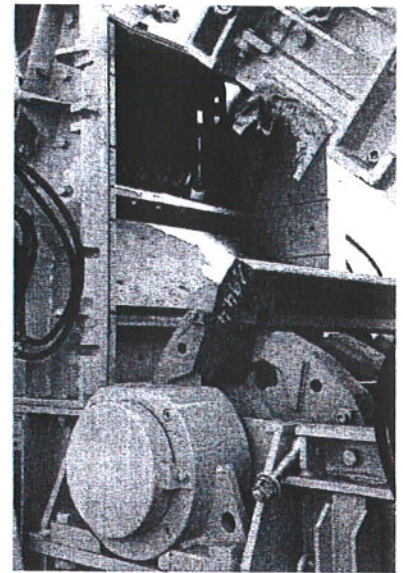


## LIBRETTO D'ISTRUZIONI PC 10/60 I

### 2.2.2 APERTURA DELL'ELEMENTO SUPERIORE O DEL COPERCHIO DEL FRANTOIO

L'elemento superiore oppure solo il **coperchio del frantoio** possono essere aperti per mezzo del cilindro idraulico. Il **frantoio va aperto esclusivamente a macchina spenta, quando le sicure del rotore siano attivate e quando l'innesto del frantoio sia disinnestato**. I due cilindri vengono comandati per mezzo di levette montate sul quadro di comando idraulico e possono essere fatti fuoriuscire fino al finecorsa. Per protezione bisogna applicare i perni per evitare un'apertura imprevista. Il coperchio del frantoio si solleva pure idraulicamente, comandato dal quadro di comando centrale.



### 2.2.3 APERTURA DEL COPERCHIO DI ALIMENTAZIONE DEL FRANTOIO

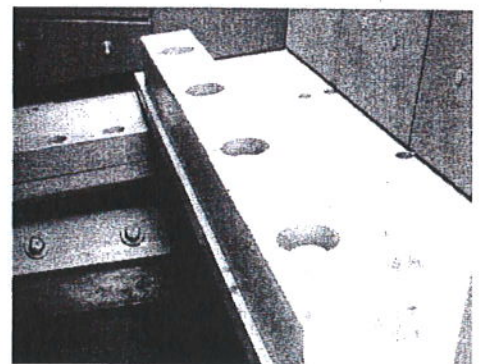
Il **coperchio di alimentazione del frantoio** si apre lateralmente in alto, azionando una leva a mano che agisce su un cilindro idraulico.

**La valvola principale e il distributore di portata** per il vibro-cambio nonché l'interruttore d'**ARRESTO DI EMERGENZA** sono posizionati in prossima vicinanza.

**ATTENZIONE:** Prima di effettuare dei lavori di manutenzione sul molino a proiezione bisogna verificare che l'innesto sia stato disinnestato per mezzo della leva a mano.

### 2.2.4 PIASTRA DI REGOLAZIONE DELLA PARTE DI SCARICO DEL FRANTOIO

Sulla parte inferiore del molino a proiezione si trova una piastra di regolazione a 4 posizioni sullo spigolo anteriore della quale è montata la barra quadra di acciaio. Questo dispositivo da una parte serve per proteggere il nastro nel settore di scarico, dall'altra per ridurre il logorio sulla parete posteriore del frantoio.



Riciclaggio	1- 2 divisioni nel frantoio – a seconda del contenuto di ferro
Asfalto	2 - 3 divisioni nel frantoio
Pietre	3- 4 divisioni nel frantoio

Attenzione :

Questi elementi s'intendono soggetti ad usura. Vedasi a questo proposito anche il manuale di manutenzione!



## LIBRETTO D'ISTRUZIONI PC 10/60 I

### 2.3 CARRELLO CINGOLATO

Il carrello è composto quanto segue:

catena, carrucole, unità della ruota direttrice, trasmissione del carrello e motore idraulico di propulsione.

La catena del carrello cingolato (elementi di piastre di fondo a 3 traversini) è larga **330 mm** e permette un esercizio sicuro dell'impianto. La velocità mass. è di **1,2 km/h** e la salita mass. ammonta a **ca. il 20 %**.

Il carrello si comanda o per mezzo di valvole azionate con leve a mano o tramite telecomando.

