ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

АЛЬФА-17

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

ROBBI s.a.s di ROBBI ROBERTO & C. - 37044 COLOGNA VENETA (VR) ITALIA Тел. 0442 - 47700
(r.a) FAX 0442 - 47966

ВНИМАНИЕ

ПОЖАЛУЙСТА, ПРОЧИТАЙТЕ ЭТУ ИНСТРУКЦИЮ И ТЩАТЕЛЬНО СЛЕДУЙТЕ ЗА ВСЕМИ ЕЕ УКАЗАНИЯМИ.
ЧТОБЫ УКАЗАТЬ СПЕЦИАЛЬНУЮ ИНФОРМАЦИЮ, ИСПОЛЬЗУЮТСЯ СЛЕДУЮЩИЕ СЛОВА: "**ATTENTION-PRUDENCE-NOTICE**" ("ВНИМАНИЕ-БЛАГОРАЗУМИЕ-ЗАМЕЧАНИЕ"), У КОТОРЫХ ЕСТЬ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ.
СООБЩЕНИЯМ С ЭТИМИ СЛОВАМИ ДОЛЖНО БЫТЬ УДЕЛЕНО ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ.

ATTENTION (ВНИМАНИЕ)

УКАЗЫВАЕТ НА ПОТЕНЦИАЛЬНЫЙ РИСК, КОТОРЫЙ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ СЕРЬЕЗНУЮ ТРАВМУ.

PRUDENCE (БЛАГОРАЗУМИЕ)

УКАЗЫВАЕТ НА ПОТЕНЦИАЛЬНЫЙ РИСК, КОТОРЫЙ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ПОВРЕЖДЕНИЕ МАШИНЫ.

NOTICE (ЗАМЕЧАНИЕ)

УКАЗЫВАЕТ НА СПЕЦИАЛЬНУЮ ИНФОРМАЦИЮ, ЧТОБЫ ОБЛЕГЧИТЬ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ИЛИ ПОНЯТЬ ИНСТРУКЦИИ.

ВНИМАНИЕ

Важные замечания для ответственного от завода и использования.

Чтобы исключить аварии или телесные повреждения, которые могут быть вызваны использованием машины и ее оборудования, так же как всех дополнительных монтажей, таких как: линия подачи электрической энергии, пневматические магистрали, подъем и перемещение деталей, и др., пользователь должен принимать все возможные меры предосторожности.

Некоторые из самых важных мер предосторожности:

- Прежде, чем впервые использовать машину и ее оборудование, прочитайте внимательно эту инструкцию, чтобы ознакомиться со свойствами машины, средствами управления, предосторожностями для безопасного использования и требуемым техническим обслуживанием.
- Прежде, чем использовать машину каждый раз, необходимо делать повседневный обзор. Точки, которые необходимо исследовать в этом случае, указаны в параграфе "ОБЗОР".
- Избегайте использования машины под влиянием алкоголя или любым другим видом наркотиков, которые понижают реакцию.
- Изучите и правильно используйте машину.
- Мы предлагаем пользователю, если есть люди около него, сообщить им, что машина используется и, в конечном счете, проинструктировать их о том, как остановить машину в случае крайней необходимости.
- Расположите соответствующее устройство освещения, которое не ослепляет пользователя или других людей около него.
- Предусмотрите изменение пневматической системы в цехе.
- Следуйте периодической эксплуатационной программе и в любом случае проверяйте машину на предмет неисправностей.
- Не меняйте ничего в машине или ее оборудовании. Возможные изменения или перемещения первоначально установленных узлов могут испортить машину.
- Перед выполнением эксплуатационных работ сообщите всем людям около машины, что зона машины не доступна. Выключите машину и в случае необходимости отключите питание.
- Проверяйте токсичность смазочного материала, то есть, масла или эмульгаторов.
- Использование стандартных защитных кожухов, которыми снабжена машина, обязательно. Во время работы машины мы рекомендуем использование перчаток и защитных экранов или защитных очков, когда это требуется
- Следуйте за усилиями при регулировании.

БЛАГОРАЗУМИЕ

Используйте рекомендуемые смазочные материалы с обозначенным количеством. Эмульгированные синтетические присадки могут повредить окраску машины, что не будет обеспечено гарантией.
Избегите перемешивания различных типов масел. Это может вызвать свертывание масла с последующими повреждениями.
Убедитесь, что источник питания - тот, который обозначен на табличке, закрепленной на блоке питания.
При переносе и хранении машины следуйте за инструкциями.

ЗАМЕЧАНИЕ

Идентификация машины. На табличке машины обозначены модель, порядковый номер и год изготовления. Всегда указывайте эти данные, когда требуются запасные части или информация.

БЛАГОРАЗУМИЕ

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНАЯ МАШИНА АЛЬФА БЫЛА ПРОИЗВЕДЕНА ДЛЯ ШЛИФОВКИ И ФРЕЗЕРОВАНИЯ БЛОКОВ ЦИЛИНДРОВ И ГОЛОВОК. РАЗМЕРЫ ЧАСТЕЙ, КОТОРЫЕ БУДУТ ОБРАБАТЫВАТЬСЯ, ДОЛЖНЫ ПОМЕЩАТЬСЯ В ОГРАЖДЕНИИ.
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЭКРАНА ВО ВРЕМЯ РАБОТ ШЛИФОВКИ/ФРЕЗЕРОВАНИЯ И ПРАВКИ ОБЯЗАТЕЛЬНО.
ОТКЛЮЧИТЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЮ ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБОЙ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ РАБОТЫ.
ИЗГОТОВИТЕЛЬ НЕ ОТВЕТСТВЕНЕН ЗА ПОВРЕЖДЕНИЯ, ВЫЗВАННЫЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ МАШИНЫ, НЕ СООТВЕТСТВУЮЩИМ ИНСТРУКЦИЯМ, СОДЕРЖАЩИМСЯ В ЭТОМ РУКОВОДСТВЕ, И ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ, НЕ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ТОМУ, ДЛЯ КОТОРОГО БЫЛА СПРОЕКТИРОВАНА МАШИНА.
ЛЮБОЙ ТИП ГАРАНТИИ БУДЕТ ОТМЕНЕН, ЕСЛИ НА МАШИНЕ БУДУТ ДАЖЕ ЧАСТИЧНЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ В ОДНОЙ ИЗ ЕЕ ЧАСТЕЙ, ИЛИ ЕСЛИ ИСПОЛЬЗОВАНЫ НЕОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.

СТРАНИЦА:

1 Содержание
2 Технические условия
3 Подъем машины
4 Фундамент
5 Выравнивание
6 Предварительные операции и работа
7 Структура обрабатываемой детали и работы по обработке поверхности
8 Замена абразивных сегментов
9 Удаление воздуха из гидравлической системы
10 Смазка
11 Смазочные материалы
12 Регулирование
13 Средства управления и перемещения

РИСУНОК:

1 Поднимание
2 Фундамент
3 Выравнивание
4 Размеры
5 Главный противовес
6 Прокачка гидравлической системы
7 Смазка стола
8 Регулирование шлифовального шпинделя
9 Средства управления
10 Диаграмма гидравлической системы

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ:

РИСУНОК:

1 Шпиндельный узел шлифовальной бабки
2 Главный узел редукторов перемещения бабки
3 Главный узел трансмиссии перемещения бабки
4 Узел гидравлических цилиндров

ПОДЪЕМ МАШИНЫ
(рис. 1)

Чтобы поднять машину, вставьте в соответствующие отверстия на вершине колонны прочный стержень типа лома.

Обеспечьте, чтобы тросы не были в контакте с кожухом колонны или любыми обработанными или окрашенными частями.

Держите тросы поперечно двум прокладкам.

Во время поднятия деревянная распорка, которая зажимает голову против стола и противовеса, должна остаться зажатой, чтобы предотвратить возможную поломку.

ОЧЕНЬ ВАЖНО

БАЛАНСИРОВАНИЕ ГЛАВНЫХ ПРОТИВОВЕСОВ

У МАШИНЫ ЕСТЬ ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ БАЛАНСИРОВАНИЕ, КОТОРЫМ УПРАВЛЯЕТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ КЛАПАН.
МАКСИМАЛЬНОЕ БАЛАНСИРУЮЩЕЕ ДАВЛЕНИЕ 20 АТМ.

ВНИМАНИЕ: ДЛЯ ОСТАНОВКИ МАШИНЫ ВО ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ НЕ НАЖИМАЙТЕ КНОПКУ 'STOP', А ИСПОЛЬЗУЙТЕ КНОПКУ AUTOMATIC / MANUAL (29).

