



**EC 35 Hi-TE**

**EC 50 Hi-TE**



**EX 65 Hi-TE**

## Manuale d'utilizzo

### Sistemi Hi-TE per Turbina con cuscinetti d'aria magnetici

Qualsiasi comunicazione o riproduzione di questo documento, sotto qualunque forma, e qualsiasi sfruttamento o comunicazione del suo contenuto sono vietati, salvo esplicita autorizzazione scritta di SAMES KREMLIN.

Le descrizioni e le caratteristiche contenute in questo documento sono suscettibili di essere modificate senza preavviso.

© SAMES KREMLIN 2009



**IMPORTANTE** : SAMES KREMLIN SAS è stata dichiarata ente di formazione presso il Ministero del Lavoro.

Durante tutto l'anno si tengono corsi formativi che consentono di acquisire il "know-how" indispensabile all'installazione e alla manutenzione delle vostre attrezzature.

Un catalogo è disponibile su semplice richiesta. Si potrà così scegliere, dall'ampia gamma di programmi di formazione offerti, il tipo di apprendimento o di competenza che corrisponde alle vostre esigenze e ai vostri obiettivi di produzione.

I corsi di formazione possono svolgersi presso il vostro stabilimento o presso il Centro di formazione della nostra sede di Meylan.

Servizio formazione:

Tel.: 33 (0)4 76 41 60 04

E-mail : [formation-client@sames-kremlin.com](mailto:formation-client@sames-kremlin.com)

SAMES KREMLIN SAS redige il proprio manuale d'uso in lingua francese e ne cura la traduzione in inglese, tedesco, spagnolo, italiano e portoghese.

Le traduzioni in altre lingue vengono proposte con riserva; la società declina ogni responsabilità in questo senso.

# Sistemi Hi-TE per Turbina con cuscinetti d'aria magnetici

|  |    |
|--|----|
| 1. Descrizione   | 4  |
| 1.1. Scelta dei diversi sistemi                            | 4  |
| 1.1.1. Il sistema 35 EC Hi-TE                              | 4  |
| 1.1.2. Il sistema 50 EC Hi-TE                              | 4  |
| 1.1.3. Il sistema 65 EX Hi-TE                              | 4  |
| 1.2. Raccomandazioni per il rivestimento di pezzi isolanti | 5  |
| 1.3. Performance   | 5  |
| 1.4. Condizioni d'applicazione                             | 6  |
| 1.4.1. Per il sistema 35 EC Hi-TE                          | 6  |
| 1.4.2. per il sistema 50 EC Hi-TE                          | 6  |
| 1.4.3. per il sistema 65 EX Hi-TE                          | 7  |
| 2. Raccomandazioni   | 8  |
| 3. Caratteristiche   | 8  |
| 4. Utensili  | 9  |
| 5. Manutenzione  | 10 |
| 5.1. Insieme coppa magnetica                               | 10 |
| 5.1.1. Smontaggio  | 10 |
| 5.1.2. Rimontaggio della coppa                             | 13 |
| 5.2. Insieme coni d'aria                                   | 14 |
| 5.2.1. Smontaggio  | 14 |
| 5.2.2. Rimontaggio   | 14 |
| 6. Pulizia   | 16 |
| 6.1. Pulizia della coppa                                   | 16 |
| 6.2. Pulizia del distributore                              | 17 |
| 6.3. Pulizia cono esterno                                  | 18 |
| 7. Pezzi di ricambio                                       | 19 |
| 7.1. Frequenza di sostituzione delle coppe e distributori  | 19 |
| 7.2. Sistema 35 EC Hi-TE                                   | 20 |
| 7.3. Sistema 50 EC Hi-TE                                   | 21 |
| 7.4. Sistema 65 EX Hi-TE                                   | 22 |

## 1. Descrizione

I sistemi Hi-TE composti da una coppa sono destinati ai polverizzatori muniti di una turbina con cuscinetti d'aria magnetici (PPH 607, PPH 607 R, Nanobell...).

L'uso dei sistemi 35 e 50 EC Hi-TE è raccomandato per l'applicazione di tutti i prodotti utilizzati per la finitura dell'automobile su elementi di carrozzeria metallici o su materiali plastici ad eccezione della mano di basecoat detta "base 2" per la quale sarà privilegiata la coppa 65 EX.