### 2.4 TELAIO

Il telaio è concepito in modo tale da avere una resistenza sufficiente rispetto al carico previsto. I lavori di saldatura sono stati effettuati da personale appositamente autorizzato. La qualità dell'acciaio impiegato per il telaio e gli accessori è da noi contraddistinta con il numero dei materiali ST 37-2.

Gli elementi di costruzione in acciaio sono stati sottoposti a sabbiatura e trattati con una mano di fondo. Dopo il montaggio degli accessori essi sono stati verniciati con vernice di finitura della Hartl in **GIALLO-RAL 1004**. Le griglie di protezione del carrello cingolato, il carter e il telaio della macchina vengono verniciati in **GRIGIO -RAL 7016**.

### 2.5 NASTRO DI SCARICO PRINCIPALE

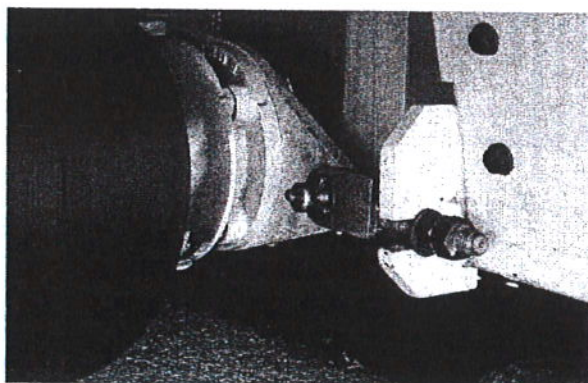
Il nastro di scarico principale (del frantoio) è composto di un telaio tubolare munito di un tamburo di propulsione sulla parte anteriore e di un tamburo di rinvio sulla parte posteriore, il quale è montato sul fondo della macchina.

passo:	<b>8300 mm</b>
larghezza del nastro:	<b>1000 mm</b>
altezza di lancio:	<b>ca. 2450 mm</b>

#### tipo di nastro: RIP-STOP

Il nastro trasportatore corre al di sotto del frantoio, appoggiandosi su **PIASTRE DI SCORRIMENTO**, per assorbire meglio le sollecitazioni supplementari che si presentano in quel settore.

Le rulliere sono composte di un rullo portante e due rulli inclinati atti a formare una conca, nonché dei rulli posizionati sul tratto inferiore del nastro, necessari per il rinvio. Allo scopo di guidare lateralmente il nastro sono stati montati additionally dei rulli di guida laterale. Il tamburo di rinvio è regolabile rispetto alla guida del nastro. Il tamburo di propulsione è munito di un tenditore che serve alla regolazione, alla guida





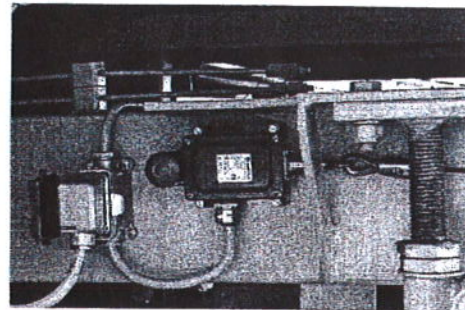
## LIBRETTO D'ISTRUZIONI PC 10/60 I

laterale e alla tensione del nastro. Nel caso del **Minitrack 503 PCV** con nastro di scarico lungo, la parte anteriore potrà essere ribaltata indietro per il trasporto.

Il nastro **viene azionato** per mezzo di un motore idraulico. I flagelli montati sul nastro di scarico mantengono puliti il tamburo e il nastro. I rulli portanti e il tamburo di propulsione sono protetti contro un eventuale ritiro.

### NOTA DI SICUREZZA

Il nastro di scarico principale è munito ai due lati di una **fune di strappamento di sicurezza che agisce su un interruttore a cavo flessibile**. Per mezzo di questa fune si può far scattare l'**arresto di emergenza per il NASTRO DI SCARICO PRINCIPALE** arrestando l'**impianto idraulico di lavoro**. Una volta sbloccato l'interruttore a cavo flessibile si può rimettere in moto il nastro di scarico principale premendo il **pulsante di avviamento dell'impianto idraulico** posizionato sul quadro di comando elettrico.