ЕСЛИ КНОПКА 'STOP' БУДЕТ НАЖАТА, ТО ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ БАЛАНСИРОВАНИЕ ГОЛОВЫ НЕ БУДЕТ АКТИВИРОВАНО, В РЕЗУЛЬТАТЕ БАБКА ОПУСТИТСЯ ПРИБЛИЗИТЕЛЬНО НА 0,2 ММ, И НЕ ПОЗВОЛИТ ИСКЛЮЧИТЬ ЭТО ПАДЕНИЕ МАХОВИКОМ.

ВЫРАВНИВАНИЕ
(рис. 3)

Эта работа должна быть выполнена с максимальной аккуратностью, поскольку это – основа для каждого дальнейшего использования машины.

Используйте точный уровень (A) с чувствительностью 0,05 мм на 1000 мм.

Поместите уровень на столе, вначале продольно, потом поперек с правой и затем с левой части стола.

Повторите эту работу, пока выравнивание не будет полным.

При регулировании используют 7 соответствующих гексагональных главных винтов (B) с установкой 7 толстых стальных пластин (C) между винтами и полом.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ И РАБОТА

- Очистите все части, обработанные защитной консистентной смазкой, в особенности направляющие, если это трудно, используйте масло или бензин (не используйте растворитель).
- Немедленно смажьте маслом эти части.

ВНИМАНИЕ;

- Снимите деревянную распорку, размещенную на бабке, вращаяс маховик (16) по часовой стрелке.
- Снимите зажимы стола, расположенные на концах стола.

- Проверьте уровни масла (см. страницу 10).
- Проверьте, что напряжение на двигателе машины соответствует напряжению сети.
- Подключение к сети производится четырьмя многожильными проводами, три из которых должны быть связаны со щитком с зажимами R - S - T , а другой с землей.
- Когда соединение произведено, проверьте направление вращения шпинделя, которое должно следовать стрелке на кожухе круга.
- Если шпиндель вращается в противоположном направлении, измените положение 2-х проводов на щитке с зажимами R-S-T.

ЗАМЕНА АБРАЗИВНЫХ СЕГМЕНТОВ

ПРАВИЛО: желательно произвести эту работу на плоской поверхности, чтобы получить прекрасное выравнивание пластин.

- Демонтируйте пластину круга с расширителем, поставляемые с машиной: ВНИМАНИЕ: УДЕРЖИВАЙТЕ ПЛАСТИНУ.
- Освободите абразивные сегменты, ослабляя 5 регулируемых блоков (которые не окрашены в красный цвет).
- Смонтируйте новые сегменты, два за один раз, зажимая их равномерно, проверьте, чтобы все сегменты были хорошо прижаты к пластине. Если несколько сегментов остаются немного неточными, поместите 3 карты между блоком и сегментом.

БАЛАНСИРОВАНИЕ ПЛАСТИНЫ КРУГА:

- Вставьте пластину круга в соответствующий балансировочный вал, и с балансировочным приспособлением начинают балансировать, регулируя соответствующие малые противовесы, размещенные под пластиной.

ПРАВКА;

- Опустите устройство для правки шлифовального круга (9) и отрегулируйте корректирующую гайку, чтобы снять абразив.

ПРАВИЛО: Проверьте, чтобы все сегменты коснулись устройства для правки шлифовального круга перед продолжением работы.

ВНИМАНИЕ: ПОСЛЕ ДВУХ-ТРЕХ ПРОВЕРОЧНЫХ РАБОЧИХ ПРОХОДОВ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВСЕ СЕГМЕНТЫ ХОРОШО ЗАКРЕПЛЕНЫ, ПРОВЕРЯЯ ЗАТЯЖКУ КЛЮЧОМ ЧЕРЕЗ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ОТВЕРСТИЯ КОЖУХА КРУГА.

СТРАВЛИВАНИЕ ВОЗДУХА ИЗ ГИДРОСИСТЕМЫ

При замене масла в гидравлическом блоке питания или после того, как машина была недействующей в течение некоторого времени, может случиться, что гидравлическая подача стола имеет нерегулярную подачу питания (явление скачкообразной подачи).

Чтобы устранить это неудобство, на двух концах станины между двумя направляющими машины есть две легкодоступных пробки для стравливания воздуха из гидравлической системы.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ;

- Переместите стол автоматически так, чтобы сделать больше его полное перемещение.
- Снимите со стола реверсивные ограничители.
- Передвиньте стол к ограничителю (A).
- Примерно 20 см прежде, чем поршень достигнет конца хода, ослабьте пробку (A), чтобы дать выход воздуху.
- Закройте пробку, когда поршень достигнет конца хода.
- Повторите эту работу на стороне (B).

СМАЗКА

ШПИНДЕЛЬНЫЕ ПОДШИПНИКИ

Шпиндельные подшипники смонтированы на кассете и заранее смазаны.
Возможное добавление смазки может быть сделано через соответствующее смазочное приспособление.

СМАЗКА НАПРАВЛЯЮЩИХ БАБКИ:

Направляющие бабки смазывают через 2 масляных трубки, расположенные на двух верхних поверхностях бабки.

СМАЗКА НАПРАВЛЯЮЩИХ СТОЛА: (см. рисунок 7),

У направляющих стола есть 4 грязеотстойника с роликовым питателем.
Уровень масла в грязеотстойниках контролируется на резервуаре (B), расположенном на левом краю станины.
Уровень масла должен периодически проверяться прямо в грязеотстойниках, возможное добавление может быть сделано через соответствующее отверстие.

РЕДУКТОР ПЕРЕМЕЩЕНИЯ БАБКИ:

Редуктор перемещения бабки смазывается с помощью масляной ванны.

Возможное добавление масла может быть сделано через соответствующие трубки, размещенные в передней части редуктора.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ:

	Количество, кг	MOBIL	CHEVRON	MACH	SHELL	IP	KLUBER
?	-						ISOFLEX LDS 18 special, A
Направляющие	5	VACTRA OIL N°2	WAY LUBRICANT 15	ENERGOL HP 20-C	TONNA OIL 33	FEBIS K 53	
?	0,100	GEAR 632	GEAR COMPOUND 120	ENERGOL GR 300 EP	MACOMA OIL 73	PEN-O-LED EP 3	
Гидростанция	50	DTE 24	EP HYDRAULIC OIL 9	ENERGOL HLP 65	TELLUS OIL 27	NUTO H 44	

РЕГУЛИРОВКА

РЕГУЛИРОВАНИЕ ШПИНДЕЛЯ КРУГА (см. рисунок 8),

Шпиндель шлифовальной бабки смонтирован на хороших соразмеренных подшипниках, которые отрегулированы нами с определенным строгим осевым зазором.

При будущих регулировках снимите боковой ручной кожух и через отверстие ослабьте и затем заверните до конца гайку (GUK 50), проверяя сопротивление шпинделя.

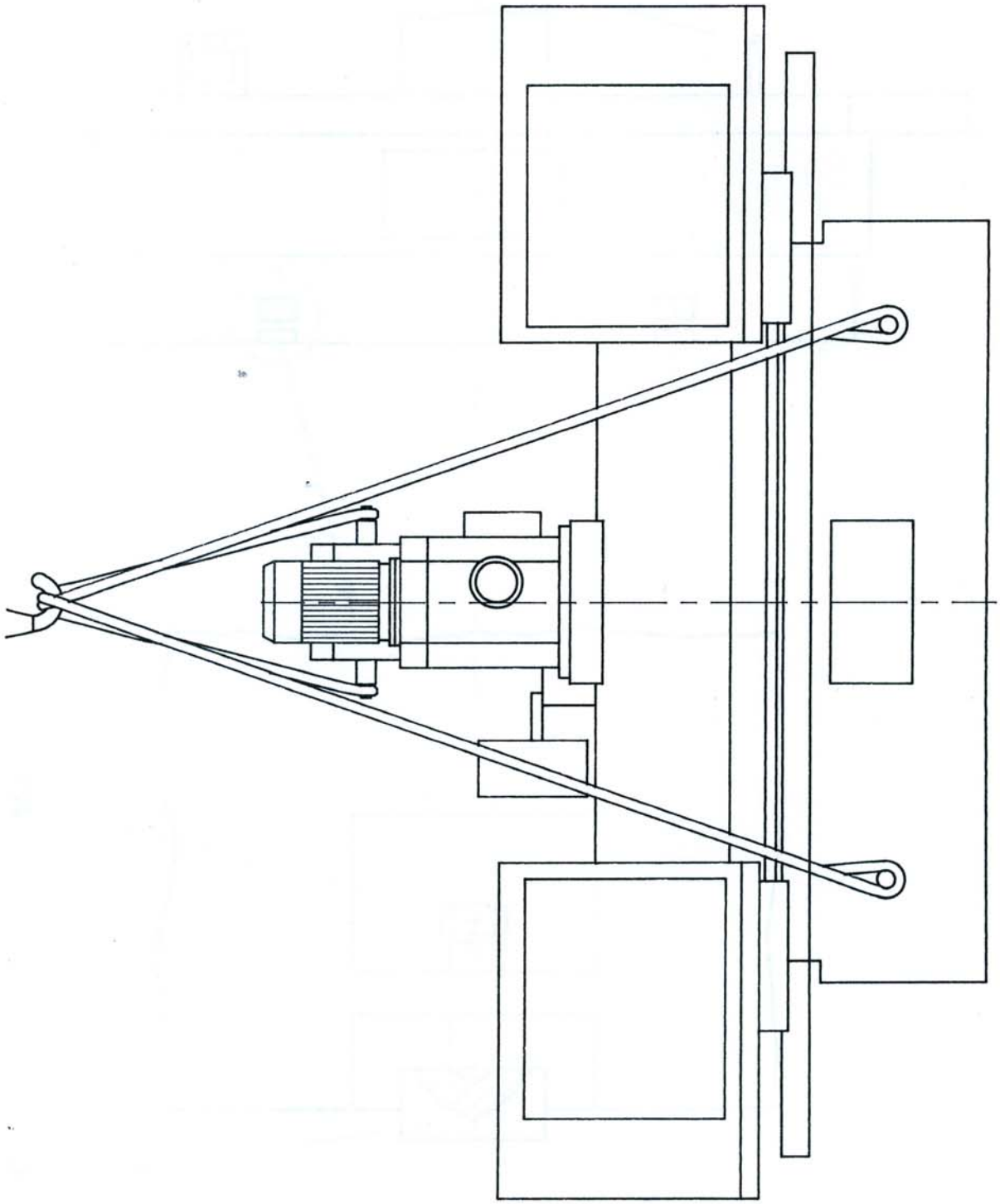
Проверьте, чтобы после регулирования остался люфт 0,03 мм.

