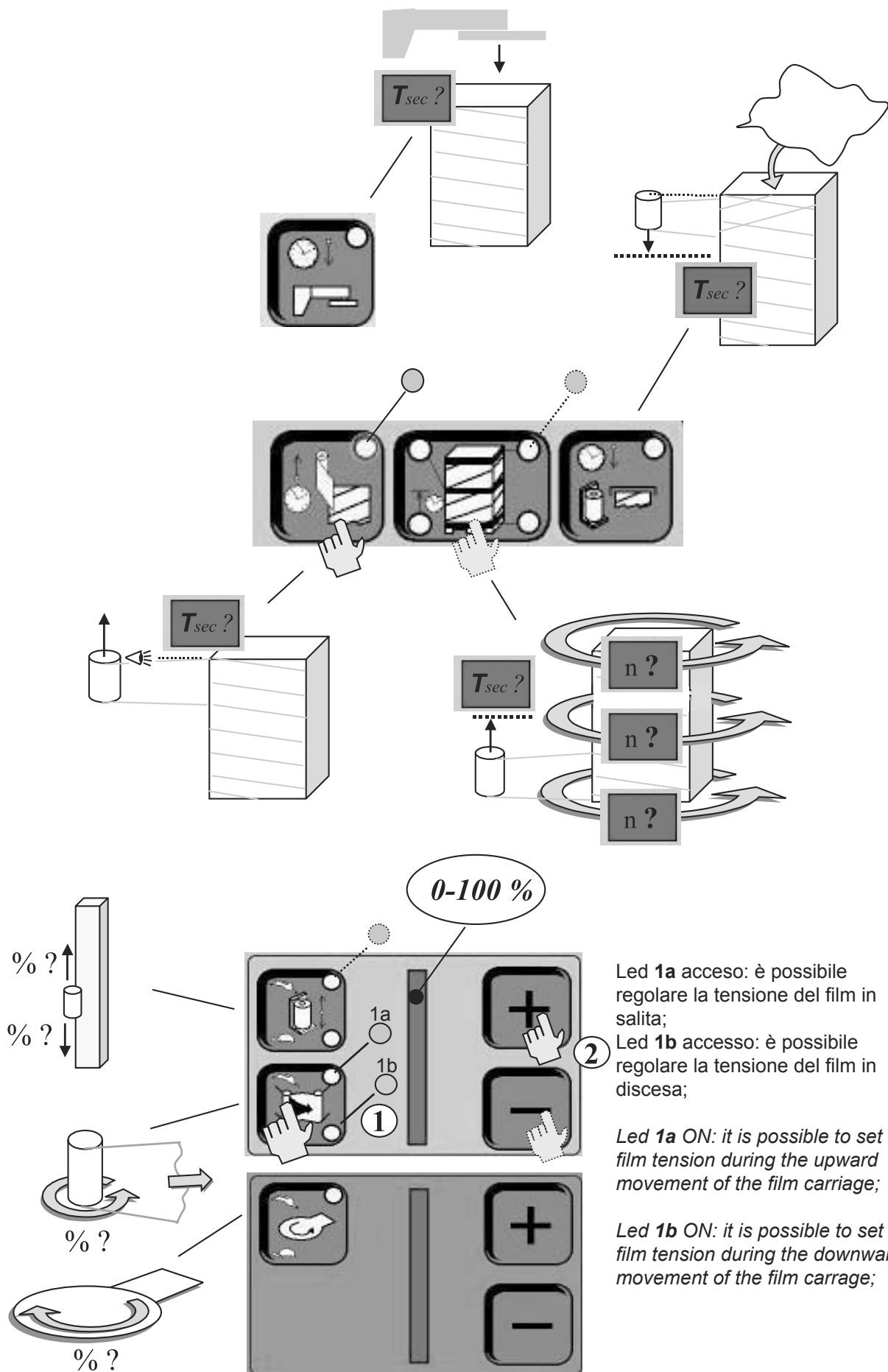


■ M.J. MAILLIS GROUP	5.7	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de us	Impostazione parametri tipo "2" Type "2" parameters set-up Parametereinstellung Typ "2" Détermination paramètres type "2" Configuración parámetros de tipo "2"
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

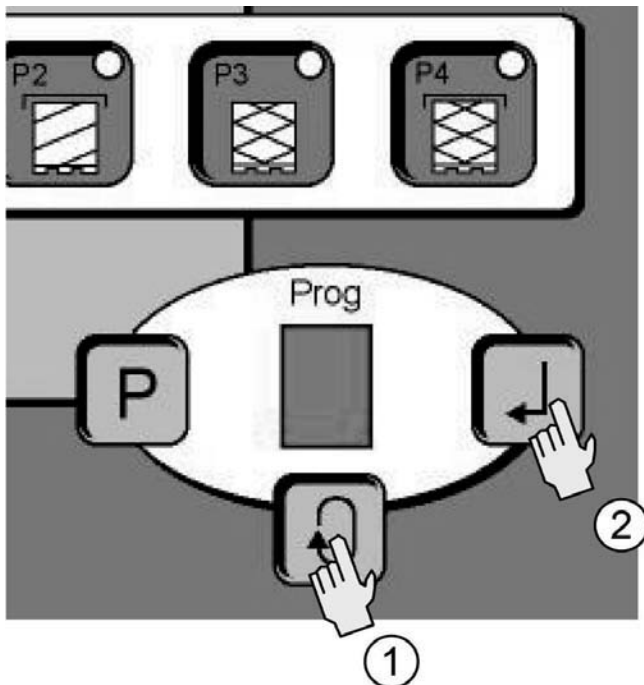




■ M.J. MAILLIS GROUP	5.9	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de us	Impostazione parametri tipo "4BF-4BF+" Type "4BF-4BF+" parameters set-up Parametereinstellung Typ "4BF-4BF+" Détermination paramètres type "4BF-4BF+" Configuración parámetros tipo "4BF-4BF+"
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



■ M.J. MAILLIS GROUP	5.10	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Uso dei programmi di fasciatura Use of wrapping programs Benutzung von Verpackungsprogrammen Utilisation de programmes de emballage Us de los programas de envolver
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



■ ■ Selezione programma di fasciatura:

- 1-selezionare il programma mediante il pulsante
- 2-confermare la selezione mediante il pulsante ; se il nuovo programma non viene confermato entro 5 secondi verrà visualizzato il programma in uso.

Creare un nuovo programma da uno esistente:

- 3-selezionare il programma esistente come sopra (.....
- 4-selezionare il primo programma disponibile (NOTA: il primo programma disponibile è identificato dal numero più alto che appare premendo .



Wrapping program selection:

- 1-select program by means of the button
- 2-confirm selection by the button ; if the new program selected is not confirmed within 5 seconds, the actual program is displayed again.

Create a new program starting from an existing one:

- 3-start from the existing program selected as explained above (.....
- 4-select the first program available (NOTE: the first program available is identified by higher number showed by means of the button .



Verpackungsprogrammwahl:

- 1-wählen Sie Programm mittels der Taste vor
- 2-bestätigen Sie Vorwähler durch die Taste ; wenn das neue vorgewählte Programm nicht innerhalb 5 Sekunden bestätigt wird, das tatsächliche Programm wird wieder angezeigt.

Verursachen Sie ein neues Programm, das von bestehenden abfährt:

- 3-fahren Sie vom vorhandenen Programm ab, das vorgewählt wird, wie oben erklärt (.....
- 4-wählen Sie das erste vorhandene Programm vor (ANMERKUNG: das erste Programm, das vorhanden ist, wird durch die höhere Zahl gekennzeichnet, die mittels der Taste gezeigt wird .



Choix de programme de emballage:

- 1-choisissez le programme à l'aide du bouton
- 2-confirmez le choix par le bouton ; si le nouveau programme choisi n'est pas confirmé dans 5 secondes, le programme réel est montré encore.

Créez un nouveau programme à partir de existant:

- 3-commencez à partir du programme existant choisi comme expliqué ci-dessus (.....
- 4-choisissez le premier programme disponible (NOTE: le premier programme disponible est identifié par le nombre plus élevé montré à l'aide du bouton .

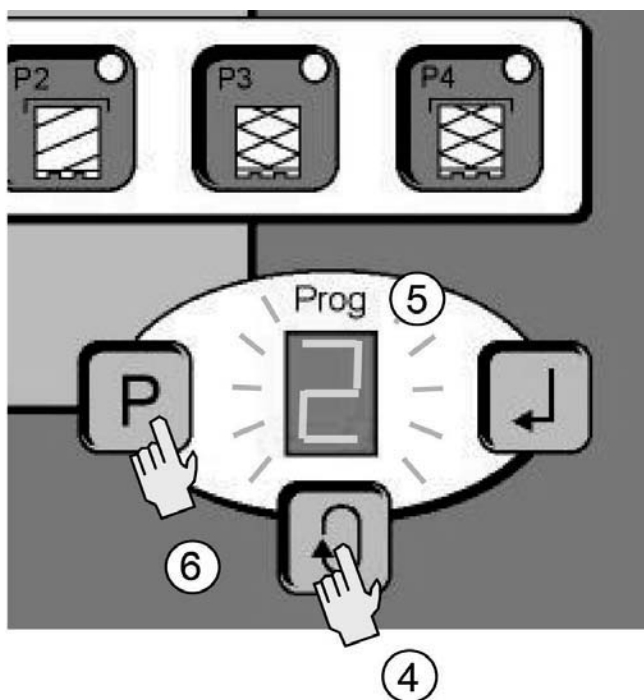


Selección del programa de envolver:

- 1-seleccione el programa por medio del botón
- 2-confirme la selección por el botón ; si el nuevo programa seleccionado no se confirma en el plazo de 5 segundos, el programa real se exhibe otra vez.

Cree un nuevo programa que empieza con existente:

- 3-salga del programa existente seleccionado según lo explicado arriba (.....
- 4-seleccione el primer programa disponible (NOTA: el primer programa disponible es identificado por el número más alto demostrado por medio del botón .



■ M.J. MAILLIS GROUP	5.10	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Uso dei programmi di fasciatura Use of wrapping programs Benutzung von Verpackungsprogrammen Utilisation de programmes de emballage Us de los programas de envolver
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		

Diagram illustrating the control panel layout and the sequence of steps for modifying a program. The panel includes buttons P2, P3, P4, Prog, P, and a circular arrow button. A hand is shown pressing the P button. The Prog display shows '5'.

5-modificare i parametri, il numero del programma lampeggerà. (NOTE: almeno un parametro deve essere modificato, non è possibile copiare un programma in un nuovo programma e modificare i parametri dopo).

6-premere il pulsante **P** per salvare il nuovo programma.

Modificare i parametri di un programma esistente:

7-il programma da modificare è stato selezionato come sopra descritto

8-modificare i parametri, il numero di programma nel display lampeggerà;

9-premere **P** per conservare la modifica.

Diagram illustrating the control panel layout and the sequence of steps for modifying a program. The panel includes buttons P2, P3, P4, Prog, P, and a circular arrow button. A hand is shown pressing the P button. The Prog display shows '5'.

5-modify the parameters as requested, the program number on the display will blink (NOTE: at least one parameter must be changed, it is not possible to copy one program on a new program number and modify its parameters after).

6-press **P** button to write the new program.

Modify parameters on an existing program:

7-the program to be modified has been selected as explained above.

8-modify the parameters, the program number on the display will blink.

9-press **P** button to save modifications.

Diagram illustrating the control panel layout and the sequence of steps for modifying a program. The panel includes buttons P2, P3, P4, Prog, P, and a circular arrow button. A hand is shown pressing the P button. The Prog display shows '5'.

5-ändern Sie die Parameter, wie verlangt, die Programmzahl auf der Anzeige blinkt (ANMERKUNG: mindestens muß ein Parameter geändert werden, es ist nicht möglich, ein Programm über eine neue Programmzahl zu kopieren und seine parameters nachher zu ändern).

6-betätigen Sie **P** Taste, um das neue Programm zu schreiben.

Ändern Sie Parameter auf einem vorhandenen Programm:

7-das geändert zu werden Programm ist vorgewählt worden, wie oben erklärt.

8-ändern Sie die Parameter, die Programmzahl auf der Anzeige blinkt.

9-betätigen Sie **P** Taste, um Änderungen zu speichern.

Diagram illustrating the control panel layout and the sequence of steps for modifying a program. The panel includes buttons P2, P3, P4, Prog, P, and a circular arrow button. A hand is shown pressing the P button. The Prog display shows '5'.

5-modifiez les paramètres comme en a été faite la demande, le nombre de programme sur l'affichage clignotera (NOTE: au moins un paramètre doit être changé, il n'est pas possible de copier un programme sur un nouveau nombre de programme et de modifier ses paramètres ensuite).

6-appuyez sur le bouton **P** pour écrire le nouveau programme.

Modifiez les paramètres sur un programme existant:

7-le programme à modifier a été choisi comme expliqué ci-dessus.

8-modifiez les paramètres, le nombre de programme sur l'affichage clignotera.

9-appuyez sur le bouton **P** pour sauver des modifications.

Diagram illustrating the control panel layout and the sequence of steps for modifying a program. The panel includes buttons P2, P3, P4, Prog, P, and a circular arrow button. A hand is shown pressing the P button. The Prog display shows '5'.

5-modifique los parámetros por requerimiento, el número del programa en la exhibición centelleo (NOTA: por lo menos un parámetro se debe cambiar, no es posible copiar un programa sobre un nuevo número del programa y modificar sus parámetros después).

6-presione el botón **P** para escribir el nuevo programa.

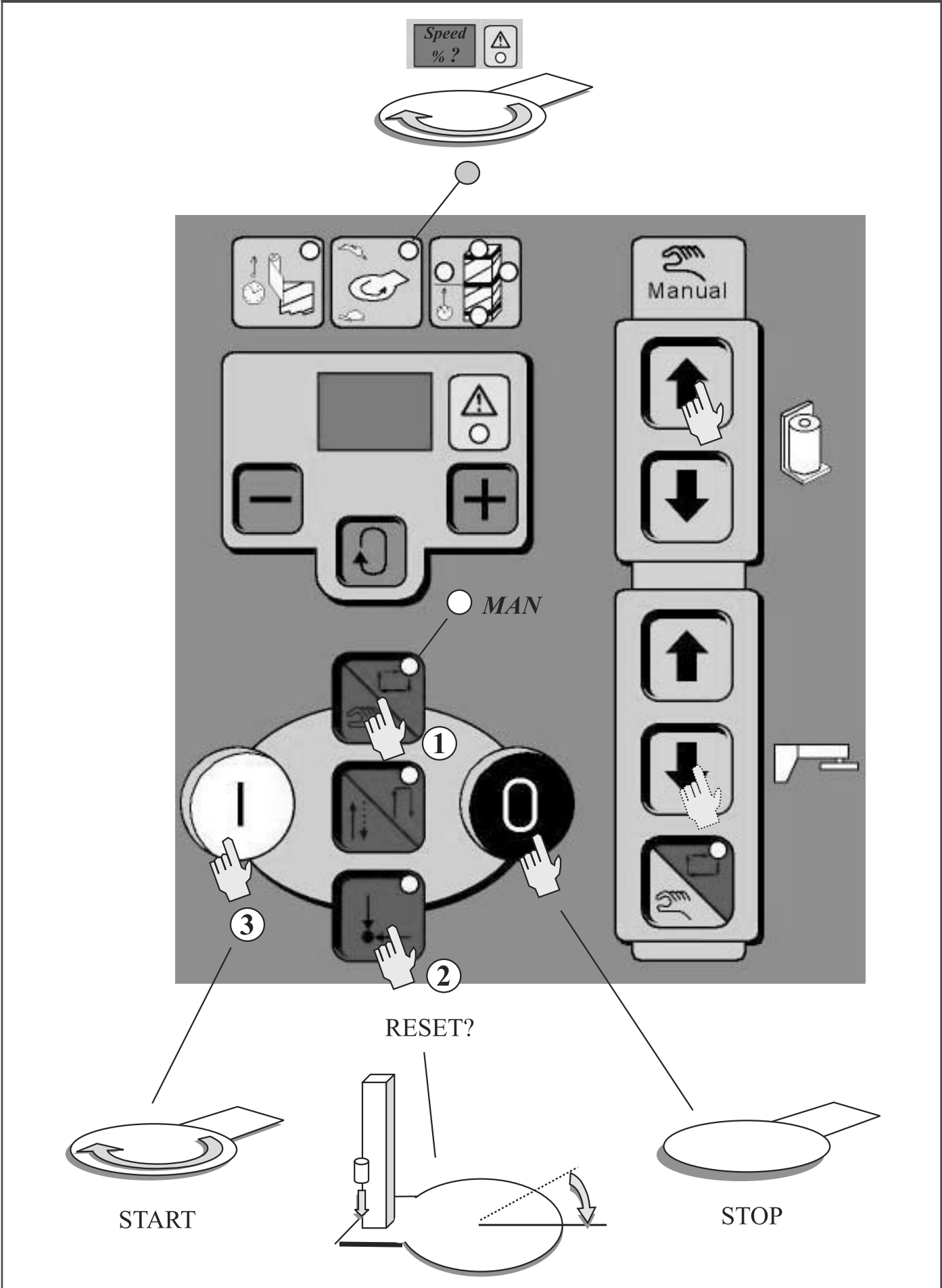
Modifique los parámetros en un programa existente:

7-el programa que se modificará se ha seleccionado según lo explicado arriba.

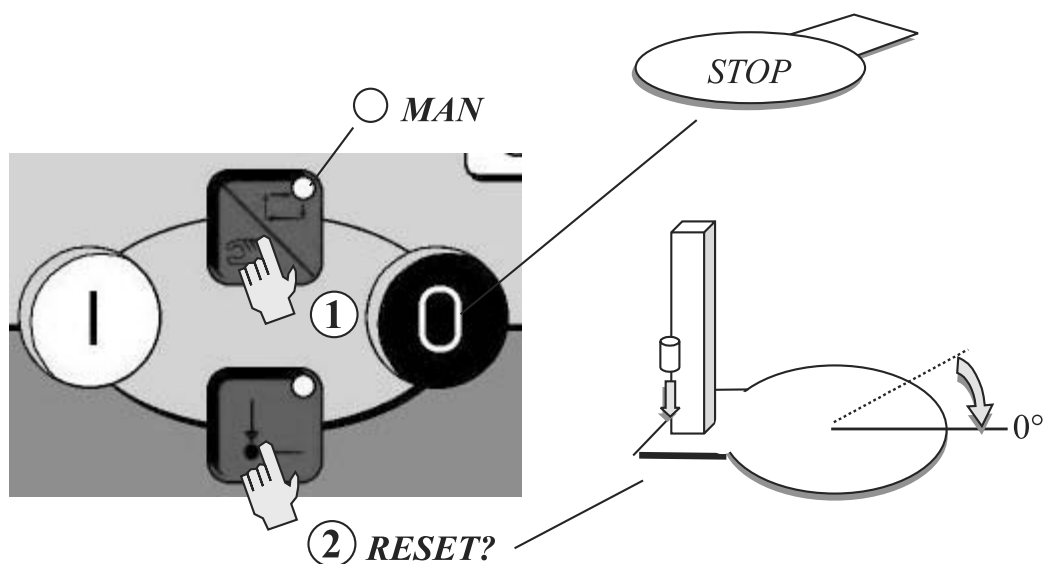
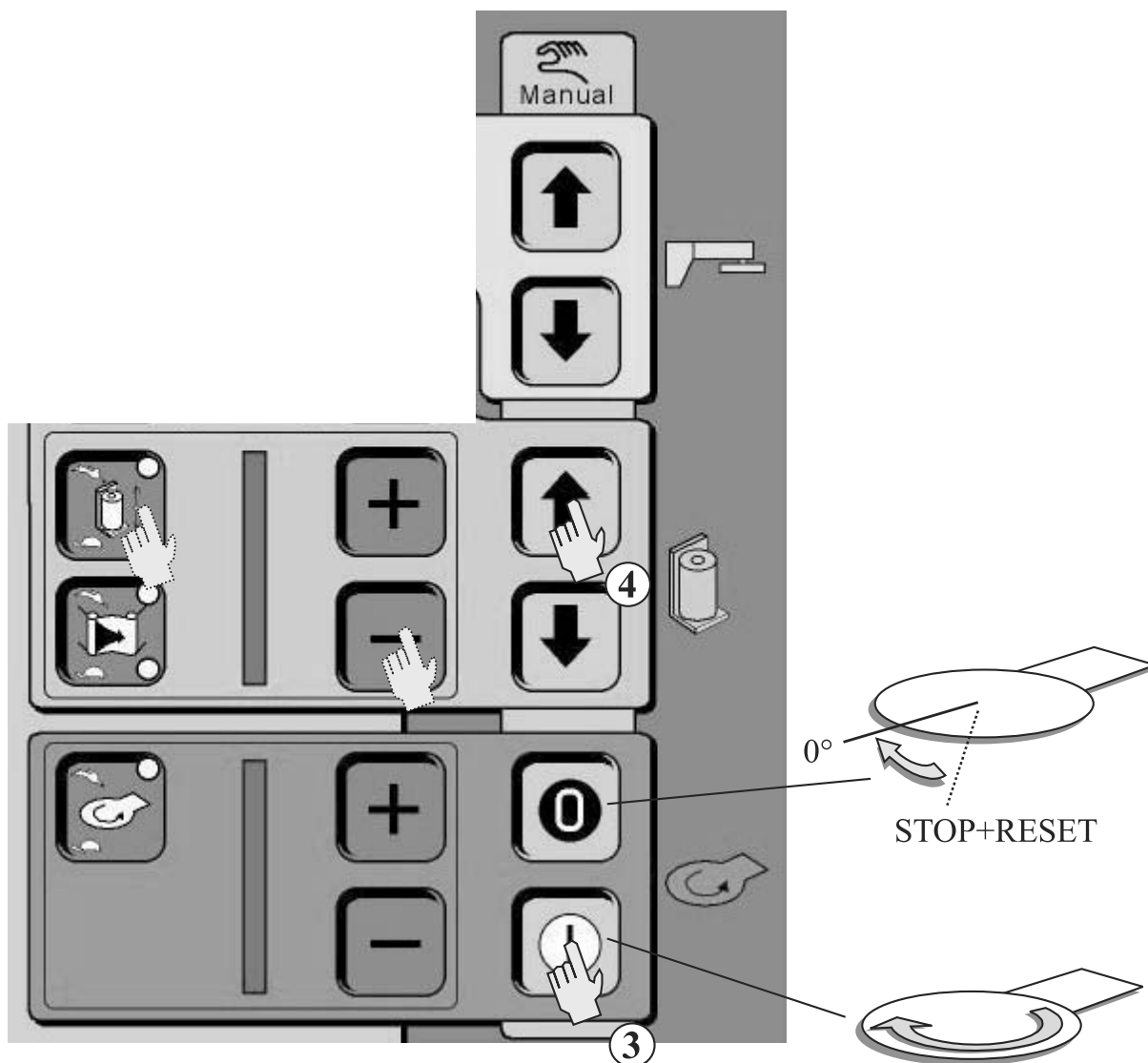
8-modifique los parámetros, el número del programa en la exhibición centelleo.

9-presione el botón **P** para ahorrar modificaciones.

■ M.J. MAILLIS GROUP	5.11	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Uso in manuale tipo "2" Type "2" manual use Manuelle Weise Typ "2" Utilisation en manuel type "2" Uso en manual de tipo "2"
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



■ M.J. MAILLIS GROUP	5.12	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de us	Uso in manuale tipo "4BF-4BF+" Type "4BF-4BF+" manual use Manuelle Weise Typ "4BF-4BF+" Utilisation en manuel type "4BF-4BF+" Uso en manual de tipo "4BF-4BF+"
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



 M.J. MAILLIS GROUP	5.13	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Diagnostica pannello "2-2F-2BF" "2-2F-2BF" panel diagnostics Diagnosetafel "2-2F-2BF" Diagnostic panneau "2-2F-2BF" Diagnóstico panel "2-2F-2BF"
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		
			
In caso di allarme, sul display apparirà un codice che rileva l'allarme:			
F2: Allarme Inverter motore prestiro (Inverter U3) F3: Assenza pallet F5: Allarme motore piattaforma F6: Allarme cinghia riavvolta F7: Allarme motore sollevamento carrello F8: Presenza ostacolo nella zona di accesso delle cave della piattaforma (solo su HSD, modello con sagomatura per carico da transpallet) F9: Allarme sensore fine corsa carrello			
			
In case of alarm, an alarm defining code will show up on the display:			
F2: Pre-Stretch motor drive fault (Inverter U3) F3: No pallet F5: Turntable engine alarm F6: Rewound belt alarm F7: Carriage lifting engine alarm F8: Obstacle present in turntable caves access area (only on HSD, model with shape for transpallet loading) F9: Carriage limit switch alarmIm Alarmfall wird auf ein Display der Alarmcode angezeigt:			
			
Im Alarmfall einen Alarm bestimmte code erscheint auf dem Display:			
F2 Alarm Frequenzumrichter Vorreckungsmotor (U3) F3: Palette fehlt F5: Drehteller Motoralarm F6: Umspulriemenalarm F7: Schlittenerhebungsmotoralarm F8: Hindernisanwesenheit Setzstanzzuführzone der Plattform (nur auf HSD, Modell mit ladeformgebende Palette) F9: SchlittenbegrenzungsschalteralarmEn cas d'alarme, sur l'écran apparaît un code qui relève l'alarme:			
			
En cas d'alarme, sur l'écran s'allumera un code qui relève l'erreur.			
F2: Alarme Inverter moteur pre-etirage (U3) F3: Absence palette F5: Alarme moteur plate-forme F6: Alarme courroie ré enroulée F7: Alarme moteur soulèvement chariot F8: Présence d'un obstacle dans la zone d'accès des rainures de la plate-forme (uniquement sur HSD, modèle avec façonnage pour chargement par transpalette) F9: Alarme du capteur de limite de chariot			
			
En caso de alarma, en la pantalla aparece un código que detecta la alarma :			
F2: Alarm Inverter motor Prestiro motorizado (U3) F3: Falta paleta F5: Alarma motor plataforma F6: Alarma rebobinado correa F7: Alarma motor levantamiento carro F8: Presencia obstáculo en la zona de acceso a los alojamientos de la plataforma (sólo para el modelo HSD, modelo con perfilado para carga desde transpaleta) F9: Alarma del detector de límite del carro			



Macchine con protezione perimetrale e barriera fotoelettrica di sicurezza



Maschinen mit seitlichen Schutz und lichtelektrischer Schranke.



Machines with safety side protection and safety photoelectric barrier.



Machines avec protection perimetrale et barrière photoélectrique de sécurité.



Máquinas con protección perimétrica y barrera fotoeléctrica.

**PRIMA DI AVVIARE
VERIFICARE CHE L'AREA
DI LAVORO SIA LIBERA
DA PERSONE E COSE**

**BEFORE STARTING
CHECK THAT WORK
AREA IS FREE
FROM PEOPLE
AND THINGS**

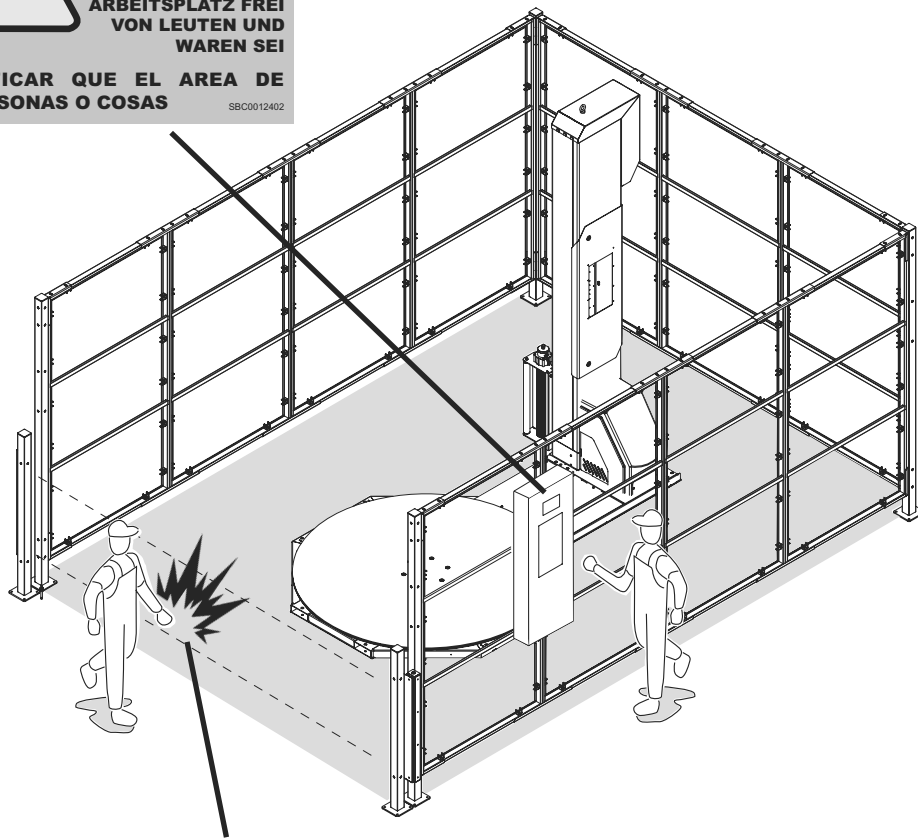


**AVANT LE DEMARRAGE
VERIFIER QUE LA ZONE DE
TRAVAIL SOIT LIBRE DE
PERSONNEL ET CHOSES**

**BEVOR START-KNOPF
ZU DRUCKEN,
PRUEFEN SIE BITTE
DASS DER
ARBEITSPLATZ FREI
VON LEUTEN UND
WAREN SEI**

**ANTES DE INICIAR VERIFICAR QUE EL AREA DE
TRABAJO SEA LIBRE DE PERSONAS O COSAS**

SBC0012402



In caso di attivazione della barriera fotoelettrica durante il lavoro operare come segue:

Macchine SW1: premere il pulsante 'sistema inserito' **2**; premere il pulsante 'reset' **6** quindi il pulsante 'start' **8** per riavviare.

Macchine SW2: premere il pulsante 'sistema inserito' **2** quindi il pulsante 'start' **8** per riavviare.



In case of activation of the photoelectric barrier do as follow:

SW1 machines: press button 'system on' **2**; press button 'reset' **6** and then button 'start' **8** to re-start.

SW2 machines: press button 'system On' **2** then press button 'start' **8** to re-start.



Falls die lichtelektrische Schranke aktiviert wird, machen wie folgt:

SW1 Maschinen: den Knopf 'eingestecktes System' **2** drücken; den Knopf 'reset' **6** drücken und dann den Knopf 'start' **8**, um die Maschine ins Betrieb zu lassen.

SW2 Maschinen: den Knopf 'eingestecktes System' **2** drücken und dann den Knopf 'start' **8**, um die Maschine ins Betrieb zu lassen.



En cas d'activation de la barrière photoélectrique agir comme de suite:

Machines SW1: presser le bouton 'système inséré' **2**; presser le bouton 'reset' **6** et puis presser 'start' **8**, pour une nouvelle mise en marche.

Machines SW2: presser le bouton 'système inséré' **2** et puis presser le bouton 'start' **8** pour une nouvelle mise en marche.



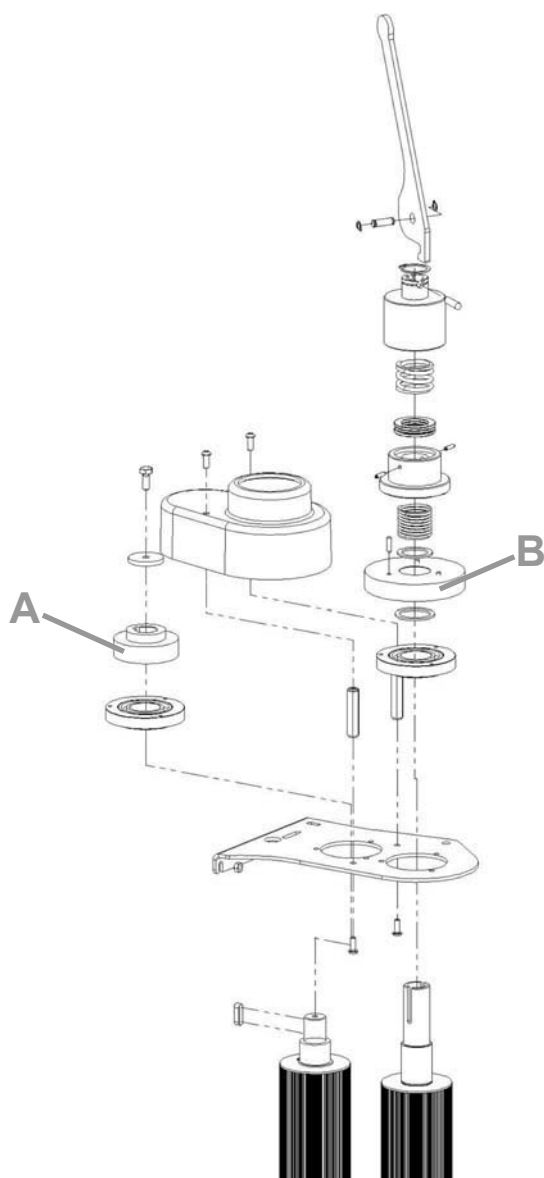
En caso de activación de la barrera fotoeléctrica actuar como sigue:

Maquinas SW1: comprimir el interruptor 'sistema insertado' **2**; comprimir el interruptor 'reset' **6** y luego el interruptor 'start' **8** para recomenzar el ciclo de trabajo.

Maquinas SW2: comprimir el interruptor 'sistema insertado' **2** y luego el interruptor 'start' **8** para recomenzar el ciclo de trabajo.

■ M.J. MAILLIS GROUP	5.15	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Impostazione prestiro portabobina "SM" "SM" film reel pre-stretch set-up Anlegen Spulenhalters Vorstrecker "SM" Détermination tendeur-film portebobine "SM" Configuración estirado porta bobina "SM"
	Rev. 4		
	07-2007		
	1		

-1-



TIPO SM1 / SM2

L'operazione deve essere effettuata da un manutentore avente qualifica 2. Per variare la percentuale di prestiro occorre sostituire la coppia di ingranaggi montati sui rulli di tensionamento. Per effettuare la sostituzione smontare, secondo la figura 1, tutti i componenti fino ad arrivare agli ingranaggi. Gli ingranaggi devono essere accoppiati secondo la tabella riportata a fianco.



TYPE SM1 / SM2

This operation must be carried out by a maintenance operator with qualification 2. In order to change the pre-stretch percentage you must substitute the gear couple mounted on the tensioning rolls. To substitute, disassemble all components until you reach the gears (see fig. 1). The gears must be coupled following the chart shown here on the left.



TYP SM1 / SM2

Die Tätigkeit muss seitens eines qualifizierten Wärters erbracht werden. Um den Prozentsatz des Vorstrecken zu ändern muss man das Paar Getrieberäder, die an den Spannungsrollen montiert sind, austauschen. Um den Tausch zu führen, muss man alle Komponenten, wie auf Bild 1, bis zum Getriebe abbauen. Die Getriebe müssen wie in der Tabelle angegeben, verbunden werden.



TYPE SM1 / SM2

L'opération doit être effectuée par un ouvrier de la maintenance ayant la qualification 2. Pour varier le pourcentage de tension film il faut remplacer le couple d'engrenages montés sur les rouleaux de tension. Pour effectuer le remplacement démonter, selon la figure 1, tous les composants pour arriver jusqu'aux engrenages. Les engrenages doivent être accouplés selon le tableau reporté sur le côté.



TIPO SM1 / SM2

La operación tiene que efectuarse por un encargado del mantenimiento con especialización de nivel 2. Para variar el porcentaje de estirado previo es necesario sustituir el par de engranajes montados en los rodillos de tensión. Para efectuar la sustitución desmonten, según lo indicado en la figura 1, todos los componentes hasta llegar a los engranajes. Los engranajes tienen que acoplarse según lo indicado en la tabla al lado.

prestiro pre-stretch vorstrecker tendeur-film estirado	n° denti ingranaggi A n° gears teeth A n° zahne getriebe A n° dents engrenages A n° dientes engranejes A	n° denti ingranaggi B n° gears teeth B n° zahne getriebe B n° dents engrenages B n° dientes engranejes B
%		
30	39	51
60	35	55
90	30	60

THIS PAGE IS BLANK

M.J. MAILLIS GROUP	5.17	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Impostazione prestiro portabobina "PWS" "PWS" film reel pre-stretch set-up Anlegen Spulenhalters Vorstrecker "PWS" Détermination tendeur-film portebobine "PWS" Configuración estirado porta bobina "PWS"
	Rev. 22		
	05-2013		
	1		

-1-

prestiro

pre-stretch

vorstrecker

tendeur-film

estirado

n° denti puleggia A-B

n° pulleys teeth A-B

n° zahne antriebsrollen AB

n° dents poulies A-B

n° dientes poleas A-B

cinghia

belt

riemen

ceinture

correas

%	A	B	C
100	21	14	165L050
125	28	17	187L050
150	30	16	187L050
175	44	21	225L050
200	32	14	187L050
225	32	13	187L050
250	32	12	187L050
275	40	14	202L050
300	40	13	202L050

TIPO PWS

L'operazione deve essere effettuata da un manutentore avente qualifica 2.

Per variare la percentuale di prestiro occorre sostituire la coppia di pulegge A e B e la relativa cinghia di trasmissione C.

Per effettuare la sostituzione smontare le pulegge allentando i grani di bloccaggio.

Le pulegge devono essere accoppiate secondo la tabella riportata nella figura a lato.

TYPE PWS

This operation must be carried out by a maintenance operator with qualification 2.

In order to change the pre-stretch percentage you must substitute the A and B pulley couple and the transmission belt C.

To substitute, disassemble the pulleys releasing the dowel.

The pulleys must be coupled following the chart shown here on the left.

TYP PWS

Die Tätigkeit muss seitens eines qualifizierten Wärters erbracht werden.

Um den Prozentsatz des Vorstrecken zu ändern, sie müssen die A und B Antriebsrollen ersetzen Paare und der Transmissionsriemen C.

Die Antriebsrollen müssen wie in der Tabelle angegeben, verbunden werden.

TYPE PWS

L'opération doit être effectuée par un ouvrier de la maintenance ayant la qualification 2.

Pour varier le pourcentage de tension film il faut remplacer le couple de poulies A et B et la courrie de transmission C.

Pour effectuer le remplacement démonter tous les poulies en desserrant la cheville.

Les poulies doivent être accouplés selon le tableau reporté sur le côté.

TIPO PWS

La operación tiene que efectuarse por un encargado del mantenimiento con especialización de nivel 2.

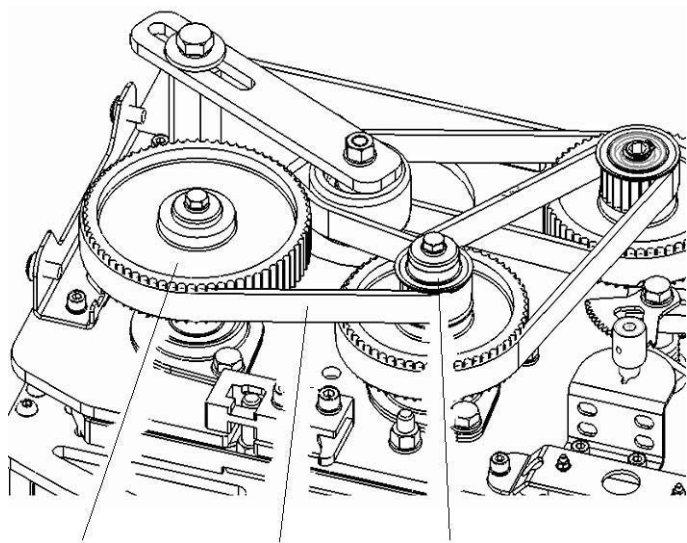
Para variar el porcentaje de estirado previo es necesario sustituir el par de poleas A y B y la correas de transmisión C.

Para efectuar la sustitución desmonten las poleas aflojando el pasador.

Las poleas tienen que acoplarse según lo indicado en la tabla al lado.

M. J. MAILLIS GROUP	5.17a	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instrctions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Impostazione prestiro "SP 300" "SP 300" pre-stretch set-up Anlegen Vorstrecker "SP 300" Détermination tendeur-film "SP 300" Configuración estirado "SP 300"
	Rev. 22		
	05.2013		
	1		

-1-



A

C

B

-SP-

prestiro pre-stretch vorstrecker tendeur-film estirado %	n° denti puleggia n° pulleys teeth n° zahne antriebsrollen n° dents poulie n° dientes poleas		cinghia belt riemen ceinture correas
%	A	B	C
150	68	26	HTD 500-5M-15
200	72	22	HTD 500-5M-15
250	80	22	HTD 525-5M-15

-SP 300-

prestiro pre-stretch vorstrecker tendeur-film estirado %	n° denti puleggia n° pulleys teeth n° zahne antriebsrollen n° dents poulie n° dientes poleas		cinghia belt riemen ceinture correas
%	A	B	C
150	68	26	HTD 500-5M-15
175	72	26	HTD 525-5M-15
200	72	22	HTD 500-5M-15
250	80	22	HTD 525-5M-15
300	90	22	HTD 560-5M-15

**Puleggia/Pulley/Antrieb-
srolle/Poulie/Polea:**

Z 22 = SBC0007678
Z 26 = SBC0008912
Z 68 = SBC0008910
Z 72 = SBC0007676
Z 80 = SBC0008909
Z 90 = SBC0015804

**Cinghia/Belt/Riemen/
Ceinture/Correa**

HTD 500-5M-15 = SCA0000688
HTD 525-5M-15 = SCA0000689
HTD 560-5M-15 = SCA0001349



TIPO SP 300

L'operazione deve essere effettuata da un manutentore avente qualifica 2.
Per variare la percentuale di prestiro occorre sostituire la coppia di pulegge A e B e la relativa cinghia di trasmissione C.
Le pulegge devono essere accoppiate secondo la tabella riportata nella figura a lato.



TYPE SP 300

This operation must be carried out by a maintenance operator with qualification 2.
In order to change the pre-stretch percentage you must substitute the A and B pulley couple and the transmission belt C.
The pulleys must be coupled following the chart shown here on the left.



TYP SP 300

Die Tätigkeit muss seitens eines qualifizierten Wärters erbracht werden.
Um den Prozentsatz des Vorstrecken zu ändern, sie müssen die A und B Antriebsrollen ersetzen Paare und der Transmissionsriemen C.
Die Antriebsrollen müssen wie in der Tabelle angegeben, verbunden werden.



TYPE SP 300

L'opération doit être effectuée par un ouvrier de la maintenance ayant la qualification 2.
Pour varier le pourcentage de tension film il faut remplacer le couple de poulies A et B et la courrie de transmission C.
Les poulies doivent être accouplés selon le tableau reporté sur le côté.

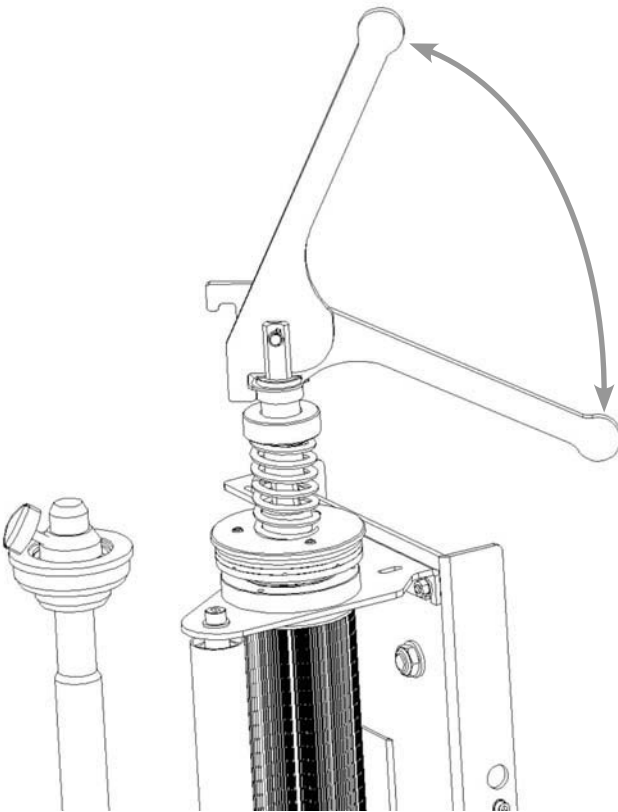


TIPO SP 300

La operación tiene que efectuarse por un encargado del mantenimiento con especialización de nivel 2.
Para variar el porcentaje de estirado previo es necesario sustituir el par de poleas A y B y la correas de transmisión C.
Las poleas tienen que acoplarse según lo indicado en la tabla al lado.

■ M.J. MAILLIS GROUP	5.18	Istruzioni d'uso Instructions Gebrauchsanweisungen Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Portabobina con freno meccanico "M" Film reel with mechanical brake "M" Spulenhalter mit mechanischer Bremse "M" Porte bobine avec frein mécanique "M" Porta bobina con freno mecánico "M"
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

-1-



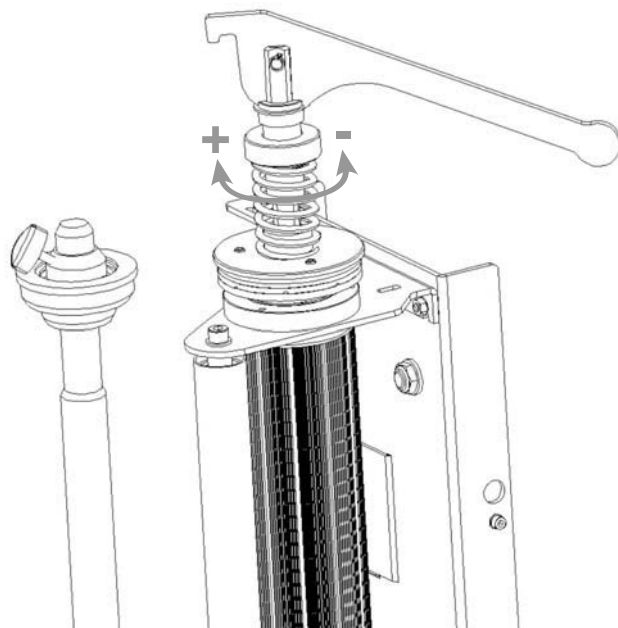
■ ■

TIPO M1 / M2

Durante il caricamento di una nuova bobina di film e durante l'estrazione del film per l'aggancio al pallet, sollevare sempre la leva di disimpegno del freno per facilitare le operazioni (fig. 1).
Regolare attraverso la ghiera la tensione di applicazione del film al carico da avvolgere (fig. 2).
Abbassare la leva prima di procedere all'avvio del ciclo.

Le operazioni sono da effettuare a macchina ferma

-2-



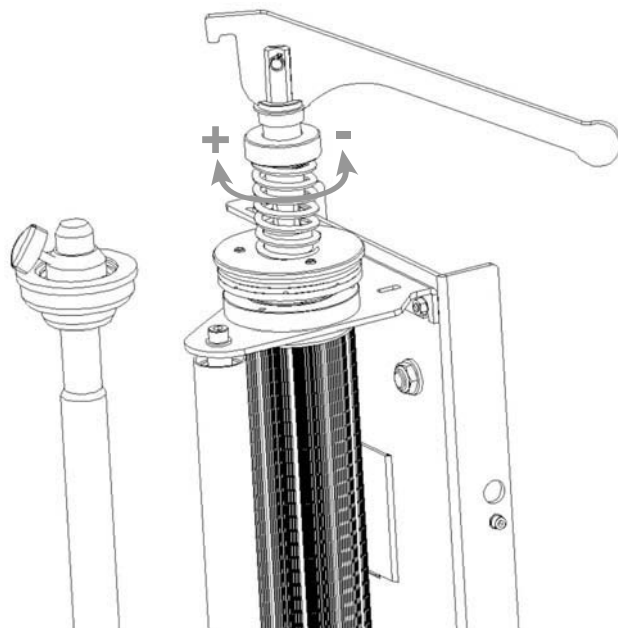
■ ■

TYPE M1 / M2

During the loading phase of a new film reel and during film feeding to attach to the pallet, always lift the brake disengagement lever in order to make operations easier (fig. 1).
With the ring nut, regulate the film wrapping tension to the load to be wrapped (fig. 2).
Lower the lever before starting the cycle.

These operations must be carried out with the machine stopped.

-2-



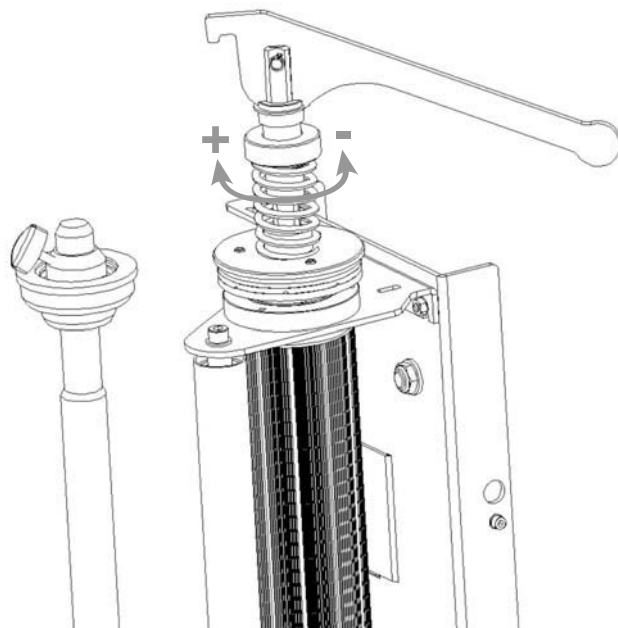
■ ■

TYP M1 / M2

Während des Aufladen einer neuen Folienspulenkapself und während des Folienherausziehen, um es an der Palette anzukuppeln, sollte man immer den Hebel der Bremse Ausklingvorrichtung heben um die Tätigkeit zu erleichtern (Bild 1).
Die Folienanbringungsspannung die auf der Last umgewickelt sollte, durch die Zwingen regeln. (Bild 2) Vor dem Beginn des Arbeitsvorgangs, den Hebel setzen.

Diese Arbeitsgänge sollten, bei ausgeschalteter Maschine geführt werden.

-2-



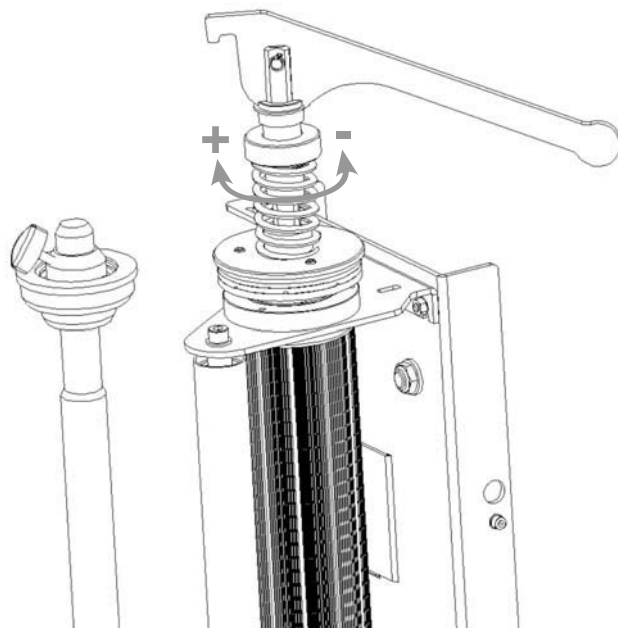
■ ■

TYPE M1 / M2

Pendant le chargement d'une nouvelle bobine de film et durant l'extraction du film pour l'accrochage à la palette, toujours soulever le levier de dégagement du frein pour faciliter les opérations (fig.1).
Avec le collier de serrage régler la tension d'application du film au chargement à envelopper (fig.2).
Baisser le levier avant de procéder à la mise en marche du cycle.

Les opérations doivent être faites avec la machine arrêtée.

-2-



■ ■

TIPO M1 / M2

Durante la operación de carga de una nueva bobina de película y durante la extracción de la película para su enganche con la paleta, levanten siempre la palanca de desembrague del freno para facilitar las operaciones (fig. 1).
Ajusten, por medio de la abrazadera, la tensión de aplicación de la película al material por envolver (fig. 2).
Bajen la palanca antes de activar el ciclo.

Las operaciones tienen que efectuarse con máquina parada.

THIS PAGE IS BLANK

THIS PAGE IS BLANK

	6.1	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Verifiche e interventi Checks and interventions Nachprüfungen und Bereitschaft Contrôles et interventions Comprobaciones e intervenciones
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		
 Lubrificazione catena da fare ogni 3 mesi da operatore con qualifica 2 Pulizia macchina da fare ogni settimana da operatore con qualifica 1 Controllo dispositivi di sicurezza da fare ogni settimana da operatore con qualifica 1 Controllo usura cinghia sollevamento da fare ogni settimana da operatore con qualifica 1 Scarico condensa aria compressa da fare ogni settimana da operatore con qualifica 1 Pulizia rulli gommati da fare una volta alla settimana da operatore con qualifica 1 Prima di ogni operazione ruotare su OFF l'interruttore generale e togliere la spina di rete. Durante la manutenzione sulla macchina deve esserci solamente la persona qualificata ed addetta a svolgere tale mansione. Per concludere la manutenzione controllare sempre lo stato di funzionamento di tutte le sicurezze e delle protezioni antinfortunistiche: pulsante STOP-EMERGENZA a ritenuta, interruttore a cerniera sullo sportello del carrello portabobina e la protezione meccanica caduta carrello film.			
 Chain lubrication: to be carried out every 3 months by operator with qualification 2 Cleaning machine: to be carried out each week by operator with qualification 1 Safety devices check: to be carried out each week by operator with qualification 1 Lifting belts wear and tear check: to be carried out each week by operator with qualification 1 Compressed air condensation: to be cleared each week by operator with qualification 1 Cleaning rubber coated rollers: to be carried out once a week by operator with qualification 1 Before any operation rotate main switch onto OFF and remove mains plug During maintenance on the machine, only the appointed and qualified operator may be present To end maintenance, always check functioning status of all safety devices and protections: EMERGENCY STOP lockable button, hinged switch on reel carriage door and film carriage drop mechanical protection.			
 Ketteneinschmierung: muss alle 3 Monate von einen Arbeiter mit Qualifikation 2 geführt werden Maschinenreinigung: muss jede Woche von einer Arbeiter mit Qualifikation 1 geführt werden Sicherheitsvorrichtung Kontrolle: muss jede Woche von einer Arbeiter mit Qualifikation 1 geführt werden Aufhebung Riemenabnutzung Kontrolle: muss jede Woche von einer Arbeiter mit Qualifikation 1 geführt werden Kondenswasser Druckluft Ablauf: muss jede Woche von einer Arbeiter mit Qualifikation 1 geführt werden Reinigung der Gummierte Rolle: muss jede Woche geführt werden Vor jeden Arbeitsgang, den Hauptschalter auf OFF drehen und Netzstecker rausziehen Während diesen Arbeitsgänge, darf nur die qualifizierte und zuständige Person, bei der Maschine stehen Um die Instandhaltungsvorgänge, alle Sicherheits- und Schutz Unfallverhütungen, ständig Unterkontrolle halten: Haltetaste STOP NOT scharniereschalter auf der Spulenhalterschleitten und Mechanischenschutz wegen Fall der Schleittenfolienhalter.			
 Faire la lubrification de la chaîne tous les 3 mois par un opérateur ayant la qualification 2 Faire le nettoyage de la machine toutes les semaines par un opérateur ayant la qualification 1 Faire le contrôle des dispositifs de sécurité chaque semaine par un opérateur ayant la qualification 1 Faire le contrôle de l'usure de la courroie de soulèvement chaque semaine par un opérateur ayant la qualification 1 Faire la vidange de la condensation air comprimé chaque semaine par un opérateur ayant la qualification 1 Faire le nettoyage des rouleaux en caoutchouc une fois par semaine par un opérateur ayant la qualification 1 Avant chaque opération tourner sur OFF l'interrupteur général et enlever la prise de réseau Pendant la maintenance sur la machine il ne doit y avoir que la personne qualifiée et chargée de cette mansion Pour terminer la maintenance toujours contrôler l'état de fonctionnement de toutes les sécurités et des protections contre les accidents du travail: touche STOP URGENCE à retenue, interrupteur à charnière sur la porte du porte bobine et la protection mécanique de chute du chariot film.			
 Lubricación cadena por ejecutar cada 3 meses por parte de operador calificado de nivel 2 Limpieza máquina por ejecutar cada semana por parte de operador calificado de nivel 1 Control dispositivos de seguridad por ejecutar cada semana por parte de operador calificado de nivel 1 Control desgaste correa de levantamiento por ejecutar cada semana por parte de operador calificado de nivel 1 Descarga líquido de condensación aire comprimido por ejecutar cada semana por parte de operador calificado de nivel 1 Limpieza rodillos engomados por ejecutar una vez por semana por parte de operador calificado de nivel 1 Antes de efectuar cada operación giren en posición OFF el interruptor general y suelten el enchufe de red Durante las operaciones de mantenimiento, en la máquina tiene que estar presente sólo la persona calificada y encargada de la operación Para concluir el mantenimiento, controlen siempre la condición de funcionamiento de todas las seguridades y de las protecciones contra los accidentes laborales: tecla STOP EMERGENCIA de retención, interruptor de bisagra en el postigo del carro porta bobina y la protección mecánica de caída carro película			

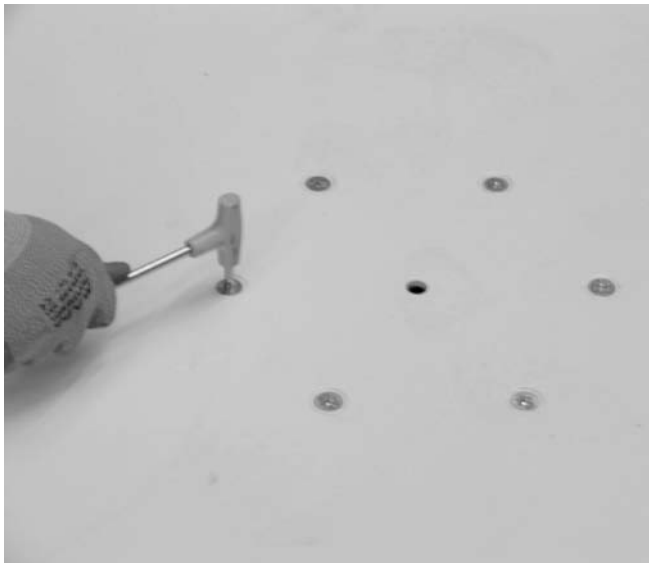
■ M.J. MAILLIS GROUP	6.2	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Ordinaria e straordinaria Ordinary and extraordinary Ordinäre und Außerordentliche Ordinaire et extraordinaire Ordinario y extraordinario
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

■ M.J. MAILLIS GROUP	6.2	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Ordinaria e straordinaria Ordinary and extraordinary Ordinäre und Außerordentliche Ordinaire et extraordinaire Ordinario y extraordinario
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		

-3- 	■ ■ Pulizia rulli gommati (fig. 3) Pulire periodicamente (almeno una volta alla settimana) i rulli gommati del portabobina con panno o spugna e detergente neutro non lubrificante. Questo garantirà la capacità di adesione dei rulli. Pulizia fotocellula (fig. 4) Pulire periodicamente la fotocellula con un panno asciutto come mostrato in figura.
	■ ■ Rubber coated rolls cleaning (fig. 3) Clean regularly (at least once a week) film reel rubber coated rolls with a cloth or sponge and neutral non-lubricating detergent. This will guarantee adherence of the rolls. Photocell cleaning (fig. 4) Clean the photocell regularly with a dry cloth as shown in the picture.
	■ ■ Reinigung der Gummiertenrollen (Bild 3) Im Zeitabschnitt (mindestens einmal pro Woche) die Gummiertenrollen der Spulen kapsel mit einen Lappen oder Schwamm und nicht schmieriger Reinigungsmittel, säubern. Das garantiert die Fähigkeit der Rolle, zu haften. Reinigung der Photozelle (Bild 4) Im Zeitabschnitt die Photozelle mit trockenen Lappen säubern, wie auf dem Bild gezeigt ist.
-4- 	■ ■ Nettoyage des rouleaux en caoutchouc (fig. 3) Nettoyer périodiquement (au moins une fois par semaine) les rouleaux en caoutchouc du porte bobine avec un chiffon ou une éponge et un détergent neutre non lubrifiant. Ceci garantira la capacité d'adhérence des rouleaux. Nettoyage de la photo cellule (fig. 4) Nettoyer périodiquement la photo cellule avec un chiffon sec comme le montre la figure.
	■ ■ Limpieza rodillos engomados (fig. 3) Limpien periódicamente (por lo menos una vez por semana) los rodillos engomados del porta bobina con trapo o esponja y detergente neutro no lubricante. Esta operación va a garantizar la capacidad de adhesión de los rodillos. Limpieza fotocélula (fig. 4) Limpien periódicamente la fotocélula con trapo seco, según lo indicado en la figura.

■ M.J. MAILLIS GROUP	6.2	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Ordinaria e straordinaria Ordinary and extraordinary Ordinäre und Außerordentliche Ordinaire et extraordinaire Ordinario y extraordinario
	Rev. 3		
	10-2013		
	3		

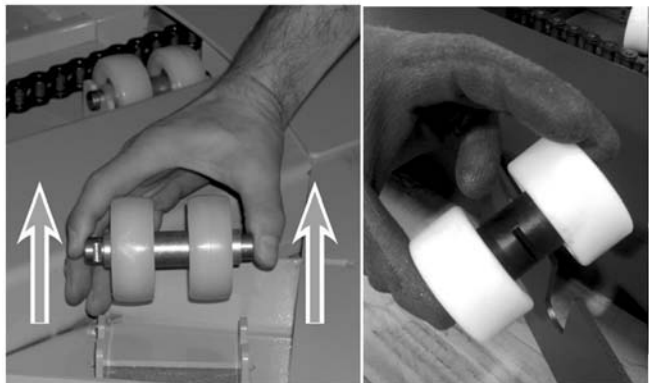
-5-



-6-



-7-



■ ■

Sostituzione ruote scorrimento piattaforma

-svitare le sei viti dalla piattaforma (fig. 5)

-spingere la piattaforma sulle forche di un sollevatore (fig. 6)

-sfilare il gruppo ruote verso l'alto dal proprio alloggiamento ad "U" (fig. 7)

🇬🇧

Replacement of turntable running wheels

-remove the 6 screws from turntable (fig. 5)

-push turntable onto transpallet forks (fig. 6)

-remove wheel group upwards from its "U" shaped housing (fig. 7)

■ ■

Austausch der Transportrad der Plattform

-die 6 Schrauben der Plattform aufdrehen (Bild 5)

-die Plattform auf die Zwinkergabel schieben (Bild 6)

-die Rädergruppe Richtung Oben aus der eigenen "U" Form Gehäuse ausziehen (Bild 7)

■ ■

Remplacement des roues de déplacement plate forme

-dévisser les six vis de la plate forme (fig. 5)

-pousser la plate forme sur les fourches d'un élévateur (fig. 6)

-extraire le groupe des roues de son logement à "U" vers le haut (fig.7)

■ ■

Sustitución ruedas de desplazamiento plataforma

-suelten los seis tornillos de la plataforma (fig. 5)

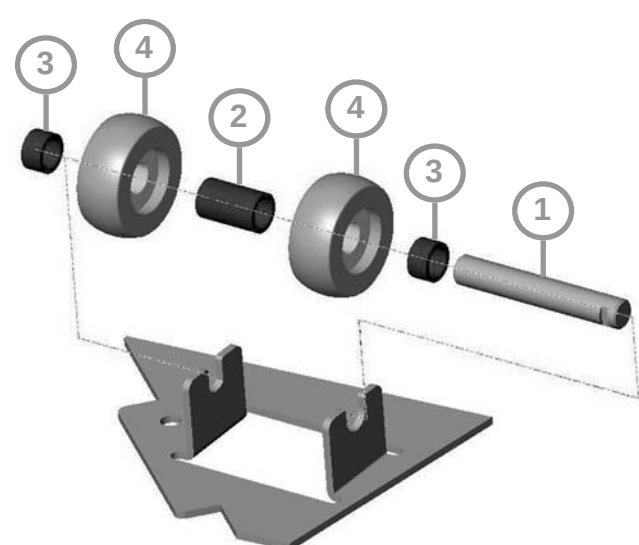
-empujen la plataforma hacia las horquillas de una elevadora (fig. 6)

-quiten el grupo ruedas de su alojamiento "U", tirándolo hacia arriba (fig. 7)



■ M.J. MAILLIS GROUP	6.2	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Ordinaria e straordinaria Ordinary and extraordinary Ordinäre und Außerordentliche Ordinaire et extraordinaire Ordinario y extraordinario
	Rev. 3		
	10-2013		
	4		

-8-



-togliere l'albero 1 e recuperare i distanziali 2 e 3 (fig. 8)

-sostituire le ruote danneggiate 4

-riassemblare il tutto inserendo l'albero 1 nelle due ruote 4 con il distanziale più lungo 2 al centro e i due più corti 3 ai lati delle ruote

-inserire l'albero con le rotelle inserendo le tacche dell'albero nella guida con particolare attenzione Utilizzare solo parti di ricambio originali

-togliere l'albero 1, svitare le due viti 2, recuperare le due rondelle 3 (fig. 9)

-sostituire le ruote danneggiate 4

-riassemblare il tutto inserendo l'albero 1 nelle due ruote 4 e riavvitare le due viti 2 e le due rondelle 3.

-per ridurre l possibilità di allentamento, bagnare le viti 2 con del frenafilietti leggero.

-inserire l'albero con le rotelle, facendo attenzione alla tacca sull'albero. Utilizzare solo parti di ricambio originali

■ ■

-remove shaft 1 and recover spacers 2 and 3 (fig. 8)

-replace damaged wheels

-reassemble everything inserting shaft 1 in the two wheels 4 with the longest spacer 2 in the centre and the two shortest spacers 3 at the sides of the wheels

-pay particular attention when inserting the shaft with the rollers into the guide. Only use original spare parts

-remove shaft 1, unscrew the two screws 2 and recover washers 3 (fig. 9)

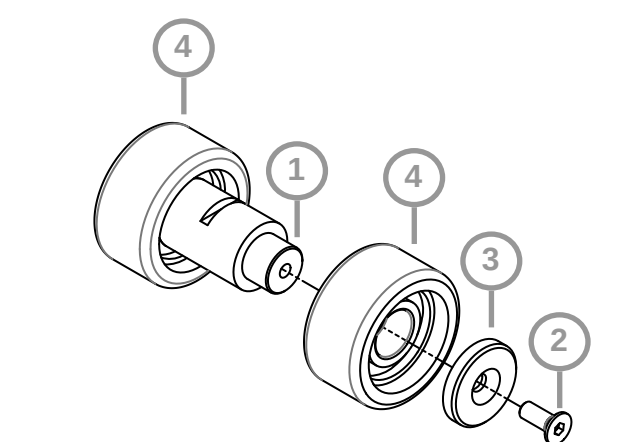
-replace damaged wheels

-reassemble everything inserting shaft 1 in the two wheels 4 rescrewing the two screws and washers.

to reduce the possibility of loosening, wet the 2 screws with thread lock

-pay particular attention when inserting the shaft with the rollers into the guide. Only use original spare parts

-9-



-die Welle 1 entfernen und die Entfernungsstücke 2 und 3 rückgewinnen (Bild 8)

-die geschädigte Räder austauschen, in dem man die Welle 1 in die zwei Räder 4 mit den längeren Entfernungsstück 2 in der Mitte und die zwei kürzere auf der Seite der Räder stellt

-die Welle mit den Räder einsetzen, die Raste der Welle in der Führung mit besondere Sorgfalt einsetzen. Nur Originalersatzteile verwenden.

- die Welle 1 entfernen, die zwei Schrauben 2 abschrauben, die zwei Unterlegsscheiben 3 rueckgewinnen (Bild 9)

- die geschädigte Raeder 4 austauschen

- wieder zusammenbauen, beim die Welle 1 in die zwei Raeder 4 stellend und die zwei Schrauben 2 und die zwei Unterlegsscheiben 3 wiederschrauben

- die Schrauben 2 mittels eines leichten Gewindeklebers befeuchten, um die Lockerungsmöglichkeit zu verringern

- die Welle mit den Raeder einsetzen, die Raste der Welle in der Fuehrung mit besondere Sorgfalt einsetzen. Nur Originalersatzteile verwenden.

■ ■

-enlever l'arbre 1 et récupérer les entretoises 2 et 3 (fig.8)

-remplacer les roues endommagées

-assembler de nouveau le tout en enfilant l'arbre 1 dans les roues 4 avec l'entretoise la plus longue 2 au centre et les deux plus courtes 3 de côté des roues

-enfiler l'arbre avec les roulettes en enfilaant les crans de l'arbre dans la glissière et en faisant très attention

Utiliser uniquement des pièces de rechange originales

- enlever l'arbre 1, dévisser les deux vis 2, récupérer les deux entretoises 3 (image 9)

- remplacer les roues endommagées 4

- assembler de nouveau le tout en enfilaant l'arbre 1 dans les roues 4 et serrer les deux vis 2 et les deux entretoises 3

- pour réduire la possibilité de desserrage, tremper les vis 2 avec un produit de freinage léger

- enfiler l'arbre avec les roulettes en enfilaant les crans de l'arbre dans la glissière et en faisant très attention

■ ■

-quiten el arbol 1 y recuperen los distanciadores 2 y 3 (fig. 8)

-sustituyan las ruedas dañadas

-vuelvan a ensamblar el conjunto, introduciendo el árbol 1 en las dos ruedas 4 por medio del distanciador más largo 2 en la parte central y de los distaciadores más cortos 3 en las partes laterales de las ruedas.

-introduzcan el árbol con las ruedecillas, insertando las muescas del árbol en la guía con particular cuidado. Utilicen sólo piezas de repuesto originales

- quiten el árbol 1, desatornille los dos tornillos 2, recuperen los distanciadores 3 (fig. 9)

- sustituyan las ruedas dañadas 4

- vuelvan a ensamblar el conjunto, introduciendo el árbol 1 en las dos ruedas 4 y atornillar los dos tornillos 2 y los dos distanciadores 3

- para reducir la posibilidad de aflojamiento, mojar los tornillos 2 con el bloqueo de rosca ligero

- introduzcan el árbol con las ruedecillas , insertando las muescas del árbol en la guía con particular cuidado. Utilicen solo piezas de repuesto originales

■ M.J. MAILLIS GROUP	6.2	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Ordinaria e straordinaria Ordinary and extraordinary Ordinäre und Außerordentliche Ordinaire et extraordinaire Ordinario y extraordinario
	Rev. 3		
	12-2004		
	5		

-10-



-11-



-12-



■ ■

Tensionamento catena

-controllare il tensionamento della catena (fig. 10)

-se è necessario modificare il tensionamento, allentare e non togliere le 4 viti adiacenti al motoriduttore (fig. 11)

-regolare la vite posta nella parte posteriore della base sotto la colonna, allentandola o tirandola a seconda delle esigenze (fig. 12)

-controllare se il tensionamento è corretto. Se l'esito è positivo chiudere le viti della figura 11 e controllare nuovamente

-un corretto tensionamento permette una oscillazione unilaterale di 10/20 mm.

🇬🇧

Chain tensioning

-check chain tensioning (fig. 10)

-if necessary to adjust the tensioning, only loosen but do not remove the 4 screws next to the motor-reducer (fig. 11)

-adjust the screw placed at the back of the base under the column, loosening or pulling it according to the need (fig. 12)

-check the tensioning is correct and if so, tighten the screws in fig. 11 and double check

-a correct tensioning enables a 10/20 mm. unilateral oscillation

🇩🇪

Kettespannung

-die Kettespannung überprüfen (Bild 10)

-falls Nötig die Spannung ändern, und die 4 Schrauben die bei Getriebemotor liegen lockern und nicht entfernen (bild 11)

-die Schrauben, die in den hintersteil der Grundplatte unter der Säule liegt, einstellen, in dem man sie nach bedarf auflockert oder zieht (Bild 12)

-die Spannung kontrollieren, wenn es stimmt, die Schrauben des Bild 11 anziehen, und noch mal kontrollieren

-eine Korrekte Spannung, erlaubt eine einseitige Schwingung von 10/20 mm.

■ ■

Tension de la chaîne

-contrôler la tension de la chaîne (fig. 10)

-s'il le faut modifier la tension, desserrer mais ne pas enlever les 4 vis à côté du moto-réducteur (fig. 11)

-régler la vis placée à l'arrière de la base sous la colonne, et la desserrant ou en la tirant selon les exigences (fig.12)

-contrôler que la tension est correcte. Si le résultat est positif fermer les vis de la figure 11 et contrôler à nouveau

-une tension correcte permet une oscillation unilatérale de 10/12 mm.

■ ■

Tensión cadena

-controlen la tensión de la cadena (fig. 10)

-al resultar necesario modificar la tensión, suelten y no quiten los 4 tornillos cerca del motorreductor (fig. 11)

-ajusten el tornillo posicionado en la parte trasera de la base, debajo de la columna, soltándolo o tensionándolo según las exigencias (fig. 12)

-controlen si la tensión resulta correcta. Si el resultado es positivo, cierren los tornillos de la figura 11 y vuelvan a controlar.

-una correcta tensión permite una oscilación unilateral de 10/20 mm.

■ M.J. MAILLIS GROUP	6.2	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Ordinaria e straordinaria Ordinary and extraordinary Ordinäre und Außerordentliche Ordinaire et extraordinaire Ordinario y extraordinario
	Rev. 3		
	12-2004		
	6		

-13-



-14-



-15-



■ ■

Sostituzione cinghia per colonna TIPO 1

- abbassare la colonna seguendo a ritroso l'installazione descritta nel cap.4
- sollevare la colonna con un mezzo adeguato
- portare il portabobina nella parte inferiore della colonna
- rimuovere le viti poste nella parte posteriore della colonna (fig. 13) e portare la colonna in posizione orizzontale seguendo a ritroso le indicazioni riportate nella scheda 4.4-3
- rimuovere i coperchi posti nella parte alta della colonna togliendo le viti di fissaggio (fig. 14)
- tramite una chiave fissa ed una esagonale svitare completamente il dado e far fuoriuscire il perno dall'asola della cinghia (fig. 15)

■ ■

Substituting belt for column TYPE 1

- lower the column following installation described in chapter 4 backwards
- Lifting the column with an adequate device
- bring the film reel to the lower part of the column
- remove the screws placed in the upper part of the column (fig. 13) and bring the column to a horizontal position following indications shown in section 4.4-3 backwards
- remove covers placed in the higher part of the column, removing the fixing screws (fig.14)
- using a fixed spanner and a ring spanner completely unscrew the nut and remove the lock from the belt slot (fig. 15)

■ ■

Ersetzung der Riemen für Säule TYP 1

- die Säule herabsetzen in dem man die Installationsanweisungen rückläufig folgt wie in Kapitel 4 steht Einen zweckentsprechenden Laufkran benutzen in dem man alle Vorsichtsmaßnahmen die in Kapitel 4 stehen folgt
- die Spulenkapsel in der untere Teil der Säule tun
- die Schrauben der Hinterteil der Säule aufschrauben. (Bild 13) und die Säule Waagerecht stellen, in dem man die Anweisungen von Blatt 4.4-3 Rückläufig folgt. -die Deckel, die in den Oberanteil der Säule sind, entfernen, in dem man die Befestigungsschrauben entfernt (Bild 14)
- durch eine Festeschlüssel und eine Sechseckige, die Mütter ganz abschrauben und den Zapfenhaus der Öse des Riemen rausziehen (Bild 15)

■ ■

Remplacement de la courroie pour colonne type 1

- abaisser la colonne en suivant en sens contraire l'installation décrite au chapitre 4.Utiliser un moyen approprié capable de soulever le poids prévu en respectant tous les avertissements décrits au chapitre 4
- porter le porte bobine en bas de la colonne
- enlever les vis placées à l'arrière de la colonne, fig13, et porter la colonne en position horizontale suivant à rebours les indications de la fiche 4.4-3
- enlever les couvercles placés sur le haut de la colonne en enlevant les vis de fixation (fig.14)
- avec une clef fixe et une hexagonale dévisser complètement l'écrou et faire sortir la tige par la perforation de la courroie (fig.15)

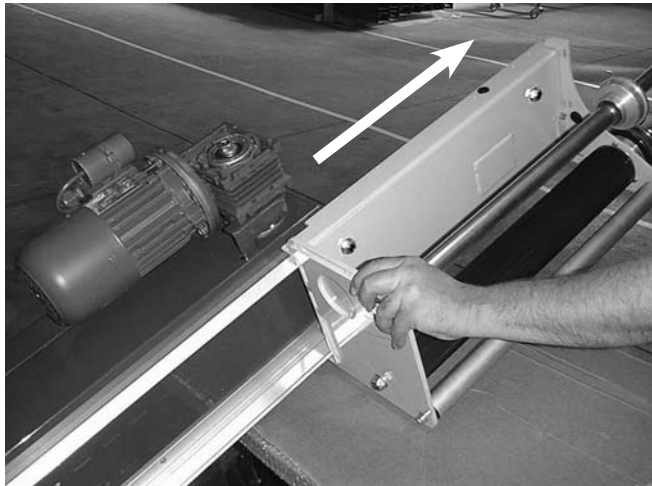
■ ■

Sustitución correa para columna de TIPO 1

- bajen la columna, ejecutando al revés la instalación descrita en el cap. 4 Utilicen un medio idóneo al peso por levantar, cumpliendo con todas las adevvertencias descritas en el capítulo 4
- posicionen el porta bobina en la parte inferior de la columna
- quiten los tornillos posicionados en la parte trasera de la columna (fig. 13) y posicionen la columna horizontalmente, cumpliendo al revés las operaciones indicadas en la ficha 4.4-3
- quiten las tapas posicionadas en la parte alta de la columna, quitando los tornillos de sujeción (fig. 14)
- por medio de una llave fija y de otra de cabeza exagonal, destornillen totalmente la tuerca y hagan salir el perno del ojal de la correa (fig. 15)

■ M.J. MAILLIS GROUP	6.2	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Ordinaria e straordinaria Ordinary and extraordinary Ordinäre und Außerordentliche Ordinaire et extraordinaire Ordinario y extraordinario
	Rev. 3		
	12-2004		
	7		

-16-



-17-



-sfilare dalla parte alta della colonna il portabobina, appoggiandolo su un sostegno adatto a sostenerne il peso (fig. 16)

-rimuovere la vite e sfilare il perno attacco cinghia dalla parte posteriore del portabobina (fig. 17)

-inserire la cinghia nuova e ripercorrere a ritroso tutte le operazioni per effettuare il rimontaggio

-remove the film reel from the top of the column, leaning on a support suitable to hold the weight (fig. 16)

-remove the screw and the belt holding lock from the back of the film reel (fig. 17)

-insert the new belt and follow all operations backwards, to carry out re-assembly

-der Spulenhalter aus den oberen Teil der Säule rausziehen, in dem man den Spulenhalter auf eine geeignete Stütze die das Gewicht halten kann, drauf legt (Bild 16)

-die Schraube entfernen und den Riemenhalterstift aus der Rückseite des Spulenkapselhalter heraus ziehen (Bild 17)

-den neuen Riemen einsetzen und alle Arbeitsgänge rückläufig folgen um den Wiedereinbau auszuführen

-extraire par le haut de la colonne le porte bobine en l'appuyant sur un soutien pouvant en supporter le poids (fig. 16)

-enlever les vis et extraire la tige d'accrochage de la courroie par l'arrière du porte bobine (fig.17)

-remettre la nouvelle courroie et refaire en sens contraire toutes les opérations pour remonter le tout

-quiten desde la parte alta de la columna el porta bobina, apoyándolo sobre un soporte idóneo a soportar su peso (fig. 16)

-quiten el tornillo y eliminen el perno de fijación correa actuando desde la parte trasera del porta bobina (fig. 17)

-introduzcan la nueva correa y repitan al revés todas las operaciones para ejecutar el reensamblaje

■ ■ M.J. MAILLIS GROUP	6.2	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Ordinaria e straordinaria Ordinary and extraordinary Ordinäre und Außerordentliche Ordinaire et extraordinaire Ordinario y extraordinario
	Rev. 3		
	12-2004		
	8		



Sostituzione cinghia per colonna TIPO 2

Verificare mensilmente lo stato di usura della cinghia di sollevamento carrello. Se si notassero dei segni di cedimento e danneggiamenti sostituire immediatamente il pezzo secondo le istruzioni di seguito:

- ruotare l'interruttore principale sulla posizione 0.
- portare il carrello portabobina in basso appoggiandolo su un supporto mobile (per esempio un pallet su un transpallet) e smontare il portabobina.
- disimpegnare, qualora lo fosse, il finecorsa inferiore di pochi centimetri, sollevando manualmente il carrello facendo intervenire il freno paracadute; a questo punto sarà possibile, premendo il tasto "17" di discesa manuale del carrello, far fuoriuscire la cinghia per tutta la lunghezza.



