

CAMOGA

Cn·411

www.promelectroavtomat.ru

CONTENTS

A) INSTALLATION

- A/1 Unpacking and lifting
- A/2 Cleaning and lubricating
- A/3 Installation
- A/4 Electrical connection
- A/5 Preliminary checks

B) GENERAL SETTINGS

- B/1 Starting
- B/2 Sharpening the knife
- B/3 Setting the splitting thickness
- B/4 Setting the bottom roll and feed pressure
- B/5 Guide roll and guide bar
- B/6 Feed rates
- B/7 Automatic toe splitting attachment

C) USE AND MAINTENANCE

- C/1 Sharpening the knife
- C/2 Checking the knife position
- C/3 Scrap exhauster
- C/4 Emery dust exhauster
- C/5 Routine servicing
- C/6 Tensioning the belts

D) TROUBLES, CAUSES AND REMEDIES

- D/1 Defective splitting
- D/2 Irregular feed
- D/3 Irregular knife rotation
- D/4 Poor scrap exhaust

E) REPLACING THE PARTS SUBJECT TO WEAR

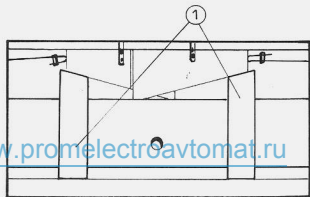
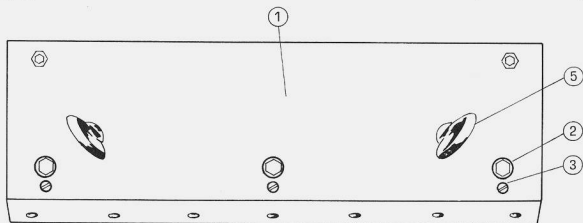
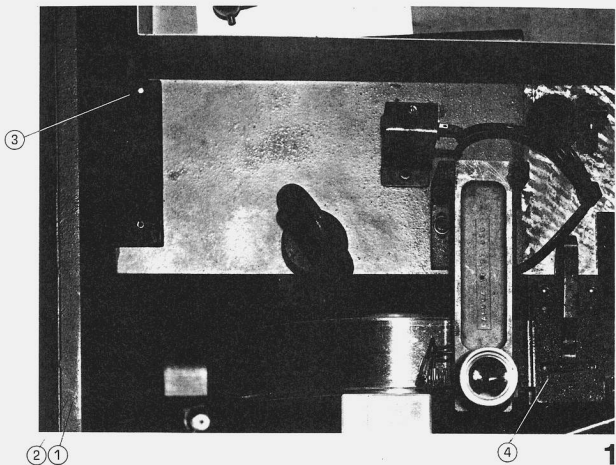
- E/1 Replacing the knife
- E/2 Replacing the knife guide gibs
- E/3 Replacing top knife back guides 15.03.218
- E/4 Replacing bottom knife back guide 10.06.232
- E/5 Replacing the grinding stones
- E/6 Replacing the dressers
- E/7 Replacing the knife wheel drive belt
- E/8 Replacing the bottom roll
- E/9 Replacing the scrap exhauster belt

F) MAIN SETTINGS

- F/1 Setting the knife trend
- F/2 Setting the knife parallelism
- F/3 Setting the knife position
- F/4 Setting the guide plate assembly
- F/5 Setting the thickness indicator

G) SPARE PARTS

www.promelectroavtomat.ru



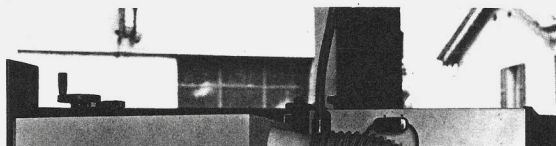
www.promelectroavtomat.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

refit the plate proceed in reverse order.

- 3** c) Clean the top guide plate and oil top knife back guides 1.
Also clean all grease protected surfaces and in particular the feed rolls.
- 1** d) Oil felt 4.

