

## REGGIATRICE A BATTERIA - VOLPE 2



**IMBRIANO**

macchine agricole

[www.imbriano.it](http://www.imbriano.it)

**Manuale operativo/Parti di ricambio**



## REGETTATRICE VOLPE 2

Macchina regettatrice automatica

<b>Modello</b>	<b>Volpe 2</b>
Colore	Verde scuro
Materiale	PP, PET
Specifiche	Larghezza 13-16 mm Spessore 0,4-1,2 mm
Batteria	4,0 Ah 50/60 Hz 57,6 Wh
Durata	90 minuti di ricarica possono produrre 250-350 strisce
Velocità di	100-200 mm/secondo
Reggette	Saldatura a frizione
Forza di trazione	900-3200N
Dimensioni	L380 mm x P130 mm x A130 mm
Peso	3,1 kg
Standard	1 batteria 1 caricabatteria Manuale di istruzioni e kit di attrezzi

---

# CONTENUTO

---

<b>1. ISTRUZIONI DI SICUREZZA .....</b>	<b>1</b>
<b>2. PARAMETRI TECNICI .....</b>	<b>3</b>
<b>3. ACCESSORIO .....</b>	<b>4</b>
<b>4. ELEMENTI OPERATIVI .....</b>	<b>7</b>
<b>5. FUNZIONAMENTO .....</b>	<b>8</b>
<b>6. COLLEGAMENTO ELETTRICO .....</b>	<b>11</b>
<b>7. SOSTITUZIONE DELLE PARTI USURATE .....</b>	<b>12</b>
<b>8. DIFETTI COMUNI .....</b>	<b>13</b>
<b>9. SCHEMA DI SOSTITUZIONE DELLE PARTI USURATE .....</b>	<b>14</b>
<b>10. TABELLA DEI NUMERI DELLE PARTI DI MONTAGGIO .....</b>	<b>16</b>
<b>11. DISEGNO DI RIPARTIZIONE .....</b>	<b>19</b>

---

# 1. ISTRUZIONI DI SICUREZZA

---

Si prega di leggere attentamente le istruzioni, in caso contrario, l'operatore potrebbe subire lesioni durante il funzionamento.



## **1.1 Funzionamento a batteria**

### **Tutela dell'ambiente:**

- 1) Si prega di non gettare le batterie usate nei rifiuti domestici, nel serbatoio dell'acqua sporca o di bruciarle.
- 2) I rivenditori forniscono servizi di trattamento ambientale delle batterie.

### **Cortocircuito**

- 1) Non lasciare insieme batterie e altri oggetti metallici.
- 2) Non aprire la batteria e conservarla in un luogo asciutto e al riparo dal gelo. Non conservare a una temperatura maggiore di 50° C. Si prega di mantenere sempre asciutto.
- 3) Non caricare la batteria esausta. Sostituiscila immediatamente con una nuova.

## **1.2 Rischio di lesioni agli occhi**

Se non indossi occhiali di sicurezza con protezioni laterali, potresti causare danni agli occhi e persino cecità. Richiede l'uso di occhiali di sicurezza con protezioni laterali.



## **1.3 Funzionamento**

Il personale non adeguatamente formato non è autorizzato a utilizzare l'utensile di reggiatura. Prima di tendere le cinghie, leggere e comprendere correttamente le istruzioni operative. Se non si seguono le istruzioni operative o si caricano le cinghie in modo improprio, le cinghie verranno danneggiate.

Prima di prendere familiarità con l'utensile per la reggiatura, tenere le dita lontane dalle aree di schiacciamento o taglio.

## **1.4 Posizione di adesione**

Dovresti controllare la posizione di adesione pressurizzata. Familiarizza con il controllo e la regolazione dell'adesione. Un'adesione irregolare potrebbe essere insicura, il che potrebbe causare gravi lesioni.

---

# 1. ISTRUZIONI DI SICUREZZA

---

## **1.5 Distribuzione delle cinghie**

Si prega di utilizzare il dispositivo di distribuzione appositamente progettato per distribuire le cinghie. Quando non in uso, si prega di ripiegare l'estremità della cinghia nel dispositivo di distribuzione.

## **1.6 Avvertenza sulle cinghie**

Non utilizzare cinghie per trascinare o sollevare carichi, poiché potrebbero facilmente causare lesioni personali.

## **1.7 Rischio di rottura delle cinghie**

Un funzionamento improprio, una tensione eccessiva, l'uso di cinghie non come richiesto, angoli di carico acuti possono causare una perdita di forza di serraggio o la rottura delle cinghie e potrebbero causare:

Perdita di equilibrio e caduta dell'operatore.

La macchina e le cinghie finiscono sul viso dell'operatore.

### Attenzione

1) Se l'angolo di carico è molto acuto, aggiungere una protezione per i bordi.

2) Avvolgere le cinghie attorno alla superficie di carico adatta.

3) Durante la messa in tensione e l'adesione, il personale operativo e le cinghie sono sulla stessa linea retta, potrebbero verificarsi lesioni causate da cinghie volanti o utensili per la reggiatura, quindi durante l'operazione stare accanto alle cinghie e tenere gli estranei lontani. Utilizzare solo cinghie idonee, con larghezza, dimensione e resistenza adeguate. Le cinghie non idonee possono causare danni durante la messa in tensione.

## **1.8 Cinghie di tensionamento taglio**

Quando si tagliano le cinghie, utilizzare un utensile di taglio adatto e garantire una distanza di sicurezza dalle persone, non stare sulla stessa linea retta con le cinghie e tenersi lontano dalla direzione di allentamento delle cinghie. Utilizzare l'utensile speciale per tagliare le cinghie. Non è consentito utilizzare un martello, pinze, seghetto, asce ecc...