- Sistema 35 EC Hi-TE: diametro della coppa 35 mm.
- Sistema 50 EC Hi-TE: diametro della coppa 50 mm.
- Sistema 65 EX Hi-TE: diametro della coppa 65 mm.

### 1.1. Scelta dei diversi sistemi

#### 1.1.1. Il sistema 35 EC Hi-TE

Ottimizzato per l'applicazione di vernici a base solvente o idrosolubili su piccoli elementi, il sistema 35 EC Hi-TE possiede numerosi vantaggi:

- un alto rendimento d'applicazione, praticamente costante indipendentemente dalla velocità del robot e dal flusso di vernice.
- flussi elevati.
- velocità di robot elevate.
- Diametri d'impatto che possono essere molto deboli che variano linearmente in funzione della portata d'aria del cono.
- traiettorie molto ottimizzate grazie ad uno spray di larghezza variabile.

Il sistema 35 EC Hi-TE è quindi particolarmente adatto alle traiettorie ottimizzate in larghezza d'impatto.

#### 1.1.2. Il sistema 50 EC Hi-TE

Ottimizzato per l'applicazione di vernici a base solvente o idrosolubili, il sistema 50 EC Hi-TE possiede numerosi vantaggi:

- un alto rendimento d'applicazione, praticamente costante indipendentemente dalla velocità del robot e dal flusso di vernice.
- flussi elevati
- velocità di robot elevate
- Diametri d'impatto che possono essere molto deboli che variano linearmente in funzione della portata d'aria del cono.

Il sistema 50 EC Hi-TE è quindi particolarmente adatto alle traiettorie ottimizzate in larghezza d'impatto.

#### 1.1.3. Il sistema 65 EX Hi-TE

Il sistema 65 EX Hi-TE è utilizzato dalla mano di basecoat detta "Base 2" in un processo coppa/coppa. Il sistema permette:

- un'alta portata d'aria di cono per favorire un buon orientamento delle scagliette metalliche.
- una buona applicazione colorimetrica.

## 1.2. Raccomandazioni per il rivestimento di pezzi isolanti

I sistemi 35 e 50 EC Hi-TE autorizzano larghezze d'impatto variabili e, se necessario, strette. Sono pertanto particolarmente adatte alla ricopertura di pezzi in plastica come i paraurti.

Per ottenere i risultati migliori, si consiglia vivamente di utilizzare i sistemi con traiettorie a flussi e larghezza d'impatto variabili (75 mm < W50 < 250 mm per il sistema 35 EC Hi-TE e 125 mm < W50 < 250 mm per il sistema 50 EC Hi-TE) e con alte o altissime velocità di spostamento dal centro dell'utensile e flussi di vernice elevati.

Si raccomanda inoltre:

- di connettere sistematicamente l'elemento alla terra.
- di iniziare la traiettoria nella zona collegata a terra, in particolare con i prodotti idrosolubili. Il film di verniciatura garantirà, in seguito, la continuità elettrica.
- utilizzare una tensione elettrostatica elevata (80 kV).
- utilizzare una distanza di polverizzazione ridotta da 180 a 210 mm.

## 1.3. Performance

|                                   | Sistema 35 EC Hi-TE   | Sistema 50 EC Hi-TE  | Sistema 65 EX Hi-TE |
|-----------------------------------|---|--|---------------------|
| Velocità robot                    | fino a 1000 mm / s  |  |                     |
| Flusso di vernice                 | da 100 a 400 cc/mn  | da 100 a 500 cc/mn   | da 100 a 350 cc/mn  |
| Velocità di rotazione della coppa | da 20 a 45 mila giri/min  |  |                     |
| Carica elettrostatica             | 90 kV max, 80kV raccomandati  |  |                     |
| Cono d'aria totale                | Da 250 a 600 NI/mn  | Da 250 a 800 NI/mn   | Da 400 a 900 NI/mn  |
| Diametro impatto                  | variabile in continuo da 75 a 300 mm (a seconda dei prodotti applicati) | variabile in continuo da 100 a 450 mm (a seconda dei prodotti applicati) | circa 300 mm        |
| Distanza d'applicazione           | Da 180 mm a 300 mm  |  | Da 230 mm a 300 mm  |

## 1.4. Condizioni d'applicazione

### 1.4.1. Per il sistema 35 EC Hi-TE

I valori dei parametri sopra forniti sono indicativi.

