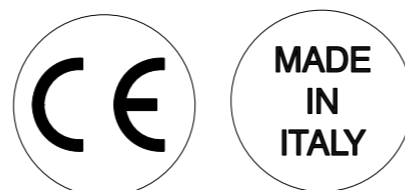
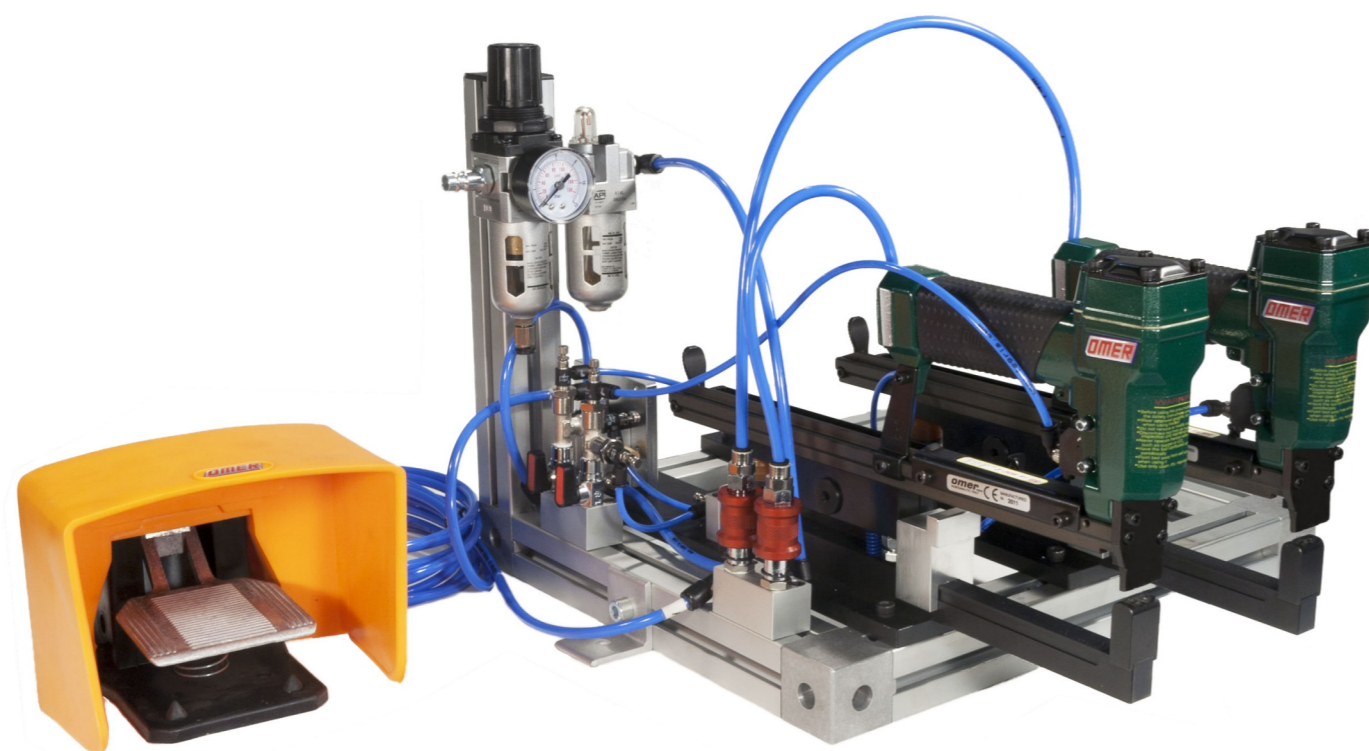


80.16 ROP2

cod. 1146050ROP2



INTRODUZIONE:

La graffatrice da banco ROP2 viene proposta come la soluzione ottimale per le operazioni di doppio aggraffaggio simultaneo.
E' ideale per la chiusura di blister, sacchetti, scatole, contenitori da esposizione, etc.

Caratteristiche:

- Telaio in profilo di alluminio con possibilità di fissaggio al piano di lavoro
- Impianto pneumatico completo di gruppo FRL e manometro per una corretta alimentazione
- Possibilità di lavoro con 1 o 2 postazioni
- Modalità di funzionamento a pedale
- Pressione di utilizzo: 5,5 – 6,5 bar (80 – 95 PSI)
- Modalità di caricamento: dall'alto
- Capacità del caricatore: 2 barrette
- Lunghezza dei punti impiegabili: 6 – 16 mm
- Disinceppamento rapido
- Possibilità di sostituire agevolmente le 2 graffatrici, con altre sempre in versione ROC-C, per punti di tipo diverso (es: 3G - 64 - 80 - 50 - 65 - 40 - 4097)
- Possibilità di regolare:
 - Interasse tra le graffatrici: 60 – 254 mm
 - Chiusura del punto
 - Apertura passaggio materiale da fissare
 - Velocità di chiusura
 - Velocità di apertura
 - Ritardo dello sparo
 - Tempo del ciclo
 - Lavoro su 1 o 2 postazioni



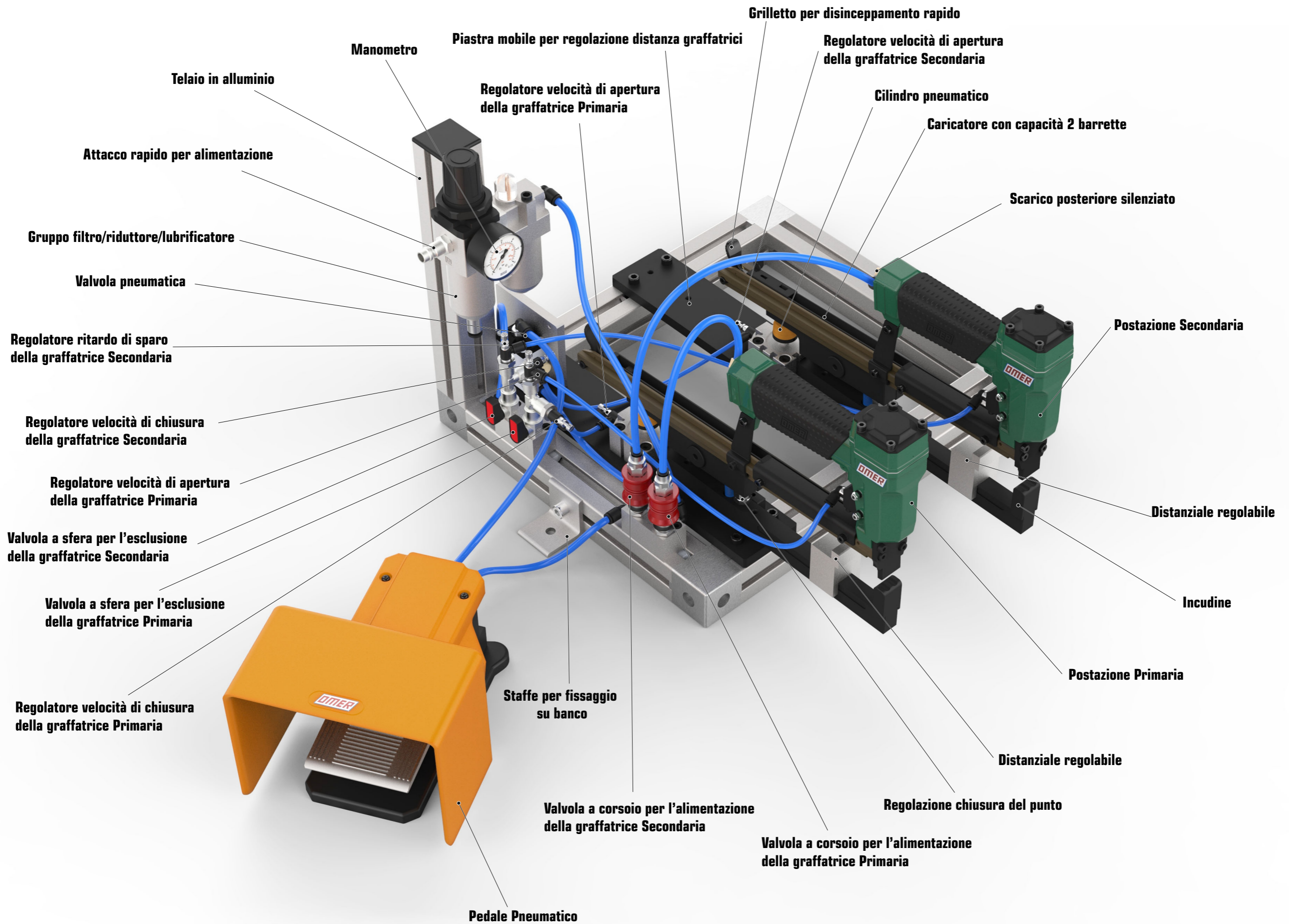
MANUALE D'USO e PARTI DI RICAMBIO

IMPORTANTE NON DISTRUGGERE !

Leggere attentamente questo manuale prima di usare la graffatrice e rispettare assolutamente le norme di sicurezza qui contenute.

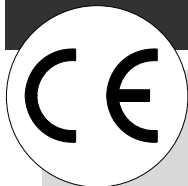
6427360

1146050ROP2_8016ROP2_1 110117 IV



INDICE:

Introduzione	1
Nomenclatura	2 - 3
Indice	4
Dichiarazione di conformità	5
Manuale d'utilizzo e norme di sicurezza	5 - 7
Garanzia	7
Dati tecnici (dimensioni varie)	8 - 9
Installazione	10
Modalità di funzionamento: - Singola	11
- Doppia	12
Regolazioni (da eseguire in sequenza): - Posizioni di aggraffaggio	13 - 14
- Apertura	15
- Chiusura	16
- Velocità chiusura/apertura	17
- Sparo	18
Caricamento	19
Disinzeppamento	20
Note	21
Manutenzione & Parti di ricambio	22
Parti di ricambio graffatrice 80.16 ROC-C	23
Parti di ricambio attrezzatura	24 - 25
Dotazioni – Guarnizioni	26
Parti di ricambio (legenda)	27
Schema pneumatico	28



Dichiarazione CE di conformità

(Conforme all' allegato II parte 1 sez. A direttiva 2006/42/CE.)

La OMER spa con sede in Via Foresto, 42 - I-31058 SUSEGANA (TV) ITALY dichiara sotto la propria responsabilità che la graffatrice pneumatica di propria costruzione a cui si riferisce il presente libretto con modello, matricola e anno di costruzione indicati in copertina, è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza indicati dalla Direttiva 2006/42/CE e soddisfa i requisiti della norma UNI EN 792-13:2009.

Susegana 25-01-2010

Il Legale Rappresentante

MANUALE D'ISTRUZIONE

PREMESSA

Il presente Manuale d'Istruzione e gli annessi fogli contenenti i Dati Tecnici sono compilati in conformità alla Direttiva 2006/42/CE. La pubblicazione è destinata all'utente della graffatrice e contiene informazioni sull'uso della macchina come è stato previsto dal costruttore; fornisce inoltre i dati tecnici necessari al suo corretto utilizzo e le norme di sicurezza che devono essere seguite scrupolosamente dall'utente della graffatrice. Il Manuale d'Istruzione è da considerare parte integrante della graffatrice e deve essere conservato per futuri riferimenti durante tutta la vita della stessa.

INTRODUZIONE

Allo scopo di assicurare la massima affidabilità di esercizio, la OMER ha effettuato un'accurata scelta dei materiali e dei componenti da impiegare nella costruzione dell'utensile, sottoponendolo a regolare collaudo prima della consegna. Il buon rendimento nel tempo della graffatrice dipende anche da un corretto uso e da un'adeguata manutenzione preventiva secondo le istruzioni riportate in questo manuale. Tutti gli elementi costruttivi, gli organi di collegamento e comando sono stati progettati e realizzati con un grado di sicurezza tale da poter resistere a sollecitazioni anomale o comunque superiori a quelle indicate nel presente manuale. I materiali sono della migliore qualità e la loro introduzione in azienda, lo stoccaggio e l'impiego in officina sono costantemente controllati al fine di garantire l'assenza di danni, deterioramenti o mal funzionamenti.

Comunque si ricorda:

- 1) **Non si deve usare la macchina né eseguire su di essa alcun intervento, se prima non si è accuratamente letto e integralmente compreso questo Manuale e l'annesso foglio Dati Tecnici in tutte le loro parti.**
- 2) **In particolare occorre adottare tutte le precauzioni elencate nella sezione A Prescrizioni e informazioni di sicurezza.**
- 3) **Si fa divieto di impiegare la macchina in condizioni o per un uso diverso da quanto indicato nel manuale. La OMER spa non può essere ritenuta responsabile per guasti, inconvenienti o infortuni dovuti alla non ottemperanza a questo divieto.**

Sezione A

Informazioni di carattere generale per l'utilizzo della graffatrice in sicurezza.

A.1 - Condizioni di uso previste dal costruttore

La graffatrice deve essere ben fissata ad un piano di lavoro. Unica fonte di alimentazione deve essere un impianto d'aria compressa che risponda ai requisiti descritti nella sezione B del presente manuale. La pressione di esercizio deve essere sempre quella indicata nella tabella dei Dati Tecnici. La graffatrice è stata progettata per la ribaditura di punti metallici su materiali teneri (carta, cartone, pvc, compensato, etc.); non deve essere usata su altri materiali duri quali cemento, metalli, piastrelle, ecc. È sempre necessario prendere tutte le precauzioni per ridurre i rischi di danni all'operatore ed alle persone che si trovano in vicinanza della zona di lavoro. A tal fine:

- proteggere gli occhi dalla polvere o dal pericolo rappresentato dai punti metallici o dai chiodi utilizzando occhiali di protezione di tipo approvato;
- evitare la possibilità di danni all'udito usando cuffie o altre protezioni.

A.2 - Impieghi non consentiti per motivi di sicurezza.

♦Non dimenticare mai che la graffatrice può essere pericolosa, quindi non scherzare assolutamente con essa in alcun modo
♦Non premere il grilletto comando in fase di collegamento della graffatrice all'aria compressa ♦Non togliere, bloccare o manomettere in alcun modo la sicura ♦Non permettere l'uso della graffatrice ai bambini o a persone non competenti ♦Non cercare di sparare su materiale durissimo o fragile come cemento, acciaio o piastrelle ♦Non collegare mai la graffatrice ad altra fonte di energia che non sia aria compressa. Il gas ad alta pressione (propano, acetilene, ossigeno, ecc.) è molto pericoloso, può farla esplodere ♦Non usare la graffatrice per altro scopo che non sia quello per cui è stata progettata ♦Non usare mai l'utensile in vicinanza di materie infiammabili volatili come benzina, solventi, vernici o gas ♦Non alimentare la graffatrice a pressione diversa da quella indicata nella tabella dei Dati Tecnici ♦Non sparare punti metallici su altri già piantati in precedenza ♦Non sparare troppo vicino al bordo dei pezzi da fissare: potrebbero staccarsi schegge pericolose ♦Non sostituire il raccordo di alimentazione montato all'origine con altri che possano trattenere l'aria compressa all'interno della graffatrice dopo che questa è stata scollegata dall'impianto di alimentazione.