## **1.9 Pericolo di caduta**

Mantieni la tua area di lavoro pulita e ordinata. Un'area di lavoro disordinata può causare rischi di danni. Prima di mettere in tensione, un cattivo appoggio o squilibrio può causare cadute facili, specialmente in prossimità di scale. Quindi mantieni l'equilibrio del corpo. Entrambi i piedi devono poggiare su una superficie piana e solida. Quando ti senti a disagio, non utilizzare l'utensile. Presta attenzione alle precauzioni specificatamente menzionate nell'area di lavoro.

## **1.10 Rischio di utensili di reggiatura**

1) È necessario un utensile per la reggiatura ben mantenuto.

2) Ispezionare periodicamente le parti rotte o usurate, se sono presenti crepe o parti usurate, non utilizzare la macchina.

3) Non modificare la macchina, poiché ciò potrebbe causare lesioni personali.

---

## **2. PARAMETRI TECNICI**

---

### **2.1 Descrizione**

L'utensile per reggiatura VOLPE 2 utilizza reggette in plastica. Utilizzare manualmente il dispositivo di alimentazione delle reggette per avvolgere le reggette in plastica attorno alla scatola (borsa). L'estremità delle reggette viene inserita nell'utensile per reggiatura e automaticamente tesa, separata dopo l'adesione per attrito.

### **2.2 Dimensioni della reggiatrice con batteria**

Lunghezza: 380mm

Larghezza: 130mm

Altezza: 130mm

Peso: 3,1 kg

Peso della batteria: 0,48 kg

### **2.3 Materiale delle cinghie**

Qualità: cinghie piatte o goffrate in PET (poliestere) e PP (polipropilene).

Misura: 13.00-16.00/0.4-1.20

Si prega di scegliere la dimensione appropriata in base allo strumento di reggiatura acquistato.

### **2.4 Resistenza delle cinghie**

Resistenza alla trazione: regolabile da 900 a 3200 N.

(Il valore massimo dipende dalla qualità delle cinghie.)

Velocità di tensionamento: 100-200 mm/s

Forza adesiva: circa il 75% delle cinghie di plastica.  
(A seconda della qualità delle cinghie)


### **2.5 Temperatura di lavoro**

- La temperatura ambiente dell'aria è compresa tra 5 e 45 gradi centigradi.
- La temperatura di lavoro ottimale è compresa tra 15 e 20 gradi centigradi.

---

## 3. ACCESSORI

---

 Si prega di utilizzare le parti e gli accessori menzionati nelle istruzioni per l'uso.  
L'utilizzo di altri accessori potrebbe causare danni a te e ad altri.

---

### **3.1 Reggiatrice a batteria**

Poiché alcuni utensili per reggiatura possono utilizzare batterie NiCd (nichel cadmio) o NiMH (nichel metallo idruro), acquistare la batteria per questo utensile in base ai seguenti parametri.

**Tipo:** batteria al litio

**Tensione:** 14,4 V

**Capacità:** 4,0 Ah

### **3.2 Caricabatterie**

**Caricabatterie standard:**

Ingresso: 100V-240V-50/60Hz 1,5A

Uscita: 16,8-21 V CC-2,5 A

**Tempo di ricarica:**

Batteria al litio da 4,0 A/h, tempo di ricarica circa 90 minuti.

**3.3 Ogni utensile di reggiatura è dotato di un set di utensili operativi comuni**

## 3. ACCESSORI

### 3.4 Sistema di sospensione (acquisto facoltativo)





### 3. ACCESSORI

**Per la posizione di sospensione del lavoro, vedere FIG 1.**



**Per la posizione di sospensione del lavoro, vedere FIG 2.**



## 4. ELEMENTI OPERATIVI



<b>Indicazione dello stato del diodo</b>	
Verde	Funzionamento normale
Rosso lampeggiante	Batteria scarica, ricaricarla
Rosso acceso	Guasto della macchina, ispezione dello spegnimento
Viola acceso	Fine del lavoro

## 5.1 Installazione

- 1) Si prega di non esporre gli utensili di reggiatura alla pioggia!
- 2) Per motivi di sicurezza, la batteria viene consegnata non carica.
- 3) Prima dell'uso, caricare. Fare riferimento al manuale di istruzioni del caricabatterie separato.

### Smontaggio della batteria:

- 1) La batteria viene smontata e assemblata secondo la direzione grafica. Quando si rimuove la batteria, il pulsante rosso deve essere premuto per uscire.
- 2) Quando si inserisce la batteria, lo stato della quantità elettrica verrà visualizzato per un breve periodo.
- 3) Lo stato di carica della batteria è visualizzato dalla spia luminosa.



Livello della batteria	Indicatore 1	Indicatore 2	Indicatore 3
2/3-carico completo	Luce verde	Luce verde	Luce verde
1/3-2/3	Luce verde	Luce verde	Spegnere
0-1/3	Luce rossa	Spegnere	Spegnere
0	Spegnere	Spegnere	Spegnere

### Rimuovere la batteria scarica

Se la spia luminosa lampeggia in rosso durante la tensione o la saldatura, indicando che la batteria è scarica, tutte le funzioni elettriche verranno interrotte.

### Adesione insufficiente

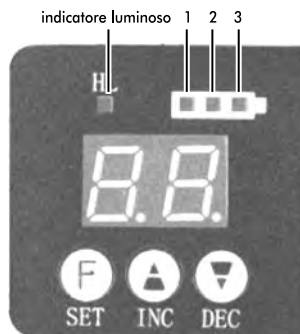
**⚠ Attenzione: se l'aderenza non è sufficiente, rimuovere le cinghie! La batteria deve essere caricata.**

## 5.2 Regolazione del tempo di saldatura e della forza di serraggio

Stabilire tempi di saldatura e forza di serraggio diversi in base alle dimensioni e alla qualità delle cinghie. Figura: Sinistra (F), Centro (▲), Destra (▼) possono regolare il tempo di saldatura e la forza di serraggio.