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>Flusso di vernice</b>       | da 100 a 400 cc/mn                       |
| <b>Rapporto aria cono</b>      | 1/3 vortice<br>2/3 diritto               |
| <b>Velocità robot</b>          | fino a 1000 mm/s (700 mm/s raccomandati) |
| <b>Distanza d'applicazione</b> | da 180 a 260 mm (230 mm raccomandati)    |
| <b>Carica elettrostatica</b>   | da 60 a 90 kV (85 kV raccomandati)       |

|                   | <b>Velocità di Rotazione</b> | <b>Ricopertura</b> | <b>Larghezza d'impatto variabile</b> |
|-------------------|------------------------------|--------------------|--------------------------------------|
| Basi idrosolubili | Da 20 a 45 mila giri/min     | dal 75 al 50%      | Da 75 mm a 300 mm                    |

### 1.4.2. per il sistema 50 EC Hi-TE

I valori dei parametri sopra forniti sono indicativi.

Sono variabili per i diversi tipi di vernice: Appretti e Basi idrosolubili, Appretti, Basi e Smalti a base solvente.

|                                      |  |
|--------------------------------------|--|
| <b>Flusso di vernice</b>             | da 100 a 500 cc/mn   |
| <b>Rapporto aria cono</b>            | 1/3 vortice, 2/3 diritto   |
| <b>Cono d'aria totale</b>            | 300 NI/min < Aria totale < 800 NI/min (appretti idrosolubili)<br>250 NI/min < Aria totale < 800 NI/min (basi idrosolubili)<br>250 NI/min < Aria totale < 800 NI/min (appretti a base solvente)<br>300 NI/min < Aria totale < 800 NI/min (basi a base solvente)<br>300 NI/min < Aria totale < 500 NI/min (smalti a base solvente) |
| <b>Velocità robot</b>                | fino a 1000 mm/s (700 mm/s raccomandati)   |
| <b>Carica elettrostatica</b>         | da 60 a 90 kV (80 kV raccomandati)   |
| <b>Larghezza d'impatto variabile</b> | da 150 a 450 mm, da 150 a 400 per gli appretti a base solvente   |

|                          | <b>Velocità di Rotazione</b>                                | <b>Ricopertura</b>                  | <b>Distanza d'applicazione</b> |
|--------------------------|---|-------------------------------------|--------------------------------|
| Appretti idrosolubili    | da 30 a 45 mila giri/min                                    | dal 66 al 50%<br>(50% raccomandato) | da 200 a 260 mm                |
| Basi idrosolubili        | da 30 a 45 mila giri/min                                    | dal 75 al 50%<br>(50% raccomandato) | da 180 a 260 mm                |
| Appretti a base solvente | da 25 a 45 mila giri/min<br>(40 mila giri/min raccomandati) | dal 66 al 50%<br>(50% raccomandato) | da 200 a 260 mm                |
| Basi a base solvente     | da 25 a 45 mila giri/min                                    | dal 75 al 50%<br>(50% raccomandato) | da 190 a 260 mm                |
| Smalti a base solvente   | 45 mila giri/min  | dal 75 al 50%<br>(50% raccomandato) | da 180 a 260 mm                |

1.4.3. per il sistema 65 EX Hi-TE

I valori dei parametri sopra forniti sono indicativi.