Substituting belt for column TYPE 2

Check wear and tear status of carriage lifting belt once a month. If you notice signs of failure and damage, immediately substitute the part following these instructions:

- rotate main switch onto position 0
- bring film reel carriage down leaning it on mobile support (e.g. a pallet on a transpallet) and dismantle reel
- disengage the lower limit switch (if necessary) by a few centimetres, manually lifting the carriage and engaging the drop-protection brake; at this point it is possible to remove the belt entirely, pressing button "17" for carriage manual descent.



Riemen austausch der Säule Typ 2

Monatlich, die Hebungsriemenverbrauchsstand des Schlitten überprüfen. Falls man Abbruchzeichen und Beschädigungen bemerkt, sofort das Teil austauschen wie nach den folgende Anweisungen:

- den Hauptschalter auf Position 0 drehen
- den Spulenhalterschliitten nach Unten fahren und auf eine Mobile Auflage stellen (zum Beispiel eine Palette auf eine Transpalette) und die Spulenkapsel ausbauen
- die fahrt weniger Zentimeter vor Ihre Ende deaktivieren, in dem man den Schlitten durch manuelle Betätigung der Fallbremse anhebt. Jetzt, über die Taste "17" der manuelle Schlitten abfahrt, kommt den Riemen in voller länger heraus.



Remplacement de la courroie pour colonne type 2

Vérifier chaque mois l'usure de la courroie de soulèvement du chariot. Si on note des signes d'usure et des endommagements remplacer immédiatement la pièce selon les instructions suivantes:

- tourner l'interrupteur principal sur 0
- porter le chariot porte bobine en bas en l'appuyant sur un support mobile (palette ou transpalette) et démonter le porte bobine
- débloquer, s'il le faut, le buteur de fin de course inférieur de quelques centimètres, en soulevant manuellement le chariot et en mettant le frein parachute; A ce point on pourra, en pressant le bouton "17" de descente manuelle du chariot, faire sortir la courroie sur toute sa longueur.



Sustitución correa para columna de TIPO 2

Verifiquen cada mes la condición de desgaste de la correa de levantamiento carro. Al notarse indicios de aflojamientos y daños, sustituyan inmediatamente la pieza, según las instrucciones indicadas a continuación:

- giren el interruptor general en la posición "0"
- posicionen el carro porta bobina por debajo, apoyándolo sobre un soporte móvil (por ejemplo una paleta o una transpaleta) y desmonten el porta bobina
- desembraguen, si necesario, el final de carrera inferior de pocos centímetros, levantando manualmente el carro y haciendo actuar el paracaídas de freno; ahora es posible, pulsando la tecla "17" de bajada manual del carro, hacer salir la correa por toda su largura

■ M.J. MAILLIS GROUP	6.2	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Ordinaria e straordinaria Ordinary and extraordinary Ordinäre und Außerordentliche Ordinaire et extraordinaire Ordinario y extraordinario
	Rev. 3		
	12-2004		
	9		

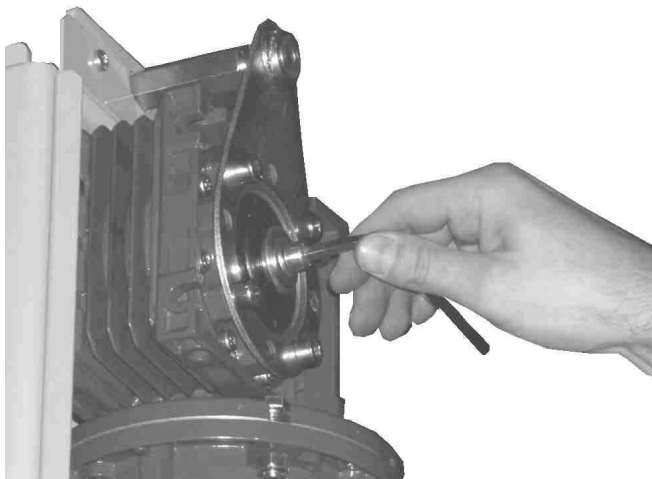
-18-



-19-



-20-



■ ■

-sfilare il carrello e la cinghia come illustrato nella figura 18 e 19, tenendo premuto il gancio di sicurezza sbloccandolo facendo uscire il carrello dalla parte bassa della colonna
-svitare la vite del motoriduttore superiore, come mostrato in figura 20, posto sotto al coperchio precedentemente tolto.

■ ■

-remove the carriage and the belt as shown in fig. 18 and 19, keeping the safety hook pressed, unblocking it and removing the carriage from the lower part of the column
-remove the screw of the upper motor-reducer, as shown in fig. 20, placed under the previously removed cover

■ ■

-der Wagen und die Riemen wie auf Bild 18 und 19 gezeigt sind ausziehen, in dem man den Sicherheitshaken beim draufdrücken entschert, und den Schlitten aus dem Unterteil der Säule rausholt
-die Schraube des oberen Getriebemotor aufschrauben, wie in Bild 20 gezeigt ist, der unter der Haube die vorzeitig abgenommen wurde, abnehmen

■ ■

-enlever le chariot et la courroie comme illustré à la figure 18 et 19 en pressant le crochet de sécurité et en le bloquer faisant sortir le chariot par le bas de la colonne
-dévisser la vis du moto réducteur supérieur, comme le montre la figure 20, placé sous le couvercle enlevé précédemment

■ ■

-quiten el carro y la correa según lo indicado en las figuras 18 y 19, manteniendo apretado el gancho de seguridad, desbloqueándolo, y haciendo salir el carro de la parte baja de la columna
-suelten el tornillo del motorreductor superior, según lo indicado en la figura 20, posicionado debajo de la tapa anteriormente quitada

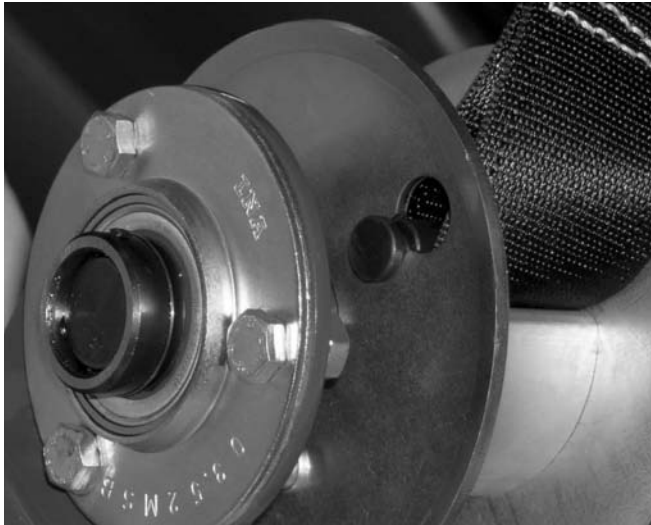
■ M.J. MAILLIS GROUP	6.2	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Ordinaria e straordinaria Ordinary and extraordinary Ordinäre und Außerordentliche Ordinaire et extraordinaire Ordinario y extraordinario
	Rev. 3		
	12-2004		
	10		

-21- 	■ ■ -togliere il motoriduttore dalla colonna (fig. 21) -con la mano sinistra tenere fermo l'albero di rotazione e svitare la vite che blocca la cinghia come mostrato in figura 22 -togliere il perno che passa nell'asola della cinghia sfilandolo attraverso il foro più grosso
	🇬🇧 -remove the motor-reducer from the column (fig. 21) -with your left hand hold the rotation shaft still and unscrew the screw that blocks the belt as shown in fig. 22 -remove the lock that passes through the belt slot pulling towards the larger hole
	🇩🇪 -den Getriebemotor aus der Säule herausnehmen (Bild 21) -mit der linken Hand die Drehwelle festhalten und die Schraube die den Riemen festhält abschrauben wie in Bild 22 gezeigt -den Zapfen der durch die Öse in den Riemen geht entfernen, in dem man ihn durch die größere Bohrung herauszieht

-22- 	■ ■ -enlever le moto-réducteur de la colonne (fig. 21) -avec la main gauche tenir l'arbre de rotation et dévisser la vis qui bloque la courroie comme le montre la figure 22 -enlever la tige qui passe dans le trou de la courroie en la faisant passer à travers le trou le plus gros
	■ ■ -quiten el motorreductor de la columna (fig. 21) -con la mano izquierda mantengan en posición el árbol de rotación y suelten el tornillo que bloquea la correa, según lo indicado en la figura 22 -quiten el perno que pasa en el ojal de la correa, soltándolo a través del agujero más grande

■ M.J. MAILLIS GROUP	6.2	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Ordinaria e straordinaria Ordinary and extraordinary Ordinäre und Außerordentliche Ordinaire et extraordinaire Ordinario y extraordinario
	Rev. 3		
	12-2004		
	11		

-23-



■ ■

-togliere il perno che passa nell'asola della cinghia sfilandolo attraverso il foro più grosso (fig. 23 e 24)

-estrarre la cinghia da sostituire dal foro della parte superiore della colonna(fig. 25)

■ ■

-remove the lock which passes through the belt slot pulling towards the larger hole (fig. 23 and 24)

-remove the belt to be replaced through the hole in the upper part of the column (fig. 25)

-24-



■ ■

-der Zapfen der durch die Öse in den Riemen geht entfernen, in dem man ihn durch die größere Bohrung herauszieht (Bild 23 und 24)

-den zu ersetzenden Riemen durch die Öffnung an der Oberseite der Säule herausziehen (Bild 25)

-25-



■ ■

-quiten el perno que pasa en el ojal de la correa, soltándolo a través del agujero más grande (fig. 23 y 24)

-extraigan la correa por sustituir del agujero desde la parte superior de la columna (fig. 25)

■ M.J. MAILLIS GROUP	6.2	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Ordinaria e straordinaria Ordinary and extraordinary Ordinäre und Außerordentliche Ordinaire et extraordinaire Ordinario y extraordinario
	Rev. 3		
	12-2004		
	13		

-29-

■ ■

Pulizia o sostituzione disco frizione portabobina tipo FM (fig. 29)

- svitare le quattro viti e sollevare il blocco porta magnete
- sollevare il canotto freno 2
- pulire con aria compressa il ferodo o eventualmente sostituirlo

Cleaning or replacing the clutch disk film reel carriage TYPE FM (fig. 29)

- remove the four screws and lift the magnet holding block
- lift the brake lining 2
- clean the brake lining with compressed air and replace if necessary

Säuberung und Ersetzung der Kupplungsscheibe Spulenkapselhalter TYP FM (Bild 29)

- die zwei Schrauben abschrauben und den Magnethaltungsblock heben
- bremsrohr 2 heben
- mit Druckluft den Bremsbelag säubern oder evtl. auswechseln

Nettoyage ou remplacement du disque embrayage porte-bobine TYPE FM (fig.29)

- dévisser les quatre vis et soulever le bloc porte-magnéto
- soulever le cylindre frein 2
- nettoyer à l'air comprimé la garniture et si nécessaire la remplacer

Limpieza o sustitución del disco de embrague portabobina TIPO FM (fig. 29)

- suelten los cuatro tornillos y levanten el bloque porta magneto
- levanten el manguito freno 2
- limpien con aire comprimido el ferodo o, eventualmente, lo sustituyan

 M.J. MAILLIS GROUP	6.3	Manutenzione Maintenance Wartung Maintenance Mantenimiento	Pulizia Cleaning Reinigung Nettoyage Limpieza
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



Per effettuare la pulizia bisogna avere la Qualifica Operatore 1.

Prima di ogni operazione di pulizia o di manutenzione girare l'interruttore principale sulla posizione 0 e staccare la spina di alimentazione. Utilizzare panni asciutti o blande soluzioni detergenti. Non utilizzare acqua o solventi.



In order to carry out cleaning operations you need Operator Qualification 1.

Before carrying out any cleaning or maintenance operation turn the main switch onto position 0 and remove the plug from the mains. Use dry cloths or neutral detergents. Do not use water or solvents.



Um die Maschine zu reinigen muss man ein Bedienungsmann Qualifikation 1 besitzen.

Vor jeden Reinigungsarbeitsgang den Hauptschalter auf 0 stellen und den Stecker rausziehen. Trockene Lappen benutzen oder leichte Reinigungsmitteln. Kein Wasser oder Lösungsmittel benutzen.



Pour effectuer le nettoyage il faut avoir la Qualification d'Opérateur 1.

Avant chaque opération de nettoyage ou de maintenance tourner l'interrupteur principal sur la position 0 et débrancher la prise d'alimentation. Utiliser des chiffons secs et des détergents doux. Ne pas utiliser d'eau ou de solvants.

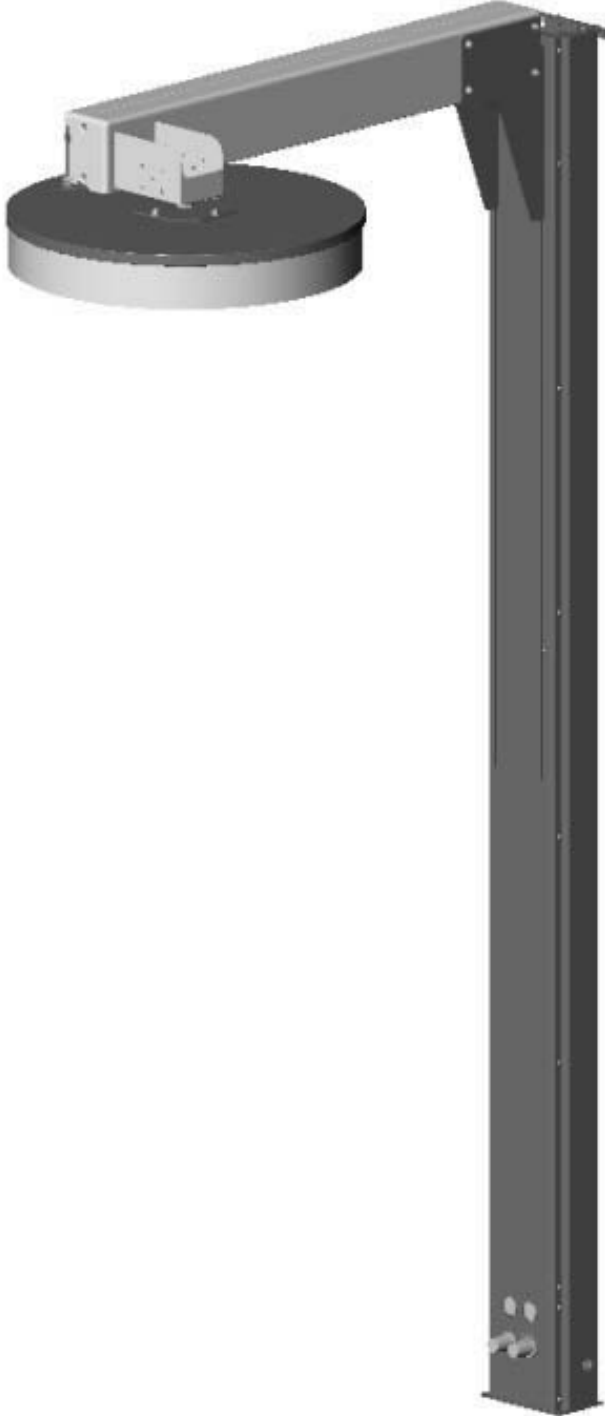


Para efectuar la limpieza es necesario poseer Especialización Operador de nivel 1.

Antes de cada operación de limpieza o de mantenimiento, giren el interruptor principal en la posición 0 y desconecten el enchufe de alimentación. Utilicen trapos secos o soluciones detergentes suaves. No utilicen agua o solventes.

[illegible]

M.J. MAILLIS GROUP	7.1	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Pressatore per colonna SW2 Presser for column SW2 Drucker für Säule SW2 Presseur pour colonne SW2 Prensor para columna SW2
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



Caratteristiche

-accessorio elettropneumatico studiato per la stabilizzazione dei carichi instabili

-altezza minima del carico raggiungibile:

1400 mm (55 1/8") per colonna "L"

1600 mm (62 63/64") per colonna "M"

1800 mm (70 55/64") per colonna "H"

-pressione minima di alimentazione: 6 bar

-consumo aria L/ciclo: 20/40 ~

Characteristics

-electro-pneumatic accessory designed especially to stabilize unstable loads

-minimum height of load:

1400 mm (55 1/8") for column "L"

1600 mm (62 63/64") for column "M"

1800 mm (70 55/64") for column "H"

-minimum supply pressure: 6 bar

-air consumption L/cycle: 20/40 ~

Eigenschaften

-elektropneumatische Zubehör für die Stabilisierung der Lasten gedacht

-erreichbare minimal Höhe der Last:

1400 mm (55 1/8") für Säule "L"

1600 mm (62 63/64") für Säule "M"

1800 mm (70 55/64") für Säule "H"

-minimal Druckzuführung: 6 bar

-luftverbrauch L/Zyklus: 20/40 ~

Caractéristiques

-accessoire électro-pneumatique étudié pour la stabilisation des chargements instables

-hauteur minimum du chargement rejoignable :

1400 mm (55 1/8") par colonne "L"

1600 mm (62 63/64") par colonne "M"

1800 mm (70 55/64") par colonne "H"

-pression minimum d'alimentation: 6 bar

-consommation d'air L/cycle: 20/40 ~

Características

-accesorio electroneumático proyectado para estabilizar las cargas inestables

-altura mínima de la carga alcanzable:

1400 mm (55 1/8") para columna "L"

1600 mm (62 63/64") para columna "M"

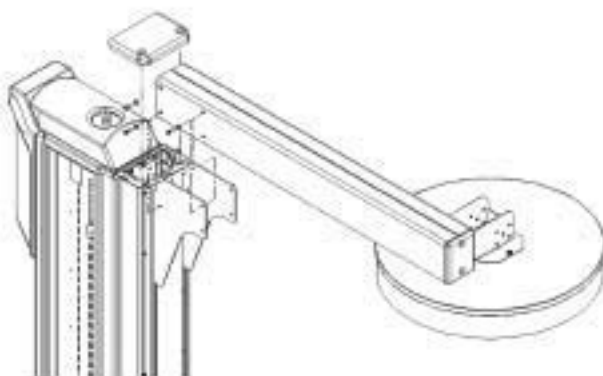
1800 mm (70 55/64") para columna "H"

-presión mínima de alimentación: 6 bar

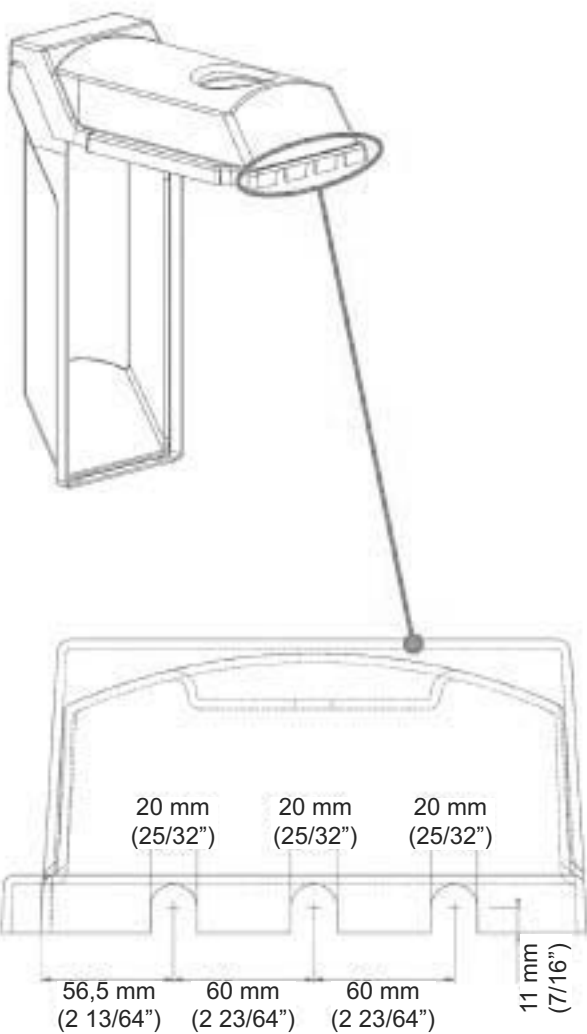
-consumo aire L/ciclo: 20/40 aproximadamente

M. J. MAILLIS GROUP	7.1	Accessori Accessories Zubehoer Accessoires Acesorios	Pressatore per colonna SW2 Presser for column SW2 Drucker fuer Saeule SW2 Presseur pour colonne SW2 Presor para columna SW2
	Rev. 4		
	09.2008		
	3		

-5-



-6-



-accendere la macchina ruotando l'interruttore generale e premere il tasto "8" dal pannello operatore.
Posizionarsi in modo manuale , tasto "13" e azionare la discesa del pressatore tramite il tasto "14"

-montare sul carrello del pressatore il braccio e il cappello sulla colonna (fig. 5)

-prima di montare il cappello sulla colonna della macchina, praticare 3 fori di scarico (fig. 6) o, nei carter in lamiera, rimuovere le parti microgiuntate in corrispondenza dei fori.

-turn the machine on by rotating the main switch and pressing button "8" from the operator panel.
Position in manual mode, button "13" and action the presser descent with button "14"

-assemble arm onto the presser carriage and cap onto the column (fig. 5)

-before assembling the cap onto the machine column, bore 3 discharge holes (fig. 6) or, in the plate carters, remove the micro-joined parts where the holes are located.

-maschine einschalten, in dem man den Generalschalter dreht und die Taste "8" auf der Bedienertafel drückt. Auf manuelle Stellung gehen, Taste "13" und den abstieg des Druckers, durch Taste "14" in gang setzen

-den Lenkhebel auf das Fahrgestell der Presse und der Deckel an der Säule anbringen (Bild 5)

-bevor man den Deckel auf der Säule der Maschine montiert, 3 Ablassbohrungen ausführen (Bild 6) oder, in den Kettenschutzen aus Blech, die Mikro - verbundenen Teile entfernen, wo die Löcher sind.

-allumer la machine en tournant l'interrupteur général et presser le bouton "8" du panneau opérateur. Mettre en mode manuel, touche "13" et actionner la descente du presseur par le bouton "14"

-monter le bras sur le chariot du presseur et le chapeau sur la colonne (fig. 5)

-avant de monter le chapeau sur la colonne de la machine, faire trois trous d'échappement (fig. 6) ou, dans les carters en tôle, enlever les parties micro jointées ou il y a les trous.

-enciendan la máquina girando el interruptor general y pulsen la tecla "8" desde el panel operador. Posiciónense en modalidad manual, tecla "13" y accionen la bajada del prensor por medio de la tecla "14"

-monten en el carro del prensor el brazo y el sombrero sobre la columna (fig. 5)

-antes de montar el sombrero sobre la columna de la máquina, taladren 3 agujeros de descarga (fig. 6) o, en los cártes de chapa, eliminar las partes micro empalmadas en correspondencia con los orificios.

 M.J. MAILLIS GROUP	7.1	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Pressatore per colonna SW2 Presser for column SW2 Drucker für Säule SW2 Presseur pour colonne SW2 Prensor para column SW2
	Rev. 3		
	12-2004		
	4		



Funzionamento

Il pressatore può funzionare in modo manuale ed in modo automatico. Selezionare il modo manuale tramite il tasto “13”. Il pressatore potrà essere abbassato con il tasto “14 discesa” prima di un ciclo di fasciatura manuale o automatico, mentre con il tasto “14 salita” si attiva la salita dello stesso.

Selezionando il modo automatico, sempre tramite in tasto “13”, il pressatore scenderà all’inizio all’inizio ciclo di fasciatura automatico prima dell’avvio rotazione piattaforma.

L’avvio della rotazione piattaforma ha un tempo di ritardo dalla discesa pressatore impostabile come indicato nella scheda 5.4-4

Il pressatore risalirà automaticamente a fine ciclo.



Functioning

The presser can function in both manual and automatic mode. Select manual mode with button “13”. The presser can be lowered with button “14 down” before a manual or automatic wrapping cycle, while with button “14 up” the presser will be lifted.

By selecting automatic mode, always with button “13”, the presser will come down to the start of the automatic wrapping cycle before the turntable rotation start.

Starting the turntable rotation has a delay timing from the presser descent which may be adjusted as shown in section 5.4-4

The presser will automatically go up at the end of the cycle.



Arbeitsweise

Der Drucker kann in manuelle oder automatische weise arbeiten. Manuelle Bedingung durch Taste “13” wählen. Der Drucker kann vor einen manuellen oder automatischen Umwicklungszyklus durch die Taste “14 abstieg” gesenkt werden, während mit der Taste “14 abstieg” gehoben werden.

In automatische Wahl, immer durch Taste “13” betätigt, der Drucker am Anfang des automatischen Umwicklungszyklus sinkt, bevor die Plattform sich zu drehen anfängt.

Der Drehvorgang der Plattform, hat einen einstellbaren Zeitverzug für die Senkung des Druckers, so wie auf der Tafel 5.4-4 angegeben.

Der Drucker hebt sich automatisch am ende des Zyklus.



Fonctionnement

Le presseur peut fonctionner en mode manuel et automatique. Sélectionner le mode manuel avec le bouton “13”. Le presseur pourra être abaissé avec le bouton “14 descente” avant un cycle d’enveloppement manuel ou automatique, alors qu’avec le bouton “14 montée” on active la montée. En sélectionnant le mode automatique, toujours avec le bouton “13”, le presseur descendra au début du cycle d’enveloppement automatique, avant la mise en marche de la rotation de la plate forme.

La mise en marche de la rotation de la plate forme a un temps de retard sur la descente du presseur pouvant être déterminée comme sur la fiche 5.4-4.

Le presseur remontera automatiquement à la fin du cycle.



Funcionamiento

El prensor puede funcionar en modalidad manual y en modalidad automática. Seleccionen la modalidad manual por medio de la tecla “13”.

El prensor se puede bajar por medio de la tecla “14 bajada” antes de un ciclo de envoltura manual o automático, mientras que con la tecla “14 subida” se activa la subida del mismo.

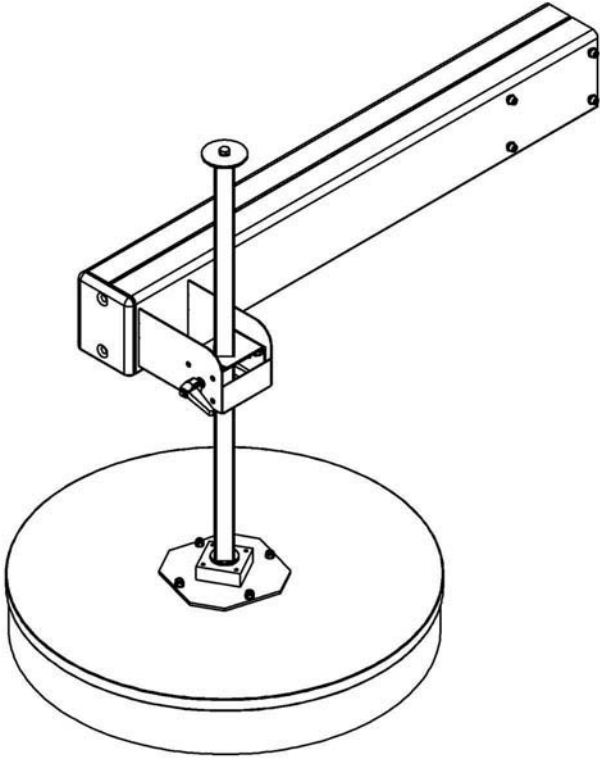
Seleccionando la modalidad automática, siempre por medio de la tecla “13”, el prensor baja a comienzo del ciclo de envoltura automático antes de la activación de la rotación de la plataforma.

La puesta en marcha de la rotación de la plataforma tiene un tiempo de retraso desde la bajada del prensor, programable según lo indicado en la ficha 5.4-4.

El prensor vuelve a subir de manera automática a final de ciclo.

M.J. MAILLIS GROUP	7.2	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Prolunga pressatore Presser extension Druckerverlängerung Rallonge presseur Prolongación prensor
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

-1-



Caratteristiche

La prolunga del pressatore è un accessorio ad intervento manuale che permette di spostare la corsa del pressore fino a 700 mm (27 9/16") verso il basso, riducendo l'altezza minima del carico raggiungibile a:

- 700 mm (27 9/16") per la colonna "L"
- 900 mm (35 7/16") per la colonna "M"
- 1100 mm (43 5/16") per la colonna "H"

Di conseguenza sarà ridotta di pari misura l'altezza massima raggiungibile

Characteristics

The presser extension is an accessory for manual intervention which enables to move the presser distance up to 700 mm (27 9/16") downwards, reducing the minimum load height to:

- 700 mm (27 9/16") for column type "L"
- 900 mm (35 7/16") for column type "M"
- 1100 mm (43 5/16") for column type "H"

Consequently also the maximum reachable height will be reduced in the same measure

Eigenschaften

Die Druckerverlängerung, ist einen Handeingriff Zubehör, der, den Pressehub bis zu 700 mm (27 9/16") nach unten zu schieben erlaubt, in dem er die minimale Höhe der erreichbare Last bis zu:

- 700 mm (27 9/16") für Säule "L"
- 900 mm (35 7/16") für Säule "M"
- 1100 mm (43 5/16") für Säule "H" reduziert

Schlussfolgerung: die maximalerreichbare Höhe wird in gleiche maß reduziert

Caractéristiques

La rallonge du presseur est un accessoire à intervention manuel qui permet de déplacer la course du presseur jusqu'à 700 mm (27 9/16") vers le bas, en réduisant la hauteur minimum du chargement rejoignable à:

- 700 mm (27 9/16") pour la colonne "L"
- 900 mm (35 7/16") pour la colonne "M"
- 1100 mm (43 5/16") pour la colonne "H"

En conséquence la hauteur maximum rejoignable sera réduite en proportion

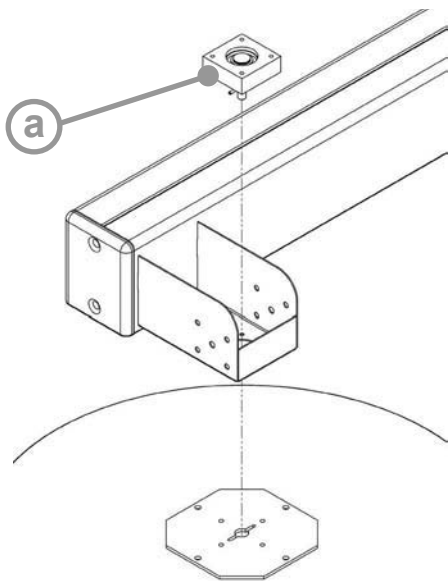
Características

La prolongación del prensor es un accesorio de intervención manual que permite desplazar la carrera del prensor hasta 700 mm (27 9/16") hacia abajo, disminuyendo la altura mínima de la carga alcanzable hasta:

- 700 mm (27 9/16") para la columna "L"
- 900 mm (35 7/16") para la columna "M"
- 1100 mm (43 5/16") para la columna "H"

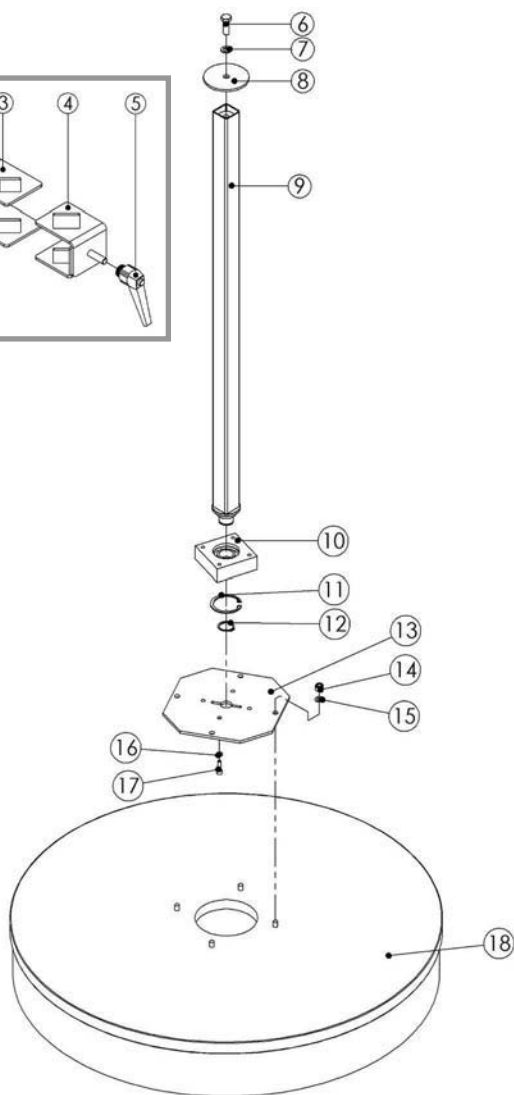
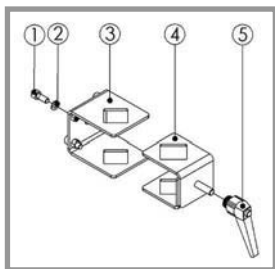
Por consiguiente se reduce de igual medida la altura máxima alcanzable

-2-



-3-

"b"



Installazione

- smontare il disco pressatore come indicato in figura 2, togliendo il perno "a" dalla flangia e, seguendo l'immagine 3, montarla sull'asta di prolunga 9 insieme alla piastra 13 e agli elementi di bloccaggio.
- montare il gruppo di bloccaggio "b" dell'asta nell'alloggiamento del braccio avvitando la maniglia per ultima.
- infilare l'asta dalla parte inferiore, attraverso il foro quadro nel gruppo di bloccaggio, bloccandola con la maniglia.
- montare la rondella 8 di arresto e rimontare il disco 18.



Installation

- disassemble the presser disk as shown in fig. 2, removing lock "a" from the flange and as shown in fig. 3, mount it onto extension bar 9 together with plate 13 and the blocking elements.
- assemble bar blocking group "b" in the arm space and screw the handle for last.
- insert the bar from the lower end, through the square hole in the blocking group, blocking it with the handle.
- assemble the blocking washer 8 and re-assemble disk 18.



Installation

- die Druckerscheibe demontieren so wie nach Bild 2, in dem man den Zapfen "a" aus der Flansch entfernt, und Bild 3 folgend, auf die Verlängerungstange 9, zusammen mit der Platte 13 und die Blockierelemente aufbaut.
- stange der Sperrgruppe "b" in Armgehäuse aufbauen, zu letzt die Klinke anschrauben.
- der untere Teil der Stange durch das Loch in der Sperrgruppe einstecken und mit der Klinke blockieren.
- sperrscheibe 8 einmontieren und Scheibe 18 wieder einbauen.



Installation

- démonter le disque presseur comme indiqué sur la figure 2, en enlevant la tige "a" de la bride et suivant l'image 3, la monter sur la tige de rallonge 9 avec la plaque 13 et les éléments de blocage.
- monter le groupe de blocage "b" de la tige à l'emplacement du bras en vissant la poignée en dernier.
- enfiler la tige par le bas, à travers le trou carré dans le groupe de blocage, en la bloquant avec la poignée.
- monter la rondelle 8 d'arrêt et remonter le disque 18.



Instalación

- desmonten el disco prensor según lo indicado en la figura 2, quitando el perno "a" de la abrazadera y, según lo indicado en la imagen 3, la monten en la varilla de prolongación 9 junto con la placa 13 y con los elementos de sujeción
- monten el grupo de bloqueo "b" de la varilla en el alojamiento del brazo atornillando por último el mango
- introduzcan la varilla desde la parte inferior, a través el agujero cuadrado en el grupo de bloqueo, sujetándola con el mango
- monten la arandela 8 de detención y vuelvan a montar el disco 18.

M.J. MAILLIS GROUP

7.2

Rev. 3

12-2004

3

Accessori

Accessories

Zubehör

Accessoires

Accesorios

Prolunga pressatore

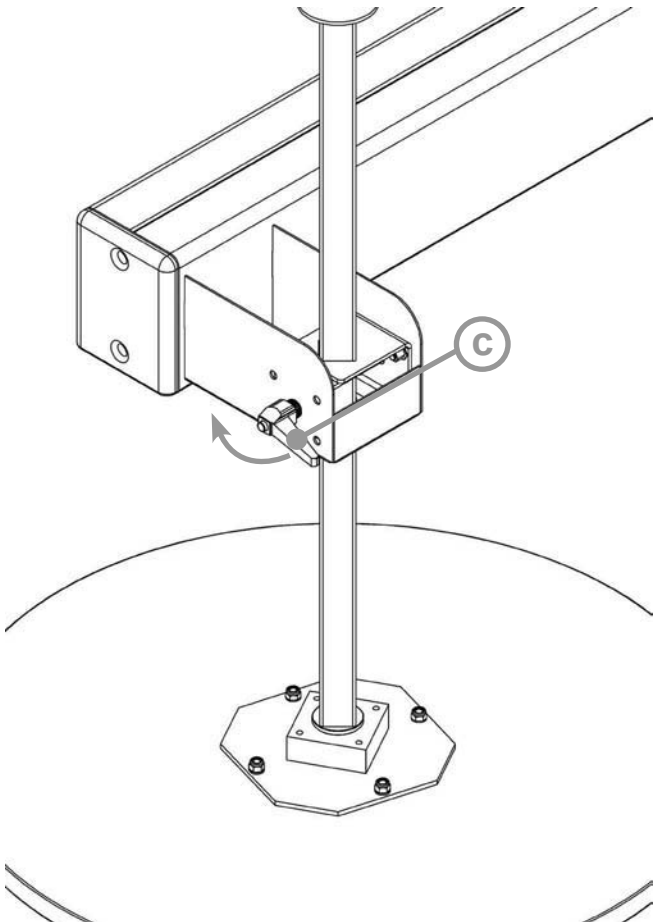
Presser extension

Druckerverlängerung

Rallonge presseur

Prolongación prensor

-4-



Funzionamento (fig. 4)

-con una mano sostenere il disco pressatore dal centro della sua superficie inferiore. Allentare la leva "c" e regolare l'altezza del disco in funzione all'altezza del carico da raggiungere

-bloccare la leva

NON LASCIARE CADERE LIBERAMENTE IL DISCO QUANDO LA LEVA E' ALLENTATA. LA PROLUNGA E' COMUNQUE DOTATA DI UN FINE CORSA.

Functioning (fig. 4)

-with one hand support the presser disk from the centre of its lower surface. Loosen lever "c" and adjust the disk height on the basis of the load height to be reached

-block the lever

NEVER LET THE DISK DROP FREELY WHEN THE LEVER IS LOOSENED. THE EXTENSION IS IN ANY CASE EQUIPPED WITH A LIMIT SWITCH.

Arbeitsweise (Bild 4)

-mit einer Hand die Druckscheibe in der Mitte der Unterfläche tragen. Den Hebel "c" lockern und die Höhe der Druckscheibe einstellen auf der Höhe der Last die man erreichen will

-den Hebel sperren

DIE SCHEIBE NICHT FREI FALLEN LASSEN, WENN DER HEBEL LOCKER IST. DIE VERLÄNGERUNG IST AUF JEDEN FALL MIT EINEN ENDAUSSCHALTER AUSGESTATTET.

Fonctionnement (fig.4)

-avec une main soutenir le disque presseur au centre de sa superficie inférieure. Desserrer le levier "c" et régler la hauteur du disque en fonction de la hauteur du chargement à rejoindre

-bloquer le levier

NE PAS LAISSER TOMBER LIBREMENT LE DISQUE QUAND LE LEVIER EST DESSERRÉ. LA RALLONGE ÉTANT DOTÉE D'UNE FIN DE COURSE.

Funcionamiento (fig. 4)

-con una mano sostengan el disco prensor desde el centro de su superficie inferior. Suelten la palanca "c" y ajusten la altura del disco en función de la altura de la carga por alcanzar

-bloqueen la palanca

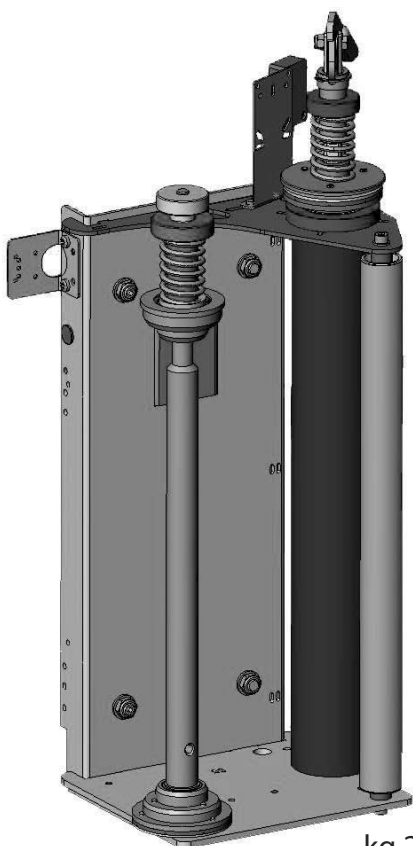
NO DEJEN CAER LIBREMENTE EL DISCO CUANDO LA PALANCA ESTÁ SOLTADA. DE TODA MANERA LA PROLONGACIÓN SE HA EQUIPADO CON UN FINAL DE CARRERA.

THIS PAGE IS BLANK

■ M.J. MAILLIS GROUP	7.3	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Rampa Ramp Rampe Rampe Rampa
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

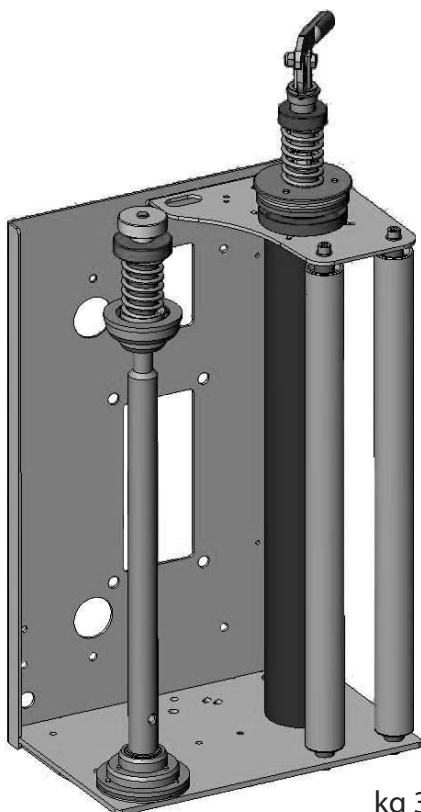
■ M.J. MAILLIS GROUP	7.4	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Portabobina per rete Film reel for net Netzspulenhalter Porte bobine pour résille Porta bobina para red
	Rev. 0		
	07-2011		
	1		

-1-



kg 22

-2-



kg 30

Caratteristiche

- portabobina con freno meccanico di tensionamento regolabile, leva di disimpegno e freno bobina, adatto all'avvolgimento dei pallet con bobine di rete non estensibile
- dimensione manicotto bobina: $\varnothing$ 50/76 mm
- dim. massima bobina: $\varnothing$ 250 mm x altezza 500 mm (fig. 1)
- dim. massima bobina: $\varnothing$ 300 mm x altezza 500 mm (fig. 2)

Installazione

Sostituire il portabobina per rete con il portabobina originariamente montato sulla macchina seguendo a ritroso le istruzioni di montaggio indicate nel capitolo installazione.



Characteristics

- reel with adjustable tensioning mechanical brake, disengagement lever and reel brake, suitable for wrapping pallets with non-extensible net reels
- reel sleeve dimensions: $\varnothing$ 50/76 mm
- max. reel dimensions: $\varnothing$ 250 mm x height 500 mm (fig. 1)
- max. reel dimensions: $\varnothing$ 300 mm x height 500 mm (fig. 2)

Installation

Replace the net reel with the reel originally fitted to the machine by following backwards the assembly instructions indicated in the installation chapter.



Merkmale

- spulenhalter mit regulierbarer Spannung der mechanischen Bremse, Ausklinkvorrichtungshebel und Spulnbremse geeignet für die Umwicklung der Palette mit nicht dehbare Netzspulen.
- spulenummaß: $\varnothing$ 50/76 mm
- maximal Spule Maß: $\varnothing$ 250 mm x Höhe 500 mm (fig. 1)
- maximal Spule Maß: $\varnothing$ 300 mm x Höhe 500 mm (fig. 2)

Installation

Den Netzspulenhalter mit den ursprüngliche auf der Maschine montierten Spulenhalter austauschen, in dem man die Montageanweisungen rückläufig folgt, wie in den Installation Kapitel angegeben.



Caractéristiques

- porte bobine avec frein mécanique de tension réglable, levier de déblocage et frein bobine, approprié à l'enroulement des palettes avec bobines de résille non extensible.
- dimension du manchon bobine: $\varnothing$ 50/76 mm
- dim. maximum bobine: $\varnothing$ 250 mm x hauteur 500 mm (fig. 1)
- dim. maximum bobine: $\varnothing$ 300 mm x hauteur 500 mm (fig. 2)

Installation

Remplacer le porte bobine pour résille avec le porte bobine originellement monté sur la machine en suivant à l'envers les instructions de montage indiquées au chapitre installation.

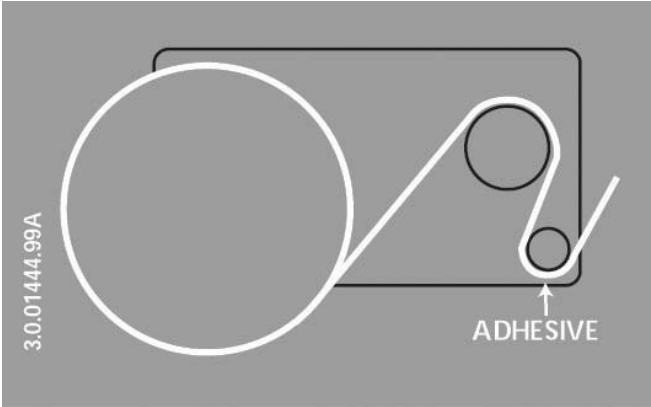
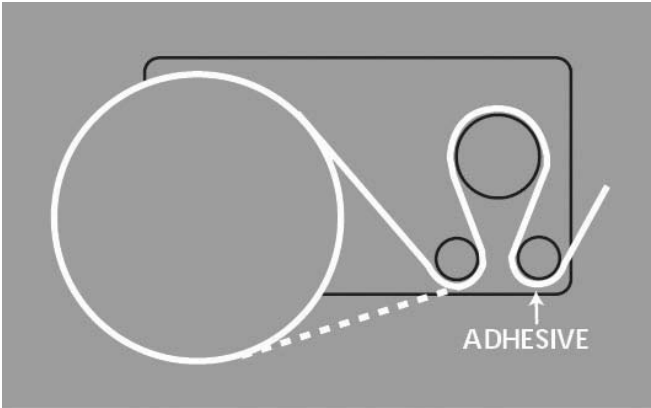
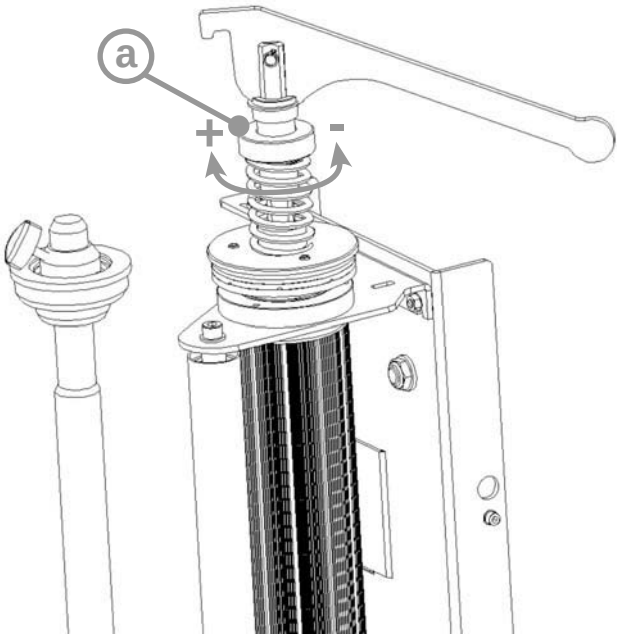


Características

- porta bobina con freno mecánico de tensión regulable, palanca de desembrague y freno bobina, idóneo para el bobinado de las paletas con bobinas de red no extensible.
- dimensión manguito bobina: $\varnothing$ 50/76 mm
- dim. máx. de la bobina: $\varnothing$ 250 mm x altura 500 mm (fig. 1)
- dim. máx. de la bobina: $\varnothing$ 300 mm x altura 500 mm (fig. 2)

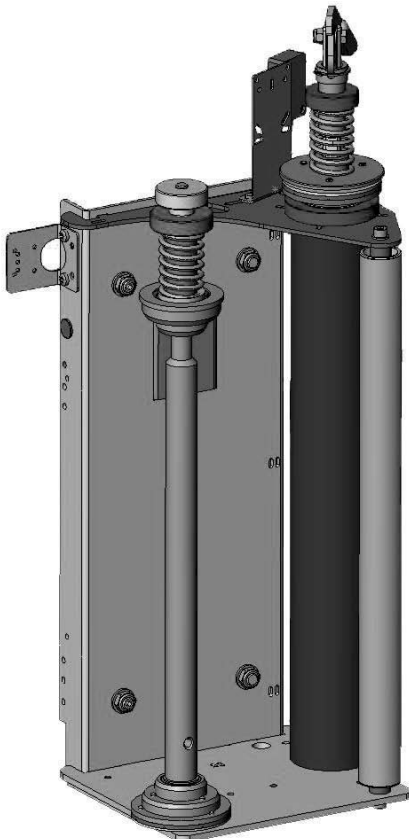
Instalación

Sustituyan el porta bobina para red con el porta bobina inicialmente montado en la máquina, cumpliendo al revés con las instrucciones de montaje indicadas en el capítulo de la instalación.

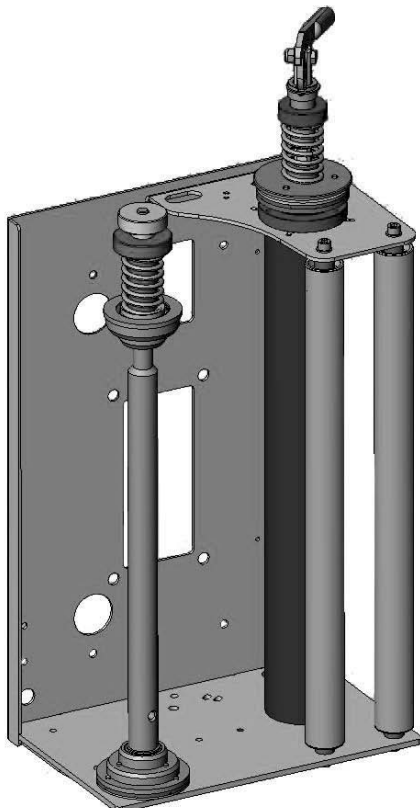
M.J. MAILLIS GROUP	7.4	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Portabobina per rete Film reel for net Netzspulenhalter Porte bobine pour résille Porta bobina para red
	Rev. 0		
	07-2011		
	2		
-2-  		Utilizzo -posizionare una bobina di rete e fissarla con la flangia portabobina -sollevare la leva di disimpegno del freno per facilitare le operazioni -far passare la rete attraverso i rulli seguendo il percorso indicato (fig. 2) -estrarre dal portabobina una quantità di rete sufficiente per agganciarla al pallet -abbassare la leva del freno -regolare attraverso la ghiera la tensione di applicazione della rete al carico da avvolgere (fig. 3)	
		Use -place a net reel and fix it with the reel holder flange -lift the brake disengagement lever to facilitate operations -feed the net through the rolls following the indicated path (fig. 2) -extract from the reel a quantity of net sufficient to attach it to the pallet -lower the brake lever -using the ring nut adjust the wrapping tension of the net to the load to be wrapped (fig. 3)	
		Gebrauch -eine Netzspule aufstellen, und mit der ein Gewindespulenhalter befestigen -um die Arbeitsgänge zu erleichtern, den Ausklingvorrichtungshebel der Bremse heben -das Netz durch die Rolle führen die gezeigte Strecke folgend (Bild 2) -eine genügende Menge Netz aus den Spulenhalter rausziehen, um es an der Palette an zu haken -den Bremshebel herunterlassen -die Netzansatzspannung durch die Zwingen der Umwicklungslast regulieren (Bild 3)	
-3- 		Utilisation -positionner une bobine de résille et la fixer avec la bride porte bobine -soulever le levier de déblocage du frein pour faciliter les opérations -faire passer la résille à travers les rouleaux en suivant le parcours indiqué (fig.2) -extraire une quantité suffisante de résille du porte bobine pour l'accrocher à la palette -baisser le levier du frein -régler avec le collier de serrage la tension d'application de la résille au chargement à envelopper (fig.3)	
		Utilización -posicionen una bobin de red y la fijen con la abrazadera porta bobina -levanten la palanca de desembrague del freno para facilitar las operaciones -hagan pasar la red a través de los rodillos, siguiendo el recorrido indicado (fig. 2) -extraigan del porta bobina una cantidad de red suficiente para que se pueda enganchar a la paleta -bajen la palanca del freno -ajusten por medio de la abrazadera la tensión de aplicación de la red a la carga por envolver (fig. 3)	

M.J. MAILLIS GROUP	7.4	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Portabobina per rete Film reel for net Netzspulenhalter Porte bobine pour résille Porta bobina para red
	Rev. 0		
	07-2011		
	3		

-1-



-2-



Funzionamento/regolazioni

La regolazione di tensionamento della rete si effettua attraverso la ghiera zigrinata sopra al rullo frenato.

La leva di sgancio, qualora disimpegnata, facilita le operazioni di sbobinamento manuale durante il carico/aggancio al pallet.

Il freno sull'asse dell'albero portabobina occorre a garantire l'adesione della rete al rullo frenato ed evitare lo sbobinamento del materiale non estensibile.

Si regola opportunamente, senza eccedere nella tensione, attraverso la manopola zigrinata più piccola, e può essere bloccato attraverso la rotella laterale.

La rimozione del freno per il cambio bobina avviene invece attraverso la rotella zigrinata più grande, che al rimontaggio deve essere riavvitata fino in fondo.

Operations/adjustments

Net tensioning adjustment by knurled ring nut on the braked roll.

The disengagement lever, if disengaged, makes the manual unwinding operations easier during the loading/attach to the pallet.

The brake on the reel shaft axis guarantees the net adhesion to the braked roll and it avoids the non-extensible net material unwinding.

It can be adjusted opportunely by the smallest knurled handle (without exceeding with tension) and it can be blocked by the side little wheel.

The brake removal for reel replacement will be possible by the biggest knurled handle, that will be completed screwed during the reassembling.

Betriebe/Verstellungen

Man hat die Verstellung der Netzspannung mittels des gerändelten Ring auf der gebremsten Rolle.

Der Auslösungshebel, wenn er frei ist, erleichtert die Betriebe von manueller Abwicklung während der Ladung / Folienankupplung an der Palette.

Die Bremse auf der Folienschlittenachse garantiert die Haftung des Netzes an der gebremsten Rolle und vermeidet die Abwicklung des nicht dehnbaren Netzes.

Die Bremse wird zweckmäßigerweise verstellt, ohne mit der Spannung überschreiten, mittels der kleinsten gerändelten Kurbel und es kann mittels des seitlichen Rad blockiert werden.

Die Entfernung der Bremse für den Wechsel der Spule ist möglich mittels des größten gerändelten Rad; es wird während der Montage ganz geschraubt.

Fonctionnement/réglages

On a le réglage de tensionnement du filet parmi le collier moleté sur le rouleau freiné.

Le levier de déblocage, si débloquée, facilite les opérations de déroulement manuel pendant le chargement/liaison à la palette.

Le frein sur l'axe de l'arbre porte bobine garantit l'adhésion du filet au rouleau freiné et il évite le déroulement du filet non-extensible.

Il peut être réglé opportunément, sans excéder avec la tension, parmi la poignée moletée la plus petite, et il peut être bloqué parmi la poignée latérale.

Funcionamiento/regulaciones

La regulación del tensado de la red se realiza attraverso el anillo graneado sobre el rollo frenado.

La palanca de desengancho, en caso de que desbloqueada, facilita las operaciones de sbobinamiento manual durante el carga o enganche al pallet.

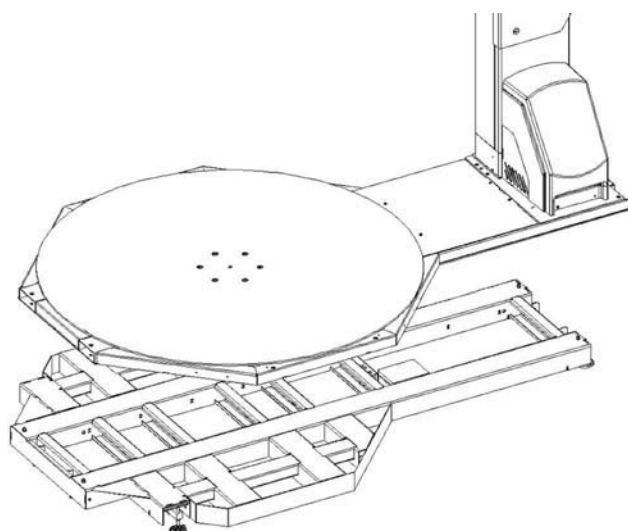
El freno sobre el eje del árbol porta bobina asegura la adhesión de la red al rollo frenado y evita el sbobinamiento del material no extensible.

Se regula oportunamente, sin exceder con la tensión, attraverso la manopla graneada más pequeña, y puede ser parado por la rueda lateral.

La eliminación del freno por el cambio bobina es posible por la rueda graneada más grande, que tiene que ser atornillada completamente durante el reensamblaje.

■ M.J. MAILLIS GROUP	7.5	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Gruppo di pesatura Weighing units Wiegungsgruppe Groupe de pesage Grupo de pesada
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		

-1-



Caratteristiche (fig. 1)

-accessorio elettronico per la pesatura statica dei carichi da avvolgere, posizionati sulla piattaforma.

-portata massima: 2000 Kg. (4410 Lbs)

-portata minima: vedere minimo carico fasciabile

-peso gruppo pesatura: 161 Kg. (355 Lbs)

-la pesatura può avvenire solo a macchina ferma

-la pesatura non ha una valenza fiscale

Characteristics (fig. 1)

-electronic accessory for the static weighing of loads to be wrapped, positioned on the turntable

-maximum load: 2000 Kg. (4410 Lbs)

-minimum load: see minimum wrappable load

-weight of weighing unit: 161 Kg. (355 Lbs)

-weighing may be carried out only when the machine is stopped

-weighing does not have fiscal value

Merkmale (Bild 1)

-elektronischer Zubehör, gedacht für die Statistische Gewichtsmessung der zu umwickelte Lasten die auf der Platte aufgebracht sind

-maximale Tragfähigkeit: 2000 Kg. (4410 Lbs)

-ragfähigkeit : siehe minimale Umwicklungslast

-gewicht Gewichtsgruppe: 161 Kg. (355 Lbs)

-die Wiegung darf nur mit abgestellte Maschine geführt werden

-die Wiegung hat keine Fiskalische Wertigkeit

Caractéristiques (fig. 1)

-accessoire électronique pour le pesage statique des chargements à envelopper, placés sur la plate forme

-portée maximum: 2000 Kg. (4410 Lbs)

-portée minimum: voir chargement minimum pouvant être enveloppé.

-poids groupe pesage: 161 Kg. (355 Lbs)

-on peut faire le pesage seulement avec la machine arrêtée

-le pesage n'a pas de valeur fiscale

Características (fig. 1)

-accesorio electrónico para la pesada estática de las cargas por envolver, posicionadas sobre la plataforma

-capacidad máxima: 2000 Kg. (4410 Lbs)

-capacidad mínima: vean carga mínima de envoltura

-peso grupo de pesada: 161 Kg. (355 Lbs)

-la pesada puede efectuarse sólo con máquina parada

-la pesada no tiene valor fiscal

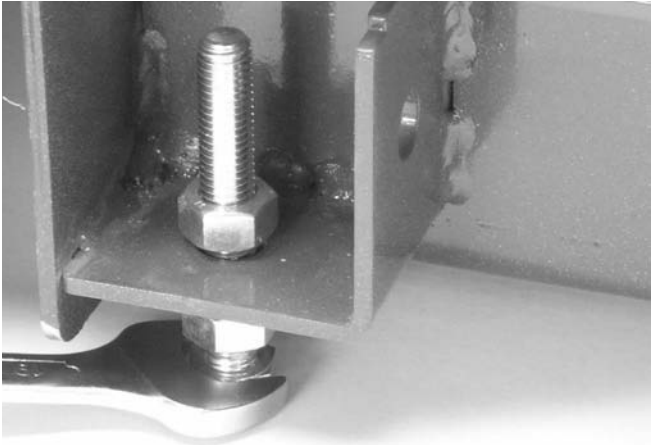
M.J. MAILLIS GROUP	7.5	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Gruppo di pesatura Weighing units Wiegungsgruppe Groupe de pesage Grupo de pesada
	Rev. 3		
	12-2004		
	2		

-2-





-3-



Installazione

-collocare la macchina dotata di gruppo di pesatura nella posizione di lavoro. Verificare il corretto fissaggio della base della macchina al telaio del gruppo di pesatura attraverso i 4 bulloni posti all'estremità del basamento

-abbassare, svitandoli, i piedi delle celle di carico livellando la base con uno strumento di controllo (fig. 2)

-sollevare, avvitandole, le viti di trasporto (fig. 3)

Installation

-place the machine equipped with a weighing unit in working position. Make sure that the base of machine is correctly fixed to the weighing unit frame with the 4 bolts placed at the ends of the basement

-unscrew and lower the feet of the loading cells, levelling the base with a control instrument (fig. 2)

-screw and lift the transport screws (fig. 3)

Installation

-die Wiegungsgruppe ausgestattete Maschine auf Arbeitsposition bringen. die Grundbefestigung der Maschine auf dem Wiegungsgruppegestell überprüfen in dem man die 4 Muttern die auf den Grundenden aufgebracht sind, kontrolliert

-die Füße der Lastzelle durch abschrauben senken, und auf den Grund mit einen Kontrollinstrument ausgleichen (Bild 2)

-beförderungsschrauben während man sie anschraubt, aufheben (Bild 3)

Installation

-placer la machine dotée du groupe de pesage dans la position de travail. Vérifier la fixation correcte de la base de la machine au châssis du groupe de pesage à travers les 4 boulons placés à l'extrémité de la base

-baisser en les dévissant les pieds des cellules de chargement en nivelant la base avec un instrument de contrôle (fig.2)

-soulever en les vissant les vis de transport (fig.3)

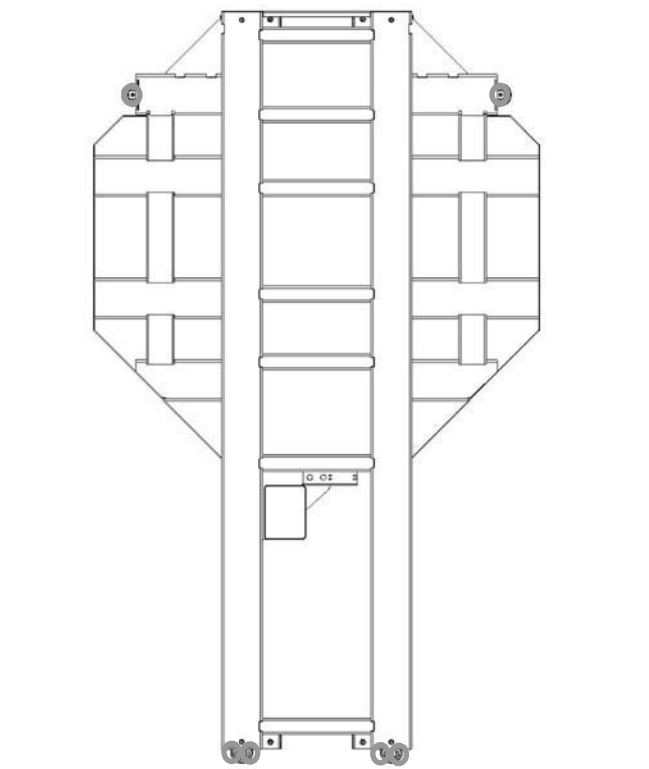
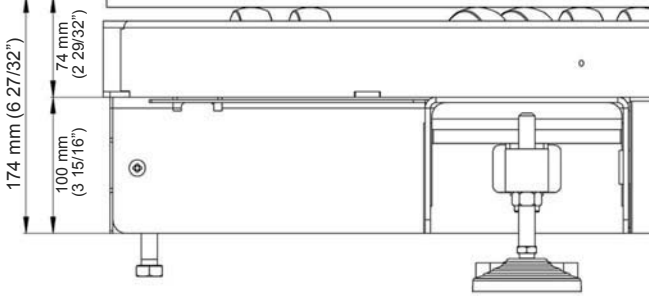
Instalación

-coloquen la máquina equipada con grupo de pesada en la posición de trabajo. Verifiquen la correcta sujeción de la base de la máquina con el bastidor del grupo de pesada a través de los 4 pernos posicionados en la extremidad de la base

-bajen, destornillándolos, los pies de las celdas de carga, nivelando la base por medio de una herramienta de control (fig. 2)

-levanten, atornillándolos, los tornillos de transporte (fig. 3)

M.J. MAILLIS GROUP	7.5	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Gruppo di pesatura Weighing units Wiegungsgruppe Groupe de pesage Grupo de pesada
	Rev. 3		
	12-2004		
	3		

-4- 	■ ■ -fissare la macchina al pavimento con n° 6 tasselli tipo Fischer, seguendo le specifiche indicate nella scheda 4.4-8, forando il pavimento attraverso i fori nei piedini, prestando attenzione a non esercitare nessuna tensione sulle celle di carico. Inserire 1 solo tassello per ogni piedino sulla parte della piattaforma e 2 su ogni piedino della parte della colonna, eliminando il rischio di spostamenti della macchina durante i cicli di lavoro (fig. 4 e 5). -verificare il livellamento e successivamente bloccare i piedini e le viti di trasporto con i relativi controdadi -per un corretto funzionamento tutti gli elementi della macchina e del gruppo pesatura devono essere saldamente fissati al pavimento nei punti previsti e livellati
-5- 	■ ■ -fix the machine to the floor with 6 Fischer type plugs, following specifications indicated in section 4.4-8, boring the floor through the holes in the feet and making sure there is no pressure made on the loading cells. Insert only 1 plug per foot on the turntable side and 2 for each foot on the column side, avoiding movement of the machine during working cycles (fig. 4 and 5) -check the levelling and then block the feet and the transport screws with relevant lock nuts -for perfect functioning, all elements of the machine and of the weighing unit must be firmly levelled and fixed to the floor in the foreseen points
	■ ■ -die Maschine auf den Boden mit 6 Dübel Typ Fischer, die Anweisungen auf Blatt 4.4-8 folgend, befestigen, in dem man den Boden durch die Löcher der Füße bohrt, aufpassend dass keine Spannung auf die Lastzelle ausgeübt wird. Nur ein Dübel auf jeden Fuß, auf die Plattformseite einsetzen, und 2 auf jeden Fuß der Säulenseite, das Risiko von Verschiebungen der Maschine während die Arbeitsgänge vermeiden (Bild 4/5) -die Ebenheit überprüfen und danach die Füße und die Beförderungsschrauben mit den bezüglichlichen Gegenmuttern festmachen -um einen korrekten Betrieb, alle Elemente der Maschine und der Wiegungsgruppe sollten fest auf den Boden auf die vorgesehene und geebnete Punkte befestigt werden
■ ■ -fixer la machine au sol avec 6 chevilles type Fischer en suivant les indications de la fiche 4.4-8, percer le sol à travers les trous des pieds, faire attention à n'exercer aucune tension sur les cellules de chargement. Enfiler une seule cheville pour chaque pied sur la partie de la plate forme et 2 sur chaque pied du côté de la colonne pour éliminer le risque de déplacement de la machine durant les cycles de travail (fig. 4 et 5) -vérifier le nivellement et ensuite bloquer les pieds et les vis de transport avec leurs contre-écrous -pour un fonctionnement correct de tous les éléments de la machine et du groupe de pesage bien les fixés au sol aux points prévus et nivelés	■ ■ -fijen la máquina al suelo por medio de 6 tornillos de tipo Fischer, cumpliendo con las especificaciones indicadas en la ficha 4.4-8, taladrando el suelo a través de los agujeros en los pies, poniendo cuidado en no ejercer ningún género de tensión sobre las celdas de carga. Introduzcan un único tornillo para cada pie en la parte de la plataforma y 2 en cada pie en la parte de la columna, eliminando el riesgo de desplazamientos de la máquina durante los ciclos de trabajo (fig. 4 y 5) -verifiquen la nivelación y luego bloqueen los pies y los tornillos de transporte con sus contratuercas -para un correcto funcionamiento de todos los elementos de la máquina y del grupo de pesada tienen que sujetarse firmemente al suelo en los puntos previstos y nivelados

M.J. MAILLIS GROUP	7.5	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Gruppo di pesatura Weighing units Wiegungsgruppe Groupe de pesage Grupo de pesada
	Rev. 3		
	12-2004		
	4		

-sulla colonna è installato un display posto al di sotto del pannello operatore (fig. 6)

-utilizzare tale dispositivo come indicato nelle schede successive

-a display is positioned on the column, below the operator panel (fig. 6)

-use this device as indicated in the following sections

-auf der Säule unter der Operatortafel ist ein Display angebracht (Bild 6)

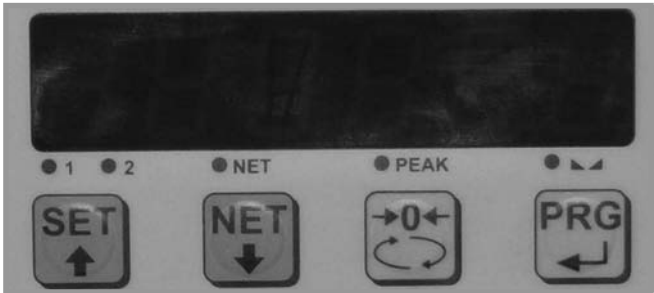
-diese Vorrichtung muss verwendet werden wie auf den nächsten Karten angegeben ist

-sur la colonne est installé un écran placé sous le panneau opérateur (fig. 6)

-utiliser ce dispositif comme indiqué sur les fiches suivantes

-en la columna se ha instalado una pantalla posicionada debajo del panel operador (fig. 6)

-utilicen dicho dispositivo según lo indicado en las fichas a continuación



	7.5	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Gruppo di pesatura Weighing units Wiegungsgruppe Groupe de pesage Grupo de pesada
	Rev. 3		
	12-2004		
	5		



- accendere la macchina tramite il pulsante generale portandolo nella posizione 1
- attendere 5 minuti affinché tutti i componenti abbiano la temperatura stabile e verificare che l'indicazione dello strumento visualizzatore sia "0", diversamente effettuare l'azzeramento delle piccole variazioni premendo il tasto , lo strumento visualizzerà "StorE" per 3 secondi, per azzerare il peso confermare con  mentre la scritta è ancora visualizzata
- verificare che l'indicazione di peso incrementi quando si applica un peso sulla base
- verificare la corretta installazione attraverso la ripetitività delle pesature
- pesatura: caricare ciascun piedino (uno alla volta) con un peso noto, posto nelle vicinanze. Ogni volta dovrà essere visualizzato sul display la stessa misura di pesatura



- turn the machine on moving the main switch onto position 1
- wait for 5 minutes in order for all components to have a stable temperature and check that the display instrument shows "0"; if not, bring the small variations to zero by pressing button , the instrument will show "StorE" for 3 seconds; in order to bring the weight to zero confirm with  while the writing is still displayed
- make sure the weight indication increases when a load is placed on the base
- verify that the installation is correct by repeating weighing operations
- Weighing: load each foot (one at a time) with a known weight, placed nearby. Each time the display must show the same weighing measure



- die Maschine durch die Haupttaste einschalten, in dem man sie auf Position 1 bringt
- 5 Minuten warten, bis alle Komponenten die stabile Temperatur erreicht haben, und nachprüfen ob das Pegelbildgerät "0" anzeigt. Wenn nicht, die Null-Lage der kleinen Veränderung tun, in dem man die Taste  drückt, das Gerät wird 3 Sekunden lang "StorE" zeigen, um das Gewicht zu annullieren  drücken während die Schrift noch sichtbar ist
- Nachprüfen ob das Gewicht steigt, wenn man auf der Platte ein Gewicht legt
- Die Korrekte Installation durch die Wiederholbarkeit der Wiegunen überprüfen
- Wiegung: jeden kleine Fuß (einen nach dem anderen) mit einen bekannten Gewicht laden, der sich in der nähe befinden sollte. Jedes mal muss auf den Display das gleiche Gewicht angezeigt sein



- allumer la machine avec le bouton général en le mettant en position 1
- attendre 5 minutes que les composants aient une température stable et vérifier que l'indication de l'instrument d'affichage est "0", sinon effectuer la mise à zéro des petites variations en pressant la touche , l'instrument affichera "StorE" pendant 3 secondes, pour mettre à zéro le poids, confirmer avec  pendant que l'inscription est encore affichée
- vérifier que l'indication du poids augmente lorsqu'on met un poids sur la base
- vérifier que l'installation est correcte en répétant le pesage
- pesage: charger chaque pied (un à la fois) avec un poids connu, placé non loin. Chaque fois l'écran devra afficher la même mesure de pesage



- enciendan la máquina por medio del pulsador general, posicionándolo en la posición 1
- esperen 5 minutos para que todos los componentes presenten una temperatura estable y verifiquen que la indicación de la herramienta visualizada corresponda a "0", en caso contrario efectúen la puesta a cero de las pequeñas variaciones pulsando la tecla , la herramienta visualiza "StorE" durante 3 segundos, para poner a cero el peso, confirmen por medio de  mientras el mensaje todavía queda visualizado
- verifiquen que la indicación de peso aumente al ponerse un peso sobre la base
- verifiquen la correcta instalación repitiendo las pesadas
- pesada: carguen cada pie (uno por vez) con un peso cierto, ubicado en los alrededores. Cada vez tendrá que visualizarse en la pantalla la misma medida de pesada

 M.J. MAILLIS GROUP	7.5	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Gruppo di pesatura Weighing units Wiegungsgruppe Groupe de pesage Grupo de pesada
	Rev. 3		
	12-2004		
	6		



Utilizzo

- caricare la macchina e verificare sul display la misurazione del peso prima o dopo la fasciatura
- non è possibile effettuare misurazioni durante la fasciatura, per effetto del consumo del film, oppure ogni volta che si carica una bobina di film, si avrà una variazione della tara
- effettuare nuovamente l'azzeramento delle piccole variazioni ogni qualvolta si renda necessario, premendo  e mentre lo strumento visualizza "StorE" confermare con .
- E' possibile effettuare delle pesature parziali operando, per esempio, nel seguente modo:
- caricare un pallet, premere  per avere un azzeramento temporaneo della tara del pallet, caricare una scatola del prodotto, verificarne il peso e premere nuovamente  per azzerare temporaneamente
- procedere in questo modo fino al completamento del carico, dopodiché sarà possibile verificare il peso totale pallet compreso, mantenendo premuto il tasto  per 3 secondi



Use

- load the machine and check on the display the weight measurement before or after wrapping
- it is not possible to carry out measurements during the wrapping phase, because of the film consumption; otherwise there will be a change in the tare each time a film reel is loaded
- bring all small variations to zero each time it is necessary, pressing  and while the instrument is showing "StorE" confirm with .
- It is possible to carry out partial weighing operations in the following way:
- load a pallet, press  to temporarily zero the pallet tare, load a product box, check its weight and press  again to zero temporarily.
- proceed in this way until you have loaded completely. After this it will be possible to check the total weight including the pallet by pressing button  for 3 seconds.