A.3 - Distacco dall'impianto di alimentazione

È necessario scollegare la macchina dall'impianto di alimentazione dell'aria compressa quando: ♦la macchina non viene utilizzata ♦ci si deve allontanare dalla zona di lavoro, anche se per pochi istanti ♦la graffatrice deve essere disinceppata ♦la graffatrice deve essere sottoposta a manutenzione o riparazione.

Sezione B

Impianto di alimentazione dell'aria compressa

B.1 - Premessa

Le migliori prestazioni delle graffatrici e la loro durata dipendono per buona parte dall'impianto di alimentazione dell'aria compressa: un impianto ben dimensionato, realizzato con componenti di buona qualità e sottoposto ad una periodica manutenzione consente sempre l'ottimale rendimento delle graffatrici pneumatiche ad esso collegate.

B.2 - Composizione dell'impianto di aria compressa

L'impianto deve essere costituito dai seguenti elementi:♦il compressore d'aria deve essere di potenza adeguata alle esigenze sia per quanto riguarda la pressione che la quantità di aria fornita. È bene tener presente che la pressione si riduce lungo la linea per perdite di carico quali strozzature, raccordi vari ecc.;♦la linea di alimentazione principale deve essere sufficientemente dimensionata in base al tipo e quantità di utilizzatori; evitare, per quanto possibile, la presenza di strozzature, di curve a gomito e di altri elementi di discontinuità che contribuiscono alla caduta di pressione lungo la linea. Quest'ultima deve avere una certa pendenza per permettere lo scarico della condensa che inevitabilmente si forma;♦la derivazione con rubinetto e scarico condensa deve essere sagomata per ostacolare il passaggio della condensa proveniente dalla linea principale;♦il gruppo di regolazione con rubinetto è composto da un filtro-separatore di condensa, da un regolatore di pressione con manometro e da un lubrificatore a micronebbia;

N.B.: Per collegarsi all'aria compressa vengono utilizzati i così detti attacchi rapidi, il cui raccordo maschio deve essere montato sulla graffatrice in modo tale che, dopo averla scollegata dall'impianto, in essa non rimanga aria in pressione.

B.3 - Manutenzione dell'impianto

Controllate periodicamente il buon funzionamento del gruppo di regolazione della pressione ed il livello dell'olio nel lubrificatore; se necessario rabboccare con olio per utensili pneumatici. Il buon funzionamento della graffatrice dipende in gran parte dalla costante lubrificazione delle parti in movimento che solo il lubrificatore a micronebbia è in grado di assicurare. Scaricare periodicamente (giornalmente) la condensa dalle linee e dal filtro-separatore, essa infatti nuoce alla graffatrice. Pulire settimanalmente il filtro del gruppo di regolazione.

Sezione C

Informazioni sull'uso della graffatrice

C.1 - Efficienza della graffatrice

È importante che la macchina venga utilizzata solo per l'uso cui è destinata e che non venga in alcun modo manomessa; accertarsi sempre prima di iniziare ad usarla che non vi siano perdite d'aria, che ogni sua parte funzioni in modo ottimale e in particolar modo che il sistema di sicurezza sia perfettamente efficiente. Controllare inoltre che la macchina sia pulita e lubrificata.

C.2 - Pressione d'esercizio

La graffatrice deve sempre essere alimentata ad una pressione compresa nell'intervallo indicato nella tabella dei Dati Tecnici. Una pressione superiore, non prevista dal costruttore, provoca un aumento delle sollecitazioni e quindi una minor durata di alcuni componenti. Viceversa se la pressione usata è inferiore a quella indicata in tabella non garantisce il corretto funzionamento. Per un impiego efficiente e duraturo della graffatrice, la pressione di esercizio deve essere sempre quella minima necessaria alla penetrazione completa del punto metallico; quindi se dopo lo sparo l'elemento di fissaggio non dovesse essere completamente penetrato, aumentare la pressione di 0,5 bar per volta controllando il relativo effetto. Se invece dovesse risultare penetrato troppo ridurre la pressione di 0,5 bar per volta fino al raggiungimento della penetrazione desiderata. È assolutamente vietato alimentare la graffatrice con gas compressi ad alta pressione come ossigeno, anidride carbonica od altri gas in bombole: il corpo macchina potrebbe esplodere provocando gravi danni.

C.3 - Grilletto e dispositivo di sicurezza

Questi sono organi molto importanti per la sicurezza, quindi devono essere sempre perfettamente efficienti. Il dispositivo di sicurezza non deve mai essere manomesso, tolto o bloccato in modo da eludere lo scopo per cui è stato progettato.

C.4 - Caricamento della graffatrice

È buona norma scollegare la graffatrice dall'impianto di aria compressa prima di caricarla, al fine di evitare nel modo più assoluto la possibilità di incidenti. Nel caso la graffatrice non venga scollegata dall'impianto, porre la massima attenzione nel maneggiarla.

C.5 - Disinceppamento della graffatrice

In caso di inceppamento scollegare la graffatrice dall'impianto d'aria compressa e scaricare il caricatore, rimuovere il punto inceppato, la testina, il caricatore e le altre parti collegate. Qualora dovesse persistere l'inconveniente rivolgetevi ad un centro assistenza specializzato.

N.B.: Al fine di evitare inceppamenti, rotture od usure anticipate è necessario usare solo punti metallici del tipo indicato per ciascun modello. I punti metallici OMER, per caratteristiche dimensionali e di qualità, meglio si adattano alla graffatrice e quindi assicurano il massimo di resa e durata. La OMER spa non risponde di danni causati alla graffatrice dall'uso di punti metallici di tipo non previsto per il modello stesso.

Sezione D

Informazioni sulla manutenzione e riparazione

D.1 - Istruzioni per la manutenzione

Per mantenere la sicurezza e l'affidabilità nel tempo della graffatrice OMER la manutenzione e le riparazioni devono essere eseguite da personale competente usando sempre parti di ricambio originali OMER. Sospendere immediatamente il lavoro qualora si notino anomalie nel funzionamento della graffatrice; scollegarla subito dall'aria compressa e scaricare il caricatore. Non ricollegare la macchina all'aria compressa fino a quando non è stata perfettamente riparata.

D.2 - Controlli periodici

Ogni giorno, prima di collegare la graffatrice all'impianto aria compressa, controllare che il grilletto e la sicura siano perfettamente efficienti. Non usare la macchina se questi dispositivi importanti per la sicurezza non funzionano perfettamente. Nel caso non si disponga di un lubrificatore a micronebbia in linea nell'impianto, introdurre ogni giorno dal raccordo di alimentazione qualche goccia d'olio specifico per utensili pneumatici; non introdurre assolutamente gasolio, kerosene od oli detergenti. Prima di iniziare a lavorare controllare la perfetta tenuta alla pressione della graffatrice: se si sentono delle perdite d'aria la macchina necessita di un controllo più approfondito prima di essere utilizzata. Ogni giorno, alla fine del lavoro, pulire con un getto d'aria compressa il caricatore e quelle zone della graffatrice ove ristagna la sporcizia e ci sono parti in movimento. Non pulire la graffatrice con solventi, ciò può danneggiare la verniciatura ed alcune parti interne; non immergerla completamente in acqua od altri liquidi.

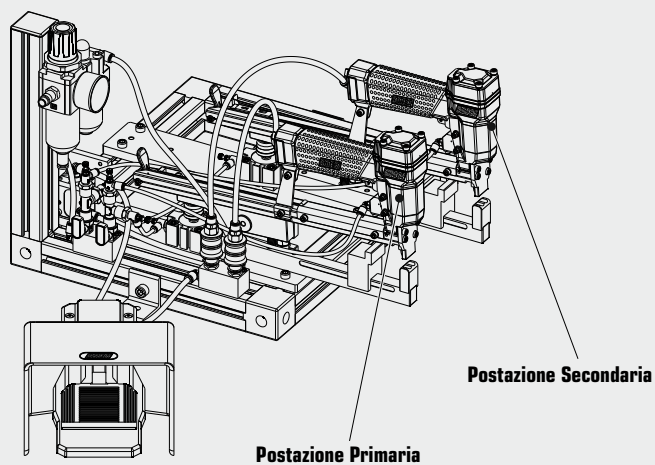
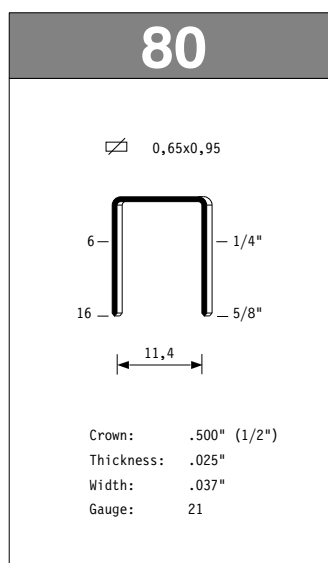
D.3 - Ispezioni ed interventi di riparazione

E' consigliabile ispezionare periodicamente l'interno della graffatrice per verificare lo stato di conservazione degli elementi soggetti ad usura. A tal fine svitare le viti della testa con la chiave esagonale in dotazione, aprire la macchina e rimuovere i vari componenti. Controllare accuratamente lo stato di usura delle guarnizioni O-Ring e delle parti in gomma. Sostituire le parti usurate con ricambi originali OMER. Lubrificare gli O-Ring e le parti in movimento con un leggero velo di grasso speciale per utensili pneumatici. Lavare il silenziatore in bronzo, se è presente, immergendolo per qualche minuto in un solvente e poi soffiandolo bene con un getto d'aria compressa. Controllare lo stato dell'ammortizzatore: se presenta segni di usura o cedimenti deve essere sostituito poiché è un elemento molto importante per l'integrità della graffatrice e quindi per la sicurezza dell'operatore. Controllare infine lo stato di usura dell'estremità del battente. Nel caso questo venga sostituito e sia del tipo avvitato, avvitare il ricambio sul pistone usando un liquido frena filetti medio. Non lavare assolutamente le guarnizioni O-Ring e le altre parti in gomma con solventi, gasolio, kerosene ecc.

GARANZIA

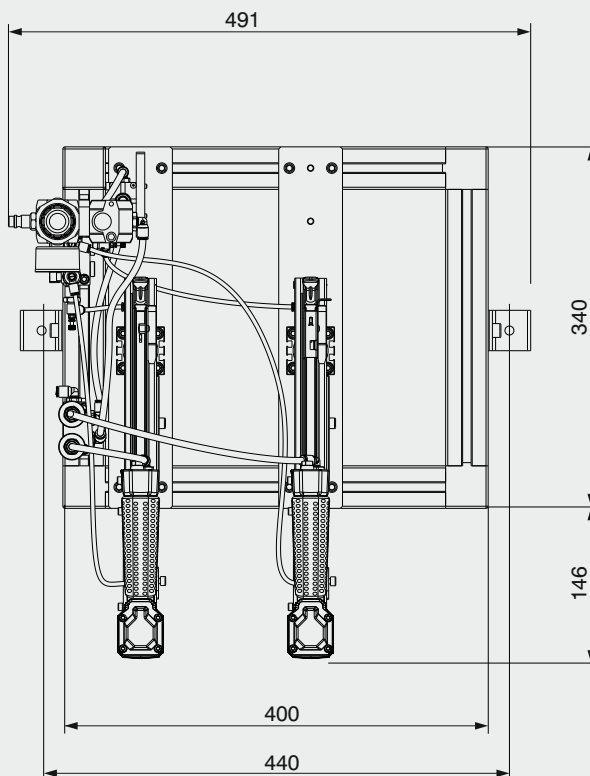
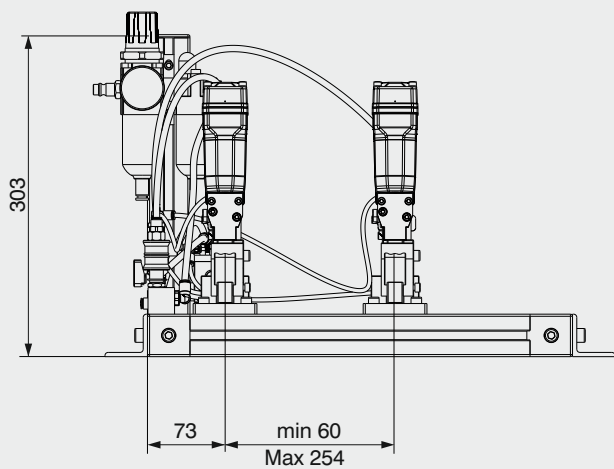
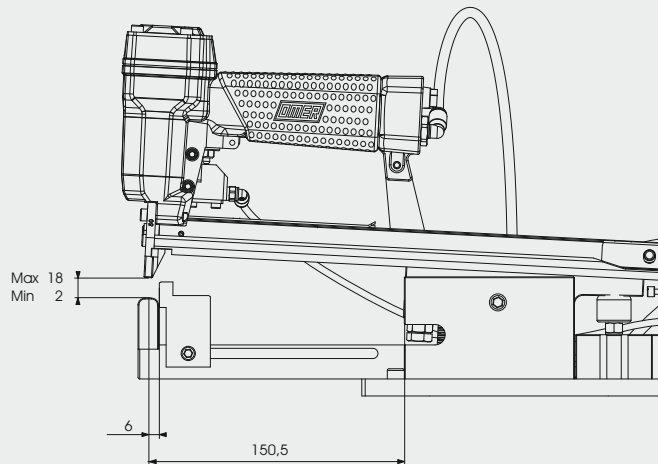
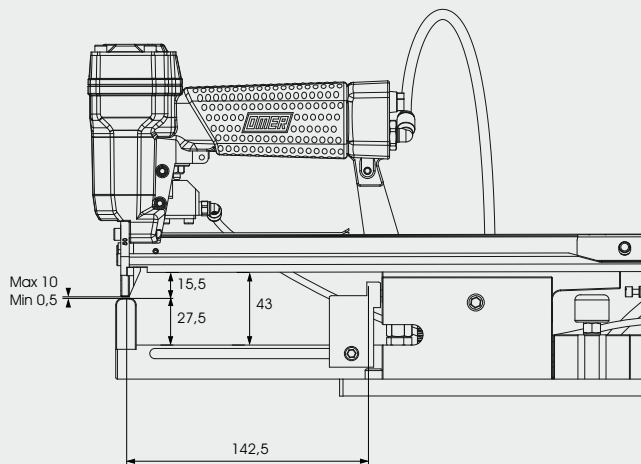
La **OMER spa** si impegna a sostituire gratuitamente, per tutta la durata della graffatrice, i particolari che saranno riconosciuti, a giudizio dei tecnici della casa costruttrice, soggetti a difetto del materiale o di fabbricazione. Non saranno sostituiti in garanzia i componenti soggetti alla normale usura dovuta al funzionamento (ammortizzatore, battente, ecc.). La presente garanzia decade qualora vengano rilevate anomalie di funzionamento o rotture non causate da difetti di fabbricazione ma imputabili ad un uso dell'utensile non conforme alle norme indicate dal costruttore. Gli eventuali costi di trasporto saranno sempre e comunque a carico del cliente.