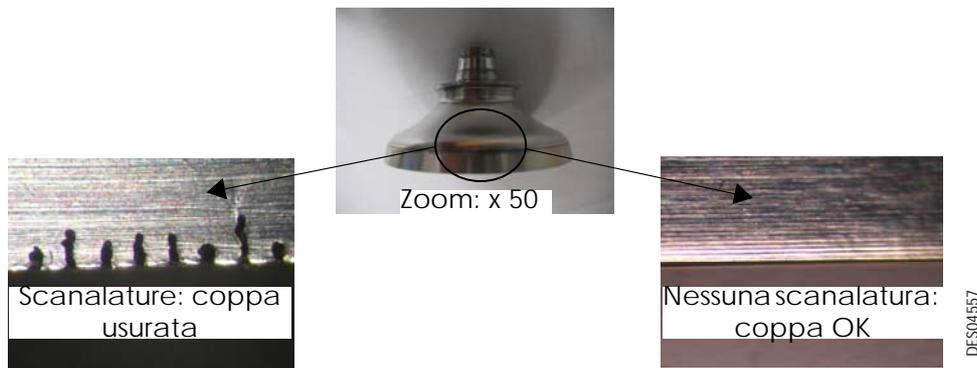
|                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>Flusso di vernice</b>       | da 100 a 350 cc/mn   |
| <b>Rapporto aria cono</b>      | 2/3 vortice, 1/3 diritto<br>400 NI/min < Aria totale < 900 NI/min (basi a base solvente) |
| <b>Velocità robot</b>          | fino a 1000 mm/s (700 mm/s raccomandati)   |
| <b>Carica elettrostatica</b>   | da 60 a 90 kV (80 kV raccomandati)   |
| <b>Larghezza d'impatto</b>     | circa 300 mm (a seconda dei prodotti utilizzati)   |
| <b>Velocità di rotazione</b>   | da 20 a 45 mila giri/min   |
| <b>Distanza d'applicazione</b> | Da 230 mm a 300 mm   |
| <b>Ricopertura</b>             | dal 66 al 75 %   |

## 2. Raccomandazioni

Per un risultato ineccepibile, la coppa di polverizzazione deve essere pulita regolarmente. Si consiglia di pulire l'esterno della coppa ogni 8 ore e di pulirla interamente ogni 120 ore. La coppa non deve subire urti sullo spigolo di polverizzazione, né deformazioni poiché è equilibrata.

### Verifiche necessarie:

È imperativo controllare l'usura delle coppe (diametro 50 e 65) a livello dello spigolo di polverizzazione ogni 120 ore per mezzo di una lente binoculare a ingrandimento 50x.



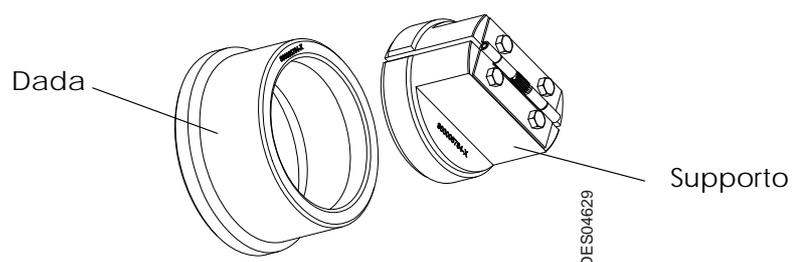
**IMPORTANTE :** In caso di mancato rispetto di queste raccomandazioni, l'utente si espone al rischio meccanico caratterizzato da una lacerazione di materia dovuta all'usura eccessiva della coppa.

Per le frequenze di sostituzione delle diverse coppe ([vedere § 7 pag. 19](#)).

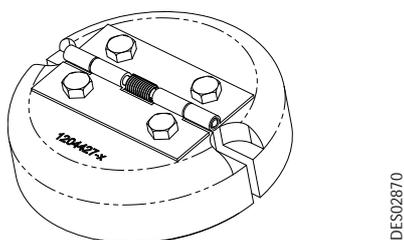
## 3. Caratteristiche

|           | Coppe magnetiche alluminio |         |         |
|-----------|----------------------------|---------|---------|
| Diametro  | 35 mm                      | 50 mm   | 65 mm   |
| Lunghezza | 45,5 mm                    | 45,5 mm | 45,5 mm |
| Massa     | 38 g                       | 44 g    | 67 g    |