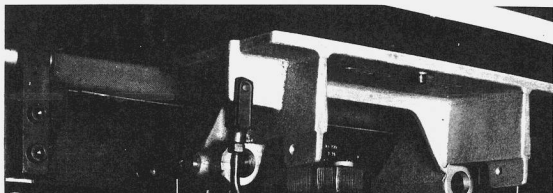
www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- a) To mount dust and scrap bag 1, first fit the inner side, then the outer side to ring 2. Then fit cup 3 to the bag.
- b) The handle of the scrap pan is fixed inside the pan. Remove the handle and fix it outside the pan.
- c) Make sure that the scrap pan is perfectly closed by means of clips 4.



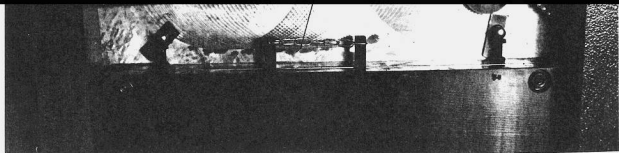
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

wires 3 of the treadle. Mount the thickness gauge (optional).

6

e) Release the top counterweights by detaching chain 1.

5

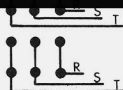
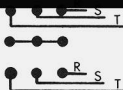
f) Release the bottom push cam by loosening screw 1.
Check whether the nylon cord is correctly wound on the pulley.

A/4 ELECTRICAL CONNECTION

a) Preliminary checks

Make sure that the voltage of the main power line copes with the voltage quoted on the data plate provided on the cable input at the back of the me

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

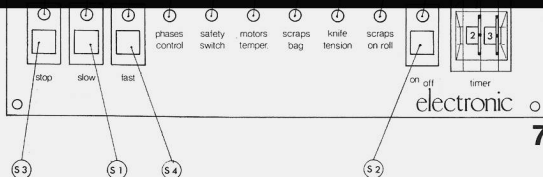


- d) Check that the fuses F1/F2/F3/F4 have the value quoted on the data plate inside the switch box.

2) If the machine is connected to a voltage other than 220 V or 380 V proceed as follows:

- remove the right hand cover
- remove the perforated sheet cover
- connect the input wires to the relevant voltage on the terminal board of the main transformer.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- depressing push-button S4 (L9 lights on).
To change over from speed I to speed II you do not need to stop the machine by depressing push-button S3.
- S2 - With the machine running switch on the toe splitting attachment by means of switch S2 (L4 lights on). Depress the treadle and check whether the rolls reverse after the time preset on digital selector PD (see par. B/7).

After the machine has been started check the position of the knife through the two optical viewers (see par. F1/F2/F3).

3

3

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

gap of 1 mm between roll and knife. This gap, set by the manufacturer by means of the screws provided on the bottom arms, should not be altered.

To adjust the bottom roll in dependence of the thickness to split use handwheel 1. In any case the gap should be smaller than the thickness to split.

When you fully depress treadle , the roll moves away from the knife and the stock can be withdrawn.

The bottom roll pressure is adjustable by means of handwheel 3. It will increase by turning the handwheel clockwise. Set

- a lower pressure for thin and soft stock
- a higher pressure for thick and hard stock

B/5 GUIDE ROLL AND GUIDE BAR

- a) Guide roll: use it when the minimum thickness required is not below .6 mm., and for hardly sliding stock or pattern splitting.



Демо-файл.

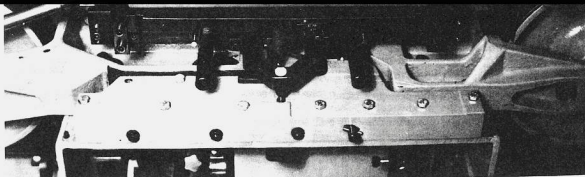
За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



10

c) Replacing the guide roll with the guide bar

1. Remove articulated shaft 1.
2. By means of handwheel 2 raise the cross beam up to 6 mm.
3. Remove screws 3, loosen the two knobs 4 and remove the guide roll.
4. Fit the guide bar and slightly tighten screws 3.
5. Tighten knobs 4 for perfect bearing on the cross beam.