1. Quando si preme a sinistra (F), lo schermo della piastra di protezione mostra F1 (premendo di nuovo mostra F2), F1 è l'istruzione della forza di serraggio, premere al centro (▲) per stringere di più, premere a destra (▼) per stringere di meno (mostra l'intervallo di dati 1-10)

2. Quando si preme a sinistra (F), lo schermo della piastra di protezione mostra F1 (premendo di nuovo mostra F2), F2 è l'istruzione del tempo di saldatura, premere di più al centro (▲), premere di meno a destra (▼) (mostra l'intervallo di dati 1,0-5,0 s)



---

## 5. FUNZIONAMENTO

---

### **5.3 Avvolgimento delle cinghie**

Avvolgere le cinghie come mostrato in figura.

**⚠ Attenzione! Tenetevi lontani da olio, grasso e altro sporco quando saldate cinghie di plastica. Le cinghie sporche non possono essere saldate.**



### **5.4 Inserimento delle cinghie**

Sollevare la maniglia con la mano destra, inserire le cinghie con la mano sinistra e, una volta impilate due cinghie parallele, rilasciare la maniglia.



### **5.5 Tensionamento delle cinghie**

Una volta raggiunta la forza di tensionamento delle cinghie, premere il pulsante di tensionamento, quindi rilasciare la manopola dell'interruttore.

L'operazione di tensionamento può essere interrotta o riavviata in qualsiasi momento. Nel processo di tensionamento, la spia luminosa si illumina in verde.

Una volta raggiunta la tensione desiderata, non premere la manopola dell'interruttore, c'è il rischio che le cinghie si rompano.

**NOTA: premere il pulsante di tensionamento finché la spia luminosa non diventa viola; la protezione di serraggio non influisce sul passaggio successivo.**



**⚠ Mantenere l'equilibrio degli utensili di reggiatura in movimento durante la messa in tensione. Quindi, non ostacolare la direzione di movimento dell'utensile di reggiatura.**

## 5. FUNZIONAMENTO

### **5.6 Adesione da contatto**

Premere il pulsante di saldatura, le mani si allontanano immediatamente. La cinghia di plastica viene saldata e le cinghie in eccesso vengono tagliate.

Durante la saldatura, la spia luminosa si illumina di verde o viola.

La saldatura è completata.



### **5.7 Rimuovere lo strumento di reggiatura**

Sollevarre la maniglia e allentare le cinghie, tirare la macchina sul lato destro e allontanarla dalle cinghie.



### **5.8 Controllo dell'adesione**

È necessario un normale controllo dell'adesione. Puoi vedere la qualità dell'adesione con gli occhi.

Come mostrato nella figura seguente:

#### **Adesione corretta:**

Saldare l'intera larghezza della reggetta, la lunghezza della saldatura è di circa 19 mm. Una piccola quantità di plastica fusa può fuoriuscire dal bordo.

#### **Il tempo di saldatura è troppo breve:**

L'intera larghezza non è saldata e l'adesione è insufficiente.

**⚠ ATTENZIONE! Le cinghie con saldatura insufficiente devono essere rimosse.**

**Regolare il tempo di saldatura.**

#### **Il tempo di saldatura è troppo lungo:**

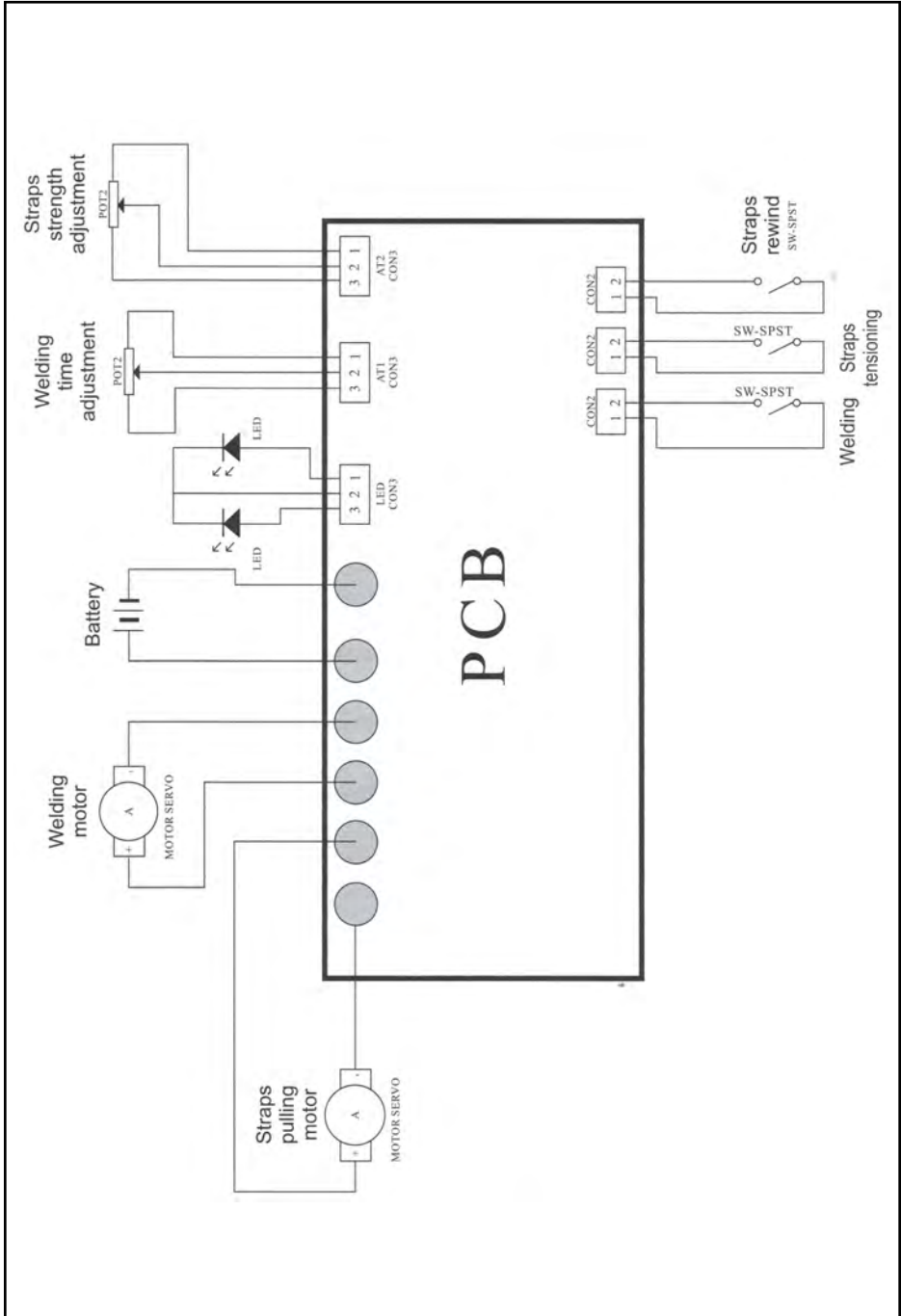
Ad esempio, se il tempo di saldatura è troppo lungo, le cinghie si surriscaldano e la plastica fusa trabocca da due lati.