РЕГУЛИРОВАНИЕ БАБКИ И СТОЛА;

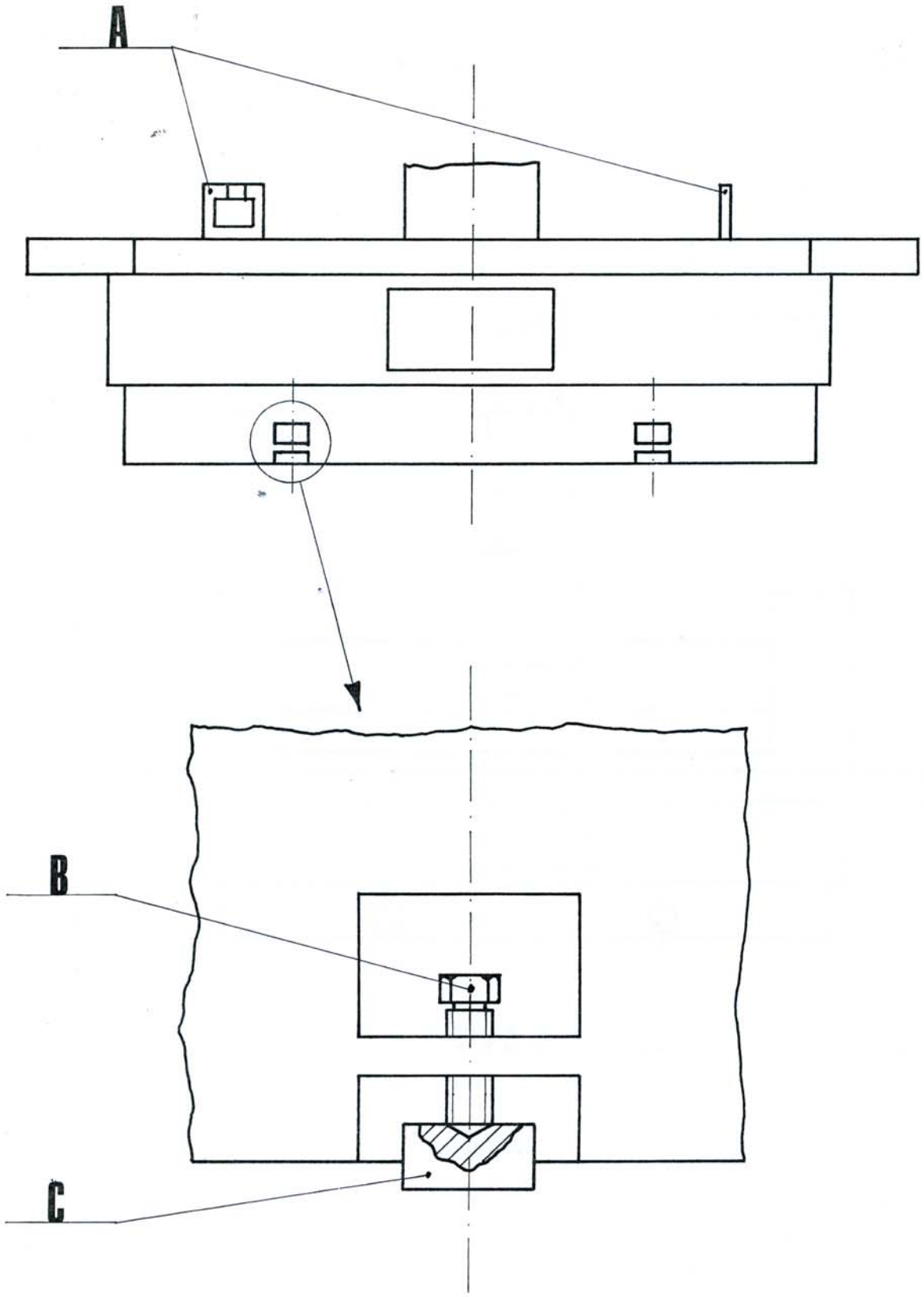
У бабки и стола есть регулируемые скобы.

Чтобы произвести регулировку, ослабьте гайки и затяните нажимные винты.

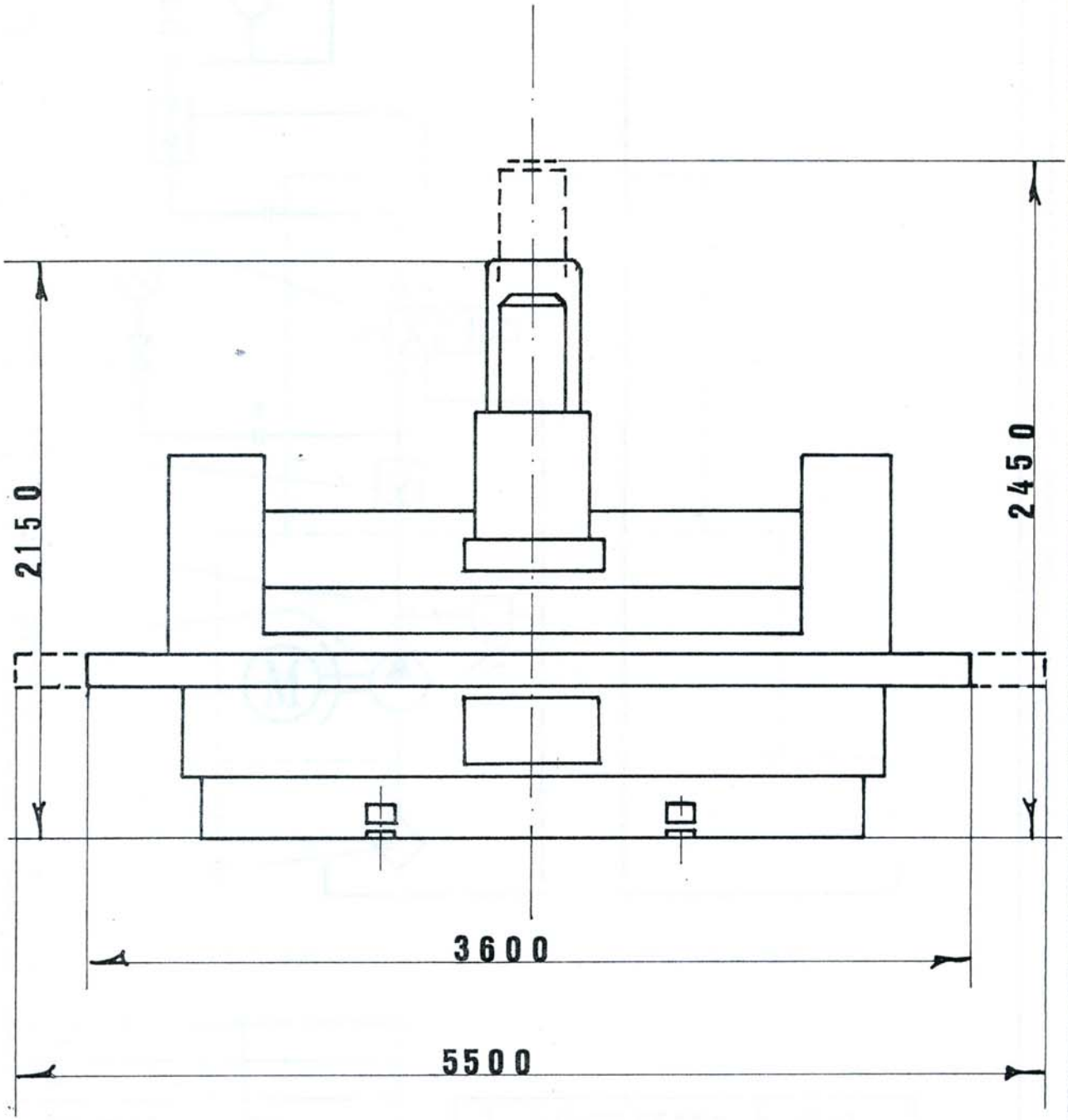
ALPHA 15/17S	SOLLEVAMENTO - HOISTING - SOULEVEMENT	