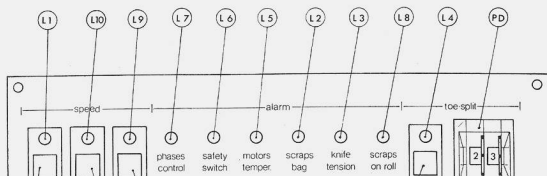
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



12

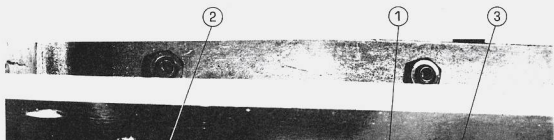
1

12

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

12

The reversal is controlled by the electronic timer through microswitch S12. As soon as the upper enters the rolls the microswitch closes, thus causing the electronic timer to come into action. When the time selected on selector PD has elapsed, the timer will cause the rolls to reverse. Consequently, when the attachment is switched on and the rolls run in the opposite direction, adjust microswitch S12. Slightly tighten adjusting screw 1 until the rolls run in the correct direction, and lock it.



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



13

C) USE AND MAINTENANCE

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

C/2 CHECKING THE KNIFE POSITION

To check the knife for correct position, it must be perfectly sharpened. Check the position through the two electro-optical viewers. The cutting edge should match the front reference line. The bevel width should be 1,9 mm (Equal to 4 divisions in the electro-optical viewers). The knife is set in the correct position by the manufacturer of the machine. If the cutting edge does not match the front reference line, the knife position should be rectified (see par. F/1, 2, 3).

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

C/4 EMERY DUST EXHAUSTOR

A filter is provided on the exhaustor outlet.
Clean it whenever you replace the knife.

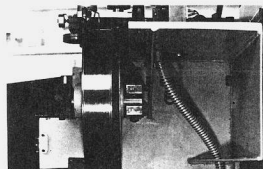
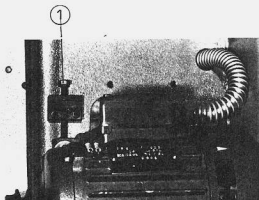
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

the scrap pan. To do this remove the screws fixing the bottom cover and clean inside.

d) Every two years

- clean the feed roll gearbox and change the grease. Use grease SHELL RETINAX G.

For general lubrication use oil, viscosity 5° E at 50° C.



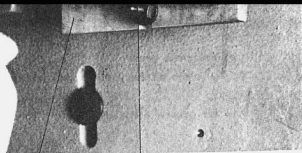
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

12 x 1 x 635 mm, 60 cycles

The belt is automatically tensioned by an idler through a spring.

16

e) Emery dust exhaustor drive:

Vee belt Z 18 (10 x 6 x 485 mm), 50 cycles
Z 17 1/4 (10 x 6 x 465 mm), 60 cycles

Remove the bag and by means of screw 2 move the oscillating motor bracket 3.

D) TROUBLES, CAUSES AND REMEDIES

D/1 DEFECTIVE SPLITTING

- Cutting edge worn out See par. C/1
- Bottom knife back guide does not operate Remove the knife. Check the guide for ef-

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

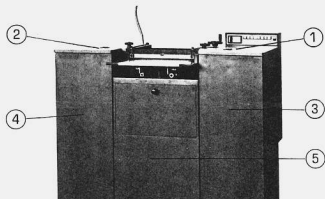
- Scrap pan full
- Scrap pan not well closed
- Scrap filter clogged
- Dust bag full
- Exhaustor belt defective
- Exhaustor fails although the motor runs

—
—

See par. C/3 - b

See par. C/3 - c

The belt has run over the pulley. Refit the belt.