L'effetto di adesione è compromesso.

**⚠ ATTENZIONE! Le cinghie con forza adesiva non sufficiente devono essere rimosse. Regolare il tempo di saldatura.**



## 6. COLLEGAMENTO ELETTRICO



## 7. SOSTITUZIONE DELLE PARTI USURATE

⚠ Ogni volta che si effettua la manutenzione, rimuovere la batteria.

**Taglierina (JD-1029):** rimuovere prima le viti di copertura del pannello sinistro e spostarlo, rimuovere le viti sulla taglierina e spostarla, riposizionare la taglierina e rimontare in ordine inverso.

**Piastra del dente di saldatura (JDC1024):** rimuovere la vite fissa del dente inferiore di saldatura piastra per rimuovere la piastra dentata di saldatura; e rimontare in ordine inverso.

**Piastra dentata di tensionamento (JDC-1014):** rimuovere le viti della piastra dentata fissa tensionata piastra sulla base e spostare, rimettere la piastra superiore della piastra dentata e rimontare in ordine inverso.

**Ruota di tensionamento (JDC-1013):** rimuovere prima la calotta sinistra, rimuovere il dado del perno di collegamento albero e spostare. Rimuovere il pannello laterale anteriore e spostare, rimuovere la ruota di tensionamento e assemblare in ordine inverso.

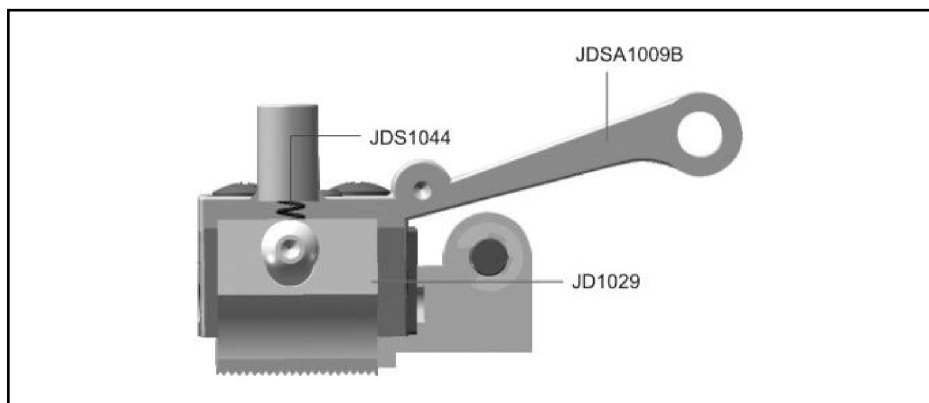
### Regolazione della tensione, dell'aderenza e del taglio

In caso di slittamento della tensione, rimuovere le viti della piastra dentata fissa e tesa sulla base e spostare, sostituire la piastra superiore della piastra dentata.

Posizionare la guarnizione preassemblata in fabbrica sotto la piastra dentata tensionata e rimontare seguendo l'ordine inverso.

Spessore della cinghia tra 0,5-1,2 mm, se non si regola il dente di saldatura superiore e inferiore, che causa una saldatura scadente. Rimuovere il coperchio sinistro, rimuovere la vite del pulsante di saldatura. Regolare il dado M6 dell'albero di supporto e l'albero di supporto fisso sul supporto a molla, girare il dado M6 verso destra o sinistra per regolare l'elasticità della molla. Oppure rimuovere la vite che fissa il dente di saldatura sulla base e rimuovere il dente superiore, mettere la guarnizione di saldatura sotto il dente di saldatura, assemblare in ordine inverso. (La macchina è stata regolata in fabbrica, controllare il tempo di saldatura)

Se la taglierina non è liscia, sostituire la taglierina (JD-1029) o sostituire la molla compressa della taglierina (JDS-1044), fare riferimento ai materiali di consumo della taglierina e sostituirla.