**Attenzione:** Lavori di manutenzione e lubrificazione devono essere effettuati solo a macchina spenta. Eventuali lavori di registrazione devono essere effettuati solo da personale esperto e solo a velocità bassa del nastro.

Numero di giri del motore CAT: **1000 g/min.**

## 2.6 COMPLESSO MOTORE PRINCIPALE

MOTORE DIESEL: **CAT 3126 DITA;**

Dati tecnici	
potenza	186 kW con 2200 g/min
no. di cilindri	6 in linea
alesaggio	110 mm ( 4,33")
corsa	127 mm ( 5,0")
cilindrata	7,2 l ( 450 pollici cubi)
ordine di accensione	1-5-3-6-2-4
senso di rotazione (visto dal volano)	Antiorario

**Dimensioni:** lunghezza ca. 1015 mm, larghezza 650 mm, altezza 890 mm; ca. 498 kg.

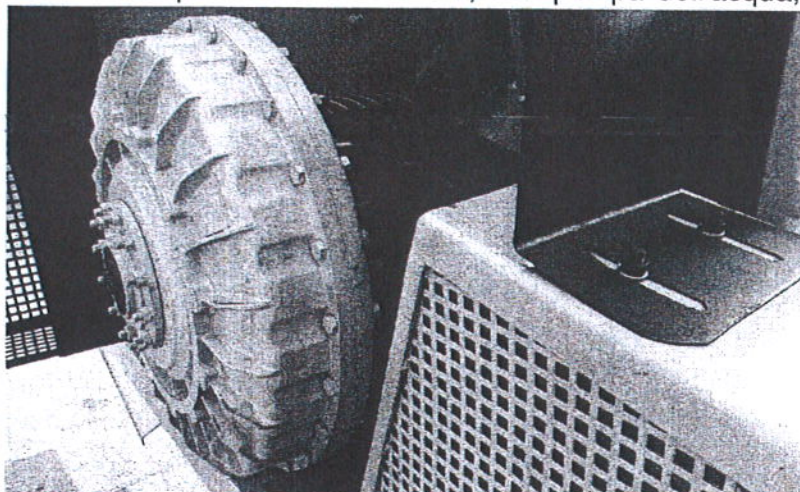


## LIBRETTO D'ISTRUZIONI PC 10/60 I

Il motore è montato nella parte anteriore della macchina, al di sotto del cofano insonorizzante. Da un lato aziona per mezzo di un innesto meccanico **la pompa idraulica a pistoncini radiali e rotore eccentrico, versione a più stadi.**

L'esecuzione standard del gruppo motore comprende 2 filtri dell'aria, una pompa dell'acqua, uno sfiato, un filtro del carburante, un indicatore della strumentazione, un filtro dell'olio e un indicatore della temperatura dell'olio idraulico.

L'innesto posizionato sul lato opposto collega il motore con il molino a proiezione per mezzo di cinghie trapezoidali. Questa trasmissione a cinghie



trapezoidali è protetta da un carter che per motivi di sicurezza non dovrà essere tolto, eccetto in caso di lavori di riparazione effettuati a macchina spenta.

**ATTENZIONE:** La protezione della trasmissione a cinghie trapezoidali e il carter laterale dell'innesto dovranno essere tolti solo a motore CAT spento e solo a cinghie trapezoidali ferme.

puleggia a gole trapezoidali:

sull'innesto **SPC 300x6**

sul frantoio **SPC 800x6**

presa di forza:

cinghie trapezoidali tipo **SPC 6700-montate in gruppi**

volume del serbatoio idraulico:

**600 l**

peso a vuoto:

**ca. 240 kg**

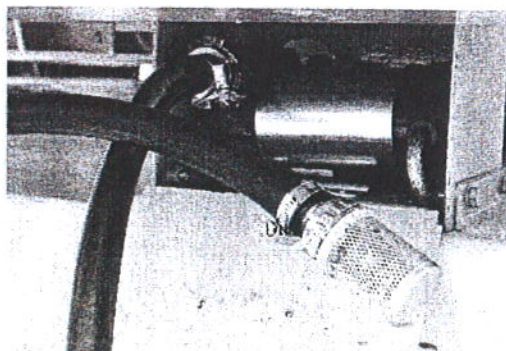
olio idraulico utilizzato secondo:

**DIN 51524**

(p.es. Shell HLP 46, Renolin B15)

Per la descrizione dettagliata del motore rimandiamo ai MANUALI CAT allegati. Nell'apposita cassetta della macchina è stata acclusa una serie di utensili standard.