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

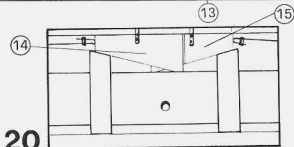
или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

19



14



20

E) REPLACING THE PARTS SUBJECT TO WEAR

E/1 REPLACING THE KNIFE

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- l) Mount the bottom guide roller, release the wedges of the guide plate assembly and the bottom knife back guide.
- l) Set the knife (see par. F 1-2-3).
- m) Exclude the action of the bottom knife back guide by raising the counterweight by means of handwheel 16 and lock it in position with screw 17.
- n) Remount the top guide plate.

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

E/4 REPLACING BOTTOM KNIFE BACK GUIDE 10.06.132

21

- Remove the knife (see par. E/1).
- Loosen knob 1. The counterweight lowers and causes the bottom knife back guide to move forwards so that it can be withdrawn from the front.
- Carefully clean the seat and mount a new guide.
- To raise the counterweight use handwheel 2 and lock it in position.
- Remount the knife (see par. E/1 - e).



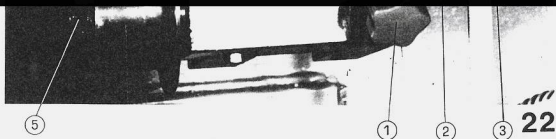
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



22

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

E/6 REPLACING THE DRESSERS

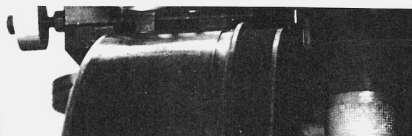
22

Open the front cover.

Move the dressers to their original position (new dressers) by turning knobs 1. Unscrew nut 5 and withdraw the dresser, carefully clean the seat and mount the new dressers.

Approach the dressers to the stones by means of knobs 1 and dress them (see par C/1 - a).

①



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

E/7 REPLACING THE KNIFE WHEEL DRIVE BELT

23

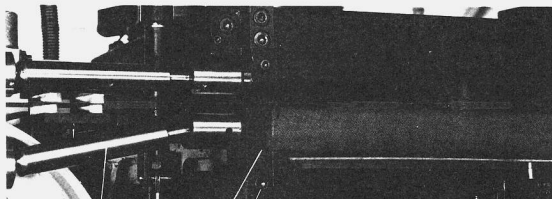
Remove the knife (see par. E/1).

Slacken the Vee belt (see par. C/7-b) and withdraw it from the motor pulley. Remove screw 1 and withdraw pin 2. Now remove the wheel.

Attention: the four adjusting washers 4 should be remounted exactly in their original position.

Remount all parts in reverse order.

Tension the Vee belt (see par. C/7-b).



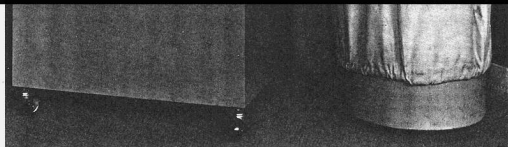
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



25

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

E/9 REPLACING THE SCRAP EXHAUSTOR BELT

25

- a) Remove dust bag. 1.
- b) Remove bag clamping ring 2.
- c) Remove guard 3.
- d) Replace the belt (see drwg. 15).
- e) Remount in reverse order.



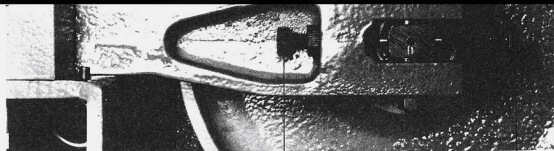
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