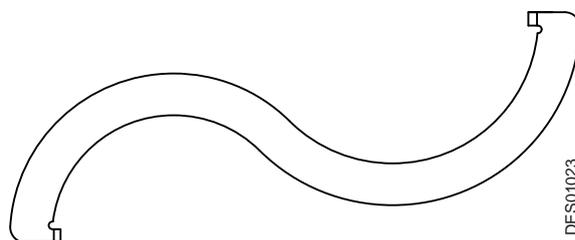
#### 4. Utensili



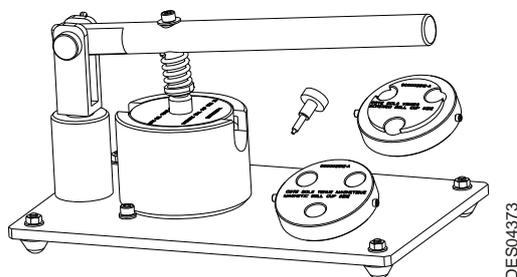
| Codice articolo | Designazione   | Qtà | Unità di vendita |
|-----------------|--|-----|------------------|
| 900005784       | Utensile per lo smontaggio della coppa magnetica 35 EC | 1   | 1                |



| Codice articolo | Designazione   | Qtà | Unità di vendita |
|-----------------|--|-----|------------------|
| 900000803       | Utensile per lo smontaggio della coppa magnetica 50 EC | 1   | 1                |
| 1204427         | Utensile per lo smontaggio della coppa magnetica 65 EX | 1   | 1                |



| Codice articolo | Designazione                                    | Qtà | Unità di vendita |
|-----------------|---|-----|------------------|
| 1308689         | Utensile di montaggio / smontaggio cono esterno | 1   | 1                |



| Codice articolo | Designazione   | Qtà | Unità di vendita |
|-----------------|--|-----|------------------|
| 910002897       | Utensile per montaggio / smontaggio distributore della coppa | 1   | 1                |

## 5. Manutenzione



**IMPORTANTE** : Prima di qualsiasi operazione, è imperativo interrompere il cono d'aria nonché l'alimentazione alta tensione e attendere un arresto completo della turbina. Non spegnere mai l'aria cuscinetto.

### 5.1. Insieme coppa magnetica



**IMPORTANTE** : Tutte le operazioni di manutenzione e di manipolazione effettuate sulle coppe magnetiche devono essere eseguite con estrema cautela poiché le coppe sono equilibrate.



**IMPORTANTE** : Qualsiasi utilizzo di una coppa non equilibrata determina una inevitabile distruzione della turbina. Depositi di vernice, danni e residui di vernice secca sulla coppa o sul cilindro di fissaggio sono cause possibili di un difetto di equilibratura.

#### 5.1.1. Smontaggio



**IMPORTANTE** : Lo smontaggio della coppa magnetica si effettua unicamente con l'insieme coni montato. Smontaggio delle coppe 50 EC e 65 EX

- **Fase 1:** Posizionare l'utensile appropriato ([vedere § 4 pag. 9](#)) sulla coppa.



**IMPORTANTE** : Fare attenzione allo spigolo della coppa.

- **Fase 2:** Chiudere l'utensile sulla coppa e tirare la coppa nell'asse.



- **Fase 3:** Posare delicatamente la coppa nell'utensile su una superficie piana. È imperativo che la coppa non sia in appoggio sul cilindro di fissaggio.



## Smontaggio delle coppe 35 EC

- **Fase 1:** Posizionare l'utensile (supporto) ([vedere § 4 pag. 9](#)) sulla coppa.



**IMPORTANTE :** Fare attenzione allo spigolo della coppa.

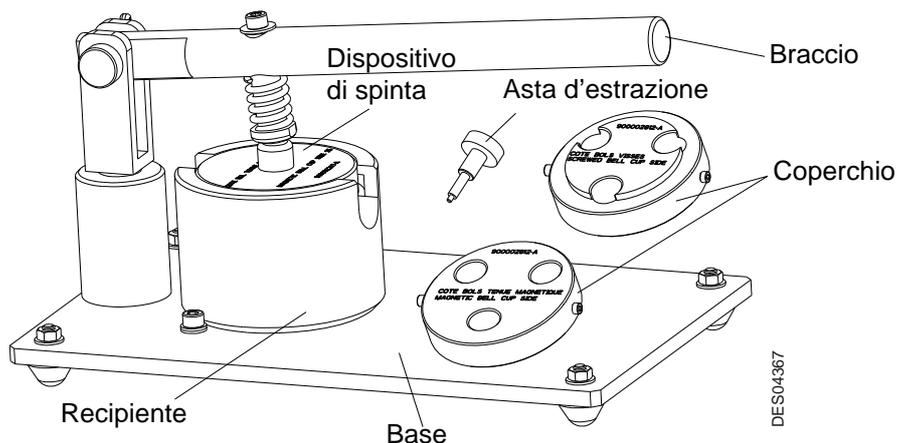
- **Fase 2:** Chiudere l'utensile sulla coppa.