---

## 8. DIFETTI COMUNI

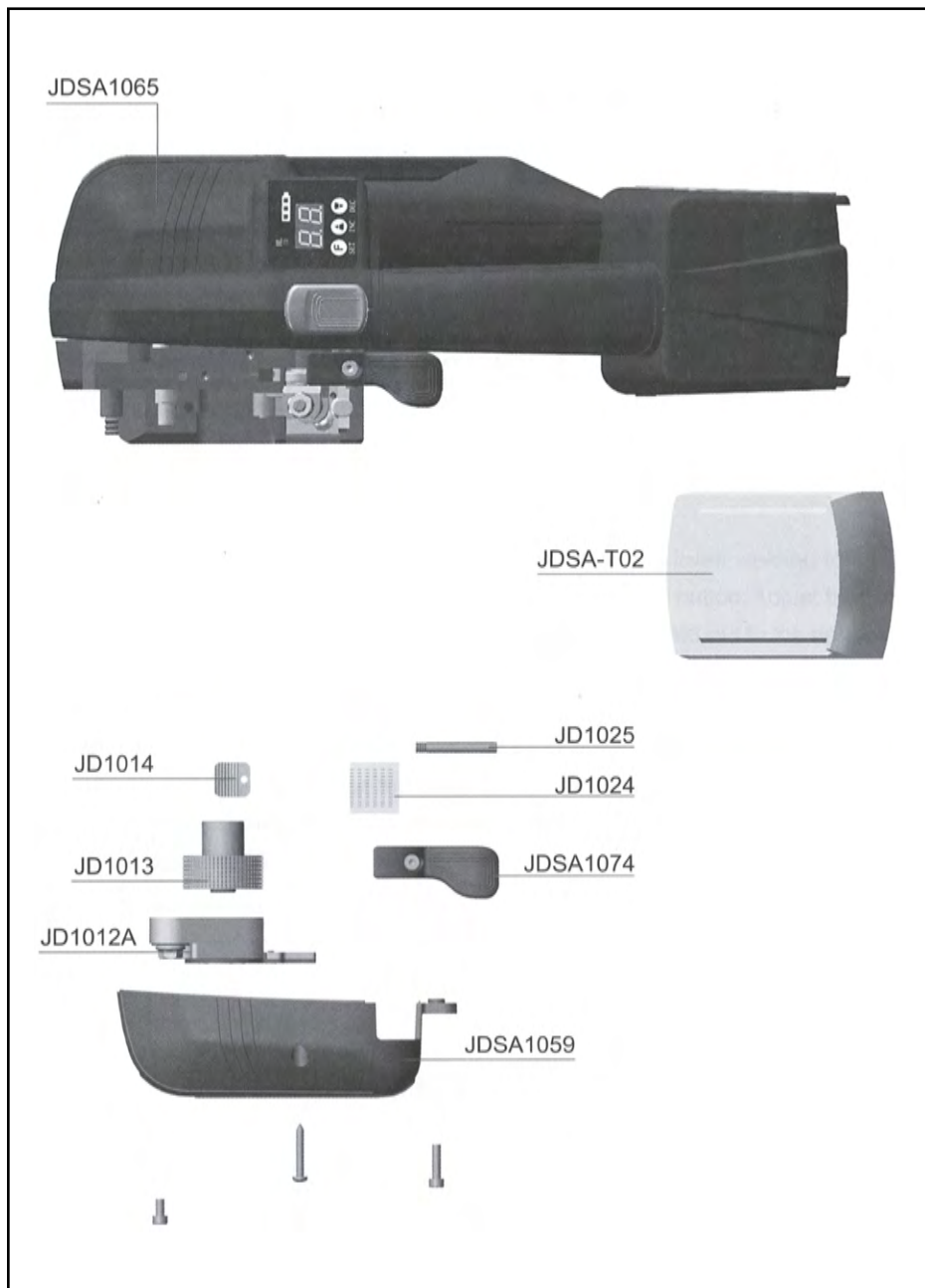
---

1. Se la macchina si è bloccata nel processo di reggiatura (LED rosso), le cinghie si sono bloccate nella macchina e non possono essere rimosse. Interrompere immediatamente l'alimentazione, tagliare le cinghie, rimuovere le viti sui coperchi del pannello sinistro e destro e spostare, rimuovere le cinghie e controllare la macchina. Controllare che le linee sull'interruttore di viaggio cadano e sostituire il microinterruttore.
2. Premere il pulsante di saldatura e tensionamento, se il motore non gira, controllare il motore e il microinterruttore e sostituire il motore e il microinterruttore.