F) MAIN SETTINGS

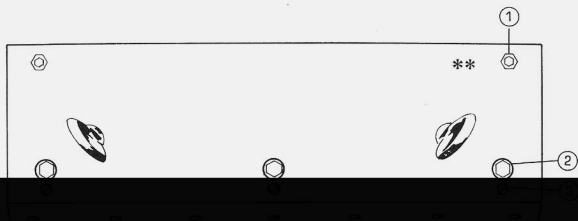
F/1 SETTING THE KNIFE TREND

26

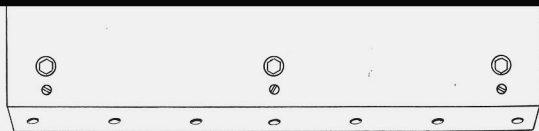
To set the knife trend, i.e. to centre the knife or give it a slight trend outwards

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 7) Position the top and bottom guide rollers.
Important. If you want to change the knife position, approach the top and bottom guide roller until they graze the knife in the new position and lock them.
- 8) By means of screws 1 and 2 give the knife a slight trend outwards (F/1) until the guide rollers can be retained with two fingers.
- 9) Attach the top and bottom counterweights.
- 10) Check the knife for correct position. If the position is incorrect, repeat the above operations.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



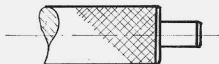
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

F/5 SETTING THE THICKNESS INDICATOR

Position the steady guide bar for 1 mm thickness.
Split a piece and check the thickness. If the thickness does not cope with the displayed value, loosen the screw securing the potentiometer bracket, move it away from the chain and turn the sprocket wheel on the potentiometer until the indicator displays 1 mm.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

RULLI



504 238 Z

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



15.01.215 Main frame	1
15.01.216 Cover plate	1
15.01.217 Cover plate	1
15.01.222 Switch cabinet	1
15.01.223 LH top	1
15.01.224 RH top	1
15.01.225 Cover plate	1
15.01.227 Bracket	1
15.01.228 2-nd. Lower shell holder	1

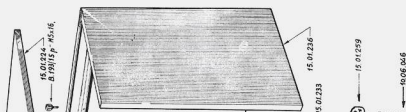
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



15.02.215	RH wheel bracket	1
—	Taper pin 8 x 25	2
—	Hex socket screw UNBRAKO 10/12 x 60	1
15.02.216	LH wheel bracket	1
—	Hex socket screw UNBRAKO 10/12 x 60	1
15.02.217	RH wheel	1
—	Bearing SKF 6306-2RS	2
—	Circlip 72 I	4
15.02.218	LH wheel	1
—	Bearing SKF 6306-2RS	2
—	Circlip 72 I	4

Демо-файл.

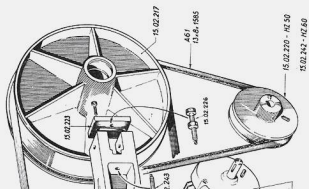
За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



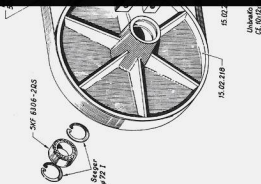
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



15.03.215	Bottom plate	1
15.03.216	Top plate	1
—	Grub screw M8 x 20 (URAMA)	3
15.03.217	Guide gib	2
15.03.218	Knife back guide	2
15.03.219	RH wedge	1
15.03.220	LH wedge	1
15.03.222	Pulley bracket	2
	Knife pulley V.004.D	2

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



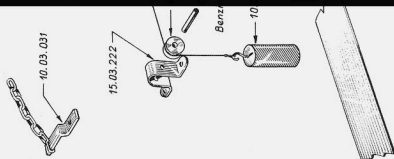
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



15.04.215 RH arm	1
15.04.216 LH arm	1
15.04.217 Crossbeam	1
— Taper pin 6 x 40	4
15.04.218 Trunnion	2
15.04.219 Pin	2
15.04.220 Plate	2
15.04.221 Bracket	2
— Needle bearing INA NK 2220 2RS	2

Демо-файл.