Gebrauch

- maschine einladen und auf Display die Gewichtsmessung nachprüfen vor und nach der Umwicklung
- während der Umwicklung ist es nicht möglich Messungen durchzuführen, wegen den verbrauch des Films, oder jedes mal, wenn die Spule geladen wird, wird man eine Endehrung der Tara haben
- falls nötig, bei kleinen Änderungen die Nulleinstellung wiederholen, in dem man auf  drückt, und während das Instrument "StorE" zeigt, mit  bestätigen.
- Es ist möglich Teilmessungen des Gewicht zu führen, zum Beispiel, in folgender art:
- palette aufladen, auf  drücken, damit man ein vorübergehend Nulleinstellung erreicht, lädt man eine Produktschachtel, prüft man das Gewicht und wieder auf  drückt, um vorübergehend die Nulleinstellung lesen
- man führt das gleiche fort, bis man mit dem Aufladung fertig ist, danach wird es möglich das Totalgewicht zu überprüfen, Palette inbegriffen, in dem man 3 Sekunden lang auf  drückt



Utilisation

- charger la machine et vérifier sur l'écran la mesure du poids avant et après l'enveloppement
- on ne peut pas effectuer les mesures pendant la phase d'enveloppement, à cause de l'usure du film, ou bien chaque fois qu'on charge une bobine de film il y aura une variation de la tare
- effectuer de nouveau la mise à zéro des petites variations chaque fois que c'est nécessaire, en pressant  pendant que l'instrument affiche "StorE" confirmer avec .
- On peut effectuer des pesages partiiaux en faisant de cette façon:
- charger une palette, presser  pour avoir une mise à zéro temporaire de la tare de la palette, charger un carton du produit, vérifier le poids et presser de nouveau  pour mettre à zéro temporairement
- procéder de cette façon pour tout le chargement, après quoi on pourra vérifier le poids total palette comprise en pressant le bouton  pendant 3 secondes

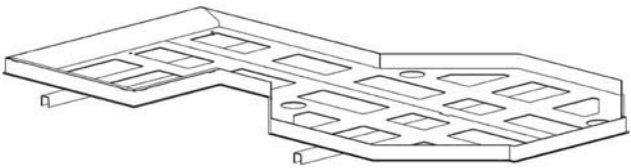


Utilización

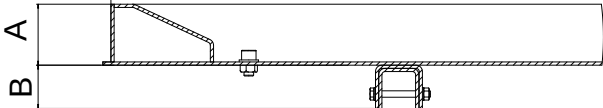
- carguen la máquina y verifiquen en la pantalla la medición del peso, antes y después de la envoltura
- no es posible efectuar mediciones durante la fase de envoltura, debido al consumo de la película, ó bien cada vez que se carga una bobina de película, se produciría una variación en la tara
- vuelvan a efectuar la puesta acero de las pequeña variaciones cada vez que sea necesario, pulsando  y mientras la herramienta visualiza "StorE", confirmen por medio de .
- Es posible efectuar unas pesadas parciales actuando, por ejemplo, en la manera siguiente:
- carguen una paleta, pulsen  para poner a cero temporáneamente la tara de la paleta, carguen una caja del producto, verifiquen su peso y vuelvan a pulsar  para poner a cero temporáneamente
- sigan de esa manera hasta completar la carga, luego es posible verificar el peso total, incluída la paleta, mantenimiento pulsada la tecla  durante 3 segundos

M.J. MAILLIS GROUP	7.6	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Telaio da interramento Buried Frame Versenkrahmen Châssis à enterrer Armazón de cegamiento
	Rev. 5		
	07-2011		
	1		

-1-



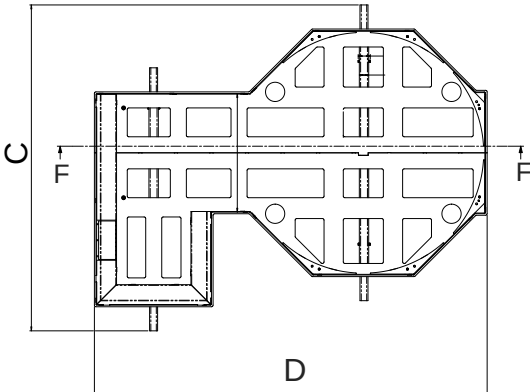
-2-



DETAGLIO Z

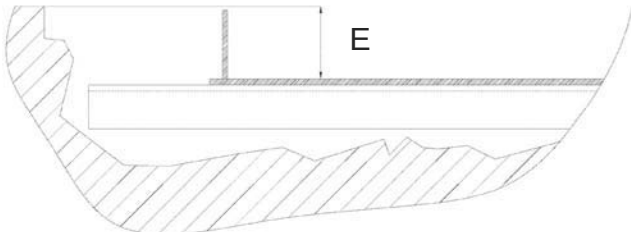


SEZIONE F



	A	B	C	D	E
"F0"	76mm 3"	54mm 2 1/8"	2032mm 80"	2449mm 96 27/64"	72mm 2 27/32"
"15"	76mm 3"	54mm 2 1/8"	2032mm 80"	2732mm 107 9/16"	72mm 2 27/32"
"16"	76mm 3"	54mm 2 1/8"	2108mm 82 63/64"	2883mm 113 1/2"	72mm 2 27/32"
"18"	76mm 3"	54mm 2 1/8"	2184mm 85 63/64"	3052mm 120 5/32"	72mm 2 27/32"
"16CW"	87mm 3 27/64"	54mm 2 1/8"	2108mm 82 63/64"	2883mm 113 1/2"	83mm 3 17/64"

-3-



Per installare il telaio da interramento (fig. 1) procedere come segue:

- creare una sede nel pavimento considerando le misure di ingombro descritte nella figura 2 e 3
- posare il telaio nella sede, rispettando la quota interna **E**, posizionandolo in piano utilizzando spessori tra superficie e parte inferiore del telaio
- inserire, attraverso il perimetro e attraverso le finestre sul fondo del telaio, cemento, affinché lo stesso sia completamente supportato e adeguatamente fissato in tutti i punti. La base del fasciapallet deve appoggiare su tutta la superficie. Il cemento deve raggiungere il filo superiore del fondo del telaio

In order to install the buried frame (fig. 1) proceed as follows:

- create a seating in the floor considering the overall dimensions described in fig. 2 and 3
- place the frame flat in the seating, respecting the inside quota **E**, using wedges between the surface and the lower part of the frame;
- in order for the frame to be completely supported and adequately fixed in all its points, insert cement through the perimeter and openings on the bottom of the frame. The stretch wrapper base must lean on all the surface. The cement must reach the upper edge of the bottom of the frame

Um einen Bodenrahmen zu installieren (Bild 1) wie folgt verfahren:

- eine Basis auf dem Boden bereiten, die Einbaumasße die im Bild 2 und 3 beschrieben sind einrechnen
- Den Bodenrahmen in den Sitz stellen, den Innen Anteil **E** beachtend, in dem man Unterlage zwischen Fläche und unterteil der Bodenrahmen stellt
- Durch den Umfang und die Fenstern auf dem Boden, Zement einführen, damit der Bodenrahmen voll gelagert und an alle Punkte fixiert wird. Das Untergestell der Palletumwickler soll auf der gesamten Oberfläche aufliegen. Der Zement soll den Oberen Rand der Bodenrahmen Boden erreichen

Pour installer le châssis à enterrer (fig.1) procéder comme suit:

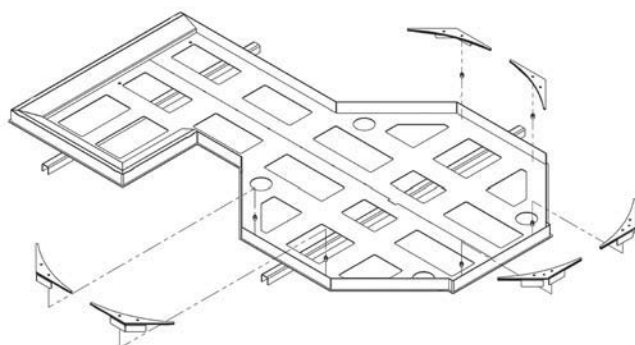
- créer un emplacement dans le sol en tenant compte des mesures d'encombrement décrites fig. 2 et 3
- poser le châssis dans son emplacement en le plaçant à plat en respectant la part intérieure **E** et en utilisant des cales entre la superficie et la partie inférieure du châssis
- introduire du ciment à travers le périmètre et les fenêtres sur le fond du châssis, afin que celui-ci soit complètement soutenu et bien fixé en tous ses points. La base de l'enveloppeur de palette doit bien appuyer sur toute la superficie. Le ciment doit atteindre le fil supérieur du fond du châssis

Para instalar el armazón de cegamiento (fig.1) proceder como sigue:

- crear una sede en el suelo considerando las dimensiones descritas en la figura 2 y 3
- poner el armazón en la sede posicionandolo en plano, respetando la cuota interior **E**, utilizando espesores entre la superficie y la parte inferior del armazón
- insertar, a través del perimetro y a través de las ventanas en el fondo del armazón, cemento, para que el mismo esté completamente soportado y adecuadamente fijado en todos los puntos. La base de la envoltura de la plataforma elevadora se debe apoyar sobre toda la superficie. El cemento debe alcanzar el borde superior del fondo del armazón

M.J. MAILLIS GROUP	7.6	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Telaio da interramento Buried Frame Versenkrahren Châssis à enterrer Armazón de cegamiento
	Rev. 4		
	09-2010		
	2		

-4-



-successivamente, con il cemento asciutto e il telaio fissato, inserire la base del Fasciapallet e i 6 inserti di tamponamento negli angoli lungo il perimetro della piattaforma (fig. 4) e, in ultimo, fissare la base al telaio attraverso i fori nella base, solo nella zona posteriore della colonna con 2 viti TE M12X20

-at this point, once the cement is dry and the frame fixed, insert the base of the stretch wrapper and the 6 padding wedges in the corners along the perimeter of the platform (fig. 4). Finally, fix the base to the frame through the holes in the base, only at the back of the column, with two TE M12X20 screws

-Danach, wenn der Zement ausgetrocknet ist und der Bodenrahmen fixiert ist, das Untergestell des Palletumwicklers und die 6 Ausfacheneinsetzer, in die Ecken des Plattformumfang einsetzen, (Bild 4) und zuletzt das Untergestell der Bodenrahmen, durch die Locher auf den Grund, in die Hintere Zone der Säule, mit 2 Schrauben festschrauben. TE M 12x20

-ensuite le ciment étant sec et le châssis fixé, introduire la base de l'enveloppeur de palette et les 6 insertions de tamponnement dans les angles le long du périmètre de la platte-forme (fig.4) et en dernier fixer la base du châssis à travers ses trous, uniquement dans la zone postérieure de la colonne avec 2 vis TE M12X20

-sucesivamente, con el cemento seco y el armazón fijado, insertar la base de la Envoltura de la plataforma elevadora y las 6 inserciones de entaponamiento en los ángulos a lo largo del perímetro de la plataforma (fig. 4) y, por último, fijar la base al armazón a través de los agujeros en la base, solo en la zona posterior de la columna con dos tornillos TE M12X20

M.J. MAILLIS GROUP	7.6	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Telaio da interramento Buried Frame Versenkrahren Châssis à enterrer Armazón de cegamiento
	Rev. 0		
	10-2010		
	3		

-1-



-2-



-3-



In caso di interferenza tra il telaio e la piastra base del portabobina, operare come segue:

- rimuovere con martello e scalpello le linguette da appoggio della falda, come illustrato in fig.1;
- piegare la falda con le mani fino a farla appoggiare al bordo del telaio, come illustrato in fig. 2, per ottenere il risultato finale illustrato in fig. 3.

In case of interference between the frame and the basis plate of the film carriage as follows:

- remove with hammer and chisel the flap support tabs, as shown in picture 1;
- bend the flap with the hands until it rests on the frame edge, as shown in picture 2, in order to obtain the final result, as shown in picture 3.

Im Fall von Störungen zwischen dem Rahmen und der Basisplatte des Folienschlittens, wie folgt machen:

- die kleinen Unterstuetzungszunge der Klappe mittels Hammer und Meissel entfernen, wie im Bild 1 gezeigt;
- die Klappe mit der Haenden biegen, bis sie auf dem Rahmenrand sich stuetzt, wie im Bild 2 gezeigt, um das Endergebnis zu erhalten, wie in Bild 3 gezeigt.

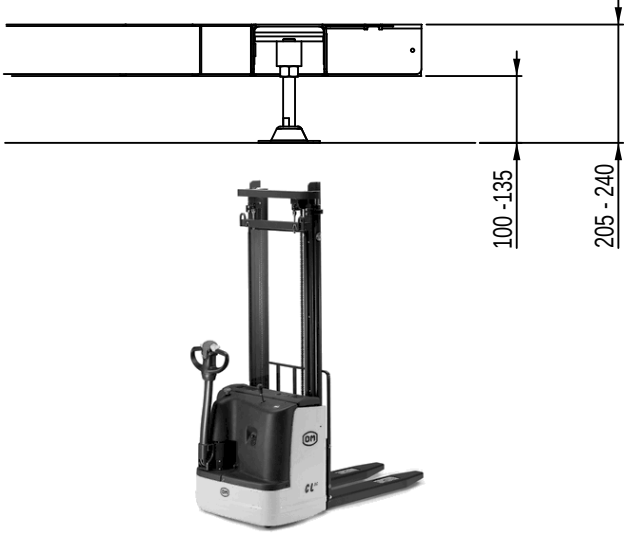
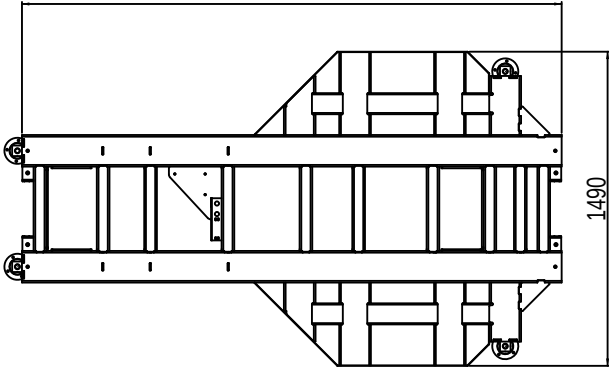
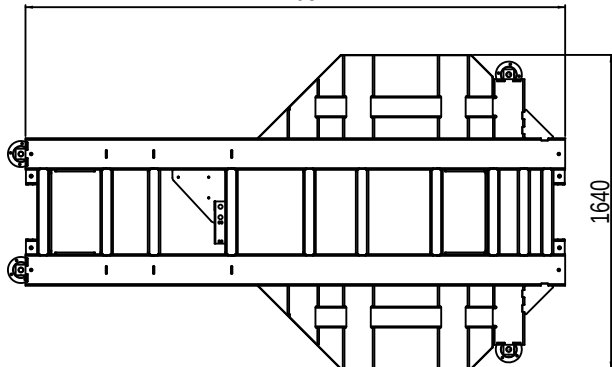
En cas d'interférence entre le châssis et la plaque base du chariot porte bobine, agir de la façon suivante:

- enlever les onglets d'appui du rabat parmi marteau et ciseau, comme dans l'illustration 1;
- plier le rabat avec les mains jusqu'à faire l'appuyer au bord du châssis, comme dans l'illustration 2; pour obtenir le résultat final illustré dans l'illustration 3.

En caso de interferencia entre el chasis y la placa del carro porta bobina, proceder como sigue:

- remover las lenguetas de apoyo de la aleta con martillo y cincel, como ilustrado en figura 1;
- doblar la aleta con las manos hasta hacerla apoyar al borde del chasis, como ilustrado en figura 2, para conseguir el resultado final ilustrado en figura 3.

M.J. MAILLIS GROUP	7.7	Accessori Accessories Zubehör Accessoires Accesorios	Telaio di sollevamento Lifting Frame Auftriebrahimen Châssis de soulèvement Armazón de levantamiento
	Rev. 0		
	07-2011		
	1		

-1-  -2- 2560  Ø 1500 2793  Ø 1650	Telaio di sollevamento Telaio autoportante di sollevamento della base per permettere l'uso di sollevatori con razze a terra tipo "stoccatori" (stackers). Lifting Frame Self-supporting lifting frame of the base to allow the use of forklifts like "stackers" Auftriebrahimen Selbsttragender Auftriebrahimen der Basis, um die Benutzung von Grundgabelstapler zu erlauben (Stackers). Châssis de soulèvement Châssis auto-portant de soulèvement de la base pour permettre l'usage de charriots élévateurs modèle "gerbeurs" (stackers). Armazón de levantamiento Chasis autoportante de levantamiento de la base para permitir el empleo de carretillas elevadoras tipo apiladores (stackers).
--	--

M.J. MAILLIS GROUP	8.1	Troubleshooting	Guasti e rimedi
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		
Situazione	Causa	Rimedio	
Il pulsante POWER ON non si accende	Pulsante Stop Emergenza premuto Sportello prestiro aperto (solo con porta bobina PS, PST, SE) Fusibile	Sbloccare ruotando in senso antiorario Chiudere la porta e premere il pulsante RESET Controllare ed eventualmente sostituire	
Premendo il pulsante START, la piattaforma non gira	Impostazione errata della velocità nel programma di fasciatura Inverter motore piattaforma	Controllare la programmazione "VELOCITA' PIATTAFORMA" Controllare	
La tensione del film non è regolare	Impostazione della tensione film errata Scheda elettronica di controllo guasta Potenziometro ballerino	Controllare il potenziometro "reg. tensione film" Controllare e sostituire Controllare e sostituire	
Il carrello non si ferma sulla sommità del bancale ma continua fino alla sommità della colonna	Fotocellula bancale	Regolare la sensibilità	
Il pressore non scende	Pressore disabilitato Elettrovalvola 3/2 - 1/4" Cilindro pneumatico	Controllare l'impostazione su scheda di controllo (vedere schemi elettrici) Controllare e/o sostituire Controllare i regolatori sul cilindro e/o sostituire	
Il carrello mette troppo film sulla posizione bassa/alta del bancale	Numero "GIRI BASSO/ALTO" troppo elevato nel programma	Controllare il numero dei giri impostati a pannello operatore	
La velocità di salita e discesa del carrello è troppo lenta o troppo veloce	Velocità carrello impostata su valore non corretto	Regolare la velocità da pannello operatore	
La macchina non si ferma per l'inserimento del cappuccio	Programma di fasciatura errato	Controllare il numero del programma scelto I programmi previsti per l'inserimento del cappuccio sono il n. 2 e il n. 4	
Il carrello mette troppo film sulla parte alta del pallet	Numero "GIRI ALTO" troppo elevato nel programma	Controllare il numero dei giri impostati sul pannello operatore	
Al termine del ciclo di fasciatura il pallet non si ferma in posizione per lo scarico	Finecorsa posizionato sotto la piattaforma	Regolare la distanza tra il sensore e la camma piattaforma (solo in presenza di interruttore di prossimità)	
La piattaforma parte prima che il pressore venga in contatto con il pallet	Impostazione errata del tempo discesa pressore	Regolare il tempo di ritardo sul pannello operatore	
Al termine del ciclo di fasciatura il pressore non sale	Valvola pneumatica 3/2 - 1/4" Valvola pneumatica 5/2 - 1/4" Valvola unidirezionale 1/4"	Controllo / Sostituzione Controllo / Sostituzione Controllo / Sostituzione	
La pressione del disco pressore sul pallet è eccessiva	Regolatore di pressione	Regolare / Sostituire	
Aprendo lo sportello del carrello la macchina non si ferma	Finecorsa di sicurezza	Controllare i collegamenti e sostituire il finecorsa a cerniera, se necessario	
Il disco della piattaforma non è stabile e/o si ferma	Catena troppo lenta	Regolare tendicatena	
Il film scivola sui rulli gommati	Rulli gommati sporchi	Pulire con alcool	
Rumorosità anomala	Catena allentata Una o più rotelle sotto la piattaforma rotte per eccessiva usura Motoriduttore piattaforma usurato	Regolare tensione o sostituire catena Sostituire rotelle Sostituire riduttore	
F2 allarme motore prestiro	Intervento protezione termica motore Blocco meccanico del prestiro Guasto scheda pre-stiro	Controllare e/o sostituire Controllare e/o sostituire Controllare e/o sostituire	
F3 assenza pallet	Fotocellula fuori taratura Fotocellula non collegata Fotocellula guasta	Regolare fotocellula Controllare e/o sostituire Controllare e/o sostituire	
F4 portella portabobina aperta	Portella portabobina aperta Interruttore portella non collegato Interruttore portella guasto	Chiudere portella Controllare e/o sostituire Controllare e/o sostituire	
F5 allarme motore piattaforma	Blocco meccanico della piattaforma Intervento protezione termica motore Fusibile guasto	Controllare e/o sostituire Controllare e/o sostituire Controllare e/o sostituire	
F6 cinghia riavvolta	Blocco meccanico del carrello Intervento del paracadute	Controllare e/o sostituire Controllare e/o sostituire	
F7 allarme motore carrello	Blocco meccanico del carrello Intervento protezione termica motore Fusibile guasto	Controllare e/o sostituire Controllare e/o sostituire Controllare e/o sostituire	
F8 presenza transpallet all'interno della piattaforma	Oggetto all'interno delle cave delle forche Pallet non rilevato dalla fotocellula Allineamento fotocellula-catarifrangente Fotocellula non collegata Fotocellula guasta	Rimuovere oggetto Controllare e/o sostituire fotocellula Allineare fotocellula-catarifrangente Controllare e/o sostituire Controllare e/o sostituire	
F9 allarme sensore fine corsa carrello	Sensore fine corsa inferiore fuori taratura Sensore fine corsa inferiore non collegato Sensore fine corsa inferiore guasto Sensore fine corsa superiore fuori taratura Sensore fine corsa superiore non collegato Sensore fine corsa superiore guasto	Regolare distanza tra il sensore e la camma Controllare e/o sostituire Controllare e/o sostituire Regolare distanza tra il sensore e la camma Controllare e/o sostituire Controllare e/o sostituire	

 M.J. MAILLIS GROUP	8.1		Troubleshooting	Problem and solutions
	Rev. 3			
	12-2004			
	2			

Situation	Cause	Solution
POWER ON button does not switch on	Emergency Stop button pressed Pre-stretch door open (only with PS, PST, SE carriage) Fuse	Unlock by turning anticlockwise Close door and press RESET button Check and maybe replace
Turntable does not turn when pressing START	Wrong speed setting in wrapping programme Turntable inverter motor	Check TURNTABLE SPEED setting Check
Film tension not regular	Wrong film tension setting Electronic check chart damaged Dancer potentiometer	Check potentiometer "reg. film tension" Check and replace Check and replace
Carriage does not stop at top of pallet but continues to top of column	Pallet photocell	Adjust sensitivity
Platen does not go down	Platen disabled Electric valve 3/2 – 1/4" Pneumatic cylinder	Check control board set-up (see electrical drawing) Check and/or replace Check regulators on cylinder and/or replace
Carriage puts too much film on lower/upper part of pallet	Programmed "LOW/HIGH TURNS" number too high	Check no. of set turns on operator panel
Carriage ascent/descent speed too slow / fast	Carriage speed set on wrong value	Adjust speed using operator panel
Machine does not stop to put cap	Wrong wrapping programme	Check no. of chosen programme. Programmes for cap are n. 2 and 4
Carriage puts too much film on upper part of pallet	Programmed "HIGH TURNS" number too high	Check no. of set turns on operator panel
At end of wrapping cycle pallet does not stop in unloading position	Cycle end placed under turntable	Adjust distance between sensor and turntable cam (only if there is proximity switch)
Turntable starts before platen comes into contact with pallet	Wrong setting of platen descent time	Adjust delay timing on operator panel
At end of wrapping cycle platen does not go up	Pneumatic valve 3/2 – 1/4" Pneumatic valve 5/2 – 1/4" Single direction valve 1/4"	Check / replace Check / replace Check / replace
Pressure of platen disc on pallet is too high	Pressure regulator	Adjust / replace
Opening carriage door machine does not stop	Safety cycle end	Check links and replace hinged cycle end if necess
Turntable disc not stable and / or stops	Chain too loose	Adjust chain stretcher
Film slips on rubber coated rollers	Dirty rubber coated rollers	Clean with alcohol
Strange noise	Loose chain One or more wheels under the turntable are broken due to wear Worn out turntable motor reducer	ReducerAdjust tension or replace chain Replace wheels Replace reducer
F2 Prestretch motor alarm	Mechanical issue on prestretch Motor thermal protection Prestretch board	Check Check Check and may be replace
F3 No pallet	Photocell out of sensivity Photocell connection Photocell	Adjust sensitivity Check Check and may be replace
F4 Film reel door open	Film reel door open Film reel door switch connection Film reel door switch	Close film reel door Check Check and may be replace
F5 Turntable engine alarm	Mechanical issue on the turntable Motor thermal protection Fuse	Check Check Check and may be replace
F6 Rewound belt alarm	Mechanical issue on the carriage Parachute	Check Check
F7 Carriage lifting engine alarm	Mechanical issue on the carriage Motor thermal protection Fuse	Check Check Check and may be replace
F8 Obstacle present in turntable caves access area	Object inside caves access area Pallet not detected by photocell Alignment photocell-reflector Photocell connection Photocell	Remove object Adjust sensitivity Align photocell -reflector Check Check and may be replace
F9 Carriage limit switch alarm	Lower limit switch distance Lower limit switch connection Lower limit switch Upper limit switch distance Upper limit switch connection Upper limit switch	Set distance between proxy-cam Check Check and may be replace Set distance between proxy-cam Check Check and may be replace

M.J. MAILLIS GROUP	8.1	Troubleshooting	Schaden und Abhilfe
	Rev. 3		
	12-2004		
	3		
Situation	Grund	Abhilfe	
Die Taste POWER ON schaltet nicht ein	Taste STOP NOTFALL gedrückt Vorstreckenstür ist geöffnet (für Spulenkapel PS, PST, SE) Abschmelzsicherung	Lösen in dem man in Gegenuhrzeigersinn umdreht Die Tür schliessen und Taste Reset drücken Nachprüfen ind womöglich austauschen	
Wenn man die Taste START drückt, dreht sich die Plattform nicht	Die Geschwindigkeit der Umwicklungsprogramm ist falsch programmiert Plattformmotor inverter	Das Programm der Plattformgeschwindigkeit, nachprüfen Nachprüfen	
Dehnung der Folie ist nicht Gleichmäßig	Einstellung der Folie Dehnung ist Falsch Die Elektronische Kontrollkarte ist geschädigt Danzon potentiometer	Der Potentiometer der "Foliespannungseinsteller" nachprüfen	
Die Schlitten hält nicht auf den Bett, sonder, fährt bis auf den Säulegipfel	Bett Fotozelle	Die Empfindlichkeit einstellen	
Die Presse steigt nicht ab	Presse ausstellen Elektorröhre 3/2-1/4" Pneumatischeszylinder	Überprüfen Sie Bedienpultestellung (sehen Sie elektrische Zeichnung) Nachprüfen und/oder austauschen Nachprüfen und/oder austauschen	
Die Schiliten bringt zuviel Folie auf dic untere/stark Position der Bankale	Die Zahl der "niedrigen/hoch Drehungen" ist auf den Programm zu hoch	Die programmierte Zahl der Drehungen nachprüfen auf dem Bedienungsfeld	
Die auf und Abstiegsgeschwindigkeit der Schlitten, ist zu langsam oder zu schnell	Schlittengeschwindigkeit ist auf ein falsches Wert eingesellt	Die Geschwindigkeit auf dem Bedienungsfeld	
Die Maschine halt nicht ein, um die Kappe einzubringen	Umwicklungsprogramm falsch eingestellt	Die Zahl der gewähltes Programm nachprüfen Die richtige programme für das einführen der kappen, sind n°2 und n°4	
Die Maschine bringt zuviel Folie auf die Höhere Teil des palette	Zahl der "Hochdrehungen" ist zu Hoch auf das programm gestellt	Die Zahl der programmierte Drehungen, auf den Display nachprüfenauf dem Bedienungsfeld	
Am ende der Umwicklung, palette hält nicht ein für die Ausladung	Endschalter unter der plattform gestellt	Die Entfernung zwischen Fühler und Plattformnocken, einstellen (nur bei Annäherungsschalter)	
Die Plattform fährt bevor die presse mit der Palette in Berührung kommt	Einstellun der abstiegszeit	Die Zeitnachheilung auf dem Bedienungsfeld	
Am ende der Umwicklungszyklus, die Presse steigt nicht auf	Pneumatischesröhre 3/2-1/4" Pneumatischesröhre 5/2-1/4" Gleichbleibender Richtungsröhre 1/4"	Nachprüfung / Austausch Nachprüfung / Austausch Nachprüfung / Austausch	
Der Druck der scheibe auf die palette ist zu Hoch	Druckeinsteller	Einstellen / Austauschen	
Wenn man die Schlittentür auf macht, die Maschine hält nicht an	Sicherheitsendschalter	Überprüfen sie verbindungen und ersetzen sie eingehängtes, zyklusende ist notwendig	
Die Plattformscheibe ist nicht starr und/oder hält an	Kette zu locker	Justieren sie kettenbahre	
Die Folie rutscht auf die Gummierte Rolle	Gummierte Rolle sind schmutzig	Säubern sie mit alcool	
Anomale Geräusche	Kette ist locker Eins oder Zwei Räder unter der Palattform sind durch verbrauch geschädigt Getriebemotor der plattform ist verbraucht	Die Kettenspannung einstellen oder kette austauschen Räder austauschen Getriebemotor austauschen	
F2 Vorbüelmotoralarm	Mechanische Problem auf Vorstrecker Bewegungsthermalschutz Vorstrecker Brett	Nachprüfung Nachprüfung Nachprüfung/Austausch	
F3 Palette fehlt	Fotozelle aus Empfindlichkeit heraus Fotozelle Anschluß Fotozelle	Die Empfindlichkeit einstellen Nachprüfung Nachprüfung/Austausch	
F4 Spulenhalter abdeckplatte offen	Spulenhalter abdeckplatte offen Spulenhalter abdeckplatte Türschalteranschluß Spulenhalter abdeckplatte Türschalter	Schließen Spulenhalter abdeckplatte Nachprüfung Nachprüfung/Austausch	
F5 Plattformmotoralarm	Mechanische Problem auf der Drehscheibe Bewegungsthermalschutz Sicherung	Nachprüfung Nachprüfung Nachprüfung/Austausch	
F6 Umspulriemenalarm	Mechanische Problem auf dem Wagen Fallschirm	Nachprüfung Nachprüfung	
F7 Schlittenerhebungsmotoralarm	Mechanische Problem auf dem Wagen Bewegungsthermalschutz Sicherung	Nachprüfung Nachprüfung Nachprüfung/Austausch	
F8 Hindernisanwesenheit Setzstanzzuführzone der Plattform	Gegenstand innerhalb des Hölhezugang Bereichs Ladeplatte ermittelt nicht durch Fotozelle Ausrichtung Fotozelle-Reflektor Fotozelle Anschluß Fotozelle	Entfernen Sie Gegenstand Die Empfindlichkeit einstellen Ausricht Fotozelle-Reflektor Nachprüfung Nachprüfung/Austausch	
F9 Schlittenbegrenzungsschalteralarm	Schalterabstand der untereren Grenze Schalteranschluß der untereren Grenze Schalter der untereren Grenze Oberer Begrenzungsschalter-Abstand Oberer Begrenzungsschalter-Anschluß Oberer Begrenzungsschalter	Die Entfernung zwischen Fühler und nocken Nachprüfung Check and may be replace Die Entfernung zwischen Fühler und nocken Nachprüfung Nachprüfung/Austausch	

 M.J. MAILLIS GROUP	8.1		Troubleshooting	Pannes et Remèdes
	Rev. 3			
	12-2004			
	4			

Situation	Cause	Remède
Le bouton POWER ON ne s'allume pas	Bouton Stop Urgence pressé Portillon tendeur-film ouvert (pour portabobine PS, PST, SE) Fusible	Débloquer en tournant dans le sens contraire Fermer la porte et presser le bouton RESET Contrôler et éventuellement remplacer
En pressant le bouton START, la plate forme ne tourne pas	Mauvaise détermination de la vitesse dans programme d'enveloppement Inverter moteur plate forme	Contrôler la programmation "VITESSE PLATE FORME" Contrôler
La tension du film n'est pas régulière	Mauvaise détermination de la tension du film Fiche électronique de contrôle abîmée Potentiomètre danseur	Contrôler le potentiomètre "rég.tension film" Contrôler et remplacer Contrôler et remplacer
Le chariot ne s'arrête pas sur le haut de la table mais continue jusqu'au sommet de la colonne	Photocellule de la table	Régler la sensibilité
Le presseur ne descend pas	Presseur débranché Electrovalve 3/2 - 1/4" Cylindre pneumatique	Vérifiez l'installation de tableau de commande (voir le dessin électrique) Contrôler et/ou remplacer Contrôler les régulateurs sur le cylindre et/ou les remplacer
Le chariot met trop de film sur la position basse/haute de la table	Nombre de "TOURS BAS/HAUT" trop élevé dans le programme	Contrôler le nombre de tours déterminés sur le panneau d'opérateur
La vitesse de montée ou de descente du chariot est trop lente ou trop rapide	Vitesse du chariot déterminée par une valeur non correcte	Régler la vitesse sur le panneau d'opérateur
La machine ne s'arrête pas pour mettre le capuchon	Programme d'enveloppement erroné	Contrôler le numéro du programme choisi. Les programmes prévus pour le positionnement du capuchon sont les n° 2 et 4
Le chariot met trop de film sur la partie haute de la palette	Nombre de "TOURS HAUT" trop élevé dans le programme	Contrôler le nombre de tours determines sur le panneau d'opérateur
Au terme du cycle d'enveloppement la palette ne s'arrête pas en position pour le déchargement	Butée fin de course placée sous la plate forme	Régler la distance entre le capteur et la came plate forme (uniquement en présence d'un interrupteur de proximité)
La plate forme part avant que le presseur soit en contact avec la palette	Mauvaise détermination du temps de descente du presseur	Régler le temps de retard sur le panneau d'opérateur
Au terme du cycle d'enveloppement le presseur ne remonte pas	Valve pneumatique 3/2 – 1/4" Valve pneumatique 5/2 – 1/4" Valve unidirectionnelle 1/4"	Contrôler/Remplacer Contrôler/Remplacer Contrôler/Remplacer
La pression du disque presseur sur la palette est excessive	Régulateur de pression	Régler/Remplacer
En ouvrant la porte du chariot la machine ne s'arrête pas	Butée fin de course de sécurité	Contrôler les connexions et remplacer la butée fin de course à charnière, si nécessaire
Le disque de la plate forme n'est pas stable et/ou s'arrête	Chaîne trop lâche	Régler le tendeur de chaîne
Le film patine sur les rouleaux en caoutchouc	Rouleaux en caoutchouc sales	Nettoyer avec de l'alcool
Bruit anormal	Chaîne lâche Une ou plusieurs roues sous la plate forme sont cassées à cause d'une usure excessive Moto réducteur de la plate forme usé	Régler la tension ou changer la chaîne Remplacer les roues Remplacer le moto réducteur
F2 Prestretch motor alarm	Problème mécanique sur le tendeur-film Protection de courant ascendant de moteur Conseil de tendeur-film	Régler Régler Régler / Remplacer
F3 Absence pallet	Cellule photo-électrique hors de sensivity Raccordement de cellule photo-électrique Cellule photo-électrique	Régler la sensibilité Régler Régler / Remplacer
F4 Portillon porte- bobine ouverte	Portillon porte- bobine ouverte Connexion de commutateur de porte de bobine de film Commutateur de porte de bobine de film	Fermer le portillon porte- bobine Régler Régler / Remplacer
F5 Alarme moteur plate-forme	Problème mécanique sur la plate-forme Protection de courant ascendant de moteur Fusible	Régler Régler Régler / Remplacer
F6 Alarme courroie ré enroulée	Problème mécanique sur le chariot Parachute	Régler Régler
F7 Alarme moteur soulèvement chariot	Problème mécanique sur le chariot Protection de courant ascendant de moteur Fusible	Régler Régler Régler / Remplacer
F8 Présence d'un obstacle dans la zone d'accès des rainures de la plate-forme	Objet à l'intérieur des rainures Palette non détectée par la cellule photo-électrique Alignement cellule photo-électrique/réflexeur Connexion del a cellule photo-électrique Cellule photo-électrique	Enlevez l'objet Régler la sensibilité Align cellule photo-électrique/réflexeur Régler Régler / Remplacer
F9 Alarme du capteur de limite de chariot	Distance du capteur de limite inférieure Connexion du capteur de limite inférieure Capteur de limite inférieure Distance du capteur de limite supérieure Connexion du capteur de limite supérieure Capteur de limite supérieure	Régler la distance entre le capteur e la came Régler Régler / Remplacer Régler la distance entre le capteur e la came Régler Régler / Remplacer

	8.1	Troubleshooting	Averías y remedios
	Rev. 3		
	12-2004		
	5		
			
Situación	Causa	Remedio	
La tecla POWER ON no se enciende	Tecla Stop Emergencia pulsada Postigo estirado previo abierto (por portabobina PS, PST, SE) Fusible	Desbloqueen girando en sentido antihorario Cierren la puerta y pulsen la tecla RESET Controlen y eventualmente sustituyan	
Pulsando la tecla START, la plataforma no gira	Configuración errónea de la velocidad en el programa de envoltura Inverter motor plataforma	Controlen la programación "VELOCIDAD PLATAFORMA" Controlen	
La tensión de la película no es regular	Configuración errónea tensión película Ficha electrónica de control dañada Potenciómetro bailarín	Controlen el potenciómetro reg. tensión película Controlen y sustituyan Controlen y sustituyan	
El carro no se para en la parte superior de la bancada sino continúa hasta la parte superior de la columna	Fotocélula bancada	Regulen la sensibilidad	
El prensor no baja	Prensor deshabilitado Electroválvula 3/2 - 1/4" Cilindro neumático	Controlen la disposición del tablero de control (véase el dibujo eléctrico) Controlen y/o sustituyan Controlen los reguladores sobre el cilindro y/o sustituyan	
El carro pone demasiada película en la posición baja/alto de la bancada	Número "GIROS BAJO/ALTO" demasiado elevado en el programma	Controlen el número de giros configurados en el panel de operador	
La velocidad de subida y bajada del carro es demasiado lenta o demasiado rápida	Velocidad carro configurada en valor no correcto	Regulen la velocidad en el panel de operador	
La máquina no se para para la introducción del capuchón	Programa de envoltura erróneo	Controlen el número del programa elegido Los programas previstos para la introducción del capuchón son el n. 2 y el n. 4	
El carro pone demasiada película en la parte alta de la paleta	Número "GIROS ALTO" demasiado elevado en el programma	Controlen el número de giros configurados en el panel de operador	
A final del ciclo de envoltura la paleta no se para en la posición de descarga	Final de carrera posicionado bajo la plataforma	Regulen la distancia entre el detector y la excéntrica de la plataforma (sólo en presencia de interruptor de proximidad)	
La plataforma se activa antes de que el prensor entre en contacto con la paleta	Configuración errónea del tiempo de bajada del prensor	Regulen el tiempo de retraso en el panel de operador	
A final del ciclo de envoltura el prensor no sube	Válvula nuemática 3/2 - 1/4" Válvula neumática 5/2 - 1/4" Válvula unidireccional 1/4"	Control / Sustitución Control / Sustitución Control / Sustitución	
a presión del disco prensor en la paleta resulta excesiva	Regulador de presión	Regulen / Sustituyan	
Abriendo el postigo del carro la máquina no se para	Final de carrera de seguridad	Controlen las conexiones y sustituyan el final de carrera de cremallera, si necesario	
El disco de la plataforma no resulta estable y/o se para	Cadena demasiado lenta	Regulen el tensionador cadena	
La película desliza sobre los rodillos engomados	Rodillos engomados sucios	Limpíen con alcohol	
Ruido anómalo	Cadena soltada Una o más ruedecillas bajo la plataforma están rotas debido a excesivo desgaste Motorreductor plataforma desgastado	Regulen la tensión o sustituyan la cadena Sustituyan las ruedecillas Sustituyan el reductor	
F2 Alarma motor de estiradio previo	Problema mecánico en estirado previo Protección la termal del motor Tablero de estirado previo	Controlen Controlen Controlen y sustituyan	
F3 Falta paleta	Fotocélula fuera de la sensibilidad Conexión de la fotocélula Fotocélula	Regulen la sensibilidad Controlen Controlen y sustituyan	
F4 Puerta del portabobina abierta	Puerta del portabobina abierta Conexión del interruptor del portillon del portabobina Interruptor del portillon del portabobina	Para cerrar la puerta del portabobina Controlen Controlen y sustituyan	
F5 Allarma motor plataforma	Problema mecánico en la placa giratoria Protección la termal del motor Fusible	Controlen Controlen Controlen y sustituyan	
F6 Alarma rebobinado correa	Problema mecánico en el carro Paracaídas	Controlen Controlen	
F7 Alarma motor enleviamento carro	Problema mecánico en el carro Protección la termal del motor Fusible	Controlen Controlen Controlen y sustituyan	
F8 Presencia obstáculo en la zona de acceso a los alojamientos de la plataforma	Objeto en la zona de acceso a los alojamientos Plataforma no detectada por la fotocélula Alineación de la fotocélula -reflector Conexión de la fotocélula Fotocélula	Quite el objeto Regulen la sensibilidad Alineamiento de la fotocélula -reflector Controlen Controlen y sustituyan	
F9 Alarma del detector de límite del carro	Distancia del detector bajo de límite del carro Conexión del detector bajo de límite del carro Detector bajo de límite del carro Distancia del detector superior del límite del carro Conexión del detector superior del límite del carro Detector superior del límite del carro	Regulen la distancia entre el detector y la leva Controlen Controlen y sustituyan Regulen la distancia entre el detector y la leva Controlen Controlen y sustituyan	

THIS PAGE IS BLANK

	9.1	Allegati Enclosures Beilagen Annexes Anexos	Informazioni generali General Information Allgemeine Anweisungen Informations générales Información general
	Rev. 4		
	01-2015		
	1		



Prove elettriche:
1) continuità del circuito di protezione; 2) resistenza di isolamento; 3) tensione di isolamento. In riferimento EN 60204-1 Par. 20.2, 20.3, 20.4.

Dichiarazione CE di conformità alla Direttiva Macchine 98/37 CE

Di seguito sono allegate la Dichiarazione di Conformità Ce e il Protocollo Controlli Elettrici.



Electrical Tests:
1) continuity of the protection circuit; 2) insulation resistance; 3) insulation tension. With reference to EN 60204-1 Par. 20.2, 20.3, 20.4.

CE declaration of compliance with the Machines Directive 98/37 CE

We have enclosed the CE Declaration of Compliance and the Electrical Tests Protocol.



Elektrische Prüfungen:
1) stromschutzdurchgangprüfung; 2) isolationswiderstand; 3) isolationsspannung. Nanch EN 60204-1 Par. 20.2, 20.3, 20.4.

EG Erklärung fur die Maschinenrichtlinien 98/37 EG

Anschließend sind die Erklärungen und die Elektrischenrufungsprotokoll eingetragen.



Tests électriques :
1) continuité du circuit de protection; 2) résistance d'isolement; 3) tension d'isolement. En référence EN 60204-1 Par. 20.2, 20.3, 20.4.

Déclaration CE de conformité à la Directive Machines 98/37 CE

Ci-joint la Déclaration de Conformité Ce et le Protocole Contrôles Electriques.



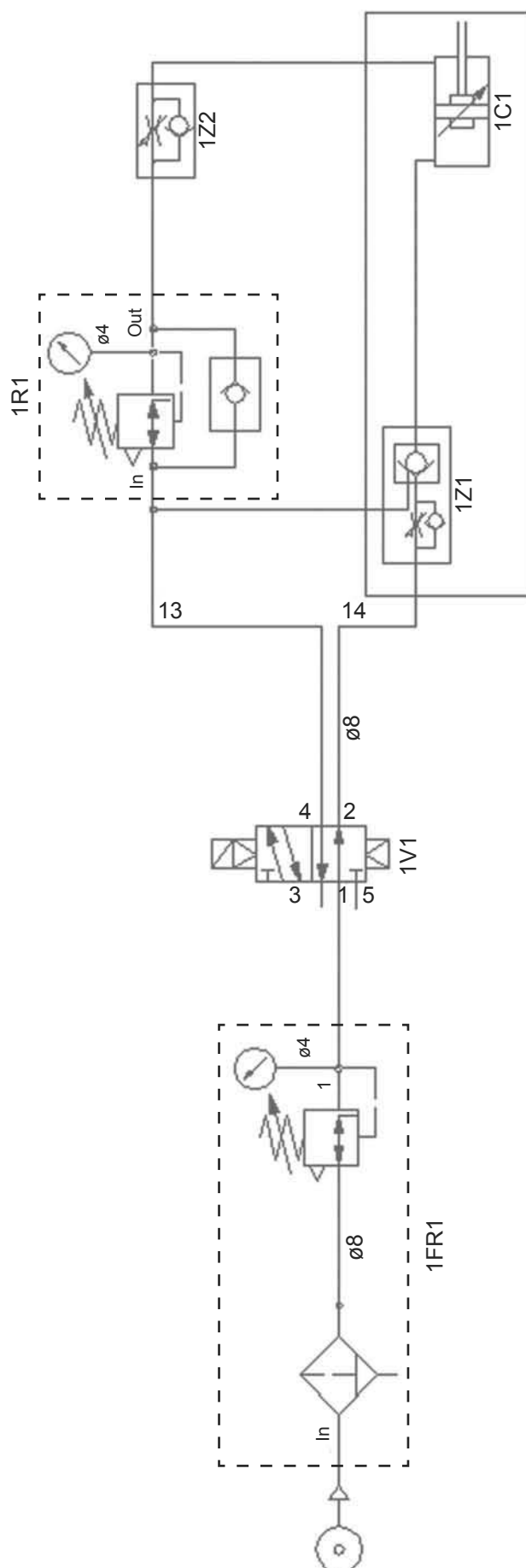
Pruebas eléctricas:
1) continuidad del circuito de protección; 2) resistencia de aislamiento; 3) tensión de aislamiento.
Con referencia a EN 60206-1 Párr. 20.2, 20.3, 20.4.

Declaración CE de conformidad con la Directiva Máquinas 98/37 CE

A continuación se adjuntan la Declaración de Conformidad Ce y el protocol de los Controles Eléctricos.

THIS PAGE IS BLANK

■ M.J. MAILLIS GROUP	9.2	Allegati Enclosures Beilagen Annexes Anexos	Schema pneumatico Pneumatic diagram Pneumatischeschema Schéma pneumatique Esquema neumático
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



THIS PAGE IS BLANK

	10.1	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Pièces de rechange Repuestos	Come ordinare How to order Bestellung Comment commander Cómo hacer un pedido
	Rev. 3		
	12-2004		
	1		



Per ordinare i pezzi di ricambio si prega di indicare nell'ordine:

- modello esatto della macchina
- numero di matricola della macchina
- numero della figura del catalogo ricambi in cui compare il pezzo richiesto
- numero di posizione del pezzo richiesto nella figura
- numero di codice del pezzo
- descrizione del pezzo
- quantità desiderata

La macchina viene costantemente migliorata dai progettisti ed il catalogo dei ricambi subisce periodici aggiornamenti. E' indispensabile che ogni ordine di parti di ricambio menzioni il numero di matricola della macchina, leggibile sulla targhetta metallica di identificazione della macchina. Il costruttore si riserva la facoltà di apportare modifiche alle macchine senza preavviso.



When ordering spare parts, please define each part as follows:

- model of machine
- serial number of machine
- number of the figure in the spare parts catalogue in which the requested part appears
- number of position of the requested part in the figure
- part number
- description
- desired quantity

The machine is constantly revised and improved by our designers. The spare parts catalogue is also periodically updated. it is very important that all the orders of spare parts make reference to the serial number of the machine, which is punched on the metal name plate on the machine. The manufacturer reserves the right to modify the machine at any time without notice.



Bei der Bestellung der Ersatzteile bitte der Reihe nach angeben:

- genaues modell der maschine
- seriennummer der maschine
- nummer der abbildung im ersatzteilkatalog, in der das angeforderte stück abgebildet ist
- positionsnummer des gewünschten teils auf der abbildung
- teil-nummer
- beschreibung des teils
- gewünschte menge

Die maschine wird ständig von unseren entwurfstechnikern verbessert und der ersatzteilkatalog regelmässig aktualisiert. Es ist daher unerlässlich, dass bei jeder bestellung von ersatzteilen die auf dem metallkennschild der maschine angeführte seriennummer der maschine angegeben wird. Der Hersteller behält sich das Recht vor, ohne Vorankündigung Änderungen an der Maschine vorzunehmen.



Pour commander les pieces de rechange, il est nécessaire d'indiquer dan l'ordre:

- modele exacte de la machine
- numéro d'indentification de la machine
- numéro du tableau dans le catalogue pieces de rechange dans lequel figure la piece demandée
- numéro de position dans le catalogue de la piece demandée
- code de la piece
- description
- quantité désirée

La machine est améliorée constamment par des projetteurs, et le catalogue des pièces de rechange subit périodiquement des mises à jour. Il est donc indispensable que chaque commande mentionne le numéro d'identification de la machine, lisible sur la plaque métallique d'identification de la machine. Le constructor de réserve le droit d'apporter des modifications aux machines sans préavis aucun.



Para pedir las piezas de recambio se ruega que se indique en el orden siguiente:

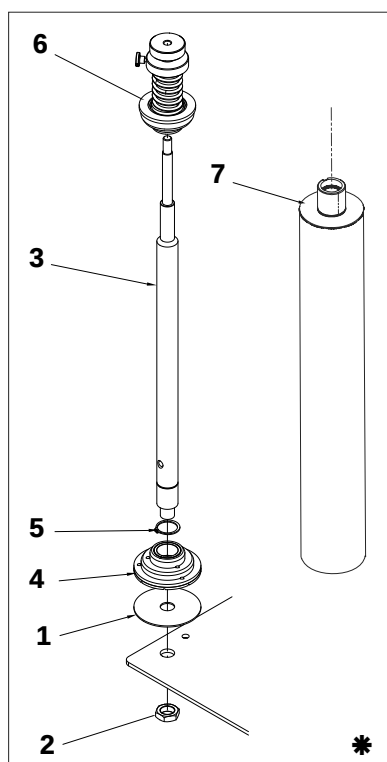
- modelo exacto de la máquina
- número de la matrícula de la máquina
- número de la figura del catálogo
- número de posición de la pieza solicitada en la figura
- número de código de la pieza
- descripción de la pieza
- cantidad deseada

Los proyectistas mejoran constantemente la máquina y el catálogo de recambios se pone al día periódicamente. Es indispensable que en cada pedido de piezas de recambio se mencione el número de matrícula de la máquina que se encuentra en la placa metálica de identificación de la misma. El constructor se reserva la facultad de modificar las máquinas sin previo aviso.

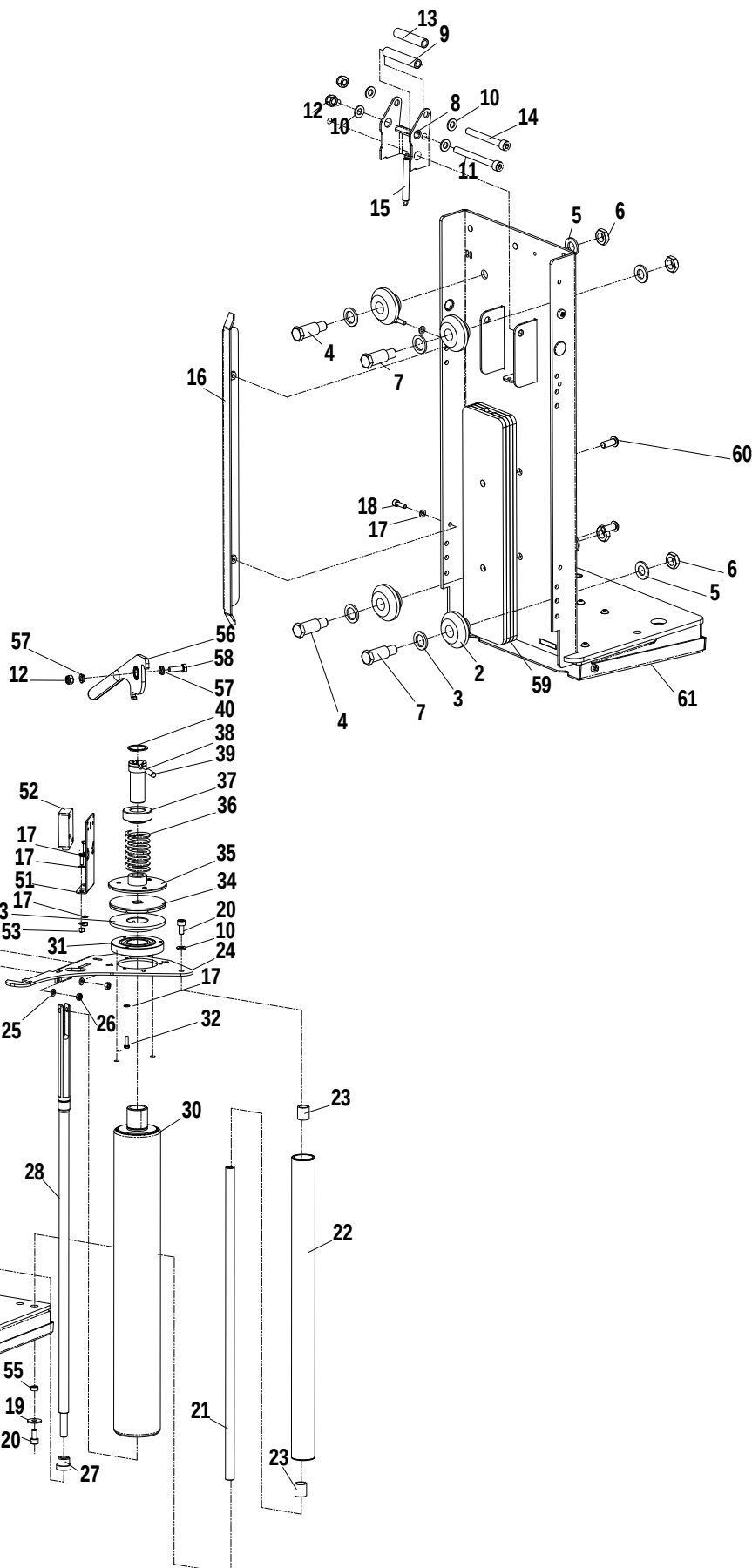
	10.1	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Pièces de rechange Repuestos	Come ordinare How to order Bestellung Comment commander Como hacer un pedido
	Rev. 0		
	09.2008		
	2		
	 <u>Sono espressamente esclusi dalla garanzia quelle parti per le quali è previsto un normale consumo per usura.</u>		
	 <u>Expressed excluded from this warranty are those parts subject to normal wear by tear.</u>		
	 <u>Die Verschliessteilen sind aus dem Garantiefrist ausgeschlossen.</u>		
	 <u>Les pièces censées d'être soumises à une usure normale sont exclues.</u>		
	 <u>Se excluyen esplicitamente aquellas piezas para las que está previsto un consumo normal.</u>		

 M. J. MAILLIS GROUP	10.2	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechange Repuestos	Portabobina "M1" Film reel carriage "M1" Spulenkapsel "M1" Porte-bobine "M1" Porta bobina "M1"
	Rev. 7		
	11.2012		
	1		

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	1	SBA0006044V	CARRELLO PORTABOB. COMP. SW1 M-SM-FM
2	4	S310195800A	ROTELLA CARRELLO WS100
3	4	S320926993A	RONDELLA /25-16,5 SP.2,5 ZINC. WS100
4	2	S332207492A	PERNO ROTELLA WS100 BRUN.
5	5	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
6	4	S340223393Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1
7	2	S332207592A	PERNO ROTELLA ECCENTRICO WS100 BRUN.
8	1	S320926498A	CORPO FRENO WS100 INOX
9	1	S332208592A	PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN.
10	5	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
11	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINC.
12	3	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
13	1	S332208492A	PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100
14	1	S340091092Z	VITE TCEI M8X80 BR
15	1	S370031898A	MOLLA FRENO WS3
16	1	S440857740A	CAMMA CARRELLO COMP.
17	7	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
18	2	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
19	1	S340065593Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC
20	2	S340058493Z	VITE TCEI M8X16
21	1	SBC0008524	ALBERINO RULLO FOLLE
22	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
23	2	SBC0008523	DISTANZIALE RULLO
24	1	SBC0009450	PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW1-M-FM
25	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
26	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
27	1	S331910092A	BUSSOLA RULLO WS2
28	1	S4305051ZZZ	PERNO RULLO COMPLETO WS2
29	1	S340180493Z	DADO M12 AUTOBLOCCANTE BASSO
30	1	SBA0009873	RULLO COMPLETO M
31	1	S4304890ZZZ	SUPPORTO CON CUSCINETTO
32	3	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA
33	1	S4304892ZZZ	CONTRASTO FRIZIONE C/SPINA
34	1	S4204333ZZZ	DISCO FRENO INCOLLATO WS2
35	1	S450544993Z	PIATTELLO C/PUNTALINI WS
36	1	S370025193Z	MOLLA FILO /5X43X65 GR.CARREL. AF/WM
37	1	S350235792Z	POMOLO REG.FRIZ GRUP CARR WS
38	1	S350240892Z	BUSSOLA FILETTATA GR.CARRELLO WS
39	1	S3311811ZZZ	SPINA RIBASSATA GR.CARRELLO AF/WM
40	1	S340018892Z	ANELLO X ALBERO 30 BR.
41	1	SBC0009914	SQUADRETTA CATENA P.CAVI
42	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
43	1	SBC0008060	VITE SPECIALE M20x1
44	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX
45	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA
46	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA
47	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR
48	1	SBC0008057T	ALBERO PORTABOBINA
49	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
50	2	S310071605Z	TAPPO /19



Portabobina per rete
Film reel for net
Netzspulenhalter
Porte bobine pour résille
Porta bobina para red

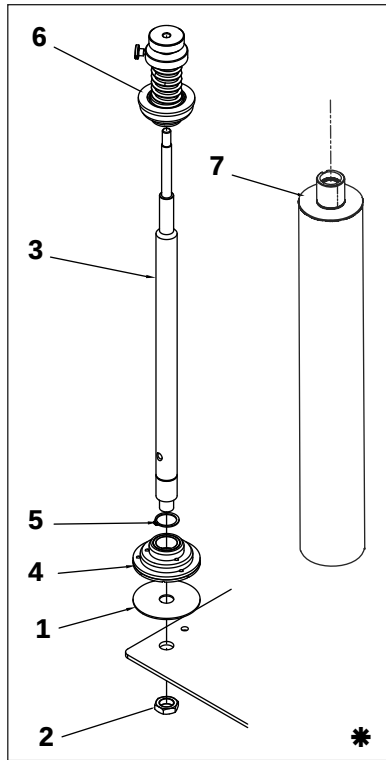


 M.J. MAILLIS GROUP	10.2	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechange Repuestos	Portabobina "M1" Film reel carriage "M1" Spulenkapsel "M1" Porte-bobine "M1" Porta bobina "M1"
	Rev. 8		
	11.2012		
	3		

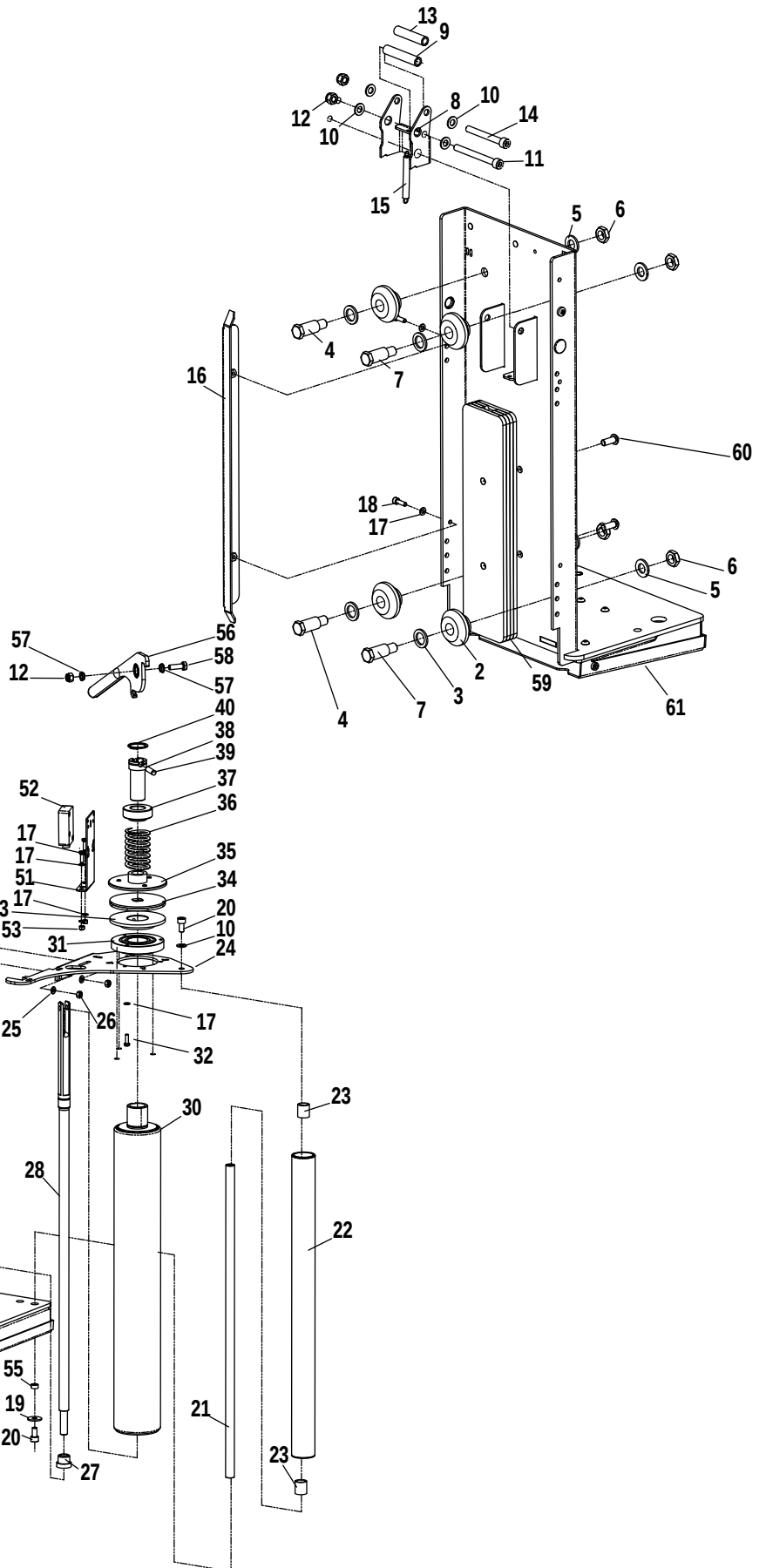
<i>Pos.</i>	<i>Q.tà</i>	<i>Codice</i>	<i>Descrizione</i>
51	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS
52	1	SCC0000577	FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL31-8-2500
53	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
54	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS
55	1	SCA0000857	BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm
56	1	SBA0009201	LEVA SGANCIO COMPLETA
57	2	SBC0014327T	BUSSOLA CUSCINETTO LEVA
58	1	S340005893Z	VITE TE M8X25 ZINCATA
59	1	SBA0010788V	ZAVORRA SALD.
60	2	S340507793A	VITE TBEI M8X20 ZINCATA
61	1	SBA0007174	KIT PANNELLO BASCULANTE SW1 EM-M-FM

*1	1	S321256098A	DISCO INOX DIAM.95/20.5 SP2 WS
*2	1	S331496593A	DADO SPECIALE M20X1 APS
*3	1	SBC0005108	ALBERO PORTABOBINA
*4	1	SBA0009960	FLANGIA INCOLLATA
*5	1	S340018892Z	ANELLO X ALBERO 30 BR.
*6	1	SBA0003455	FLANGIA P/BOBINA SUP.PREMONT.
*7	1	S4204190ZZZ	RULLO /70 RIVESTITO C/CUSCINETTI

	10.2	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechange Repuestos	Portabobina "M1" Film reel carriage "M1" Spulenkapfel "M1" Porte-bobine "M1" Porta bobina "M1"
	Rev. 9		
	11.2012		
	4		

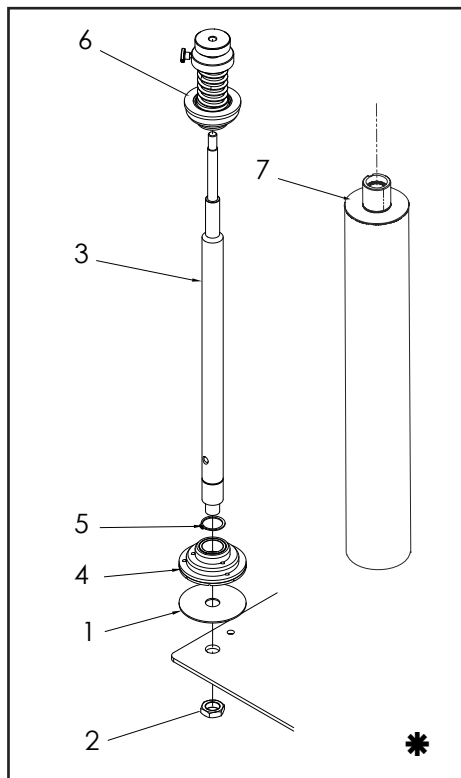


Portabobina per rete
Film reel for net
Netzspulenhalter
Porte bobine pour résille
Porta bobina para red

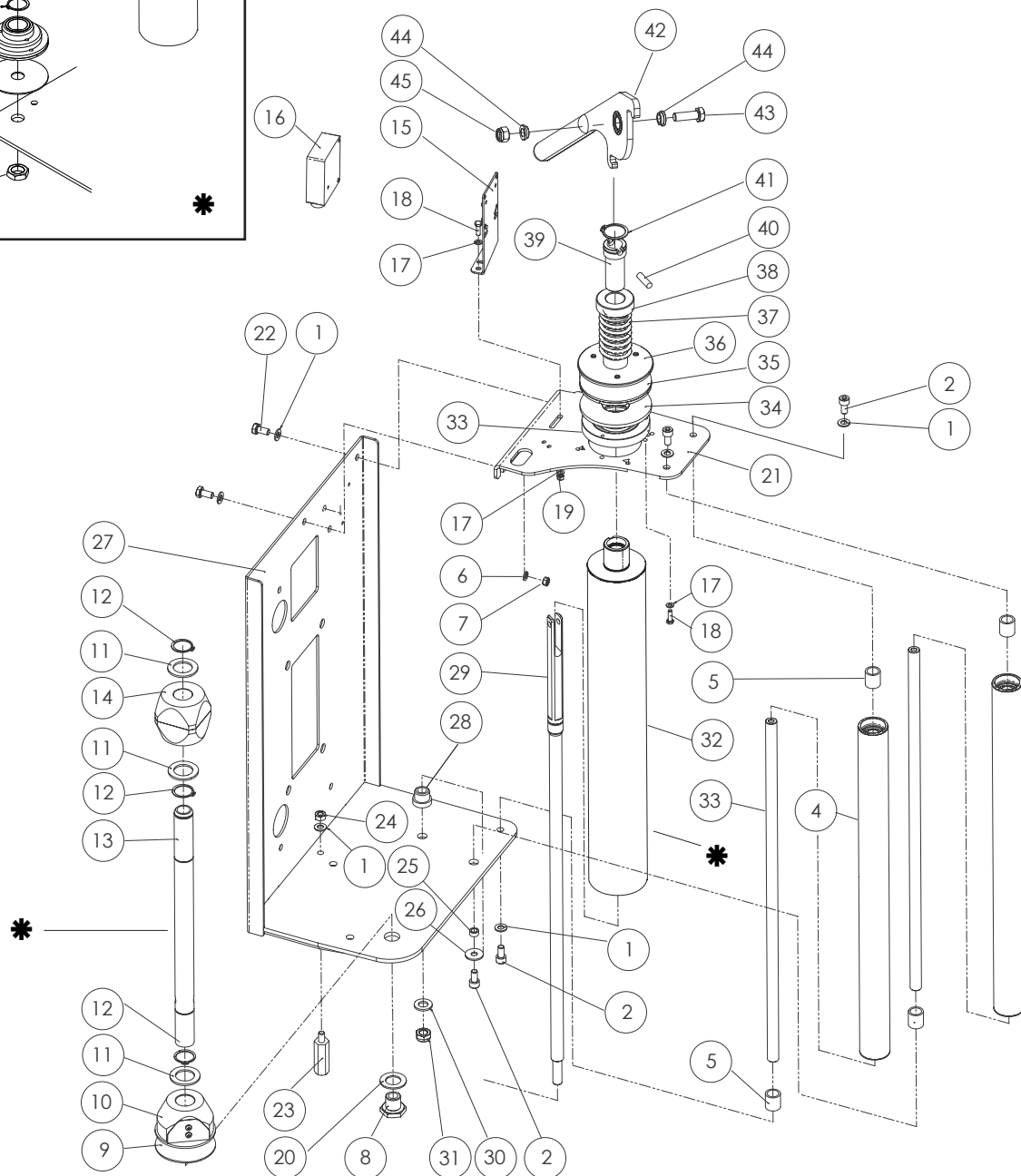


	10.3		Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechange Repuestos	Portabobina "M2" Film reel carriage "M2" Spulenkapsel "M2" Porte-bobine "M2" Porta bobina "M2"
	Rev. 7			
	07.2011			
	1			

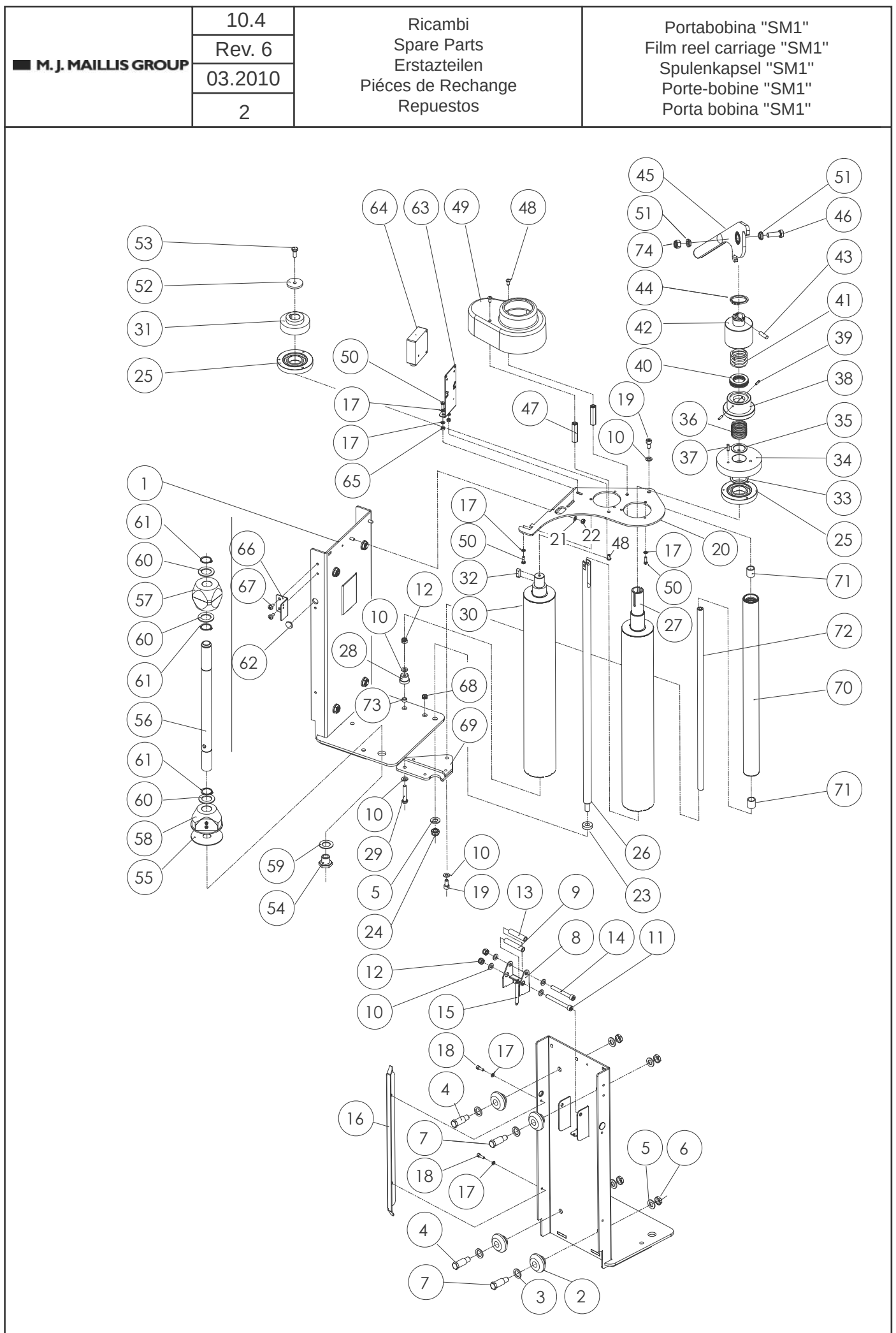
Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	6	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
2	4	S340058493Z	VITE TCEI M8X16 ZINCATA
3	2	SBC0008524T	ALBERINO RULLO FOLLE
4	2	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
5	4	SBC0008523T	DISTANZIALE RULLO
6	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
7	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
8	1	SBC0008060T	VITE SPECIALE M20x1
9	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX
10	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA
11	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA
12	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR
13	1	SBC0008057T	ALBERO PORTABOBINA
14	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
15	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCCELLULA WS
16	1	S380808900A	FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P
16	1	SCC0000577	FTC TAST, 2 m PNP NO/NC M12 RL25-8-2000
17	7	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
18	5	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA
19	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
20	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS
21	1	SBC0009362V	PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW2 M-FM
22	2	S340032493Z	VITE TE M8X16 ZINCATA
23	1	S331505593A	COLONNINA ARRESTO CARR. ZINC. APS
24	1	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
25	1	SCA0000857	BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm
26	1	S340065593Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC
27	1	SBA0006063V	CARRELLO PORTABOB. COMP. SW2 M-SM-FM
28	1	S331910092A	BUSSOLA RULLO WS2
29	1	S4305051ZZZ	PERNO RULLO COMPLETO WS2
30	1	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
31	1	S340180493Z	DADO M12 AUTOBLOCCANTE BASSO
32	1	SBA0009873	RULLO COMPLETO
33	1	S4304890ZZZ	SUPPORTO CON CUSCINETTO
34	1	S4304892ZZZ	CONTRASTO FRIZIONE C/SPINA
35	1	S4204333ZZZ	DISCO FRENO INCOLLATO WS2
36	1	S450544993Z	PIATTELLO C/PUNTALINI WS
37	1	S370025193Z	MOLLA FILO /5X43X65 GR.CARREL. AF/WM
38	1	S350235792Z	POMOLO REG.FRIZ GRUP CARR WS
39	1	S350240892Z	BUSSOLA FILETTATA GR.CARRELLO WS
40	1	S3311811ZZZ	SPINA RIBASSATA GR.CARRELLO AF/WM
41	1	S340018892Z	ANELLO X ALBERO 30 BR.
42	1	SBA0009201	LEVA SGANCIO COMPLETA
43	1	S340005893Z	VITE M8X25 ZINCATA
44	2	SBC0014327T	BUSSOLA CUSCINETTO LEVA
45	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
*1	1	S321256098A	DISCO INOX DIAM.95/20.5 SP2 WS
*2	1	S331496593A	DADO SPECIALE M20X1 APS
*3	1	SBC0005108	ALBERO PORTABOBINA
*4	1	SBA0009960	FLANGIA INCOLLATA
*5	1	S340018892Z	ANELLO X ALBERO 30 BR.
*6	1	SBA0003455	FLANGIA P/BOBINA SUP.PREMONT.
*7	1	S4204190ZZZ	RULLO /70 RIVESTITO C/CUSCINETTI



Portabobina per rete
Film reel for net
Netzspulhalter
Porte bobine pour résille
Porta bobina para red