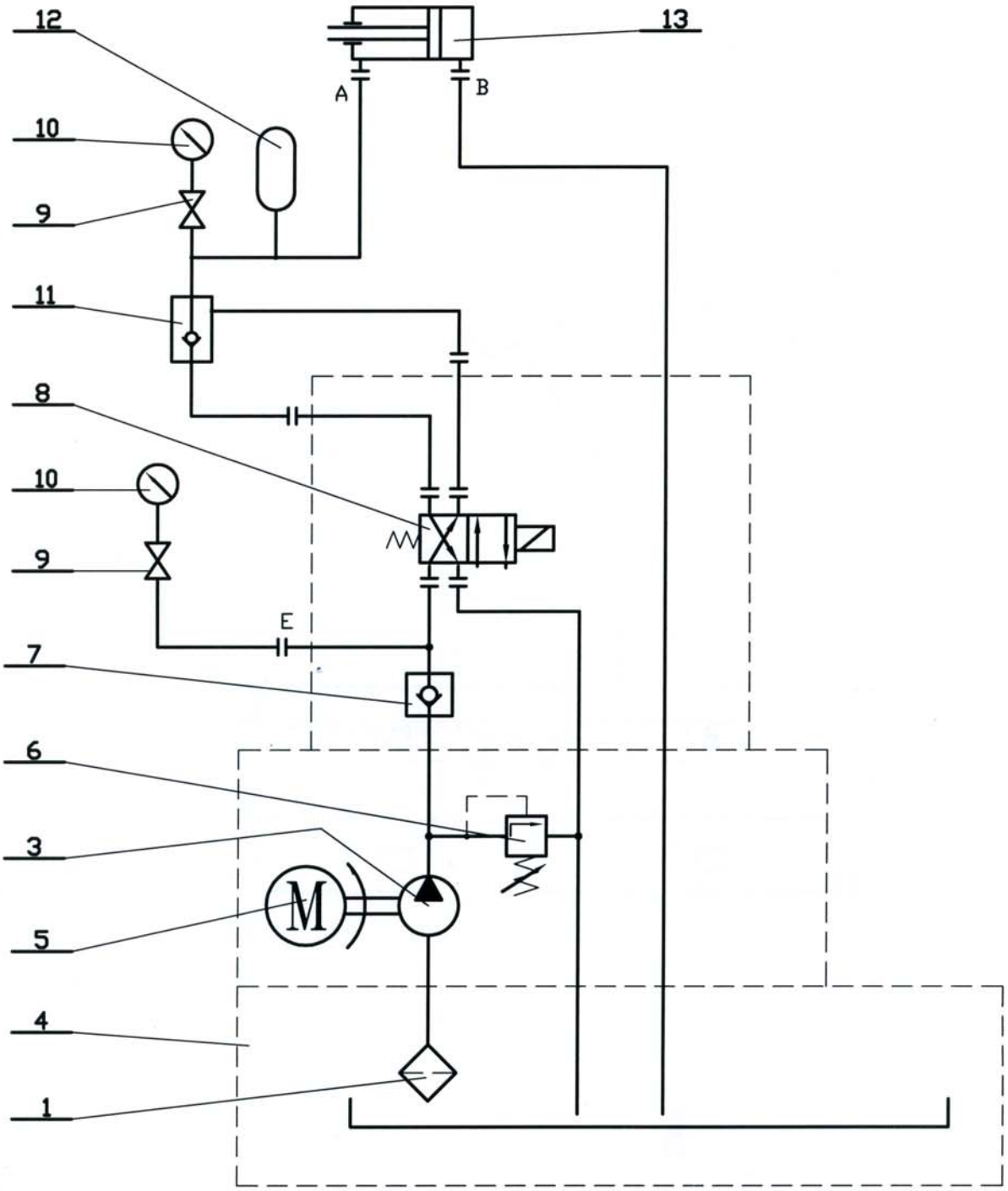
ALPHA 15 - 17	LIVELLATURA LEVELLING PLANAGE	Draw. Tavola 3



ALPHA 17/s	INGOMBRI DIMENSIONS	Draw. Tavola 4



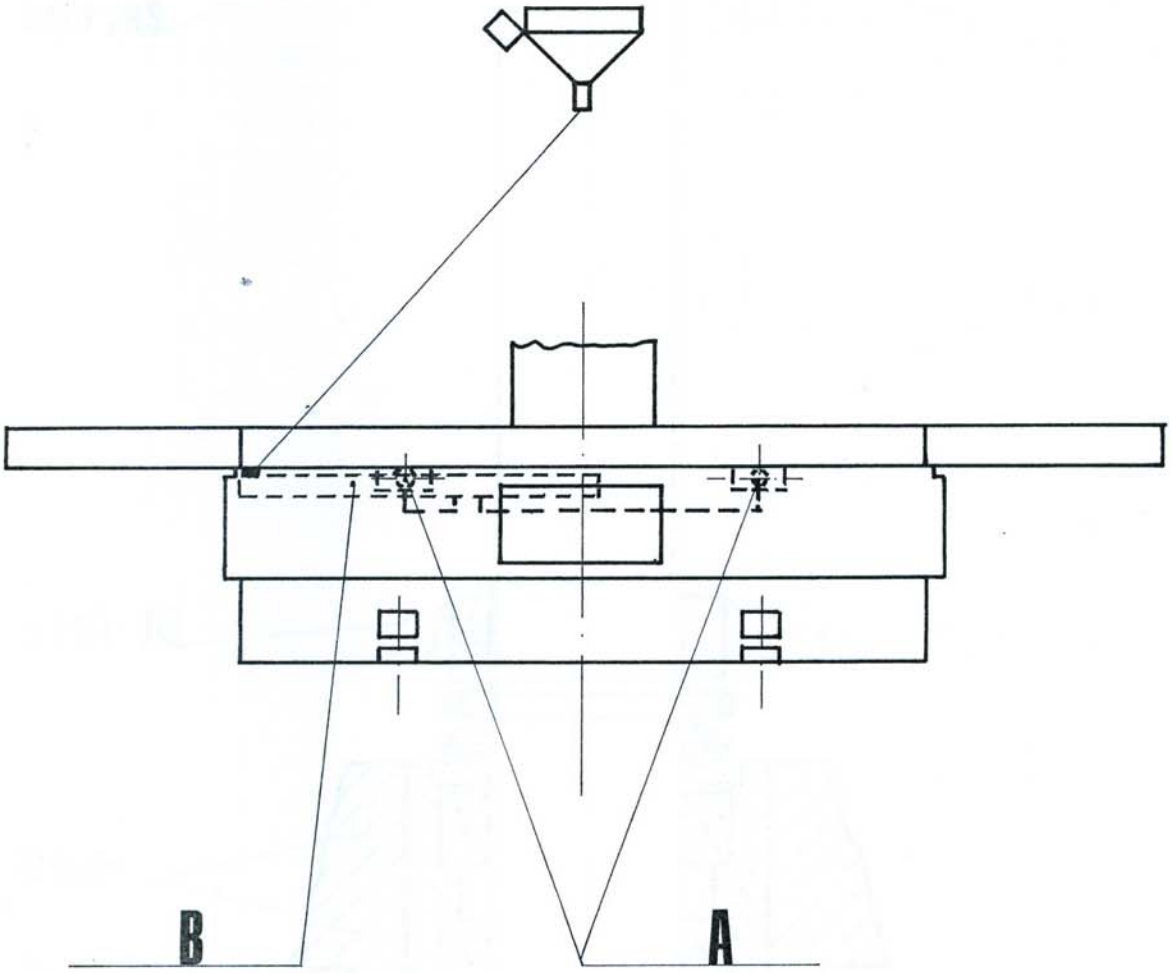
ALPHA-15/17	SCHEMA IMPIANTO OLEODINAMICO	