- **Fase 3:** Mantenere il supporto e avvitare il dado dello strumento in senso orario, fino all'arresto contro il cono esterno.

- **Fase 4:** Tenere fermo il dado e avviare in senso antiorario l'utensile al fine di rimuovere la coppa



### 5.1.1.1. Smontaggio del distributore



- **Fase 1:** Porre la coppa completa nel recipiente. Selezionare il coperchio in funzione del tipo di coppa (avvitato o a tenuta magnetica).

**Nota:** il senso del coperchio è dato dall'incisione che deve essere dal lato coppa.

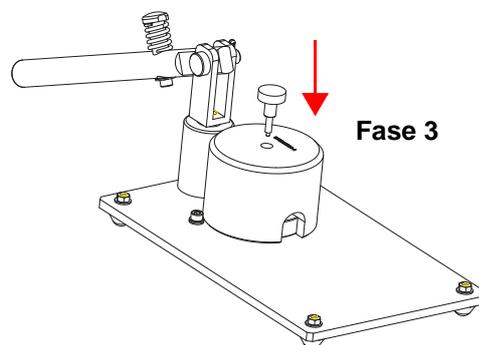
- **Fase 2:** Porre il coperchio sul recipiente e farlo ruotare per bloccare la coppa.

- **Fase 3:** Porre il recipiente sulla base dell'utensile fino ad arresto contro le viti, (coperchio lato base). Posizionare l'asta d'estrazione.

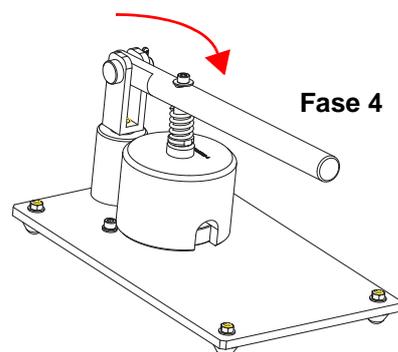
- **Fase 4:** Portare il braccio sull'asta d'estrazione e premere fino ad arresto. Quando si ode un "Clac", il distributore è dissociato dalla coppa.



**Fase 1**



**Fase 3**



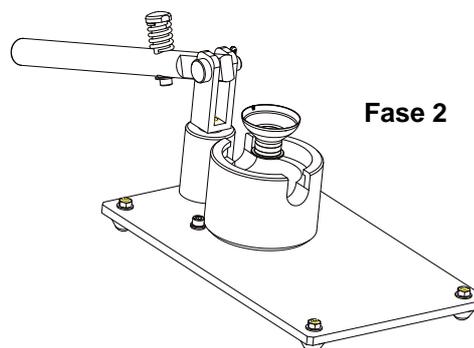
**Fase 4**

DES04369

### 5.1.1.2. Rimontaggio del distributore

- **Fase 1:** Pre-posizionare manualmente il distributore nella coppa.

- **Fase 2:** Porre la coppa nel recipiente.



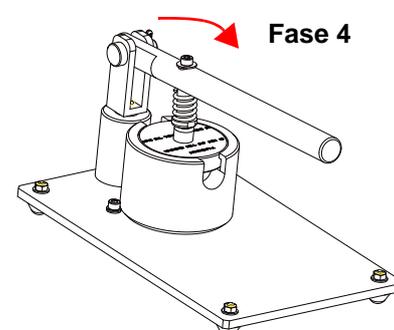
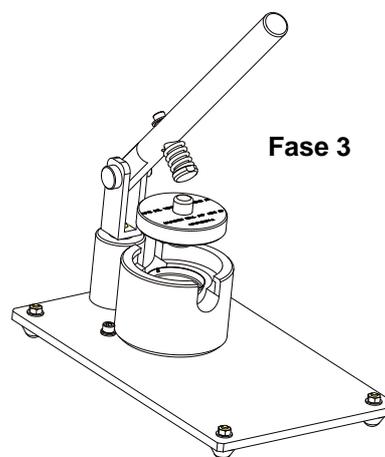
- **Fase 3:** Selezionare in funzione del diametro della coppa utilizzata, il lato del dispositivo di spinta adeguato. Porre il dispositivo di spinta sul recipiente.