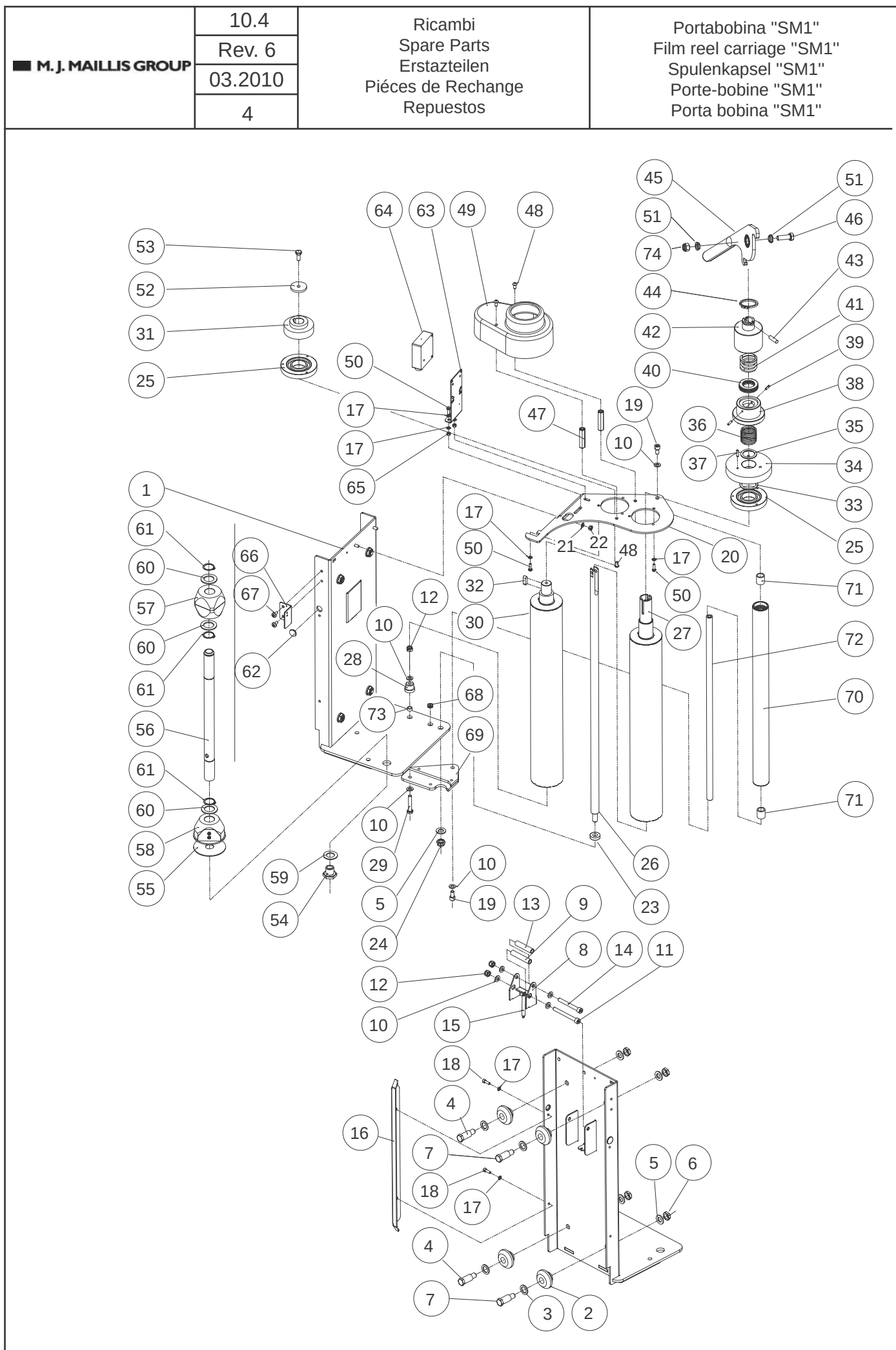


 M. J. MAILLIS GROUP	10.4	Ricambi Spare Parts Erstzteile Pièces de Rechange Repuestos	Portabobina "SM1" Film reel carriage "SM1" Spulenkapsel "SM1" Porte-bobine "SM1" Porta bobina "SM1"
	Rev. 6		
	03.2010		
	1		
Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	SBA0006044V	CARRELLO PORTABOB. COMP. SW1 M-SM-FM
2	4	S310195800A	ROTELLA CARRELLO WS100
3	4	S320926993A	RONDELLA /25-16,5 SP.2,5 ZINC. WS100
4	2	S332207492A	PERNO ROTELLA WS100 BRUN.
5	5	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
6	4	S340223393Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1
7	2	S332207592A	PERNO ROTELLA ECCENTRICO WS100 BRUN.
8	1	S320926498A	CORPO FRENO WS100 INOX
9	1	S332208592A	PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN.
10	8	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
11	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINCATA
12	3	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
13	1	S332208492A	PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100
14	1	S340091093Z	VITE TCEI M8X70 ZINCATA
15	1	S370031898A	MOLLA FRENO WS3
16	1	S440857700A	CAMMA CARRELLO COMP. WS100
17	12	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
18	2	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
19	2	S340058493Z	VITE TCEI M8X16 ZINCATA
20	1	S321680100A	PIASTRA PORTABOBINA
21	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
22	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
23	1	S332950400A	BUSSOLA RULLO
24	1	S340180493Z	DADO M12 AUTOBLOCCANTE BASSO
25	2	S4304890ZZZ	SUPPORTO CON CUSCINETTO
26	1	S332950500A	PERNO RULLO
27	1	SBA0009892	RULLO PILOTA COMPLETO
28	1	SBC0009454T	BUSSOLA RULLO SW1/SW2 SM-FM PAKLET
29	1	S340044293Z	VITE TE M8X45 ZINCATA
30	1	SBA0009893	RULLO INSEGUITORE COMPLETO
31	1	S332950700A	INGRANAGGIO Z=35 m=2
31	1	S332981700A	INGRANAGGIO Z=30 m=2
31	1	S332981400A	INGRANAGGIO Z=39 m=2
32	1	S3401051ZZZ	LINGUETTA 8X7X25
33	1	S321680600A	RONDELLA
34	1	S332950800A	INGRANAGGIO Z=55 m=2
34	1	S332981500A	INGRANAGGIO Z=51 m=2
34	1	S332981600A	INGRANAGGIO Z=60 m=2
35	1	S321680700A	RONDELLA 2
36	1	SBC0000478	MOLLA DIAM.E.38.4 H.50-FILO 2,7-7 SPIRE
37	3	S380827300A	SPINA CILINDRICA UNI8734-5X18
38	1	S332981100A	FLANGIA PORTA MOLLA E CUSC.
39	2	S3400727ZZZ	SPINA ELASTICA 4 X 16
40	1	S3400185ZZZ	REGGISPINTA 51106
41	1	SBC0000477	MOLLA DIAM.E.42,5-H.30-FILO 4,6-2 SPIRE
42	1	S332981200A	FLANGIA PORTA MOLLA
43	1	S3311811ZZZ	SPINA RIBASSATA GR.CARRELLO AF/WM
44	1	S340018892Z	ANELLO X ALBERO 30 BR.
45	1	SBA0009201	LEVA SGANCIO COMPLETA
46	1	S340005893Z	VITE TE M8X25 ZINCATA
47	2	S332981300A	COLONNINA CARTER
48	4	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
49	1	S310227300A	CARTER PER PRESTIRO MECC.
50	8	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA

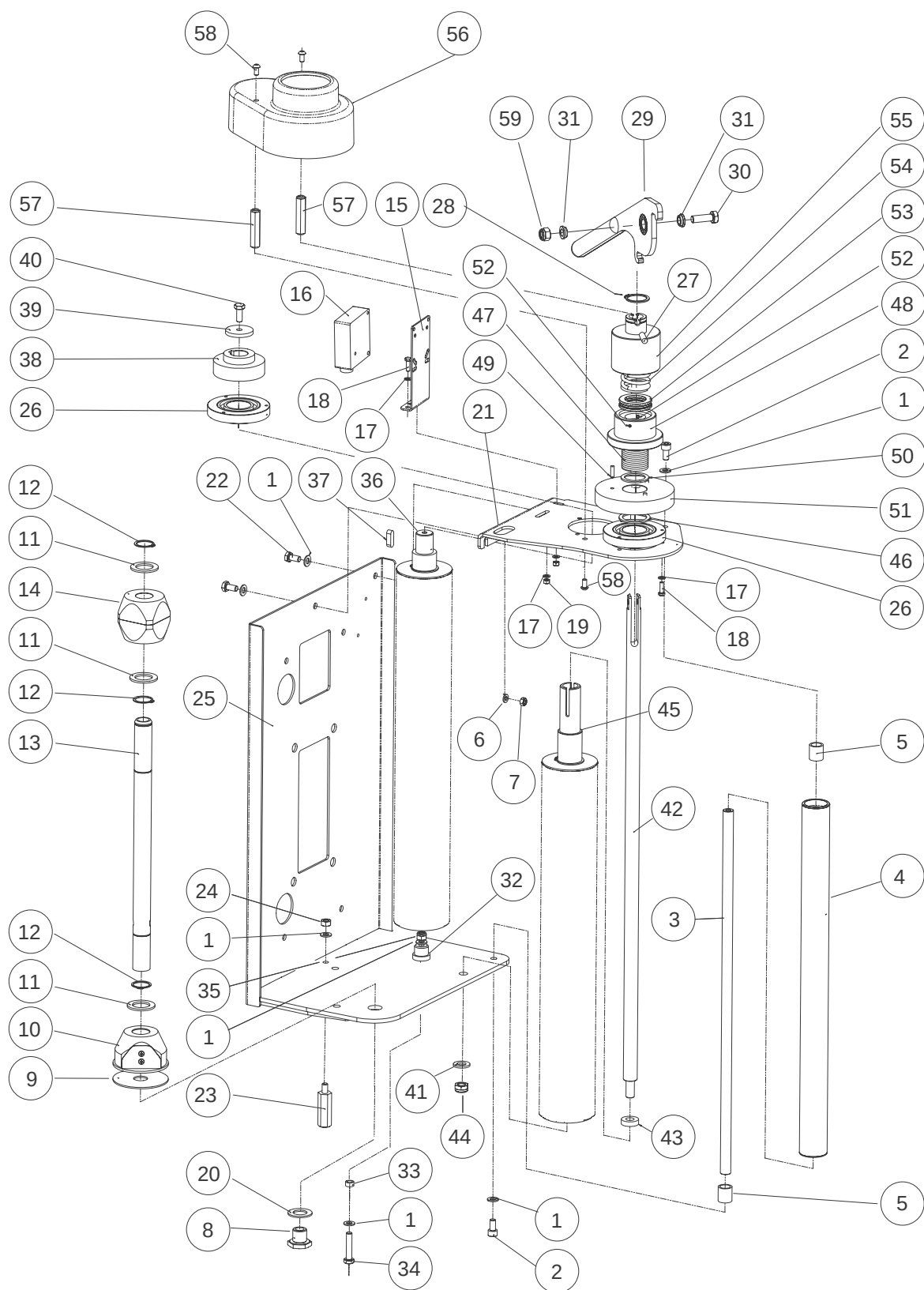


 M. J. MAILLIS GROUP	10.4	Ricambi Spare Parts Erstazteile Pièces de Rechange Repuestos	Portabobina "SM1" Film reel carriage "SM1" Spulenkapsel "SM1" Porte-bobine "SM1" Porta bobina "SM1"
	Rev. 6		
	03.2010		
	3		

<i>Pos.</i>	<i>Q.tà</i>	<i>Codice</i>	<i>Descrizione</i>
51	2	SBC0014327T	BUSSOLA CUSCINETTO LEVA
52	1	S331802593A	RONDELLA DIAM.8/40 SP WS3/3000
53	1	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA
54	1	SBC0008060T	VITE SPECIALE M20x1
55	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX
56	1	SBC0008057T	ALBERO PORTABOBINA
57	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
58	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA
59	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS
60	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA
61	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR
62	2	S310071605Z	TAPPO /19
63	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS
64	1	S380808900A	FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P
64	1	SCC0000577	FTC TAST, 2 m PNP NO/NC M12 RL25-8-2000
65	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
66	1	S321669600A	SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS
67	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
68	1	SBC0008011T	BUSSOLA CONICA M6
69	1	SBA0006058	PIASTRA SUPPLEMENTARE COMP. P.B. SM
70	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
71	2	SBC0008523T	DISTANZIALE RULLO
72	1	SBC0008524T	ALBERINO RULLO FOLLE
73	1	SCA0000857	BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm
74	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO

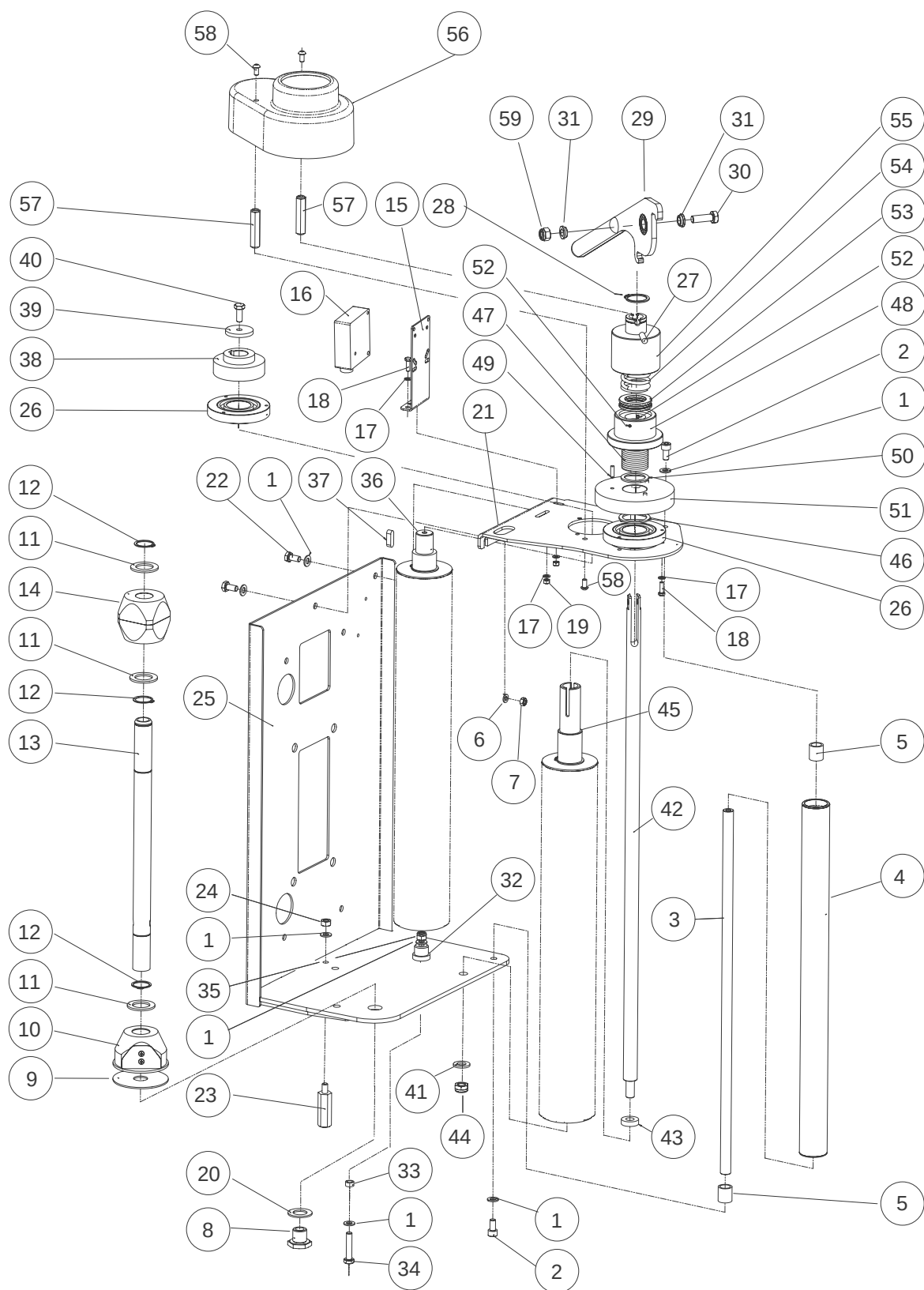


 M. J. MAILLIS GROUP	10.5		Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechange Repuestos	Portabobina "SM2" Film reel carriage "SM2" Spulenkapsel "SM2" Porte-bobine "SM2" Porta bobina "SM2"
	Rev. 6			
	03.2010			
	1			
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione	
1	7	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	
2	2	S340058493Z	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	
3	1	SBC0008524T	ALBERINO RULLO FOLLE	
4	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO	
5	2	SBC0008523T	DISTANZIALE RULLO	
6	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	
7	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO	
8	1	SBC0008060T	VITE SPECIALE M20x1	
9	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX	
10	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA	
11	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA	
12	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR	
13	1	SBC0008057T	ALBERO PORTABOBINA	
14	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO	
15	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS	
16	1	S380808900A	FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P	
16	1	SCC0000577	FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL25-8-2000	
17	10	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	
18	8	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA	
19	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.	
20	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS	
21	1	SBC0009542V	PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW2 SM	
22	2	S340032493Z	VITE TE M8X16 ZINCATA	
23	1	S331505593A	COLONNINA ARRESTO CARR. ZINC. APS	
24	1	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO	
25	1	SBA0006063V	CARRELLO PORTABOB. COMP. SW2 M-SM-FM	
26	2	S4304890ZZZ	SUPPORTO CON CUSCINETTO	
27	1	S3311811ZZZ	SPINA RIBASSATA GR.CARRELLO AF/WM	
28	1	S340018892Z	ANELLO X ALBERO 30 BR.	
29	1	SBA0009201	LEVA SGANCIO COMPLETA	
30	1	S340005893Z	VITE TE M8X25 ZINCATA	
31	2	SBC0014327T	BUSSOLA CUSCINETTO LEVA	
32	1	SBC0009454T	BUSSOLA RULLO SW1/SW2 SM-FM PAKLET	
33	1	SCA0000857	BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm	
34	1	S340024293Z	VITE TE M8X40 ZINCATA	
35	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO	
36	1	SBA0009893	RULLO INSEGUITORE COMPLETO	
37	1	S3401051ZZZ	LINGUETTA 8X7X25	
38	1	S332950700A	INGRANAGGIO Z=35 m=2	
38	1	S332981700A	INGRANAGGIO Z=30 m=2	
38	1	S332981400A	INGRANAGGIO Z=39 m=2	
39	1	S331802593A	RONDELLA DIAM.8/40 SP WS3/3000	
40	1	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA	
41	1	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC	
42	1	S332950500A	PERNO RULLO	
43	1	S332950400A	BUSSOLA RULLO	
44	1	S340180493Z	DADO M12 AUTOBLOCCANTE BASSO	
45	1	SBA0009892	RULLO PILOTA COMPLETO	
46	1	S321680600A	RONDELLA	
47	1	SBC0000478	MOLLA DIAM.E.38.4 H.50-FILO 2,7-7 SPIRE	
48	1	S332981100A	FLANGIA PORTA MOLLA E CUSC.	
49	3	S380827300A	SPINA CILINDRICA UNI8734-5X18	
50	1	S321680700A	RONDELLA 2	



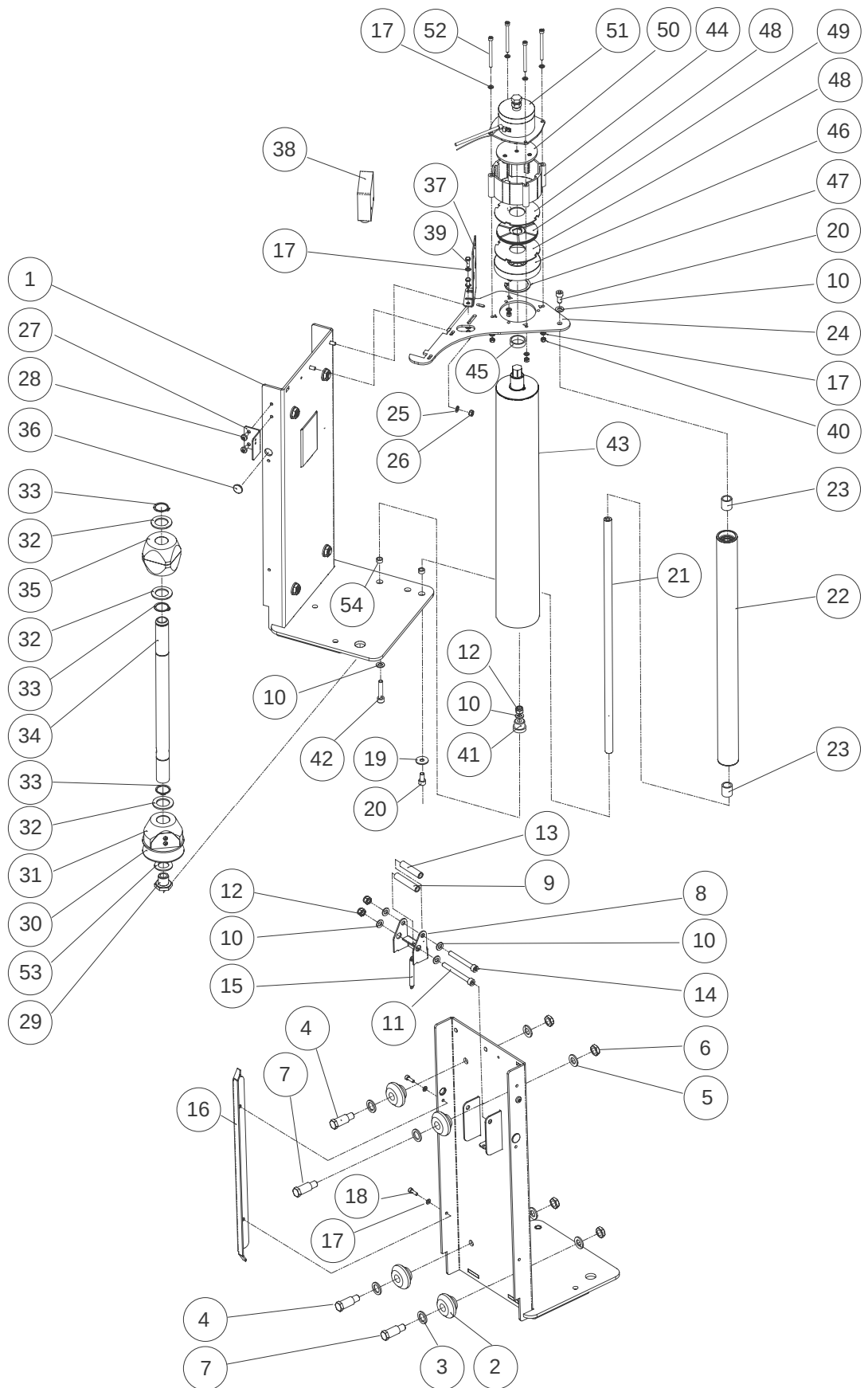
 M.J. MAILLIS GROUP	10.5	Ricambi Spare Parts Erstzteile Pièces de Rechange Repuestos	Portabobina "SM2" Film reel carriage "SM2" Spulenkapsel "SM2" Porte-bobine "SM2" Porta bobina "SM2"
	Rev. 6		
	03.2010		
	3		

<i>Pos.</i>	<i>Q.tà</i>	<i>Codice</i>	<i>Denominazione</i>
51	1	S332950800A	INGRANAGGIO Z=55 m=2
51	1	S332981500A	INGRANAGGIO Z=51 m=2
51	1	S332981600A	INGRANAGGIO Z=60 m=2
52	2	S3400727ZZZ	SPINA ELASTICA 4 X 16
53	1	S3400185ZZZ	REGGISPINTA 51106
54	1	SBC0000477	MOLLA DIAM.E.42,5-H.30-FILO 4,6-2 SPIRE
55	1	S332981200A	FLANGIA PORTA MOLLA
56	1	S310227300A	CARTER PER PRESTIRO MECC.
57	2	S332981300A	COLONNINA CARTER
58	4	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
59	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO



 M. J. MAILLIS GROUP	10.6		Ricambi Spare Parts Ersatzteilen Pièces de Rechange Repuestos	Portabobina "FM1" Film reel carriage "FM1" Spulenkapsel "FM1" Porte-bobine "FM1" Porta bobina "FM1"
	Rev. 5			
	03.2010			
	1			
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione	
1	1	SBA0006044V	CARRELLO PORTABOB. COMP. SW1 M-SM-FM	
2	4	S310195800A	ROTELLA CARRELLO WS100	
3	4	S320926993A	RONDELLA /25-16,5 SP.2,5 ZINC. WS100	
4	2	S332207492A	PERNO ROTELLA WS100 BRUN.	
5	4	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC	
6	4	S340223393Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1	
7	2	S332207592A	PERNO ROTELLA ECCENTRICO WS100 BRUN.	
8	1	S320926498A	CORPO FRENO WS100 INOX	
9	1	S332208592A	PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN.	
10	7	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	
11	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINCATA	
12	3	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO	
13	1	S332208492A	PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100	
14	1	S340091092Z	VITE TCEI M8X70 BRUNITA	
15	1	S370031898A	MOLLA FRENO WS3	
16	1	S440857700A	CAMMA CARRELLO COMP. WS100	
17	14	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	
18	2	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA	
19	1	S340065593Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC	
20	2	S340058493Z	VITE TCEI M8X16 ZINCATA	
21	1	SBC0008524T	ALBERINO RULLO FOLLE	
22	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO	
23	2	SBC0008523T	DISTANZIALE RULLO	
24	1	SBC0009450V	PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW1-M-FM	
25	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	
26	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO	
27	1	S321669600A	SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS	
28	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR	
29	1	SBC0008060T	VITE SPECIALE M20x1	
30	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX	
31	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA	
32	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA	
33	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR	
34	1	SBC0008057T	ALBERO PORTABOBINA	
35	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO	
36	2	S310071605Z	TAPPO /19	
37	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS	
38	1	S380808900A	FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P	
38	1	SCC0000577	FTC TAST, 2 m P NP NO/NC M12 RL25-8-2000	
39	2	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA	
40	6	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.	
41	1	SBC0009454T	BUSSOLA RULLO SW1/SW2 SM-FM PAKLET	
42	1	S340017793A	VITE TCEI M8X40 ZINCATA TUTTO FILETTO	
43	1	SBA0009883	RULLO COMPLETO	
44	1	S332305981A	CANOT FRENO WS LAV PARTIC	
45	1	S332306393A	DISTANZIALE ARRESTO RULLO WS ZINC.	
46	1	SBA0006068	FLANGIA C//CUSCINETTO SW PAKLET	
47	1	S340019192Z	ANELLO ARRESTO X FORO 47	
48	2	S321006883A	CONTRODISCO FRENO BURATTATO	
49	1	S4204332ZZZ	DISCO-FRENO INCOLLATO WS	
50	1	S450544893Z	PIATTELLO C/PUNTALINI WS	
51	1	SBA0001946	ELETTROMAGNETE PREMONTATO PAKLET	
52	4	S340224593Z	VITE TCEI M5X65 ZINCATA	
53	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS	
54	2	SCA0000857	BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm	

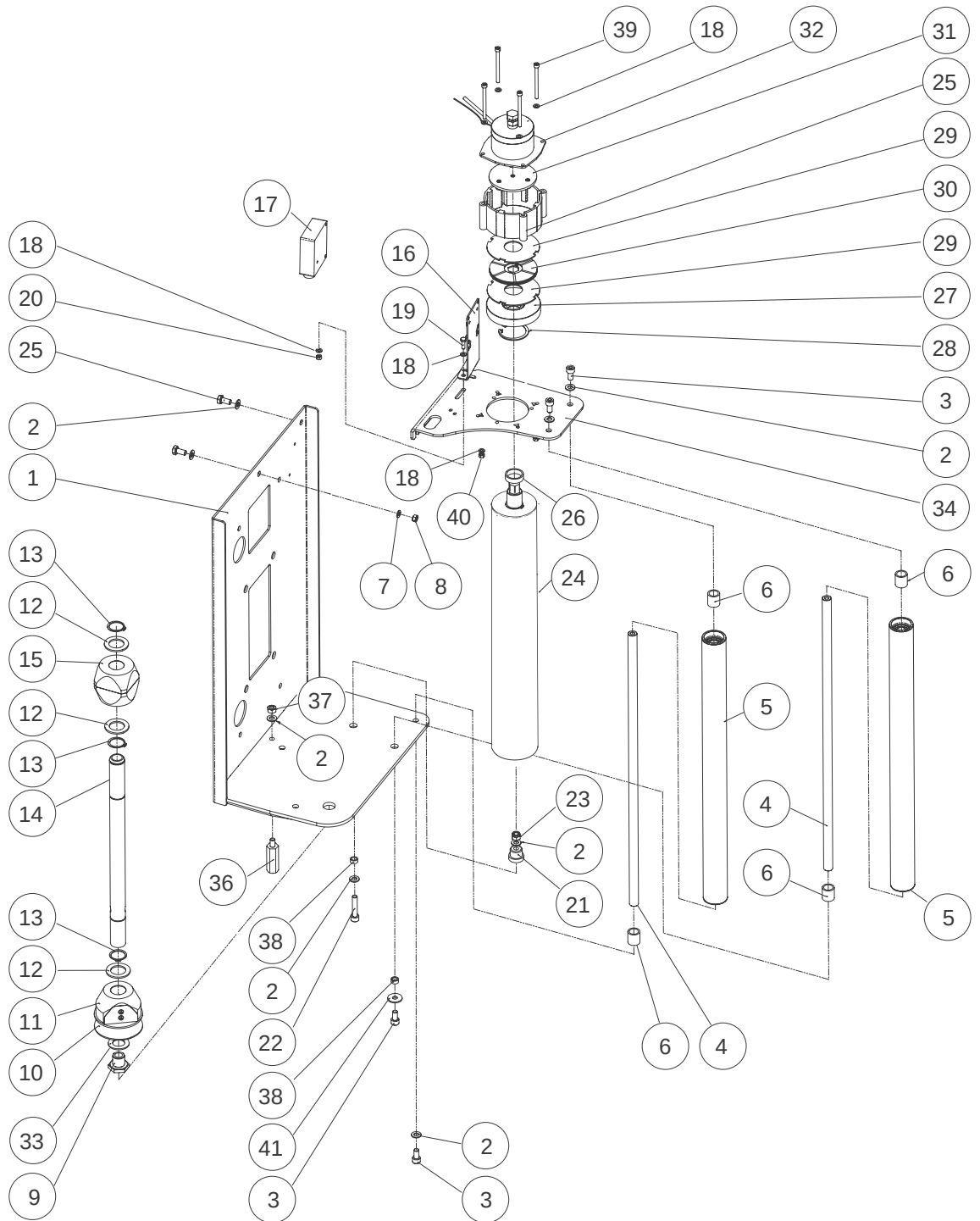
M. J. MAILLIS GROUP	10.6	Ricambi Spare Parts Ersatzteilen Pièces de Rechange Repuestos	Portabobina "FM1" Film reel carriage "FM1" Spulenkapsel "FM1" Porte-bobine "FM1" Porta bobina "FM1"
	Rev. 5		
	03.2010		
	2		



 M. J. MAILLIS GROUP	10.6a	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechange Repuestos	Portabobina "FM2" Film reel carriage "FM2" Spulenkapsel "FM2" Porte-bobine "FM2" Porta bobina "FM2"
	Rev. 1		
	03.2010		
	1		

<i>Pos.</i>	<i>Q.tà</i>	<i>Codice</i>	<i>Denominazione</i>
1	1	SBA0006063V	CARRELLO PORTABOB. COMP. SW2 M-SM-FM
2	8	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
3	4	S340058493Z	VITE TCEI M8X16 ZINCATA
4	2	SBC0008524T	ALBERINO RULLO FOLLE
5	2	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
6	4	SBC0008523T	DISTANZIALE RULLO
7	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
8	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
9	1	SBC0008060T	VITE SPECIALE M20x1
10	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX
11	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA
12	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA
13	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR
14	1	SBC0008057T	ALBERO PORTABOBINA
15	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
16	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS
17	1	S380808900A	FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C. TIPO S6R-5-C200-P
17	1	SCC0000577	FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL25-8-2000
18	12	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
19	2	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA
20	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
21	1	SBC0009454T	BUSSOLA RULLO SW1/SW2 SM-FM PAKLET
22	1	S340017793A	VITE TCEI M8X40 ZINCATA TUTTO FILETTO
23	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
24	1	SBA0009883	RULLO COMPLETO
25	1	S332305981A	CANOT FRENO WS LAV PARTIC
26	1	S332306393A	DISTANZIALE ARRESTO RULLO WS ZINC.
27	1	SBA0006068	FLANGIA C//CUSCINETTO SW PAKLET
28	1	S340019192Z	ANELLO ARRESTO X FORO 47
29	2	S321006883A	CONTRODISCO FRENO BURATTATO
30	1	S4204332ZZZ	DISCO-FRENO INCOLLATO WS
31	1	S450544893Z	PIATTELLO C/PUNTALINI WS
32	1	SBA0001946	ELETTROMAGNETE PREMONTATO PAKLET
33	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS
34	1	SBC0009362V	PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW2 M-FM
35	2	S340032493Z	VITE TE M8X16 ZINCATA
36	1	S331505593A	COLONNINA ARRESTO CARR. ZINC. APS
37	1	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
38	2	SCA0000857	BRONZINA Ø12/8 SP.5.9mm
39	4	S340224593Z	VITE TCEI M5X65 ZINCATA
40	4	S340002393Z	DADO M5 ZINCATO
41	1	S340065593Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC

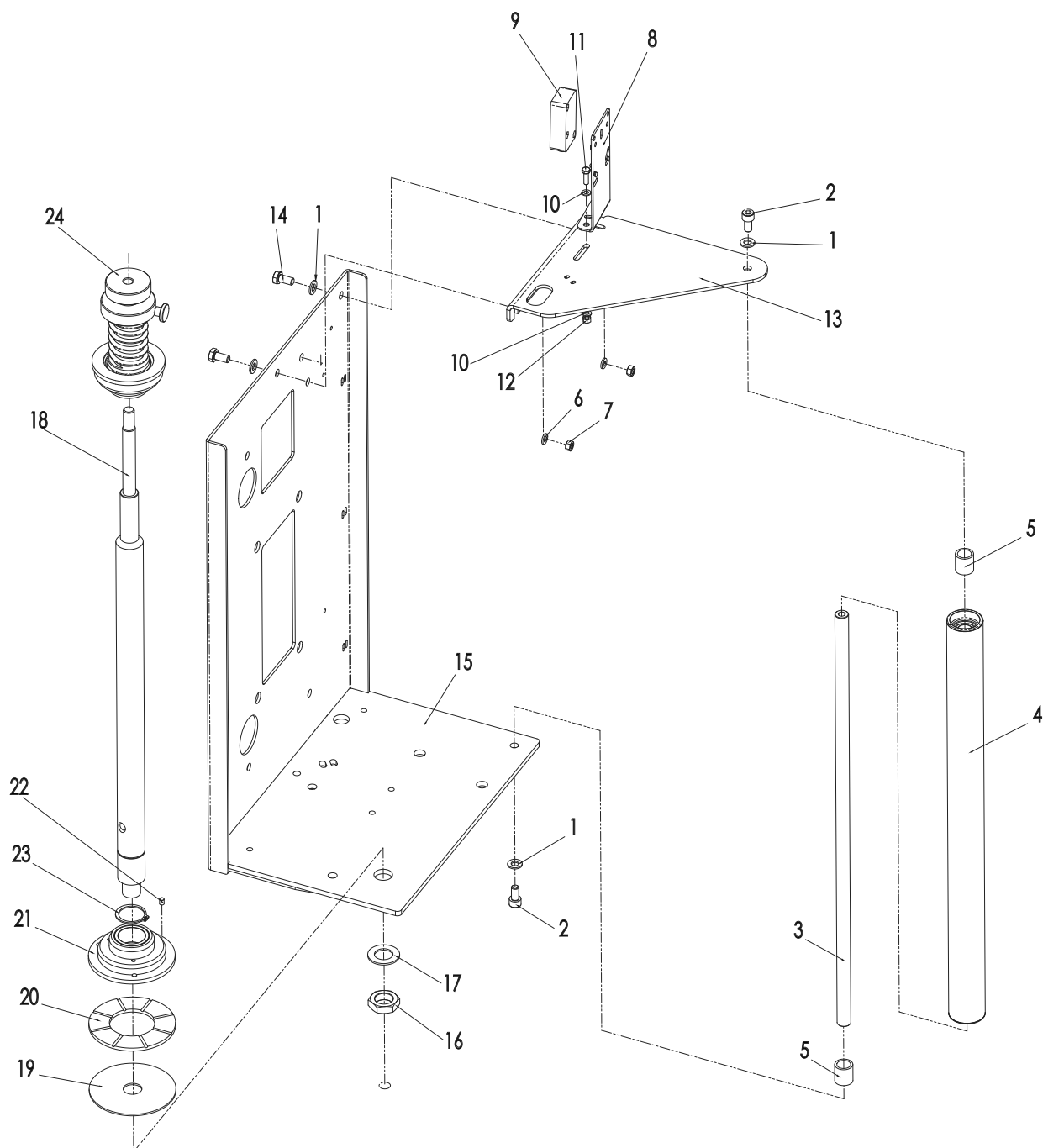
M. J. MAILLIS GROUP	10.6a	Ricambi Spare Parts Erstzteile Pièces de Rechange Repuestos	Portabobina "FM2" Film reel carriage "FM2" Spulenkapsel "FM2" Porte-bobine "FM2" Porta bobina "FM2"
	Rev. 1		
	03.2010		
	2		



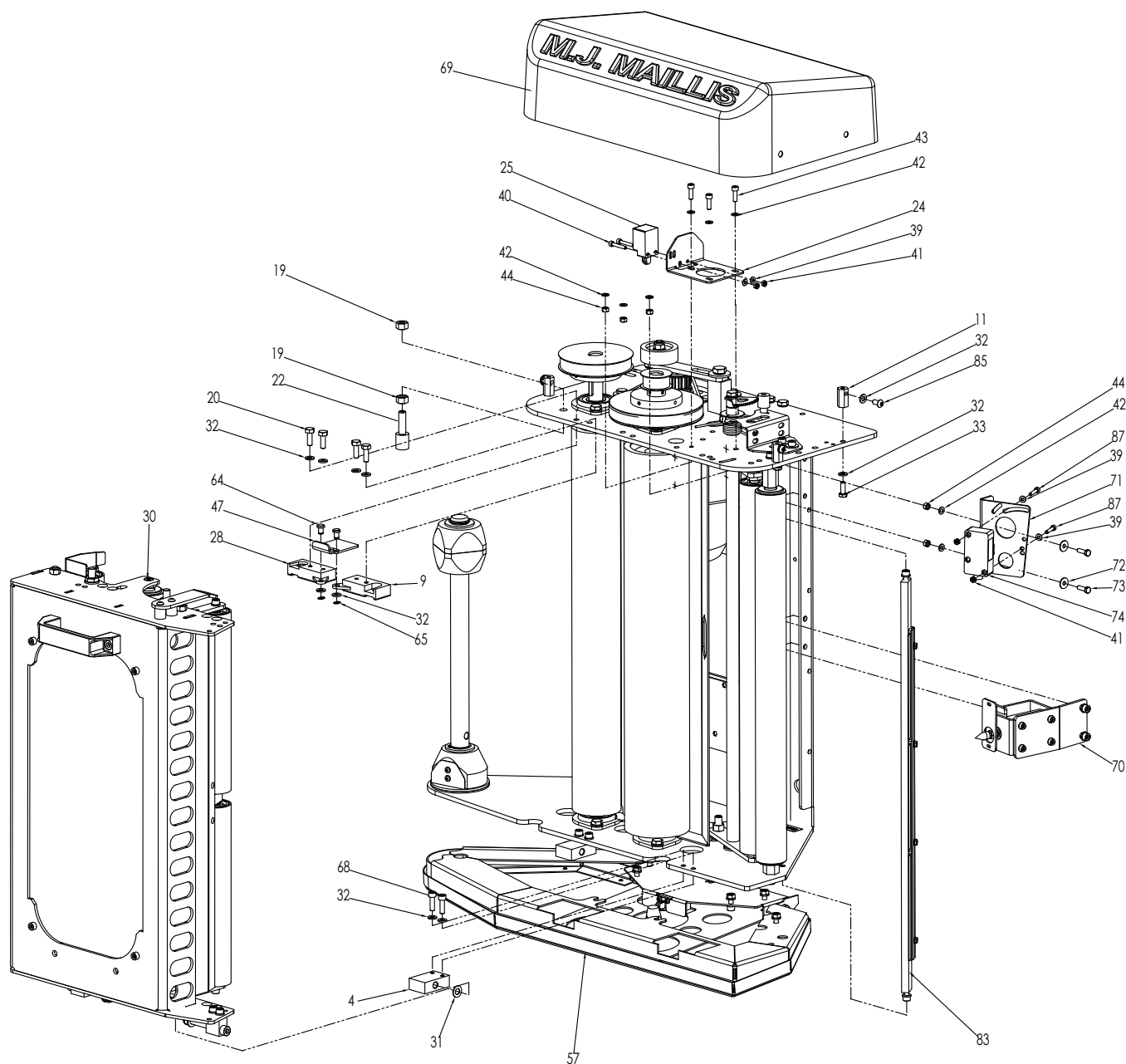
 M.J. MAILLIS GROUP	10.7	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "EM-1" Film reel carriage "EM-1" Spulenkapsel "EM-1" Porte-bobine "EM-1" Portabobina "EM-1"
	Rev. 1		
	11-2012		
	1		

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	1	SBA0006044V	CARRELLO PORTABOB. COMP. SW1 M-SM-FM
2	4	S310195800A	ROTELLA CARRELLO WS100
3	4	S320926993A	RONDELLA /25-16,5 SP.2,5 ZINC. WS100
4	2	S332207492A	PERNO ROTELLA WS100 BRUN.
5	4	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
6	4	S340223393Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1
7	2	S332207592A	PERNO ROTELLA ECCENTRICO WS100 BRUN.
8	1	S320926498A	CORPO FRENO WS100 INOX
9	1	S332208592A	PERNO ROTAZIONE FRENO WS100 BRUN.
10	4	SCA0000044	ROSETTA ELASTICA 8.4x14.4 ERRATO
11	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINCATA
12	2	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 BASSO ZINCATO
13	1	S332208492A	PERNO ATTACCO CINGHIA WS100 BRUN.WS100
14	1	S340091093Z	VITE TCEI M8X70 ZINC.
15	1	S370031898A	MOLLA FRENO WS3
16	1	S440857740A	CAMMA CARRELLO COMP.
17	6	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
18	2	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
19	2	S340017592Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 BRUN.
20	2	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST
21	1	S321669600A	SQUADRETTA ATTACCO CATENA WS
22	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
23	1	S321256098A	DISCO INOX DIAM.95/20.5 SP2 WS
24	1	S310094100B	DISCO FRIZ IN FERODO GR.CARR AF/WM
25	1	SBA0003457	FLANGIA INF. C/BRONZINA
26	1	SBC0005108	ALBERO PORTABOBINA
27	3	S340015492A	GRANO M5X8 BR.
28	1	S331496593A	DADO SPECIALE M20X1 APS
29	1	S340018892Z	ANELLO X ALBERO 30 BR.
30	1	SBA0003455	FLANGIA P/BOBINA SUP.PREMONT.
31	1	SBC0005104V	MENSOLA SUPPORTO FOTOCELLULA
32	2	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
33	2	S340058493Z	VITE TCEI M8X16
34	2	S310071605Z	TAPPO /19
35	1	SCC0000852	FTC TAST, 2m 24VAC/DC NO+TIMER RLK39
36	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS
37	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
38	2	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA
39	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
40	2	SBC0008523	DISTANZIALE RULLO
41	1	SBC0008524	ALBERINO RULLO FOLLE
42	1	SBA0010788V	ZAVORRA SALD.
43	2	S340507793A	VITE TBEI M8X20 ZINCATA

■ M. J. MAILLIS GROUP	10.7	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "EM-2" Film reel carriage "EM-2" Spulenkapsel "EM-2" Porte-bobine "EM-2" Portabobina "EM-2"
	Rev. 0		
	07-2011		
	3		
Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
2	2	S340058493Z	VITE TCEI M8X16
3	1	SBC0008524	ALBERINO RULLO FOLLE
4	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
5	2	SBC0008523	DISTANZIALE RULLO
6	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
7	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
8	1	SBC0000246	SQUADRETTA ATTACCO FOTOCELLULA WS
9	1	SCC0000577	FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL31-8-2500
10	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
11	2	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA
12	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
13	1	SBC0016337V	PIASTRA PORTABOBINA SUP. SW2 EM
14	2	S340032493Z	VITE TE M8X16 ZINCATA
15	1	SBA0006063	CARRELLO PORTABOB. COMP. SW2 M-SM-FM
16	1	S331496593A	DADO SPECIALE M20X1 APS
17	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS
18	1	SBC0005108	ALBERO PORTABOBINA
19	1	S321256098A	DISCO INOX DIAM.95/20.5 SP2 WS
20	1	S310094100B	DISCO FRIZ IN FERODO GR.CARR AF/WM
21	1	SBA0003457	FLANGIA INF. C/BRONZINA
22	3	S340015492A	GRANO M5X8 BR.
23	1	S340018892Z	ANELLO X ALBERO 30 BR.
24	1	SBA0003455	FLANGIA P/BOBINA SUP.PREMONT.

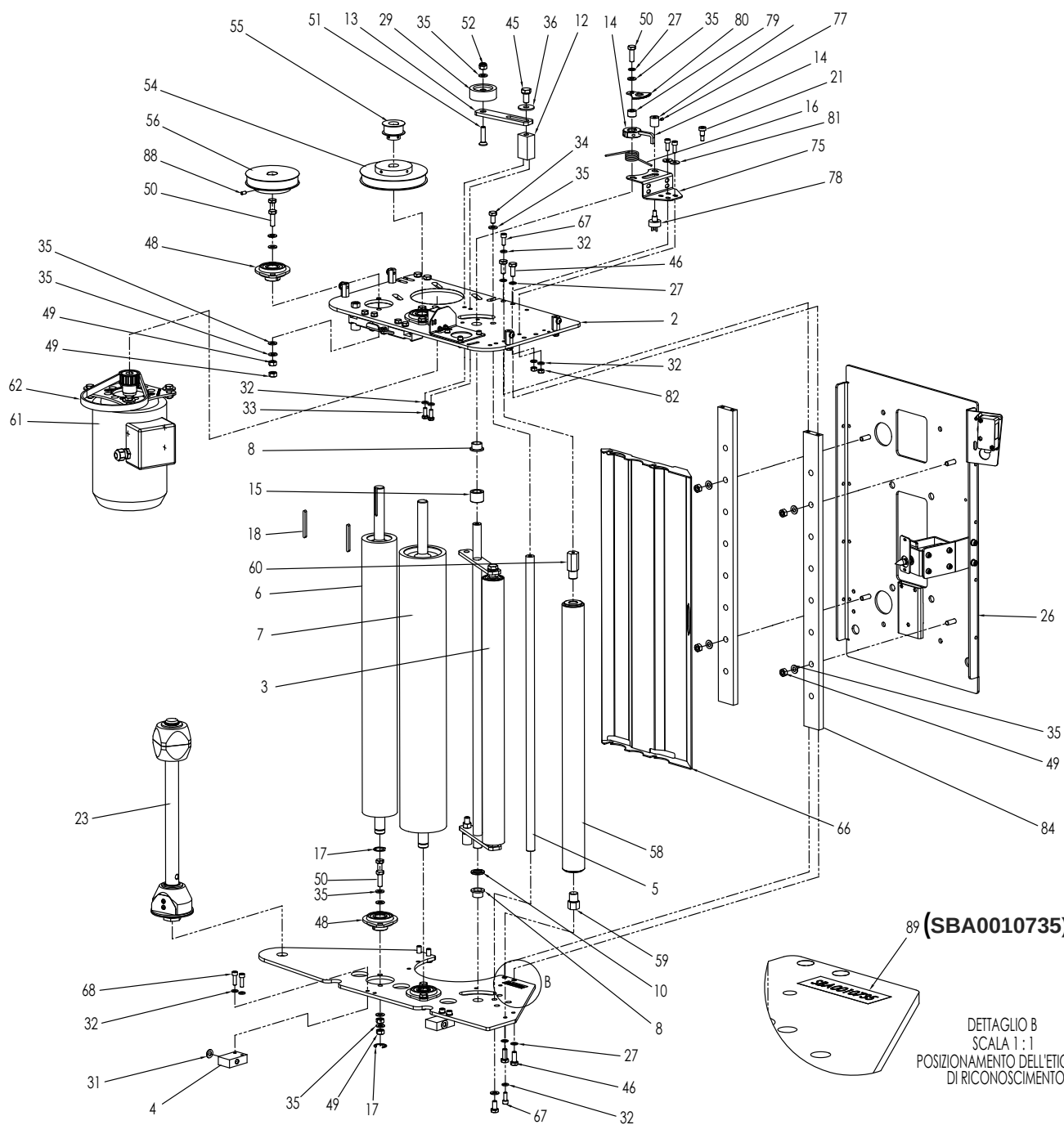


■ M. J. MAILLIS GROUP	10.8		Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "PWS" SBA0010735 Film reel carriage "PWS" SBA0010735 Spulenkapsel "PWS" SBA0010735 Porte-bobine "PWS" SBA0010735 Porta bobina "PWS" SBA0010735
	Rev. 0			
	04.2011			
	1			
Pos.	Quantità	Codice	Denominazione	
1	1	SBC0018212T	PIASTRA INFERIORE	
2	1	SBC0017469T	PIASTRA SUPERIORE	
3	1	SBA0010853	BRACCIO BALLERINO PREMONT.	
4	2	SBC0017894T	PIATTO INF. CERNIERA 5MCAR00818	
5	1	SBC0017491T	TIRANTE RINFORZO 5MCAR00086	
6	1	SCA0000483	W-0MROL00042 RULLO DI PRESTIRO 2 5/8"	
7	1	SCA0000484	W-0MROL00028 RULLO DI PRESTIRO 3 1/2"	
8	2	SCA0000489	W-0MHDW00025 BOCCOLA BALLERINO	
9	1	SCA0000429	Serratura per portabob. "RA Wulftec"	
10	1	SBC0017490T	W-5MCAR00088 DISTANZIALE INF BALLERINO	
11	4	SBC0017500T	COLONNINA CARTER 5MCAR00257	
12	1	SBC0017485T	COLONNINA TENDITORE	
13	1	SBC0017486T	BRACCETTO TENDITORE 5MCAR00091	
14	1	SBA0010590T	W-6MCAR00030 COLLARE MOLLA BALLERINO	
15	1	SBC0017489T	W-5MCAR00093 DISTANZIALE SUP BALLERINO	
16	1	SCA0000490	W-EA 0MHDW00135 MOLLA PORTAB. SX	
17	4	SCA0000485	W-0MFST00028 ANELLO ELASTICO ESP. 5/8"	
18	2	SCA0001496	LINGUETTA 4.76x4.76x53.9 UNI 6604A	
19	2	SCA0001452	DADO ESAGON. UNC 3/8" ZINC.	
20	4	SCA0001489T	VITI TE ASA UNC 1/4x3/4 ZINC.	
21	1	SCA0001455	VITE TCEI GAMBO RETTIFIC. M6x10 BRUN.	
22	1	SCA0000488	W-5MHDW00042 PARACOLPI SPORTELLO	
23	1	SBA0010284	SET ASSE PORTABOBINA STD. Ø75	
24	1	SBC0016524	SQUADRETTA MICRO SPORTELLO	
25	1	SCC0001699	FINECORSO DI SICUREZZA 1 NC "IMP 1"	
26	1	SBA0003818	PIASTRA INTERFACCIA SALD.	
27	9	S340220592Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144	
28	1	SCA0000491	W-0MHDW00099 SERRATURA PORTAB. SX	
29	1	S340526300A	RUOTA FOLLE FENNER OMBRG00060	
30	1	SBA0010584	SPORTELLO PREMONTATO	
31	2	SBC0007351	RONDELLA Ø8.5-16 SP.1	
32	24	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	
33	6	S340002693Z	VITE TE M6X16 ZINCATA	
34	2	S340032493Z	VITE TE M8X16 ZINCATA	
35	24	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	
36	1	S340107693Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M10 ZIN	
37	1	S340220692Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /10 F14	
38	1	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST	
39	4	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.	
40	2	S340014293Z	VITE TCEI M4X25 ZINCATA	
41	4	S340000193Z	DADO M4 ZINCATO	
42	9	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	
43	3	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA	
44	6	S340002393Z	DADO M5 ZINCATO	
45	1	S340032193Z	VITE TE M10X20 ZINCATA	
46	8	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA	
47	1	SBC0017970T	SPINTORE DOPPIA SERRAT.	
48	4	SCA0001497	SUPPORTO A FLANGIA SBPFL 204.12	
49	12	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO	
50	9	S340005893Z	VITE TE M8X25 ZINCATA	
51	1	S340066993Z	VITE TSVEI M8X35 ZINCATA	
52	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO	
53	1	S340005393Z	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA	
54	1	SCA0000636	Puleggia 40L50	
55	1	SCA0000627	Puleggia 13L50	
56	1	SCA0000635	Puleggia 32L50	



M. J. MAILLIS GROUP	10.8	Ricambi Spare Parts Erstzteile Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "PWS" SBA0010735 Film reel carriage "PWS" SBA0010735 Spulenkapsel "PWS" SBA0010735 Porte-bobine "PWS" SBA0010735 Porta bobina "PWS" SBA0010735
	Rev 22		
	05.2013		
	3		

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
57	1	SBA0010637	KIT BASCULANTE PWS
58	1	SCA0000481	W-6MROL00091 RULLO FOLLE
59	1	SBC0018095T	PERNO INF. RULLO FISSO
60	1	SBC0018093T	PERNO SUP. RULLO FISSO
61	1	SCC0000828	MOTORE 71 B4 B14 0.37 Kw 230/400V 50Hz
61	1	SCC0000850	MOTORE 71 B4 B14 0.37 Kw 440V 50Hz
62	1	SBA0010777	KIT COMPLETAMENTO MOTORIZZ. PWS
63	1	S380594300A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M16X1.5 GRIGIO
64	2	SBC0018096T	PERNETTO LEVA SERRAT.
65	2	S340192292Z	ANELLO DI ARRESTO X ALBERO /6
66	1	SBA0004463V	PROTEZIONE INTERNA PORTABOB. SALD.
67	4	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
68	4	S340016093Z	VITE TCEI M6X20 ZINCATA
69	1	SBC0004768V	CARTER PORTABOBINA
70	1	SBA0004441	KIT CUT x P.B. "PW" PAKLET
71	1	SBC0008016	SQUADRETTA SUPP. FTC
72	2	S340046893Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M5 ZINC
73	2	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA
74	1	SCC0000577	FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL31-8-2500
75	1	SBC0005776	SUPPORTO POTENZIOMETRO
76	1	S331710800B	(C) INGRANAGGIO TASTATORE APS
77	1	S340130592Z	GRANO EIPP M4X5 K7
78	1	SBB0000861	PRECABLATO POT.X BALLERINO PREST.PW
79	1	SBC0005778	DISTANZIALE LEVA TASTAT Ø8-16x10.7
80	1	SBC0005779	LEVA DENTATA TASTATORE
81	2	S340003393Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC
82	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
83	1	SBA0010766	SET SPAZZOLE ANTISTATICHE PWS
84	2	SBC0017980	BLOCCHETTO PIASTRA INTERFACCIA
85	3	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
86	1	SCA0001512	Vite TBEI ISO7380 M8x12 zincata
87	2	S340001693Z	VITE TCEI M4X20 ZINCATA
88	3	S340088892Z	GRANO EIPP M5X10 BR,
89	1	SBC0019241	ETICHETTA CODICE PORTABOBINA PWS



 M. J. MAILLIS GROUP	10.8	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "PWS" SBA0010735 Film reel carriage "PWS" SBA0010735 Spulenkapsel "PWS" SBA0010735 Porte-bobine "PWS" SBA0010735 Porta bobina "PWS" SBA0010735
	Rev. 0		
	04.2011		
	5		

Pos. Quantità Codice Denominazione

PART. N. 3

1	1	SBA0010321T	BRACCIO BALLERINO SALD.
2	1	SBA0010586	RULLO BALLERINO C-CUSCIN.
3	2	SBC0017986T	PERNO RULLO BALLERINO
4	1	S340021993Z	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC
5	1	S340054093Z	VITE TSVEI M10X20 ZINCATA
6	1	SCA0000488	W-5MHDW00042 PARACOLPI SPORTELLO
7	1	SCA0001452	DADO ESAGON. UNC 3/8" ZINC.
8	1	SCA0001490	DADO ESAGON. BASSO UNC 3/8" ZINC.
9	1	S340032193Z	VITE TE M10X20 ZINCATA

PART. N. 23

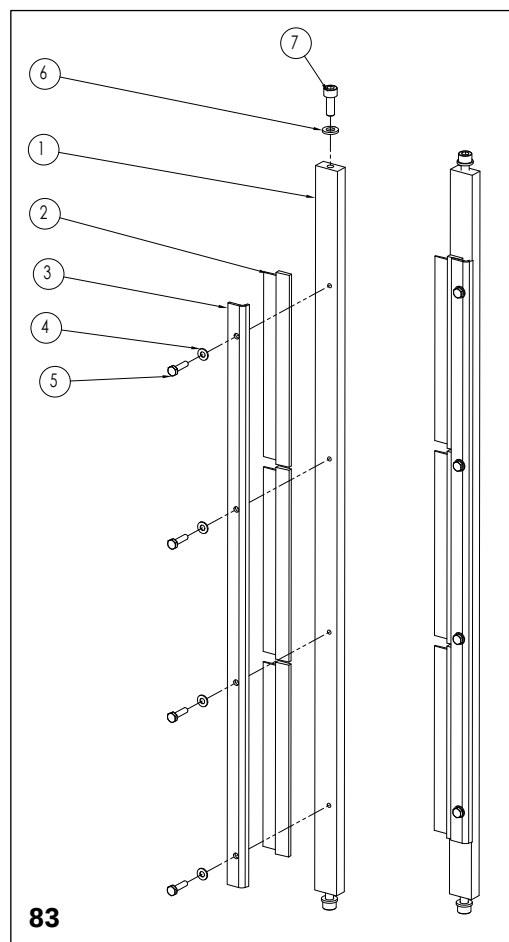
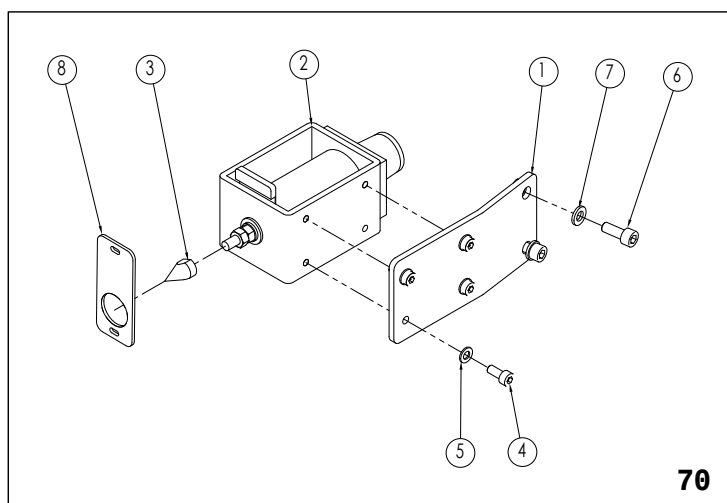
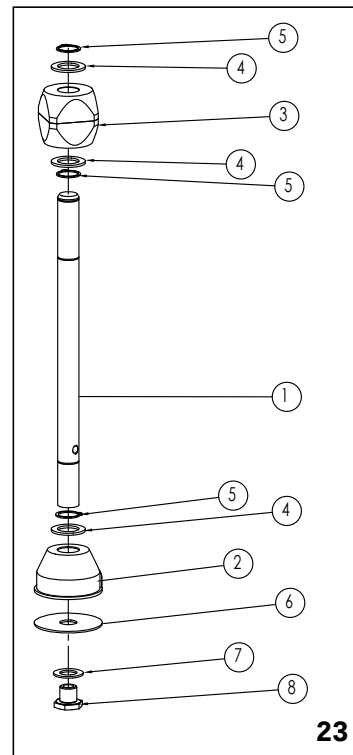
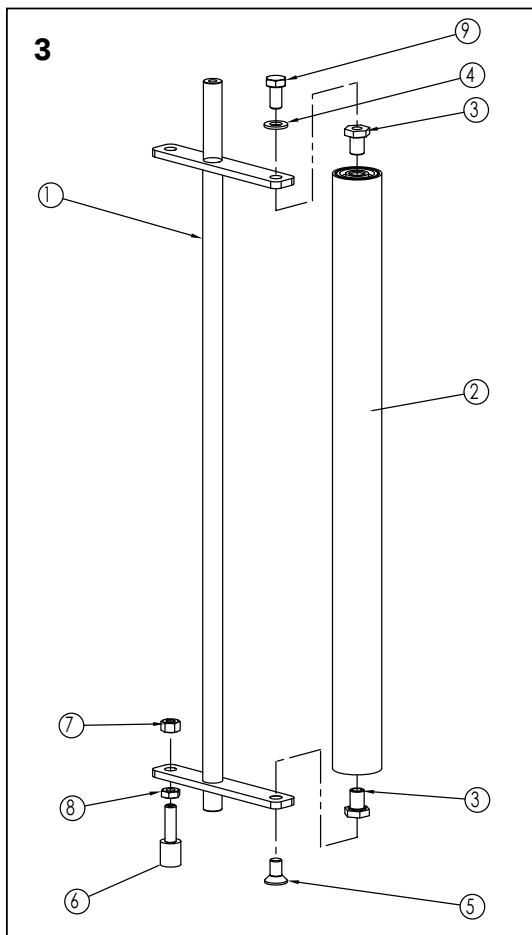
1	1	SBC0008057T	ALBERO PORTABOBINA
2	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA
3	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
4	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA
5	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR
6	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX
7	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS
8	1	SBC0008060	VITE SPECIALE M20x1

PART. N. 70

1	1	SBA0004437V	PIASTRA SUPPORTO MAGNETE COMP.
2	1	SBB0000438	SET ELETTROMAGNETE TAGLIO FILM PAKLET
3	1	SBC0006639	PUNTA TAGLIO
4	4	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA
5	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
6	2	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
7	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
8	1	SBC0006635V	PIASTRINA CHIUSURA CON FORO

PART. N. 83

1	1	SBC0018246	PIATTO FISSAGGIO SPAZZOLE
2	3	S3401337ZZZ	PENNELLO ANTISTATICO C150S
3	1	SBC0017214	PIASTRA MONTAGGIO SPAZZOLE
4	4	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
5	4	S340065693Z	VITE TE M4X16 ZINC.
6	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
7	2	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA



M. J. MAILLIS GROUP	10.8	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "PWS" SBA0010735 Film reel carriage "PWS" SBA0010735 Spulenkapsel "PWS" SBA0010735 Porte-bobine "PWS" SBA0010735 Porta bobina "PWS" SBA0010735
	Rev. 0		
	04.2011		
	7		

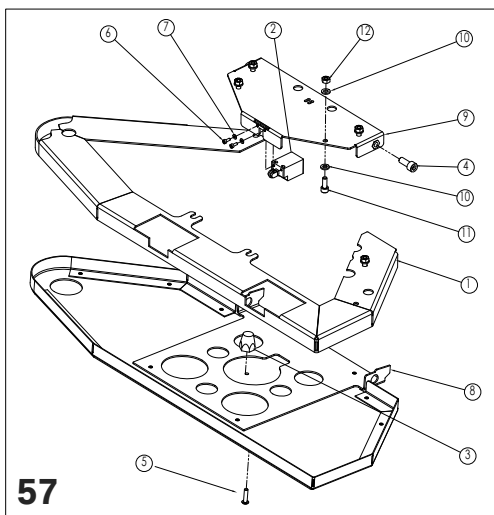
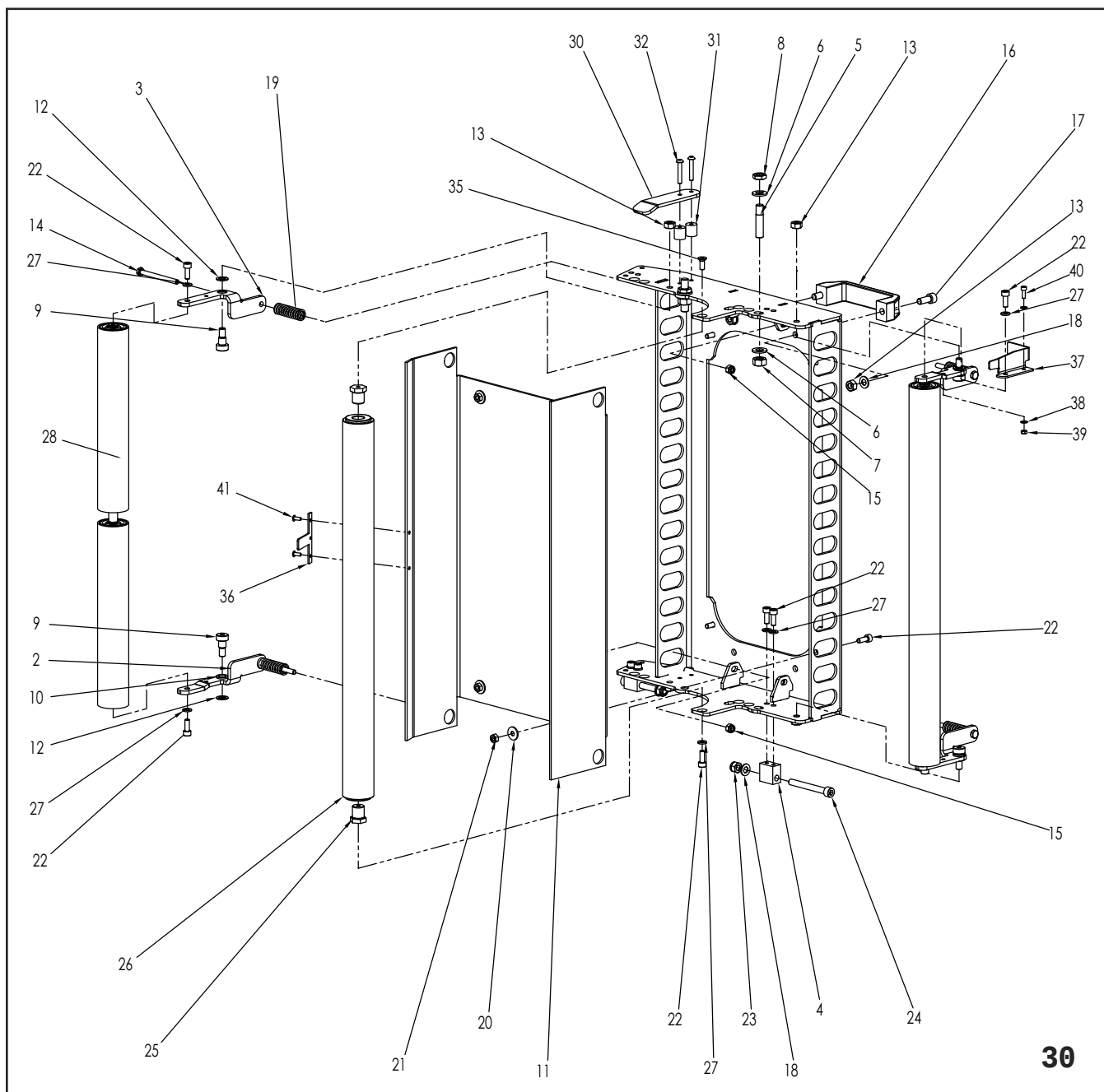
Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
------	----------	--------	---------------

PART. N. 30

1	1	SBA0010577	SPORTELLO SALD.
2	2	SBC0017956T	LEVA DX MOLLA
3	2	SBC0017957T	LEVA SX MOLLA
4	2	SBC0017868T	BLOCCHETTO CERNIERA
5	2	SBC0017895T	STOPPER SPORTELLO 5MHDW00043
6	4	S340021993Z	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC
7	2	S340000493Z	DADO M10 R80 ZINC.
8	2	S340026693Z	DADO M10 BASSO ZINCATO
9	4	SCA0001484	VITE TCEI GAMBO RETTIFIC. M8x10 BRUN.
10	4	SCA0001485	BRONZINA SINT. C-COLL. Ø10-13-16x6-2
11	1	SBC0017958	SCHERMO PROTEZIONE SPORT.
12	4	SCA0001486	RONDELLA SS DIN 988 Ø10x16x1.2
13	6	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
14	4	SCA0000259	Vite TE Tot Fil M6x 70 ISO 4017 Zinc.
15	4	S340211493Z	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO
16	1	S3401864ZZZ	MANIGLIA ELESÀ M443/140 N
17	2	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
18	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
19	4	SBC0017960T	Molla a compr. Dm=13 filo Ø2 L=58mm
20	4	S340003393Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC
21	4	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
22	13	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
23	2	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
24	2	S340091093Z	VITE TCEI M8X70 ZINC.
25	2	SBC0017967T	PERNO RULLO SPORTELLO
26	1	SCA0000481	W-6MROL00091 RULLO FOLLE
27	9	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
28	1	SBA0010581	RULLO TAGLIO COMPL.
29	1	SBA0010583	RULLO A MOLLA COMPL.
30	1	SBC0017966T	CAMMA MICRO SPORT.
31	2	SBC0017963	DISTANZIALE CAMMA
32	2	SCA0000193	Vite TBEI M5x30 ISO 7380 Zinc.
33	2	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
34	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
35	2	S340005393Z	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA
36	1	SBC0008036	PIASTRINA PROTEZIONE PUNZONE
37	1	SBC0019043V	SQUADRETTA CHIUSURA
38	2	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
39	1	S340000193Z	DADO M4 ZINCATO
40	1	S340039093Z	VITE TCEI M4X12 ZINCATA
41	2	S3400984ZZZ	RIVETTO /4

PART. N. 57

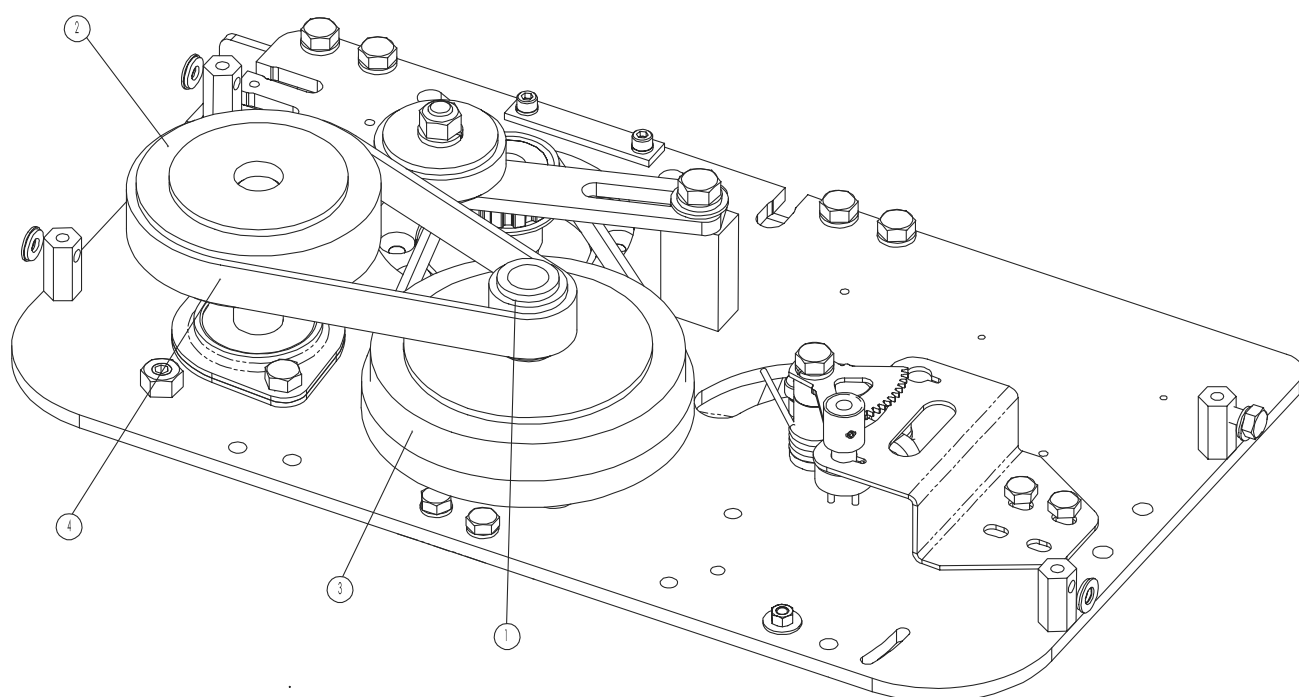
1	1	SBC0018086V	BORDO DI CHIUSURA SOTTO PIASTRA
2	1	SCC0001605	FINECORSÀ DI SICUREZZA A+B "IMP 1"
3	1	SBC0011534	CAMMA MICRO SICUREZZA
4	2	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
5	1	SCA0001007	VITE TBEI M5X20 ISO 7380 ZINC.
6	2	S340319193Z	VITE TCEI M3X8 ZINCATA
7	2	S340055893Z	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.
8	1	SBA0010636V	PANNELLINO BASCULANTE RIVETT.
9	1	SBA0010634	PIASTRA SUPPORTO C-INS
10	10	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
11	5	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
12	4	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
13	1	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST



■ M.J. MAILLIS GROUP	10.9	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Pièces de rechange Repuestos	Portabobina "PWS" SBA0010735 Film reel carriage "PWS" SBA0010735 Spulenkapsel "PWS" SBA0010735 Porte-bobine "PWS" SBA0010735 Porta bobina "PWS" SBA0010735
	Rev. 22		
	05-2013		
	5		

Pos	Qtà	Codice	Descrizione
		SBA0002595	PRESTRETCH KIT 100%
		SBA0003924	PRESTRETCH KIT 125%
		SBA0003922	PRESTRETCH KIT 175%
		SBA0003926	PRESTRETCH KIT 250%
		SBA0010980	PRESTRETCH KIT 275%
		SBA0002596	PRESTRETCH KIT 300%
1	1	SCA0000628	PULEGGIA 14L050 - PRESTRETCH 100%
1	1	SCA0000630	PULEGGIA 17L050 - PRESTRETCH 125%
1	1	SCA0000632	PULEGGIA 21L050 - PRESTRETCH 175%
1	1	SCA0000627	PULEGGIA 12L050 - PRESTRETCH 250%
1	1	SCA0000628	PULEGGIA 14L050 - PRESTRETCH 275%
1	1	SCA0000631	PULEGGIA 13L050 - PRESTRETCH 300%
2	1	SCA0000632	PULEGGIA 21L050 - PRESTRETCH 100%
2	1	SCA0000633	PULEGGIA 28L050 - PRESTRETCH 125%
2	1	SCA0000639	PULEGGIA 44L050 - PRESTRETCH 175%
2	1	SCA0000635	PULEGGIA 32L050 - PRESTRETCH 250%
2	1	SCA0000636	PULEGGIA 40L050 - PRESTRETCH 275%
2	1	SCA0000636	PULEGGIA 40L050 - PRESTRETCH 300%
3	1	SCA0000636	PULEGGIA 40L050
4	1	SCA0000637	CINGHIA 165L050 - PRESTRETCH 100%
4	1	S3400140ZZZ	CINGHIA 187L050 - PRESTRETCH 150%
4	1	S3400078ZZZ	CINGHIA 225L050 - PRESTRETCH 175%
4	1	S3400140ZZZ	CINGHIA 187L050 - PRESTRETCH 250%
4	1	SCA0000638	CINGHIA 202L050 - PRESTRETCH 275%
4	1	SCA0000638	CINGHIA 202L050 - PRESTRETCH 300%

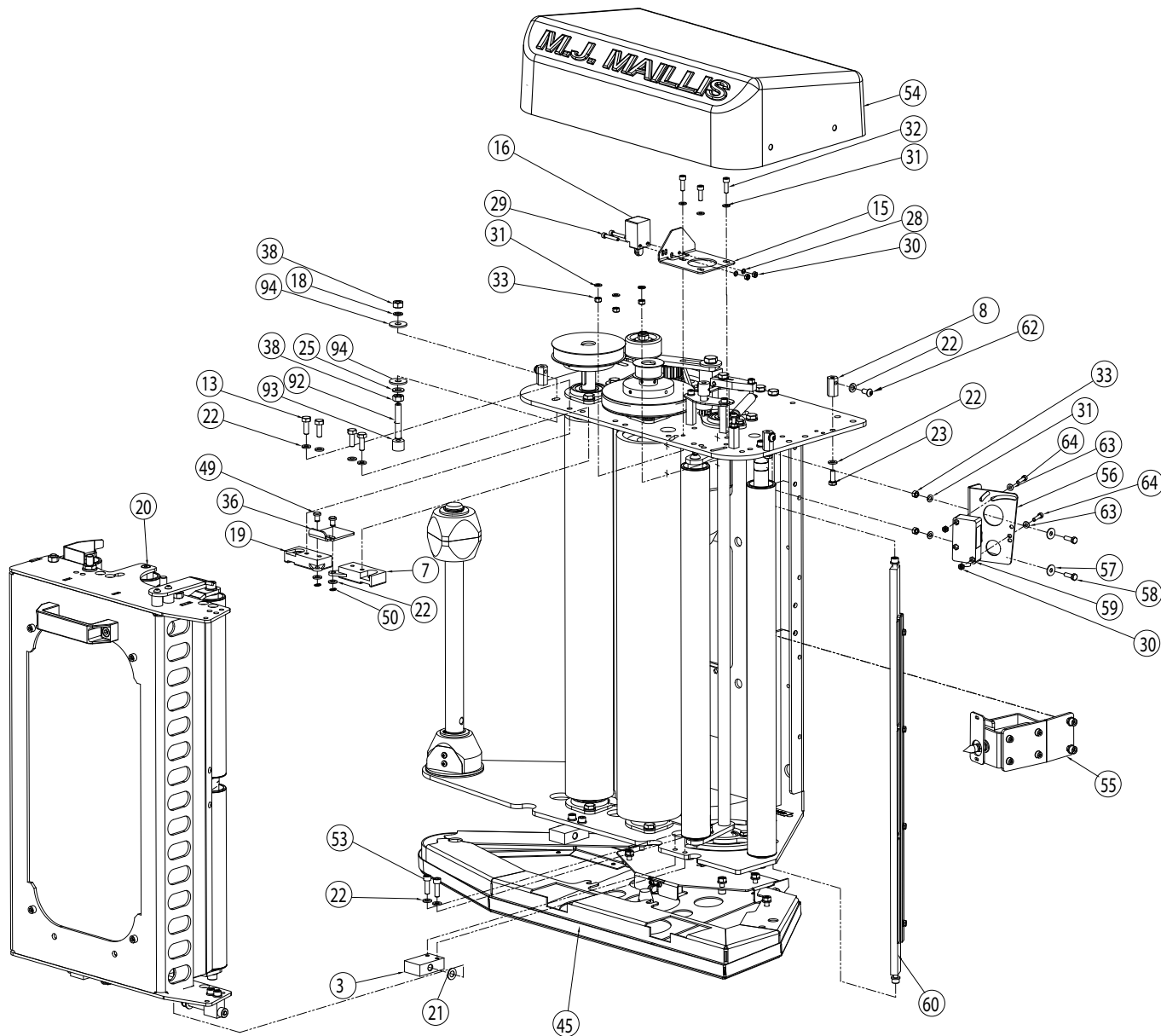
■ M.J. MAILLIS GROUP	10.9	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Pièces de rechange Repuestos	Portabobina "PWS" SBA0010735 Film reel carriage "PWS" SBA0010735 Spulenkapsel "PWS" SBA0010735 Porte-bobine "PWS" SBA0010735 Porta bobina "PWS" SBA0010735
	Rev. 22		
	05-2013		
	6		