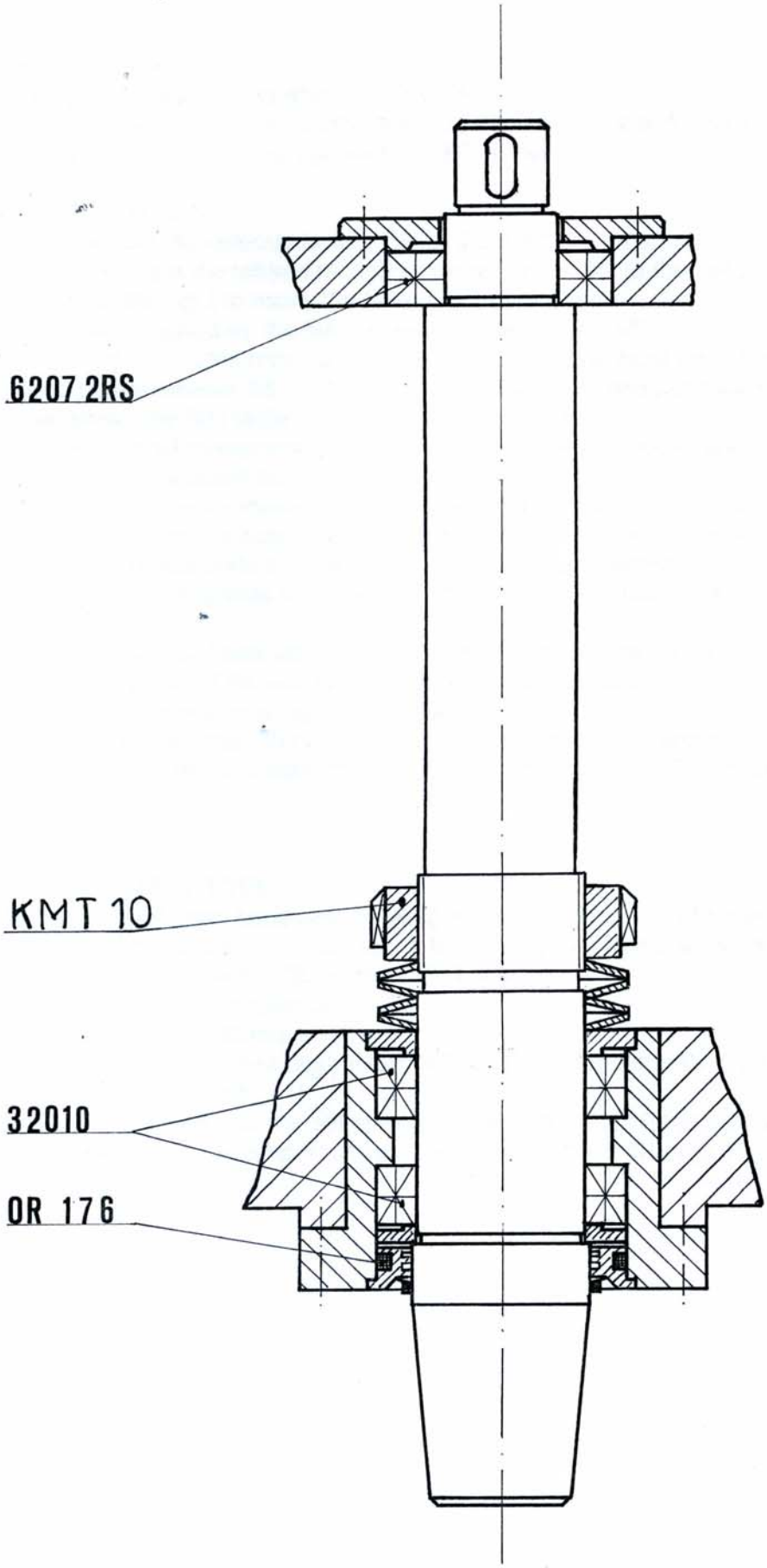
1	FILTRO	
3	POMPA	
4	CENTRALINA FIZ	M927
5	MOTORE SIEMENS	0,37 KW
6	VALVOLA DI MASSIMA	
7	VALVOLA DI RITEGNO	HR 012
8	ELETTROVALVOLA	DHI-0361/2/A

9	ESCLUSORE PER MANOM.	FT 290-1/4"
10	MANOMETRO FIMET	0-40
11	VALVOLA DI RITEGNO PIL.	3/8"
12	ACCUMULATORE	10 BAR 0.7 l.
13	CILINDRO CONTROPUNTA	

ALPHA 15 - 17	LUBRIFICAZIONE TAVOLA TABLE LUBRICATION LUBRIFICATION TABLE	Draw. Tavola 7



ALPHA 15 - 17	REGISTRAZIONE MANDRINO PORTA-MOLA WHEELSPINDLE ADJUSTMENT REGLAGE MANDRIN PORTE-MEULE	Draw. Tavola 8



РУЧНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ

Чтобы запустить машину, нажмите кнопку '67' НА МАШИНЕ.

Если кнопка не зажигается, проверьте, что выключатель на электрическом шкафу помещен в позицию T, и что кнопка аварийной остановки '37' освобождена.

РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

Поместите ручной/автоматический селекторный переключатель '39' в середине в положение Manual.

Для перемещения стола передвиньте селекторный переключатель направления стола '48' налево, чтобы переместить стол к левой стороне или направо для перемещения стола направо.

Быстродействие стола регулируется потенциометром быстродействия стола '55'.

Можно сделать передвижение стола с предельной скоростью, не изменяя положение на потенциометре быстродействия стола '55'. Когда селекторный переключатель направления стола '48' повернут, в то же самое время нажмите кнопку быстрого перемещения стола '69'.

Для быстрого вертикального перемещения бабки селекторный переключатель перемещения бабки '68' переключить на ♦ и для перемещения бабки вверх или вниз нажать кнопки '43' или '44'.

Для управления бабкой маховиком переместите селекторный переключатель перемещения бабки '68' на ….

С помощью селекторного переключателя возрастания маховика '57' выбирают желательное возрастание.

Возрастание 0.1 мм. соответствует подаче 0.1 мм на каждое деление маховика.

Возрастание 0.01 мм. соответствует подаче 0.01 мм на каждое деление маховика.

ЗАМЕЧАНИЕ: не двигайте бабку маховиком больше чем на 100 мм., потому что в гидравлической системе противовеса может создаться чрезмерное избыточное давление. Нормальное давление - приблизительно 10 атм. Давление выше чем 30 атм нужно рассматривать как опасное. Чтобы понизить давление, подержите кнопку быстрого перемещения бабки '43' в течение, по крайней мере, 1 секунды.

ФРЕЗЕРОВАНИЕ РЕЗЦОМ

Переместите стол направо (если смотреть на машину). С ручным/автоматическим селекторным переключателем '39' в положении Manual приблизьте резец к обрабатываемой детали. Поверните ручной/автоматический селекторный переключатель '39' к правой ручной стороне" …..

Отрегулируйте быстродействие стола и шпинделя.

Установите конец хода стола с правой стороны.

Включите вращение шпинделя кнопкой запуска шпинделя '40' и запустите автоматический цикл кнопкой автоматики цикла '53'.

Стол будет двигаться согласно установке, и как только конец хода правой стороны будет достигнут, остановится. Одновременно шпиндель после фазы замедления остановится также.

ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ СО ШЛИФОВАЛЬНЫМ КРУГОМ

Переместите стол направо (если смотреть на машину). С ручным/автоматическим селекторным переключателем '39' в положении Manual приблизьте шлифовальный круг к обрабатываемой детали. Поверните ручной/автоматический селекторный переключатель '39' к ручной левой стороне.

Отрегулируйте быстродействие стола и шпинделя.

Установите концы хода стола с правой и левой сторон.

Включите шпиндель кнопкой запуска шпинделя '40' и запустите автоматический цикл кнопкой автоматики цикла '53'.

Стол будет двигаться согласно установленному быстродействию, и как только конец хода правой стороны будет достигнут, автоматически полностью изменит направление движения. Чтобы ожидать перемену стола, поверните безразлично направо или налево селекторный переключатель направления стола '48'.

Для управления бабкой маховиком, поверните селекторный переключатель перемещения бабки '68' на ….