**Nota:** il senso del coperchio è dato dall'incisione che deve essere dal lato coppa.



**IMPORTANTE :** Per la coppa 65 EX, utilizzare il dispositivo di spinta della coppa 35 EC.

- **Fase 4:** Portare il braccio sul perno del dispositivo di spinta e premere fino a schiacciamento completo della molla. A questo punto il distributore è montato.



DES04370

### 5.1.2. Rimontaggio della coppa



**IMPORTANTE :** Montare imperativamente il cono interno prima di montare la coppa. Verificare l'assenza di corpi estranei (residui di vernice secca, limatura...) sulla totalità del lato d'appoggio della coppa e del rotore (cilindro, flangia e magnete).

- Non utilizzare l'utensile per rimontare la coppa.
- Porre la coppa magnetica sul rotore, si deve sentire un "clac".

## 5.2. Insieme cono d'aria

Questa procedura è identica indipendentemente dal diametro della coppa ed indipendentemente dal tipo di cono.

### 5.2.1. Smontaggio

- **Fase 1:** Con le dita, bloccare il cono interno contro il polverizzatore e svitare il cono esterno mediante la chiave (Rif.: 1308689) posizionandola nelle tacche del cono, finire di svitare manualmente per rimuoverlo.
- **Fase 2:** Rimuovere il cono interno.

### 5.2.2. Rimontaggio

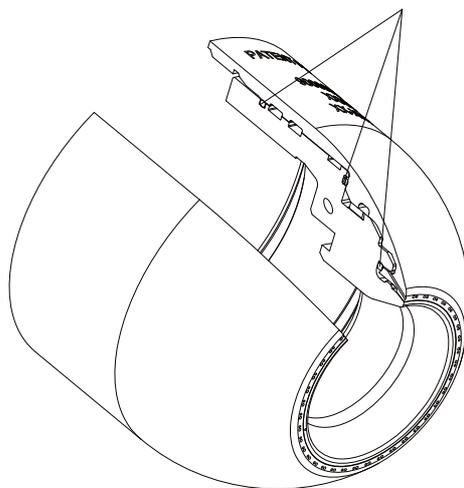


**IMPORTANTE :** Pulire tutti i componenti, verificare che siano in buono stato e sostituirli se necessario ([vedere § 7 pag. 19](#)).