Punto utilizzato :



Misure impiegabili mm	6 ÷ 16
Misure impiegabili inch	1/4" ÷ 5/8"
Capacità caricatore n°punti	270
Pressione d'esercizio bar	5,5 ÷ 6,5
Pressione d'esercizio psi	80 ÷ 95
Consumo aria litri/colpo	0,68
Consumo aria ft ³ /colpo	0,0240
Peso kg	15,30
Peso lbs	33,73
Pressione sonora in pos. operatore	79 dB(A)
Potenza sonora emessa	84 dB(A)

Chiodatrice primaria & secondaria

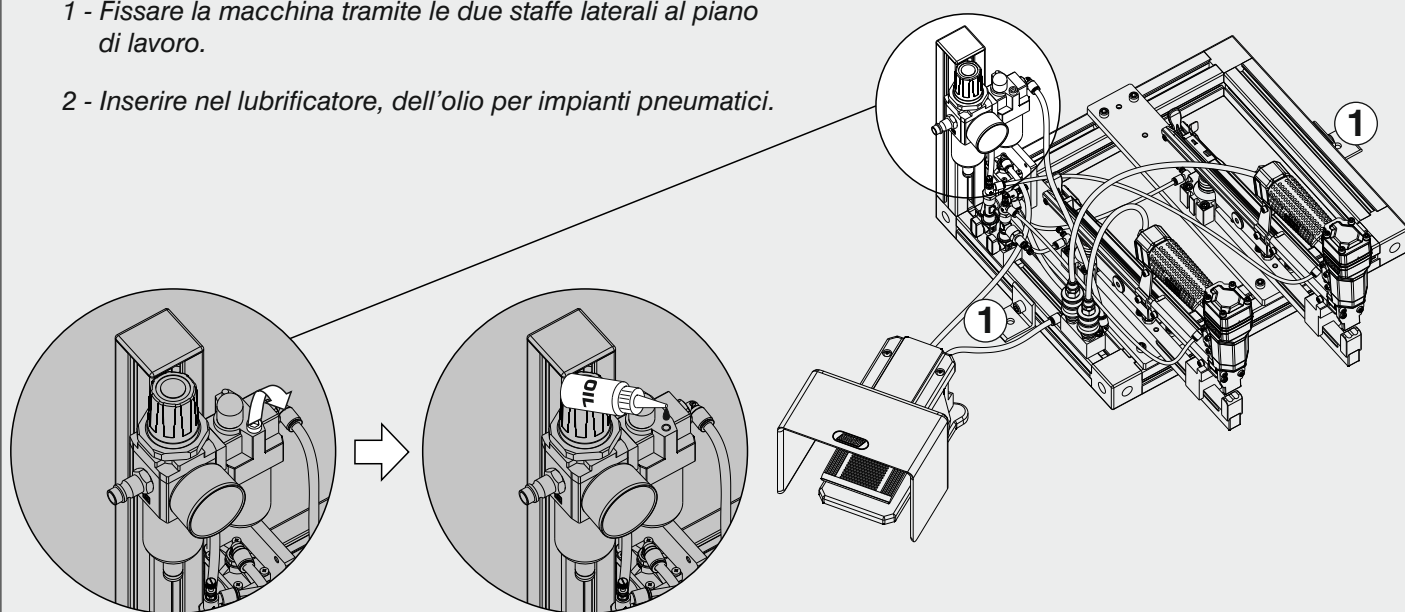


*Tutte le misure sono espresse in mm

Installazione

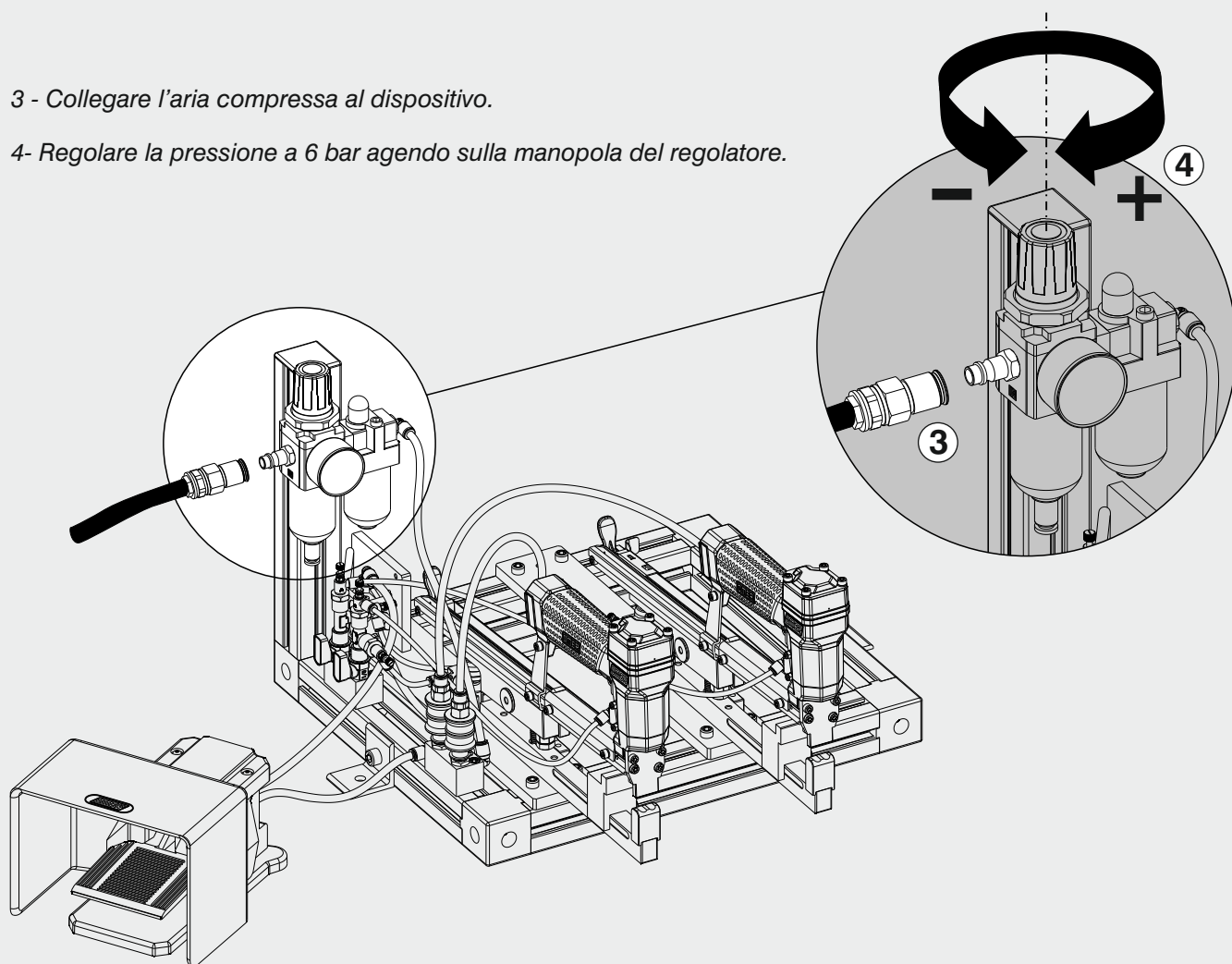
1 - Fissare la macchina tramite le due staffe laterali al piano di lavoro.

2 - Inserire nel lubrificatore, dell'olio per impianti pneumatici.



3 - Collegare l'aria compressa al dispositivo.

4 - Regolare la pressione a 6 bar agendo sulla manopola del regolatore.

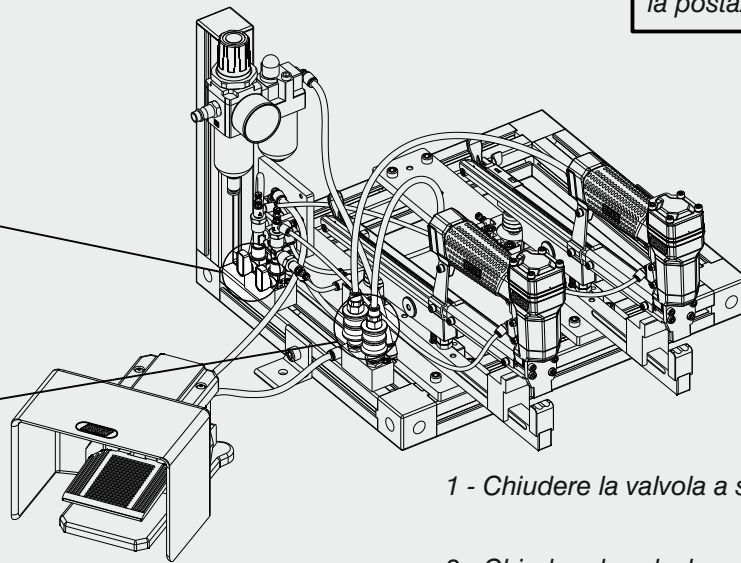
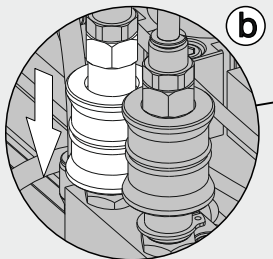
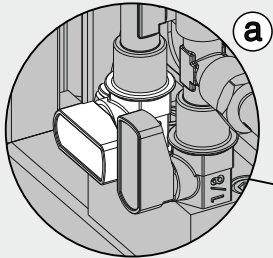


Modalità di funzionamento

Modalità singola :

La modalità singola viene usata quando si ha la necessità di eseguire fissaggi con una singola graffa per volta. Per impostare questa modalità seguire le istruzioni :

Questa modalità utilizza sempre la postazione primaria



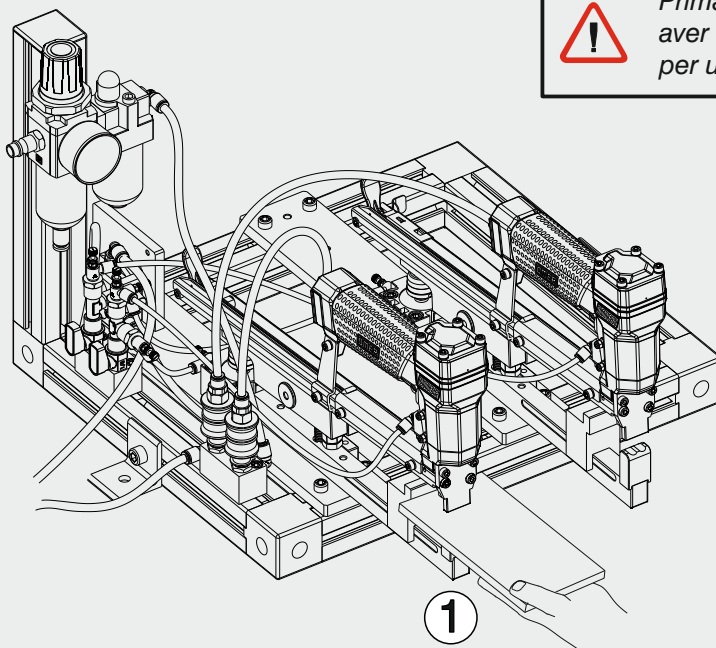
1 - Chiudere la valvola a sfera (a)

2 - Chiudere la valvola a corsoio (b)
(alla chiusura si noterà un breve scarico di aria)

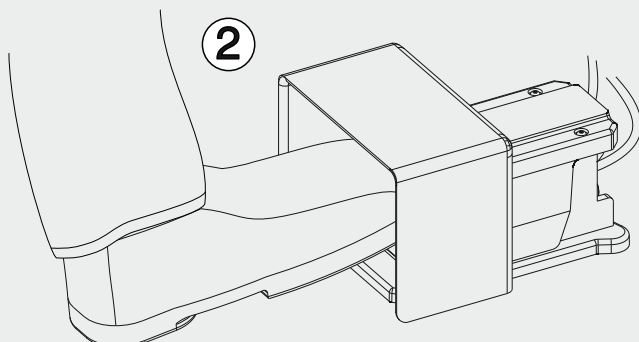
Funzionamento :



Prima di utilizzare il dispositivo, assicurarsi di aver effettuato tutte le regolazioni necessarie per un uso corretto e sicuro.



1



2

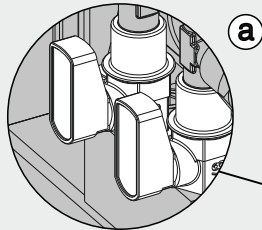
1 - Inserire il materiale da fissare andando in appoggio sul distanziale.

2 - Premere il pedale che farà sparare la macchina.