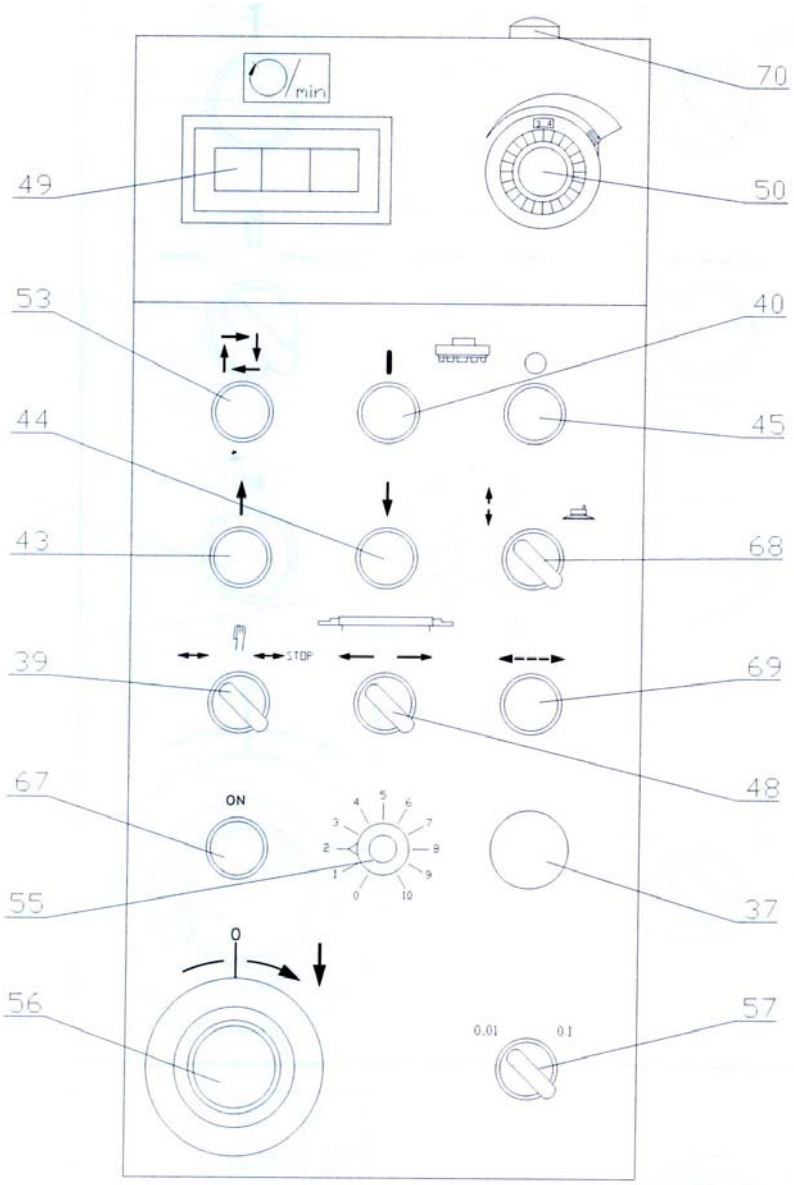
С помощью селекторного переключателя возрастания маховика '57' выбирают желательное возрастание.

Возрастание 0.1 мм. соответствует подаче 0.1 мм на каждое деление маховика.

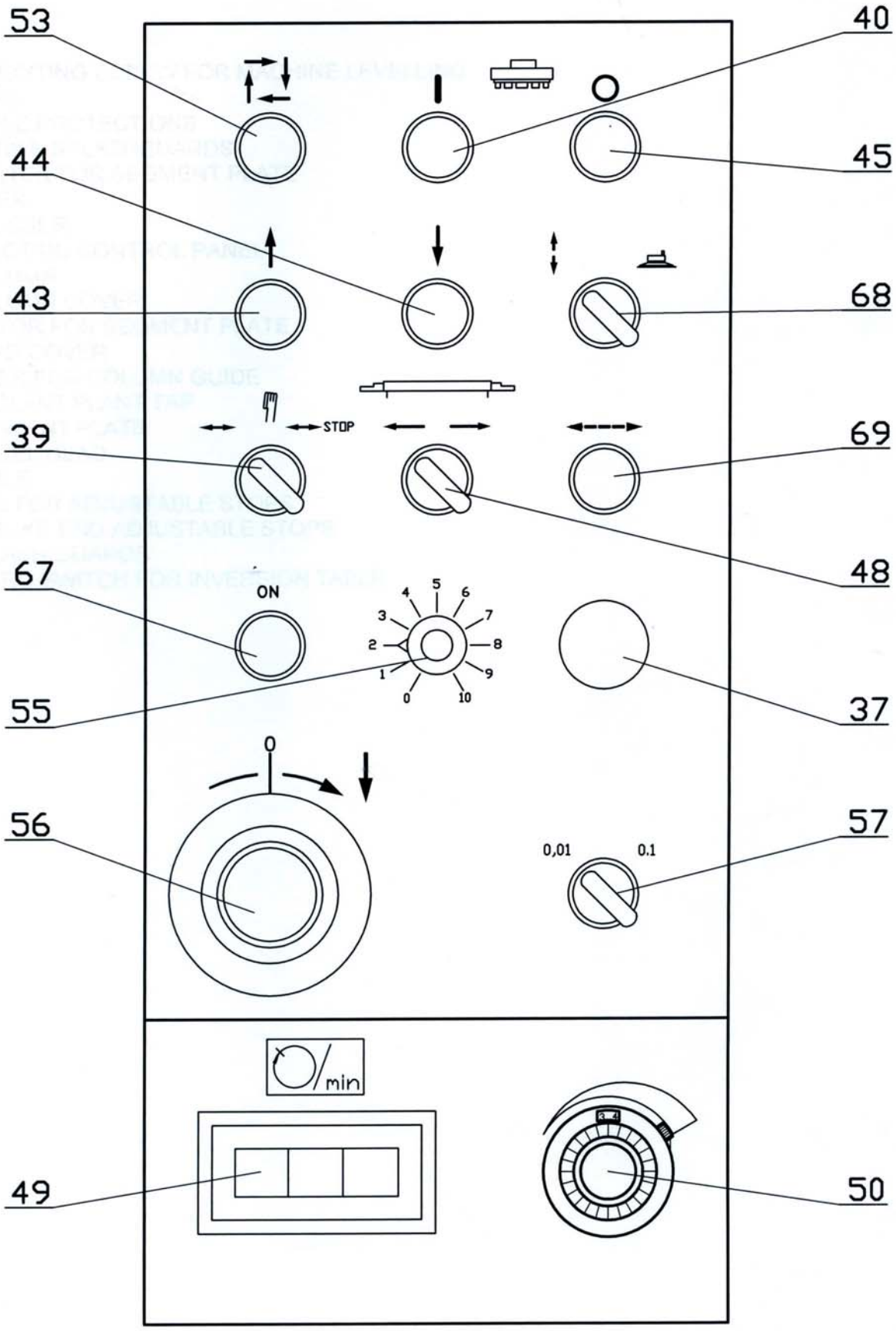
Возрастание 0.01 мм. соответствует подаче 0.01 мм на каждое деление маховика.

Автоматический цикл закончится, когда ручной/автоматический селекторный переключатель '39' будет помещен в положение Manual, и в то же самое время шпиндель остановится.

37	Кнопка аварийной остановки	53	Кнопка автоматики цикла
39	Ручной/автоматический селектор	55	Потенциометр быстродействия стола
40	Кнопка запуска шпинделя	56	Электронный маховик перемещения бабки
43	Кнопка быстрой подачи бабки вверх	57	Селектор возрастания маховика
44	Кнопка быстрой подачи бабки вниз	67	На машине
45	Кнопка останова шпинделя	68	Селектор перемещения бабки
48	Селектор направления стола	69	Кнопка быстрого перемещения стола
49	Дисплей частоты вращения шпинделя	70	Лампа аварийной сигнализации
50	Шпиндельный потенциометр		