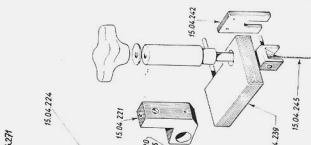
За полной версией

обращайтесь на сайт

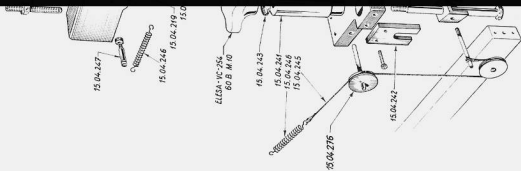
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



15.04.230	Screw	2
15.04.231	Washer	2
15.04.248	Sprocket wheel	1
15.04.249	Bracket	1
15.04.250	Shaft	1
15.04.251	Washer	1
15.04.253	Bracket — Potentiometer DP 4602-10	1 1
15.04.254	Eccentric	1

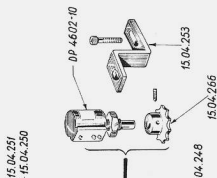
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



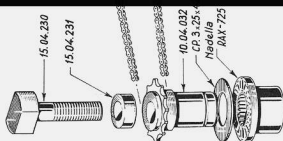
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



15.04.233	Arm	2
15.04.234	Pin	2
—	Circlip 20E	4
15.04.235	Plate	2
15.04.236	Bolt	2
15.04.237	Crossbeam	1
—	Taper pin 6 x 30	4
—	Microswitch CR 1S	1
15.04.238	Steel feed roll	1
—	Race INA IR 17 x 22 x 23	2

Демо-файл.

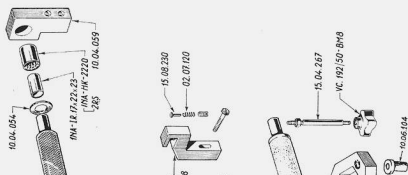
За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



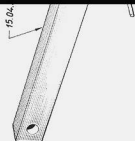
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



15.02.226 Bolt	1
15.01.242 Plate	1
15.05.215 Gearbox	1
— Bearing NADELLA DL 17 x 23 x 12	2
— Packing NADELLA ET 17 x 23 x 3	2
— Bearing NADELLA RAXF 715	1
— Thrust ring NADELLA 15 x 28 x 0,8	1
15.05.216 Gearbox cover	1
— Bearing NADELLA RAXF 715	2
— Bearing NADELLA RAX 715	1
— Packing NADELLA ET 15 x 21 x 4	1

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

15.01.240 Tension rod	1	10.06.216 Top grinding head	1
10.06.018 Top Spindle	1	— Circlip 35 I	2
— Bearing SKF 6202 2RS	2	— Cup spring 34,6 x 22,4 x 0,5	2
— Grinding Stone 100 x 40 x 8 - TB 60 J 8 V	1	10.06.217 Bottom grinding head	1
10.06.019 Bottom Spindle	1	— Circlip 35 I	2
— Bearing SKF 6202 2RS	2	— Cup spring 34,6 x 22,4 x 0,5	2
— Grinding Stone 100 x 40 x 8 - TB 60 J 8 V	1	10.06.218 Shaft	2
10.06.020 Driven pulley	2	— Circlip 30 E	2
10.06.023 Flange	2	10.06.220 Top shaft	1
		— Dresser SEVERT Ø 35	2

Демо-файл.

За полной версией

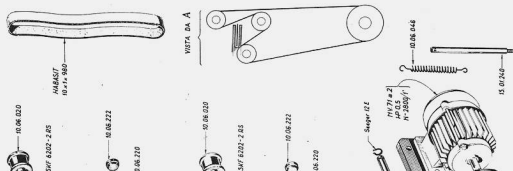
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

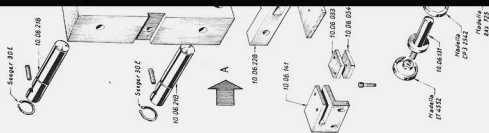
или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

— Hook 3/16"	1
— Nylon cord 1,5 mm. Ø	mt. 1
10.06.215 Bracket	1



Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



15.01.226 Guard	1	10.07.080 Spring	2
15.01.230 Guard	1	10.07.081 Scrapper plate	2
15.07.215 Bracket	1	10.07.082 Square washer	2
15.07.216 Bracket	1	10.07.083 Scrapper plate holder	1
15.07.217 Plate	1	10.07.085 Top felt retainer	1
15.07.218 Block	1	10.07.086 Bottom felt retainer	1
15.07.219 Plate	1	10.07.088 Screw	1
15.07.220 Race	1	15.06.215 Block	1

Демо-файл.