**Il riempimento del serbatoio DIESEL** avviene per mezzo di una pompa diesel montata sul serbatoio e provvista di una chiusura rapida di  $\square$ " incl. tubo e prevagliatura oppure facendo rifornimento a mano sull'apposito bocchettone posto sulla parte posteriore del telaio e fornito di serratura. L'interruttore per la pompa diesel si trova direttamente dalla parte di essa.





## LIBRETTO D'ISTRUZIONI PC 10/60 I

livello massimo di riempimento: **ca. 650 litri**

Il peso a vuoto ammonta a **ca. 252 kg**. Gli intervalli di rifornimento vanno stabiliti da parte dell'utente a seconda del carico.

### 2.7 NASTRO DI SCARICO LATERALE

passo: **2940 mm**  
larghezza del nastro: **500 mm**  
altezza di lancio: **ca. 1660 mm**

Il nastro di scarico laterale è composto di un telaio tubolare munito di rulliere. Il tamburo di propulsione gommato viene azionato da un motore idraulico. Il nastro potrà essere centrato per mezzo di un tenditore. Il materiale viene alimentato attraverso uno scivolo la cui larghezza è conforme a quella del nastro. Un flagello ivi montato serve a pulire il nastro. Il nastro è ribaltabile per poter trasportare la macchina. I rulli portanti, nonché il tamburo di propulsione e quello di rinvio sono protetti contro un eventuale ritiro.

#### ATTENZIONE:

I lavori di manutenzione e di lubrificazione devono essere effettuati solo a macchina spenta.

I lavori di registrazione devono essere effettuati solo da personale esperto.

Il nastro trasportatore laterale è munito di due PULSANTI D'ARRESTO per mezzo dei quali si può **arrestare l'esercizio di questo nastro laterale, spegnendo l'impianto idraulico di lavoro.**

Questa funzione potrà solo essere riattivata sul quadro di comando elettrico premendo l'apposito pulsante ACCENDERE IMPIANTO IDRAULICO.

### 2.8 INNESTO A FRIZIONE

#### 2.8.1 Note di sicurezza

Ad innesto in esercizio nonché in caso di eventuali lavori di montaggio, di manutenzione e di riparazione bisogna accuratamente rispettare i seguenti punti per prevenire incidenti e lesioni:

1. In caso di tutti i lavori di manutenzione e di riparazione realizzati sull'innesto a frizione bisogna spegnere l'interruttore principale della batteria, toglierlo e custodirlo con cura per evitare che sia involontariamente azionato.
2. In caso di qualsiasi lavoro di manutenzione o di riparazione bisogna verificare che l'innesto si stato disinnestato per mezzo della leva a mano. In caso di lavori di pulizia effettuati sulla macchina bisogna tenere d'occhio il settore dell'innesto a frizione stando attenti a non far penetrare all'interno della frizione dei detersivi ingrassanti e corrosivi.
3. **Attenzione:** pericolo di ustioni in caso di lavori di riparazione e di manutenzione effettuati sull'innesto a frizione ancora a temperatura d'esercizio.



## LIBRETTO D'ISTRUZIONI PC 10/60 I

4. Uno smontaggio non effettuato a regola d'arte può provocare delle lesioni. Bisognerebbe assolutamente utilizzare gli appositi dispositivi previsti dal produttore. Vedansi a questo proposito le illustrazioni allegate al manuale di manutenzione.  
L'innesto a frizione può mancare a causa di viti allentate. Bisogna assolutamente rispettare le coppie di serraggio prescritte. Bisogna controllare **settimanalmente** il serraggio dei collegamenti a vite sull'innesto.
5. Prima di mettere in esercizio la macchina bisogna verificare che sia chiusa la protezione delle cinghie trapezoidali.
6. Prima di oltrepassare i valori indicati per le sollecitazioni ammissibili bisogna assolutamente contattare il produttore.
7. Badare a non far incastrare indumenti sciolti durante le operazioni di innesto e di disinnesto.