Modalità di funzionamento

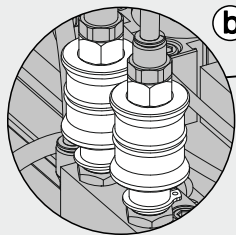
Modalità doppia :

La modalità doppia viene usata quando si ha la necessità di fissare simultaneamente una coppia di graffe. Per impostare questa modalità seguire le istruzioni :



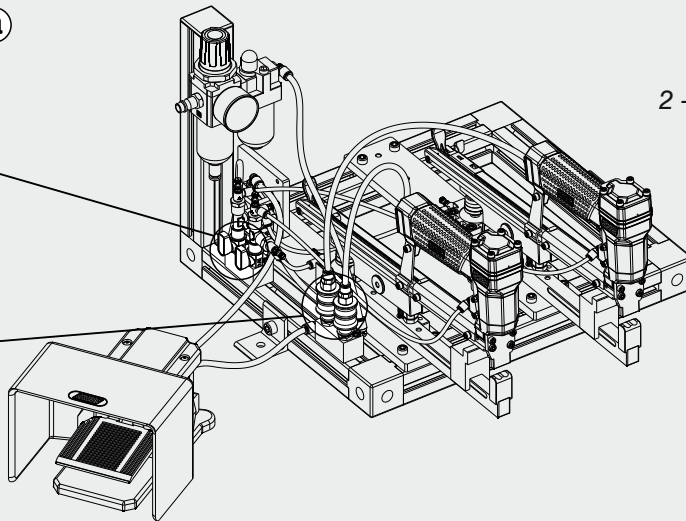
a

1 - Entrambe le valvola a sfera (a) devono essere aperte



b

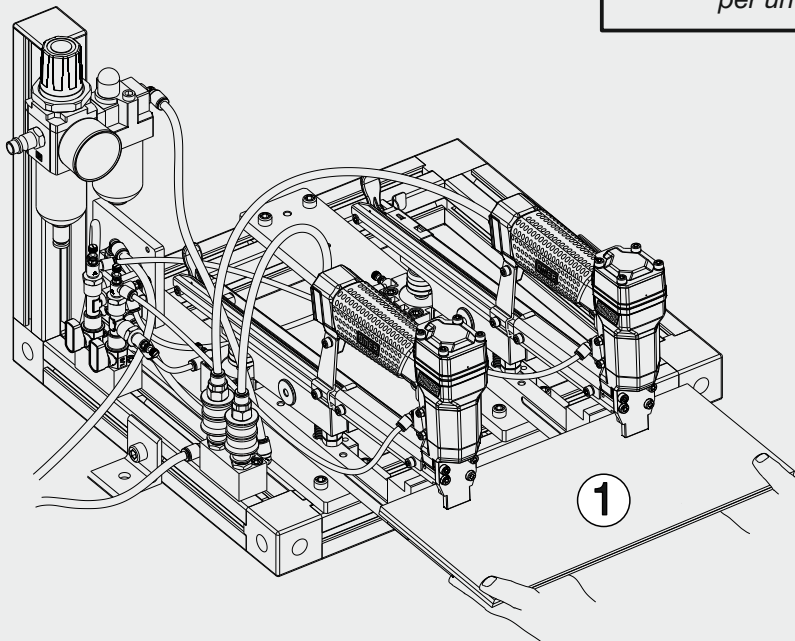
2 - Entrambe le valvola a corsoio (b) devono essere aperte



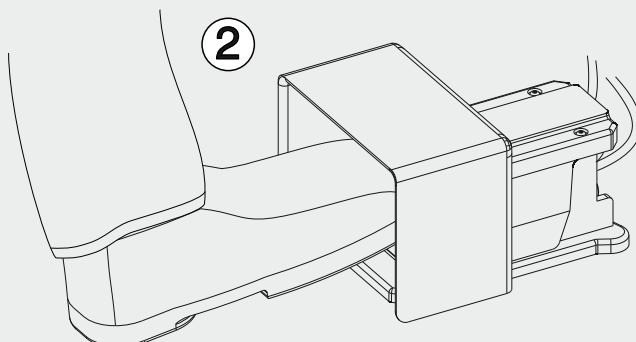
Funzionamento :



Prima di utilizzare il dispositivo, assicurarsi di aver effettuato tutte le regolazioni necessarie per un uso corretto e sicuro.



1

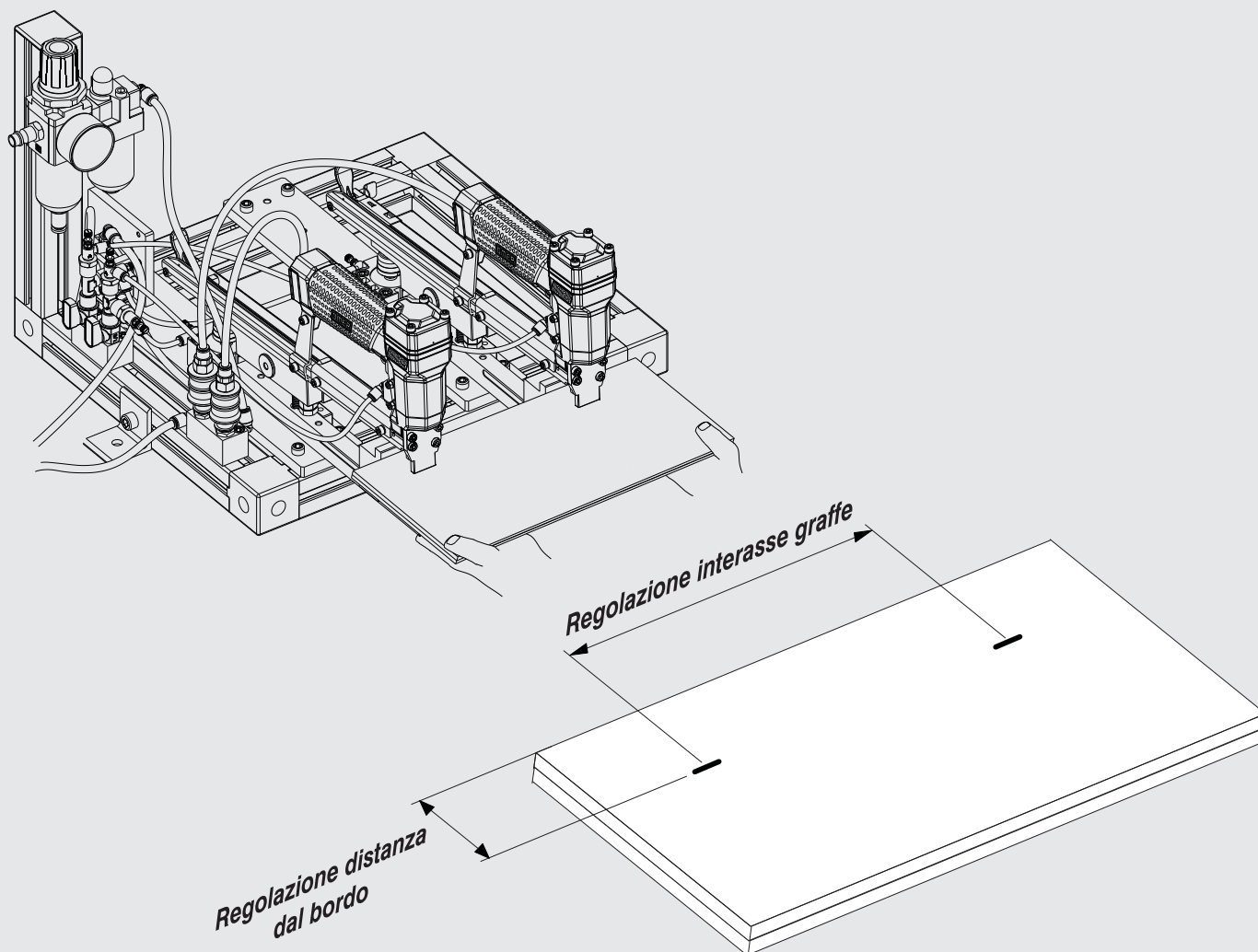


2

1 - Inserire il materiale da fissare andando in appoggio sui distanziali.

2 - Premere il pedale che farà sparare la macchina.

Regolazioni per la posizione di aggraffaggio



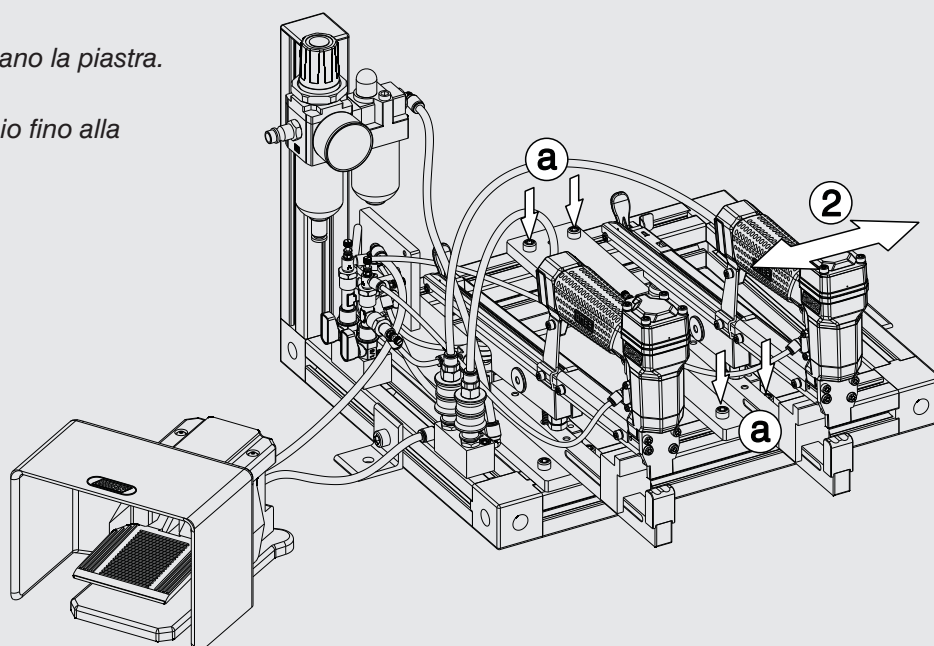
Regolazione interasse graffe :

L'interasse di aggraffaggio viene regolato facendo scorrere la postazione secondaria sul telaio.

1 - Allentare le viti **(a)** che bloccano la piastra.

2 - Far scorrere la piastra sul telaio fino alla posizione desiderata.

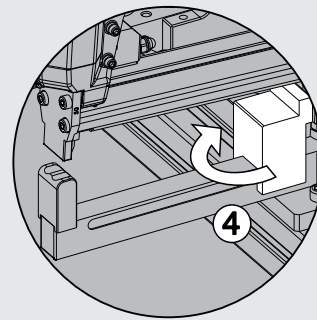
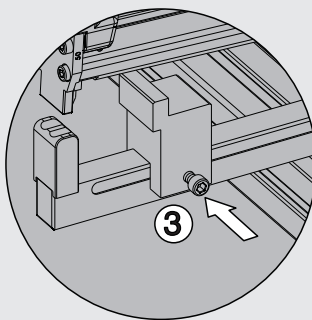
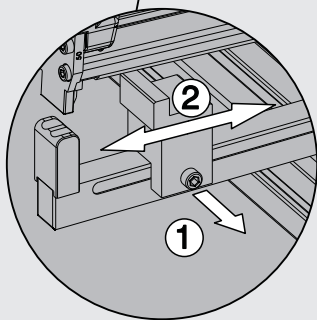
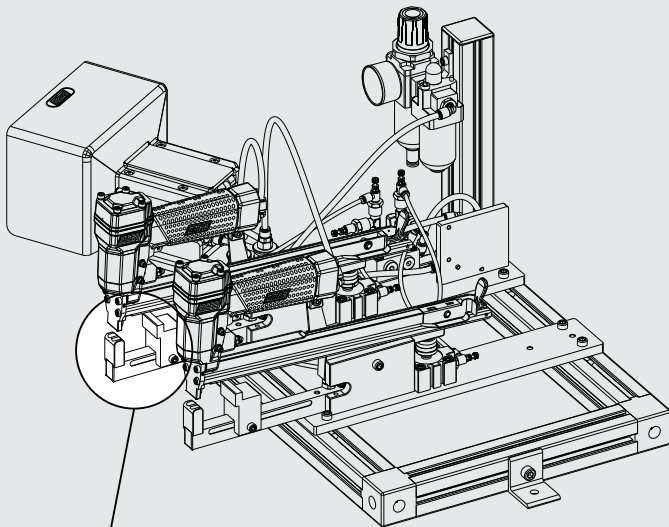
3 - Richiudere le viti **(a)**.



Regolazioni per la posizione di aggraffaggio

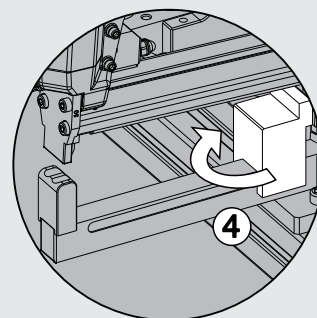
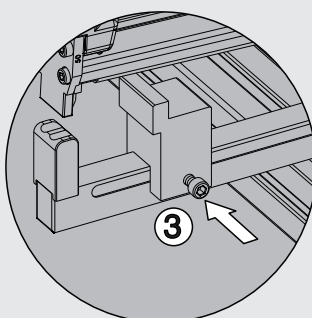
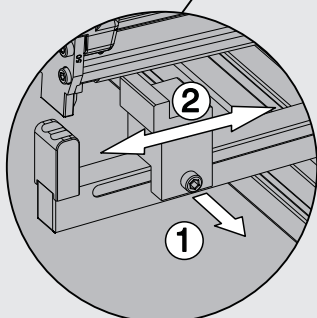
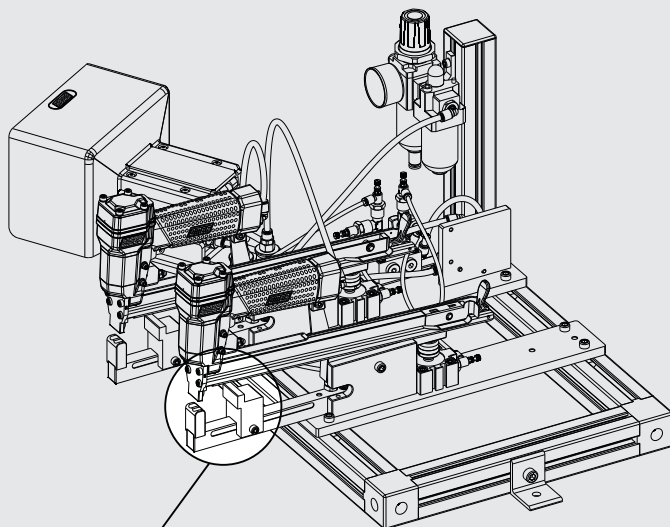
Regolazione distanza dal bordo :

La distanza dal bordo viene determinata regolando i distanziali posizionati sulle due postazioni.