За полной версией

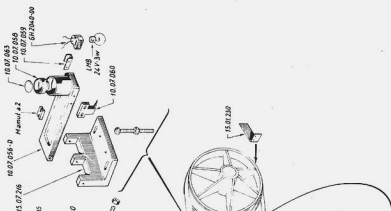
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

10.07.071 Felt	1
10.07.072 Felt retainer fixing plate	1
10.07.073 Felt retainer fixing plate	1



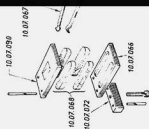
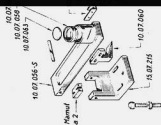
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



15.01

15.08.215	Scrap pan	1
—	Handle M 243/100	1
—	Hook type L	2
—	Castor Type 1525/PF/38	4
15.08.216	Scrap pan top	1
—	Clip PROTEX 50-535	2
—	Rubber packing 9 x 9 x 1500	1
15.08.224	Coupling	1
—	Hose 90 mm. Ø x 350 mm.	1
15.08.226	Bush	1
	Capacitive sensor CM20-33ND	1

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

15.0



В. 193.15р
М. 5x16

USM
70/25

М. 2.43-1

15.08.27

15.08.218	Fixing plate	1
15.08.221	Bag	1
10.08.025	Exhaustor casing	1
—	Circlip 47 I	2
10.08.626	Blade wheel	1
10.08.027	Cover	1
10.08.028	Bag retaining ring	1
10.08.629	Shaft	1
—	Bearing SKF 6303 2RS	2
—	Circlip 47 F	1

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

NV 80 а 2-в 19
HP 1 N 2850/1'

10-08-027



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

(Hz 60) 15x1x635

15.08.222	Hose	1
15.08.223	Intake	1
10.08.050	Casing	1
—	Circlip 40 I	2
10.08.651	Blade wheel	1
10.08.052	Flange	1
10.08.653	Shaft	1
—	Bearing SKF 6203 2RS	2
—	Circlip 17E	1
—	Nut US M16 (410M)	1

Демо-файл.

За полной версией

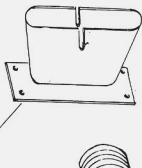
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

15 08 223



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



15.01.218 Feed table	1
15.01.219 Feed table top	1
15.01.220 Table bracket	1
— Knob B 193-20p- M6 x 6	2

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

15. 01. 2019

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

TOOLS AND ACCESSORIES

—	Machine envelope	1
Co 708	Set of Allen wrenches 2-3-4-5-6-8-10	1
Co 703	Set of double head wrenches 6/7 - 8/9 - 10/11 - 17/19	1
Co 704	Long wrench for M5 hex socket screws	1
Co 702	Elbowed wrench 10 mm.	1
Co 711	Screwdriver, small, L = 80 mm.	1
Co 710	Screwdriver, medium, 8 x 100	1
Co 705	Eyebolt M10	2
Co 706	Oiler art. R57	1
Co 707	Cleaning knife STANLEY 199	1
—	Set of fuses	
Co 712	5 x 20 - 0,5A	2
	5 x 20 - 5A	2
	5 x 20 - 1A	1
Co 701	quick 2A	1
	delayed	3
	16A (220 V)	
	10A (380/400 V)	
	10A (440 V)	
	6A (550 V)	
Co 700	Lamp	1
Co 709	Screwdriver, small, 4,5 x 80	1
10.07.049	Spring	1
10.07.067	Spring	1