 M.J. MAILLIS GROUP	10.10	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "PWS" SBA0011778 Film reel carriage "PWS" SBA0011778 Spulenkapsel "PWS" SBA0011778 Porte-bobine "PWS" SBA0011778 Porta bobina "PWS" SBA0011778
	Rev. 22		
	05.2013		
	1		

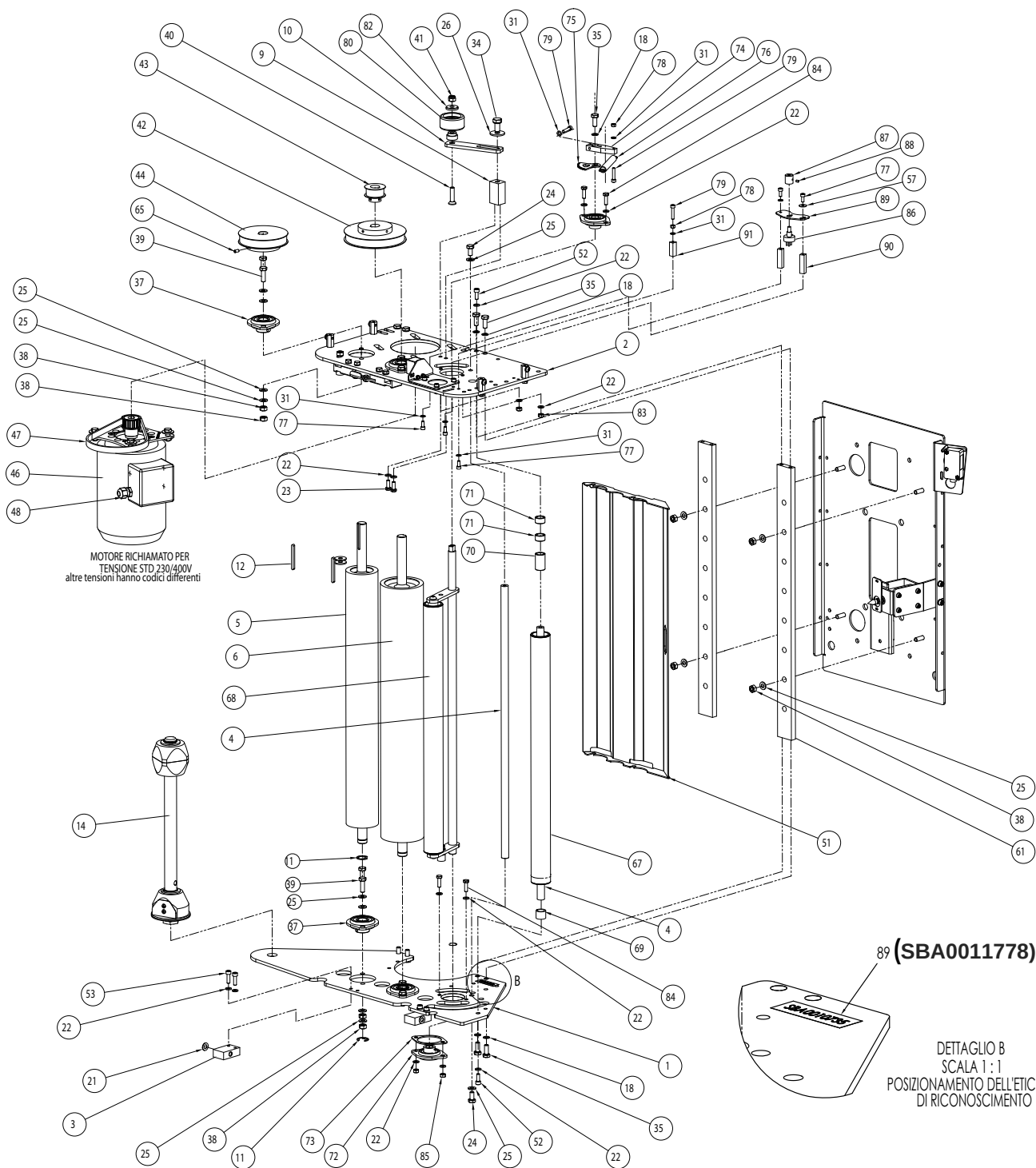
Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	1	SBC0019847T	PIASTRA INFERIORE
2	1	SBC0019848T	PIASTRA SUPERIORE
3	2	SBC0017894T	PIATTO INF. CERNIERA 5MCAR00818
4	2	SBC0017491T	TIRANTE RINFORZO 5MCAR00086
5	1	SCA0000483	W-0MROL00042 RULLO DI PRESTIRO 2 5/8"
6	1	SCA0000484	W-0MROL00028 RULLO DI PRESTIRO 3 1/2"
7	1	SCA0000429	Serratura per portabob. "RA Wulftec"
8	4	SBC0017500T	COLONNINA CARTER 5MCAR00257
9	1	SBC0017485T	COLONNINA TENDITORE
10	1	SBC0017486T	BRACCETTO TENDITORE 5MCAR00091
11	4	SCA0000485	W-0MFST00028 ANELLO ELASTICO ESP. 5/8"
12	2	SCA0001496	LINGUETTA 4.76x4.76x53.9 UNI 6604A
13	4	SCA0001489T	VITI TE ASA UNC 1/4x3/4 ZINC.
14	1	SBA0010284	SET ASSE PORTABOBINA STD. Ø75
15	1	SBC0016524	SQUADRETTA MICRO SPORTELLO
16	1	SCC0001699	FINECORSO DI SICUREZZA 1 NC "IMP 1"
17	1	SBA0003818	PIASTRA INTERFACCIA SALD.
18	10	S340220592Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144
19	1	SCA0000491	W-0MHDW00099 SERRATURA PORTAB. SX
20	1	SBA0011769	SPORTELLO PREMONTATO
21	2	SBC0007351	RONDELLA Ø8.5-16 SP.1
22	30	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
23	6	S340002693Z	VITE TE M6X16 ZINCATA
24	2	S340032493Z	VITE TE M8X16 ZINCATA
25	23	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
26	1	S340107693Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M10 ZIN
27	1	S340220692Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /10 F14
28	2	S340220292Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /4 F144
29	2	S340014293Z	VITE TCEI M4X25 ZINCATA
30	4	S340000193Z	DADO M4 ZINCATO
31	16	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
32	3	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
33	6	S340002393Z	DADO M5 ZINCATO
34	1	S340032193Z	VITE TE M10X20 ZINCATA
35	9	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA
36	1	SBC0017970T	SPINTORE DOPPIA SERRAT.
37	4	SCA0001497	SUPPORTO A FLANGIA SBPFL 204.12
38	14	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
39	8	S340005893Z	VITE TE M8X25 ZINCATA
40	1	S340066993Z	VITE TSVEI M8X35 ZINCATA
41	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
42	1	SCA0000636	Puleggia 40L50
43	1	SCA0000627	Puleggia 13L50
44	1	SCA0000635	Puleggia 32L50
45	1	SBA0010637	KIT BASCULANTE PWS
46	1	SCC0000828	MOTORE 71 B4 B14 0.37 Kw 230/400V 50Hz
47	1	SBA0010777	KIT COMPLETAMENTO MOTORIZZ. PWS
48	1	S380594300A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M16X1.5 GRIGIO
49	2	SBC0018096T	PERNETTO LEVA SERRAT.
50	2	S340192292Z	ANELLO DI ARRESTO X ALBERO /6
51	1	SBA0004463V	PROTEZIONE INTERNA PORTABOB. SALD.
52	2	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
53	4	S340016093Z	VITE TCEI M6X20 ZINCATA
54	1	SBC0004768V	CARTER PORTABOBINA
55	1	SBA0004441	KIT CUT x P.B. "PW" PAKLET
56	1	SBC0008016	SQUADRETTA SUPP. FTC

	10.10	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "PWS" SBA0011778 Film reel carriage "PWS" SBA0011778 Spulenkapsel "PWS" SBA0011778 Porte-bobine "PWS" SBA0011778 Porta bobina "PWS" SBA0011778
	Rev. 22		
	05.2013		
	2		



 M. J. MAILLIS GROUP	10.10	Ricambi Spare Parts Erstzteile Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "PWS" SBA0011778 Film reel carriage "PWS" SBA0011778 Spulenkapsel "PWS" SBA0011778 Porte-bobine "PWS" SBA0011778 Porta bobina "PWS" SBA0011778
	Rev 22		
	05.2013		
	3		

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
57	3	S340046893Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M5 ZINC
58	2	S340032993Z	VITE TE M5X16 ZINCATA
59	1	SCC0000577	FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL31-8-2500
60	1	SBA0010766	SET SPAZZOLE ANTISTATICHE PWS
61	2	SBC0017980	BLOCCHETTO PIASTRA INTERFACCIA
62	4	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
63	2	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
64	2	S340001693Z	VITE TCEI M4X20 ZINCATA
65	3	S340088892Z	GRANO EIPP M5X10 BR,
66	1	SBC0019852	ETICHETTA CODICE
67	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
68	1	SBA0011777	BALLERINO PREMONT.
69	1	SCA0000732	DISTANZIALE RULLO Ø 15/20-16
70	1	S3402779ZZZ	DISTANZIALE CENTRALE RUOTE WS3
71	2	S3402778ZZZ	DISTANZIALE LATERALE RUOTE WS3
72	2	SCA0000887	SUPP C/CUSCIN. INA RATY 15
73	1	SBC0015493V	LAMIERA DISTANZIALE SUPPORTO
74	1	SBC0008044	LEVA AGGANCIO MOLLA
75	1	SBC0008719	LEVA DENTATA TASTATORE
76	1	SCA0001334	MOLLA TASTATORE DIM T31900
77	5	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA
78	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
79	3	S340014193Z	VITE TCEI M5X25 ZINCATA
80	1	SBA0004851	RUOTA BASE
81	1	SBC0008017	BUSSOLA CUSCINETTO
82	1	S330535393A	FAMIGLIA RONDELLE SPECIALI
83	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
84	4	S340005793Z	VITE TE M6X20 ZINCATA
85	2	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST
86	1	SBB0000861	PRECABLATO POT.X BALLERINO PRES. PW
87	1	S331710800B	(C) INGRANAGGIO TASTATORE APS
88	1	S340130592Z	GRANO EIPP M4X5 K7
89	1	SBC0019845	PIASTRINA SUPP. POTENZIOMETRO
90	2	SBC0019844	COLONNINA SUPP. POTENZIOMETRO
91	1	SBC0012097	COLONNINA SUPP. POTENZIOMETRO
92	1	SBC0008037T	COLONNINA PARACOLPI
93	1	SBC0005918	PARACOLPI CILINDRO LAMA
94	2	S340065593Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC



 M. J. MAILLIS GROUP	10.10	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "PWS" SBA0011778 Film reel carriage "PWS" SBA0011778 Spulenkapsel "PWS" SBA0011778 Porte-bobine "PWS" SBA0011778 Porta bobina "PWS" SBA0011778
	Rev. 22		
	05.2013		
	5		

Pos. Quantità Codice Denominazione

PART. N. 3

1	1	SBA0011776T	BALLERINO SALDATO
2	2	SCA0000732	DISTANZIALE RULLO Ø 15/20-16
3	1	SBC0008029	ALBERINO RULLO FOLLE
4	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
5	2	S340344893Z	VITE TBEI UNI 7380 M8X16 ZINCATA
6	1	SBC0008037T	COLONNINA PARACOLPI
7	1	SBC0005918	PARACOLPI CILINDRO LAMA
8	1	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
9	1	S340011693Z	DADO BASSO M8 ZINC.
10	1	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO

PART. N. 23

1	1	SBC0008057T	ALBERO PORTABOBINA
2	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA
3	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
4	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA
5	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR
6	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX
7	1	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS
8	1	SBC0008060	VITE SPECIALE M20x1

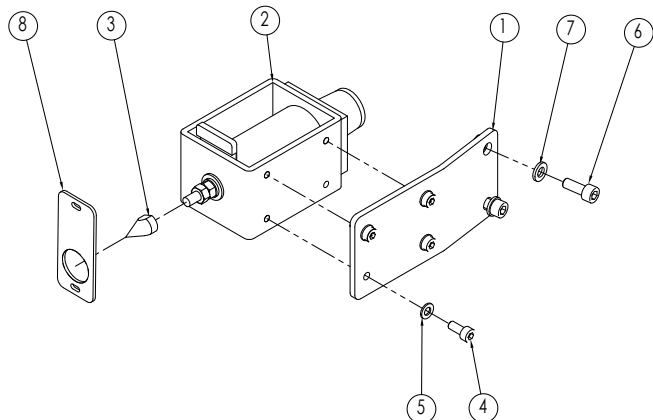
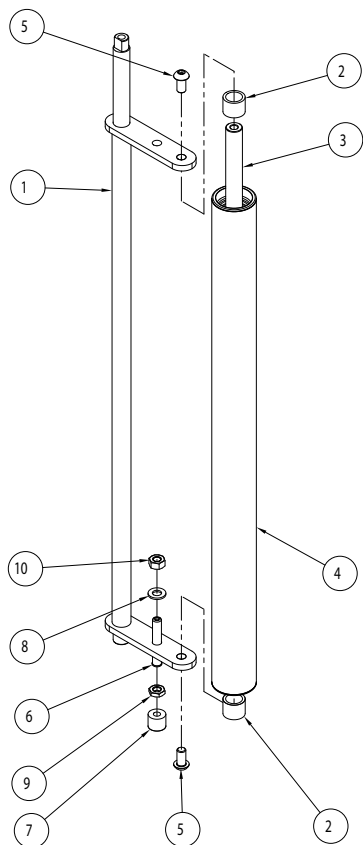
PART. N. 70

1	1	SBA0004437V	PIASTRA SUPPORTO MAGNETE COMP.
2	1	SBB0000438	SET ELETTROMAGNETE TAGLIO FILM PAKLET
3	1	SBC0006639	PUNTA TAGLIO
4	4	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA
5	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
6	2	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
7	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
8	1	SBC0006635V	PIASTRINA CHIUSURA CON FORO

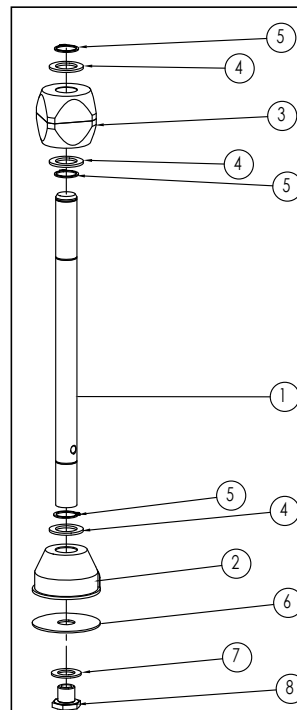
PART. N. 83

1	1	SBC0018246	PIATTO FISSAGGIO SPAZZOLE
2	3	S3401337ZZZ	PENNELLO ANTISTATICO C150S
3	1	SBC0017214	PIASTRA MONTAGGIO SPAZZOLE
4	4	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
5	4	S340065693Z	VITE TE M4X16 ZINC.
6	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
7	2	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA

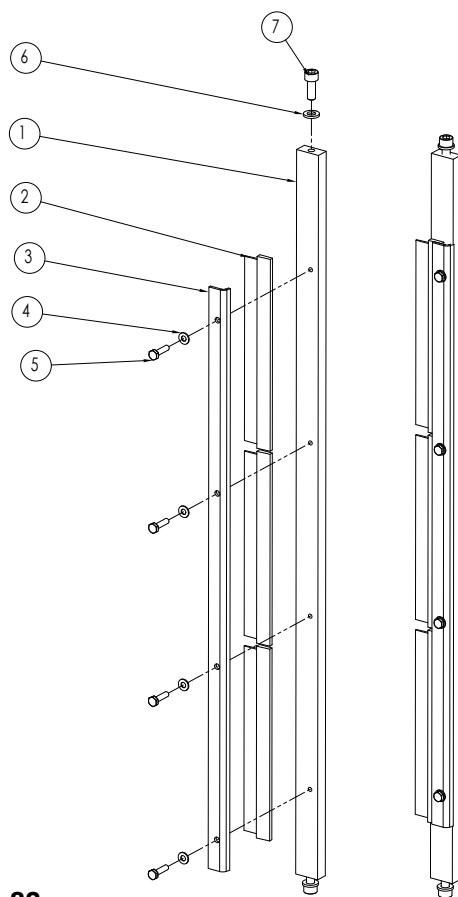
3



70



23



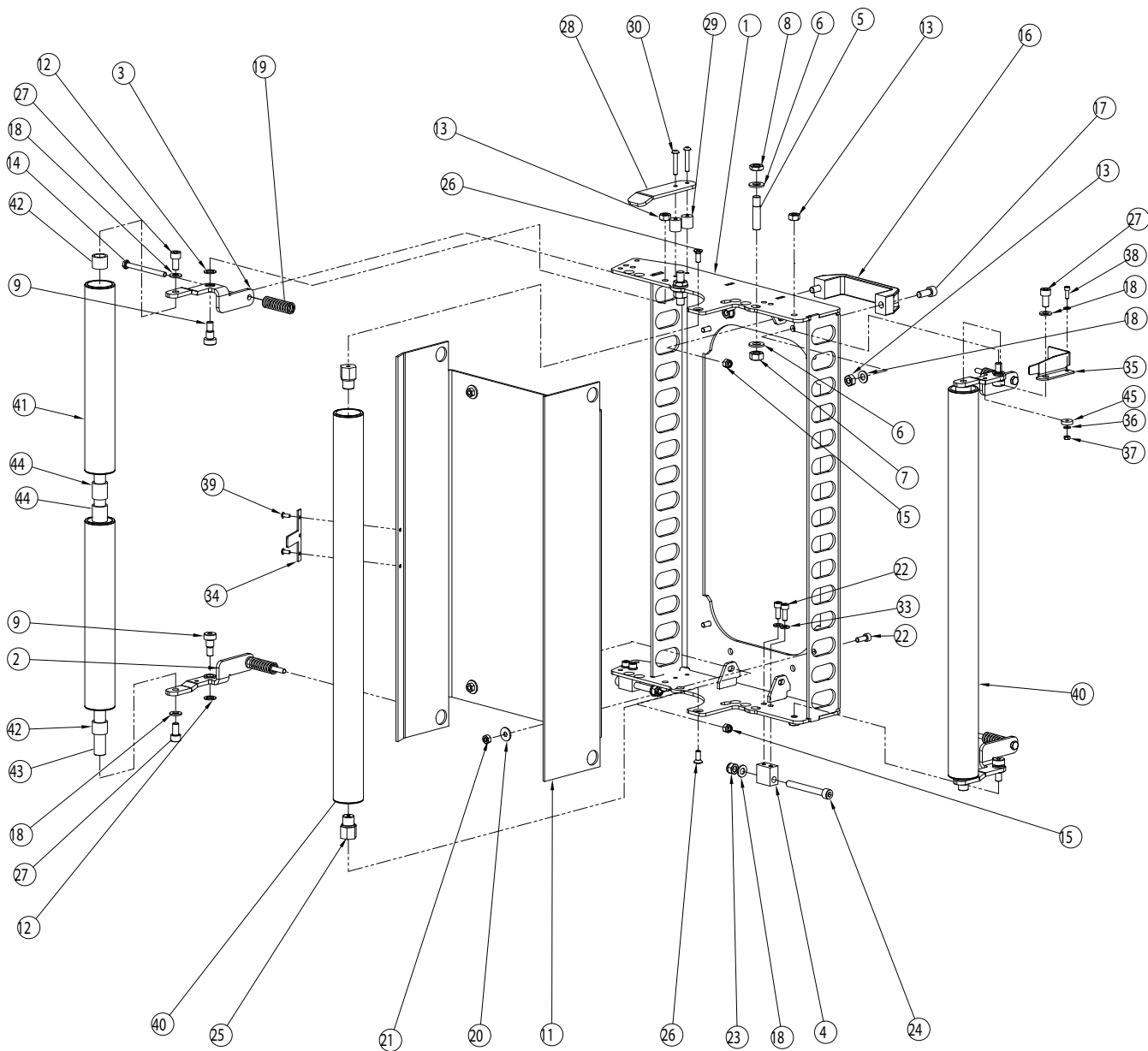
83

M. J. MAILLIS GROUP	10.10	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "PWS" SBA0011778 Film reel carriage "PWS" SBA0011778 Spulenkapsel "PWS" SBA0011778 Porte-bobine "PWS" SBA0011778 Porta bobina "PWS" SBA0011778
	Rev. 22		
	05.2013		
	7		

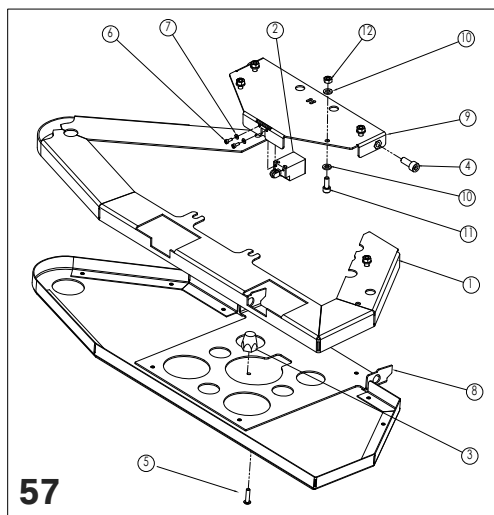
Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
PART. N. 30			
1	1	SBA0012221V	SPORTELLLO SALD.
2	2	SBC0019833T	LEVA DX MOLLA
3	2	SBC0019834T	LEVA SX MOLLA
4	2	SBC0017868T	BLOCCHETTO CERNIERA
5	2	SBC0017895T	STOPPER SPORTELLLO 5MHDW00043
6	4	S340021993Z	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC
7	2	S340000493Z	DADO M10 R80 ZINC.
8	2	S340026693Z	DADO M10 BASSO ZINCATO
9	4	SCA0001484	VITE TCEI GAMBO RETTIFIC. M8x10 BRUN.
10	4	SCA0001485	BRONZINA SINT. C-COLL. Ø10-13-16x6-2
11	1	SBC0017958	SCHERMO PROTEZIONE SPORT.
12	4	SCA0001486	RONDELLA SS DIN 988 Ø10x16x1.2
13	6	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
14	4	SCA0000259	Vite TE Tot Fil M6x 70 ISO 4017 Zinc.
15	4	S340211493Z	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO
16	1	S3401864ZZZ	MANIGLIA ELESA M443/140 N
17	2	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
18	8	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
19	4	SBC0017960T	Molla a compr. Dm=13 filo Ø2 L=58mm
20	4	S340003393Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINC
21	4	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
22	8	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
23	2	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
24	2	S340091093Z	VITE TCEI M8X70 ZINC.
25	2	SBC0019835T	PERNO RULLO SPORTELLLO
26	2	S340005393Z	VITE TSVEI M6X16 ZINCATA
27	4	S340058493Z	VITE TCEI M8X16
28	1	SBC0017966T	CAMMA MICRO SPORT.
29	2	SBC0017963	DISTANZIALE CAMMA
30	2	SCA0000193	Vite TBEI M5x30 ISO 7380 Zinc.
31	2	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
32	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.
33	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
34	1	SBC0008036	PIASTRINA PROTEZIONE PUNZONE
35	1	SBC0019836V	SQUADRETTA CHIUSURA
36	2	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
37	1	S340000193Z	DADO M4 ZINCATO
38	1	S340039093Z	VITE TCEI M4X12 ZINCATA
39	2	S3400984ZZZ	RIVETTO /4
40	2	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
41	2	SBA0005245	RULLO DI TAGLIO COMPLETO
42	4	SCA0000732	DISTANZIALE RULLO Ø 15/20-16
43	2	SBC0008029	ALBERINO RULLO FOLLE
44	2	SBC0008523	DISTANZIALE RULLO
45	1	SBC0019837	RONDELLA NYLON Ø4-15 SP4

PART. N. 57

1	1	SBC0018086V	BORDO DI CHIUSURA SOTTO PIASTRA
2	1	SCC0001605	FINECORSO DI SICUREZZA A+B "IMP 1"
3	1	SBC0011534	CAMMA MICRO SICUREZZA
4	2	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
5	1	SCA0001007	VITE TBEI M5X20 ISO 7380 ZINC.
6	2	S340319193Z	VITE TCEI M3X8 ZINCATA
7	2	S340055893Z	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.
8	1	SBA0010636V	PANNELLINO BASCULANTE RIVETT.
9	1	SBA0010634	PIASTRA SUPPORTO C-INS
10	10	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
11	5	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
12	4	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
13	1	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST



30

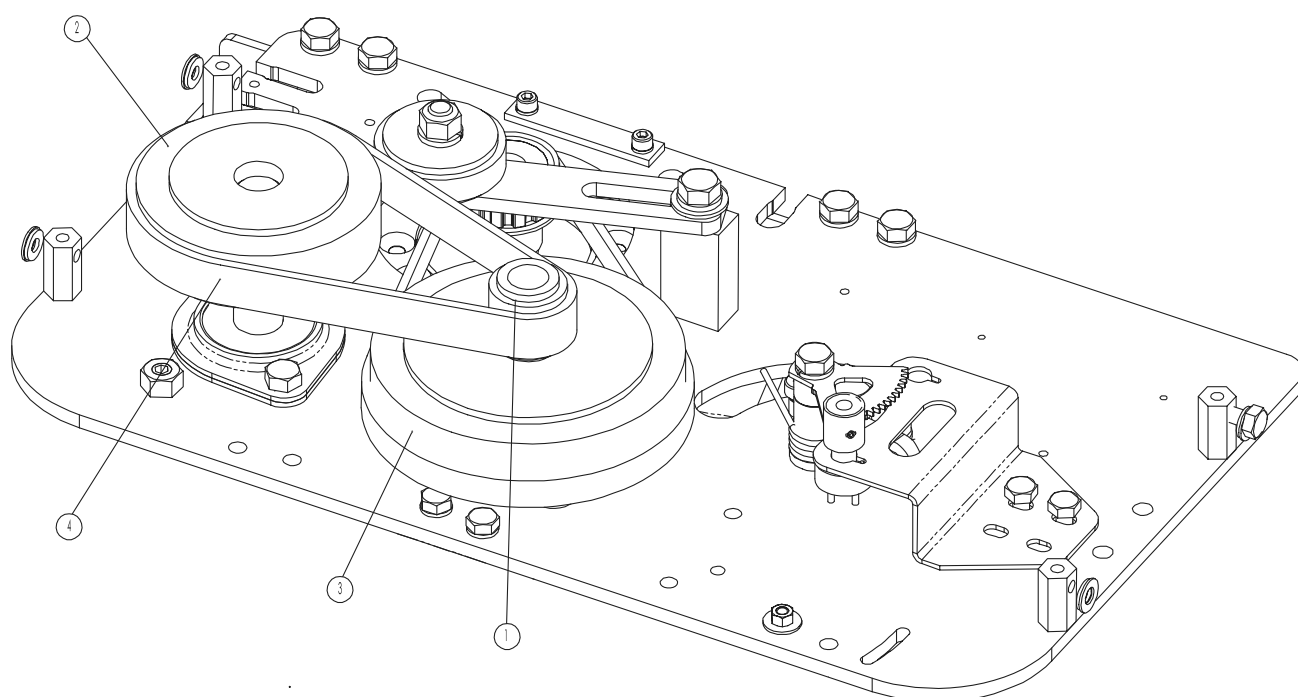


57

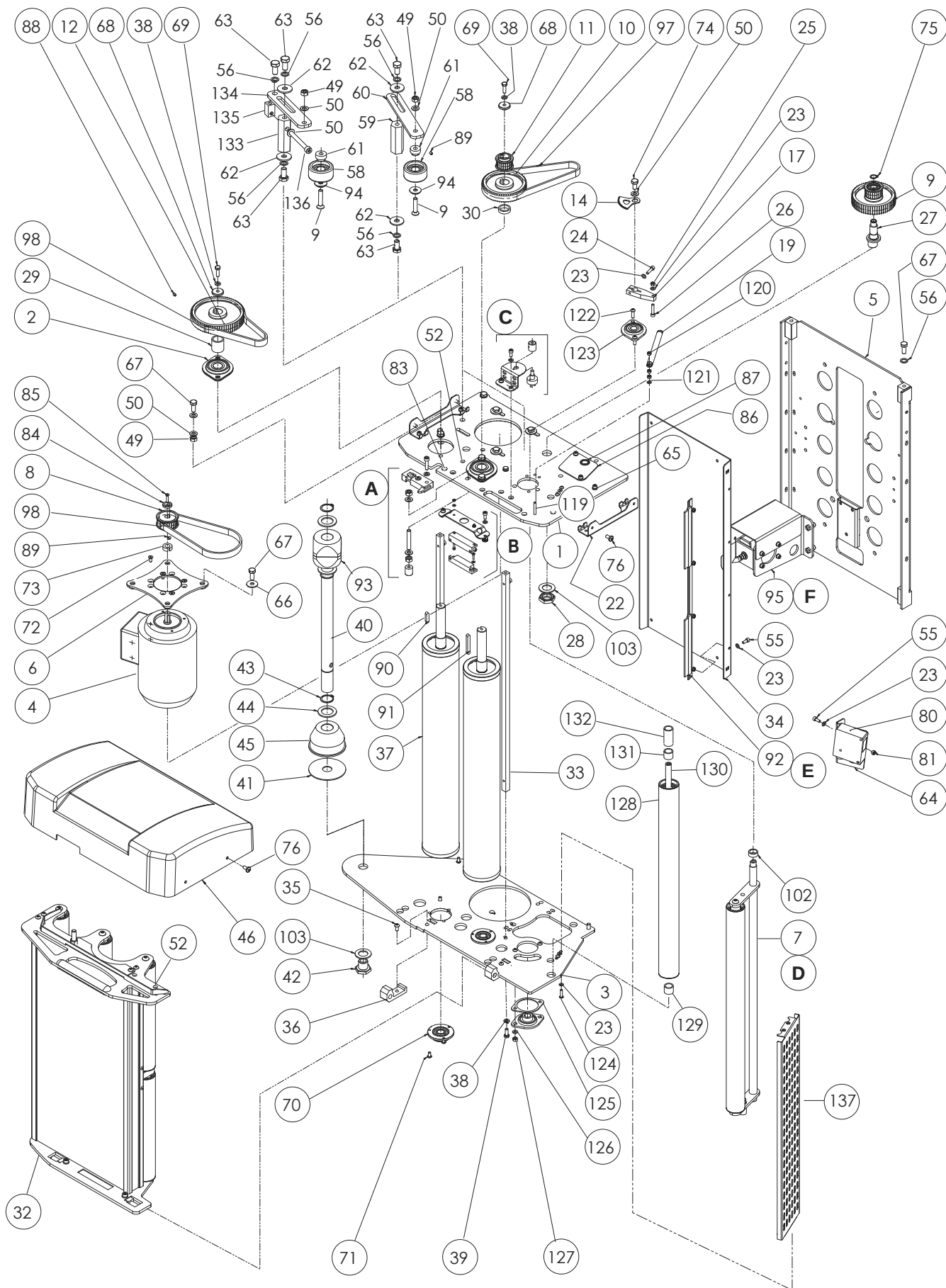
■ M.J. MAILLIS GROUP	10.10	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Pièces de rechange Repuestos	Portabobina "PWS" SBA0011778 Film reel carriage "PWS" SBA0011778 Spulenkapsel "PWS" SBA0011778 Porte-bobine "PWS" SBA0011778 Porta bobina "PWS" SBA0011778
	Rev. 22		
	05-2013		
	9		

<i>Pos</i>	<i>Qtà</i>	<i>Codice</i>	<i>Descrizione</i>
		SBA0002595	PRESTRETCH KIT 100%
		SBA0003924	PRESTRETCH KIT 125%
		SBA0003922	PRESTRETCH KIT 175%
		SBA0003926	PRESTRETCH KIT 250%
		SBA0010980	PRESTRETCH KIT 275%
		SBA0002596	PRESTRETCH KIT 300%
1	1	SCA0000628	PULEGGIA 14L050 - PRESTRETCH 100%
1	1	SCA0000630	PULEGGIA 17L050 - PRESTRETCH 125%
1	1	SCA0000632	PULEGGIA 21L050 - PRESTRETCH 175%
1	1	SCA0000627	PULEGGIA 12L050 - PRESTRETCH 250%
1	1	SCA0000628	PULEGGIA 14L050 - PRESTRETCH 275%
1	1	SCA0000631	PULEGGIA 13L050 - PRESTRETCH 300%
2	1	SCA0000632	PULEGGIA 21L050 - PRESTRETCH 100%
2	1	SCA0000633	PULEGGIA 28L050 - PRESTRETCH 125%
2	1	SCA0000639	PULEGGIA 44L050 - PRESTRETCH 175%
2	1	SCA0000635	PULEGGIA 32L050 - PRESTRETCH 250%
2	1	SCA0000636	PULEGGIA 40L050 - PRESTRETCH 275%
2	1	SCA0000636	PULEGGIA 40L050 - PRESTRETCH 300%
3	1	SCA0000636	PULEGGIA 40L050
4	1	SCA0000637	CINGHIA 165L050 - PRESTRETCH 100%
4	1	S3400140ZZZ	CINGHIA 187L050 - PRESTRETCH 150%
4	1	S3400078ZZZ	CINGHIA 225L050 - PRESTRETCH 175%
4	1	S3400140ZZZ	CINGHIA 187L050 - PRESTRETCH 250%
4	1	SCA0000638	CINGHIA 202L050 - PRESTRETCH 275%
4	1	SCA0000638	CINGHIA 202L050 - PRESTRETCH 300%

■ M.J. MAILLIS GROUP	10.10	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Pièces de rechange Repuestos	Portabobina "PWS" SBA0011778 Film reel carriage "PWS" SBA0011778 Spulenkapsel "PWS" SBA0011778 Porte-bobine "PWS" SBA0011778 Porta bobina "PWS" SBA0011778
	Rev. 22		
	05-2013		
	10		

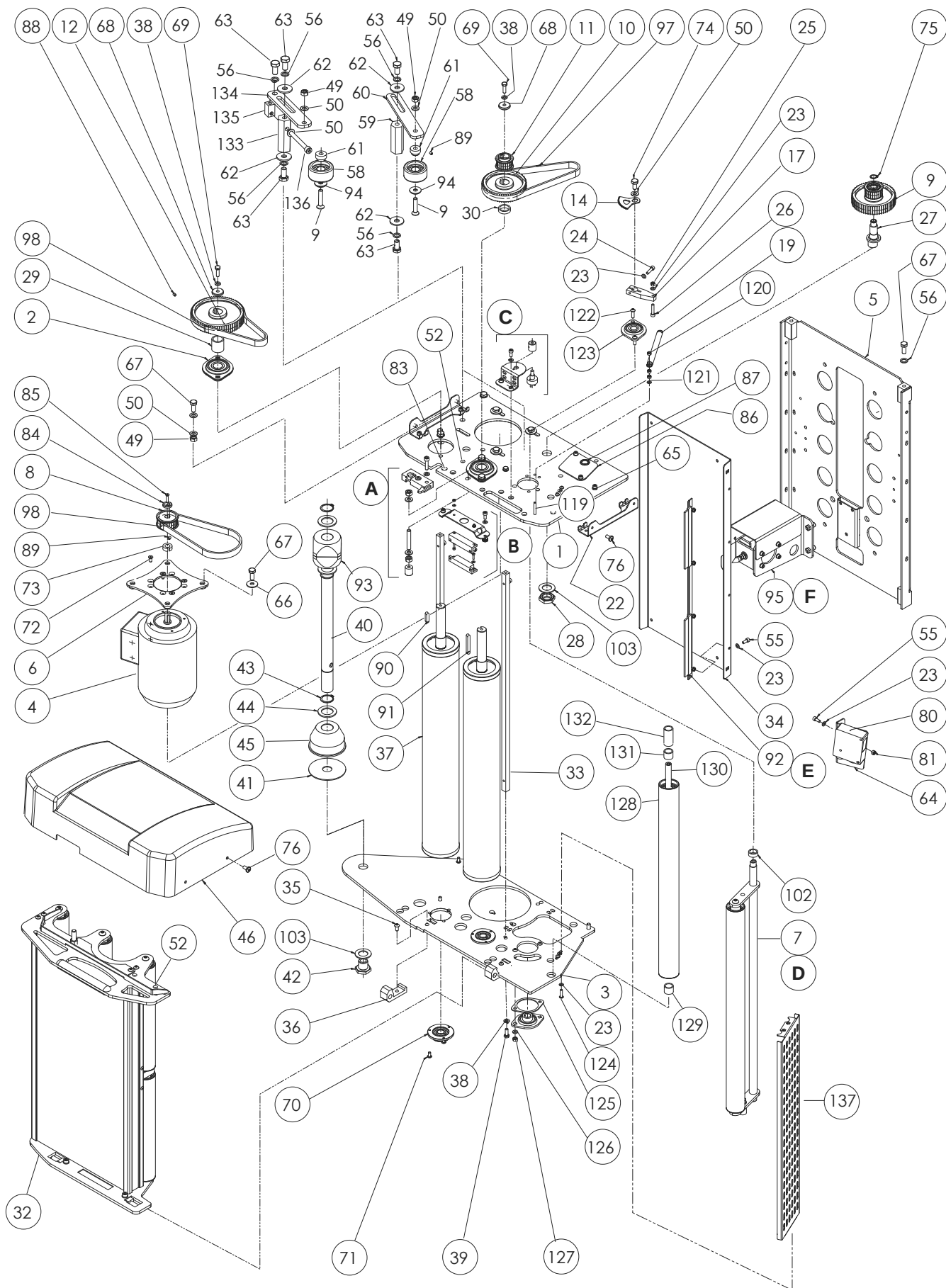


 M.J. MAILLIS GROUP	10.11		Ricambi Spare Parts Erstzteile Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "SP 300" Film reel carriage "SP 300" Spulenkapsel "SP 300" Porte-bobine "SP 300" Porta bobina "SP 300"
	Rev. 1			
	02.2010			
	1a			
Pos	Q.tà	Codice	Descrizione	
1	1	SBC0016019V	PIASTRA SUP. PORTABOB. SP300	
2	2	S340413200A	SUPP C/CUSCIN."INA RATY 20 FA 125" MF	
3	1	SBC0016018V	PIASTRA INF. PORTABOB. SP300	
4	1	S380595900A	MOT H63-C4-B14 220/240V-380 /415V 50HZ-	
4	1	S380751200A	MOT MH71-B4-B14 RID. 100V 50HZ 100/115V	
5	1	SBA0005254	SCHIENALE SALD.	
6	1	SBA0005251	FLANGIA MOTORE 63 B5 C/DADI	
7	1	SBA0005250	BALLERINO PREMONT.	
8	1	SBC0007679	PULEGGIA HTD 28-5M-15	
9	1	SBA0005248	PULEGGIA DOPPIA C/CUSCINETTI	
10	1	SBC0007675	PULEGGIA HTD 60-5M-15	
11	1	SBC0007678	PULEGGIA HTD 22-5M-15	
11	1	SBC0008912	PULEGGIA HTD 26-5M-15	
12	1	SBC0007676	PULEGGIA HTD 72-5M-15	
12	1	SBC0008909	PULEGGIA HTD 80-5M-15	
12	1	SBC0008910	PULEGGIA HTD 68-5M-15	
12	1	SBC0015804	PULEGGIA HTD 90-5M-15	
13	1	SBC0008045	SUPPORTO POTENZIOMETRO	
14	1	SBC0008719	LEVA DENTATA TASTATORE	
15	1	SBB0000861	PRECABLATO POT.X BALLERINO PRES. PW	
16	1	S331710800B	(C) INGRANAGGIO TASTATORE APS	
17	1	SBC0008044	LEVA AGGANCIO MOLLA	
19	1	SCA0001334	MOLLA TASTATORE DIM T31900	
22	2	SBC0016013V	SQUADRETTA FISS. CARTER SP300	
23	22	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.	
24	2	S340010893Z	VITE TCEI M5X20 ZINCATA	
25	2	S340023493Z	DADO M5 ZINCATO BASSA RESIST.	
26	1	S340014193Z	VITE TCEI M5X25 ZINCATA	
27	1	SBC0008040	PERNO PULEGGIE RINVIO	
28	1	S350051593Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC	
29	1	SBC0008039	DISTANZIALE RULLO INSEGUITORE	
30	1	SBC0008038	DISTANZIALE RULLO PILOTA	
31	1	SCA0000733	CHIUSURA SOUTHCO R4-10-10-401-10	
32	1	SBA0009441	SPORTELLO PREMONT. SP300	
33	2	SBC0008026	TIRANTE CENTRALE	
34	1	SBC0008025	CARTER PROTEZIONE INTERNA	
35	2	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.	
36	2	SBC0008813	CERNIERA SPORTELLO	
37	2	SBA0005228	RULLO PRESTIRO Ø80 COMPLETO	
38	8	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	
39	4	S340002693Z	VITE TE M6X16 ZINCATA	
40	1	SBC0008057	ALBERO PORTABOBINA	
41	1	S321032098A	RONDELLA /80 /20.5 SP.2 INOX	
42	1	SBC0008060	VITE SPECIALE M20x1	
43	3	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR	
44	3	S321205693A	RONDELLA DIAM.40/25,5X2,5 ZINC. RA	
45	1	SBA0005200	FLANGIA PORTABOBINA COMPLETA	
46	1	SBC0015972	CARTER SUP. PORTABOBINA SP300	
49	8	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO	
50	13	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	
51	1	SBC0008058	STAFFETTA SUPPORTO RICEVITORE	
52	4	SBC0008006	BUSSOLA CONICA M3	
53	6	S340055893Z	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.	
54	4	S340036893Z	VITE TCEI M3X12 ZINCATA	
55	16	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA	



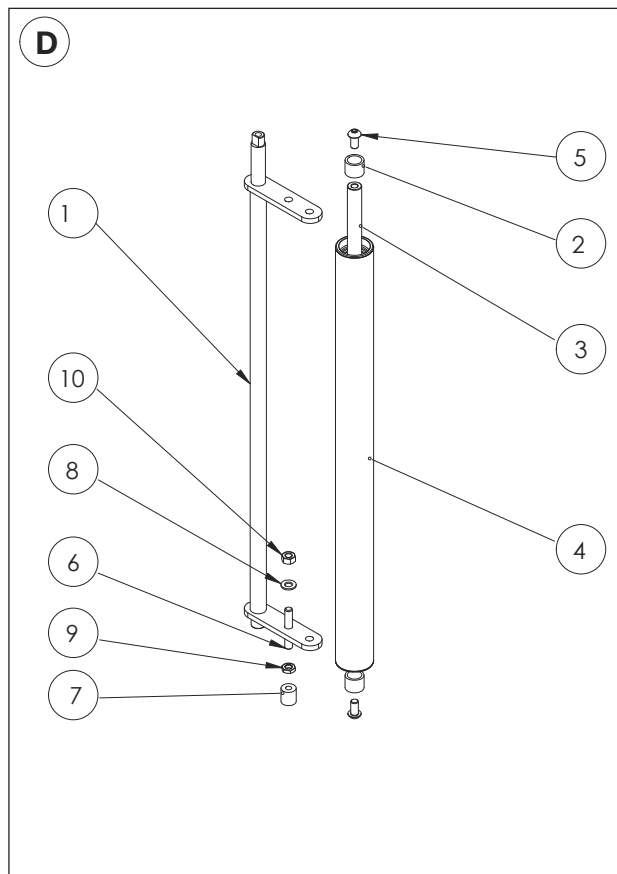
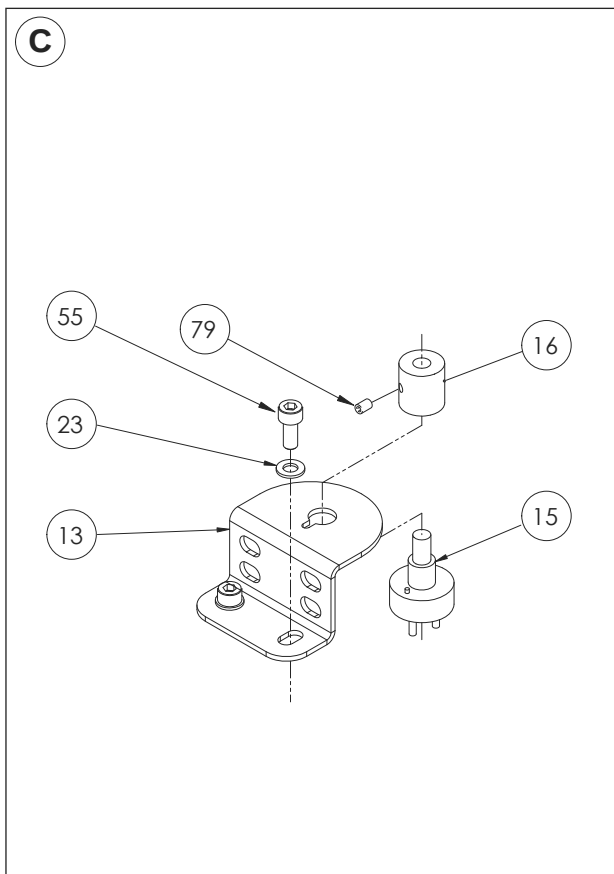
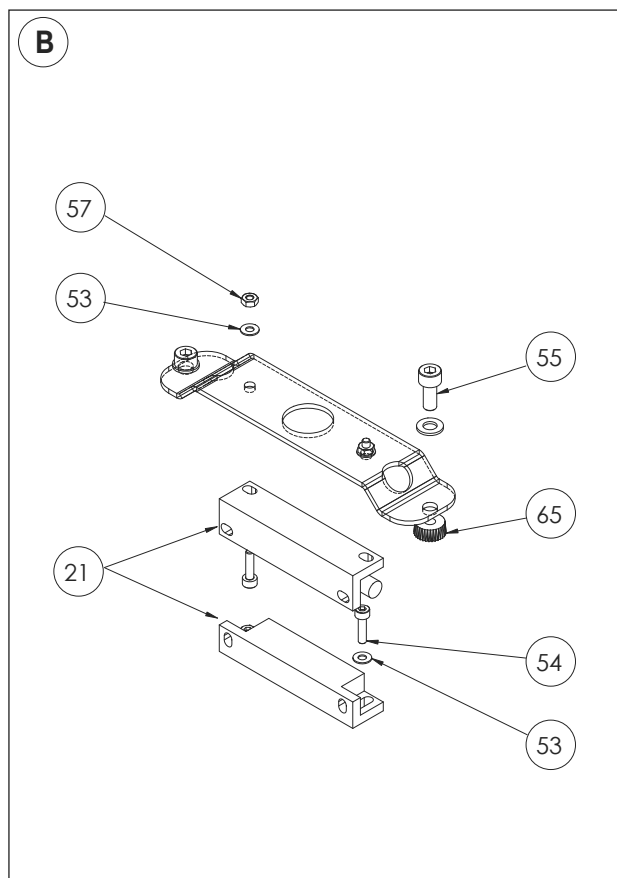
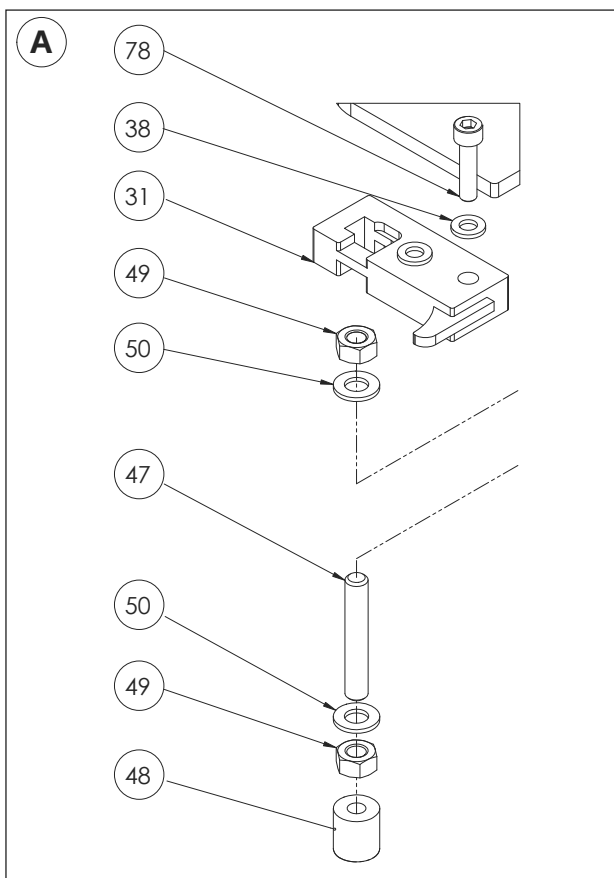
■ M. J. MAILLIS GROUP	10.11	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "SP 300" Film reel carriage "SP 300" Spulenkapsel "SP 300" Porte-bobine "SP 300" Porta bobina "SP 300"
	Rev. 2		
	10.2010		
	3a		

Pos	Q.tà	Codice	Descrizione
56	4	S340220692Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /10 F14
57	2	S340034193Z	DADO ESAGONALE M3
58	1	SBA0004851	RUOTA BASE
59	1	SBC0008019	COLONNINA TENDITORE
60	1	SBC0008018	PIATTO TENDITORE
61	1	SBC0008017	BUSSOLA CUSCINETTO
62	2	S340107693Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M10 ZIN
63	2	S340032193Z	VITE TE M10X20 ZINCATA
64	1	SBC0008016	SQUADRETTA SUPP. FTC
65	10	SBC0008008	BUSSOLA CONICA M5
66	4	S340065593Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M8 ZINC
67	12	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA
68	2	SBC0008059	Rondella Sp.Tipo AF piana 6.5-25-4 Zinc
69	2	S340005793Z	VITE TE M6X20 ZINCATA
70	2	SBA0005236	FLANGIA INF. RULLO C/CUSCINETTO
71	6	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
72	4	S340051693Z	VITE TSVEI M5X12 ZINCATA
73	1	SBC0008012	DISTANZIALE PULEGGIA MOT.
74	1	S340032492Z	VITE TE M8X16 BRUNITA
75	1	S340013592Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO BR
76	4	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
77	1	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
78	2	S340001593Z	VITE TCEI M6X25 ZINCATA
79	1	S340206193Z	VITE TSVEI M8X40 ZINCATA
80	1	SCC0000577	FTC TAST, 2m PNP NO/NC M12 RL31-8-2500
80	1	S380808900A	FTC TASTEGGIO CONN. M12 PNP N.C.
81	2	S340002393Z	DADO M5 ZINCATO
82	2	S340220592Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144
83	2	SBC0008011	BUSSOLA CONICA M6
84	1	S330595193Z	RONDELLA 5,5X/20X4
85	1	S340038992Z	VITE TSVEI M4X20 BRUNITA
86	1	SBC0008009	MOSTRINA PASSACAVI
87	1	SCC0001131	PASSACAVO SEMIAPERTO EZ HEICO OCB 750
88	1	S340038898Z	GRANO EIPP M5X6 INOX
89	2	S340038892Z	GRANO EIPP M5X6 BR.
90	1	S3400641ZZZ	LINGUETTA 6X6X25
91	1	S3400594ZZZ	LINGUETTA 6X6X50
92	1	SBA0005232	SET SPAZZOLE ANTISTATICHE P.BOB. PREST.
93	1	SBA0005198	MANICOTTO PORTABOBINA COMPLETO
94	1	SCA0000331	Rondella Tornita Conica C-RC 8 Zinc.
95	1	SBA0005259	KIT TAGLIO PORTABOB. PRESTIRO
96	1	SBA0005260	KIT SICUREZZA DISCESA PREST.
97	1	SCA0000689	CINGHIA DENTATA HTD 525-5M-15
98	2	SCA0000688	CINGHIA DENTATA HTD 500-5M-15
98	1	SCA0001349	CINGHIA DENTATA HTD 560-5M-15
102	1	SBC0008685	DISTANZIALE RULLO Ø 15/20-8
103	2	S320699093A	RONDELLA RULLO A SBALZO APS
119	1	S340038293Z	VITE TCEI M5X40 ZINCATA
120	3	S340002393Z	DADO M5 ZINCATO
121	5	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
122	4	SCA0000133	Vite TBEI M6x20 ISO 7380 Zinc.
123	2	SCA0000887	SUPP C/CUSCIN. INA RATY 15
124	4	SCA0001007	VITE TBEI M5X20 ISO 7380 ZINC.
125	1	SBC0015493V	LAMIERA DISTANZIALE SUPPORTO
126	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
127	4	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST
128	1	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
129	1	SCA0000732	DISTANZIALE RULLO Ø 15/20-16
130	1	SBC0016017T	ALBERINO RULLO FOLLE SP300
131	1	S3402778ZZZ	DISTANZIALE LATERALE RUOTE WS3
132	1	S3402779ZZZ	DISTANZIALE CENTRALE RUOTE WS3
133	1	SBC0008019T	COLONNINA TENDITORE
134	1	SBC0016345T	PIATTO TENDITORE
135	1	SBC0016344T	COLONNINA DI SPINTA
136	1	S340129293Z	VITE TCEI M8X80 ZINCATA
137	1	SBA0009122	PANNELLO CHIUSURA LATERALE C-INS.



 M. J. MAILLIS GROUP	10.11	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "SP 300" Film reel carriage "SP 300" Spulenkapfel "SP 300" Porte-bobine "SP 300" Porta bobina "SP 300"
	Rev. 22		
	05.2013		
	5		

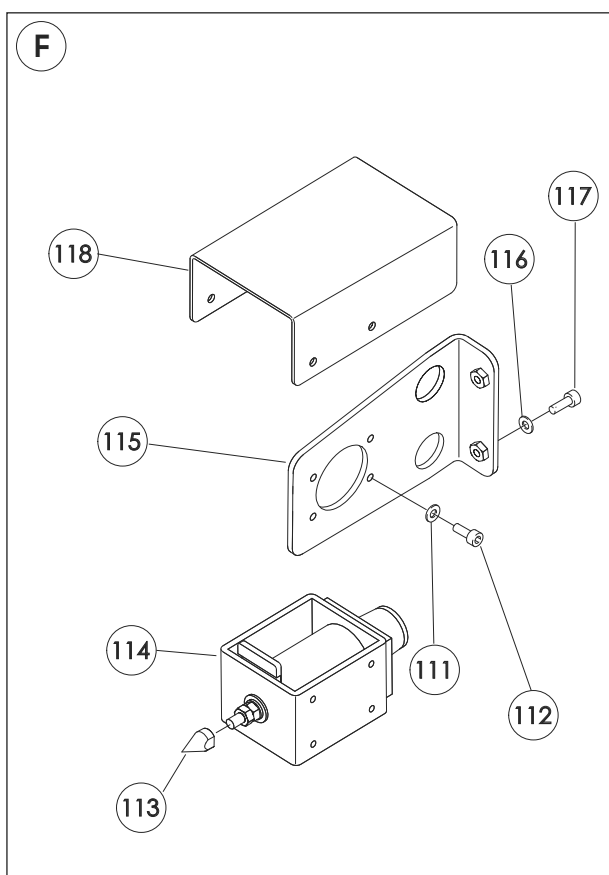
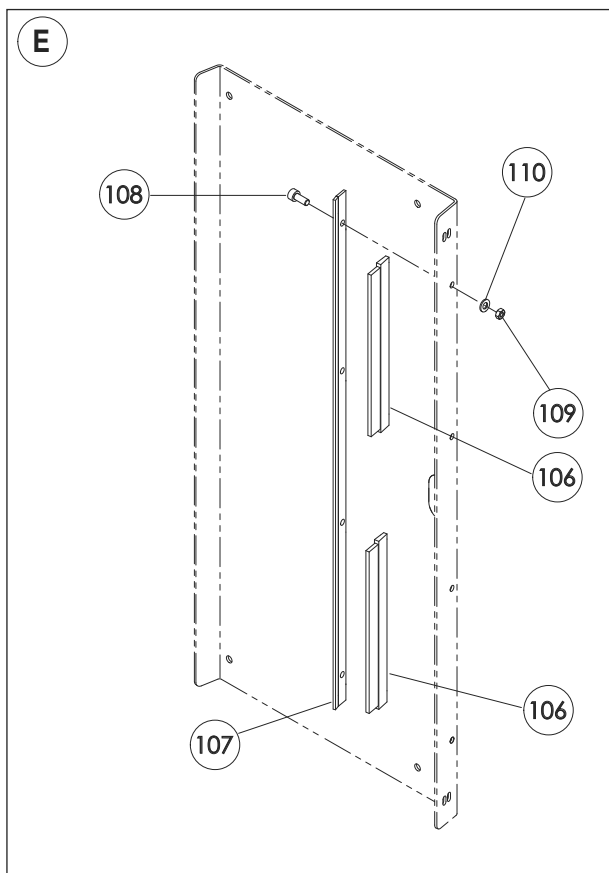
<i>Pos.</i>	<i>Q.tà</i>	<i>Codice</i>	<i>Descrizione</i>
1	1	SBA0005249	BALLERINO SALDATO
2	2	SCA0000732	DISTANZIALE RULLO DIA. 15/20-16
3	1	SBC0008029	ALBERINO RULLO FOLLE
4	1	SBA0005213	RULO DI CONTRASTO COMPLETO
5	2	S340344893Z	VITE TBEI UNI 7380 M8X16 ZINCATA
6	1	SBC0008037	COLONNINA PARACOLPI
7	1	SBC0005918	PARACOLPI CILINDRO LAMA
8	1	S340012393Z	RONDELLA PIANA PER VITE M8 ZINCATA
9	1	S340011693Z	DADO BASSO M8 ZINCATO
10	1	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
13	1	SBC0008045	SUPPORTO POTENZIOMETRO
15	1	SBB0000861	PRECABLATO POT.X BALLERINO PRES. PW
16	1	S331710800B	(C) INGRANAGGIO TASTATORE APS
21	1	SCC0000849	INTERRUTTORE DI SICUREZZA MAGNETICO CODIFICATO
23	22	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
31	1	SCA0000733	CHIUSURA SOUTHCO R4-10-10-401-10
38	8	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
47	1	SBC0008037	COLONNINA PARACOLPI
48	1	SBC0005918	PARACOLPI CILINDRO LAMA
49	8	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
50	13	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
53	6	S340055893Z	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.
54	4	S340036893Z	VITE TCEI M3X12 ZINCATA
55	16	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA
57	2	S340034193Z	DADO ESAGONALE M3
65	10	SBC0008008	BUSSOLA CONICA M5
78	2	S340001593Z	VITE TCEI M6X25 ZINCATA
79	1	S340130592Z	GRANO EIPP M4x5 K7



 M. J. MAILLIS GROUP	10.11	Ricambi Spare Parts Erstzteile Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "SP 300" Film reel carriage "SP 300" Spulenkapsel "SP 300" Porte-bobine "SP 300" Porta bobina "SP 300"
	Rev. 22		
	05.2013		
	7		

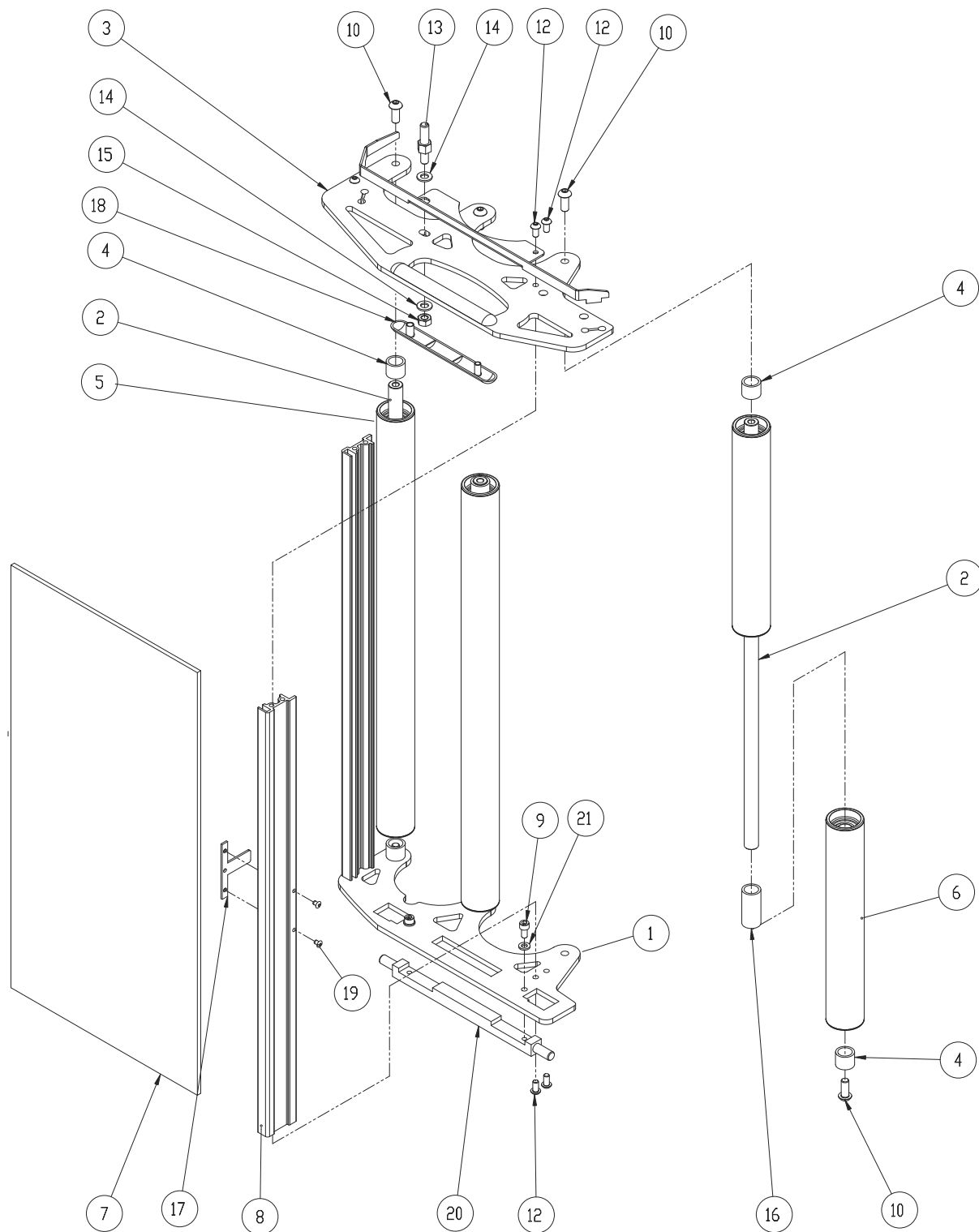
<i>Pos</i>	<i>Q.tà</i>	<i>Codice</i>	<i>Descrizione</i>
106	2	S3401337ZZZ	PENNELLO ANTISTATICO C150S
107	1	SBC0007798	PIASTRINA FISSAGGIO SPAZZOLE PAKLET
108	4	S340025693Z	VITE TCEI M4X10 ZINCATA
109	4	S340023393Z	DADO M4 ALTA RESISTENZA ZINCATO
110	8	S340004393Z	RONDELLA PIANA PER VITE M4 ZINC.
111	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA PER VITE M5 ZINC.
112	4	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA
113	1	SBC0006639T	PUNTA TAGLIO
114	1	SBB0000438	SET ELETTROMAGNETE TAGLIO FILM PAKLET
115	1	SBA0005258V	SUPPORTO ELETTROMAGNETE C/DADI
116	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA PER VITE M6 ZINC.
117	2	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINC.
118	1	SBC0008679V	PROTEZIONE EM TAGLIO

M. J. MAILLIS GROUP	10.11	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "SP 300" Film reel carriage "SP 300" Spulenkapself "SP 300" Porte-bobine "SP 300" Porta bobina "SP 300"
	Rev. 22		
	05.2013		
	8		



	10.11	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Portabobina "SP 300" Film reel carriage "SP 300" Spulenkapsel "SP 300" Porte-bobine "SP 300" Porta bobina "SP 300"
	Rev. 0		
	12.2009		
	9a		

<i>Pos.</i>	<i>Q.tà</i>	<i>Codice</i>	<i>Descrizione</i>
1	1	SBC0016015V	SPALLETTA INFER. SPORT. SP300
2	3	SBC0008029	ALBERINO RULLO FOLLE
3	1	SBC0016016V	SPALLETTA SUPER. SPORT. SP300
4	6	SCA0000732	DISTANZIALE RULLO Ø 15/20-16
5	2	SBA0005213	RULLO DI CONTRASTO COMPLETO
6	2	SBA0005245	RULLO DI TAGLIO COMPLETO
7	1	SBC0008030	SCHERMO DI PROTEZIONE
8	2	SBC0008028	PROFILO PER SPORTELLO
9	2	S340005193Z	VITE TCEI M6X12 ZINCATA
10	6	S340507793A	VITE TBEI M8X20 ZINCATA
11	2	S340174998Z	VITE TBEI M6X12 INOX
12	6	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
13	1	SBC0008707	COLONNINA SERRATURA
14	2	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
15	1	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
16	1	SBC0008035	DISTANZIALE RULLO TAGLIO
17	1	SBC0008036	PIASTRINA PROTEZIONE PUNZONE
18	2	SBC0007935	MANIGLIA SPORTELLO
19	2	S340345496Z	RIVETTO ALTA RESIST "IN ACCIAIO BN01-05
20	1	SBC0008814	PERNO SPORTELLO
21	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
22	1	SBC0016014V	PROTEZIONE SUP. SPORTELLO SP300



	10.11a	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Pannelli basculanti Safety spatulas Spatules de securité Sicherheitsspachtel Espátulas de seguridad
	Rev. 1		
	12.2009		
	1		

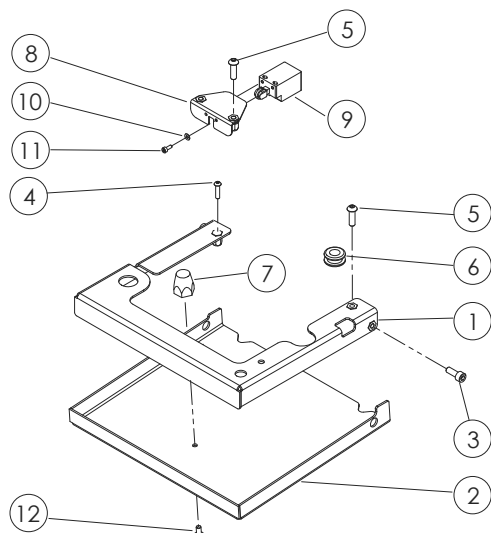
M1			
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0007166	FISSAGGIO BASCULANTE SW1 EM-M-FM C-INS.
2	1	SBC0011671	PANNELLO BASCULANTE SW1 EM-M-FM
3	2	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
4	1	S340316593Z	VITE TBEI M6X25 ZINCATA
5	3	SCA0000133	Vite TBEI M6x20 ISO 7380 Zinc.
6	1	SCC0001627	PASSACAVO IN GOMMA "EZ" ART.11087
7	1	SBC0011534	CAMMA MICRO SICUREZZA
8	1	SBA0007169	SQUADRETTA FISS. MICRO SICUREZZA C-INS
9	1	SCC0001605	FINECORSO DI SICUREZZA 1 NC "IMP 2"
10	2	S340055893Z	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.
11	2	S340319193Z	VITE TCEI M3X8 ZINCATA
12	1	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13

SM1			
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0007167	FISSAGGIO BASCULANTE SW1 SM C-INS.
2	1	SCC0001605	FINECORSO DI SICUREZZA 1 NC "IMP 2"
3	1	SBA0007169	SQUADRETTA FISS. MICRO SICUREZZA C-INS
4	1	SBC0011675	BORDINO CHIUSURA FISSO SW1 SM
5	1	SBA0007168	PANNELLO BASCULANTE SW1 SM COMP.
6	1	SCC0001627	PASSACAVO IN GOMMA "EZ" ART.11087
7	1	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
8	2	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
9	1	S340316593Z	VITE TBEI M6X25 ZINCATA
10	3	SCA0000133	Vite TBEI M6x20 ISO 7380 Zinc.
11	1	SBC0011534	CAMMA MICRO SICUREZZA
12	2	S340055893Z	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.
13	2	S340319193Z	VITE TCEI M3X8 ZINCATA

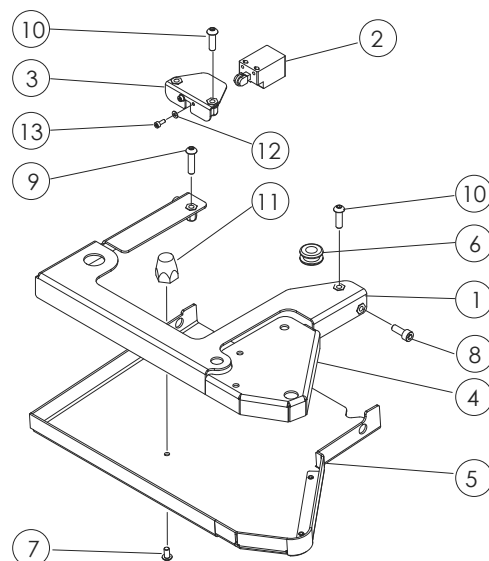
M2, FM2, SM2			
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0007179	FISSAGGIO BASCULANTE SW2 M-SM-FM C-INS
2	1	SCC0001605	FINECORSO DI SICUREZZA 1 NC "IMP 2"
3	1	SBA0007169	SQUADRETTA FISS. MICRO SICUREZZA C-INS
4	1	SCC0001627	PASSACAVO IN GOMMA "EZ" ART.11087
5	1	SBC0011693	PANNELLO BASCULANTE SW2 M-SM-FM
6	1	SBC0011534	CAMMA MICRO SICUREZZA
7	2	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
8	2	S340055893Z	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.
9	2	S340319193Z	VITE TCEI M3X8 ZINCATA
10	1	S340316593Z	VITE TBEI M6X25 ZINCATA
11	3	SCA0000133	Vite TBEI M6x20 ISO 7380 Zinc.
12	1	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13

SP 300			
Pos.	Q.tà	Codice	Denominazione
1	1	SBA0007218	PANNELLO BASCULANTE SW2 SP COMP.
2	1	SCC0001627	PASSACAVO IN GOMMA "EZ" ART.11087
3	1	SBA0007155	SQUADRETTA FISS C-INS
4	1	SBC0011534	CAMMA MICRO SICUREZZA
5	1	SCC0001605	FINECORSO DI SICUREZZA 1 NC "IMP 2"
6	1	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KIT X K13
7	2	S340055893Z	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.
8	2	S340048693Z	VITE TCEI M8X25 ZINCATA
9	2	S340319193Z	VITE TCEI M3X8 ZINCATA
10	2	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
11	2	S340046893Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M5 ZINC

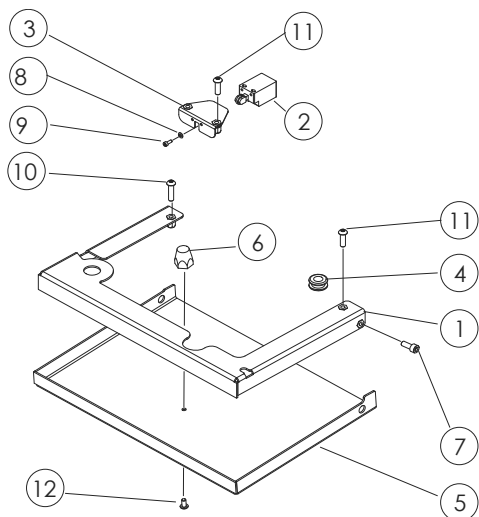
Portabobina/Film reel carriage/Spulenkapsel
Porte-bobine/Porta bobina: **M1**



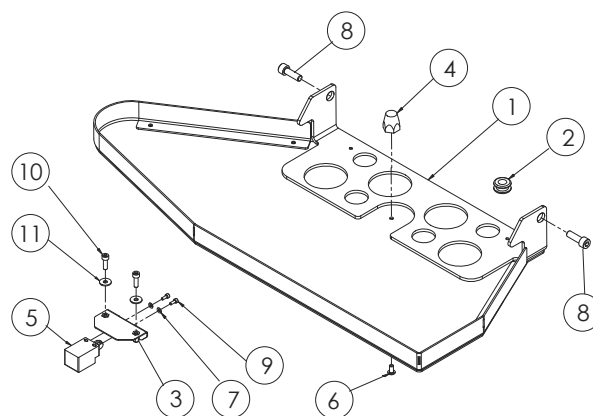
Portabobina/Film reel carriage/Spulenkapsel
Porte-bobine/Porta bobina: **SM1**



Portabobina/Film reel carriage/Spulenkapsel
Porte-bobine/Porta bobina: **M2, FM2, SM2**



Portabobina/Film reel carriage/Spulenkapsel
Porte-bobine/Porta bobina: **SP 300**



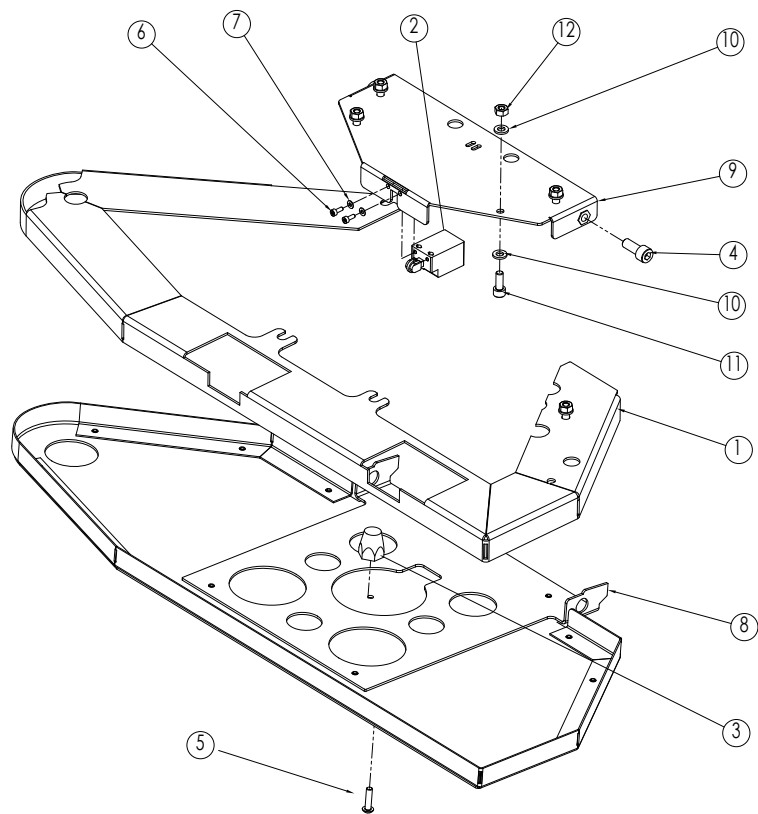
 M.J. MAILLIS GROUP	10.11a	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Pannelli basculanti Safety spatulas Spatules de sécurité Sicherheitsspachtel Espátulas de seguridad
	Rev. 22		
	05.2013		
	3		

PWS

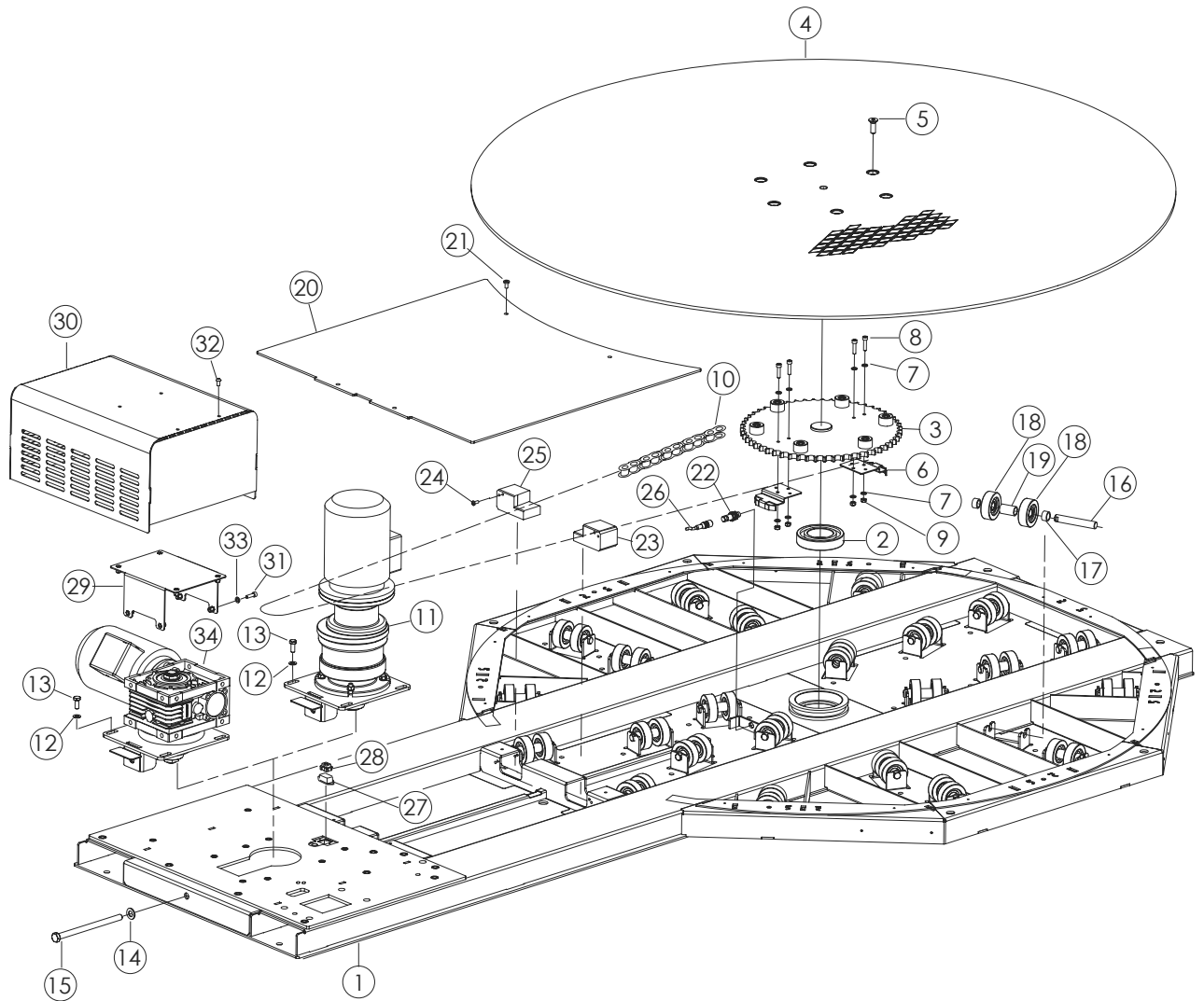
Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	1	SBC0018086V	BORDO DI CHIUSURA SOTTO PIASTRA
2	1	SCC0001605	FINECORSO DI SICUREZZA A+B "IMP 1"
3	1	SBC0011534	CAMMA MICRO SICUREZZA
4	2	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
5	1	SCA0001007	VITE TBEI M5X20 ISO 7380 ZINC.
6	2	S340319193Z	VITE TCEI M3X8 ZINCATA
7	2	S340055893Z	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINC.
8	1	SBA0010636V	PANNELLINO BASCULANTE RIVETT.
9	1	SBA0010634	PIASTRA SUPPORTO C-INS
10	10	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
11	5	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
12	4	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
13	1	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST