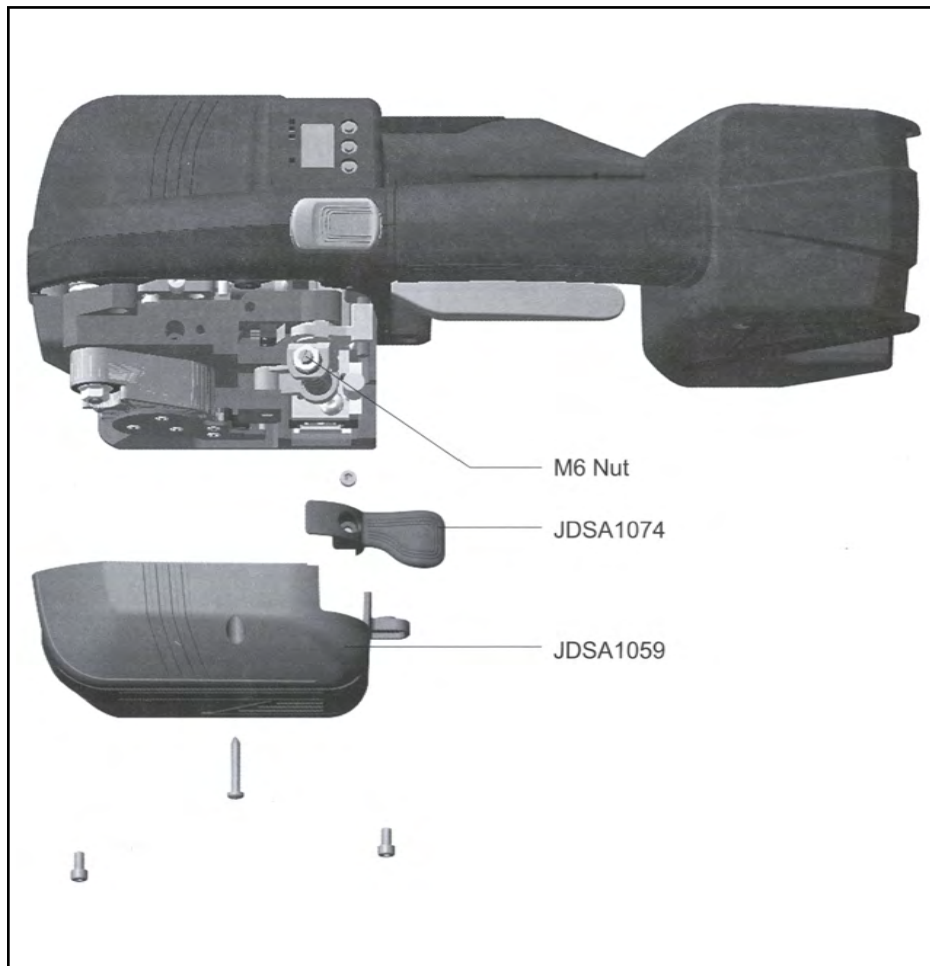


## 9. SCHEMA DI SOSTITUZIONE DELLE PARTI USURATE

⚠ Si prega di rimuovere la batteria durante ogni riparazione.



## 9. SCHEMA DI SOSTITUZIONE DELLE PARTI USURATE



## 10. TABELLA DEI NUMERI DELLE PARTI DELL'ASSEMBLAGGIO

Codice materiale	Parte disegno n.	Nome della parte	Rapporto
2011000127	JDS1002	Ingranaggio condotto	1
210063988	JDS1012	Cambio	1
210063989	JDS1013	Copertura del cambio	1
2011000137	JDS1019	Ingranaggio motore fuso	1
210063982	JDS1025	Staffa di saldatura	1
210063990	JDS1026	Maniglia	1
2011000140	JDS1027	Perno della molla di tensione della maniglia	1
2011000141	JDS1028	Vite di bloccaggio M26 × 1	1
2011000142	JDS1029	Ingranaggio a vite senza fine	1
2011000143	JDS1030	Albero dell'ingranaggio condotto	1
2011000146	JDS1036	Perno di fissaggio della maniglia 1	1
210063991	JDS1038	Pannello laterale anteriore	1
2011000151	JDS1044	Molla pressione coltello 1	1
2011000150	JDS1045	Gancio	1
1030119607	JDS1068	Tappo decorativo	1
2011000160	JDS1079	Anello di fissaggio a molla	1
2011000161	JDS1080	Molla di torsione della base	1
2011000178	JDS1085	Maniglia premendo	1
2011000180	JDS1086	Piastra composita anteriore	1
2011000181	JDS1087	Limite Blocco-13	1
2011000182	JDS1088	Limite Blocco-16	1
2010100164	JDSA1001	Sedile del corpo	1
2011000179	JDSA1002	Perno di collegamento	1
2010020284	JDSA1004	Blocco resistente alle collisioni e all'usura	1
2011000189	JDSA1006	Perno di fissaggio del blocco ingranaggi scorrevole	1
2291700700	JDSA1007	Collegamento del bilanciere	1
2291700698	JDSA1009A	Scheletro di fusione	1
2011000190	JDSA1009B	Scivolo di fusione	1
2010900062	JDSA1011	Perno fisso per scheletro saldato a fusione	1
2010900072	JDSA1018	Albero eccentrico	1
2010020285	JDSA1019A	Fermo del blocco dell'ingranaggio scorrevole 1	1
2010093666	JDSA1020	Blocco ingranaggi scorrevole fuso	1
2291700699	JDSA1021	Blocco pressione di saldatura	1
2010900064	JDSA1024	Perno fisso per blocco pressatura fusione	1
2010020287	JDSA1046	Inserto batteria	2
1030213141	JDSA1057	Scheda plug-in della batteria	1