Postazione Primaria:

- 1 - Allentare la vite.
- 2 - Far scorrere il distanziale sulla guida fino alla posizione desiderata.
- 3 - Richiudere le vite.
- 4 - Se necessario invertire il distanziale per fissaggi alla distanza massima.



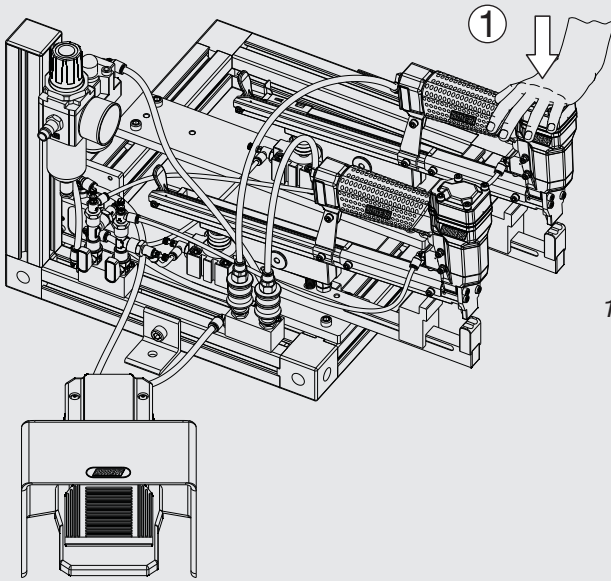
Postazione Secondaria:

(la procedura è la stessa della postazione primaria)

- 1 - Allentare la vite.
- 2 - Far scorrere il distanziale sulla guida fino alla posizione desiderata.
- 3 - Richiudere le vite.
- 4 - Se necessario invertire il distanziale per fissaggi alla distanza massima.

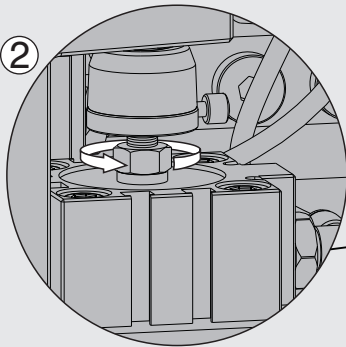
Regolazione apertura

La regolazione dell'apertura va eseguita per consentire un facile inserimento del materiale da fissare.

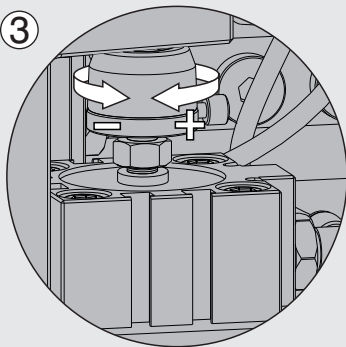


 Scollegare l'aria prima di eseguire la regolazione


1 - Premere e mantenere premuta la testa della chiodatrice così da avere libero accesso al cilindro pneumatico ed all'ammortizzatore

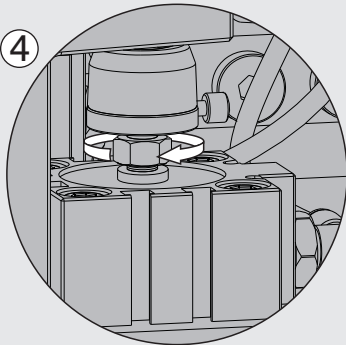


2 - Allentare il dado.



3 - Avvitare/svitare l'ammortizzatore per aumentare/diminuire l'apertura


 Per motivi di sicurezza è importante che l'apertura sia poco maggiore dello spessore del materiale da fissare.

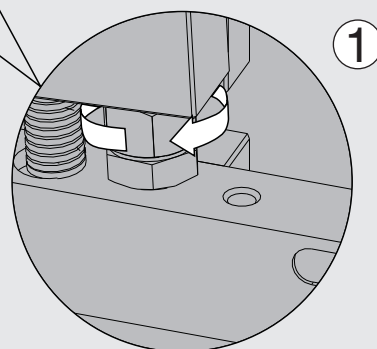
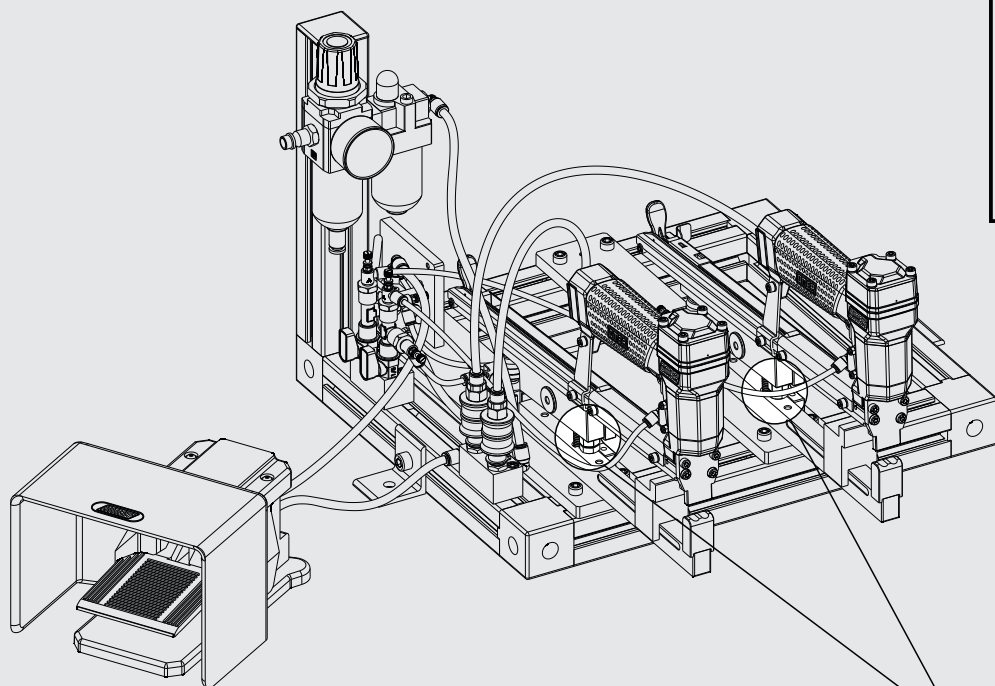
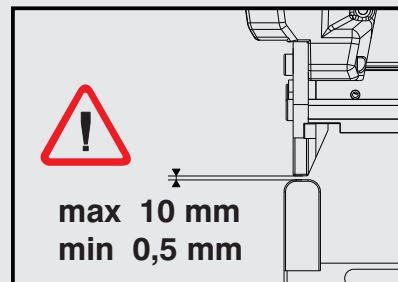


4 - Richiudere il dado,

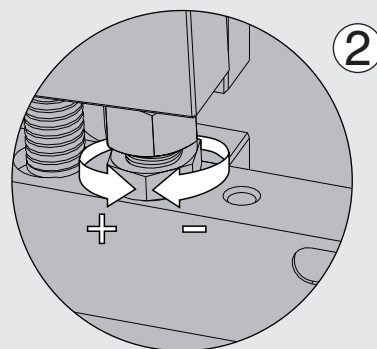
Regolazione chiusura

Per non schiacciare eccessivamente il materiale da fissare è possibile regolare la chiusura di ribaditura agendo sulla vite finecorsa.

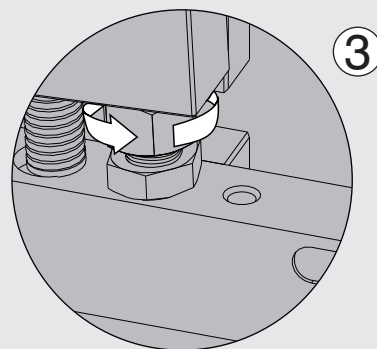
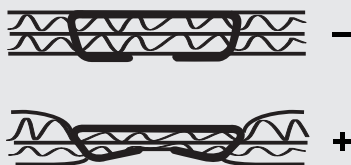
 Scollegare l'aria prima di eseguire la regolazione



1 - Allentare il dado che blocca la vite finecorsa



2 - Avvitare o svitare la vite finecorsa per regolare la chiusura del punto

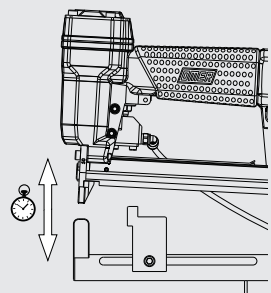


3 - Richiudere il dado di blocco

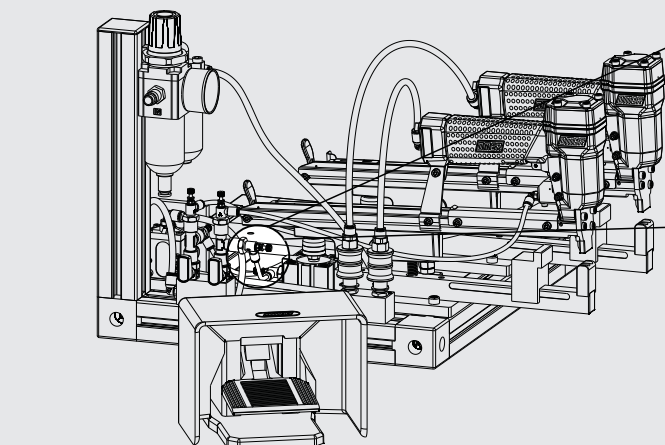
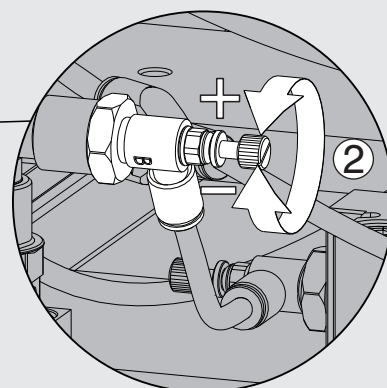
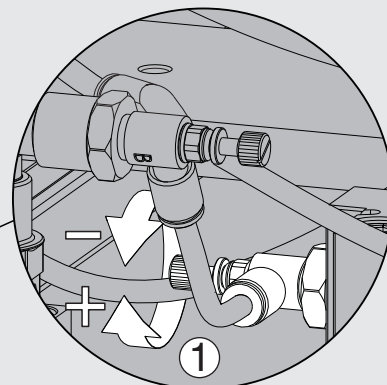
Regolazione velocità di chiusura/apertura

Questa regolazione permette di impostare un'adeguata velocità di lavoro. L'eccesso di velocità provoca movimenti troppo bruschi della graffatrice che possono causare un anticipato deterioramento.

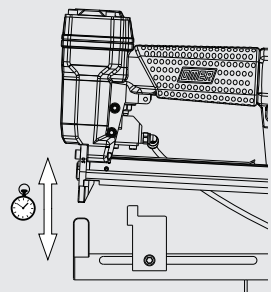
Postazione Primaria



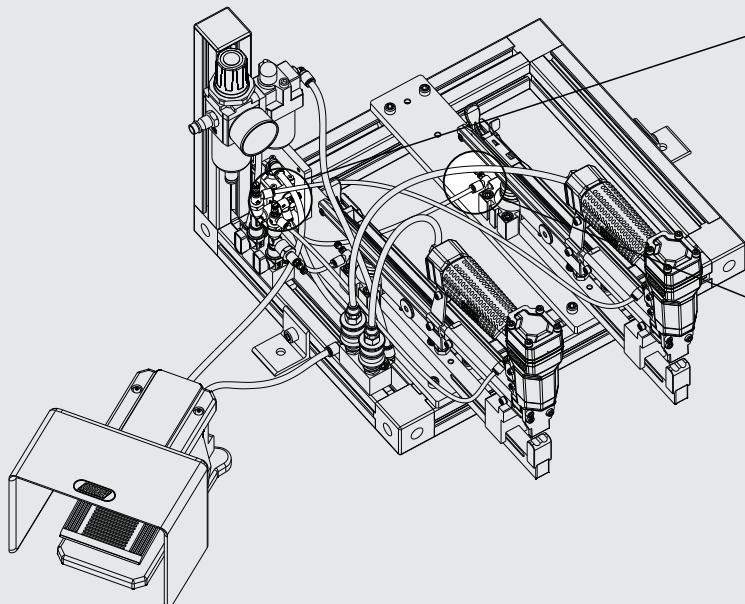
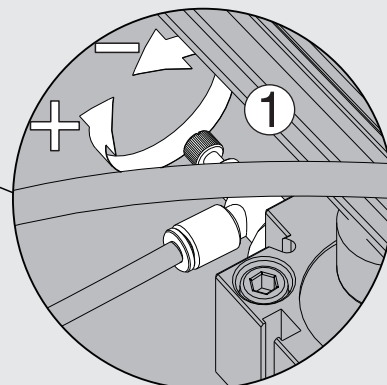
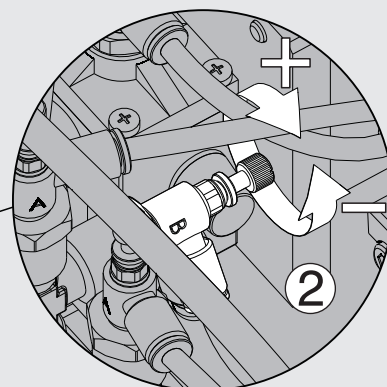
- ① + Aumenta la velocità di chiusura
- ① - Diminuisce la velocità di chiusura
- ② + Aumenta la velocità di apertura
- ② - Diminuisce la velocità di apertura



Postazione Secondaria



- ① + Aumenta la velocità di chiusura
- ① - Diminuisce la velocità di chiusura
- ② + Aumenta la velocità di apertura
- ② - Diminuisce la velocità di apertura