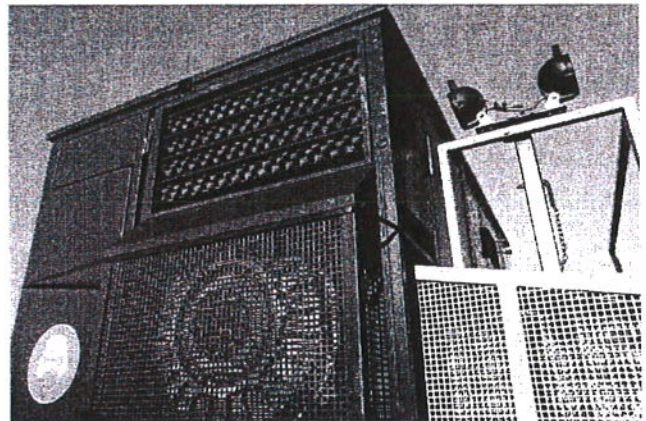
### 2.8.2 Descrizione del funzionamento

In caso dell'innesto oleodinamica comandabile per mezzo della leva a mano l'accoppiamento di forza (la coppia) viene trasmesso attraverso l'olio idraulico.

### 2.8.3 Condizioni d'esercizio

Pulire bene e regolarmente le aperture di ventilazione sul carter del motore.

QUANTITA' D'OLIO: solo un livello massimo di riempimento dell'olio idraulico garantisce un esercizio senza slittamenti. L'olio idraulico **non dovrebbe superare** una temperatura massima di 90°. Una valvola fusibile termica (fusione 175°) montata sul carter dell'innesto oleodinamico permette che l'olio fuoriesca in caso di sovraccarico termico. Utilizzare solo oli corrispondenti alla **ISO HM 32** e risp. all'equivalente **SAE 10W40**.



### 2.8.4 Indicazioni generali

L'innesto a frizione è stato controllato e sottoposto ad una prova del funzionamento in fabbrica prima della consegna.

## 2.9 SPRUZZATURA

Per ridurre le emissioni di polvere l'impianto è stato munito di un dispositivo di spruzzatura montato sull'entrata del frantoio. Come opzione disponibile anche dalla parte del nastro di scarico principale.

Pressione ammissibile di alimentazione di acqua per uso industriale **min. 2 bar – mass. 3,5 bar**.



## LIBRETTO D'ISTRUZIONI PC 10/60 I

Il collegamento avviene per mezzo di un attacco per tubo flessibile di 1/2 " predisposto sulla parte superiore, al di dietro del coperchio di carico del frantoio.

La quantità di acqua per uso industriale necessaria in dipendenza dalla durata d'impiego, dalla pressione e dal materiale alimentato va rilevata dall'utente stesso.

In caso di asfalto raccomandiamo assolutamente l'uso di questo dispositivo supplementare.

### 2.10 SCIVOLO

Lo scivolo accoglie il materiale dalla griglia e lo trasporta verso il nastro di scarico del frantoio.

I 2 sportelli predisposti lateralmente (aprire solo a macchina spenta!) servono a controllare il vano interno. Questo scivolo non c'è in caso di macchine provviste di nastro di scarico laterale.

### 2.11 NASTRO MAGNETICO SEPARATORE

tipo :	10PCB7
larghezza del nastro:	750 mm
passo:	1830 mm
peso:	ca. 1075 kg

Il nastro magnetico separatore è posizionato al di sopra del nastro di scarico anteriore e potrà essere regolato in altezza rispetto al NASTRO DI SCARICO PRINCIPALE. I pezzi di ferro separati vengono scaricati e lanciati lateralmente.

L'utente deve stabilire e appropriatamente contraddistinguere delle zone di sicurezza.

**Attenzione!** Bisogna stare attenti lavorando con dispositivi, utensili o elementi di ferro in prossimità del nastro magnetico separatore, dato il fatto che il magnete attira queste parti molto velocemente e con particolare forza. Bisogna badare in modo particolare a dispositivi elettronici come orologi, cellulari, **cardiostimolatori** e simili.