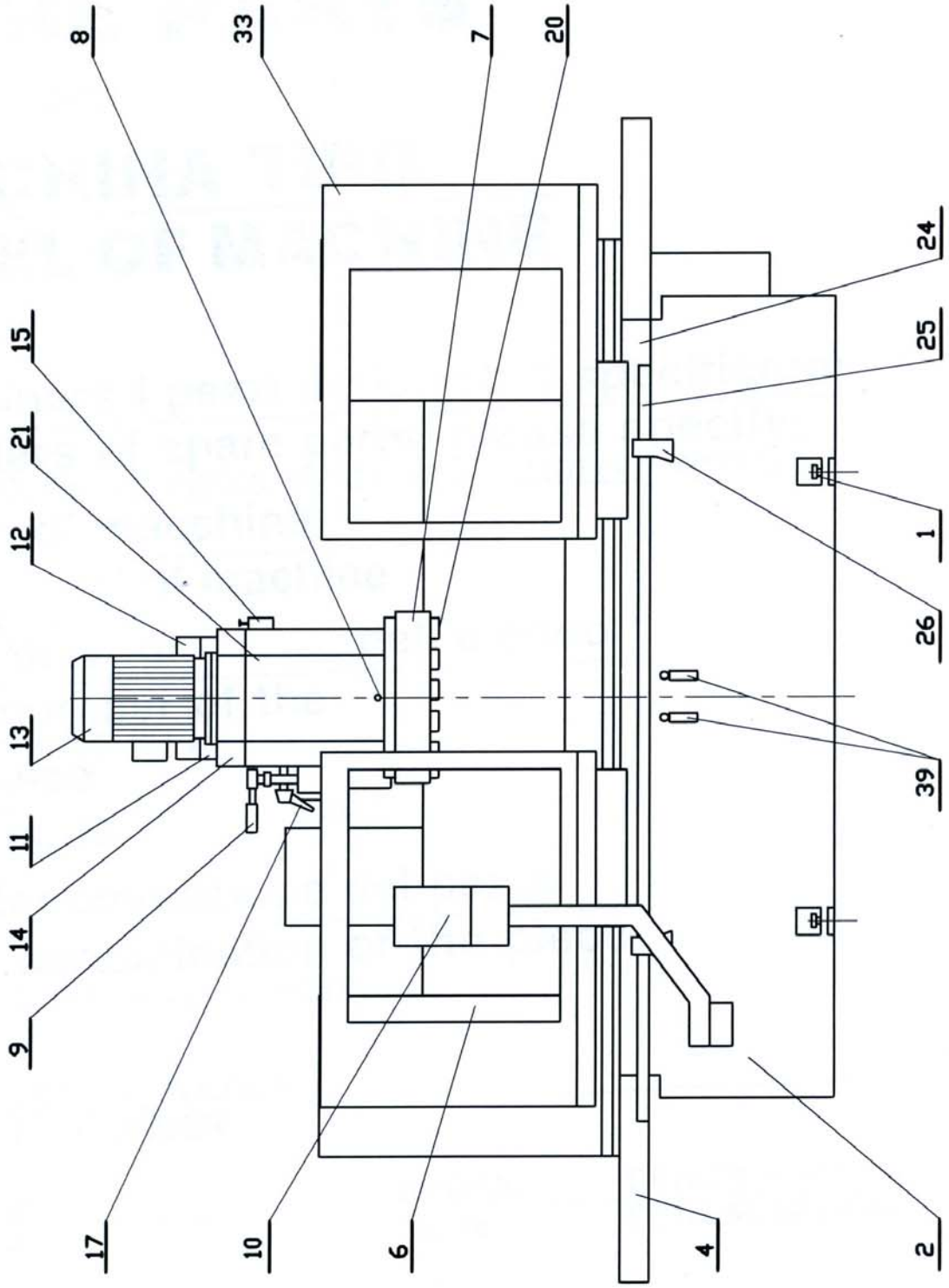


ALPHA 17	CONTROLS	



НОМЕНКЛАТУРА

1. РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ ДЛЯ ВЫРАВНИВАНИЯ МАШИНЫ
2. СТАНИНА
4. ЗАЩИТА СТОЛА
6. ПОДВИЖНЫЕ БРЫЗГОВИКИ
7. КОРПУС ДЛЯ ПЛАСТИНЫ СЕГМЕНТОВ
8. ЛУБРИКАТОР
9 УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРАВКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА
10. ПАНЕЛЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ
11. КОЛОННА
12. КОЖУХ КОЛОННЫ
13. ДВИГАТЕЛЬ ДЛЯ ПЛАСТИНЫ СЕГМЕНТОВ
14. ГЛАВНЫЙ КОЖУХ
15. ЛУБРИКАТОР ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛОННЫ
17. ОХЛАЖДАЮЩАЯ ПРОБКА
20. ПЛАСТИНА СЕГМЕНТА
21. ШЛИФОВАЛЬНАЯ БАБКА
24. СТОЛ
25. ШТОК ДЛЯ РЕГУЛИРУЕМЫХ УПОРОВ
26. РЕГУЛИРУЕМЫЕ УПОРЫ КОНЦА ХОДА
33. БРЫЗГОВИКИ
39. МИКРОВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДЛЯ РЕВЕРСА СТОЛА


8
33
7
20
15
21
12
13
11
14
9
17
10
6
4
2
24
25
1
26
39

PEZZI DI RICAMBIO
SPARE PARTS

PIECES DE RECHANGE

MACCHINA TIPO
MODEL OF MACHINE

TYPE MACHINE

Per ordinare i pezzi di ricambio specificare:

For orders of spare parts, please specify:

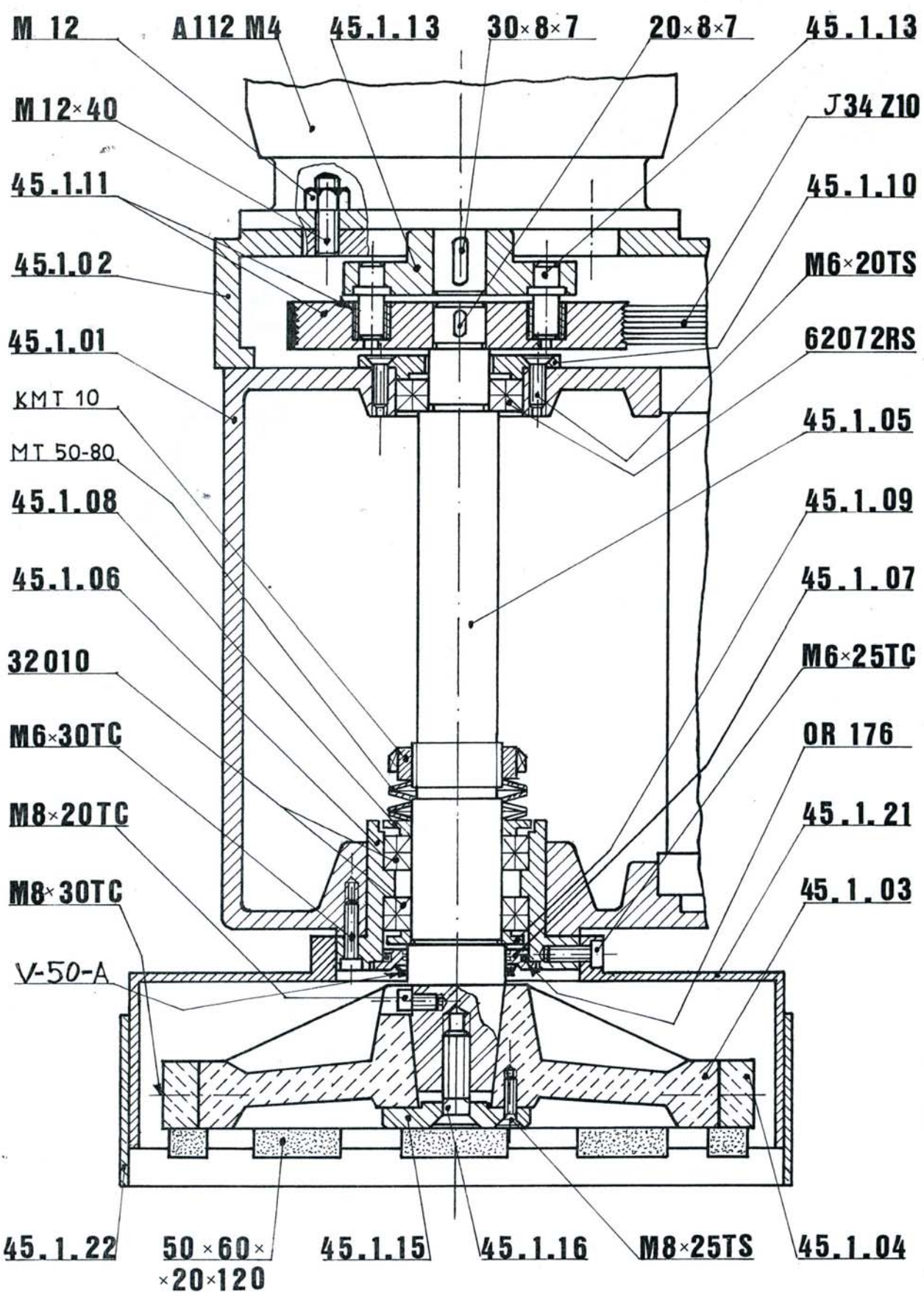
POUR COMMANDER LES PIECES DE RECHANGE, VEUILLEZ PRECISER:

- Il tipo di macchina
- The model of machine
  TYPE DE MACHINE
- Il numero di dell'elenco
- The number of the
  LE NUMERO DE REF.
- Il codice
- The code
- La denominazione del pezzo
- The denomination of the piece
  LA DESCRIPTION DE LA PIECE