	10.11a	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Pannelli basculanti Safety spatulas Spatules de sécurité Sicherheitsspachtel Espátulas de seguridad
	Rev. 22		
	05.2013		
	4		

Portabobina/Film reel carriage/Spulenkapsel/Porte-bobine/Porta bobina: **PWS**



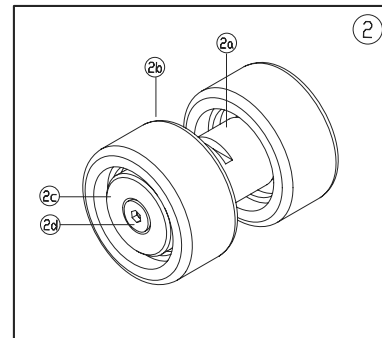
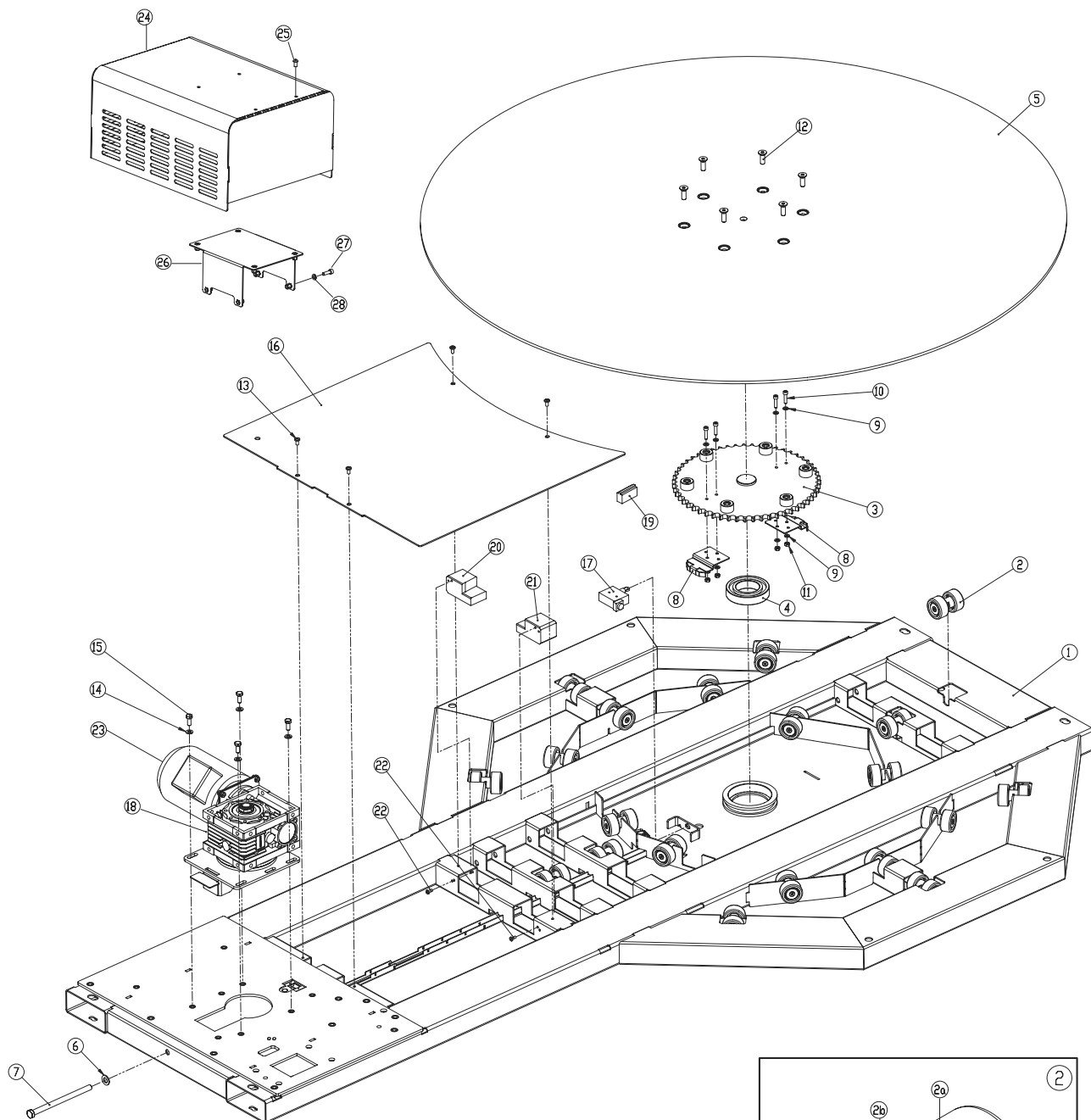
 M.J. MAILLIS GROUP		10.12	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Piattaforme "18" Turntables "18" Plattformen "18" Plate-formes "18" Plataforma "18"
		Rev. 8		
		03.2015		
		1		
Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione	
1	1	S440936547A	BASE COMP. PIATTAFORMA DIA. 1800	
2	1	S3401776ZZZ	CUSCINETTO 6211 2RS	
3	1	S440852300A	CORONA 3/4 Z 55 COMP- WS 150	
4	1	S440943740A	PIATTAFORMA ROTANTE DIA. 1800	
5	6	S340078293Z	VITE TSVEI M10X30	
6	2	SBC0006038T	CAMMA PIATTAFORMA WS3	
7	8	S340017593Z	RONDELLA PIANA PER VITE M6 ZINC.	
8	4	S340001593Z	VITE TCEI M6X25 ZINC.	
9	4	S340028493Z	DADO M6 BASSO ZINC.	
10	1	S340524500A	CATENA 3/4 SPEZZONE DA P=212 COMPRESO GIUNTO (P. DIA. 1800)	
11	1	S471428500A	RIDUTTORE PREMONT. WS2 (***)	
12	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA PER VITE M8 ZINC.	
13	4	S340028093Z	VITE TE M8 X 20 ZINC.	
14	1	S340006293Z	RONDELLA PIANA PER VITE M12 ZINC.	
15	1	S340297593Z	VITE TE M12 X180 TUTTO FILETTO AF47	
16	24	S331452492C	PERNO RUOTE WS3 GR. PIATTAFORM. BRUNITO	
17	48	S3402778ZZZ	DISTANZIALE LATERALE RUOTE WS3	
18	48	SBC0000633	ROTELLA C/CUSCINETTO	
19	24	S3402779ZZZ	DISTANZIALE CENTRALE RUOTE WS3	
20	1	S321680247A	PANNELLO D'ISPEZIONE PIATTAF. DIA. 1800	
21	4	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR	
22	1	SCC0000578	PROXY M12 8mm PNP NC M12 CORTO	
23	2	S310227400A	PATTINO CATENA DX	
24	2	S340514093A	VITE TCBCR M6X12	
25	1	S310227500A	PATTINO CATENA SX	
26	1	SBB0000068	PRECABLATO SENSORE BASE	
27	1	S3801454ZZZ	CUSTODIA DA PANNELLO PASSANTE	
28	1	SCC0000024	INSERTO X CONTATTI M. 5P+T A CRIMP. CQ	
29	1	SBA0007357	STAFFA FISSAGGIO CARTER VSF SW1 C/INS.	
30	1	SBC0012017	CARTER RIDUTTORE VSF BASI SW1	
31	4	S340016093Z	VITE TCEI M6X20 ZINCATA	
32	4	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.	
33	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	
34 (*)	1	SBA0007311	MOTORIDUTT. VSF PREM. BASI 15-16-18 (***)	
34 (**)	1	SBA0009106	MOTORIDUTT. VSF PREM. BASI 15-16-18 (***)	
(*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE / Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien				
(**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE / Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien				
(***) Motore non incluso, per codice motore vedere paragrafo 10.20 Motor not included; for motor code see paragraph 10.20				



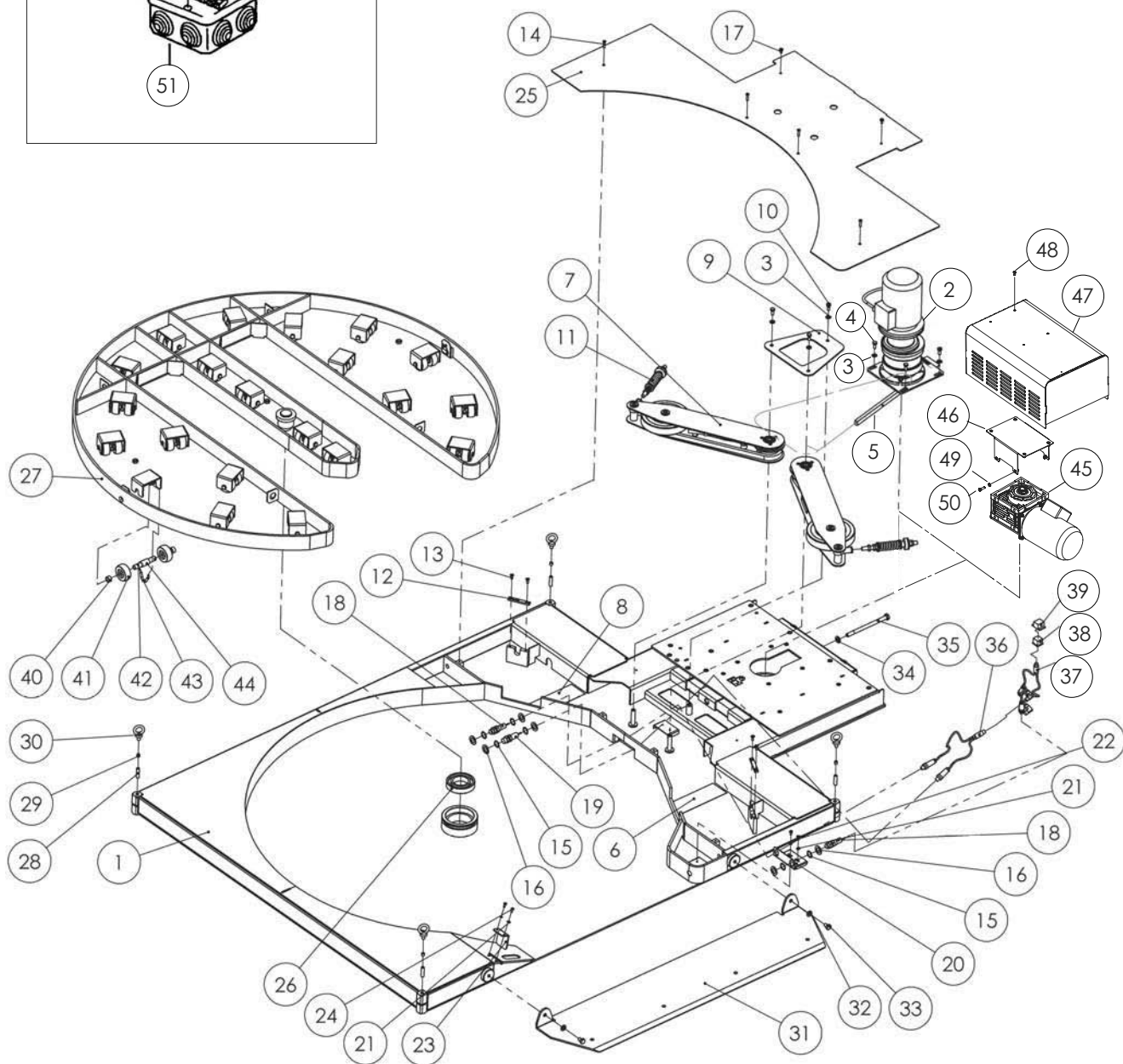
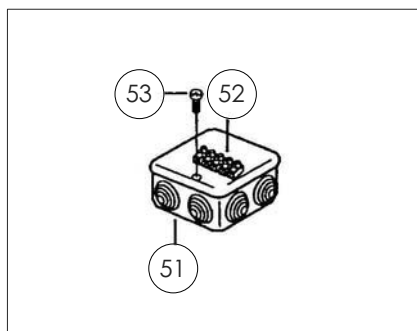
 M. J. MAILLIS GROUP	10.12a	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechange Repuestos	Piattaforme in tubolare "15-16" Turntables "15-16" Plattformen "15-16" Plate-formes "15-16" Plataforma "15-16"
	Rev. 2		
	03.2015		
	1		

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	SBA0008635V	BASE TUBOLARE COMP. SW15 F1/PAKLET
1	1	SBA0009356V	BASE TUBOLARE COMP. SW16 F1/PAKLET
2	20	SBA0006535	RUOTE BASE PREM.
2a	1	SBC0010239T	PERNO ROTELLE BASE
2b	2	SBA0004851	RUOTA BASE
2c	2	S330221593A	RONDELLA /6,5/30X5
2d	2	S340049593A	VITE TSVEI M6X15 ZINCATA
3	1	S440852300A	CORONA 3/4 Z55 COMP. WS150
4	1	S3401776ZZZ	CUSCINETTO 6211 2RS
5	1	SBA0005210	PIATTAFORMA ROTANTE COMP. Ø1500
5	1	S440863600A	PIATTAFORMA ROTANTE COMP. WS 165
6	1	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
7	1	S340297593Z	VITE TE M12X180 TUTTO FILETTO AF47
8	2	SBC0006038	CAMMA PIATTAFORMA PAKLET
9	8	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
10	4	S340001593Z	VITE TCEI M6X25 ZINCATA
11	4	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO A BASSA RESIST
12	6	S340078293Z	VITE TSVEI M10X30 ZINCATA
13	4	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR (TEXTR
14	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
15	4	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA
16	1	SBC0015986V	PANNELLO ISPEZIONE SW15
16	1	SBC0016009	PANNELLO ISPEZIONE SW16
17	1	SBB0000813	PRECABLATO FINECORSO CINGHIA
18 (*)	1	SBA0009204	MOTORIDUTTORE VSF PREMONT. (***)
18 (**)	1	SBA0009931	MOTORIDUTTORE VSF PREMONT. (***)
19	1	S340513200A	CAT RING CHIUSO 3/4" p=196 compr. giunt
19	1	S340513300A	CAT 3/4" SPEZZONE DA p=204 compr. Giunt.
20	1	S310227500A	PATTINO CATENA SX
21	1	S310227400A	PATTINO CATENA DX
22	2	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
24	1	SBC0012017	CARTER RIDUTTORE VSF BASI SW1
25	4	S340174993Z	VITE TBEI M6x12 ZINCATA
26	1	SBA0007357	STAFFA FISSAGGIO CARTER VSF SW1 C/INS.
27	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA PER VITE M6 ZINCATA
28	4	S340016093Z	VITE TCEI M6x20 ZINCATA

- (*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE /
Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien
- (**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE /
Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien
- (***) Motore non incluso, per codice motore vedere paragrafo 10.20
Motor not included; for motor code see paragraph 10.20



 M.J. MAILLIS GROUP		10.13	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Piattaforma "HSD" Turntable "HSD" Plattformen "HSD" Plate-forme "HSD" Plataforma "HSD"
		Rev. 7		
		03.2015		
		1		
Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione	
1	1	S450591547Z	BASE C/INSERTI	
2	1	S471428900A	RIDUTTORE PREMONTATO (***)	
3	7	S340012393Z	RONDELLA PIANA PER VITE M8 ZINC.	
4	4	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA	
5	1	S340524800A	CAT. 1/2X5/16 SPEZZ. P=122 COMPRESA	
6	1	S4204254ZZZ	PATTINO STRISCIAMENTO DX C/BIADESIVO	
7	2	S470993000A	BRACCIO PREM. HS312	
8	1	S4204255ZZZ	PATTINO STRISCIAMENTO SX C/BIADESIVO	
9	1	S321680547A	PASTRA CENTRALE	
10	3	S340028093Z	VITE TE M8X20 ZINCATA	
11	2	S470993500A	TIRANTE MOLLA PREM. HS312	
12	2	S331821493A	PIATTO SUPPORTO MOLLA ZINC. HS312	
13	4	S340040393Z	VITE TSVEI M5X16 ZINCATA	
14	4	S340316593Z	VITE TBEI M6X25 ZINCATA	
15	6	S3403390ZZZ	RING DI COMPENSAZIONE LMKAS 26 /25,8-1	
16	6	S320698993A	RONDELLA ALBERINO PROTEZ. APS	
17	2	S340514093A	VITE TRILOBATA M6X12 TESTA TCBCR	
18	2	S3805087ZZZ	FOTOCELLULA "DATALOGIC S5-5-B3 -30"	
19	1	S3804605ZZZ	FOTOCELLULA "DATALOGIC S5-5-C10 -30"	
20	1	S320890047A	SUPP. FTC SAFETY HSD312 VERN.	
21	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA PER VITE M5 ZINCATA	
22	2	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR	
23	1	S4204303ZZZ	SUPP. C/CATARINFRANGENTE HSD312	
24	4	S340198093Z	VITE TCBCR M5X12 ZINC. 100a/3M	
25	1	S321680847A	PANNELLO D'ISPEZIONE	
26	1	S3401776ZZZ	CUSCINETTO 6211 RS	
27	1	S471135200A	PIATTAFORMA ROTANTE PREMONT. HSD312	
28	4	S340191992Z	GRANO EIPP M10X40XL	
29	4	S340190692Z	GRANO EIPP M10X10 WS3	
30	4	S340190493Z	GOLFARE DI SOLLEVAMENTO M10	
31	1	S320891747A	RAMPA VERN. HSD312	
32	2	S340021993Z	RONDELLA PIANA PER VITE M10 ZINCATA.	
33	2	S340065093A	VITE TE M10X16 ZINCATA	
34	1	S340006293Z	RONDELLA PIANA PER VITE M12 ZINC.	
35	1	S340297593Z	VITE TE M12X180 TUTTO FILETTO AF47	
36	1	SCC0000047	Y PVC SPINA M12 - TERM. LIBERI L=2m	
37	1	SCC0000236	PRESA DRITTA 4 POLI M12 TERM. LIBERO L1.	
38	1	SCC0000024	INSERTO PER CONTATTI M. 5P+T A CRIMP. CQ	
39	1	S3801454ZZZ	CUSTODIA DA PANNELLO PASSANTE 104225	
40	42	S3402778ZZZ	DISTANZIALE LATERALE RUOTE WS3	
41	42	SBC0000633	ROTELLA C/CUSCINETTO LAVORATA WS	
42	21	S331452492C	PERNO RUOTE WS3 GR. PIATTAF. BRUNITO	
43	21	S370033693A	MOLLA FERMO RUOTE HS312	
44	21	S3402779ZZZ	DISTANZIALE CENTRALE RUOTE WS3	
45 (*)	1	SBA0007313	MOTORIDUTT. VSF BASI HSD (***)	
45 (**)	1	SBA0009969	MOTORIDUTT. VSF BASI HSD (***)	
46	1	SBA0007357	STAFFA FISSAGGIO CARTER VSF SW1 C/INS.	
47	1	SBC0012017	CARTER RIDUTTORE VSF BASI SW1	
48	4	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.	
49	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINCATA	
50	4	S340016093Z	VITE TCEI M6X20 ZINCATA	
51	1	S3802510ZZZ	SCATOLA DI DERIVAZIONE 65X65	
52	0,41	S3801480ZZZ	MORSETTIERA NYLON D.10 12 PEZZI	
53	2	S340123993Z	VITE TCBCR M4X8 ZINCATA	
(*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE / Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien				
(**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE / Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien				
(***) Motore non incluso, per codice motore vedere paragrafo 10.20 Motor not included; for motor code see paragraph 10.20				



■ M.J. MAILLIS GROUP	10.13	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Pièces de rechange Repuestos	Piattaforma "HSD" Turntable "HSD" Plattform "HSD" Plate-forme "HSD" Plataforma "HSD"
	Rev. 3		
	12-2004		
	3		

REF-1

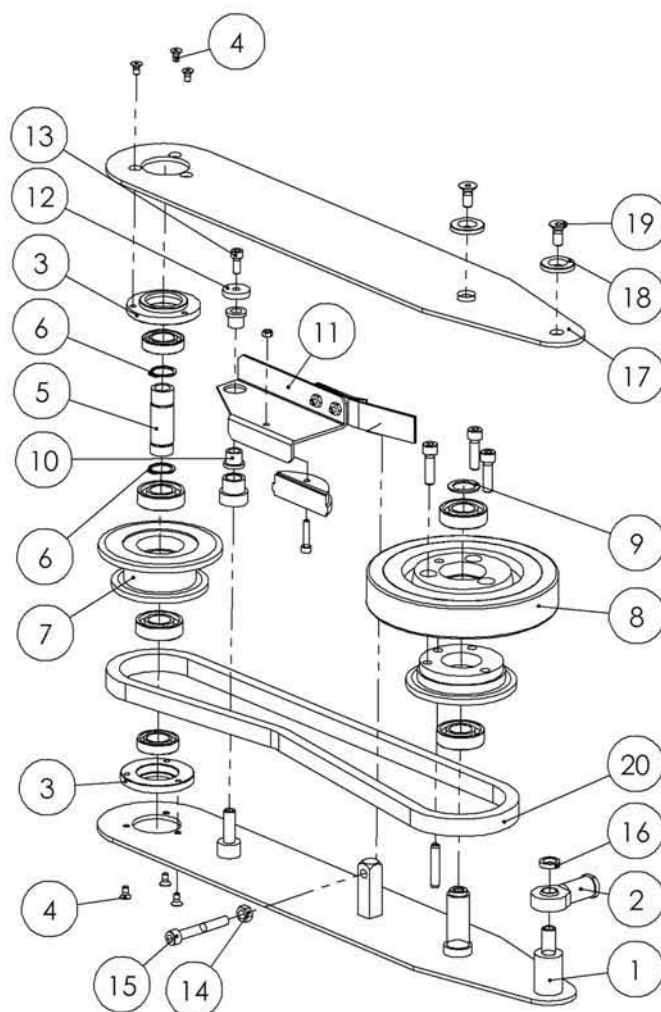
Pos	Qtà	Codice	Descrizione
1	2	S440639747A	PIASTRA BRACCIO INF. VERN. HS312
2	2	S340101693Z	TESTA A SNODO M12X1,25 ZINCATA
3	4	S4304850ZZZ	FLANGIA BRACCIO C/CUSCINETTO HS312
4	4	S340037093Z	VITE TSVEI M5X10 ZINCATA
5	2	S331824200A	PERNO RINVIO TRASMISSIONE HS312
6	4	S340006892Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO 20 BR.
7	2	S4304849ZZZ	PIGNONE DOPPIO C/CUSCINETTO HS312
8	2	S470993100A	RUOTA DI FRIZIONE ASS.HS312
9	2	S320605693A	RONDELLA /20 WS3
10	2	S3401240ZZZ	BRONZINA
11	2	S470993200A	TENDITORE PREM. HS312
12	2	S330802792Z	RONDELLA SPECIALE T302 SP.
13	1	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
14	1	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
15	2	S340170393Z	VITE TCEI M8X70 TUTTO FILET 200A-700A 3M
16	2	S331822793A	DISTANZIALE SNODO HS312
17	2	S320742147A	PIASTRA BRACCIO SUPERIORE HS312
18	2	S331823893A	RONDELLA /8 SP.4mm HS
19	2	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
20	2	S3403043ZZZ	SPEZZ.CAT 1/2 X 5/16 84 MAGL.GIUNTO A

REF-2

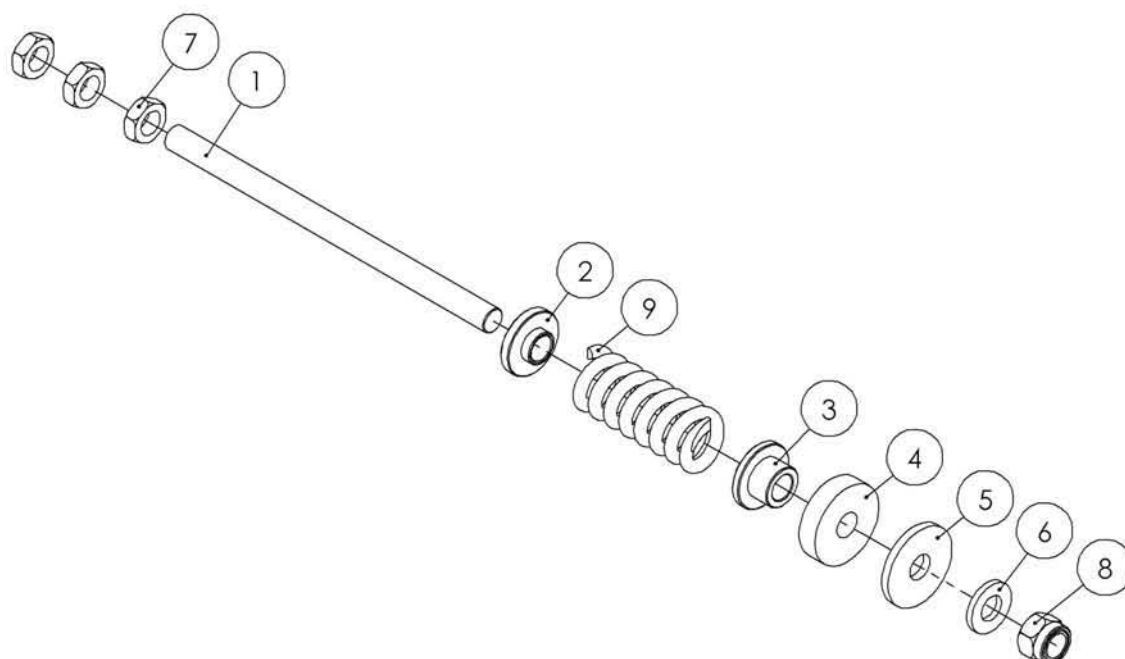
Pos	Qtà	Codice	Descrizione
1	2	S331824792A	TIRANTE MOLLA
2	2	S331824900A	BUSSOLA ANTERIORE PORTAMOLLA HS312
3	2	S331825000A	BUSSOLA POSTERIORE PORTAMOLLA HS312
4	2	S310173800A	RONDELLA AMMORTIZZO HS312
5	2	S320750893A	RONDELLA /40-12,5 SP.4MM HS312
6	2	S310182100A	RONDELLA /12,5 PARACOLPI HS3
7	3	S340089193Z	DADO M12
8	1	S340073593Z	DADO M12 AUTOBLOCCANTE
9	2	S3403039ZZZ	MOLLA X STAMPI RED /16/32X76 R32-076IS

■ M.J. MAILLIS GROUP	10.13	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Pièces de rechange Repuestos	Piattaforma "HSD" Turntable "HSD" Plattform "HSD" Plate-forme "HSD" Plataforma "HSD"
	Rev. 3		
	12-2004		
	4		

REF-1



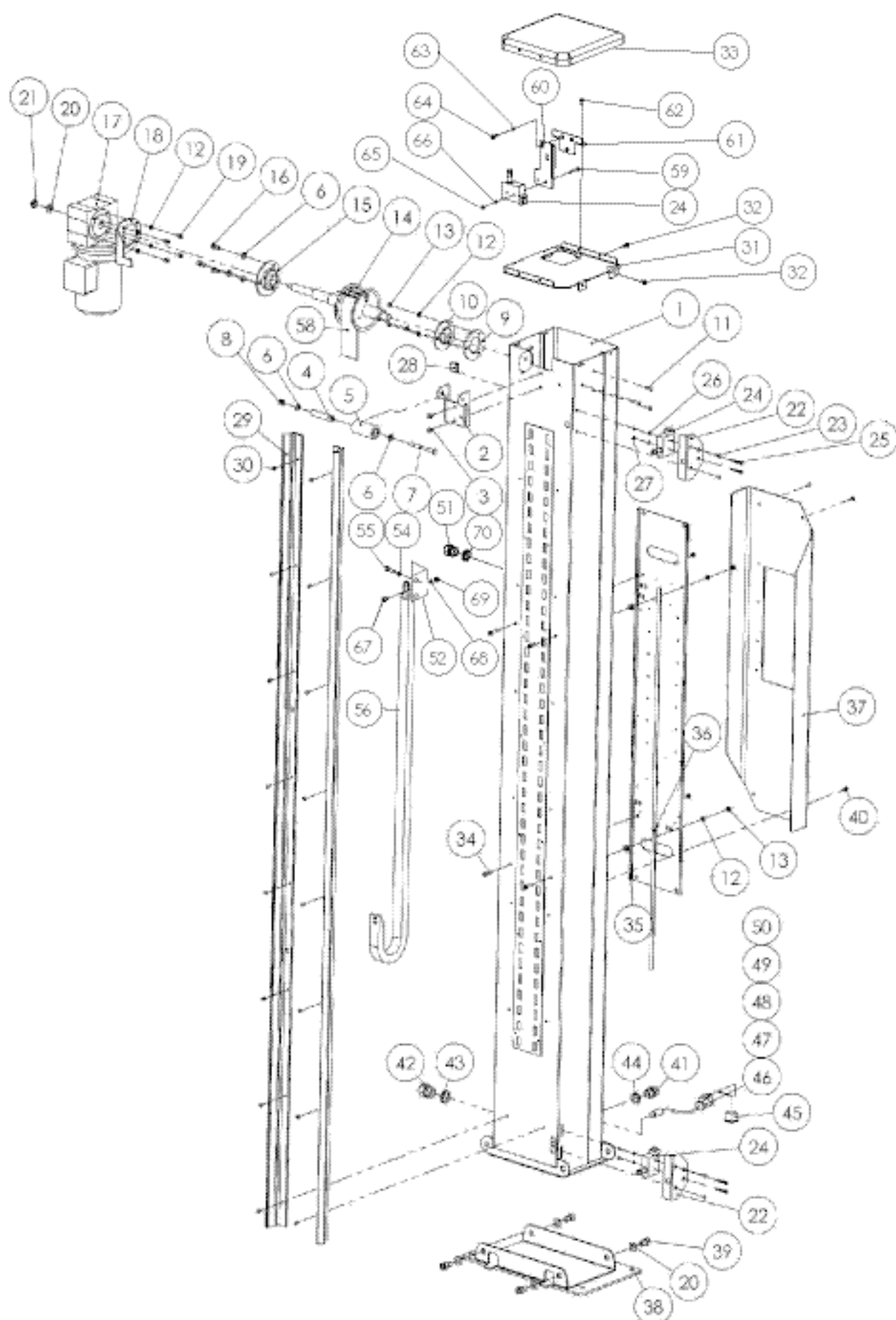
REF-2



 M. J. MAILLIS GROUP	10.14	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Colonna classe 1 Column class 1 Saeule Klasse 1 Colonne classe 1 Columna clase 1
	Rev. 6		
	03.2015		
	1		

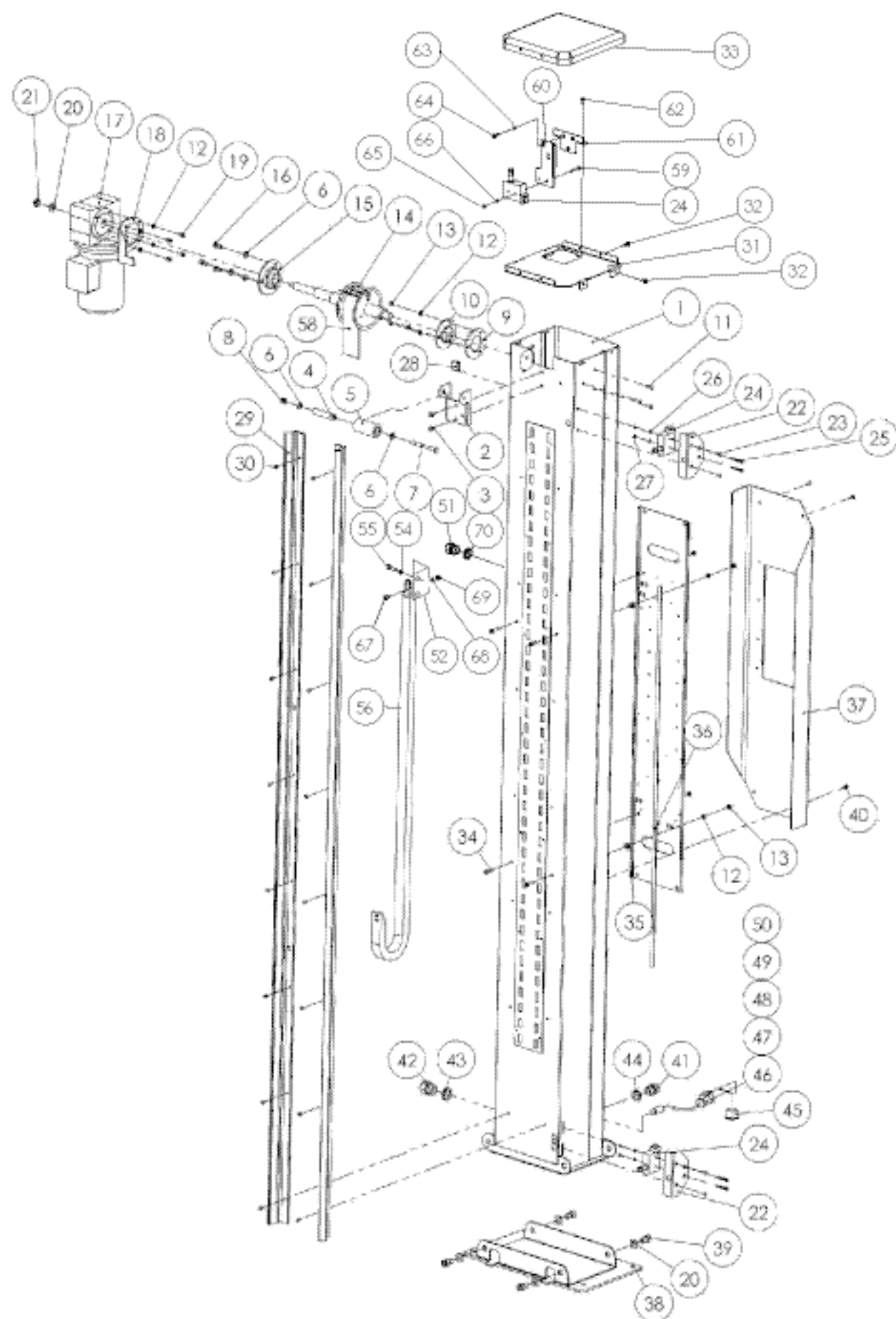
Pos	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	SBA0003514	GRUPPO COLONNA C/INS. WS100 H2100
1	1	SBA0003453	GRUPPO COLONNA C/INS. WS100 H2400
2	1	SBC0000500	SUPPORTO RULLINO DI RINVIO
3	2	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR
4	1	SBC0000499T	ALBERINO RULLINO DI RINVIO
5	1	SBC0000502	RULLINO DI RINVIO
6	5	S340012393Z	RONDELLA PIANAX VITE M8 ZINC.
7	1	SCA0000108	VITE TCEI M8X90 ZINCATA
8	1	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
9	1	S321635293A	DISTANZIALE PER SUPPORTO UBPf203 WS100
10	1	S3403414ZZZ	SUPPORTO FLANGIATO UBPf 203/NSK
11	3	S340316593Z	VITE TBEI M6X25 ZINCATA
12	11	S340017593Z	RONDELLA PIANAX VITE M6 ZINC.
13	7	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
14	1	S471428200A	PULEGGIAC/ALBERO PREM. WS1 H2100
14	1	SBA0003451	PULEGGIAC/ALBERO PREM. WS1 H2400
15	1	S3403210ZZZ	SUPPORTO NSK SBPF-205
16	3	S340058493Z	VITE TCEI M8X16 ZINCATA
17	1	S3805202ZZZ	RIDUTT MOTOVARIO NMRV-040M PAM63B5 (***)
18	1	SBC0005100V	ARM DI REAZ PER MOTOVARIO NMRV 040 WS2
19	4	S340005193Z	VITE TCEI M6X12 ZINCATA
20	5	S340006293Z	RONDELLA PIANAX VITE M12 ZINC
21	1	S340223393Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC. M12 P.1
22	2	S450528047Z	SQUADRETTA MICRO C/INS.WS100
23	4	S340217593Z	VITE TBEI M5X10KITXK13
24	3	S3802063ZZZ	FINE CORSA D4MC-5020
25	4	S340090493Z	VITE TSVEI M4X35 ZINCATA
26	4	S340004393Z	RONDELLA PIANAX VITE M4 ZINC.
27	4	S340000193Z	DADO M4 ZINCATO
28	1	S3801649ZZZ	TUBO RITORNO EST./19 INT/14
29	2	S332635000A	GUIDA CARRELLO WS100 PER COLONNA H2100
29	2	SBC0005099	GUIDACARRELLOWS100 PER COLONNA H2400
30	16	S340511300A	RIVETTOAVIBULBINACCIAIIOCOD.BN01-06
31	1	SBC0005277V	PIASTRA DI TESTA MW2 VERN.
32	4	S340198093Z	VITE TCBCR M5X12 ZINC. 100a/3M
33	1	SBC0010794V	CAPPELLO COLONNA SW1/F1
34	4	S340001593Z	VITE TCEI M6X25 ZINCATA
35	4	S332208693A	COLONNINA QUADRO WS100 ZINC.
36	1	S3403172ZZZ	GOMMA ADES. TIPO R60 10X3mm
37	1	SBC0012669V	SPORTELLLO QUADRO SW1 (con/avec/with/mit/con BUZZER)
37	1	SBC0010612V	SPORTELLLO QUADRO SW1 (senza/sans/without/ohne/sin BUZZER)
38	1	S440857047A	PIASTRA COLONNA WS100 VERN.
39	4	S340198493Z	VITE TCEI M12X20 ZINCATA
40	4	S340174993Z	VITE TBEI M6X12ZINC.
41	2	S380582600A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M20X1.5 GRIGIO
42	1	S380594400A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M25X1.5 GRIGIO
43	1	S380594900A	DADO PER BOCCHETTONE M25X1.5 GRIGIO
44	1	S380594800A	DADO PER BOCCHETTONE M20X1.5 GRIGIO
45	1	SCC0000020	INSERTO X CONTATTI F. 5P+TACRIMP. CQ

(***) Motore non incluso, per codice motore vedere paragrafo 10.20
Motor not included; for motor code see paragraph 10.20



 M.J. MAILLIS GROUP	10.14	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Colonna classe 1 Column class 1 Saeule Klasse 1 Colonne classe 1 Columna clase 1
	Rev. 5		
	09.2008		
	3		

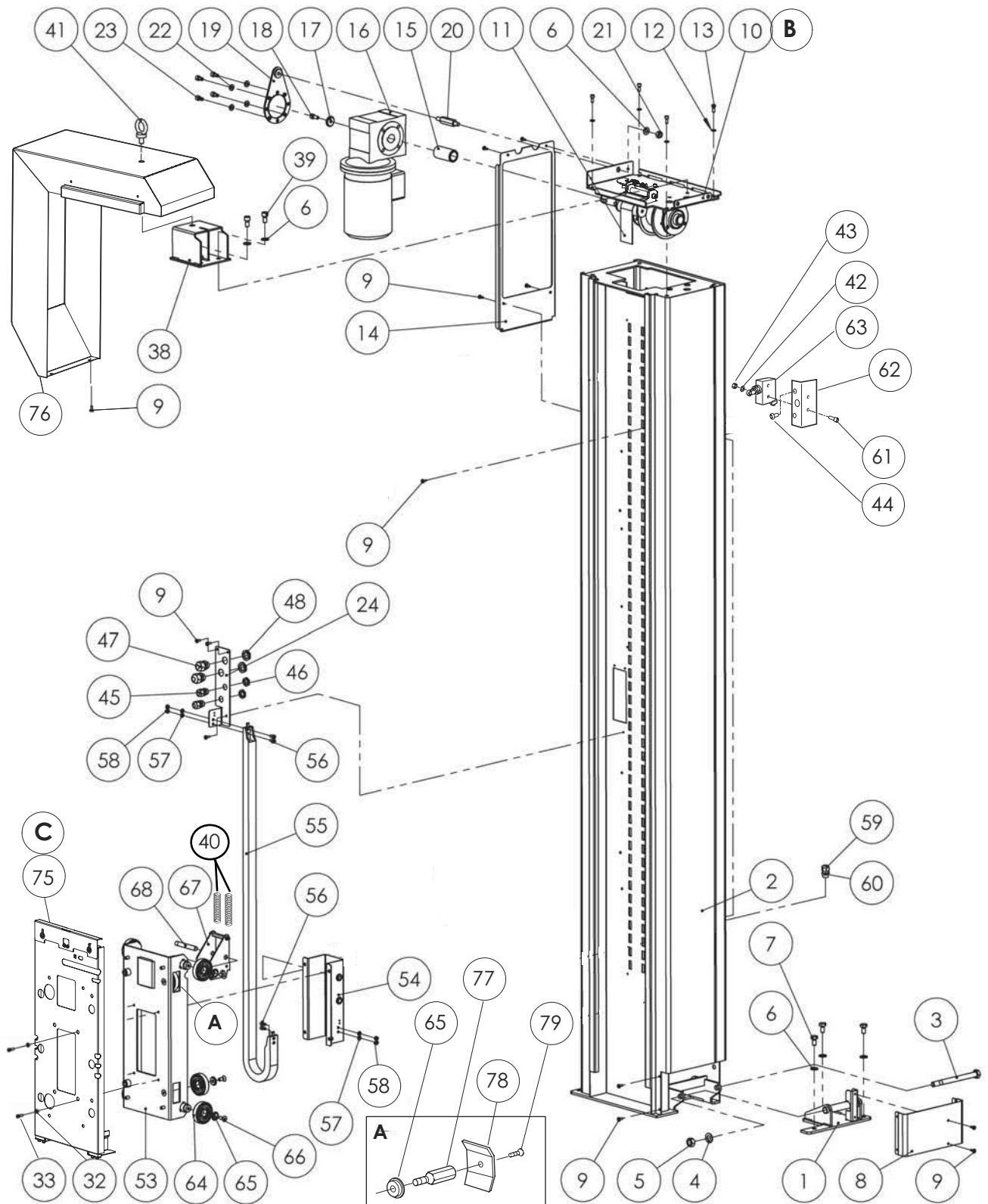
<i>Pos.</i>	<i>Q.tà</i>	<i>Codice</i>	<i>Descrizione</i>
46	1	S3802207ZZZ	GUAINAFLESSIBILE /16
47	2	S380590200A	RACC RAMN-016 M20 X 1.5 PER GUAINA/16 S
48	1	S380594800A	DADO PER BOCCHETTONE M20X1.5 GRIGIO
49	1	S380625100A	CUSTODIA VOLANTE DIRITTA 195129 EPIC
50	1	SCC00000020	INSERTO X CONTATTI F. 5P+TACRIMP. CQ
51	1	S380594300A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M16X1.5 GRIGIO
51	1	S380582600A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M20X1.5 GRIGIO
51	1	S380594200A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M12X1.5 GRIGIO
52	2	SBC0009914V	SQUADRETTA CATENA P.CAVI
54	6	S340002493Z	RONDELLA ELASTICA X VITE M6 ZINC.
55	5	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
56	1	S340522000A	CAT PORTACAVI 0202-15-50-1300-MA-FI
58	1	S310151200A	CINGHIA SOLLEVAMENTO WS3 H 2100
58	1	S310197100A	CINGHIA SOLLEVAMENTO WS2-H 2400
59	2	S340022993Z	VITE TCEI M4X30 ZINCATA
60	1	SBC0005098	STAFFA SUPPORTO MICRO
61	1	SBA0003450	STAFFA SUPPORTO CON INSERTI
62	2	S340513993A	VITE TRILOBATAM5X12 TESTA TCBCR
63	3	S340220392Z	RANELADI SAFETY "S" (SCHNORR)/5 F144
64	3	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA
65	2	S340000193Z	DADO M4 ZINCATO
66	2	S340220292Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR)/4 F144
67	4	S340029193Z	VITE TCEI M3X10 ZINC.
68	4	S340055893Z	RONDELLA PIANA X VITE M3 ZINCATA
69	4	S340169693Z	DADO M3 ZINCATO
70	1	S380594700A	DADO PER BOCCHETTONE M16X1,5 GRIGIO
70	1	S380594800A	DADO PER BOCCHETTONE M20X1.5 GRIGIO
70	1	S380594600A	DADO PER BOCCHETTONE M12X1.5 GRIGIO



 M.J. MAILLIS GROUP	10.15	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Colonna classe 2 Column class 2 Saeule Klasse 2 Colonne classe 2 Columna clase 2
	Rev. 6		
	03.2015		
	1		

Pos	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S440856947A	CERNIERA COLONNA WS2
2	1	S450590247A	GRUPPO COLONNA C/INS. WS2 H=2100
2	1	S450590647Z	GRUPPO COLONNA C/INS. WS2 H=2600
2	1	S450590747Z	GRUPPO COLONNA C/INS. WS2 H=3000
3	1	S340355593Z	VITETEM14X170ZINC.
4	1	S340049393Z	RONDELLA PIANAX VITE M14 ZINC
5	1	S340051493Z	DADOM14ZINCATO
6	8	S340021993Z	RONDELLA PIANAX VITE M10 ZINC
7	5	S340032193Z	VITE TE M10X20 ZINCATA
8	1	S321636247A	CARTER CERNIERA WS2
9	17	S340513993A	VITE TRILOBATAM5X12 TESTATCBRC
10	1	SBA0003513	GRUPPO SOLLEVAMENTO PREM. WS2-2100
11	1	S310151200A	CINGHIASOLLEVAMENTO WS3 H=2100
11	1	S310197100A	CINGHIA SOLLEVAMENTO WS2 H=2600
11	1	S310171400A	CINGHIASOLLEVAMENTO WS3 H=3000
12	4	S340017593Z	RONDELLA PIANAX VITE M6 ZINC.
13	4	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
14	1	S321644047A	TELAIO PER COPERTURA COLONNA
15	1	S331907393A	DISTANZIALE RIDUTTORE WS2
16	1	S3804713ZZZ	RID MOTOVARIO NMRV 50 M00 PAM71 B5 (***)
16	1	S3803571ZZZ	RIDUTTORE MOTOVARIO i80 PAM71 B5 WS3 (***)
17	1	S332023893A	RONDELLA/30-/8-SP5 WS2
18	1	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
19	1	S3804537ZZZ	ARM REAZ MOTOVARIO PER RID NMRV50
20	1	S332945293A	COLONNINABRACCIO RIDUTT MOTOVARIO
21	1	S340000493Z	DADO M10R80 ZINC.
22	12	S340012393Z	RONDELLA PIANAX VITE M8 ZINC.
23	4	S340028093Z	VITE TEM8X20 ZINCATA
24	1	S321669747A	SQUDRETTAATTACCO CATENAWS2
25	4	S332945493A	COLONNINA PANNELLO COMPONENTI
26	4	S340174993Z	VITETBEI M6X12ZINC.
28	4	S340216393Z	DADO M8 ALTO
29	3	S3403172ZZZ	GOMMAADES. TIPO R60 10X3mm
30	2	S332945300A	DISTANZIALE PER CERNIERA
31	1	S3403113ZZZ	CERN DISASSATA 96-50-520-50 (SOUTHCO)
32	4	S340006193Z	RONDELLA PIANAX VITE M5 ZINC.
33	4	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
34	1	S3403112ZZZ	CERN DISASSATA 96-50-510-50 (SOUTHCO)
35	1	SBC0012670V	SPORTELO QUADRO SW2 (con/avec/with/mit/con BUZZER)
35	1	S321644100A	SPORTELO QUADRO SW2 (senza/sans/without/ohne/sin BUZZER)
36	4	S340037093Z	VITE TSVEI M5X10 ZINCATA
37	2	S340526800A	SERRATURA SOUTHCO COD.E5-1-015-041
38	1	S440932647A	STAFFA SOLLEV COLONNA SIATVERN.
39	2	S340020693Z	VITE TCEI M10X20 ZINCATA
40	2	S370031898A	MOLLA
41	1	S340528193A	GOLFARE UNI-ISO 3266-M12
42	4	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINCATA
43	4	S340000193Z	DADO M4 ZINCATO
44	4	S340217593Z	VITE TBEI M5X10 KITX13

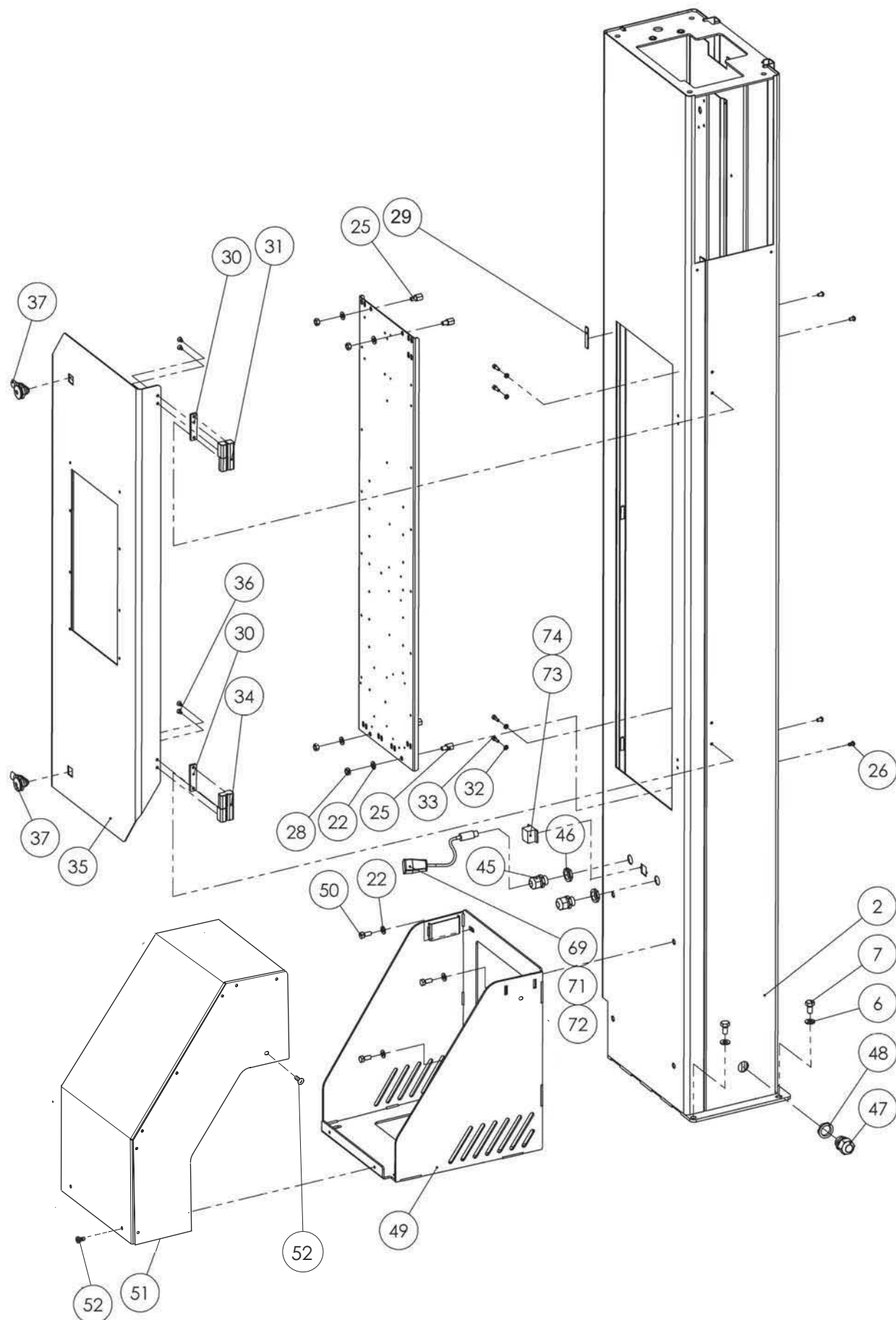
(***) Motore non incluso, per codice motore vedere paragrafo 10.20
Motor not included; for motor code see paragraph 10.20



 M.J. MAILLIS GROUP	10.15	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Colonna classe 2 Column class 2 Saeule Klasse 2 Colonne classe 2 Columna clase 2
	Rev. 5		
	09.2008		
	3		

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
45	4	S380582600A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M20X1.5 GRIGIO
46	4	S380594800A	DADO PER BOCCHETTONE M20X1.5 GRIGIO
47	1	S380594400A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M25X1.5 GRIGIO
48	1	S380594900A	DADO PER BOCCHETTONE M25X1.5 GRIGIO
49	1	S440857247A	STAFFA COLONNA WS2
50	4	S340058493Z	VITE TCEI M8X16 ZINCATA
51	1	SBA0006148V	CARTER (MOTORIDUTTORE COASSIALE)
51	1	SBA0007194V	CARTER (MOTORIDUTTORE VITE/SFINE)
52	4	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR
53	1	SBA0000802	GR. CARRELLO WS (SENZACAMMA)
54	1	SBA0006648	SCATOLA CONNESSIONE C/INS. PAKLET
55	1	SCA0000290	CAT. PORTACAVI 0182.30.037.1152 MA/FI H=2100 (C/CARRELLI PW-SP)
55	1	SCA0000288	CAT. PORTACAVI 0182.30.037.1404.MA/FI H=2600 (C/CARRELLI PW-SP)
55	1	SCA0000289	CAT. PORTACAVI 0182.30.037.1602.MA/FI H=3000 (C/CARRELLI PW-SP)
55	1	S340522000A	CAT. PORTACAVI 0202-15-50-1300-MA-FI H=2100 (C/CARRELLI M-FM-SM)
55	1	S340523500A	CAT. PORTACAVI 0202.15-50-1400-MA-MI H=2600 (C/CARRELLI M-FM-SM)
55	1	S340523600A	CAT. PORTACAVI 0202.15-50-1600-MA-MI H=3000 (C/CARRELLI M-FM-SM)
56	4	S340057792Z	VITE TCEI M6X16 BRUNITA
57	1	S340002492Z	RONDELLA ELASTICAX M6
58	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
59	1	S380594300A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M16X1.5 GRIGIO
60	1	S380594700A	DADO PER BOCCHETTONE M16X1.5 GRIGIO
61	4	S340022993Z	VITE TCEI M4X30 ZINCATA
62	2	S450525647Z	SQUADRETTA MICRO C/INSERTI WS100
63	2	S3802063ZZZ	FINE CORSA OMRON D4MC-5020
64	8	S4604221ZZZ	ROTELLA CARRELLO C/CUSCINETTO WS3
65	8	S331570393A	RONDELLA/8 ROTELLA WS3
66	8	S340017293Z	VITE TSVEI M8X30 ZINC.
67	1	S470844700A	FRENO PREMONTWS3
68	1	S331572498A	PERNO ROTAZ.FRENO WS3
69	2	S380582600A	BOCCHETTONE PRESSACAVO M20X1.5 GRIGIO
71	1	S380625100A	CUSTODIA VOLANTE DIRITTA 195129 EPIC
72	1	SCC0000020	INSERTO X CONTATTI F. 5P+TACRIMP. CQ
73	1	S3801454ZZZ	CUSTODIA DA PANNELLO PASSANTE 104225
74	1	SCC0000020	INSERTO X CONTATTI F. 5P+TACRIMP. CQ
75	1	SBA0007184	KIT PANNELLO C/MICRO SICUREZZA SW2
76	1	SBA0006147V	CARTER COLONNA
77	1	S331910193A	COLONNINA FISSAGGIO CAMMA
78	1	S320780993A	CAMMA CARRELLO ZINC. WS2
79	1	S340037093Z	VITE TSVEI M5X10 ZINCATA

M. J. MAILLIS GROUP	10.15	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Colonna classe 2 Column class 2 Sæule Klasse 2 Colonne classe 2 Columna clase 2
	Rev. 4		
	07.2007		
	4		



 M.J. MAILLIS GROUP	10.15	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Colonna classe 2 Column class 2 Saeule Klasse 2 Colonne classe 2 Columna clase 2
	Rev. 5		
	09.2008		
	5		

REF-1

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	SBA0003512V	PIASTRA DI TESTA COMPL. WS2
2	2	S471031400A	SUPPORTO CUSCINETTO PREMONTATO WS2
3	12	S340006393Z	RONDELLA ELASTICA DIAM.8
4	4	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
5	4	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
6	1	S471428600A	PULEGGIA C/ALBERO PREM.WS2
7	2	S3401051ZZZ	LINGUETTA 8X7X25
8	2	S331908092A	ALBERINO RULLINO RINVIO WS2
9	2	S320781793A	RONDELLA /20-/15 sp.1,5 WS2
10	1	S4304887ZZZ	RULLINO RINVIO COMPLETO
11	2	S340314093Z	VITE TCEI M8X110 WS2
12	2	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO
13	1	SCA0000445	MOLLA A TRAZIONE SPEC T31630
14	1	S340010893Z	VITE TCEI M5X20 ZINCATA
15	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
16	3	S340002393Z	DADO M5 ZINCATO
17	2	S340005193Z	VITE TCEI M6X12 ZINCATA
18	4	S340220492Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /6 F144
19	2	S340028493Z	DADO M6 BASSO ZINCATO
20	1	SBB0000813	PRECABLATO FINECORSO CINGHIA
21	1	SBC0008430V	PIASTRINA FISSAGGIO MOLLA
22	1	SBC0008427V	STAFFA AZIONAMENTO MICRO
23	1	SBC0008431V	SUPPORTO BASCULANTE
24	1	S340011293Z	VITE TCEI M5X16 ZINCATA
25	1	S332024393A	DISTANZIALE PER MICRO WS2 ZINC.

REF-2

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S322945192A	ALBERO RIDUTTORE WS
2	1	S331907681A	MOZZO PUL. WS2 LAV. PARTIC.
3	2	S321664793A	FLANGIA PULEGGIA WS2
4	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA PER VITE M6 ZINCATA
5	2	S340001993Z	VITE TCEI M6X70 ZINCATA
6	2	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
7	1	S332950093A	BUSSOLA CINGHIA WS2
8	1	S340012393Z	RONDELLA PIANA PER VITE M8 ZINCATA
9	1	S340028093Z	VITE TE M8 X 20 ZINCATA

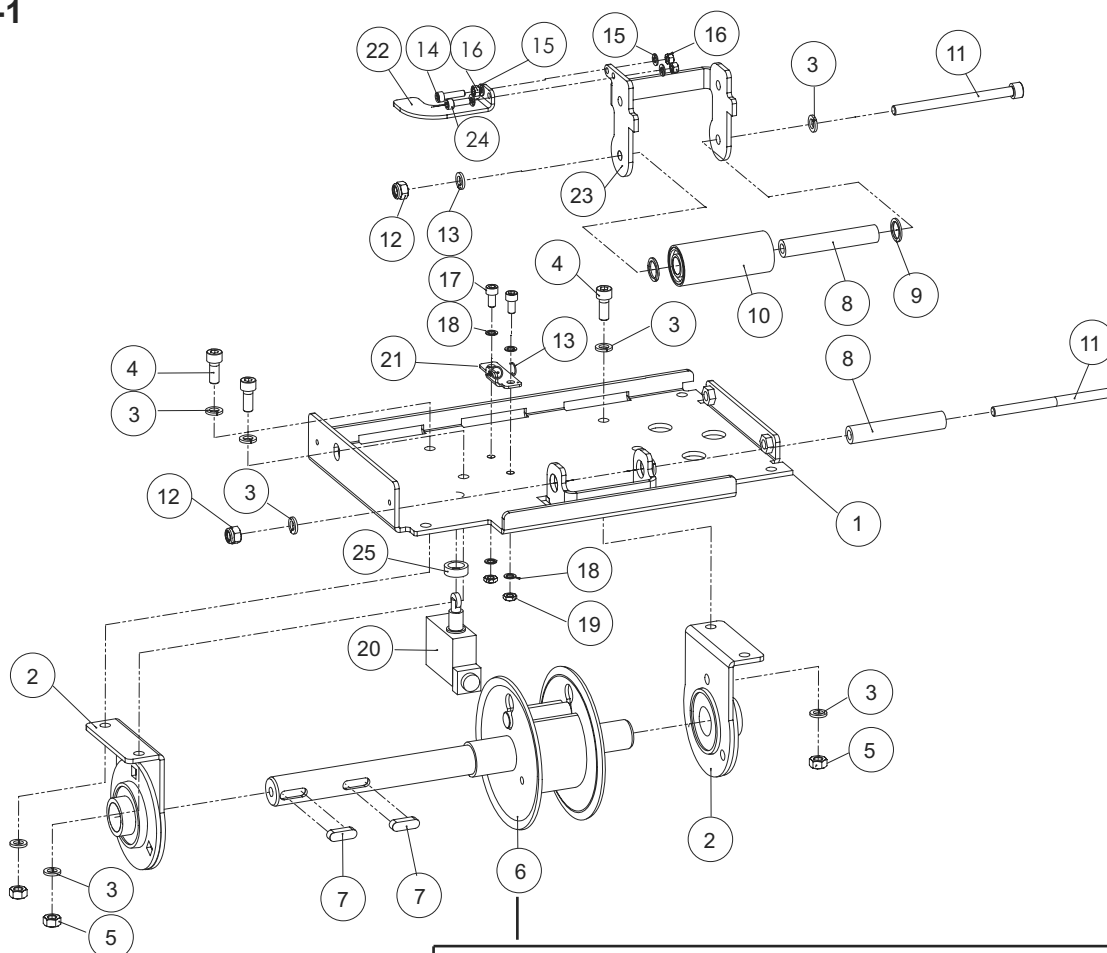
REF-3

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	SBC0011688	PROFILO SENSIBILE
2	4	S340023593Z	DADO M6 ZINCATO
3	4	S340003393Z	RONDELLA TRIPLA X VITE M6 ZINCATA
4	2	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZIC.
5	2	S340023393Z	DADO M4 ALTA RESISTENZA ZINCATO
6	1	SCC0001605	FINECORSO DI SICUREZZA 1 NC "IMP 2"
7	1	SBA0007176	PANNELLO PROTEZIONE C/INSERTI
8	1	SBC0008776	PROTEZIONE ROTELLE CARRELLO DX
9	1	SBC0008778	PROTEZIONE ROTELLE CARRELLO SX
10	2	SBC0010562	SPESSORINO PROTEZIONE
11	4	S340006193Z	RONDELLA PIANA X VITE M5 ZINC.
12	4	S340014193Z	VITE TCEI M5X25 ZINCATA
13	2	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINCATA
14	2	S340014293Z	VITE TCEI M4X25 ZINCATA
15	2	S340174993Z	VITE TBEI M6X12 ZINC.
16	2	S340041993Z	VITE TCEI M6X10 ZINCATA
17	2	SBC0011689	MOLLA A COMPR. Dm=10.5 FILO DIA. 1 L= 25.5 mm

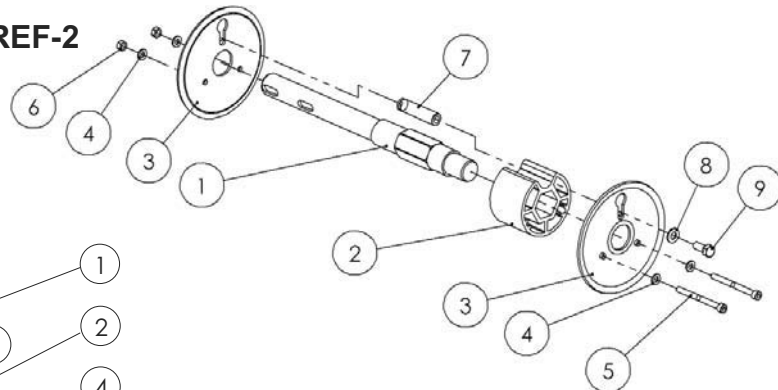
M.J. MAILLIS GROUP	10.15	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Colonna classe 2 Column class 2 Saeule Klasse 2 Colonne classe 2 Columna clase 2
	Rev. 5		
	09.2008		
	6		

REF-1

B

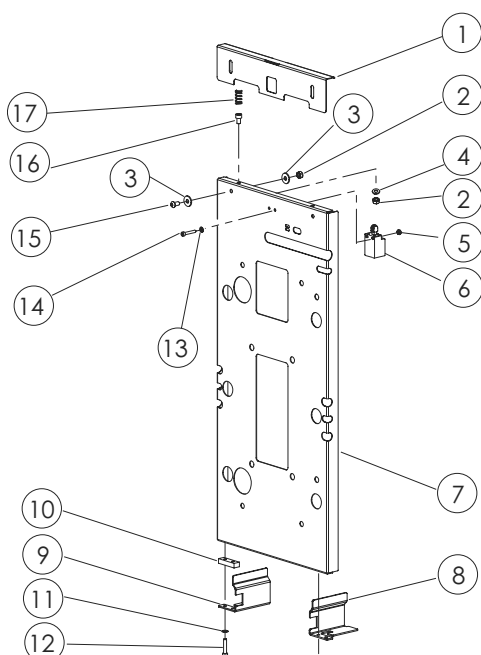


REF-2



REF-3

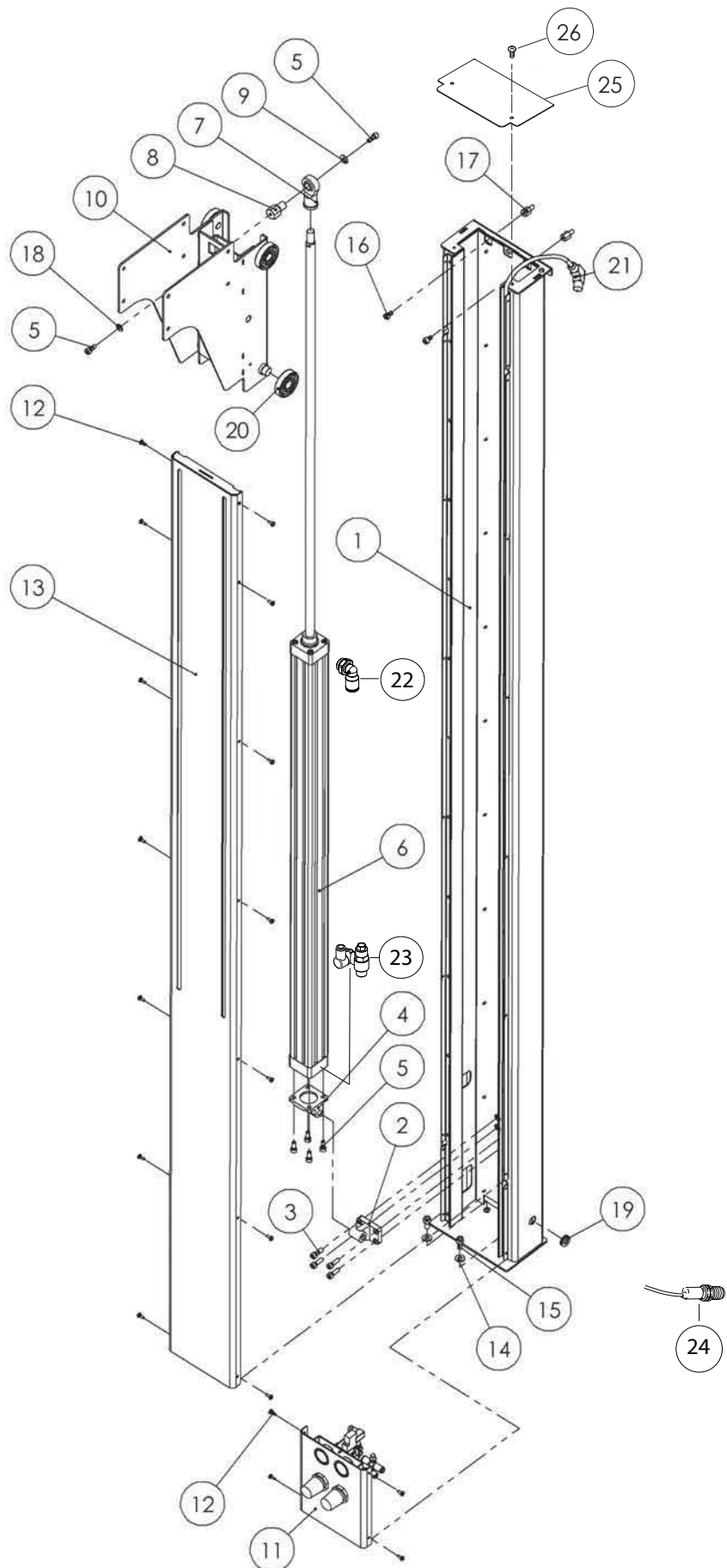
C



 M. J. MAILLIS GROUP	10.16	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Pressatore Presser Drucker Presseur Prensor
	Rev. 4		
	Dic. 2011		
	1		

Posizione	Ricambio	Descrizione	Quantità	U.M.
1a	S440932047A	Telaio pressatore H=2100	1	pz
1b	S440932747A	Telaio pressatore H=2600	1	pz
1c	S440932847A	Telaio pressatore H=3000	1	pz
2	S380815800A	Controcerniera SMC E5050 2013349	1	pz
3	S340048693Z	Vite TCEI M8x25 zinc.	4	pz
4	S3804820ZZZ	Cern Back femmina "D5050 SMC US46	1	pz
5	S340012293Z	Vite TCEI M8x20 zinc.	4	pz
6a	S380815900A	Cil. ISO/VDMA SMC CP95SB50-900	1	pz
6b	S380816000A	Cil. ISO/VDMA SMC CP95SB50-1200	1	pz
6c	S380816100A	Cil. ISO/VDMA SMC CP95SB50-1400	1	pz
7	S340114593A	Testa a snodo M16x1,5 C/dado	1	pz
8	S33295192A	Perno attacco a snodo WS2	1	pz
9	S340065593Z	Rondella tripla per vite M8 zinc.	1	pz
10	S4204376ZZZ	Car. Pres. C/rot. Incollata WS2	1	pz
11	SBA0004498	Pannello pneumatica Paklet	1	pz
12	S340513993A	Vite trilobata M5x12 testa TCBCR	16	pz
13a	S440932447a	Pannello di protezione H=2100	1	pz
13b	S440936047A	Pannello di protezione H=2600	1	pz
13c	S440936147A	Pannello di protezione H=3000	1	pz
14	S340021993Z	Rondella piana per vite M10 zinc.	2	pz
15	S340020693Z	Vite TCEI M10x20 zinc.	2	pz
17	S332949993A	Colonnina supporto pressore WS2	2	pz
18	S340012393Z	Rondella piana per vite M8 zinc.	1	pz
19	S3801215ZZZ	Pressacavo gomma c/membr EZ DG13,5	1	pz
20	S4604221ZZZ	ROTELLA CARRELLO C/CUSCINETTO	4	pz
21	SCC0000532	Connettore M12 EX250SDN	1	pz
22	S3802289ZZZ	Raccordo gomito 31990813	1	pz
23	S380816200A	Reg. di flusso pilot SMC ASP430F-02-0	1	pz
24	SCC0000470	Preso M12 5 poli diritta	3	m/l
25	SBC0009635V	CARTER PRESSATORE PAKLET	1	pz
26	S340514093A	VITE TRILOBATE M6X12 TESTA TCBCR	2	pz

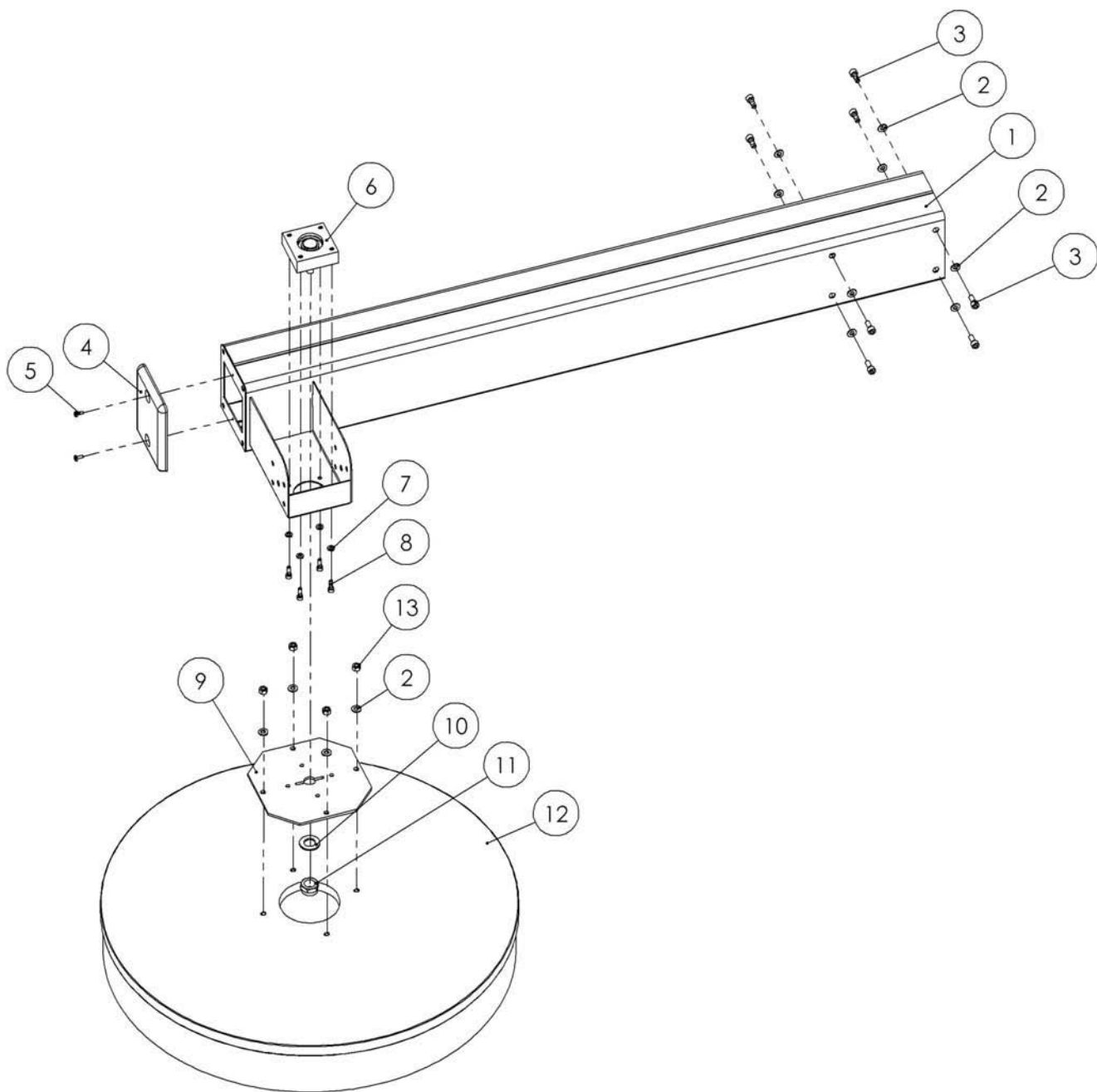
M.J. MAILLIS GROUP	10.16	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Pressatore Presser Drucker Presseur Prensor
	Rev. 4		
	12.2011		
	2		



 M. J. MAILLIS GROUP	10.16	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Pressatore Presser Drucker Presseur Prensor
	Rev. 4		
	09.2008		
	1		

<i>Pos</i>	<i>Q.tà</i>	<i>Codice</i>	<i>Descrizione</i>
1	1	S450590840Z	BRACCIO PRESSATORE C/INS. WS2 WS16
1	1	S450591640Z	BRACCIO PRESSATORE C/INS. HSD
1	1	S450591440Z	BRACCIO PRESSATORE C/INS. WS18
1	1	SBA0007765	BRACCIO PRESSATORE C-INS WS15
2	12	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
3	8	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
4	1	S310227205A	COPERCHIO BRACCIO WS2
5	2	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR
6	1	S470804900A	FLANGIA PREMONTATA AW13
7	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINCATA
8	4	S340016093Z	VITE TCEI M6X20 ZINCATA
9	1	S320572840Z	PIASTRA DISCO VERNIC. AW13
10	1	S340141993Z	RONDELLA PIANA X VITE M20 ZIN.
11	1	S350051593Z	DADO SPEC. AUTOBLOCC. M20X1 ZINC.
12	1	S4204212ZZZ	DISCO INCOLLATO AW12
13	4	S340216393Z	DADO M8 ALTO