## 3 MESSA IN ESERCIZIO

Prima della messa in esercizio bisogna controllare se:

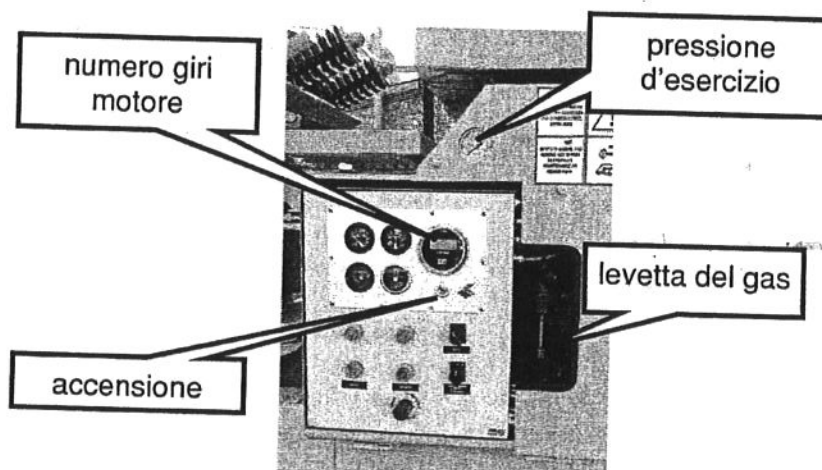
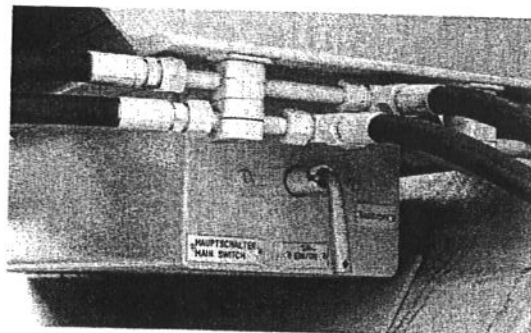
1. nel frantoio ci sia del materiale. In caso affermativo questo materiale va eliminato prima della messa in esercizio. A questo scopo bisogna aprire uno sportello predisposto nella parete laterale del frantoio e dovrà essere possibile girare liberamente a mano il rotore.
2. la batteria di avviamento abbia una capacità sufficiente.
3. nel serbatoio ci sia una quantità sufficiente di carburante per motori diesel.
4. nel serbatoio idraulico ci sia una quantità sufficiente di olio idraulico.
5. nel motore ci sia una quantità sufficiente di olio da motore.
6. nel radiatore dell'acqua ci siano quantità sufficienti di acqua e anticongelante (-30°C)
7. il rubinetto di intercettazione posizionato fra il serbatoio idraulico e la pompa a più stadi sia aperto.
8. tutti gli elementi siano montati in modo corretto.

## LIBRETTO D'ISTRUZIONI PC 10/60 I

9. tutti i dispositivi di sicurezza siano stati montati e le indicazioni riguardanti la sicurezza siano stati rispettati da parte del personale.
10. i perni di sicurezza del rotore siano stati tolti dopo aver terminato i lavori periodici di manutenzione effettuati sulla macchina.

### 3.1 Avviamento dell'impianto

1. Portare l'interruttore principale presso la batteria (contenitore della batteria) in posizione „ACCESO„.
2. Girare la chiave di accensione sul quadro di comando motore e il motore si metterà in moto!
3. Far funzionare il motore fino a raggiungere la temperatura d'esercizio (conformemente a quanto indicato dal produttore). A questo proposito rimandiamo anche al manuale d'esercizio CAT allegato alla spedizione di consegna dell'impianto.
4. Accelerare mediante la levetta a ca. **800 min-1**, ma in ogni caso non superare il massimo di **950 min-1**.
5. Verificare che il vano interno del frantoio sia veramente vuoto.  
Azionare il complesso motore del frantoio per mezzo della leva a mano a sinistra, al di sotto del quadro di comando centrale.
6. Portare la levetta del gas ad un numero di giri d'esercizio pari a ca. **1800 min-1**, ma non superare un massimo di **2000 min-1**.
7. Attivare le singole funzioni (NASTRI LATERALI, DISPOSITIVO VIBRANTE, ecc.).  
In caso di telecomando il canale vibrante potrà essere avviato dalla piattaforma di comando solo se questa è stata previamente attivata.
8. Alimentare materiale grezzo.