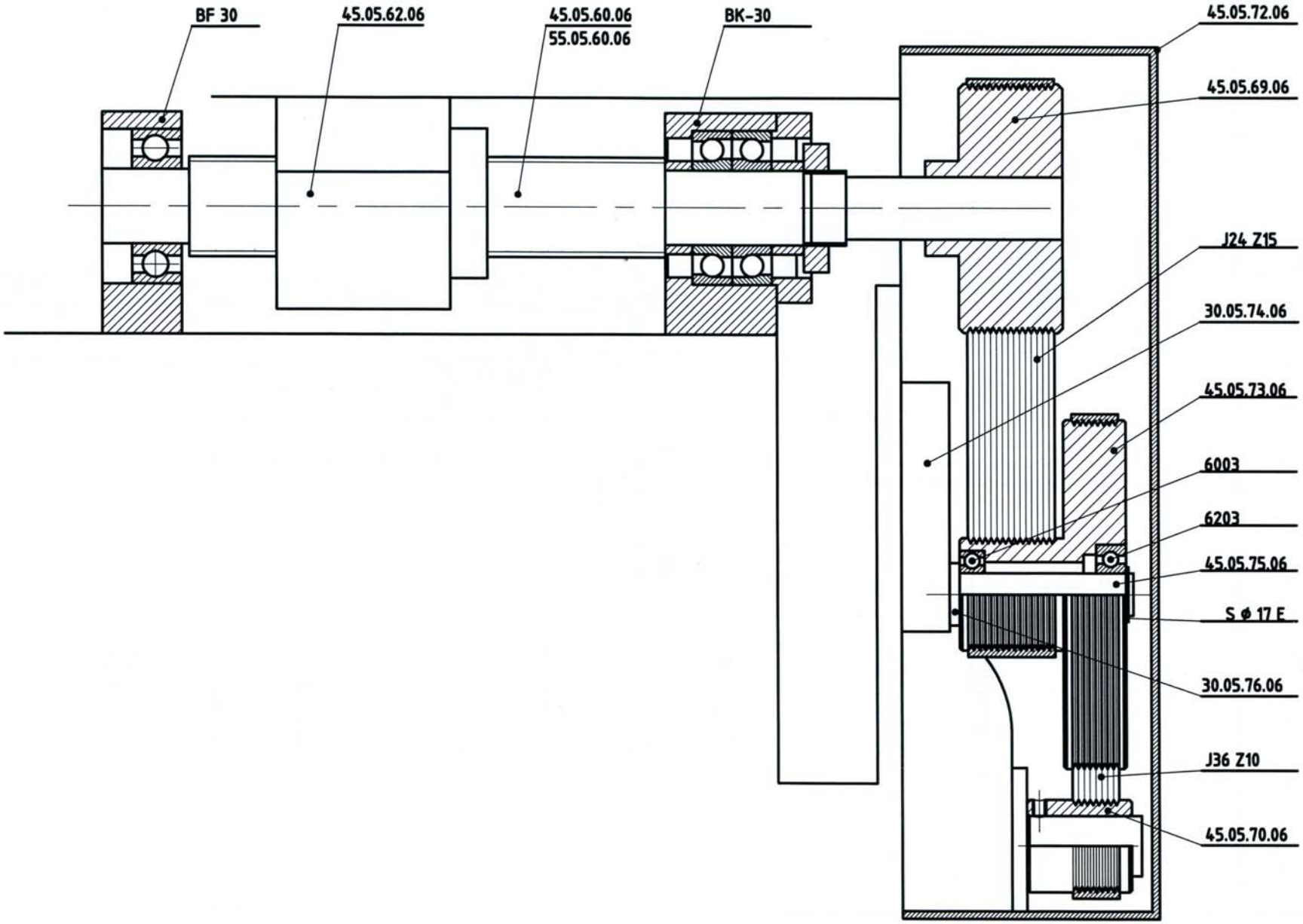
ESEMPIO DI ORDINAZIONE
EXAMPLE OF ORDER

MACCHINA MACHINE	CODICE CODE	DENOMINAZIONE DENOMINATION

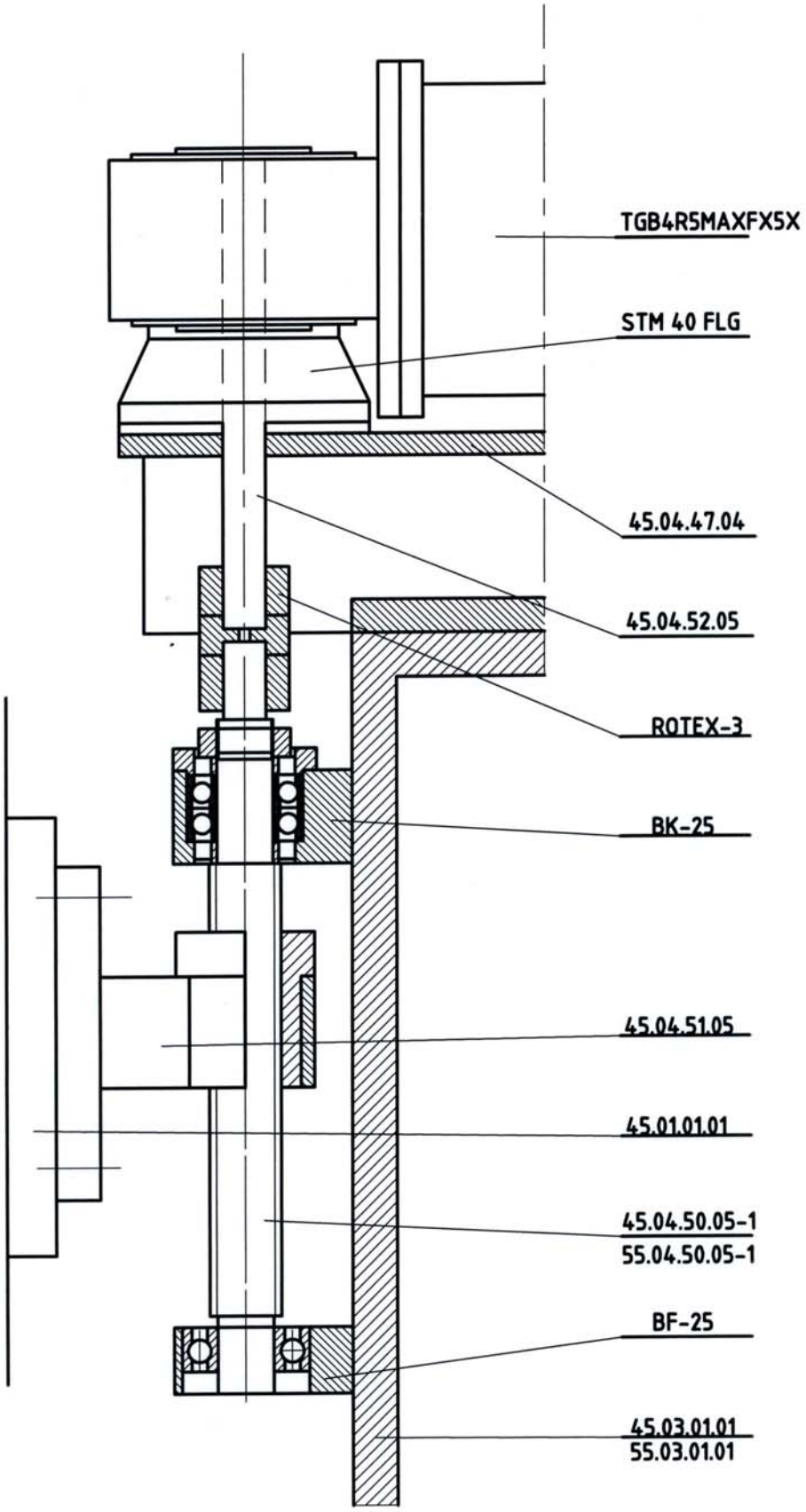
ALPHA 15 - 17	COMPLESSIVO MANDRINO PORTA-MOLA WHEELHEAD SPINDLE UNIT VUE TETE	Draw. Dis. 1



ALPHA-15-17	COMPLESSIVO SPOSTAMENTO TAVOLA MOTORIZZATO VITE SPOSTAMENTO TAVOLA	DIS. 5.1.5.1



ALPHA 15-17S	COMPLESSIVO SOLLEVAMENTO TESTA	5.1.6.1



ROBBI

CE ATTESTATION OF CONFORMITY

The firm **ROBBI S.P.A.**
Via dell'Industria N. 7 - 37040 Veronella (Verona) Italy

D E C L A R E S

that the machine :

TYPE : **SURFACE GRINDING MACHINE**

MODEL : **ALPHA 17/S**

SERIAL NO. :

YEAR OF MANUFACTURE :

Has been manufactured in conformity to regulations 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE and to regulation CEI EN 60204-1.

Veronella,

In faith,

Ing: ROBERTO ROBBI
General Manager

ROBBI S.p.A. - Via dell'industria, 7 - 37040 VERONELLA (Verona) Italy Tel: 0039 0442 47700 - Fax 0039 0442 47966