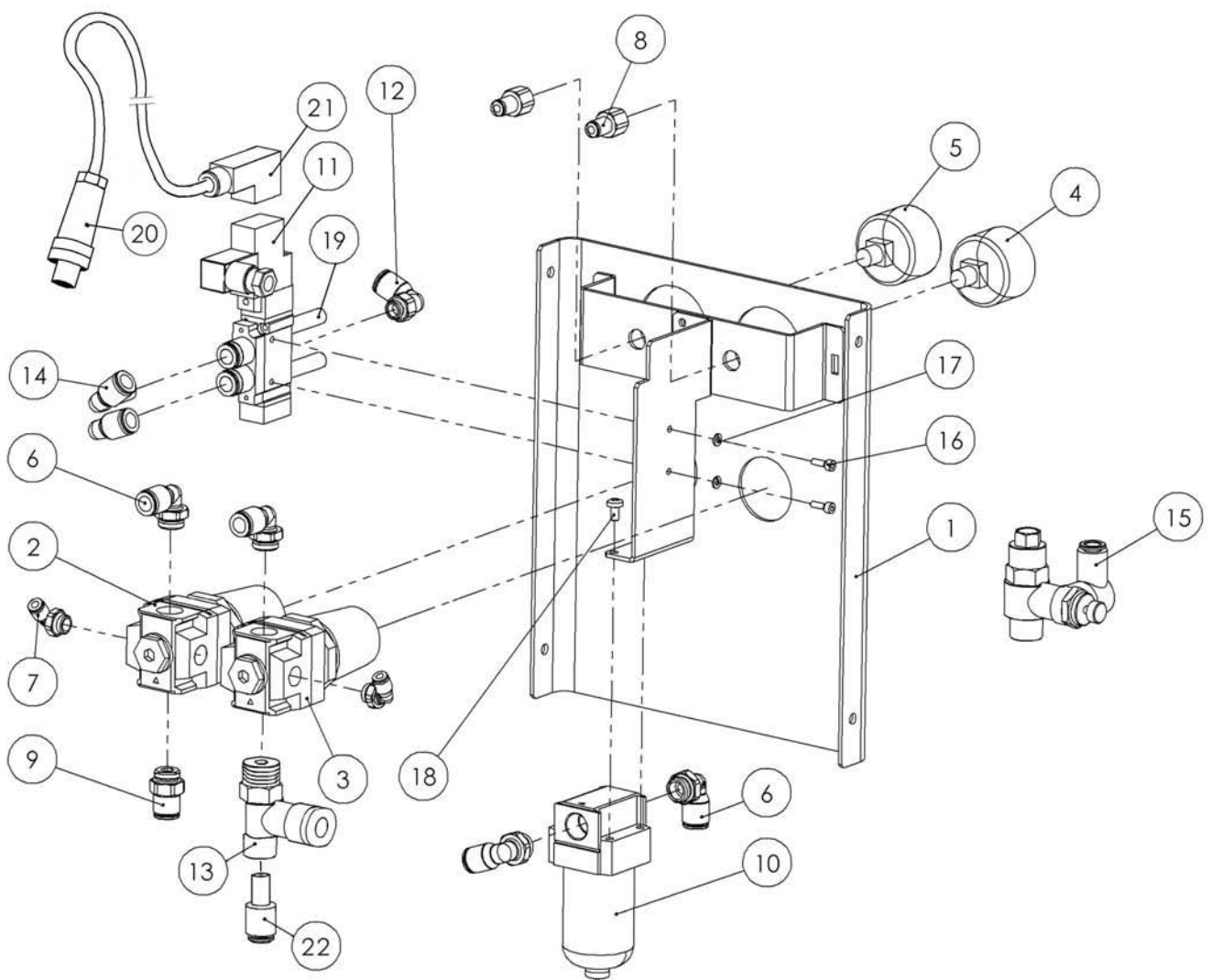
M.J. MAILLIS GROUP	10.16	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Pièces de rechange Repuestos	Pressatore Presser Drucker Presseur Prensor
	Rev. 3		
	12-2004		
	4		



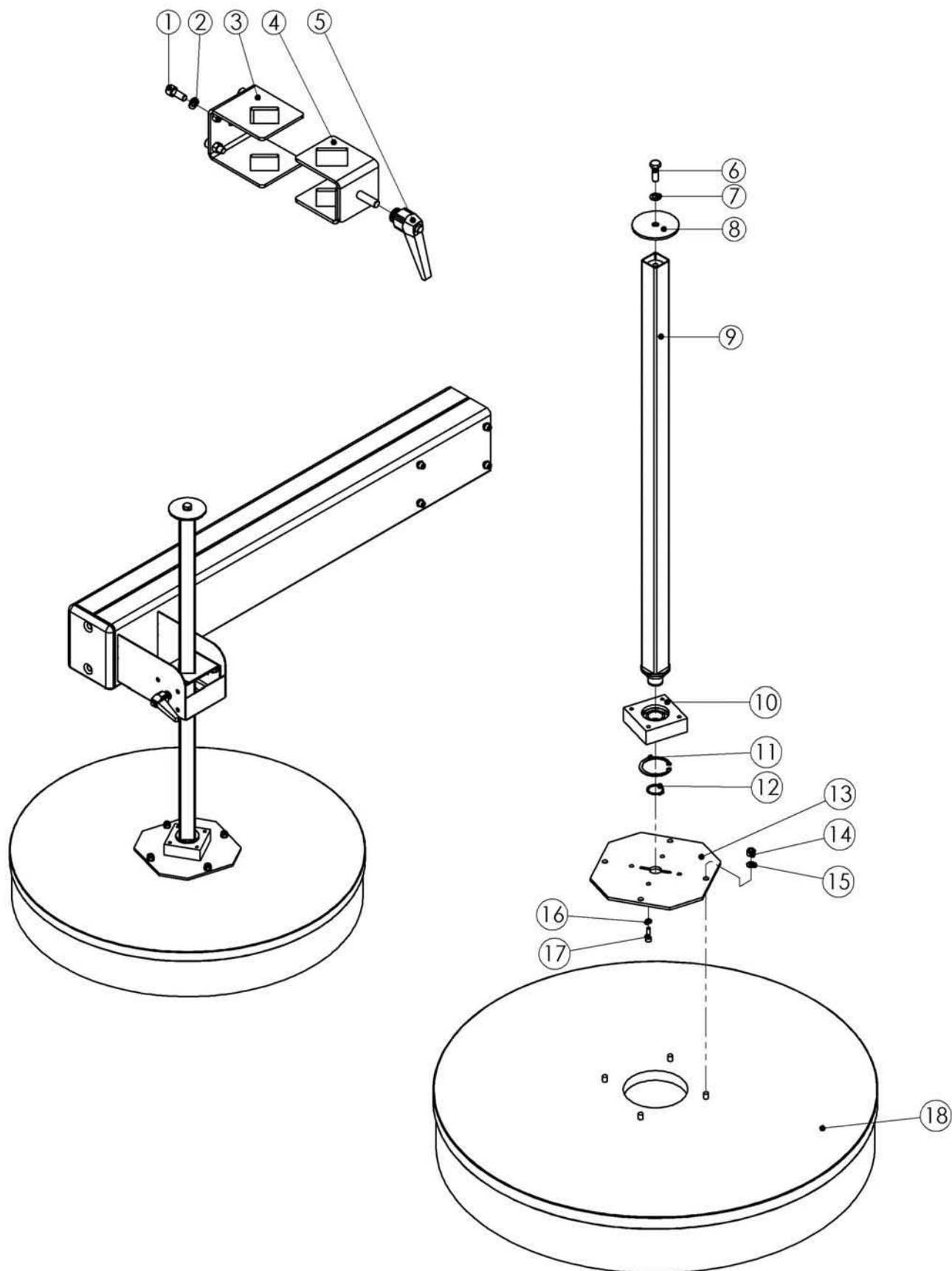
■ M.J. MAILLIS GROUP	10.16	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Pièces de rechange Repuestos	Pressatore Presser Drucker Presseur Prensor
	Rev. 3		
	12-2004		
	5		

Pos	Qtà	Codice	Descrizione
1	1	S440932547A	PANNELLO PNEUMATICA
2	1	S3803389ZZZ	RID MODULARE EAR-2000 0,5/8,5 bar F144
3	1	S380816300A	REG SMC EAR-2060-F02- 1001 0-4 BAR 20279
4	1	S3802580ZZZ	MANOMETRO /40 SCALA 10 BAR
5	1	S380827100A	MANOMETRO SMC 0-4 BAR 1/8"/40
6	5	S3802289ZZZ	RACCORDO GOMITO 31990813
7	2	S3800622ZZZ	RACCORDO GOMITO GIR.31990410
8	2	S3801654ZZZ	RACCORDO DIR.FEMM.CIL.31140410
9	2	S3801393ZZZ	RACCORDO DIRITTO 31010813 CF13
10	1	S380816500A	FILTRO SMC EAF2000-F02-D 120048
11	1	S3803927ZZZ	ELETVALV SY5120-5YO-C8F- Q F144 DX-SX
12	1	S3802288ZZZ	RACCORDO GOMITO 1/8-TUBO 8 -KQ2L08-01S
13	1	S3804168ZZZ	RACCORDO 1/4" TUBO 8 31030813 WS3
14	3	S3804594ZZZ	RACC GOMITO COMPATTO A CODA LISCIA 31820
15	1	S380816200A	REG. DI FLUSSO PILOTATO SMC ASP430F-02-0
16	2	S340029193Z	VITE TCEI M3X10 ZINCATA
17	2	S340032793Z	RONDELLA ELASTICA DIAM. 4
18	2	S340123993Z	VITE TCBCR M4X8 ZINC.
19	2	S3800787ZZZ	SILENZIATORE SEB 1/8"
20	1	SCC0000470	PRESA M12 5 POLI DIRITTA 3MT
21	1	SCC0000469	CONN.X ELETTR.SY DIN 43650 5MT M12
22	1	S3805008ZZZ	RIDUZIONE 31660408

M.J. MAILLIS GROUP	10.16	Ricambi Spare Parts Ersatzteile Pièces de rechange Repuestos	Pressatore Presser Drucker Presseur Prensor
	Rev. 3		
	12-2004		
	6		



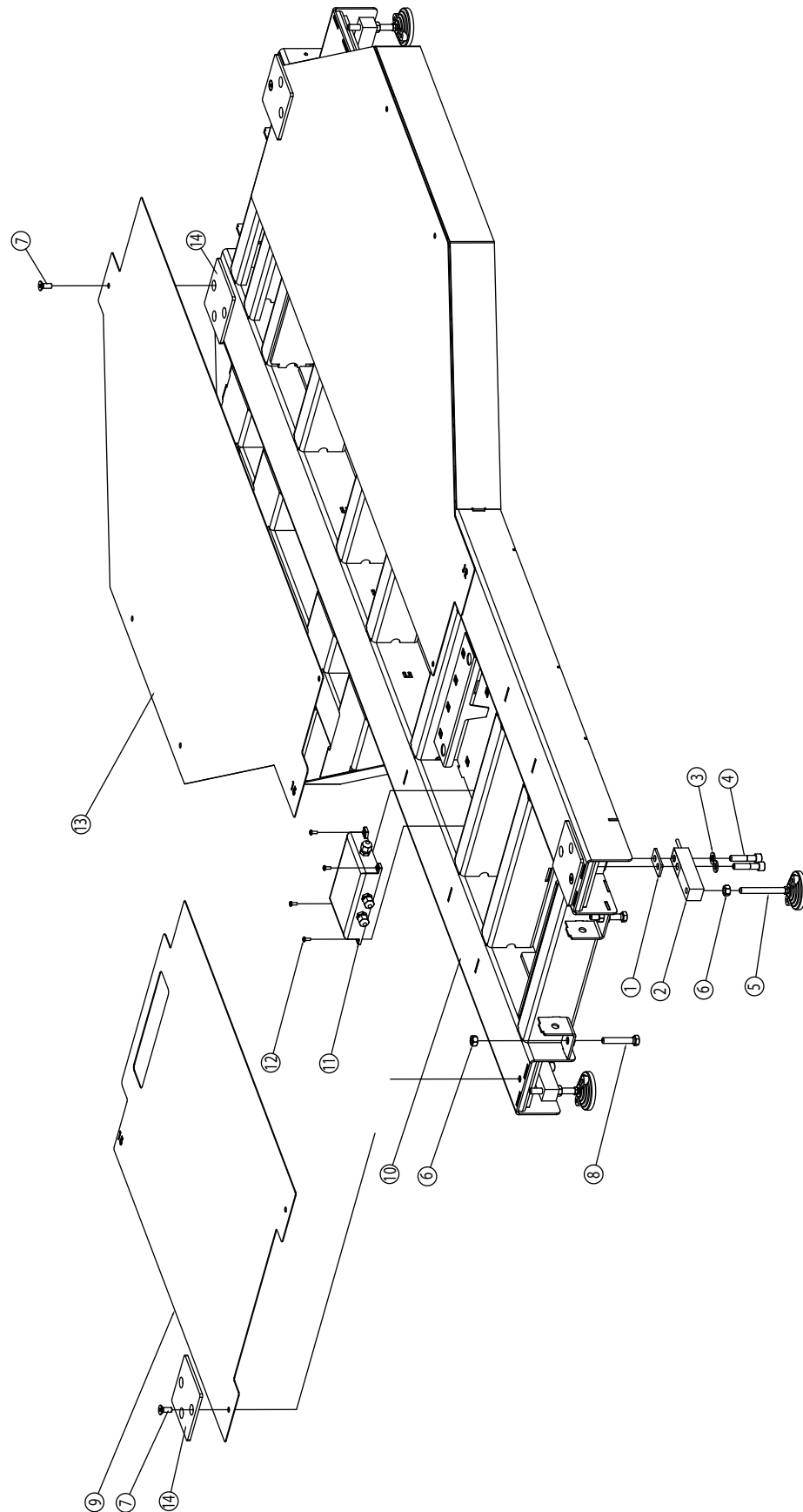
■ M.J. MAILLIS GROUP	10.17		Ricambi Spare Parts Ersatzteile Pièces de rechange Repuestos	Prolunga pressatore Presser extension Druckerverlängerung Rallonge presseur Prolongación prensor
	Rev. 3			
	12-2004			
	1			
Pos	Qtà	Codice	Descrizione	
1	4	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA	
2	2	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	
3	1	S450518940Z	PARTE FISSA C/INSERTI AW14	
4	1	S440688740A	BLOCCO MOBILE COMP.VERN.AW14 WS	
5	1	S3402366ZZZ	MANIGLIA ELESA MRX 80 BM10	
6	1	S340013893Z	VITE TE M10X30 ZINCATA	
7	1	S340021993Z	RONDELLA PIANA X VITE M10 ZINC	
8	1	S320837200A	RONDELLA /80 SP.4 AW14 WS	
9	1	S440688900A	ASTA PROLUNGA PRESS.COMP.AW14 WS	
10	1	S430468400A	FLANGIA CON CUSCINETTO AW13	
11	1	S340085392Z	ANELLO ARRESTO X FORO /52 BRUN	
12	1	S340010492Z	ANELLO ARRESTO X ALBERO /25 BR	
13	1	S3205728ZZZ	PIASTRA DISCO AW13	
14	1	S340028393Z	DADO AUTOBLOCCANTE M8 ZINCATO	
15	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.	
16	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.	
17	4	S340016093Z	VITE TCEI M6X20 ZINCATA	
18	1	S4204212ZZZ	DISCO INCOLLATO AW12	



 M. J. MAILLIS GROUP	10.18	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Gruppo pesatura sw15 Weight unit sw15 Wiegen Gruppe sw15 Groupe pesage sw15 Grupo peso sw15
	Rev. 23		
	09.2013		
	1		

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	S321686093A	DISTANZIALE PER CELLA ZINC.
2	4	S380828500A	CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000
3	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
4	8	S340531693A	VITE TCEI M12X55 ZINCATO
5	4	S340530500A	PIEDINO ELESIA LV.F-80-14-M12X98 311331
6	8	S340001892Z	DADO M12 BRUNITO
7	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
8	4	S340049192Z	VITE TE M12X70 BRUNITA
9	1	SBC0021306	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW15
10	1	SBA0010106V	TELAIO BILANCIA COMP. SW15
11	1	S380828600A	BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41
12	4	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
13	2	SBC0021305	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW15
14	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE

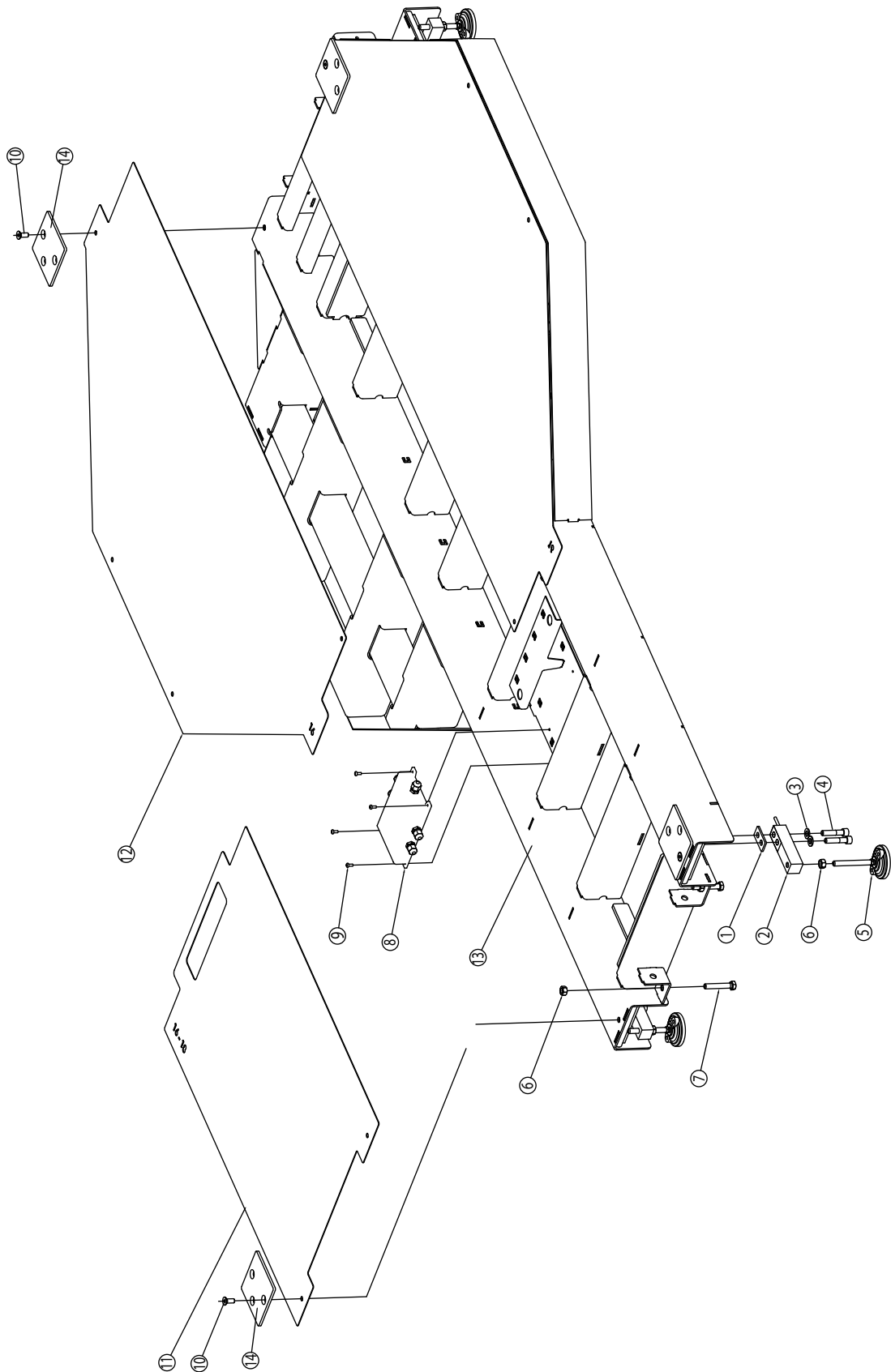
 M. J. MAILLIS GROUP	10.18	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Gruppo pesatura sw15 Weight unit sw15 Wiegen Gruppe sw15 Groupe pesage sw15 Grupo peso sw15
	Rev. 23		
	09.2013		
	2		



 M. J. MAILLIS GROUP	10.18	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Gruppo pesatura sw16 Weight unit sw16 Wiegen Gruppe sw16 Groupe pesage sw16 Grupo peso sw16
	Rev. 23		
	09.2013		
	3		

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	S321686093A	DISTANZIALE PER CELLA ZINC.
2	4	S380828500A	CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000
3	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
4	8	S340531693A	VITE TCEI M12X55 ZINCATO
5	4	S340530500A	PIEDINO ELESIA LV.F-80-14-M12X98 311331
6	8	S340001892Z	DADO M12 BRUNITO
7	4	S340049192Z	VITE TE M12X70 BRUNITA
8	1	S380828600A	BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41
9	4	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
10	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
11	1	SBC0021289	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16
12	2	SBC0021290	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW16
13	1	S440940947A	TELAIO BILANCIA VERN.
14	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE

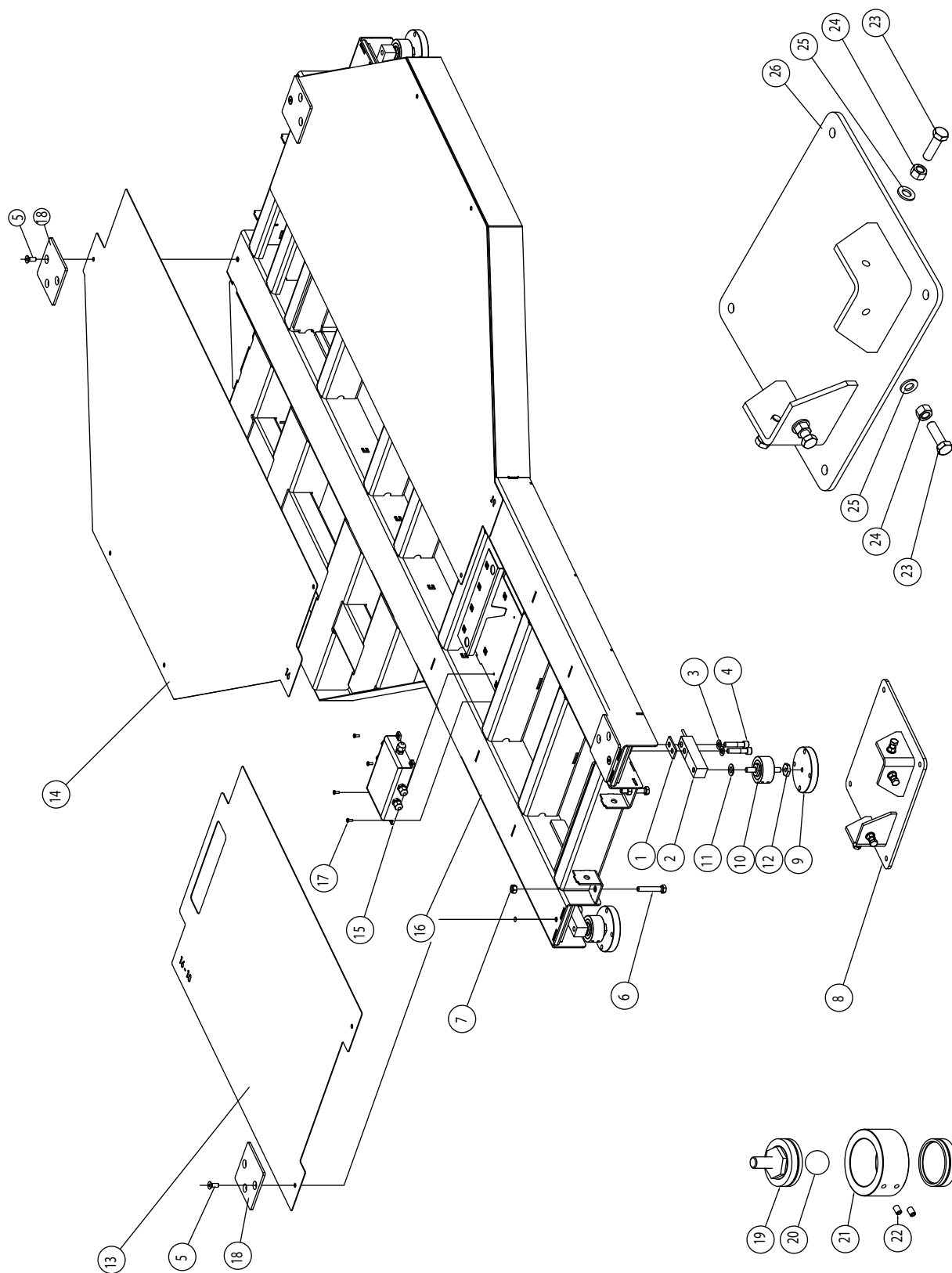
 M. J. MAILLIS GROUP	10.18	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Gruppo pesatura sw16 Weight unit sw16 Wiegen Gruppe sw16 Groupe pesage sw16 Grupo peso sw16
	Rev. 23		
	09.2013		
	4		



 M. J. MAILLIS GROUP	10.18	Ricambi Spare Parts Erstzteile Pièces de Rechanges Repuestos	Gruppo pesatura flottante sw16 Weight unit floating sw16 Wiegen Gruppe schwimmend sw16 Groupe pesage flottant sw16 Grupo peso sw flotante16
	Rev. 23		
	09.2013		
	5		

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	S321686093A	DISTANZIALE PER CELLA ZINC.
2	4	S380828500A	CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000
3	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
4	8	S340531693A	VITE TCEI M12X55 ZINCATO
5	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
6	4	S340049192Z	VITE TE M12X70 BRUNITA
7	4	S340001892Z	DADO M12 BRUNITO
8	2	SBA0006312	FERMO CON REGISTRI PREMONT.
9	4	SBC0009851T	FLANGIA APPOGGIO SFERA
10	4	SBA0008379	ASSIEME SUPPORTO A SFERA
11	4	SBC0013940	RONDELLA Ø16-30 SP.2
12	4	SBC0013938	DADO SPECIALE M12
13	1	SBC0021289	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16
14	2	SBC0021290	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW16
15	1	S380828600A	BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41
16	1	S440940947A	TELAIO BILANCIA VERN.
17	4	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
18	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE
19	2	SBC0013937	SUPPORTO SFERA
20	1	SCA0001232	SFERA Ø25
21	1	SBC0013966	BUSSOLA ACCOPPIAM. SFERE
22	2	S340046292Z	GRANO EIPC M6X10 BR.
23	4	S340365693Z	VITE TE M12X40 ZINC.
24	4	S340001893Z	DADO M12 ZINCATO
25	4	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
26	1	SBA0006311	FERMO CON REGISTRI SALD.

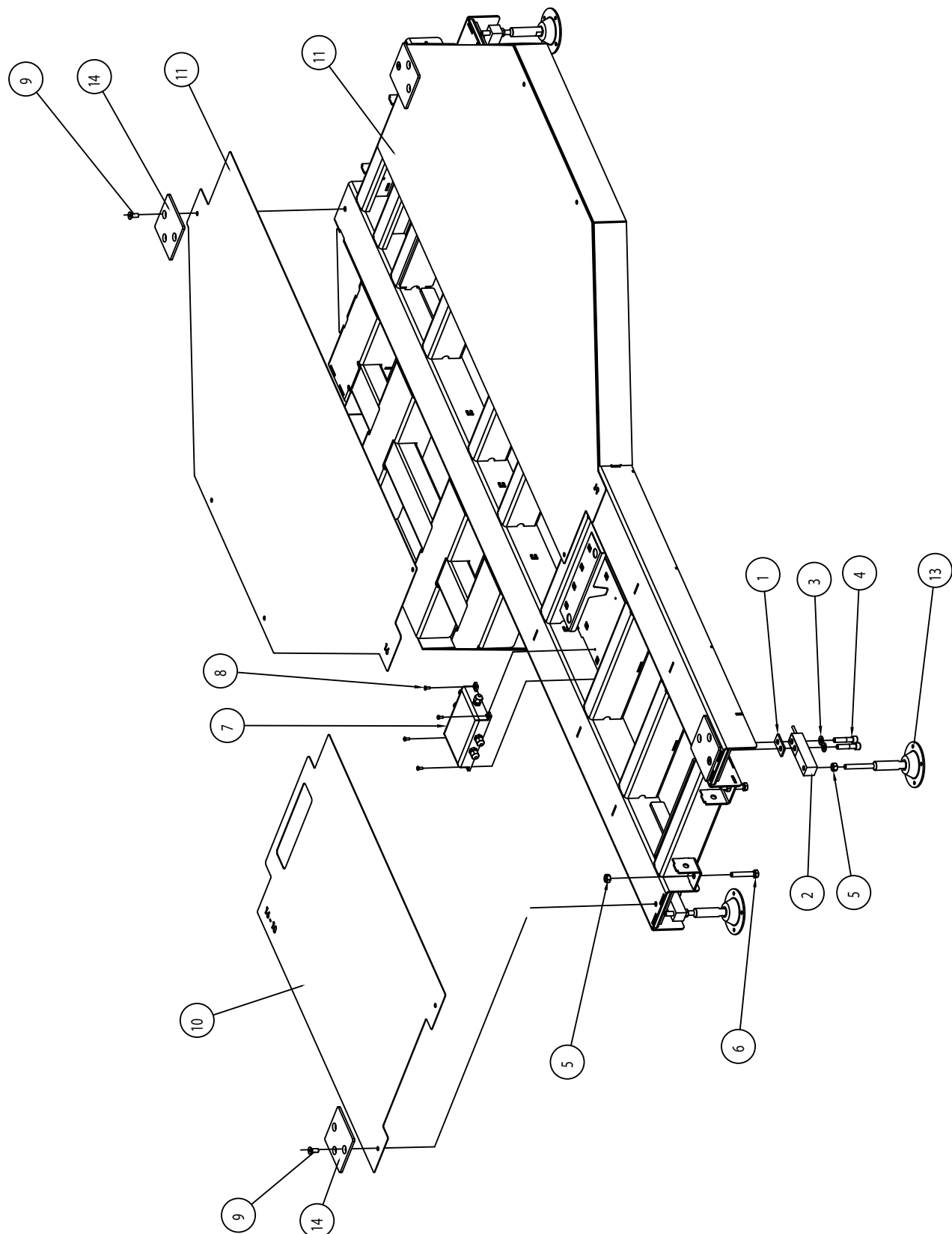
M. J. MAILLIS GROUP	10.18	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Gruppo pesatura flottante sw16 Weight unit floating sw16 Wiegen Gruppe schwimmend sw16 Groupe pesage flottant sw16 Grupo peso sw flotante16
	Rev. 23		
	09.2013		
	6		



 M. J. MAILLIS GROUP	10.18	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Gruppo pesatura sollevamento sw16 Weight unit uplift sw16 Wiegen Gruppe Auftrieb sw16 Groupe pesage élever sw16 Grupo peso elevar sw16
	Rev. 23		
	09.2013		
	7		

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	S321686093A	DISTANZIALE PER CELLA ZINC.
2	4	S380828500A	CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000
3	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
4	8	S340531693A	VITE TCEI M12X55 ZINCATO
5	8	S340001892Z	DADO M12 BRUNITO
6	4	S340049192Z	VITE TE M12X70 BRUNITA
7	1	S380828600A	BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41
8	4	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
9	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
10	1	SBC0021289	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16
11	2	SBC0021290	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW16
12	1	S440940947A	TELAIO BILANCIA VERN.
13	4	SBC0022307	PIEDINO LAVORATO
14	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE

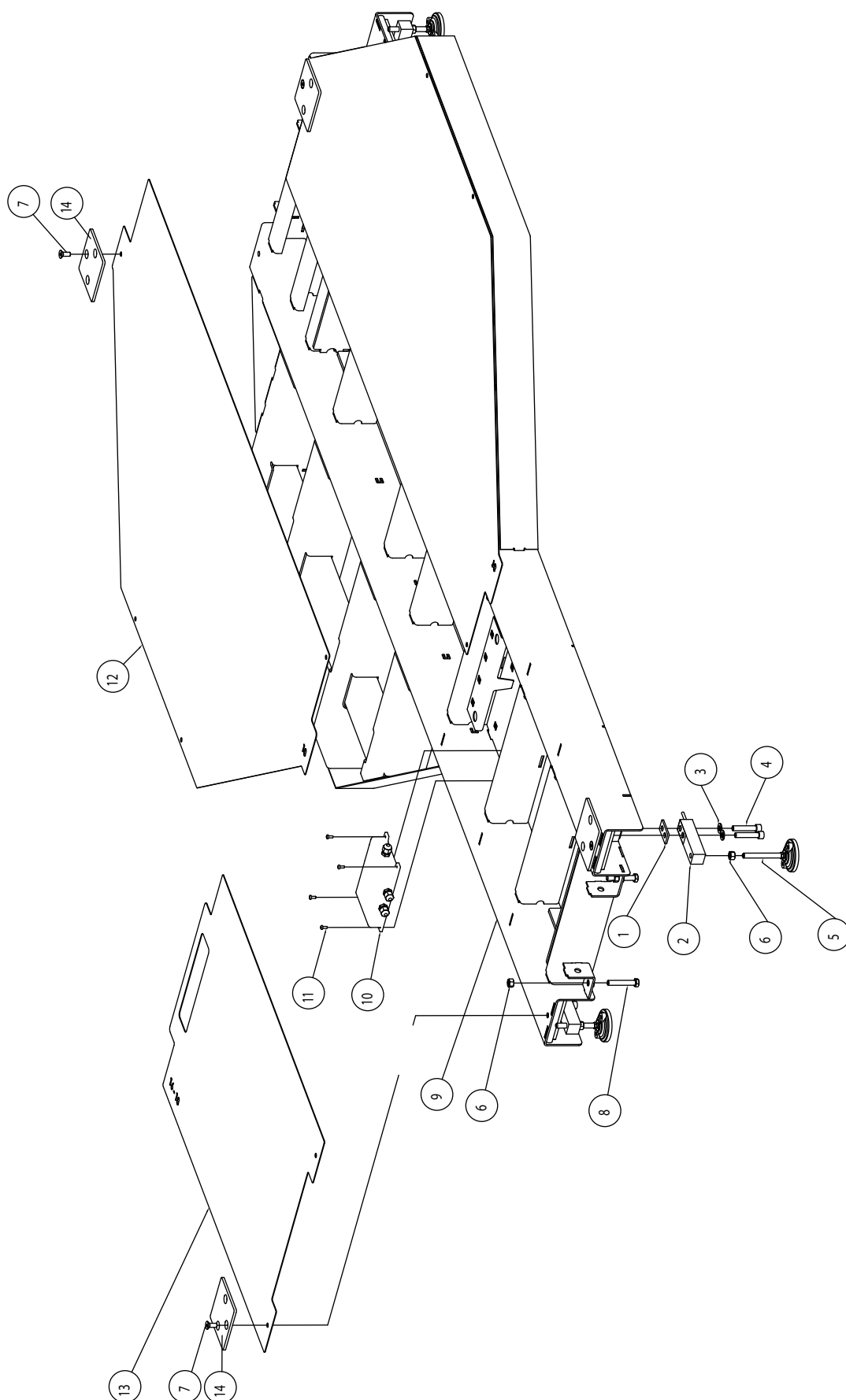
 M. J. MAILLIS GROUP	10.18	Ricambi Spare Parts Erstazteile Pièces de Rechanges Repuestos	Gruppo pesatura sollevamento sw16 Weight unit uplift sw16 Wiegen Gruppe Auftrieb sw16 Groupe pesage élever sw16 Grupo peso elevar sw16
	Rev. 23		
	09.2013		
	8		



■ M. J. MAILLIS GROUP	10.18	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Gruppo pesatura sw18 Weight unit sw18 Wiegen Gruppe sw18 Groupe pesage sw18 Grupo peso sw18
	Rev. 23		
	09.2013		
	9		

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	S321686093A	DISTANZIALE PER CELLA ZINC.
2	4	S380828500A	CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000
3	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
4	8	S340143592Z	VITE TCEI M12X60 BRUNITA
5	4	S340530500A	PIEDINO ELESA LV.F-80-14-M12X98 311331
6	8	S340001893Z	DADO M12 ZINCATO
7	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
8	4	S340049193Z	VITE TE M12X70 BRUNITA
9	1	SBA0007851V	TELAIO BILANCIA COMP. SW18
10	1	S380828600A	BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41
11	4	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
12	2	SBC0021299	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW18
13	1	SBC0021289	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16
14	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE

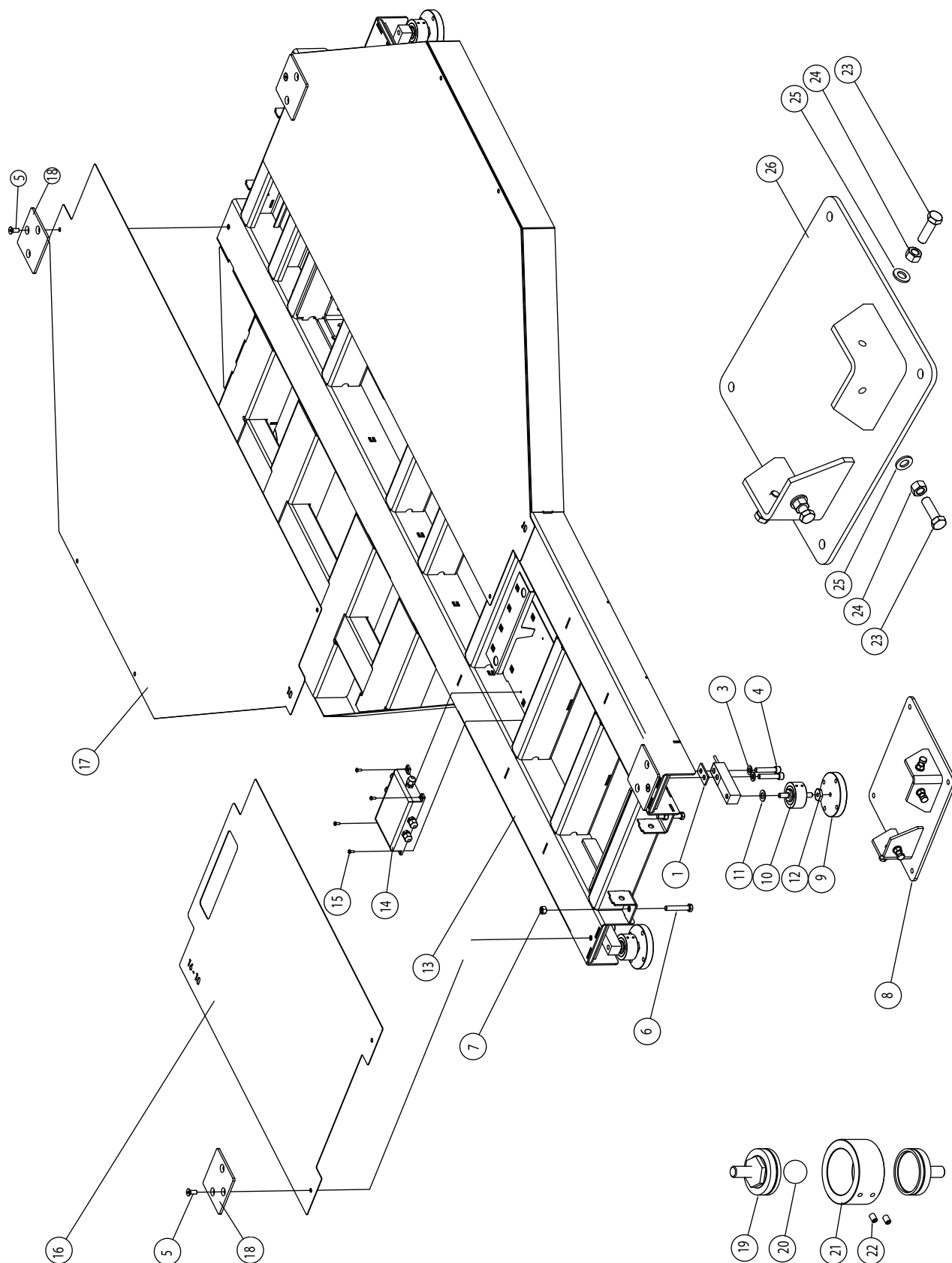
 M. J. MAILLIS GROUP	10.18	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Gruppo pesatura sw18 Weight unit sw18 Wiegen Gruppe sw18 Groupe pesage sw18 Grupo peso sw18
	Rev. 23		
	09.2013		
	10		



 M. J. MAILLIS GROUP	10.18	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Gruppo pesatura flottante sw18 Weight unit floating sw18 Wiegen Gruppe schwimmend sw18 Groupe pesage flottant sw18 Grupo peso flotante sw18
	Rev. 23		
	09.2013		
	11		

Pos.	Quantità	Codice	Denominazione
1	4	S321686093A	DISTANZIALE PER CELLA ZINC.
2	4	S380828500A	CELLA DI ACRICO LAUMAS-FTO Kg2000
3	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
4	8	S340143592Z	VITE TCEI M12X60 BRUNITA
5	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA
6	4	S340049193Z	VITE TE M12X70 BRUNITA
7	4	S340001893Z	DADO M12 ZINCATO
8	2	SBA0006312	FERMO CON REGISTRI PREMONT.
9	4	SBC0009851T	FLANGIA APPOGGIO SFERA
10	4	SBA0008379	ASSIEME SUPPORTO A SFERA
11	4	SBC0013940	RONDELLA Ø16-30 SP.2
12	4	SBC0013938	DADO SPECIALE M12
13	1	SBA0007851V	TELAIO BILANCIA COMP. SW18
14	1	S380828600A	BOX CON SCHEDA LAUMAS cod.C41
15	4	S340513993A	VITE TRILOBATA M5X12 TESTA TCBCR (TEXTR
16	1	SBC0021289	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16
17	2	SBC0021299	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW18
18	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE
19	2	SBC0013937	SUPPORTO SFERA
20	1	SCA0001232	SFERA Ø25
21	1	SBC0013966	BUSSOLA ACCOPPIAM. SFERE
22	2	S340046292Z	GRANO EIPC M6X10 BR.
23	4	S340365693Z	VITE TE M12X40 ZINC.
24	4	S340001893Z	DADO M12 ZINCATO
25	4	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC
26	1	SBA0006311	FERMO CON REGISTRI SALD.

 M. J. MAILLIS GROUP	10.18	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Gruppo pesatura flottante sw18 Weight unit floating sw18 Wiegen Gruppe schwimmend sw18 Groupe pesage flottant sw18 Grupo peso flotante sw18
	Rev. 23		
	09.2013		
	12		



 M. J. MAILLIS GROUP	10.19	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Telaio interramento Inearthing frame Einlassrahmen Chassis à interrerr Armadura de enterrar
	Rev. 2		
	09-2012		
	1		

Piattaforma - Turntable - Plattform - Plate-forme - Plataforma "F0"

Pos	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	SBA0009715V	TELAIO INTERRAMENTO COMP. F0-STRETCH
2	4	SBA0010543V	ANGOLARE CHIUSURA LATERALE COMP. WS15
3	2	SBA0004795V	CARTER SINISTRO WS15
4	6	SBC0001248T	PERNO DI AGGANCIO

Piattaforma - Turntable - Plattform - Plate-forme - Plataforma "15"

Pos	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	SBA0004796V	TELAIO INTERRAMENTO WS15
2	4	SBA0010543V	ANGOLARE CHIUSURA LATERALE COMP. WS15
3	2	SBA0004795V	CARTER SINISTRO WS15
4	6	SBC0001248T	PERNO DI AGGANCIO

Piattaforma - Turntable - Plattform - Plate-forme - Plataforma "16"

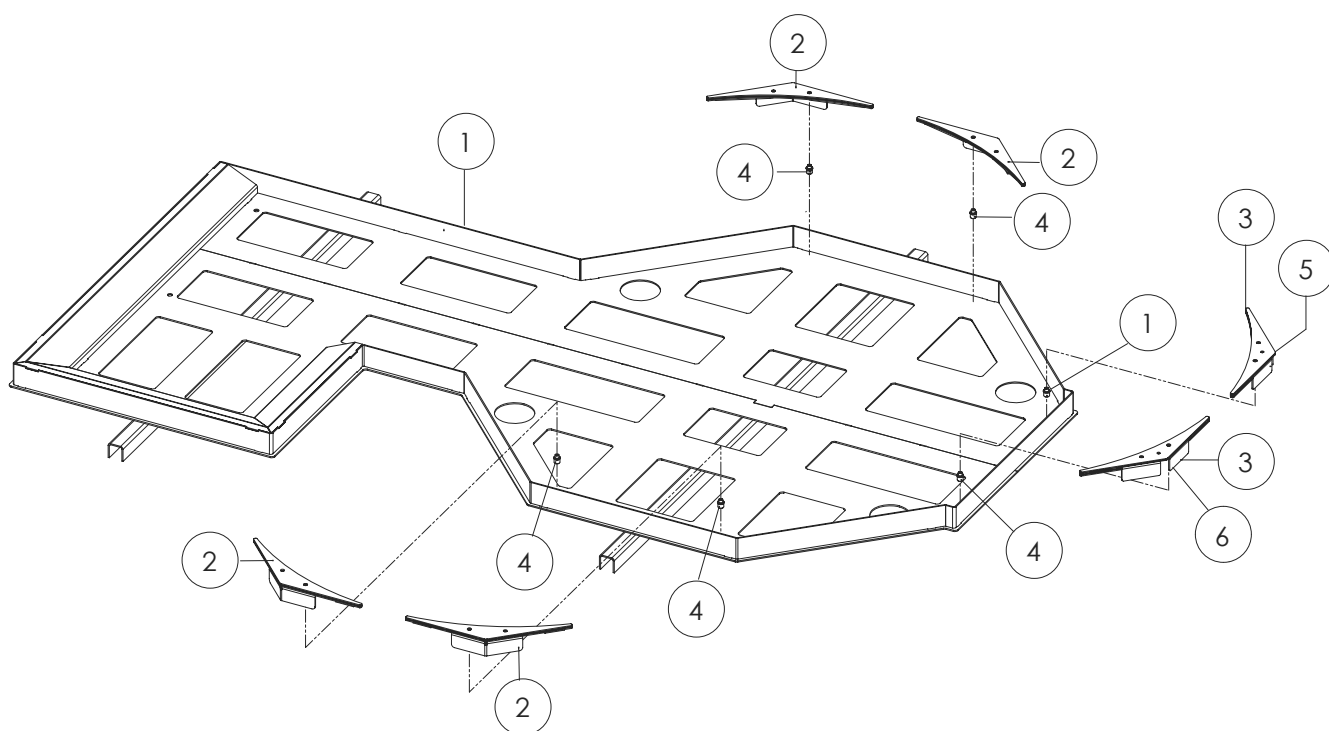
Pos	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	SBA0000813V	TELAIO INTERRAMENTO WS16
2	4	SBA0010549V	ANGOLARE CHIUSURA LATERALE COMP. WS16
3	2	SBA0001378V	CARTER SINISTRO WS16
4	6	SBC0001248T	PERNO DI AGGANCIO

Piattaforma - Turntable - Plattform - Plate-forme - Plataforma "18"

Pos	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	SBA0000814V	TELAIO INTERRAMENTO WS18
2	4	SBA0001314V	CARTER
4	6	SBC0001248T	PERNO DI AGGANCIO
5	1	SBA0013636V	CARTER ANTERIORE DX WS18
6	1	SBA0013634V	CARTER ANTERIORE SX WS18

Piattaforma - Turntable - Plattform - Plate-forme - Plataforma "16CW"

Pos	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	SBA0010364V	TELAIO INTERRAMENTO SALD. 16CW
2	4	SBA0010365V	CARTER LATERALE SALD.
3	2	SBA0010366V	CARTER ANTERIORE SALD. 16CW
4	6	SBC0001248T	PERNO DI AGGANCIO



 M.J. MAILLIS GROUP	10.19	Ricambi Spare Parts Erstzteile Pièces de Rechanges Repuestos	Piattaforme "15, 16, 18, HSD" Turntables "15, 16, 18, HSD" Plattformen "15, 16, 18, HSD" Plate-formes "15, 16, 18, HSD" Plataforma "15, 16, 18, HSD"
	Rev. 6		
	05.2010		
	1		

REF-1

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S440857347A	FLANGIA SUPP. MOTORID.
2	1	S3804177ZZZ	RIDUTTORE MOTOVARIO PRCF042
3	4	S340017293Z	VITE TSVEI M8X30 ZINCATA
4	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
5	4	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
6	1	S332945600A	PIGNONE Z=12 - 3/4" WS15
7	1	S340046292Z	GRANO EIPC M6X10 BR.
8	1	S331681893A	RONDELLA /10 CF2000
9	1	S340054093Z	VITE TSVEI M10X20 ZINCATA

REF-2

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S440940700A	FLANGIA SUPP. MOTORID.
2	1	S3805080ZZZ	RID MOTOVARIO PRCF 03 PAM71B5 RAPP 1
3	4	S340027993Z	VITE TSVEI M8X25 ZINCATA
4	4	S340012393Z	RONDELLA PIANA X VITE M8 ZINC.
5	4	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
6	1	S332981800A	PIGNONE Z=17-1/2"
7	1	S340003692Z	GRANO EIPC M6X10 BRUNITO
8	1	S330221593A	RONDELLA /6,5/30X5
9	1	S340005093Z	VITE TSVEI M6X20 ZINCATA

REF-1A

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S440857347A	FLANGIA SUPP.MOTORID.
2 (*)	1	S380621700A	RID. MOTOVARIO NMRV063 PAM71 B14 i:40
2 (**)	1	SCA0000914	RID. MOTOVARIO NMRV063 PAM71 B14 i:30
3	1	SBC0010739	FLANGIA RIDUTTORE PIATTAF.
4	1	SBC0010738	ALBERO RIDUTTORE PIATTAF.
6	1	S332945600A	PIGNONE Z=12 -3/4" WS15
7	1	S340003692Z	GRANO EIPC M6X10 BRUNITO
8	2	S3210008693A	Rondella /20,2x35x2 zinc.
9	2	S350051593Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC
10	4	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
11	4	S340220592Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144
12	4	S340012493Z	VITE TSVEI M8X20 ZINCATA
13	3	S3401483ZZZ	CHIAVETTA 7 X 8 X 35 L53-200
14	1	SBC0012531	FLANGIA ADATTAM. LATO MOT.
15	1	SBA0007579	FLANGIA ADATTAM.C-DADI
16	4	SBC0012507	VITE SPECIALE M6x15
17	4	SBC0012508	VITE SPECIALE M6x25
18	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
19	4	S340002193Z	VITE TE M6X12 ZINCATA

REF-2A

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S440857347A	FLANGIA SUPP.MOTORID.
2 (*)	1	SCA0001030	RID. NMRV063 PAM71 B14 i15 MOTOVARIO
2 (**)	1	SCA0001423	RID. NMRV063 PAM71 B14 i10 MOTOVARIO
3	1	SBC0010739	FLANGIA RIDUTTORE PIATTAF.
4	1	SBC0012393	ALBERO RIDUTTORE PIATTAF. HSD
6	1	S340003692Z	GRANO EIPC M6X10 BRUNITO
7	2	S3210008693A	Rondella /20,2x35x2 zinc.
8	2	S350051593Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC
9	4	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
10	4	S340220592Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144
11	4	S340012493Z	VITE TSVEI M8X20 ZINCATA
12	2	S3401483ZZZ	CHIAVETTA 7 X 8 X 35 L53-200
13	1	S3400014ZZZ	LINGUETTA 6X6X35
14	1	S332981800A	PIGNONE Z=17-1/2"
15	1	SBA0007579	FLANGIA ADATTAM.C-DADI
16	4	SBC0012508	VITE SPECIALE M6x25
17	1	SBC0012531	FLANGIA ADATTAM. LATO MOT.
18	4	SBC0012507	VITE SPECIALE M6x15
19	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
20	4	S340002193Z	VITE TE M6X12 ZINCATA

(*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE /

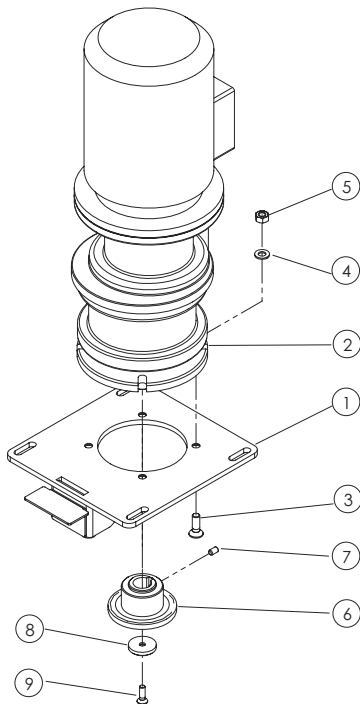
Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien

(**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE /

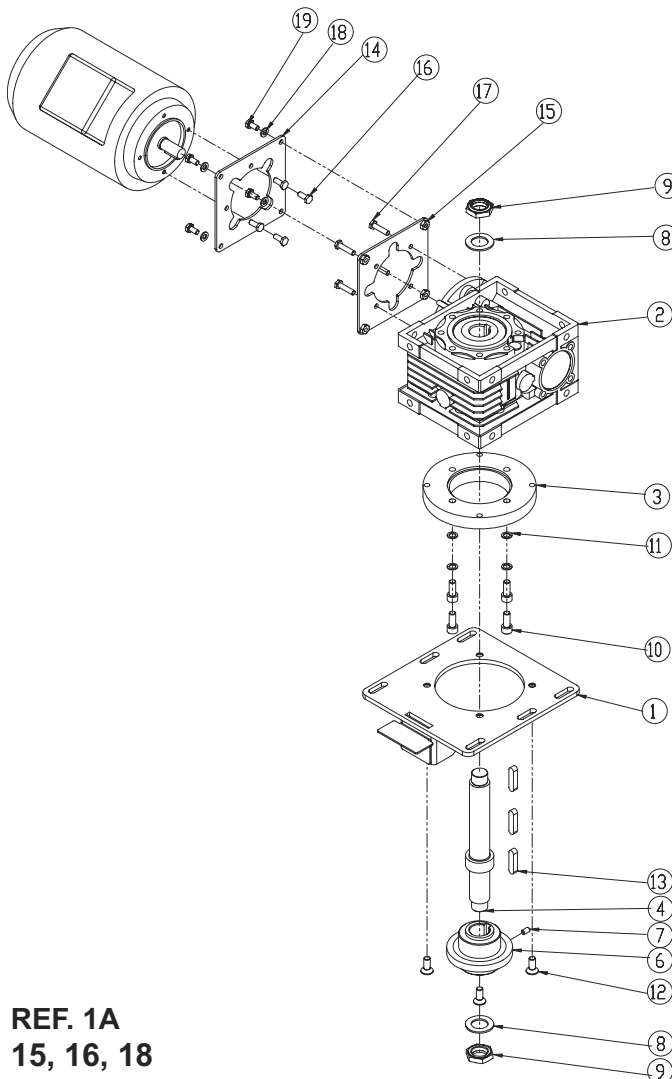
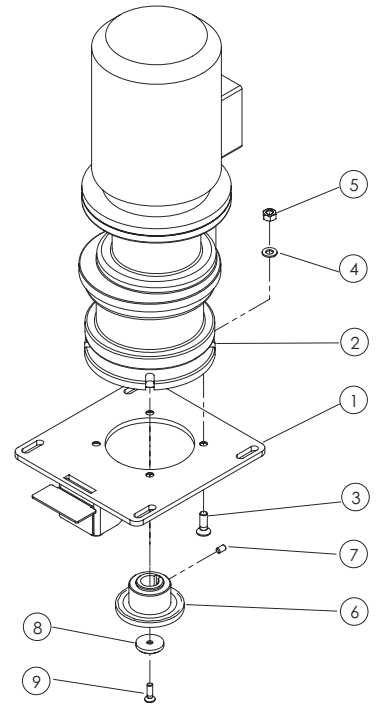
Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien

M.J. MAILLIS GROUP	10.19	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Piattaforme "15, 16, 18, HSD" Turntables "15, 16, 18, HSD" Plattformen "15, 16, 18, HSD" Plate-formes "15, 16, 18, HSD" Plataforma "15, 16, 18, HSD"
	Rev. 6		
	05.2010		
	2		

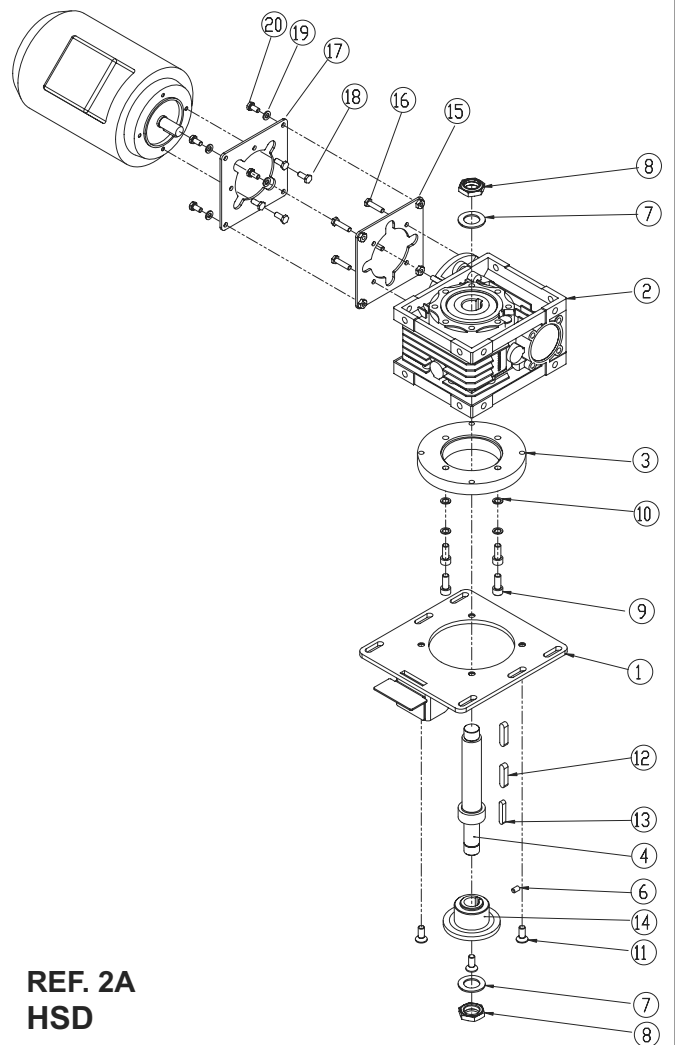
REF. 1
15, 16, 18



REF. 2
HSD



REF. 1A
15, 16, 18



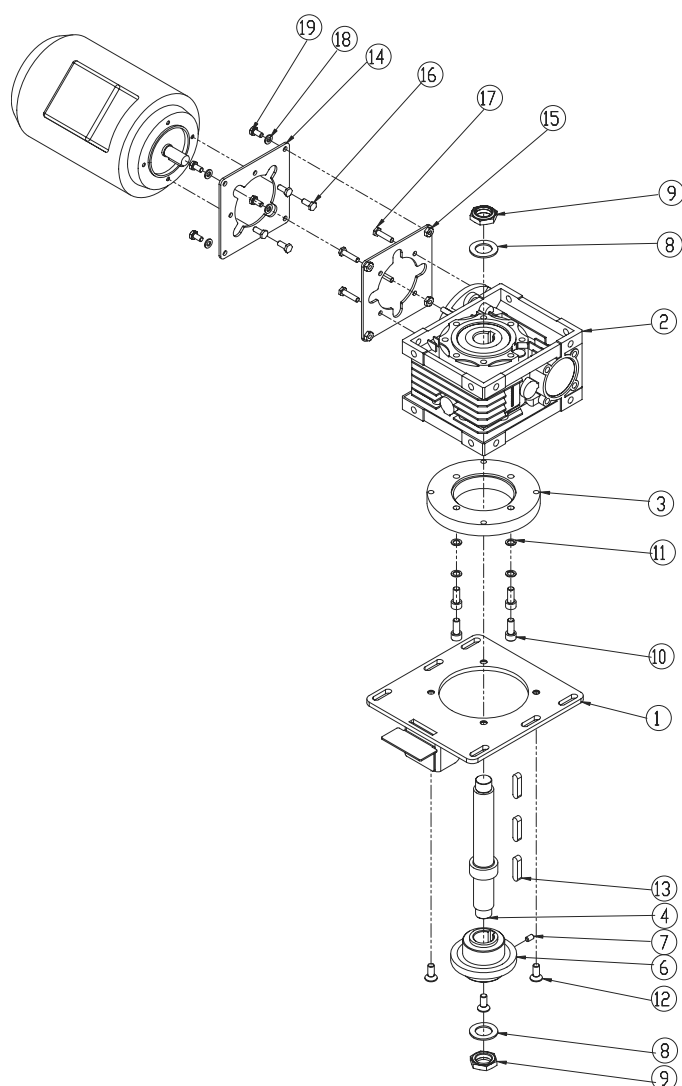
REF. 2A
HSD

 M.J. MAILLIS GROUP	10.19a	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechange Repuestos	Piattaforme in tubolare "15-16" Turntables "15-16" Plattformen "15-16" Plate-formes "15-16" Plataforma "15-16"
	Rev. 1		
	05.2010		
	1		

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S440857347A	FLANGIA SUPP.MOTORID.
2 (*)	1	S380621700A	RID. MOTOVARIO NMRV063 PAM71 B14 i:40
2 (**)	1	SCA0000914	RID. MOTOVARIO NMRV063 PAM71 B14 i:30
3	1	SBC0015823	FLANGIA RIDUTTORE VSF
4	1	SBC0010738	ALBERO RIDUTTORE PIATTAF.
5	1	S380621600A	MOT H71 C4 B14 220/240V-380 /415V 50HZ
6	1	S332945600A	PIGNONE Z=12 -3/4" WS15
7	1	S340003692Z	GRANO EIPC M6X10 BRUNITO
8	2	S3210008693A	Rondella /20,2x35x2 zinc.
9	2	S350051593Z	DADO SPEC.AUTOBLOCC.M20X1 ZINC
10	4	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
11	4	S340220592Z	RANELLA DI SAFETY "S" (SCHNORR) /8 F144
12	4	S340012493Z	VITE TSVEI M8X20 ZINCATA
13	3	S3401483ZZZ	CHIAVETTA 7 X 8 X 35 L53-200
14	1	SBC0012531	FLANGIA ADATTAM. LATO MOT.
15	1	SBA0007579	FLANGIA ADATTAM.C-DADI
16	4	SBC0012507	VITE SPECIALE M6x15
17	4	SBC0012508	VITE SPECIALE M6x25
18	4	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
19	4	S340002193Z	VITE TE M6X12 ZINCATA

- (*) Macchina conforme alle Direttive CEE / Machine conforme aux normes CEE /
Machine conforme to CEE rules / Maschine gemaess EEG Richtlinien
- (**) Macchina non conforme alle Direttive CEE / Machine pas conforme aux normes CEE /
Machine not conforme to CEE rules / Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien

 M. J. MAILLIS GROUP	10.19a	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechange Repuestos	Piattaforme in tubolare "15-16" Turntables "15-16" Plattformen "15-16" Plate-formes "15-16" Plataforma "15-16"
	Rev. 1		
	05.2010		
	2		



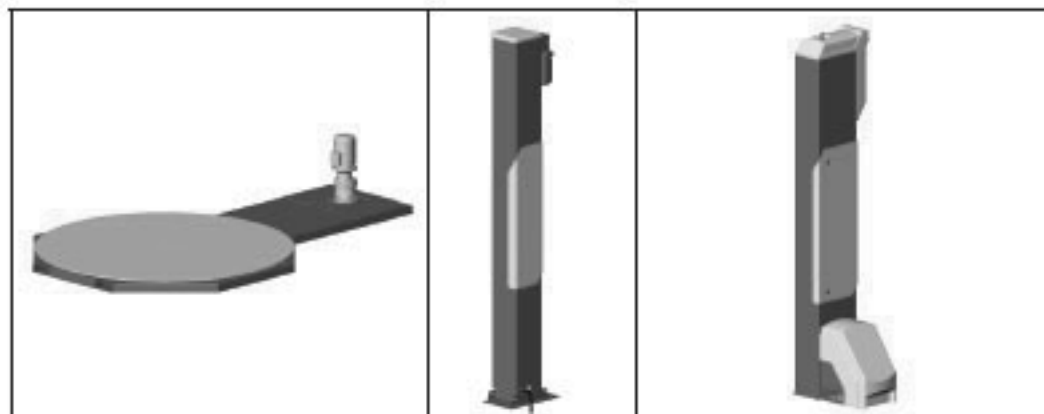
■ M.J. MAILLIS GROUP	10.20	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Motori Motor Motor Moteur Motor
	Rev. 6		
	12.2009		
	1		

Pos Q.tà Codice Descrizione

- 1 S3803569ZZZ MOT H71 B4 B5 220/240V-380/ 415V 50HZ 415V 50HZ 440V 60HZ 3F 0.37KW
- 1 S3804421ZZZ MOTORE H71 B4 B5 440V 50HZ 3F 0,37KW
- 1 S380621600A MOT H71 C4 B14 220/240V-380 /415V 50HZ /415V 50HZ 440V 60HZ 3F 0.55KW
- 1 S380626400A MOTORE H71 C4 B14 440V 50HZ 3F 0.55KW
- 1 SCC0000096 MOT. H63 C6 B5 S1 CLASSE F PAST.TERMICA 220/240V-380/415V 50HZ 440V 60HZ 3F
- 1 SCC0000097 MOT. H63 C6 B5 S1 CLASSE F PAST.TERMICA 440V 50HZ 3F
- 1 SCC0001696 MOT.H71C6 B5 220/240V-380/415V 50HZ 440V 60HZ 3F 0,30KW
- 1 SCC0001698 MOT.H71C6 B5 440V 50HZ 3F 0,30KW

M. J. MAILLIS GROUP	10.20	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Motori Motor Motor Moteur Motor
	Rev. 8		
	12.2009		
	2		

Macchina conforme alle direttive CEE
Machine conforme aux normes CEE
Machine conforme to CEE rules
Maschine gemaess EEG Richtlinien
Maquina conforme a las directivas CEE



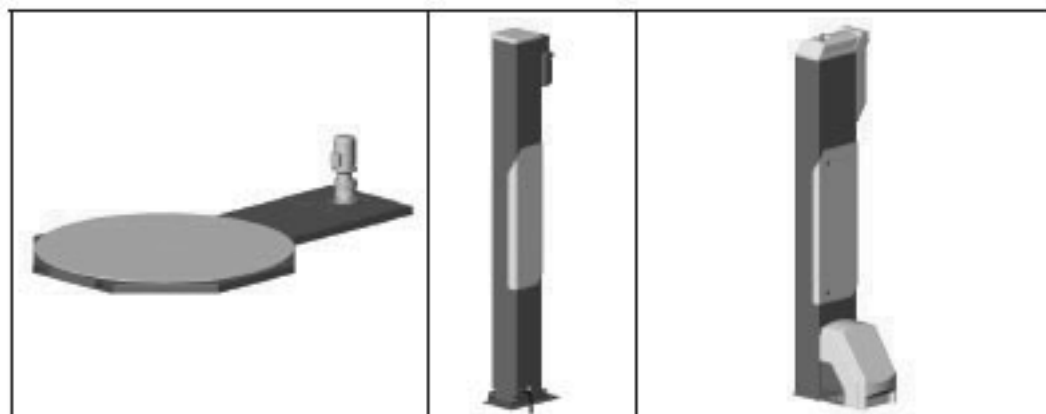
<i>Funzioni tipo</i> <i>Function type</i> <i>Funktionen Typ</i> <i>Fonctions type</i> <i>Funciones tipo</i>	2BF/B 4BF/4BF+ 4CF	2BF/B	2BF/B 4BF/4BF+ 4CF
115 V 60Hz 1PH	/	/	/
230/240V 50Hz 1PH	S380621600A	SCC0000096	SCC0001696
230V 60Hz 1PH	S380621600A	SCC0000096	SCC0001696
230/240V 50Hz 3PH	S380621600A	SCC0000096	SCC0001696
200V 50/60Hz 3PH	S380621600A	SCC0000096	SCC0001696
230V 60Hz 3PH	S380621600A	SCC0000096	SCC0001696
400/415V 50Hz 3PH+N	S380621600A	SCC0000096	SCC0001696
440V 60Hz 3PH+N	S380621600A	SCC0000096	SCC0001696
440V 50HZ 3PH+N	S380626400A	SCC0000097	SCC0001698
400V 50Hz 3PH	S380621600A	SCC0000096	SCC0001696

 M. J. MAILLIS GROUP	10.20	Ricambi Spare Parts Ersatzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Motori Motor Motor Moteur Motor
	Rev. 6		
	12.2009		
	3		

Pos	Q.tà	Codice	Descrizione
-	1	S3803569ZZZ	MOT H71 B4 B5 220/240V-380/ 415V 50HZ 415V 50HZ 440V 60HZ 3F 0.37KW
-	1	S3804421ZZZ	MOTORE H71 B4 B5 440V 50HZ 3F 0,37KW
-	1	S380621600A	MOT H71 C4 B14 220/240V-380 /415V 50HZ /415V 50HZ 440V 60HZ 3F 0.55KW
-	1	S380626400A	MOTORE H71 C4 B14 440V 50HZ 3F 0.55KW
-	1	SCC0000096	MOT. H63 C6 B5 S1 CLASSE F PAST.TERMICA 220/240V-380/415V 50HZ 440V 60HZ 3F
-	1	SCC0000097	MOT. H63 C6 B5 S1 CLASSE F PAST.TERMICA 440V 50HZ 3F
-	1	SCC0001696	MOT.H71C6 B5 220/240V-380/415V 50HZ 440V 60HZ 3F 0,30KW
-	1	SCC0001698	MOT.H71C6 B5 440V 50HZ 3F 0,30KW

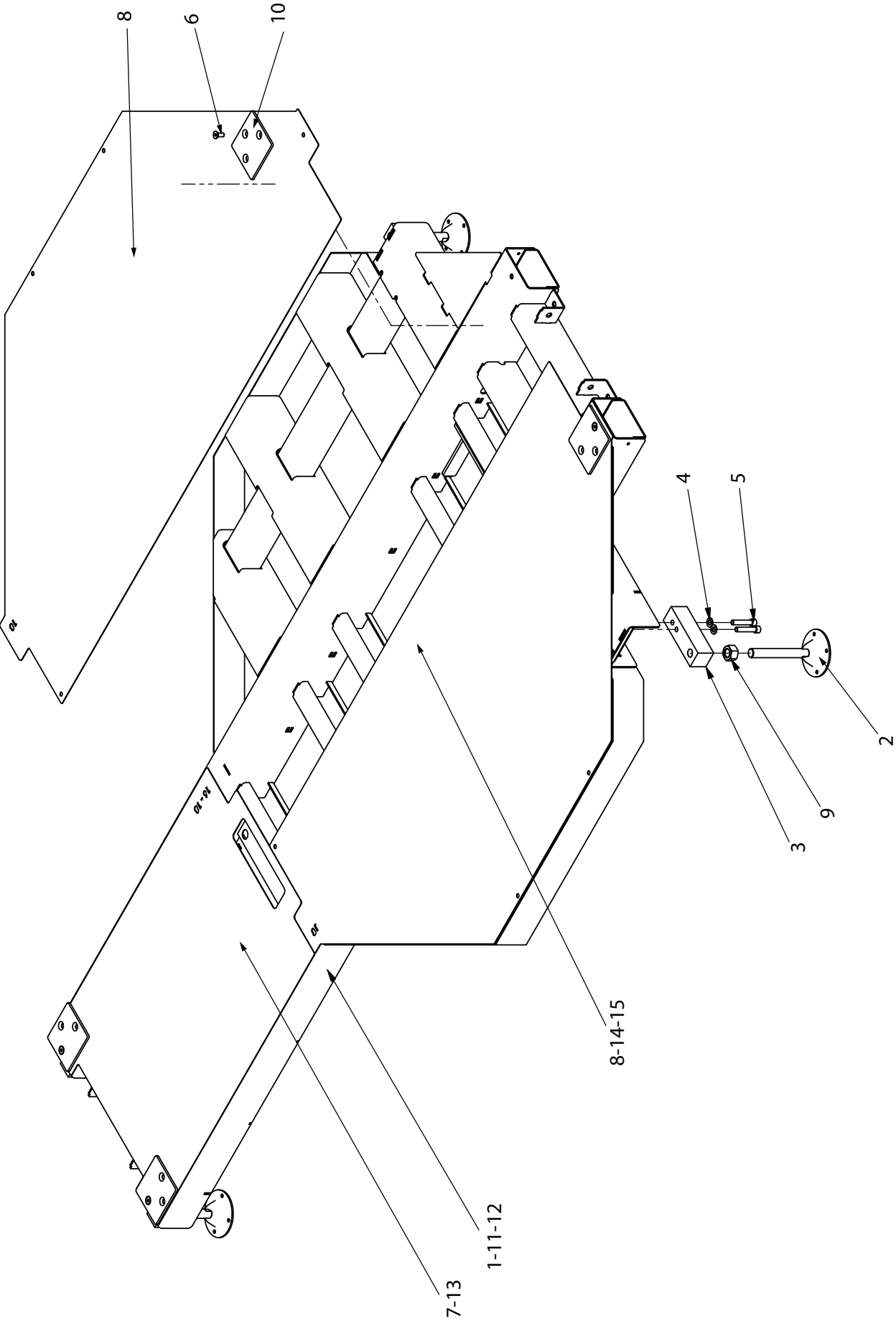
M. J. MAILLIS GROUP	10.20	Ricambi Spare Parts Erstzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Motori Motor Motor Moteur Motor
	Rev. 8		
	12-2009		
	4		

Macchina non conforme alle direttive CEE
Machine pas conforme aux normes CEE
Machine not conforme to CEE rules
Maschine nicht gemaess EEG Richtlinien
Maquina no conforme a las directivas CEE



<i>Funzioni tipo</i> <i>Function type</i> <i>Funktionen Typ</i> <i>Fonctions type</i> <i>Funciones tipo</i>	2/2F/2BF/B 4BF/4BF+ 4CF	2BF/B	2/2F /2BF/B 4BF/4BF+ 4CF
115 V 60Hz 1PH	S380621600A	SCC0000096	S3803569ZZZ
230/240V 50Hz 1PH	S380621600A	SCC0000096	S3803569ZZZ
230V 60Hz 1PH	S380621600A	SCC0000096	S3803569ZZZ
230/240V 50Hz 3PH	S380621600A	SCC0000096	S3803569ZZZ
200V 50/60Hz 3PH	S380621600A	SCC0000096	S3803569ZZZ
230V 60Hz 3PH	S380621600A	SCC0000096	S3803569ZZZ
400/415V 50Hz 3PH+N	S380621600A	SCC0000096	S3803569ZZZ
440V 60Hz 3PH+N	S380621600A	SCC0000096	S3803569ZZZ
440V 50HZ 3PH+N	S380626400A	SCC0000097	S3804421ZZZ
400V 50Hz 3PH	S380621600A	SCC0000096	S3803569ZZZ

■ M. J. MAILLIS GROUP		Fig. 15940	Ricambi Spare Parts Erstazteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Telaio sollevamento Lifting frame Hubgerüst châssis soulèvement telar levantamiento
Pos.	Quantità	Codice	Denominazione	
1	1	SBA0007851V	TELAIO BILANCIA COMP. SW18	
2	4	SCA0000337	PIEDE SNODO M24 - MARBETT 349/65054N	
3	4	SBC0005714T	DISTANZIALE FISSAGGIO PIEDINI	
4	8	S340006293Z	RONDELLA PIANA X VITE M12 ZINC	
5	8	S340143592Z	VITE TCEI M12X60 BRUNITA	
6	4	S340041693Z	VITE TSVEI M10X25 ZINCATA	
7	1	SBC0021289	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW16-18	
8	2	SBC0021299	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW18	
9	4	SCA0000495	DADO ESAG.MEDIO M24 ISO4032 CL.8 ZINC.	
10	4	SBC0021756V	PIASTRA DI APPOGGIO FORCHE	
11	1	S440940947A	TELAIO BILANCIA VERN. SW16	
12	1	SBA0010106V	TELAIO BILANCIA COMP. SW15	
13	1	SBC0021306	PANNELLO TAMPONAMENTO POST. SW15	
14	2	SBC0021290	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW16	
15	2	SBC0021305	PANNELLO TAMPONAMENTO LAT. SW15	

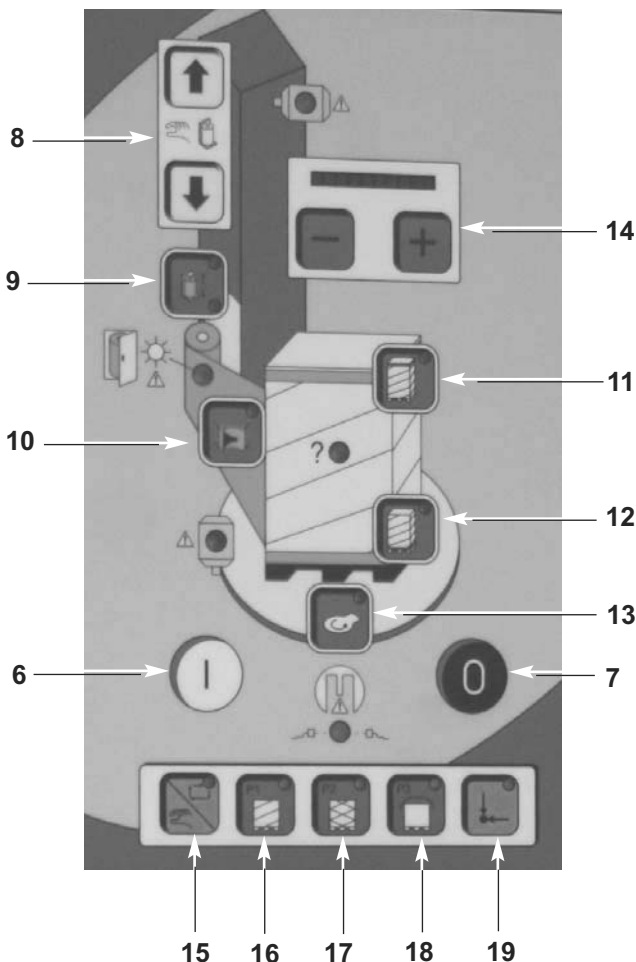
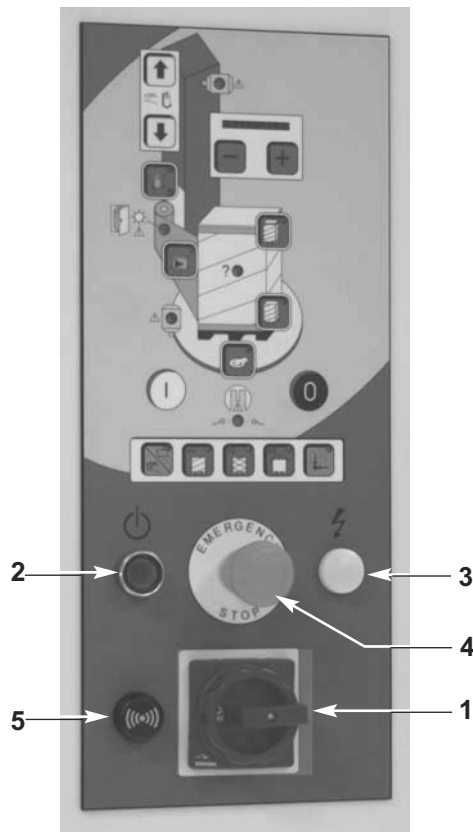
 M. J. MAILLIS GROUP	Fig. 15940	Ricambi Spare Parts Ersatzteilen Pièces de Rechanges Repuestos	Telaio sollevamento Lifting frame Hubgerüst châssis soulèvement telar levantamiento
 This technical drawing illustrates the assembly of a lifting frame. The main structure is a large rectangular frame with a central longitudinal beam. Various components are labeled with numbers: 1: A small rectangular plate at the top left corner. 2: A circular flange or end plate on the right side. 3: A vertical support or pin on the right side. 4: A horizontal plate or bracket on the right side. 5: A small vertical pin or screw on the right side. 6: A small rectangular plate near the top left corner. 7: A small rectangular plate near the bottom left corner. 8: A long, thin rectangular plate extending from the top left corner. 9: A vertical support or pin on the right side, near the center. 10: A small rectangular plate near the top left corner. 11-12: A long, thin rectangular plate extending from the bottom left corner. 13: A small rectangular plate near the bottom left corner. 14-15: A long, thin rectangular plate extending from the bottom left corner.			