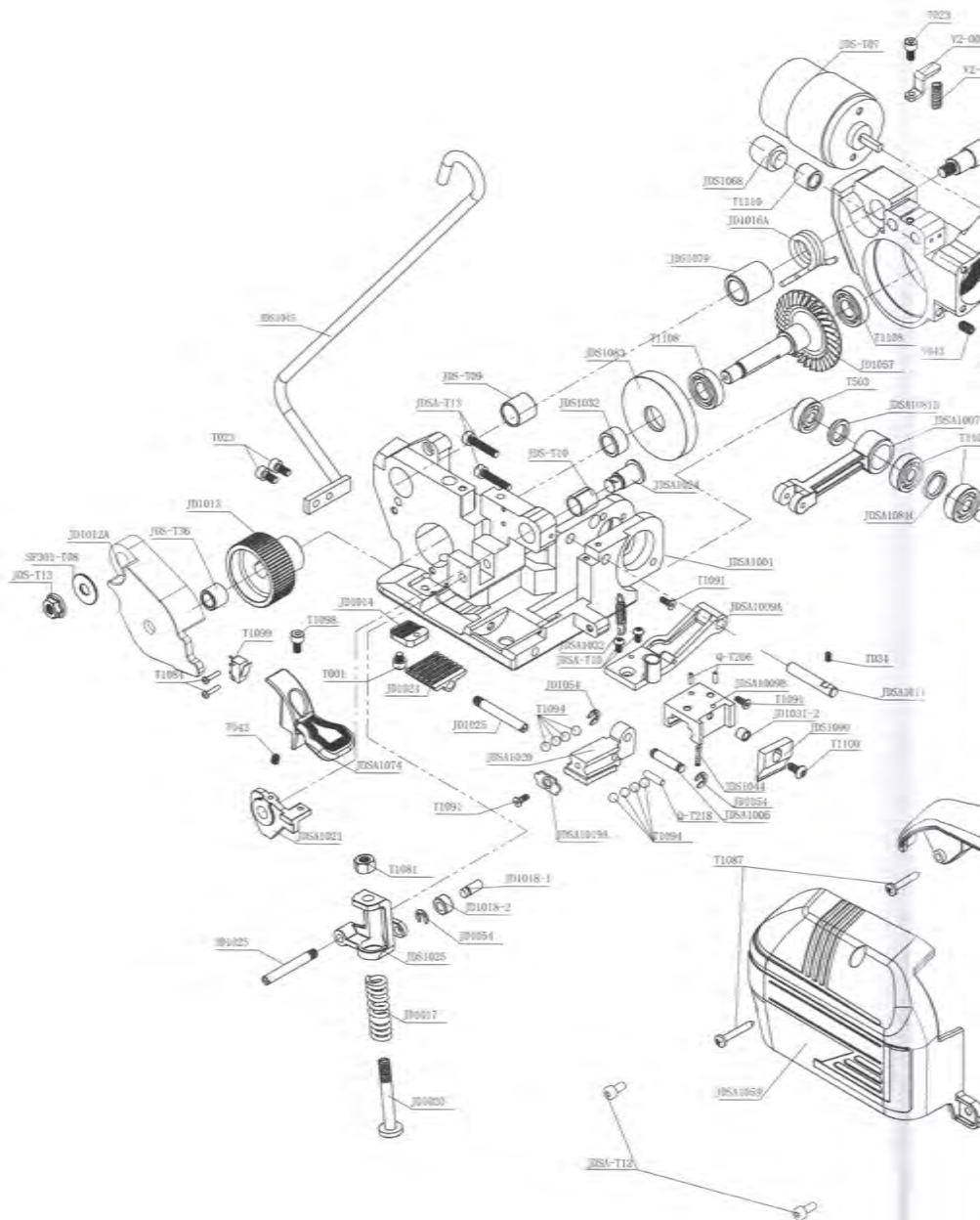
## 10. TABELLA DEI NUMERI DELLE PARTI DELL'ASSEMBLAGGIO

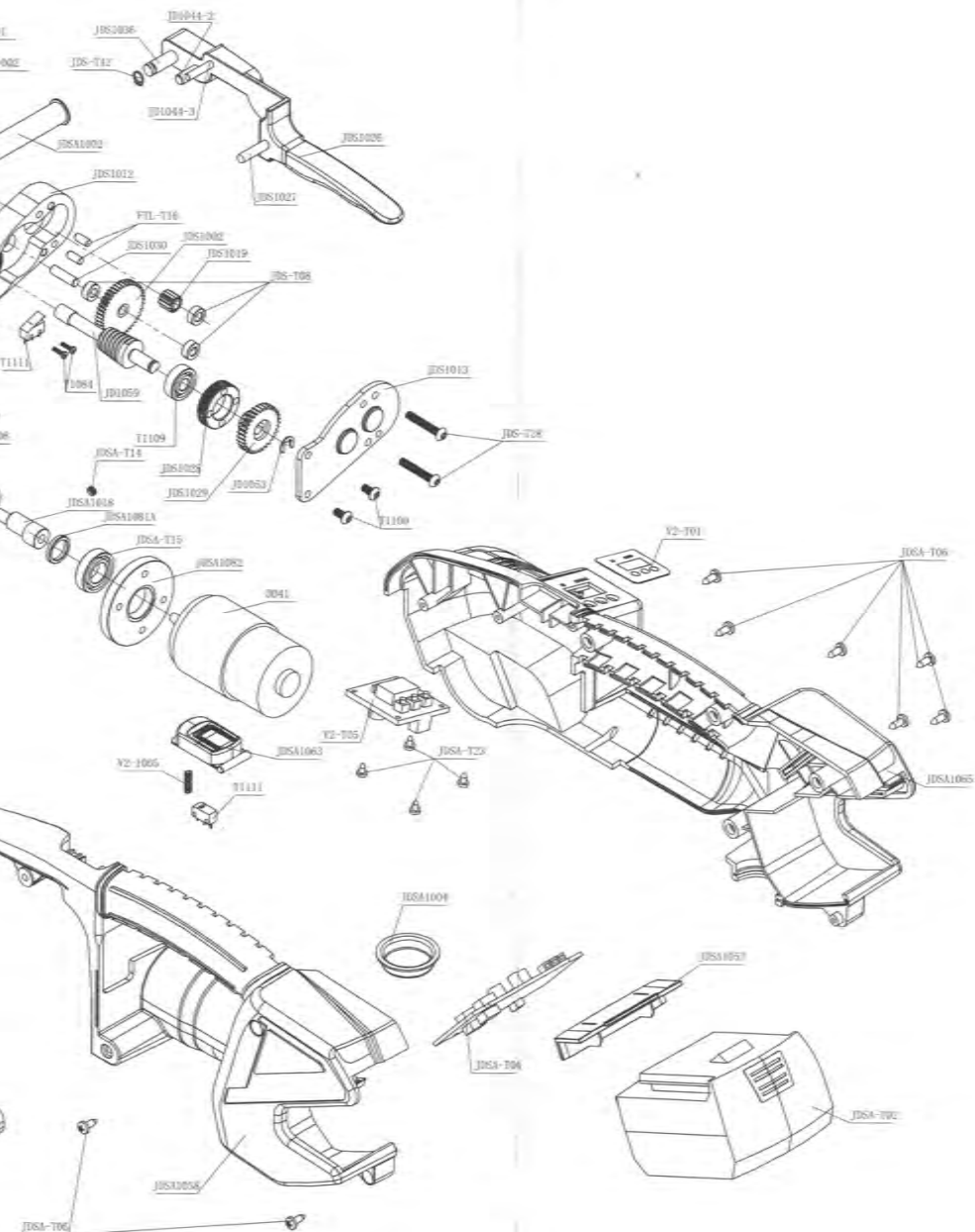
Codice materiale	Parte disegno n.	Nome della parte	Rapporto
1030213134	JDSA1058	Alloggiamento sinistro	1
1030213136	JDSA1059	Copertura sinistra	1
1030213139	JDSA1063	Stringere il pulsante	1
1030213135	JDSA1065	Alloggiamento giusto	1
1030213138	JDSA1074	Pulsante di fusione	1
2010096304	JDSA1081A	Guarnizione albero eccentrico 1	1
2010096305	JDSA1081B	Guarnizione albero eccentrico 2	1
2015000606	JDSA1081C	Guarnizione albero eccentrico 3	1
2010900065	JDSA1082	Manicotto motore	1
2250001658	JDSA1083	Coperchio del cuscinetto del cambio	1
1020101390	DD41	Motore fuso	1
2010014297	FTL-T16	Perno planetario-1	2
1030113283	H19023	Supporta la molla di pressione	1
1030113524	JD1017	Molla della staffa di saldatura	1
2010013143	JD1018-1	Perno dell'albero del rullo di supporto	1
2010013144	JD1018-2	Rullo di supporto	1
2010013146	JD1020	Albero di supporto fuso	1
2010013147	JD1025	Vite di fissaggio per giunto di fusione piastra inferiore del cambio	3
2015000190	JDS1090	Taglierina	1
2010013148	JD1031-2	Boccola taglierina	1
1030113527	JD1032	Molla di tensione del telaio della scanalatura scorrevole	1
2010013151	JD1044-3	Perno di azionamento della maniglia	1
2010013150	JD1044-2	Perno di fissaggio della maniglia 2	1
1030102659	JD1053	Anello di sicurezza aperto \$ 5	1
1030102658	JD1054	Anello di sicurezza aperto \$ 4	1
2010013140	JD1057	Turbina	1
2010013141	JD1059	Verme	1
2011000162	JDC1013	Ruota di tensionamento	1
2011000163	JDC1014	Piastra dentata di tensionamento	1
2011000164	JDC1024	Piastra dentata saldata per fusione	1
1020609629	JDSA-T02	Batteria 14,4 V 4,0 Ah	1
1040001493	JDSA-T04	Circuito stampato	1
1030126332	JDSA-T06	Vite autofilettante M3.5* 10	8
1030126336	JDSA-T10	Vite M5*6	2
1030125478	JDSA-T12	Vite M4*8	2
1030126338	JDSA-T13	Vite M4x16	2