## LIBRETTO D'ISTRUZIONI PC 10/60 I

### 3.2 Arresto dell'impianto

1. Svuotare la macchina eliminando tutto il materiale contenuto.
2. Ridurre il numero di giri del motore fino a raggiungere **ca. 800 min<sup>-1</sup>**.  
Impianto idraulico d'esercizio **SPENTO**.
3. Continuare a far girare il motore per **ca. 10 min** allo scopo di raffreddarlo.
4. Portare la chiave di avviamento sul quadro in posizione **"ARRESTO"**
5. Far fermare il rotore, disinnestare l'innesto per mezzo della leva a mano
6. Portare l'interruttore principale montato in prossimità del contenitore della batteria in posizione **"SPENTO"**.



### 4 AVANZAMENTO

L'avanzamento per scopi di trasporto andrà effettuato con la debita prudenza e con un numero di giri basso del motore pari a **ca. 700-800 g/m**. Negli altri casi l'avanzamento andrà fatto ad un numero di giri del motore fino ai **2000 g/m**.

Grazie alle elevate pendenze superabili e alla buona agilità di manovra il MINITRACK 503 PCV dà ottimi risultati se viene impiegato fuori strada. Può superare pendenze del **20 % ca.** La macchina può essere girata da ferma. La velocità massima di avanzamento ammonta a **ca. 1,2 km/h**

### 5 TRASPORTO

Grazie al suo peso relativamente basso di **29,5 t** e la lunghezza ristretta il trasporto del **MINITRACK 503 PCV** risulta molto semplice e non richiede delle autorizzazioni supplementarie.

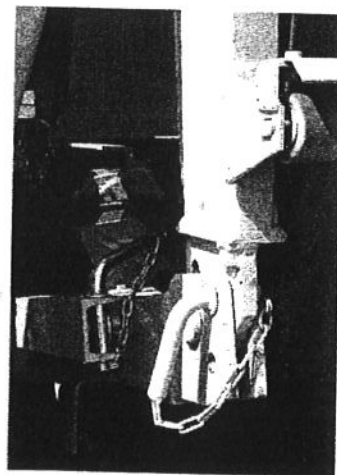
La piattaforma laterale e la ringhiera possono essere smontate.

Il nastro laterale va ritirato ribaltandolo e chiudendo la protezione.

Le strutture di pareti sulla tramoggia devono essere ribaltate e appositamente fermate.

Per il trasporto il **MINITRACK 503 PCV** va guidato con prudenza<sup>1</sup> sul rimorchio del camion. A questo scopo il nastro di scarico principale dev'essere posizionato in avanti.

Per le dimensioni e i pesi rimandiamo al disegno quotato da trasporto che si trova in allegato.





## LIBRETTO D'ISTRUZIONI PC 10/60 I

### 6 PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

1. Bisogna assolutamente stare attenti ad applicare una quantità sufficiente di targhette sull'impianto che andranno controllate ed eventualmente integrate da parte dell'utente in conformità con le disposizioni locali vigenti.
2. L'impianto dovrà essere comandato solo da personale istruito.
3. Bisogna rispettare scrupolosamente le istruzioni sull'uso.
4. Prima di avviare la macchina bisogna chiudere tutte le gabbie di protezione.
5. Durante l'esercizio bisogna in ogni caso far attenzione a che:
  - siano rispettate le distanze di sicurezza
  - l'operatore tenga accuratamente sotto controllo tutte le attività
  - nessuno si trovi in prossimità della zona di lancio del nastro magnetico
  - non vengano aperti il coperchio superiore e quello inferiore del frantoio e che sia completa la tenda protettiva della catena
  - non si effettuino dei lavori sul motore diesel
  - il personale porti indumenti di protezione
6. Quando il nastro viene ribaltato in alto per preparare la macchina al trasporto bisogna controllare che nessuno si trovi in questa zona (**pericolo di contusione**).
7. L'utente dell'impianto è responsabile che siano rispettati le disposizioni di sicurezza e i singoli passi operativi, nonché dell'istruzione del personale addetto all'esercizio della macchina.
8. L'impianto è munito di **3 interruttori d'arresto di emergenza** (dalla parte sinistra e destra dell'impianto e sul quadro di comando del motore).
9. Prima di azionare la macchina in modalità avanzamento, l'operatore deve accertarsi che nessuno si trovi in prossimità della macchina. Solo dopo la macchina dovrà essere messa in moto.
10. Questo impianto non è dotato di protezione laterale dei rulli dei nastri trasportatori per avere condizioni di esercizio migliori. Per cui i nastri trasportatori in esercizio (nastri discarica) rappresentano una zona di pericolo che deve essere contrassegnata di conseguenza.
11. Nel caso in cui l'impianto venga utilizzato in inverno, si raccomanda di togliere ghiaccio e neve da passerelle e scale (pericolo di sdruciolamento).