Pannello di controllo/funzioni
Control panel/functions
Kontrolltafel/Funktionen
Panneau controle/fonctions

Tipo/Type/Typ 'B'



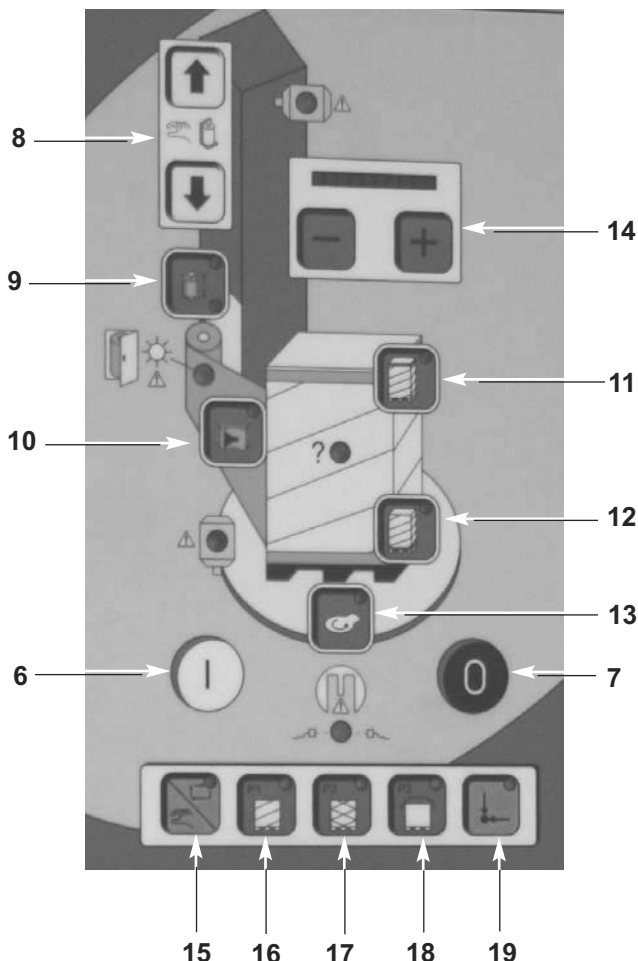
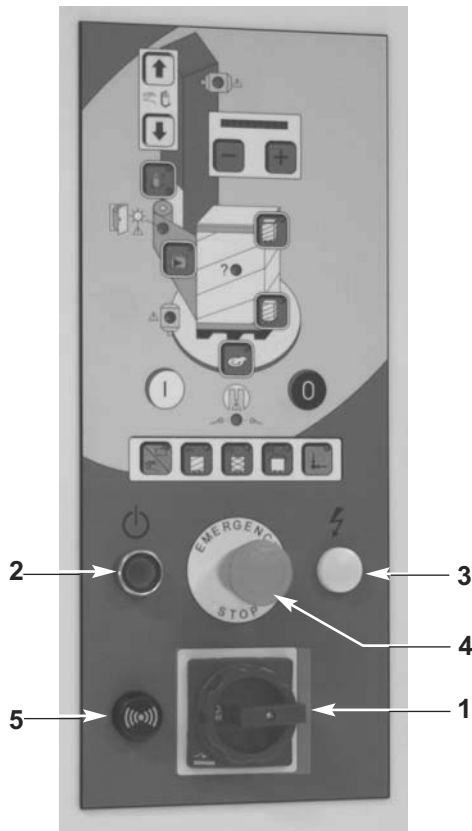


- 1- Interruttore principale: ruotare in senso orario sulla posizione "I" per dare tensione alla macchina.
- 2- Sistema inserito: premendolo si attiva l'alimentazione elettrica
- 3- Presenza tensione ingresso macchina.
- 4- STOP EMERGENZA: premendolo si arresta immediatamente la macchina (per sbloccarlo ruotarlo in senso antiorario).
- 5- Avvisatore acustico: si attiva per circa 5 secondi dopo avere premuto il pulsante 'start' (6) prima dell'avviamento del ciclo macchina.
- 6- START: avviamento ciclo in automatico.
- 7- STOP: arresto ciclo immediato.
- 8- In modo manuale, comanda la salita/discesa del portabobina
- 9- Abilitazione regolazione con "+" e "-" (14) velocità salita e discesa portabobina.
- 10- Abilitazione impostazione estrazione film: "+" estrazione più veloce, film meno teso; "-" (14) estrazione più lenta, film più teso.
- 11- Abilitazione impostazione giri di fasciatura aggiuntivi in automatico: in alto, con "+" e "-" (14).
- 12- Abilitazione impostazione giri di fasciatura aggiuntivi in automatico: in basso, con "+" e "-" (14).
- 13- Abilitazione regolazione con "+" e "-" (14) velocità di rotazione piattaforma.
- 14- Visualizzatore grafico regolazione 0-10 secondi, 0-10 giri, 0-100%
- 15- Selezione modo manuale (led spento), automatico (led acceso).
- 16- Programma di fasciatura: P1: solo salita,
- 17- Programma di fasciatura: P2: salita-discesa
- 18- Programma di fasciatura: P3: abilitazione cappuccio (P1 o P2)
- 19- RESET: comando ricerca posizione "zero macchina" (piattaforma e carrello) e reset allarmi (operazione richiesta mediante led allarme!)



- 1- Main switch: rotate clockwise onto position 1 to give power to the machine.
- 2- System inserted: when pressed it activates electrical power supply.
- 3- Power present machine inlet.
- 4- EMERGENCY STOP: when pressed the machine stops immediately (to unblock rotate anticlockwise).
- 5- Start acoustic device: pushing the button 'start' (6) the acoustic device is activated for 5 seconds before the cycle start.
- 6- START: automatic cycle start.
- 7- STOP: arresto ciclo immediato.
- 8- In manual mode, commands film reel up / down.
- 9- Film reel up / down speed regulation with "+" and "-" (14).
- 10- Set-up: "+" faster feeding, film less tense; "-" slower feeding, film more tense.
- 11- Set-up of additional wrapping turns: up, with "+" and "-" (14).
- 12- Set-up of additional wrapping turns: down, with "+" and "-" (14).
- 13- Set-up of turntable rotation speed adjustable with "+" and "-" (14).
- 14- Display: 0-10 seconds, 0-10 turns, 0-100 % regulation mode
- 15- Manual mode selection (led off), automatic mode (led on)
- 16- Wrapping programme: P1: only up.
- 17- Wrapping programme: P2: up-down.
- 18- Wrapping programme: P3: cap habilitation (P1 or P2)
- 19- RESET: command searches for "zero machine" position (turntable and carriage) and resets alarms (operation requested with "alarm" led!)

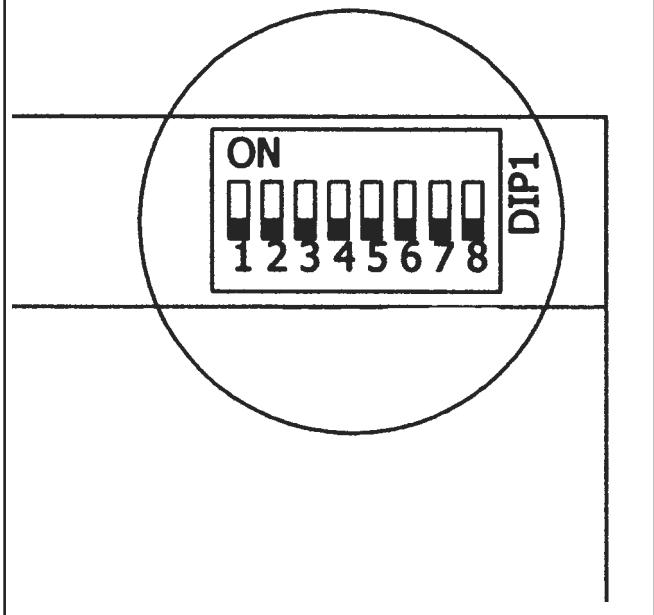
M. J. MAILLIS GROUP	-	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Pannello di controllo/funzioni tipo 'B' Control panel/functions type 'B' Kontrolltafel/Funktionen Typ 'B' Panneau controle/fonctions type 'B' Panel de control/funciones tipo 'B'
	Rev. 0		
	04.2009		
	3/7		



- 1- Hauptschalter : im Uhrsinn auf Stellung « I » drehen, um Spannung der Maschine zu geben.
- 2- Eingestecktes System: wenn es gedruckt wird, aktiviert sich die Spannung .
- 3- Spannungsanwesenheit bei Maschineneingang.
- 4- NOTFALL STOP: wenn es gedruckt wird, haltet die Maschine sofort (den Knopf im Uhrsinn drehen, um ihn freizugeben).
- 5- Akustischer Signalgeber: er aktiviert sich für etwa 5 Sekunden, nach den Druckknopf « Start » (6) vor dem Start vom Maschinenzyklus gedrückt zu haben, .
- 6- START: Start des Zyklus in automatischem Betrieb.
- 7- STOP: unmittelbares Zyklusanhalten.
- 8- Er steuert den Aufstieg / Abstieg der Folienschlitten, in manuellem Betrieb.
- 9- Befähigung der Wählung der Geschwindigkeit des Folienschlittens- Aufstiegs / Abstiegs mittels «+» et «-» (14).
- 10- Befähigung der Wählung des Folienherausziehen; «+» schnelleres Herausziehen, Folien nicht so gespannt, «-»(14) langsames Herausziehen, Folien mehr gespannt.
- 11- Befähigung der Wählung der zusätzlichen Wickelumdrehungen in automatischem Betrieb: auf oberem Seite, mittels «+» et «-» (14).
- 12- Befähigung der Wählung der zusätzlichen Wickelumdrehungen in automatischem Betrieb: abwärts, mittels «+» et «-» (14).
- 13- Verstellungsbefähigung der Umdrehungsgeschwindigkeit des Drehtellers mittels «+» et «-» (14).
- 14- Graphische Anzeige zur Verstellung 0-10 Sekunden, 0-10 Umdrehungen, 0-100%
- 15- Auswahl zum manuellen Betrieb (ausgeschaltete Led), zum automatischen Betrieb (eingeschaltete Led).
- 16- Wickelprogramm P1 : nur Aufstieg.
- 17- Wickelprogramm P2 : Aufstieg - Abstieg.
- 18- Wickelprogramm P3 : Deckblattauflegerbefähigung (P1 oder P2).
- 19- RESET : Befehl zum Suchen der Lage «Zero Maschine» (Drehteller und Folienschlitten) und Alarmenreset (verlangter Betrieb mittels Alrmenled!)

- 1- Interrupteur principal: tourner en sens horaire sur la position "I" pour donner tension à la machine.
- 2- Système inséré: en le pressant on active l'alimentation électrique.
- 3- Présence tension à l'entrée de la machine.
- 4- STOP D'URGENCE: en le pressant on arrête la machine immédiatement (pour le débloquent, le tourner en sens horaire).
- 5- Signaleur acoustique: on active pour 5 secondes après avoir pressé le poussoir "start" (6) avant le démarrage du cycle.
- 6- START: démarrage du cycle en automatique.
- 7- STOP: arrêt du cycle immédiat.
- 8- En manuel, il commande la montée / descente du chariot porte bobine.
- 9- Habilitation de la régulation de la vitesse de la montée et de la descente du chariot porte bobine avec «+» et «-» (14).
- 10- Habilitation du réglage pour l'extraction du film ; «+»extraction plus rapide, film moins tendu ; «-»(14) extraction plus lente, film plus tendu.
- 11- Habilitation du réglage des nombres de banderolage additionnels en automatique: au dessus, avec «+» et «-» (14).
- 12- Habilitation du réglage des nombres de banderolage additionnels en automatique; à la base, avec «+» et «-» (14).
- 13- Habilitation du réglage de la vitesse de rotation du plateau avec «+» et «-» (14).
- 14- Visualisation graphique du réglage 0-10 secondes, 0-10 tours, 0-100%
- 15- Sélection modalité manuelle (led éteint), automatique (led allumé)
- 16- Programme de banderolage P1 : montée seulement.
- 17- programme de banderolage P2 : montée- descente
- 18- Programme de banderolage P3 : habilitation de la coiffe (P1 ou P2)
- 19- RESET : commande pour la recherche de la position «zéro machine» (plateau et chariot) et reset des alarmes (opération demandée parmi leds de l'alarme!)

20



21



20 -Microinterruttori a levetta all'interno quadro

- 1- (OFF/ON) Freno/Prestiro
- 2- (OFF/ON) Pressino NO/SI'
- 3- (OFF/ON) Piattaforma 'aperta' con possibilità di carico mediante transpallet (HSD) NO/SI'
- 4- (OFF/ON) Piattaforma 'aperta' con possibilità di carico mediante transpallet (HSD) NO/SI'
- 5- (OFF/ON) Disabilitazione taglio film

21 - Selettore esclusione pressino (installato sulla colonna)



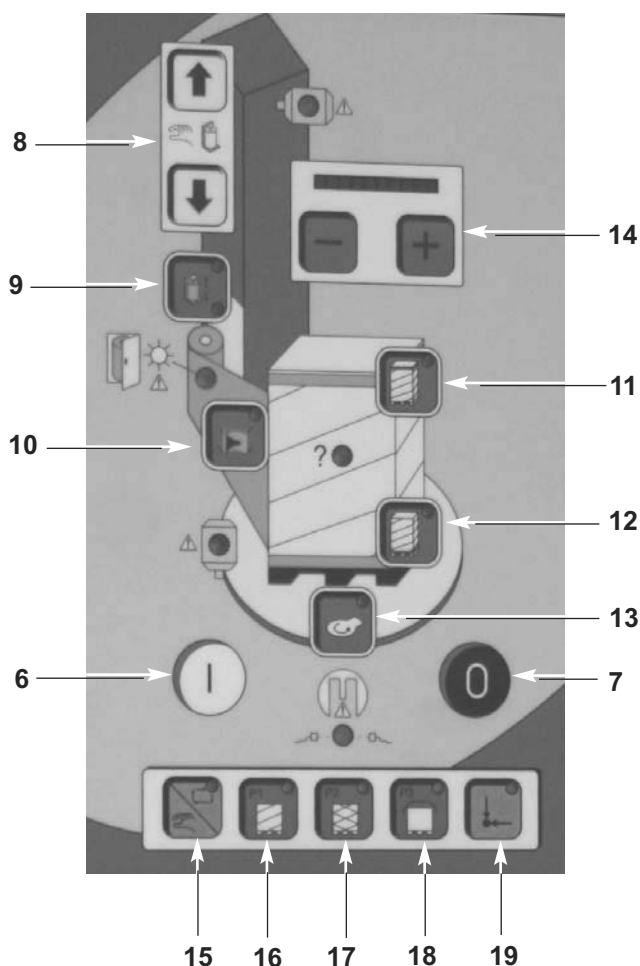
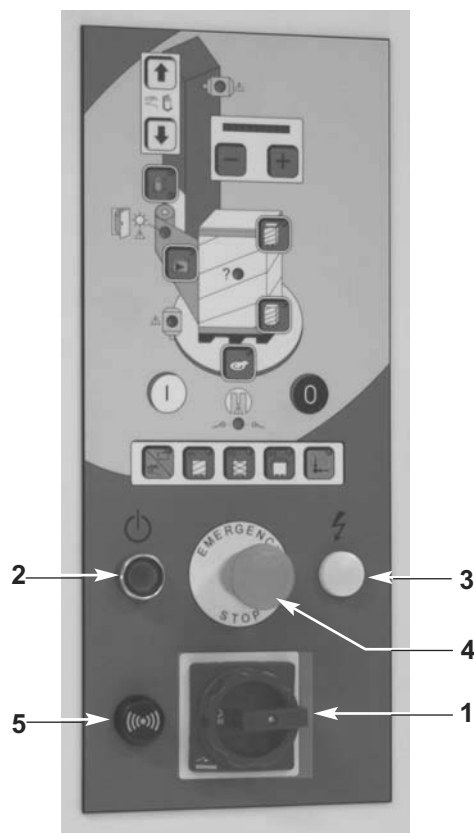
20 -Inside board DIP switches

- 1- (OFF/ON) Brake/film stretch
- 2- (OFF/ON) Presspad NO/YES
- 3- (OFF/ON) Turntable HSD (forklift shaped) NO/YES
- 4- (OFF/ON) Turntable HSD (forklift shaped) NO/YES
- 5- (OFF/ON) Film cut disable

21 - Presspad disable selector switch (installed on column)



M. J. MAILLIS GROUP	-	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Pannello di controllo/funzioni tipo 'B' Control panel/functions type 'B' Kontrolltafel/Funktionen Typ 'B' Panneau controle/fonctions type 'B' Panel de control/funciones tipo 'B'
	Rev. 0		
	04.2009		
	5/7		



REGOLAZIONI PRIMA DELL'AVVIAMENTO SISTEMA (2)

Tempo ritardo lettura fotocellula:

-Premere e mantenere premuto il pulsante (8, salita) quindi premere (2); regolare con "+" e "-" al visualizzatore (14) (1 led= 1 secondo)

Tempo discesa carrello per posizionamento cappuccio:

-Premere e mantenere premuto il pulsante (18, P3) quindi premere (2); regolare con "+" e "-" al visualizzatore (14) (1 led= 1 secondo)

REGOLAZIONI DOPO L'AVVIAMENTO DEL SISTEMA (2) MA PRIMA DELL'AVVIO CICLO AUTOMATICO (6)

Velocità rotazione piattaforma:

-Premere il tasto (13) quindi regolare con "+" e "-" al visualizzatore (14) (regolazione 0-100%)

Estrazione film:

-Premere il tasto (10) quindi regolare con "+" e "-" al visualizzatore (14) (regolazione 0-100%)

Velocità carrello portabobina (SALITA):

-Premere il tasto (9) quindi regolare con "+" e "-" al visualizzatore (14) (regolazione 0-100%)

Velocità carrello portabobina (DISCESA):

-Premere il tasto (9) due volte quindi regolare con "+" e "-" al visualizzatore (14) (regolazione 0-100%)

N. di giri di fasciatura aggiuntivi (SUPERIORI):

-Premere il tasto (11) quindi regolare con "+" e "-" al visualizzatore (14) (regolazione 0-10 giri)

N. di giri di fasciatura aggiuntivi (INFERIORI):

-Premere il tasto (12) quindi regolare con "+" e "-" al visualizzatore (14) (regolazione 0-10 giri)



ADJUSTMENTS BEFORE SYSTEM START (2)

Film reel ascent stop delay time after pallet upper end tracking:

-Press and maintain button (8, up) then press (2); adjust with "+" and "-" on display (14) (1 led 'on'= 1 second)

Carriage ascent timing set-up after ending upward wrapping, to reach cap insertion waiting position:

-Press and maintain button (18, P3) then press (2); adjust with "+" and "-" on display (14) (1 led 'on'= 1 second).

ADJUSTMENTS AFTER SYSTEM START (2) BUT BEFORE AUTOMATIC CYCLE START (6)

Turntable rotation speed set-up:

-Press button (13) then adjust with "+" and "-" on display (14) (0-100% adjustment).

Set-up- faster feeding, film less tense; slower feeding, film more tense:

-Press button (10) then adjust with "+" and "-" on display (14) (0-100% adjustment).

Carriage speed (UP):

-Press button (9) once then adjust with "+" and "-" on display (14) (0-100% adjustment).

Carriage speed (DOWN):

-Press button (9) twice then adjust with "+" and "-" on display (14) (0-100% adjustment).

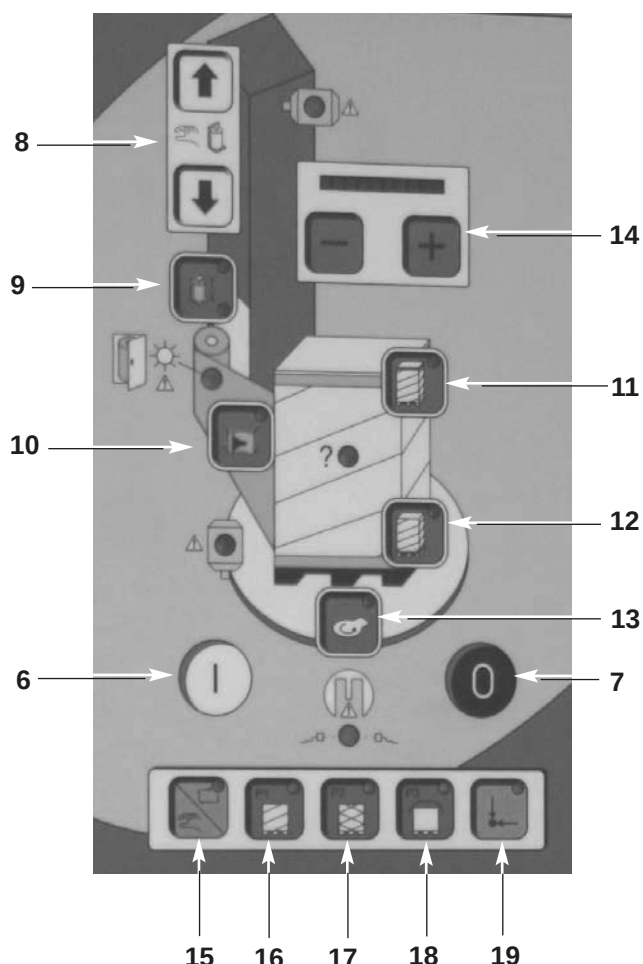
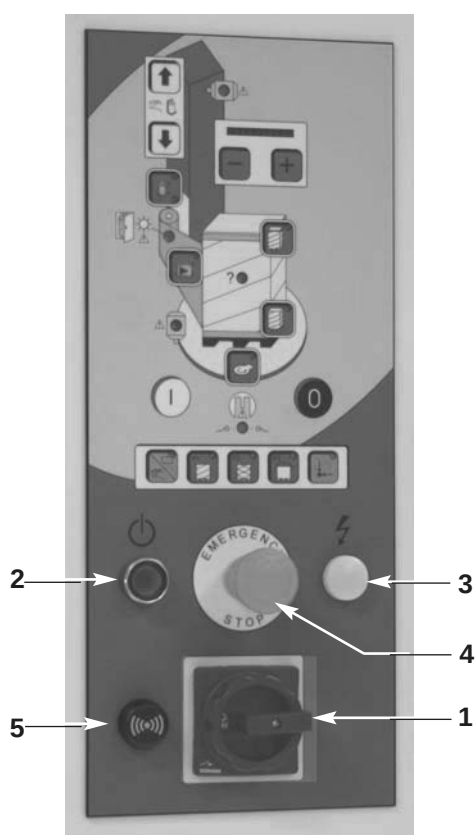
Automatic set-up of additional wrapping turns (UP):

-Press button (11) then adjust with "+" and "-" on display (14) (0-10 turns).

Automatic set-up of additional wrapping turns (DOWN):

-Press button (12) then adjust with "+" and "-" on display (14) (0-10 turns).

M. J. MAILLIS GROUP	-	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Pannello di controllo/funzioni tipo 'B' Control panel/functions type 'B' Kontrolltafel/Funktionen Typ 'B' Panneau controle/fonctions type 'B' Panel de control/funciones tipo 'B'
	Rev. 0		
	04.2009		
	6/7		



VERSTELLUNGEN VOR SYSTEMSSTART

Verspätungszeit der Fotozellenablesung:

- Den Knopf (8, Aufstieg) drücken und ihn gedrückt behalten, dann (2) drücken; mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) (1 Led = 1 Sekunde) verstellen.

Folienschlittenverspätungszeit zum Deckblattaufleger:

- den Knopf (18, P3) drücken und ihn gedrückt behalten, dann (2) drücken, mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) (1 Led = 1 Sekunde) verstellen.

VERSTELLUNGEN NACH SYSTEMSSTART (2) ABER VOR AUTOMATISCHEM ZYKLUSSTART (6)

Drehtellerumdrehungsgeschwindigkeit:

- Den Knopf (13) drücken, dann mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) verstellen (Verstellung 0-100%)

Folienherausziehen:

- Den Knopf (10) drücken, dann mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) verstellen (Verstellung 0-100%)

Folienschlittengeschwindigkeit (AUFSTIEG):

- Den Knopf (9) drücken, dann mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) verstellen (Verstellung 0-100%)

Folienschlittengeschwindigkeit (ABSTIEG)

- Den Knopf (9) zweimal drücken, dann mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) verstellen (Verstellung 0-100%)

Zusätzliche Wickelumdrehungen (OBERE SEITE):

- Den Knopf (11) drücken, dann mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) verstellen (Verstellung 0-10 Umdrehungen)

Zusätzliche Wickelumdrehungen (UNTERE SEITE):

- Den Knopf (12) drücken, dann mittels «+» et «-» auf der Anzeige (14) verstellen (Verstellung 0-10 Umdrehungen)

REGLAGES AVANT DEMARRAGE DU SYSTEME:

Temps retard cellule détection hauteur palettes

1) Appuyer sur les deux touches montée/descente (Rep 8);

2) Mettre le sectionneur (Rep 1) en position ON

3) Appuyer sur le bouton de réarmement (Rep 2)

4) Après quelques secondes relâcher les deux touches montée/descente (Rep 8)

5) La LED rouge signalant le défaut de la présence palette s'allume ainsi que les leds sur l'afficheur (Rep 14)

6) Réglages du temps de retard par les touches +/- (1 Led correspond à une seconde)

7) Attendre quelques secondes pour validation du réglage

Temps de la descente du chariot pour le positionnement de la coiffe:

- Presser et maintenir pressé le poussoir (18, P3) et presser (2) ; régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (1 led = 1 seconde)

REGLAGES APRES DU DEMARRAGE DU SYSTEME (2) MAIS AVANT DU DEMARRAGE DU CYCLE AUTOMATIQUE (6)

Vitesse de rotation du plateau :

- Presser le bouton (13) et régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (réglage 0-100%)

Extraction du film:

- Presser le bouton (10) et régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (réglage 0-100%)

Vitesse du chariot porte bobine (MONTEE) :

- Presser le bouton (9) et régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (réglage 0-100%)

Vitesse du chariot porte bobine (DESCENT)

- Presser le bouton (9) deux fois et régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (réglage 0-100%)

Nombre de tours additionnels (SUPERIEURS) :

- Presser le bouton (11) et régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (réglage 0-10 tours)

Nombre de tours additionnels (INFERIEURS)

- Presser le bouton (12) et régler avec «+» et «-» sur le visualisateur (14) (réglage 0-10 tours)

M. J. MAILLIS GROUP	-	Dati tecnici Technical data Technische Daten Données techniques Datos técnicos	Diagnostica pannello tipo 'B' Panel diagnostics type 'B' Diagnosetafel Typ 'B' Diagnostic panneau type 'B' Diagnóstico panel tipo 'B'
	Rev. 0		
	04.2009		
	7/7		

a1: Allarme motore carrello portabobina.

a2: Allarme portello portabobina aperto (solo con prestiro motorizzato)

a3: Assenza pallet

a4: Allarme motore piattaforma

a5: Allarme fotocellula ingresso pallet (presenza ostacolo nella zona di accesso delle cave della piattaforma; solo su HSD, modello con sagomatura per carico da transpallet).

a1: Carriage lifting motor alarm

a2: Film reel door open (only with motorized pre-stretch)

a3: No pallet

a4: Turntable motor alarm

a5: Photocell pallet access area alarm (Obstacle present in turntable caves access area; only on HSD, model with shape for transpallet loading).

a1: Alarm des Folienschlittenmotors

a2: Alarm der geöffneten Folienschlittentür (nur mit motorisierter Vorreckung)

a3: Palettenabwesenheit

a4: Alarm des Drehtellermotors

a5: Alarm der Fotozelle für Paletteneingang (Anwesenheit von einem Hindernis in der Eingangslage der Öffnungen des Drehtellers; nur auf Modell HSD mit besonderer Zeichnung für Ladung mittels Transpalette).

a1: Alarme du moteur du chariot porte bobine

a2: Alarme de la porte du chariot ouverte (seulement avec pré-étirage motorisé)

a3: Absence palette

a4: Alarme moteur plateau

a5: Alarme photocellule de l'entrée de la palette (présence d'obstacle dans la zone d'accès des ouvertures du plateau ; seulement sur HSD, modèle avec profilage pour chargement parmi transpalette)

a1

a2

a3

a4

a5

Dichiarazione di conformità UE / *EU Declaration of Conformity*

Nº /No. SWSBC0031260_OR_002

Famiglia di Prodotto: SW1 – Fasciapallet semiautomatico
Product Family: SW1 – *Semiautomatic Stretch Wrapper*

Fabbricante: SIAT S.p.a.
Manufacturer:

Indirizzo: Via Puecher 22, IT-22078 Turate (CO)
Address:

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante

This Declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione:

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonization legislation:

Direttiva Macchine:

2006/42/CE Direttiva del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine

Machinery Directive:

2006/42/EC Directive of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 on machinery

Ulteriori informazioni riguardanti la conformità a questa direttiva sono forniti nell'appendice DM

Further information about the conformity to this directive is provided in appendix MD

Direttiva EMC:

2014/30/UE DIRETTIVA DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica

EMC Directive:

2014/30/EU DIRECTIVE OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 26 February 2014 on the harmonization of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility

Ulteriori informazioni riguardanti la conformità a questa direttiva sono forniti nell'appendice CEM

Further information about the conformity to this directive is provided in appendix EMC

Firmato a nome e per conto di: / *Signed for and on behalf of:*

SIAT S.p.a.

Turate

15.05.2017

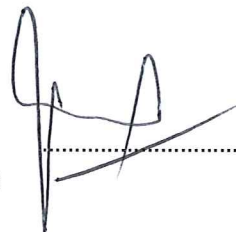
Luogo / Place

Data del rilascio / Date of Issue

Mieszczak, Boguslaw

Amministratore Delegato

Nome, funzione / Name, Function



Firma / Signature



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis
Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156
Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano
Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635
www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539

Appendice DM/ Appendix MD

per Dichiarazione di Conformità UE / for EU Declaration of conformity

Nº /No. SWSBC0031260_OR_002

Famiglia di Prodotto: SW1 – Fasciapallet semiautomatico
Product Family: SW1 – Semi-automatic Stretch Wrapper

La conformità dei prodotti descritti sopra alle disposizioni delle Direttive Applicabili è dimostrata dalla completa conformità alle seguenti normative / regolamenti:

The conformity of the products described above with the provisions of the applied Directive(s) is demonstrated by full compliance with the following standards / regulations:

Norme Armonizzate, altre norme tecniche, specifiche / Harmonised standards, other technical standards, specifications:

Numero di riferimento Reference number	Prima Pubblicazione OJ First Publication OJ	Numero di riferimento Reference number	Prima Pubblicazione OJ First Publication OJ
(1) EN ISO 12100:2010	2011		
(2) EN 415-6:2013	2013		
(3) EN 415-1:2014	2016		
(4) EN 415-10:2014	2014		

Nome e indirizzo della persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico di cui all'allegato VII A della Direttiva 2006/42/CE
Name and address of the person authorized to compile the technical file referred to in Annex VII A of Directive 2006/42/EC

SIAT SpA – Società Internazionale Applicazioni Tecniche Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 Turate (CO) – ITALY

Prodotti Associati / Associated Products

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
SW1-L-16-M-V1-SIA-S--PRJ-266-16	SED0000697	dal/from	50002	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0584	dal/from	50003	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
SW1-L-15-LP-V1-4CF-SIA-S s/za etich.	SED0000668	dal/from	50003	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-LP-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0579	dal/from	50005	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
SW1-L-18-FM-V1-4CF-SIA-S s/za etich.	SED0000659	dal/from	50002	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-M-18-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0514	dal/from	50002	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L15-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0520	dal/from	50008	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0554	dal/from	50006	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-18-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMAUTO0553	dal/from	50002	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0547	dal/from	50002	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-LP-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0504	dal/from	50004	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-M-V5-SIA-S	SWSEMAUTO0495	dal/from	50002	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0492	dal/from	50004	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-M-V1-4CF-SIA-C	SWSEMAUTO0484	dal/from	50009	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-M-15-M-V1-4CF-SIA-C	SWSEMAUTO0483	dal/from	50003	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-M-V1	SWSEMAUTO0481	dal/from	50004	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-LP MAILLS 400V+N+spina	SWSEMAUTO0457	dal/from	50002	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-LP*M.J.M 400V+N C/SPINA	SWSEMAUTO0437	dal/from	50002	al/until	50099 (1),(2),(3),(4)



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis
Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156
Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano
Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635
www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT080200003539

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms	
C.TO SW1-L-16-M 400V-50Hz-440-60Hz-3F	SWSEMIAUTO0436	dal	from	50002	al	until 50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-HSD-LP 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0419	dal	from	50002	al	until 50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-FM BJM +SPINA	SWSEMIAUTO0418	dal	from	50002	al	until 50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-18-M-400V+N c/spina	SWSEMIAUTO0412	dal	from	50002	al	until 50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-FM 400V+N+Gr.pesatura	SWSEMIAUTO0411	dal	from	50002	al	until 50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-LP 400V_50HZ_3F +RAMPA	SWSEMIAUTO0409	dal	from	50002	al	until 50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-15-FM 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0311	dal	from	50004	al	until 50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-HS-FM-400V 50Hz 3F+N	SWSEMIAUTO0215	dal	from	50005	al	until 50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-HS-FM 220/240V_50HZ_MF	SWSEMIAUTO0190	dal	from	50003	al	until 50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-M 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0120	dal	from	50008	al	until 50099 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW1 L-15-M-4CF 400V 50Hz +N QE.I.	SWSEMIAUTO0043	dal	from	50006	al	until 50099 (1),(2),(3),(4)



Appendice CEM / Appendix EMC

per Dichiarazione di Conformità UE / for EU Declaration of conformity

№ /No. SWSBC0031260_OR_002

Famiglia di Prodotto: SW1 – Fasciapallet semiautomatico
Product Family: SW1 – Semi-automatic Stretch Wrapper

La conformità dei prodotti descritti sopra alle disposizioni delle Direttive Applicabili è dimostrata dalla completa conformità alle seguenti normative / regolamenti:

The conformity of the products described above with the provisions of the applied Directive(s) is demonstrated by full compliance with the following standards / regulations:

Norme Armonizzate, altre norme tecniche, specifiche / Harmonised standards, other technical standards, specifications:

Numero di riferimento Reference number	Prima Pubblicazione OJ First Publication OJ	Numero di riferimento Reference number	Prima Pubblicazione OJ First Publication OJ
(1) EN 61000-6-1:2007	2016		
(2) EN 61000-6-3:2007+A1:2011	2016		
(3) EN 61000-6-2:2005	2016		
(4) EN 61000-6-4:2007+A1:2011	2016		

Prodotti Associati / Associated Products

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers	Norme Norms
SW1-L-16-M-V1-SIA-S--PRJ-266-16	SED0000697	dal/from 50002 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0584	dal/from 50003 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
SW1-L-15-LP-V1-4CF-SIA-S s/za etich.	SED0000668	dal/from 50003 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-LP-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0579	dal/from 50005 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
SW1-L-18-FM-V1-4CF-SIA-S s/za etich.	SED0000659	dal/from 50002 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-M-18-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0514	dal/from 50002 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0520	dal/from 50008 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0554	dal/from 50006 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-18-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0553	dal/from 50002 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0547	dal/from 50002 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-LP-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0504	dal/from 50004 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-M-V5-SIA-S	SWSEMIAUTO0495	dal/from 50002 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0492	dal/from 50004 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-M-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0484	dal/from 50009 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-M-15-M-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0483	dal/from 50003 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-M-V1	SWSEMIAUTO0481	dal/from 50004 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-LP MAILLS 400V+N+spina	SWSEMIAUTO0457	dal/from 50002 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-LP*M.J.M 400V+N C/SPINA	SWSEMIAUTO0437	dal/from 50002 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-M 400V-50Hz-440-60Hz-3F	SWSEMIAUTO0436	dal/from 50002 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-HSD-LP 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0419	dal/from 50002 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-FM BJM +SPINA	SWSEMIAUTO0418	dal/from 50002 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-18-M-400V+N c/spina	SWSEMIAUTO0412	dal/from 50002 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-16-FM 400V+N+Gr.pesatura	SWSEMIAUTO0411	dal/from 50002 al/until 50099	(1),(2),(3),(4)



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis
Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156
Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano
Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635
www.siat.com - slat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539

Descrizione prodotto <i>Product Description</i>	Codice Materiale <i>Material Designation</i>	Numeri di Serie <i>Serial Numbers</i>				Norme <i>Norms</i>		
C.TO SW1-L-16-LP 400V_50HZ_3F +RAMPA	SWSEMIAUTO0409	<i>dal</i>	<i>from</i>	50002	<i>a</i>	<i>until</i>	50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-15-FM 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0311	<i>dal</i>	<i>from</i>	50004	<i>a</i>	<i>until</i>	50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-HS-FM-400V 50Hz 3F+N	SWSEMIAUTO0215	<i>dal</i>	<i>from</i>	50005	<i>a</i>	<i>until</i>	50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-HS-FM 220/240V_50HZ_MF	SWSEMIAUTO0190	<i>dal</i>	<i>from</i>	50003	<i>a</i>	<i>until</i>	50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1-L-15-M 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0120	<i>dal</i>	<i>from</i>	50008	<i>a</i>	<i>until</i>	50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW1 L-15-M-4CF 400V 50Hz +N QE.I.	SWSEMIAUTO0043	<i>dal</i>	<i>from</i>	50006	<i>a</i>	<i>until</i>	50099	(1),(2),(3),(4)



Dichiarazione di conformità UE / EU Declaration of Conformity

Nº /No. SWSBC0031320_OR_003

Famiglia di Prodotto: SW2 – Fasciapallet semiautomatico
Product Family: SW2 – Semiautomatic Stretch Wrapper

Fabbricante: SIAT S.p.a.
Manufacturer:

Indirizzo: Via Puecher 22, IT-22078 Turate (CO)
Address:

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante

This Declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione:

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonization legislation:

Direttiva Macchine:

2006/42/CE Direttiva del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine

Machinery Directive:

2006/42/EC Directive of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 on machinery

Ulteriori informazioni riguardanti la conformità a questa direttiva sono forniti nell'appendice DM

Further information about the conformity to this directive is provided in appendix MD

Direttiva EMC:

2014/30/UE DIRETTIVA DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica

EMC Directive:

2014/30/EU DIRECTIVE OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 26 February 2014 on the harmonization of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility

Ulteriori informazioni riguardanti la conformità a questa direttiva sono forniti nell'appendice CEM

Further information about the conformity to this directive is provided in appendix EMC

Firmato a nome e per conto di: / Signed for and on behalf of:

SIAT S.p.a.

Turate

28.08.2017

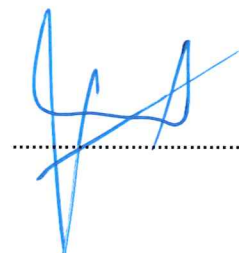
Luogo / Place

Data del rilascio / Date of Issue

Mieszczak, Boguslaw

Amministratore Delegato

Nome, funzione / Name, Function



Firma / Signature



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis
Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156
Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano
Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635
www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539

Appendice DM/ Appendix MD

per Dichiarazione di Conformità UE / for EU Declaration of conformity

Nº /No. SWSBC0031320_OR_003

Famiglia di Prodotto: SW2 – Fasciapallet semiautomatico
Product Family: SW2 – Semiautomatic Stretch Wrapper

La conformità dei prodotti descritti sopra alle disposizioni delle Direttive Applicabili è dimostrata dalla completa conformità alle seguenti normative / regolamenti:

The conformity of the products described above with the provisions of the applied Directive(s) is demonstrated by full compliance with the following standards / regulations:

Norme Armonizzate, altre norme tecniche, specifiche / Harmonised standards, other technical standards, specifications:

Numero di riferimento Reference number	Prima Pubblicazione OJ First Publication OJ	Numero di riferimento Reference number	Prima Pubblicazione OJ First Publication OJ
(1) EN ISO 12100:2010	2011		
(2) EN 415-6:2013	2013		
(3) EN 415-1:2014	2016		
(4) EN 415-10:2014	2014		

Nome e indirizzo della persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico di cui all'allegato VII A della Direttiva 2006/42/CE
Name and address of the person authorized to compile the technical file referred to in Annex VII A of Directive 2006/42/EC

SIAT SpA – Società Internazionale Applicazioni Tecniche Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 Turate (CO) – ITALY

Prodotti Associati / Associated Products

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
SW2-M-HSF-PWT-V1-4CF-SIA-S-PRJ-81-17	SED0000751	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-M-16-PWT-V1-4CF-SIA-S-PRJ-81-17	SED0000750	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMAUTO0656	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-MAN-S-P-C	SWSEMAUTO0655	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-F-PRJ-197-17	SED0000743	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-HSF-FM-V1-4CF-SIA-S-PRJ-182-17	SED0000748	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-L-PRJ-169-17	SED0000741	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-C-PRJ-194-17	SED0000749	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PW-V1-4CF-CPS-PRJ-FATT.80-16	SED0000652	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PW-V1-4CF-CPS-S-W-PRJ-212-17	SED0000746	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PW-V1-4CF-SCS-S-C-PRJ-210-17	SED0000747	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-PRJ-136-17	SED0000730	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S-W-PRJ-174-17	SED0000742	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMAUTO0653	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW-V1-4CF-BRU-S-F	SWSEMAUTO0652	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-C-H	SWSEMAUTO0651	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMAUTO0650	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-H-22-PW-V1-4CF-SIA-S-PRJ-151-17	SED0000735	dalfrom	50001	a/until	50999 (1),(2),(3),(4)



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis
Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156
Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano
Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635
www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
C.TO SW2B-H-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0649	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PW300%-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0648	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V18-4CF-SIA-S-H	SWSEMIAUTO0647	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-H-16-PW-V1-4CF-CPS-PRJ-194-16	SED0000687	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0646	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-M-V1-4CF-SIA-S-L	SWSEMIAUTO0645	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-S-W	SWSEMIAUTO0644	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0643	dalfrom	50005	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0642	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-SM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0641	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PWT-V1-4CF-SIA-S-C-PRJ-58-17	SED0000722	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2/A-L-16-PW+WELD.PAD c/protez. NO Q.E	SED0000628Y001	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0638	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-SM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0637	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-M-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0529	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0636	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0635	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0512	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-C-R-PRJ-34-17	SED0000718	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0634	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-18-PW-V1-SIA-C-PRJ-FATT.257-16	SED0000705	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-S-D	SWSEMIAUTO0633	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW250%-V1-ANT-S	SW2PLC00000018	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW250%-V1-ANT-S	SW2PLC00000017	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW/750-V1-4CF-SIA-S-PRJ-276-16	SED0000695	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0632	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0631	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0630	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-PRJ-236-16	SED0000690	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-15-PW175%+250%+300%-V1-SCS-S	SWSEMIAUTO0629	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW175%+250%+300%-V1-SCS-S	SWSEMIAUTO0628	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW300%-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0627	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0626	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-SIA-S-H	SWSEMIAUTO0625	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0624	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-W-H	SWSEMIAUTO0623	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW250%-V1-4CF-SIA-C-C	SWSEMIAUTO0622	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT175%+225%+250%-V1-SIA	SWSEMIAUTO0455	dalfrom	50007	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-MAN-S-W	SWSEMIAUTO0612	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW225/250/300-V1-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0621	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0620	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-18-SM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0618	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)



Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
C.TO SW2-M-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0605	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P-F	SWSEMIAUTO0617	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0616	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0615	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0614	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW125%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0613	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-M-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-S-PRJ-254-16	SED0000692	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW150%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0610	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-W	SWSEMIAUTO0609	dal	from	50004	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-C-R	SWSEMIAUTO0608	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0607	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PW-V1-4CF-SIA-N-F	SWSEMIAUTO0604	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0603	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-M-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0602	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0601	dal	from	50004	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0600	dal	from	50004	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-18-M-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0599	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1-4CF-SCS-S	SWSEMIAUTO0598	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PWT-V1-4CF-SCS-S	SWSEMIAUTO0597	dal	from	50005	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0596	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-18-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0595	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0594	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-18-M-V1-4CF-SIA-S-W	SWSEMIAUTO0593	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0592	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0591	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-SPEC.FATT.40-16	SED0000645	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW-V1-4CF-S-F-PRJ-FATT.32-16	SED0000646	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-M-16-PWT-V1-ANT-S-F-RAL 9006/5012	SED0000674	dal	from	50001	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-22-PW-V1--SIA-S-PRJ-FATT.145-16	SED0000671	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-M-HSD-PWT-V1-PLC-COL-SPEC-S-F	SED0000676	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-A-L-16-PW-V1-SIA-S-PRJ-FATT.131-16	SED0000663	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-B-L-22-M-V1-SIA-PRJ-FATT.163-16	SED0000678	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PWT-V1-SIA-PRJ-FATT.144-16	SED0000677	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW speciale LEGO NORME C.E.	SED0000620	dal	from	50012	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B?M-16-PW-V1-4CF+SIA-S	SWSEMIAUTO0590	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0589	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW250/300%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0588	dal	from	50004	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-M-22-FM-V1-4CF-BRU-S-PRJ-FATT.57-16	SED0000647	dal	from	50001	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0586	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0585	dal	from	50007	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HSD-M-V1-4CF-SIA-S-L	SWSEMIAUTO0583	dal	from	50001	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0581	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0580	dal	from	50006	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)



Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
SW2A-H-16-PW-VS-SIA-S-C-R-PRJ-FAT.71-16	SED0000656	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V18-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0577	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0576	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0575	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0574	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW150%-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0573	dal/from	50004	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0572	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PWT-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0570	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0569	dal/from	50006	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-MAN-S	SWSEMIAUTO0567	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-M+R-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0566	dal/from	50004	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0565	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0538	dal/from	50019	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0505	dal/from	50011	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0508	dal/from	50004	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0509	dal/from	50008	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0510	dal/from	50004	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0511	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0513	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0515	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM+R-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0516	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0564	dal/from	50004	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0468	dal/from	50007	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-PWT-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0562	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0561	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0560	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0559	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0558	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-PLC-L-HSD-PW-V1-4CF-SIA-S	SW2PLC00000016	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0557	dal/from	50004	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0556	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0555	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0552	dal/from	50005	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-PW-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0550	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-SIA-S-P-F	SWSEMIAUTO0549	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-M-HS-PW250%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0548	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V10-4CF-SIA-N-A	SWSEMIAUTO0545	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0543	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HSD-PW-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0542	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-S-L	SWSEMIAUTO0541	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-M-16-M-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0539	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0537	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HSD-M-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0536	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)



Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
C.TO SW2B-M-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0535	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0534	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0533	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0532	dalfrom	50005	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0531	dalfrom	50007	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HS-FM-P-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0530	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0528	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P-F	SWSEMIAUTO0527	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0523	dalfrom	50005	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0522	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0521	dalfrom	50006	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0507	dalfrom	52297	aluntil	52999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0506	dalfrom	52301	aluntil	52999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0503	dalfrom	50006	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1-SIA-C	SWSEMIAUTO0502	dalfrom	50025	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0500	dalfrom	50007	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-175+225+250%-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0499	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-BRU-S	SWSEMIAUTO0497	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PWT-V5-SIA-S	SWSEMIAUTO0494	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-SIAT-S	SWSEMIAUTO0493	dalfrom	50006	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HS-FM-P-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0491	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0490	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-P-V1-4CF-S	SWSEMIAUTO0489	dalfrom	50005	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0488	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PWT-F-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0487	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V5-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0485	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-MJM	SW2PLC00000015	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-P-V1-4CF-SIA-N-C	SWSEMIAUTO0482	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1-MJM	SWSEMIAUTO0480	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT+PLC V1	SW2PLC00000014	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1	SWSEMIAUTO0479	dalfrom	50015	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PWT v1	SWSEMIAUTO0478	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1	SWSEMIAUTO0477	dalfrom	50031	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1	SWSEMIAUTO0476	dalfrom	50050	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HS-PWT-D-V1	SWSEMIAUTO0475	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-PW-P-V1	SWSEMIAUTO0474	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-FM-V1	SWSEMIAUTO0473	dalfrom	50009	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-15-FM-V1	SWSEMIAUTO0472	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW	SWSEMIAUTO0466	dalfrom	50009	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FMc/RETE-400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0465	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-H-18-FM MJM	SWSEMIAUTO0463	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1 -UK_MAILLIS	SWSEMIAUTO0462	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM+press	SWSEMIAUTO0460	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)



Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
C.TO SW2-PLC-L-16-PWT	SW2PLC00000013	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M MJM PRESS+PROL.	SWSEMIAUTO0452	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM MAILLIS C/gr.pes.+spin	SWSEMIAUTO0451	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-FM-BRUENINGH.c/ftc+press.	SWSEMIAUTO0450	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT 400V+N MJM C/FTC	SWSEMIAUTO0449	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PW "Brueninghauser"	SWSEMIAUTO0448	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PWT-400V+N MAILLIS	SWSEMIAUTO0447	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-PW 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0446	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW 220/240V-50Hz-MF	SWSEMIAUTO0445	dalfrom	50020	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0444	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2/B-L-16-PW 250% 400v+N	SWSEMIAUTO0443	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM 400V+N c/Gr.pesatura	SWSEMIAUTO0442	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0441	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW 400V+N+FTC*SPINA	SWSEMIAUTO0440	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0439	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM 400V_50HZ_3F +N	SWSEMIAUTO0438	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-PW- 400V+N	SWSEMIAUTO0433	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW 400V+N c/press.MJM	SWSEMIAUTO0429	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM 400V+N rampa+ftc	SWSEMIAUTO0428	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW 400V+N c/pressatore	SWSEMIAUTO0423	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT 300% 400V+N	SWSEMIAUTO0422	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-HS-M 220/240V_50HZ_MF+PRES	SWSEMIAUTO0408	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-FM 400V+N CON PRESS.	SWSEMIAUTO0407	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM 220V-MF C/PRES+PR+RA	SWSEMIAUTO0405	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-PLC 400V+PRESS+RAMPA	SW2PLC00000010	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW 400V+N MAILLIS	SWSEMIAUTO0402	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW 220/240V50HzMF MAILLIS	SWSEMIAUTO0401	dalfrom	50007	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2 L-16-PW M.J.M 400+N CE	SWSEMIAUTO0391	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM 220/240V C/SPINA	SWSEMIAUTO0362	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-PLC -220/240V_50HZ_MF + RAMPA	SW2PLC00000009	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-I-HSD-FM 400V-50Hz+N c/spina	SWSEMIAUTO0340	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-M 400V+N C.E.s/za imballo	SWSEMIAUTO0329	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-HS-M-220/240V_50HZ_MF	SWSEMIAUTO0322	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-M 220/240V_MF +SPINA	SWSEMIAUTO0320	dalfrom	50005	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-I-16-FM- BRUENINGH. c/rampa	SWSEMIAUTO0310	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-FM "MAILLIS" 400V+N	SWSEMIAUTO0298	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-"BRUENINGHAUS"	SWSEMIAUTO0284	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT "MJM UK"240V/50Hz/MF	SWSEMIAUTO0281	dalfrom	50010	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-I-16-PW-220/240/50/MF	SWSEMIAUTO0278	dalfrom	50008	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-I-18-PW-c/spina+Pres.+ftc nero	SWSEMIAUTO0219	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L16-PW-4CF 400V 50Hz 3F	SWSEMIAUTO0029	dalfrom	50019	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)



Appendice CEM / Appendix EMC

per Dichiarazione di Conformità UE / for EU Declaration of conformity

№ /No. SWSBC0031320_OR_003

Famiglia di Prodotto: SW2 – Fasciapallet semiautomatico
Product Family: SW2 – Semiautomatic Stretch Wrapper

La conformità dei prodotti descritti sopra alle disposizioni delle Direttive Applicabili è dimostrata dalla completa conformità alle seguenti normative / regolamenti:

The conformity of the products described above with the provisions of the applied Directive(s) is demonstrated by full compliance with the following standards / regulations:

Norme Armonizzate, altre norme tecniche, specifiche / Harmonised standards, other technical standards, specifications:

Numero di riferimento Reference number	Prima Pubblicazione OJ First Publication OJ	Numero di riferimento Reference number	Prima Pubblicazione OJ First Publication OJ
(1) EN 61000-6-1:2007	2016		
(2) EN 61000-6-3:2007+A1:2011	2016		
(3) EN 61000-6-2:2005	2016		
(4) EN 61000-6-4:2007+A1:2011	2016		

Prodotti Associati / Associated Products

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
SW2-M-HSF-PWT-V1-4CF-SIA-S-PRJ-81-17	SED0000751	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-M-16-PWT-V1-4CF-SIA-S-PRJ-81-17	SED0000750	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0656	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-MAN-S-P-C	SWSEMIAUTO0655	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-F-PRJ-197-17	SED0000743	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-HSF-FM-V1-4CF-SIA-S-PRJ-182-17	SED0000748	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-L-PRJ-169-17	SED0000741	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-C-PRJ-194-17	SED0000749	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PW-V1-4CF-CPS-PRJ-FATT.80-16	SED0000652	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PW-V1-4CF-CPS-S-W-PRJ-212-17	SED0000746	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PW-V1-4CF-SCS-S-C-PRJ-210-17	SED0000747	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-PRJ-136-17	SED0000730	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S-W-PRJ-174-17	SED0000742	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0653	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW-V1-4CF-BRU-S-F	SWSEMIAUTO0652	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-C-H	SWSEMIAUTO0651	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0650	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-H-22-PW-V1-4CF-SIA-S-PRJ-151-17	SED0000735	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0649	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PW300%-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0648	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V18-4CF-SIA-S-H	SWSEMIAUTO0647	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-H-16-PW-V1-4CF-CPS-PRJ-194-16	SED0000687	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0646	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis
Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156
Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano
Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635
www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
C.TO SW2B-H-16-M-V1-4CF-SIA-S-L	SWSEMIAUTO0645	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-S-W	SWSEMIAUTO0644	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0643	dalfrom	50005	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0642	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-SM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0641	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PWT-V1-4CF-SIA-S-C-PRJ-58-17	SED0000722	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2/A-L-16-PW+WELD.PAD c/protez. NO Q.E	SED0000628Y001	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0638	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-SM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0637	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-M-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0529	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0636	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0635	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0512	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-C-R-PRJ-34-17	SED0000718	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0634	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-18-PW-V1-SIA-C-PRJ-FATT.257-16	SED0000705	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-S-D	SWSEMIAUTO0633	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW250%-V1-ANT-S	SW2PLC00000018	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW250%-V1-ANT-S	SW2PLC00000017	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW/750-V1-4CF-SIA-S-PRJ-276-16	SED0000695	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0632	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0631	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0630	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-PRJ-236-16	SED0000690	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-15-PW175%+250%+300%-V1-SCS-S	SWSEMIAUTO0629	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW175%+250%+300%-V1-SCS-S	SWSEMIAUTO0628	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW300%-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0627	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0626	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-SIA-S-H	SWSEMIAUTO0625	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0624	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-W-H	SWSEMIAUTO0623	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW250%-V1-4CF-SIA-C-C	SWSEMIAUTO0622	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT175%+225%+250%-V1-SIA	SWSEMIAUTO0455	dalfrom	50007	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-MAN-S-W	SWSEMIAUTO0612	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW225/250/300-V1-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0621	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0620	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-18-SM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0618	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0605	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P-F	SWSEMIAUTO0617	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0616	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0615	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0614	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)



Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
C.TO SW2-M-HSD-PW125%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0613	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-M-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-S-PRJ-254-16	SED0000692	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW150%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0610	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-W	SWSEMIAUTO0609	dal/from	50004	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-C-R	SWSEMIAUTO0608	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0607	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PW-V1-4CF-SIA-N-F	SWSEMIAUTO0604	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0603	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-M-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0602	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0601	dal/from	50004	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0600	dal/from	50004	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-18-M-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0599	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1-4CF-SCS-S	SWSEMIAUTO0598	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PWT-V1-4CF-SCS-S	SWSEMIAUTO0597	dal/from	50005	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0596	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-18-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0595	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0594	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-18-M-V1-4CF-SIA-S-W	SWSEMIAUTO0593	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0592	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0591	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-SPEC.FATT.40-16	SED0000645	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW-V1-4CF-S-F-PRJ-FATT.32-16	SED0000646	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-M-16-PWT-V1-ANT-S-F-RAL 9006/5012	SED0000674	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-22-PW-V1-SIA-S-PRJ-FATT.145-16	SED0000671	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-M-HSD-PWT-V1-PLC-COL-SPEC-S-F	SED0000676	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-A-L-16-PW-V1-SIA-S-PRJ-FATT.131-16	SED0000663	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-B-L-22-M-V1-SIA-PRJ-FATT.163-16	SED0000678	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PWT-V1-SIA-PRJ-FATT.144-16	SED0000677	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW speciale LEGO NORME C.E.	SED0000620	dal/from	50012	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B?M-16-PW-V1-4CF+SIA-S	SWSEMIAUTO0590	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0589	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW250/300%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0588	dal/from	50004	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-M-22-FM-V1-4CF-BRU-S-PRJ-FATT.57-16	SED0000647	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0586	dal/from	50003	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0585	dal/from	50007	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HSD-M-V1-4CF-SIA-S-L	SWSEMIAUTO0583	dal/from	50001	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0581	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0580	dal/from	50006	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-H-16-PW-VS-SIA-S-C-R-PRJ-FAT.71-16	SED0000656	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V18-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0577	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0576	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0575	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0574	dal/from	50002	al/until	50999 (1),(2),(3),(4)



Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
C.TO SW2B-L-16-PW150%-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0573	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0572	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PWT-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0570	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0569	dalfrom	50006	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-MAN-S	SWSEMIAUTO0567	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-M+R-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0566	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0565	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0538	dalfrom	50019	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0505	dalfrom	50011	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0508	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0509	dalfrom	50008	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0510	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0511	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0513	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0515	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM+R-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0516	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0564	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0468	dalfrom	50007	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-PWT-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0562	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0561	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0560	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0559	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0558	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-PLC-L-HSD-PW-V1-4CF-SIA-S	SW2PLC00000016	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0557	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0556	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0555	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0552	dalfrom	50005	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-PW-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0550	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-SIA-S-P-F	SWSEMIAUTO0549	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-M-HS-PW250%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0548	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V10-4CF-SIA-N-A	SWSEMIAUTO0545	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0543	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HSD-PW-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0542	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-S-L	SWSEMIAUTO0541	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-M-16-M-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0539	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0537	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HSD-M-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0536	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0535	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0534	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0533	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0532	dalfrom	50005	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0531	dalfrom	50007	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis
 Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156
 Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano
 Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635
 www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
C.TO SW2-M-HS-FM-P-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0530	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0528	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P-F	SWSEMIAUTO0527	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0523	dal	from	50005	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0522	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0521	dal	from	50006	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0507	dal	from	52297	aluntil 52999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0506	dal	from	52301	aluntil 52999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0503	dal	from	50006	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1-SIA-C	SWSEMIAUTO0502	dal	from	50025	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0500	dal	from	50007	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-175+225+250%-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0499	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-BRU-S	SWSEMIAUTO0497	dal	from	50004	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PWT-V5-SIA-S	SWSEMIAUTO0494	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-SIAT-S	SWSEMIAUTO0493	dal	from	50006	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HS-FM-P-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0491	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0490	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-P-V1-4CF-S	SWSEMIAUTO0489	dal	from	50005	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0488	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PWT-F-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0487	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V5-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0485	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-MJM	SW2PLC00000015	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-P-V1-4CF-SIA-N-C	SWSEMIAUTO0482	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1-MJM	SWSEMIAUTO0480	dal	from	50004	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT+PLC V1	SW2PLC00000014	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1	SWSEMIAUTO0479	dal	from	50015	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PWT v1	SWSEMIAUTO0478	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1	SWSEMIAUTO0477	dal	from	50031	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1	SWSEMIAUTO0476	dal	from	50050	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HS-PWT-D-V1	SWSEMIAUTO0475	dal	from	50004	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-PW-P-V1	SWSEMIAUTO0474	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-FM-V1	SWSEMIAUTO0473	dal	from	50009	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-15-FM-V1	SWSEMIAUTO0472	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW	SWSEMIAUTO0466	dal	from	50009	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FMc/RETE-400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0465	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-H-18-FM MJM	SWSEMIAUTO0463	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1 -UK_MAILLIS	SWSEMIAUTO0462	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM+press	SWSEMIAUTO0460	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-PLC-L-16-PWT	SW2PLC00000013	dal	from	50003	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M MJM PRESS+PROL.	SWSEMIAUTO0452	dal	from	50004	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM MAILLIS C/gr.pes.+spin	SWSEMIAUTO0451	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-FM-BRUENINGH.c/ftc+press.	SWSEMIAUTO0450	dal	from	50001	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT 400V+N MJM C/FTC	SWSEMIAUTO0449	dal	from	50002	aluntil 50999 (1),(2),(3),(4)



Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
C.TO SW2-L-HS-PW "Brueninghause"	SWSEMIAUTO0448	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PWT-400V+N MAILLIS	SWSEMIAUTO0447	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-PW 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0446	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW 220/240V-50Hz-MF	SWSEMIAUTO0445	dalfrom	50020	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0444	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2/B-L-16-PW 250% 400v+N	SWSEMIAUTO0443	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM 400V+N c/Gr.pesatura	SWSEMIAUTO0442	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT 400V_50Hz_3F+N	SWSEMIAUTO0441	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW 400V+N+FTC*SPINA	SWSEMIAUTO0440	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT 400V_50Hz_3F+N	SWSEMIAUTO0439	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM 400V_50Hz_3F +N	SWSEMIAUTO0438	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-PW- 400V+N	SWSEMIAUTO0433	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW 400V+N c/press.MJM	SWSEMIAUTO0429	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM 400V+N rampa+ftc	SWSEMIAUTO0428	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW 400V+N c/pressatore	SWSEMIAUTO0423	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT 300% 400V+N	SWSEMIAUTO0422	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-HS-M 220/240V_50Hz_MF+PRES	SWSEMIAUTO0408	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-FM 400V+N CON PRESS.	SWSEMIAUTO0407	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM 220V-MF C/PRES+PR+RA	SWSEMIAUTO0405	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-PLC 400V+PRESS+RAMPA	SW2PLC00000010	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW 400V+N MAILLIS	SWSEMIAUTO0402	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW 220/240V50HzMF MAILLIS	SWSEMIAUTO0401	dalfrom	50007	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW M.J.M 400+N CE	SWSEMIAUTO0391	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM 220/240V C/SPINA	SWSEMIAUTO0362	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-PLC -220/240V_50Hz_MF + RAMPA	SW2PLC00000009	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-I-HSD-FM 400V-50Hz+N c/spina	SWSEMIAUTO0340	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-M 400V+N C.E.s/za imballo	SWSEMIAUTO0329	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-HS-M-220/240V_50Hz_MF	SWSEMIAUTO0322	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-M 220/240V_MF +SPINA	SWSEMIAUTO0320	dalfrom	50005	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-I-16-FM- BRUENINGH. c/rampa	SWSEMIAUTO0310	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-FM "MAILLIS" 400V+N	SWSEMIAUTO0298	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-"BRUENINGHAUS"	SWSEMIAUTO0284	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT "MJM UK"240V/50Hz/MF	SWSEMIAUTO0281	dalfrom	50010	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-I-16-PW-220/240/50/MF	SWSEMIAUTO0278	dalfrom	50008	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-I-18-PW-c/spina+Pres.+ftc nero	SWSEMIAUTO0219	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-4CF 400V 50Hz 3F	SWSEMIAUTO0029	dalfrom	50019	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0649	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PW300%-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0648	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-PRJ-136-17	SED0000730	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V18-4CF-SIA-S-H	SWSEMIAUTO0647	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-H-16-PW-V1-4CF-CPS-PRJ-194-16	SED0000687	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0646	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-M-V1-4CF-SIA-S-L	SWSEMIAUTO0645	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis
 Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156
 Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano
 Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635
 www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers				Norme Norms
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-S-W	SWSEMIAUTO0644	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0643	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0642	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-SM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0641	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PWT-V1-4CF-SIA-S-C-PRJ-58-17	SED0000722	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
SW2/A-L-16-PW+WELD.PAD c/protez. NO Q.E	SED0000628Y001	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0638	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-SM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0637	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-M-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0529	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0636	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0635	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0512	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-C-R-PRJ-34-17	SED0000718	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0634	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
SW2-L-18-PW-V1-SIA-C-PRJ-FATT.257-16	SED0000705	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-S-D	SWSEMIAUTO0633	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW250%-V1-ANT-S	SW2PLC00000018	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW250%-V1-ANT-S	SW2PLC00000017	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW/750-V1-4CF-SIA-S-PRJ-276-16	SED0000695	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0632	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0631	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0630	dalfrom	50004	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-PRJ-236-16	SED0000690	dalfrom	50002	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-15-PW175%+250%+300%-V1-SCS-S	SWSEMIAUTO0629	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW175%+250%+300%-V1-SCS-S	SWSEMIAUTO0628	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW300%-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0627	dalfrom	50002	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0626	dalfrom	50003	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-SIA-S-H	SWSEMIAUTO0625	dalfrom	50002	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0624	dalfrom	50002	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-W-H	SWSEMIAUTO0623	dalfrom	50001	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW250%-V1-4CF-SIA-C-C	SWSEMIAUTO0622	dalfrom	50002	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT175%+225%+250%-V1-SIA	SWSEMIAUTO0455	dalfrom	50004	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-MAN-S-W	SWSEMIAUTO0612	dalfrom	50002	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW225/250/300-V1-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0621	dalfrom	50002	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0620	dalfrom	50002	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-18-SM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0618	dalfrom	50003	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0605	dalfrom	50002	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P-F	SWSEMIAUTO0617	dalfrom	50002	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0616	dalfrom	50002	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMIAUTO0615	dalfrom	50002	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0614	dalfrom	50003	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW125%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0613	dalfrom	50002	aluntil	50999	(1),(2),(3),(4)



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis

Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156

Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano

Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635

www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
SW2-M-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-S-PRJ-254-16	SED0000692	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW150%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0610	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-W	SWSEMAUTO0609	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-C-R	SWSEMAUTO0608	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMAUTO0607	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PW-V1-4CF-SIA-N-F	SWSEMAUTO0604	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-4CF-SIA-N	SWSEMAUTO0603	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-M-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMAUTO0602	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMAUTO0601	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMAUTO0600	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-18-M-V1-4CF-SIA-N	SWSEMAUTO0599	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1-4CF-SCS-S	SWSEMAUTO0598	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PWT-V1-4CF-SCS-S	SWSEMAUTO0597	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0596	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-18-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0595	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0594	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-18-M-V1-4CF-SIA-S-W	SWSEMAUTO0593	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0592	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMAUTO0591	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-SPEC.FATT.40-16	SED0000645	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW-V1-4CF-S-F-PRJ-FATT.32-16	SED0000646	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-M-16-PWT-V1-ANT-S-F-RAL 9006/5012	SED0000674	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-22-PW-V1-SIA-S-PRJ-FATT.145-16	SED0000671	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-M-HSD-PWT-V1-PLC-COL-SPEC-S-F	SED0000676	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-A-L-16-PW-V1-SIA-S-PRJ-FATT.131-16	SED0000663	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-B-L-22-M-V1-SIA-PRJ-FATT.163-16	SED0000678	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-L-16-PWT-V1-SIA-PRJ-FATT.144-16	SED0000677	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-L-16-PW speciale LEGO NORME C.E.	SED0000620	dalfrom	50012	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B?M-16-PW-V1-4CF+SIA-S	SWSEMAUTO0590	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMAUTO0589	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW250/300%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0588	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2-M-22-FM-V1-4CF-BRU-S-PRJ-FATT.57-16	SED0000647	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMAUTO0586	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMAUTO0585	dalfrom	50005	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HSD-M-V1-4CF-SIA-S-L	SWSEMAUTO0583	dalfrom	50001	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMAUTO0581	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMAUTO0580	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
SW2A-H-16-PW-VS-SIA-S-C-R-PRJ-FAT.71-16	SED0000656	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V18-4CF-SIA-S-P	SWSEMAUTO0577	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMAUTO0576	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMAUTO0575	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-BRU-S-P	SWSEMAUTO0574	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW150%-V18-4CF-SIA-S	SWSEMAUTO0573	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis
 Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156
 Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano
 Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635
 www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0572	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PWT-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0570	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0569	dalfrom	50006	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-MAN-S	SWSEMIAUTO0567	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-M+R-V18-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0566	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0565	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0538	dalfrom	50019	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0505	dalfrom	50010	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0508	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0509	dalfrom	50007	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0510	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0511	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0513	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0515	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM+R-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0516	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HSD-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0564	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PW V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0468	dalfrom	50006	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-PWT-V1-4CF-SIA-S-F	SWSEMIAUTO0562	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0561	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0560	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0559	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0558	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-PLC-L-HSD-PW-V1-4CF-SIA-S	SW2PLC00000016	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0557	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0556	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0555	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-M-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0552	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0551	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-PW-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0550	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-SIA-S-P-F	SWSEMIAUTO0549	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-M-HS-PW250%-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0548	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V10-4CF-SIA-N-A	SWSEMIAUTO0545	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0544	dalfrom	50004	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0543	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HSD-PW-V1-4CF-SIA-N-P	SWSEMIAUTO0542	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT-V1-4CF-SIA-S-L	SWSEMIAUTO0541	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-M-16-M-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0539	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0537	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HSD-M-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0536	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-PWT-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0535	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-FM-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0534	dalfrom	50003	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1-4CF-SIA-S-P	SWSEMIAUTO0533	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0532	dalfrom	50002	aluntil	50999 (1),(2),(3),(4)



Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms			
C.TO SW2B-L-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0531	dal	from	50007	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HS-FM-P-V1-4CF-BRU-S	SWSEMIAUTO0530	dal	from	50003	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-V1-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0528	dal	from	50003	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-4CF-SIA-S-P-F	SWSEMIAUTO0527	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-18-PW-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0523	dal	from	50005	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0522	dal	from	50003	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0521	dal	from	50006	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-I-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0507	dal	from	52297	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0506	dal	from	52301	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0503	dal	from	50006	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1-SIA-C	SWSEMIAUTO0502	dal	from	50022	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0500	dal	from	50005	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-175+225+250%-V1-SIA-S	SWSEMIAUTO0499	dal	from	50003	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1-BRU-S	SWSEMIAUTO0497	dal	from	50004	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PWT-V5-SIA-S	SWSEMIAUTO0494	dal	from	50003	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-V1-SIAT-S	SWSEMIAUTO0493	dal	from	50006	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HS-FM-P-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0491	dal	from	50003	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0490	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PW-P-V1-4CF-S	SWSEMIAUTO0489	dal	from	50005	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW-V1-4CF-SIA-N	SWSEMIAUTO0488	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PWT-F-V1-4CF-SIA-S	SWSEMIAUTO0487	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW-V5-4CF-SIA-C	SWSEMIAUTO0485	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1-MJM	SW2PLC00000015	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M-P-V1-4CF-SIA-N-C	SWSEMIAUTO0482	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1-MJM	SWSEMIAUTO0480	dal	from	50004	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT+PLC V1	SW2PLC00000014	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM-V1	SWSEMIAUTO0479	dal	from	50012	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PWT v1	SWSEMIAUTO0478	dal	from	50003	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT-V1	SWSEMIAUTO0477	dal	from	50014	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-V1	SWSEMIAUTO0476	dal	from	50038	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-HS-PWT-D-V1	SWSEMIAUTO0475	dal	from	50004	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-PW-P-V1	SWSEMIAUTO0474	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-16-FM-V1	SWSEMIAUTO0473	dal	from	50007	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-15-FM-V1	SWSEMIAUTO0472	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW	SWSEMIAUTO0466	dal	from	50009	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FMc/RETE-400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0465	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-H-18-FM MJM	SWSEMIAUTO0463	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT-V1 -UK_MAILLIS	SWSEMIAUTO0462	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-FM+press	SWSEMIAUTO0460	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-PLC-L-16-PWT	SW2PLC00000013	dal	from	50003	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-M-16-M MJM PRESS+PROL.	SWSEMIAUTO0452	dal	from	50004	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM MAILLIS C/gr.pes.+spin	SWSEMIAUTO0451	dal	from	50002	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-18-FM-BRUENINGH.c/ftc+press.	SWSEMIAUTO0450	dal	from	50001	al	until	50999	(1),(2),(3),(4)



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis
 Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156
 Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano
 Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635
 www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers			Norme Norms
C.TO SW2-L-16-PWT 400V+N MJM C/FTC	SWSEMIAUTO0449	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PW "Brueninghause"	SWSEMIAUTO0448	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-PWT-400V+N MAILLIS	SWSEMIAUTO0447	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-PW 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0446	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW 220/240V-50Hz-MF	SWSEMIAUTO0445	dal/	from	50019 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PWT 400V-50Hz-3F+N	SWSEMIAUTO0444	dal/	from	50003 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-PW 250% 400v+N	SWSEMIAUTO0443	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM 400V+N c/Gr.pesatura	SWSEMIAUTO0442	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0441	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW 400V+N+FTC*SPINA	SWSEMIAUTO0440	dal/	from	50004 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HSD-PWT 400V_50HZ_3F+N	SWSEMIAUTO0439	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-HS+PRESS E DISCO DI RIAL	SWSEMIAUTO0438	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM 400V_50HZ_+N S/ZA IMB.	SWSEMIAUTO0433	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-H-16-M 400V+N c/ PRESS.	SWSEMIAUTO0429	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PW+T.INTERAMENTO	SWSEMIAUTO0428	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-M-18-FM c/telaio di interr.	SWSEMIAUTO0423	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-PW-c/spina+Pres.+ftc nero	SWSEMIAUTO0422	dal/	from	50004 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-M 400V 50Hz 3F +N	SWSEMIAUTO0408	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2 L 18PW+400V+N c/ RAMPA	SWSEMIAUTO0407	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-FM-4CF+400V-50Hz-3F	SWSEMIAUTO0405	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-16-M-4CF 400V+N c/rampa	SW2PLC00000010	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-18-FM 400V_50HZ_3F +N	SWSEMIAUTO0402	dal/	from	50004 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-HSD-PW- 400V+N	SWSEMIAUTO0401	dal/	from	50007 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-M-16-PW 400V+N c/press.MJM	SWSEMIAUTO0391	dal/	from	50004 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM 400V+N rampa+ftc	SWSEMIAUTO0362	dal/	from	50004 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW 400V+N c/pressatore	SW2PLC00000009	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-H-16-PWT 300% 400V+N	SWSEMIAUTO0340	dal/	from	50004 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-B-L-HS-M 220/240V_50HZ_MF+PRES	SWSEMIAUTO0329	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-HS-FM 400V+N CON PRESS.	SWSEMIAUTO0322	dal/	from	50003 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2B-L-16-FM 220V-MF C/PRES+PR+RA	SWSEMIAUTO0320	dal/	from	50005 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW-PLC 400V+PRESS+RAMPA	SWSEMIAUTO0310	dal/	from	50004 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW 400V+N MAILLIS	SWSEMIAUTO0298	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-PW 220/240V50HzMF MAILLIS	SWSEMIAUTO0284	dal/	from	50004 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2 L-16-PW M.J.M 400+N CE	SWSEMIAUTO0281	dal/	from	50010 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-L-16-FM 220/240V C/SPINA	SWSEMIAUTO0278	dal/	from	50008 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-PLC -220/240V_50HZ_MF + RAMPA	SWSEMIAUTO0219	dal/	from	50002 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)
C.TO SW2-I-HSD-FM 400V-50Hz+N c/spina	SWSEMIAUTO0029	dal/	from	50019 al/	until 50999 (1),(2),(3),(4)



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis

Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156

Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano

Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635

www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539