## 10. TABELLA DEI NUMERI DELLE PARTI DELL'ASSEMBLAGGIO

Codice materiale	Parte disegno n.	Nome della parte	Rapporto
1030126339	JDSA-T14	Vite di fissaggio M5 * 3	1
1021400167	JDSA-T15	Cuscinetto 61901	1
1020101613	JDS-T07	Motore di tensionamento (RZ-735VA)	1
1021402499	JDS-T08	Cuscinetto ingranaggio condotto (MR105ZZ)	3
1021402442	JDS-T09	Cuscinetto olio (interno 12*esterno 18*20)	1
1021401559	JDS-T10	Cuscinetto olio (interno 10*esterno 12*12)	1
1030115222	JDS-T13	Dado flangiato esagonale M6	1
1030119858	JDS-T14	Vite a testa svasata M3x6	5
1030119949	JDS-T28	Vite M4 * 25	2
1021402500	JDS-T36	Cuscinetto olio (interno 8* esterno 12 * 10)	1
2011000227	Q-2024	Blocco pressante	1
1030118355	Q-T206	Perno cilindrico \$ 3*8	2
1030128552	Q-T218	Perno cilindrico 4 x 16	1
1030118009	SP301-T08	Spessore (6,5*18*1,5)	1
1030113539	T001	Vite M4x4	1
1030113849	T021	Vite M4x6	1
1030105808	T023	Vite M4x8	3
1030102639	T042	Vite di fissaggio M4 * 5	1
1030113851	T043	Vite di fissaggio M5 x 8	1
1030113533	T1081	Controdado M6 zincato	1
1030116580	T1084	Vite M2x8	4
1030116583	T1091	Vite a testa svasata M3X8	3
1030100433	T1094	Sfera d'acciaio 5	8
1030105808	T1098	Vite a testa cilindrica M4 * 8	1
1020608828	T1099	Interruttore di fusione SS-5GL	1
1030116584	T1100	Vite a testa mezza tonda M4*8	3
1021400507	T1108	Cuscinetto 6900 (interno 10* esterno 22*6)	4
1021400711	T1109	Cuscinetto 607zz (NSK607)	1
1021401828	T1110	Cuscinetto a rulli ad aghi TLAM810 (interno 8*esterno 12*10)	1
1020608827	T1111	Microinterruttore Omron D2F-01FL	2
1021402163	T503	Cuscinetto (626ZZ-ZB6-126)	2
1030116838	TD34	Vite di fissaggio M3 * 5	1
1031023059	V2-T07	Manuale di istruzioni cinese	1
1020611722	V1-T06	Caricabatterie	1
1031031390	V2-T01	Film chiave	1
1040002203	V2-T05	Tabellone espositivo	1

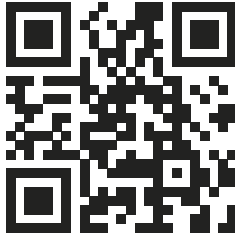
# 11. DISEGNO DI RIPARTIZIONE





Nota: il manuale è solo di riferimento.

In caso di discrepanze, prevarrà il prodotto effettivo.



# IMBRIANO

## macchine agricole

**IMBRIANO**  
macchine agricole  
[www.imbriano.it](http://www.imbriano.it)

Imbriano Srl | Via Nazionale Pianopantano - 83036 - Mirabella Eclano (AV)  
Tel/Fax + 39 0825 449147 -  392 622333 | [info@imbriano.com](mailto:info@imbriano.com) - [srlimbriano@legalmail.it](mailto:srlimbriano@legalmail.it)  
P.Iva 02805090640 - REA: AV-184580 - SDI: M5UXCR1  
 Imbriano Macchine Agricole |  Imbriano Macchine Agricole |  [imbrianosrl](https://www.instagram.com/imbrianosrl)