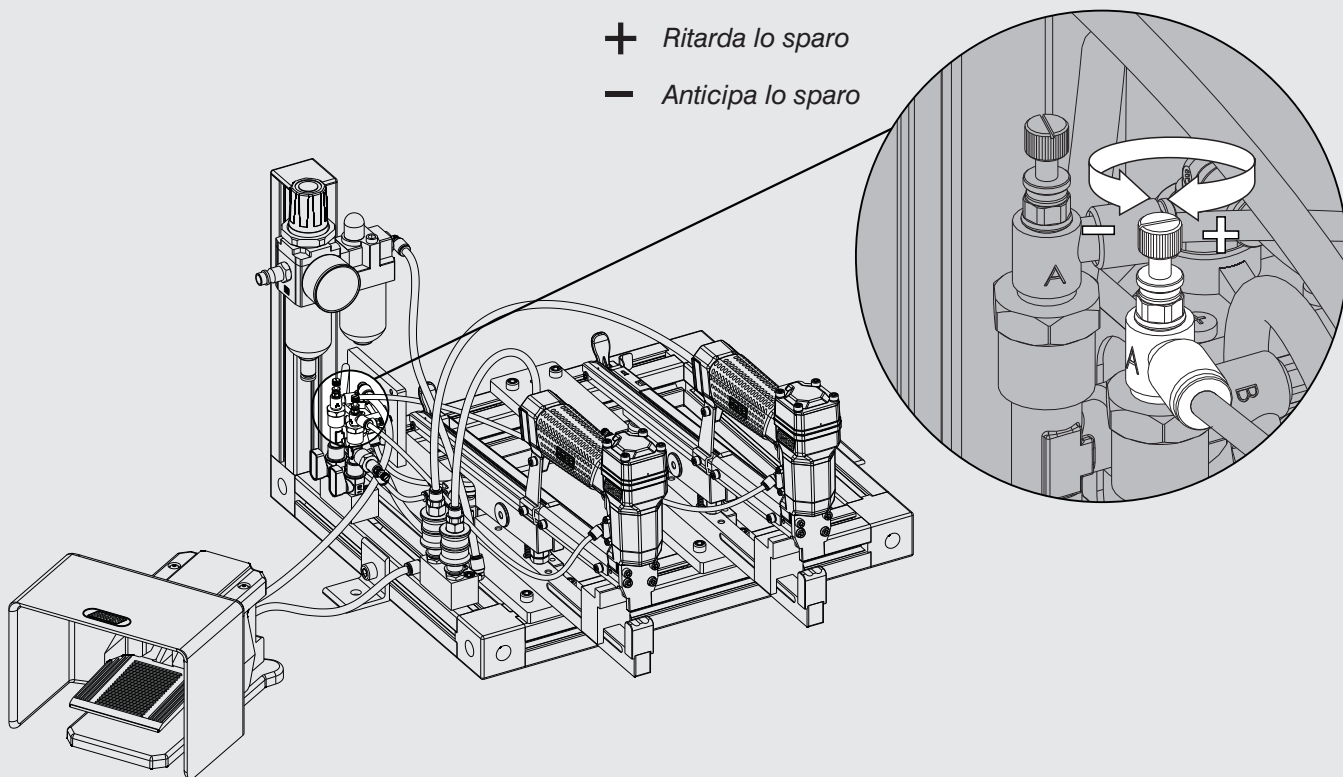


Regolazione ritardo di sparo

La regolazione dello sparo è necessaria quando si lavora con l'apertura in posizioni massime e si deve dare il tempo alla graffatrice di bloccare il materiale da fissare prima di sparare.

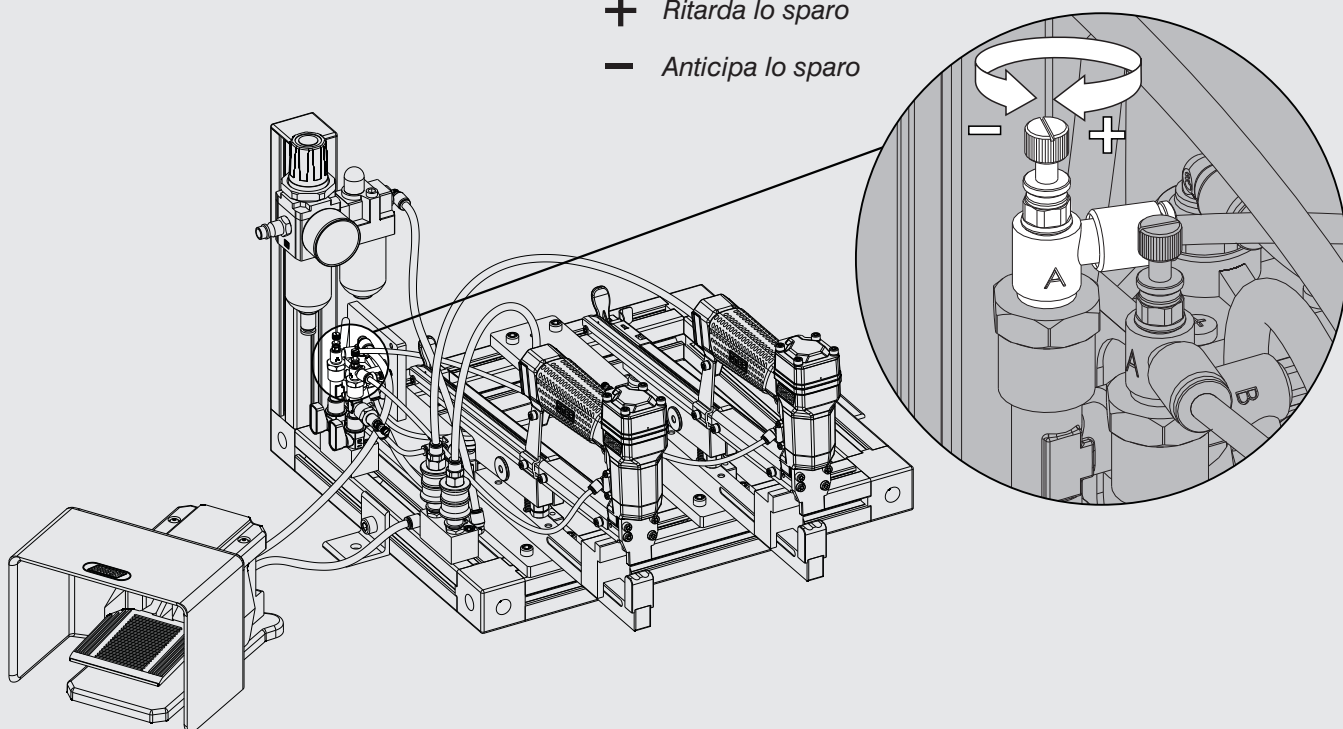
Postazione Primaria:

- + Ritarda lo sparo
- Anticipa lo sparo



Postazione Secondaria:

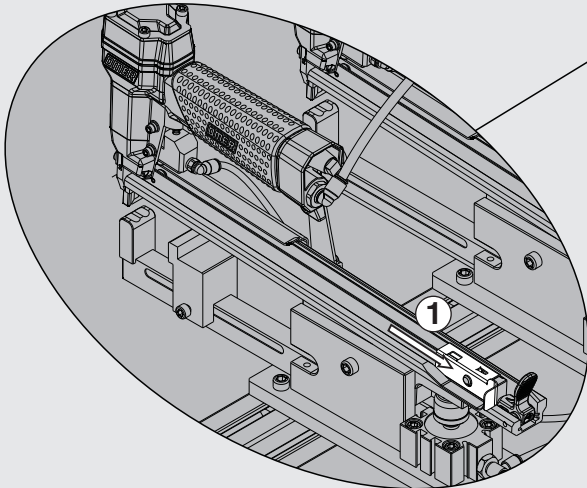
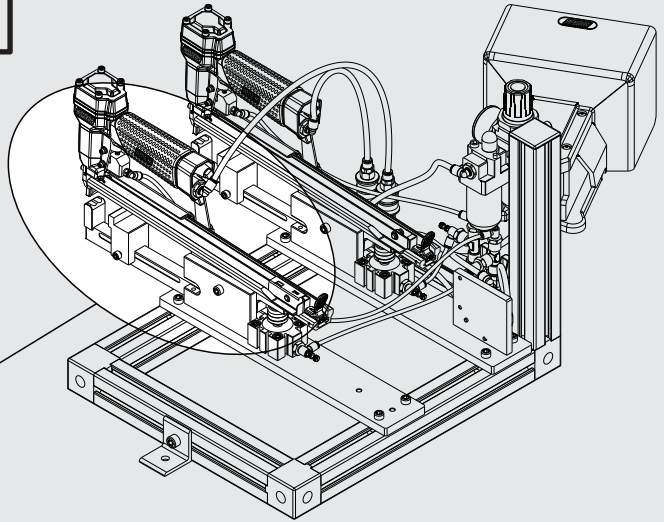
- + Ritarda lo sparo
- Anticipa lo sparo



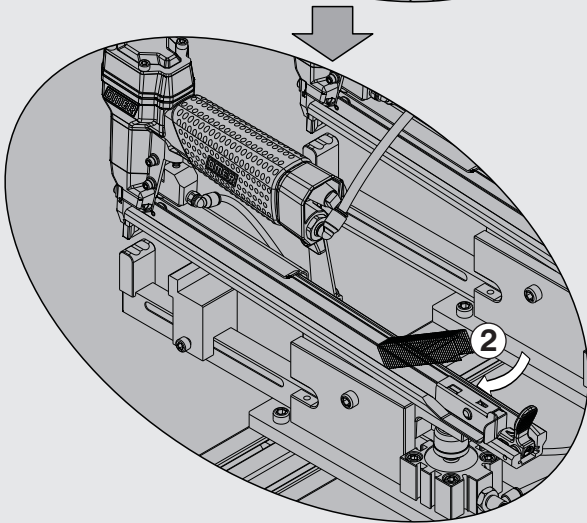
Caricamento



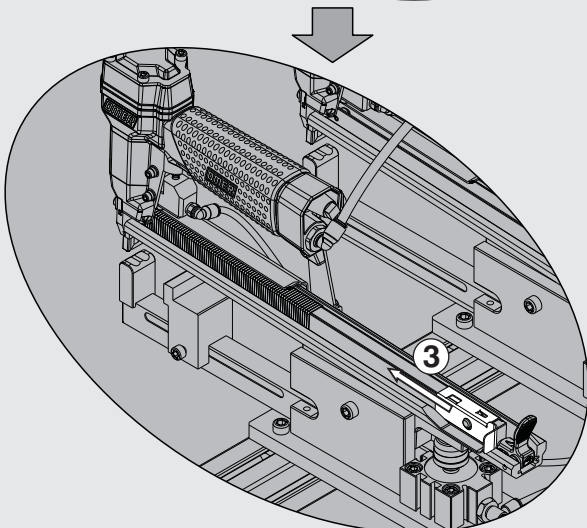
*Durante il caricamento NON premere il pedale
(i dispositivi sono disattivati)*



1 - Arretrare e agganciare lo spingipunto



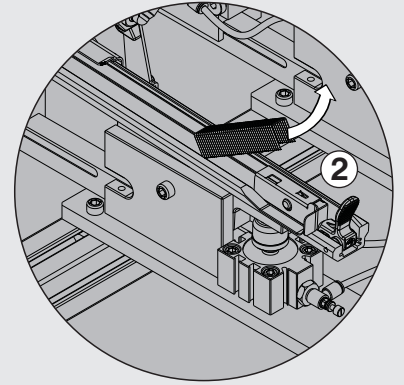
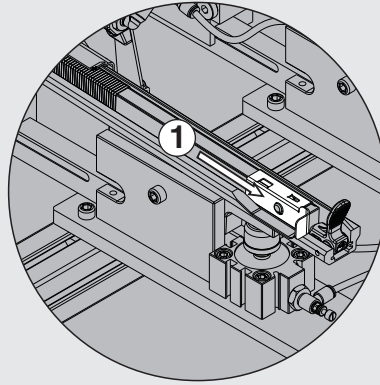
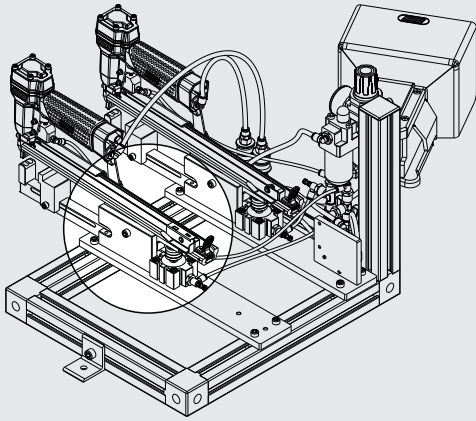
2 - Inserire le graffe



3 - Sganciare e rilasciare lo spingipunto

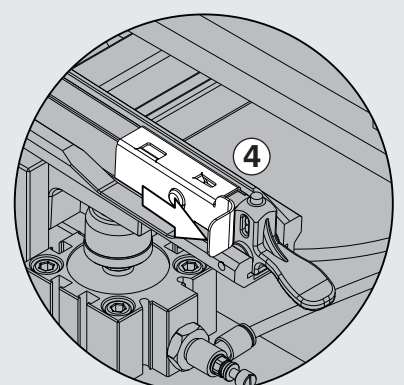
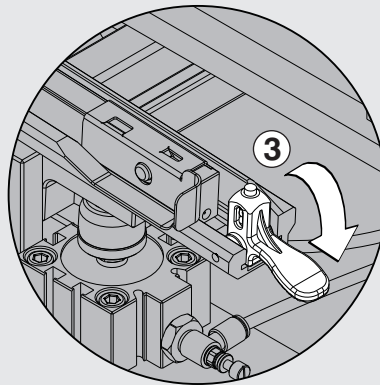
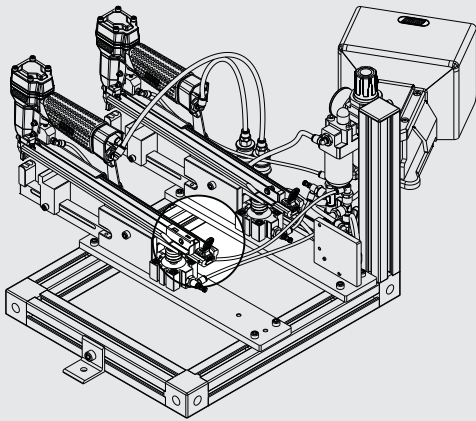
Disinceppamento

In caso di inceppamento procedere come indicato:



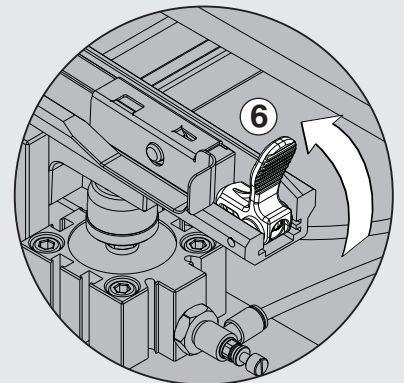
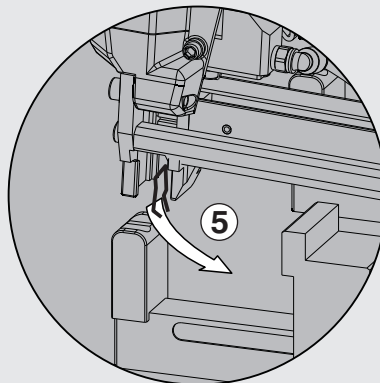
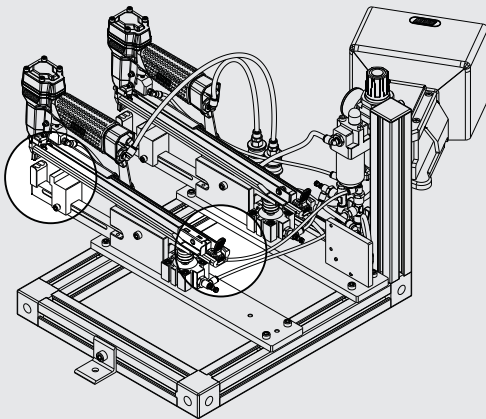
1 - Arretrare e agganciare lo spingipunto

2 - Rimuovere le graffe dal caricatore.