#### **Durante l'esercizio dell'impianto è proibito quanto segue:**

- sostare sul coperchio del frantoio
- sostare nella tramoggia di alimentazione e sulla griglia a tondini, nonché sporgere le mani nel canale vibrante e nella griglia a tondini per tirare fuori del materiale.
- sostare nella zona di lancio dei nastri trasportatori
- sostare nella zona di lancio del nastro magnetico
- aprire il coperchio e gli sportelli del frantoio
- togliere dei dispositivi di protezione, griglie e le tende protettive delle catene



## LIBRETTO D'ISTRUZIONI PC 10/60 I

### ATTENZIONE:

Dato che il materiale viene scaricato e alimentato da grande altezza, è consentito sostare in prossimità dell'impianto solo indossando un casco protettivo; inoltre, l'operatore sulla pedana che controlla canale vibrante e frantoio deve indossare occhiali protettivi.

### 7 INDICAZIONI GENERALI

NON E' PERMESSO E NON E' TOLLERATO RIPRODURRE QUESTA DOCUMENTAZIONE. E' ALTRETTANTO PROIBITO TRASMETTERE QUESTO LIBRETTO D'ISTRUZIONI A TERZI. COPYRIGHT BY **HARTL ANLAGENBAU MAUTHAUSEN**.

Dietro richiesta stanno a Vostra disposizione i nostri tecnici specializzati per effettuare dei lavori di riparazione o di manutenzione periodica. Per il volume e gli intervalli proposti per i **LAVORI PERIODICI DI MANUTENZIONE** da effettuare rimandiamo a quanto indicato nel **LIBRETTO DEI LAVORI DI MANUTENZIONE MT 503 PCV**. A questo modo potranno essere evitati dei difetti che potrebbero insorgere a causa di lavori realizzati scorrettamente.

Le indicazioni riguardanti i pezzi di ricambio e di usura si trovano nella **DISTINTA PEZZI DI RICAMBIO MT 503 PCV**.

Per chiedere un'appropriata offerta di pezzi di ricambio siete pregati di rivolgerVi alla sede qui sotto specificata.

### ELENCO DELLE SEDI

#### AUSTRIA:

HARTL ANLAGENBAU Ges.m.b.H

PEM Straße 2

A-4310 Mauthausen

Tel: 0043 / 07238 / 29350 Fax: 40

E-mail ASSISTENZA : h.kallinger@hartlgmbh.at

E-mail PEZZI DI RICAMBIO : parts@hartlgmbh.at



## **LIBRETTO D'ISTRUZIONI PC 10/60 I**

### **8 ALLEGATI AL LIBRETTO D'ISTRUZIONI**

DISEGNO QUOTATO PER IL TRASPORTO E PER IL MONTAGGIO.....	ITR MTO3P.03.00.00 Bd
ISTRUZIONI PER I LAVORI DI MANUTENZIONE.....	ATTUALIZZATO 07-02-01
ESQUEMA DI LUBRIFICAZIONE.....	PC 10/60i
DISTINTA PEZZI DI RICAMBIO.....	ATTUALIZZATO 08-02-01
CERTIFICATO CE.....	
SCHEMA IDRAULICO.....	MT03P.73.00.00Bu
DOCUMENTAZIONE - IMPIANTO ELETTRICO.....	9900312
TELECOMANDO: Hydronik.....	GA 609
DESCRIZIONE DELL'INNESTO A FRIZIONE.....	TWIN DISC SP 211+KSDF19
PEZZI DI RICAMBIO E MANUTENZIONE CARRELLO CINGOLATO.....	
QUALITA' LARDONI D'URTO.....	HARTL
MODULO PER ORDINARE PEZZI DI RICAMBIO.....	HARTL