3 - Aprire il grilletto chiusura.

4 - Arretrare il carrello agendo sullo lo spingipunto mantenendolo in posizione arretrata.



5 - Estrarre la graffa inceppata dal canale di sparo.

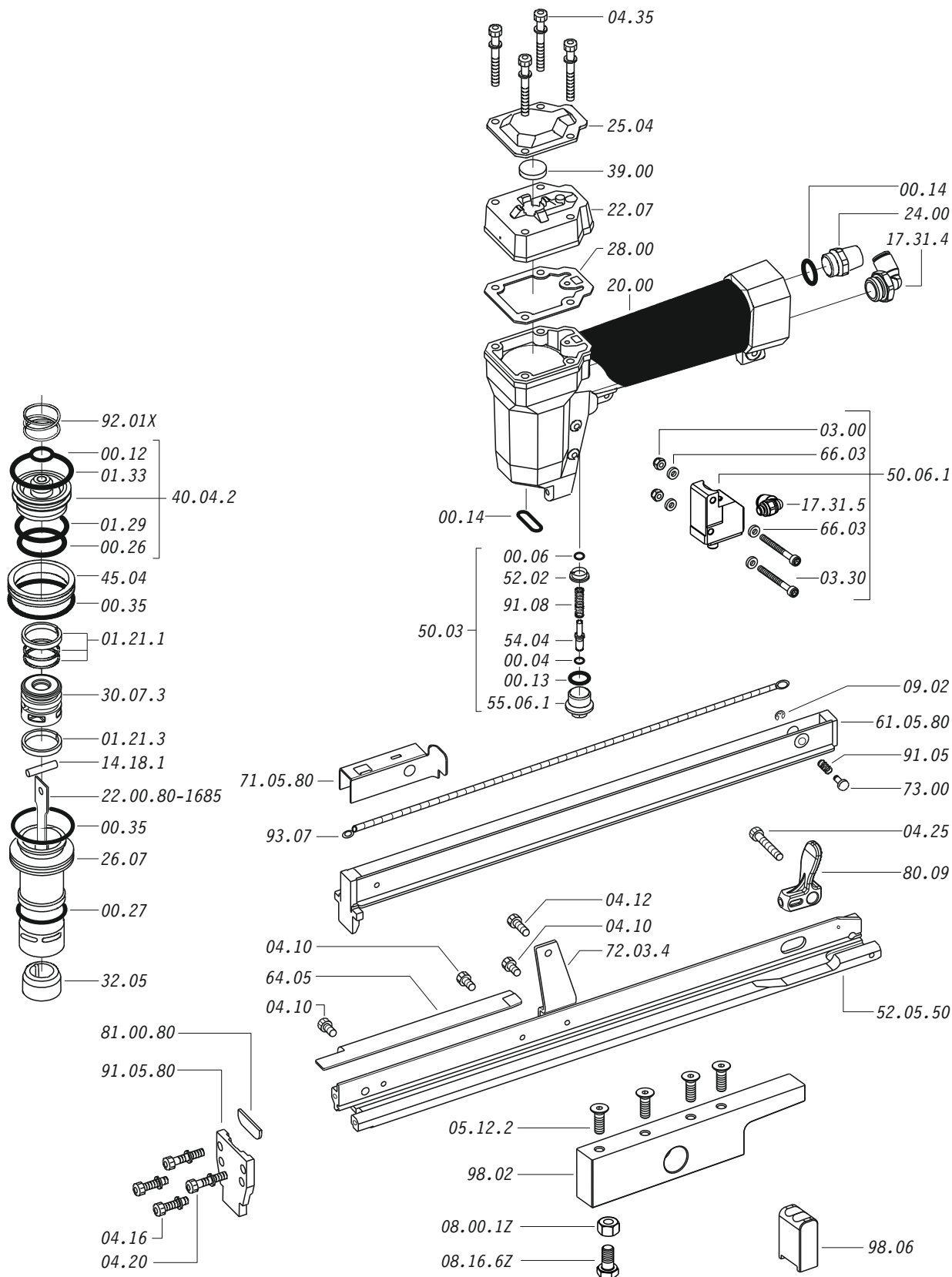
6 - Rilasciare il carrello e chiudere il grilletto chiusura.

7 - Eseguire le operazioni di caricamento



Parti di ricambio

Parti di ricambio



80.16 ROC-C

cod. 1146050ROC-C

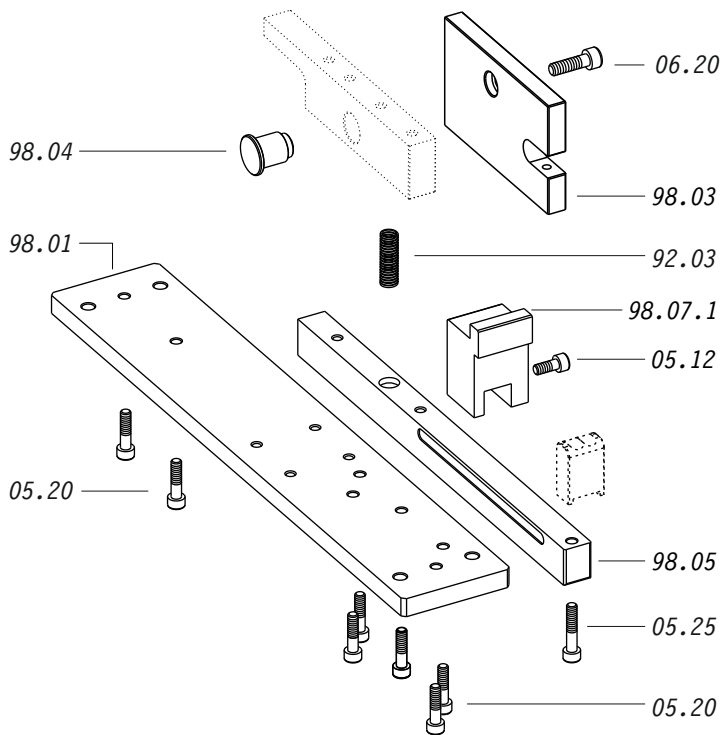
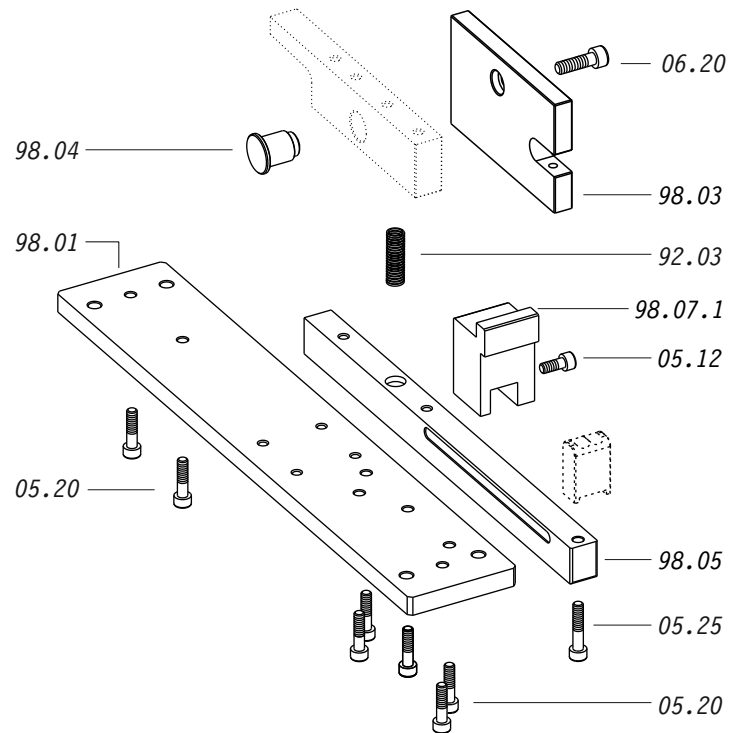
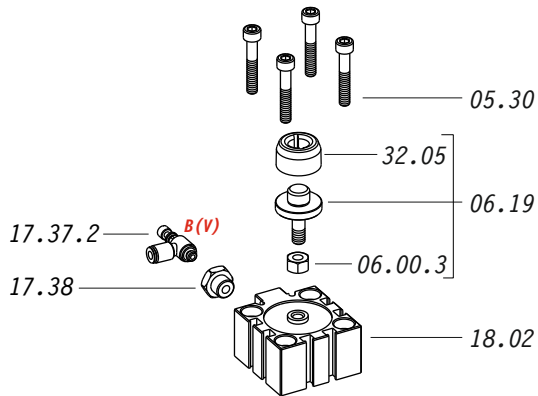
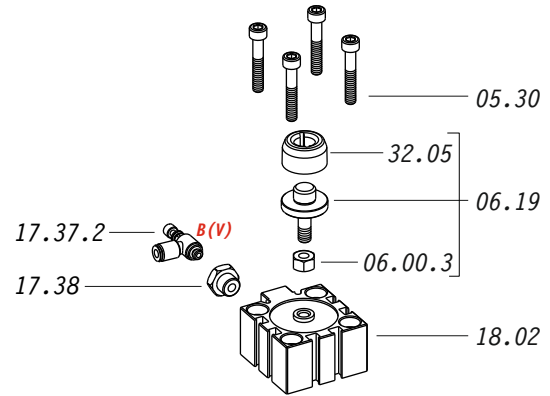
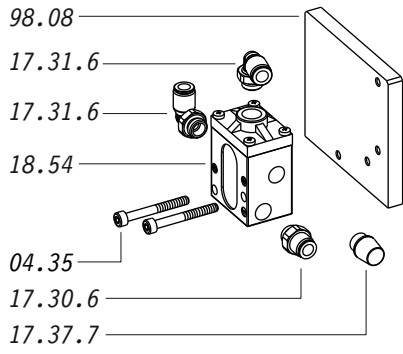
80.16 ROP2

cod. 1146050ROP2

Indice di
modifica

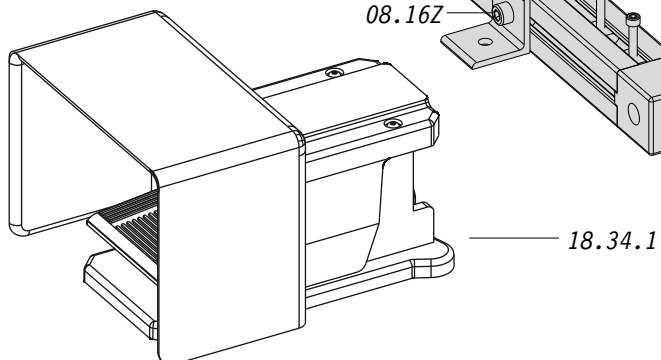
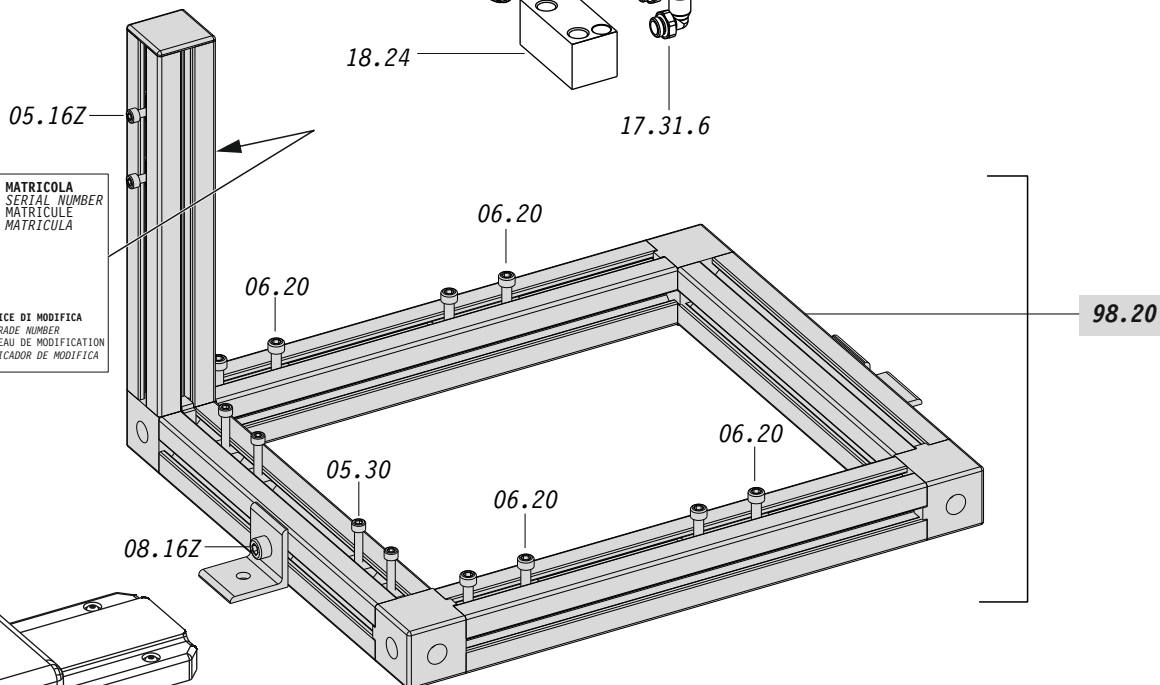
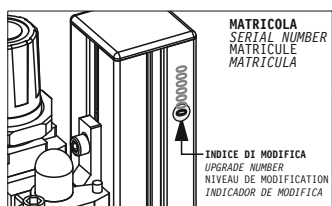
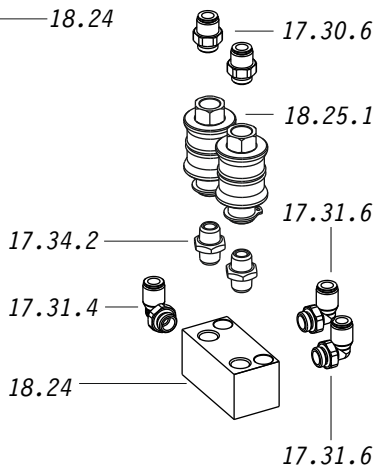
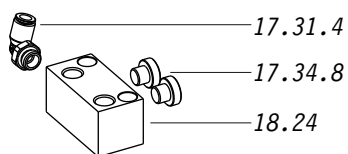
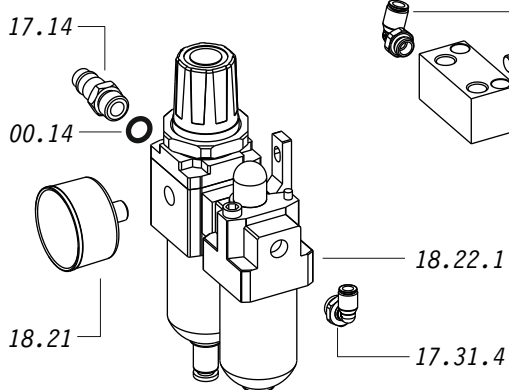
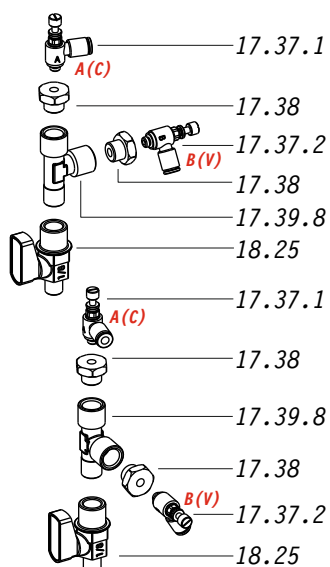
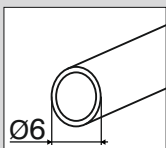
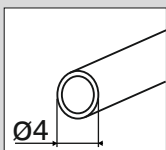
6

Parti di ricambio

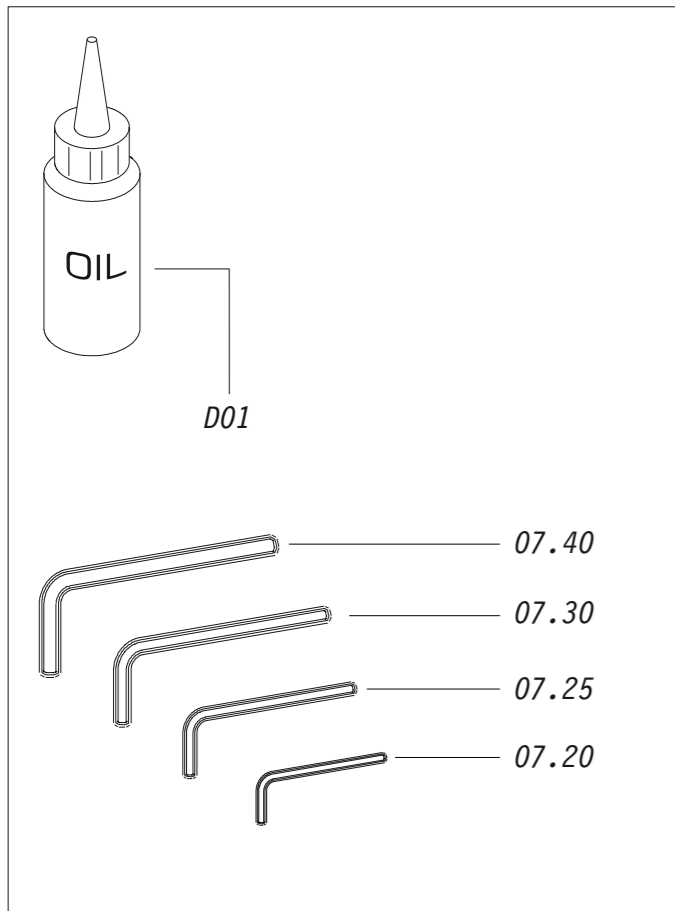


Parti di ricambio

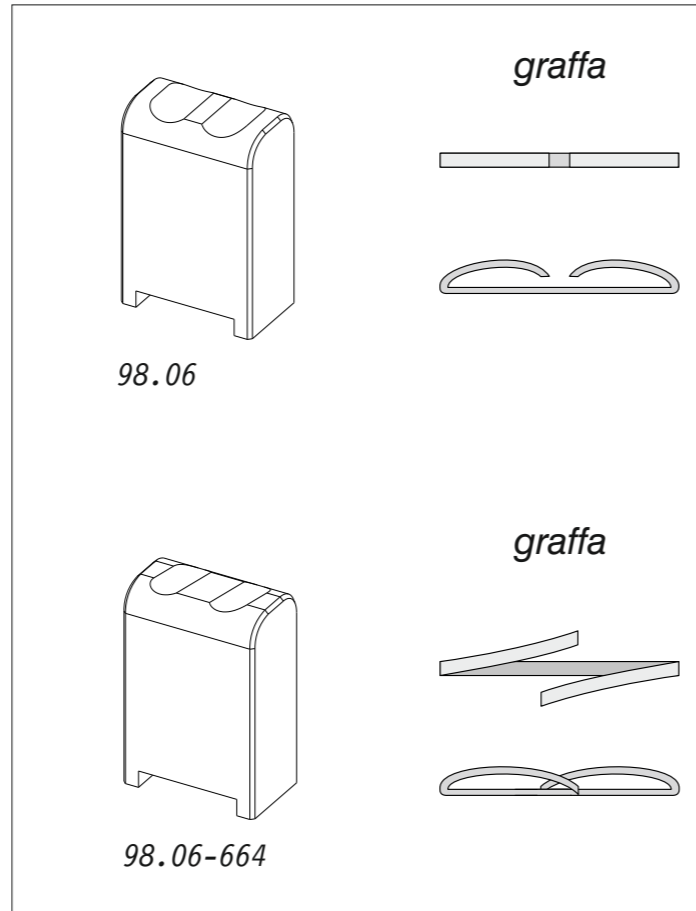
Tubi di connessione



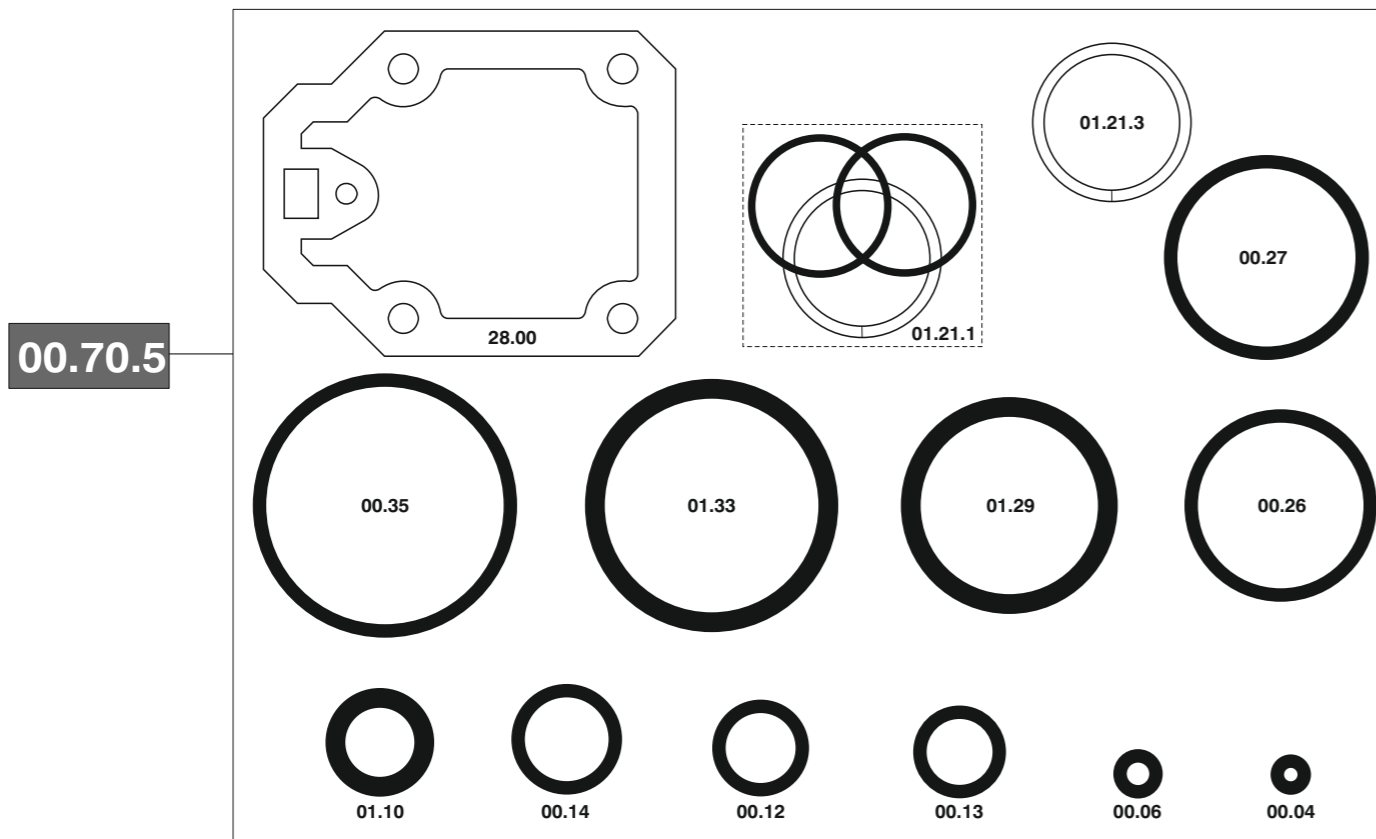
Dotazioni



Accessori a richiesta



Guarnizioni



Legenda parti di ricambio

Cod.	Descrizione	Description	Cod.	Descrizione	Description
00.04	O-Ring	O-Ring	18.02	Cilindro Pneumatico	Pneumatic Cylinder
00.06	O-Ring	O-Ring	18.21	Manometro	Manometer
00.12	O-Ring	O-Ring	18.22.1	Filtro riduttore lubrificatore	Reducer group
00.13	O-Ring	O-Ring	18.24	Distributore	Distributor
00.14	O-Ring	O-Ring	18.25	Valvola a sfera	Ball valve
00.26	O-Ring	O-Ring	18.25.1	Valvola a corsoio	Sliding valve
00.27	O-Ring	O-Ring	18.34.1	Pedale Pneumatico	Pneumatic Foot Lever
00.35	O-Ring	O-Ring	18.54	Valvola Pneumatica	Pneumatic Valve
01.21.1	Guarnizione	Gasket	20.00	Corpo	Body
01.21.3	Guarnizione	Gasket	22.07	Testa	Head
01.29	O-Ring	O-Ring	24.00	Silenziatore	Silencer
01.33	O-Ring	O-Ring	25.04	Deflettore	Exhaust deflector
03.00	Dado	Nut	26.07	Cilindro	Cylinder
03.30	Vite	Screw	28.00	Guarnizione	Gasket
04.10	Vite	Screw	30.07.3	Pistone	Piston
04.12	Vite	Screw	32.05	Ammortizzatore	Bumper
04.16	Vite	Screw	39.00	Guarnizione scarico	Exhaust gasket
04.20	Vite	Screw	40.04.2	Valvola completa	Valve ass'y
04.25	Vite	Screw	45.04	Anello valvola	Ring
04.35	Vite	Screw	52.02	Boccola	Bush
05.12	Vite	Screw	50.03	Pulsante Completo	Trigger Valve ass'y
05.12.2	Vite	Screw	50.06.1	Comando a distanza	Remote control ass'y
05.16Z	Vite	Screw	54.04	Pulsante	Trigger Valve
05.20	Vite	Screw	55.06.1	Raccordo	Bush
05.25	Vite	Screw	64.05	Carter	Hold down
05.30	Vite	Screw	66.03	Rondella	Washer
06.00.3	Dado	Nut	72.03.4	Reggicaricatore	Support
06.19	Gruppo ammortizzatore	Bumper ass'y	73.00	Perno	Pin
06.20	Vite	Screw	80.09	Grilletto chiusura	Trigger
08.00.1Z	Dado	Nut	91.05	Molla	Spring
08.16Z	Vite	Screw	91.08	Molla	Spring
08.16.6Z	Vite	Screw	92.01X	Molla	Spring
07.20	Chiave esagonale	Hex. bar wrench	92.03	Molla	Spring
07.25	Chiave esagonale	Hex. bar wrench	93.07	Molla	Spring
07.30	Chiave esagonale	Hex. bar wrench	98.01	Piasta Base	Base Plate
07.40	Chiave esagonale	Hex. bar wrench	98.02	Cerniera	Hinge
09.02	Anello elastico	Elastic ring	98.03	Supporto	Support
14.18.1	Spina	Pin	98.04	Perno	Pin
17.14	Attacco Rapido	Air Plug	98.05	Traversa	Staff
17.30.6	Racc. "D" 6 - G1/8	Conn. "Straight" 6 - G1/8	98.06	Incudine	Anvil
17.30.4	Racc. "D" 4 - G1/8	Conn. "Straight" 4 - G1/8	98.06-664	Incudine	Anvil
17.31.4	Racc. "L" 6 - G1/4	Conn. "Elbow" 6 - G1/4	98.07.1	Distanziale regolabile	Adjustable spacer
17.31.5	Racc. "L" 4 - M5	Conn. "Elbow" 4 - M5	98.08	Supporto	Support
17.31.6	Racc. "L" 6 - G1/8	Conn. "Elbow" 6 - G1/8	98.20	Gruppo Telaio	Frame Body Group
17.34.8	Tappo	Cap	22.00.80-1685	Battente	Driver
17.34.2	Nipplo G1/8	Nipple G1/8	52.05.50	Caricatore	Magazine
17.37.1	Regolatore (A)(C)	Regulator (A)(C)	61.05.80	Carrello	Slider
17.37.2	Regolatore (B)(V)	Regulator (B)(V)	71.05.80	Spingipunto	Pusher
17.37.7	Silenziatore	Silencer	81.00.80	Controtestina	Nose
17.38	Riduzione	Reduction	91.05.80	Testina	Nose plate
17.39.8	Raccordo T	Tee connection	D01	Bocchetta olio	Oiler