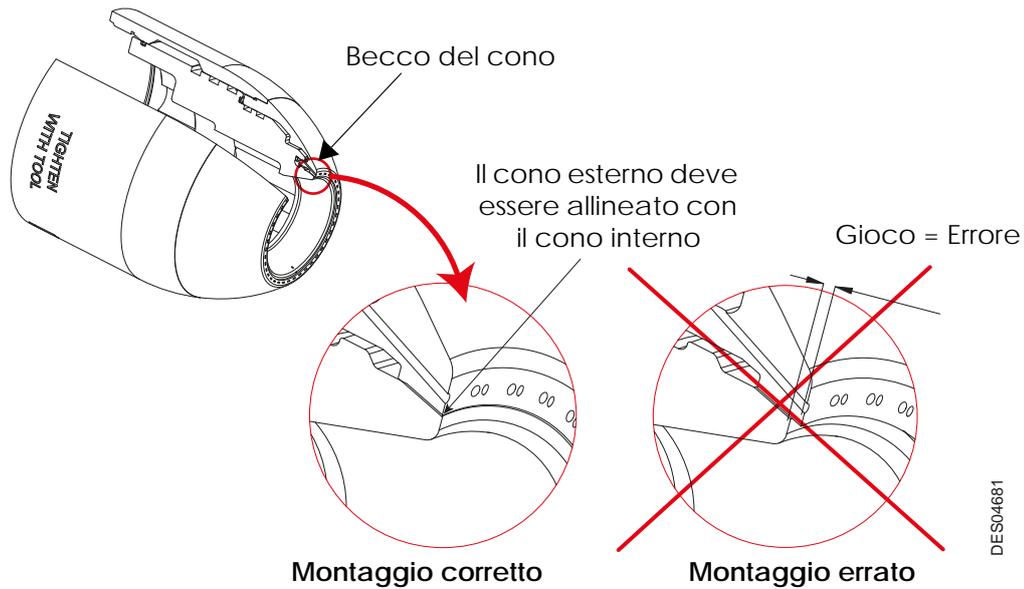


**IMPORTANTE :** Prima di reinstallare l'insieme cono d'aria, controllare la presenza delle tre guarnizioni toroidali e del limitatore.

3 guarnizioni toroidali sul cono interno



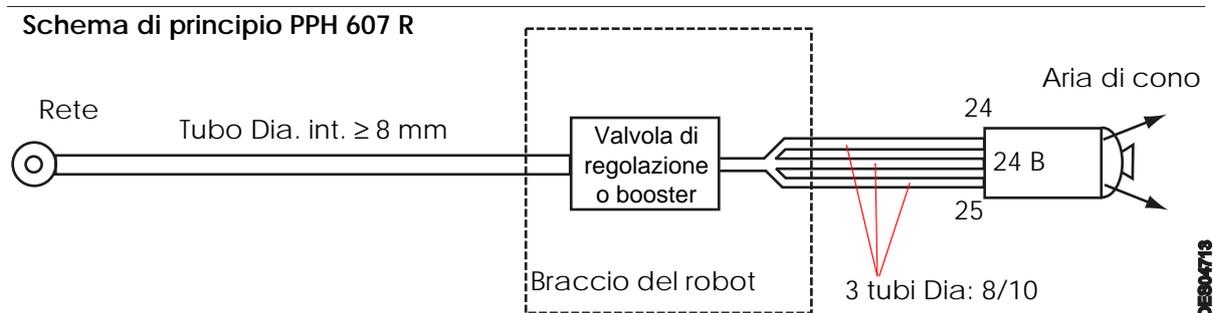
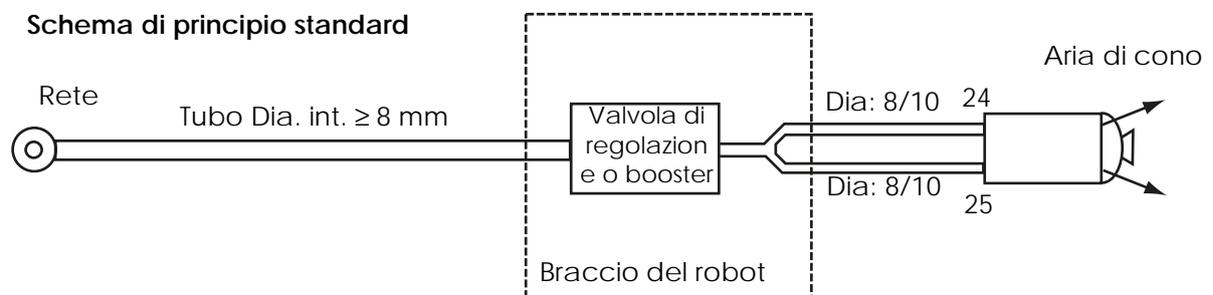
- **Fase 1:** Installare il cono interno sul polverizzatore allineandosi sul perno di posizionamento del corpo e arrivare al punto di blocco.
- **Fase 2:** Collocare il cono esterno sull'insieme poi serrare manualmente e continuare a serrare con l'ausilio dell'utensile 1308689. Quando il serraggio è corretto, i superfici anteriori del cono interno e del cono esterno sono allineate.



I sistemi HI-TE sono alimentati da due circuiti d'aria indipendenti individuati 24 e 25 sul piano di posa

- Il circuito 24 è chiamato circuito d'aria vortice.
- Il circuito 25 è chiamato circuito d'aria diretto.

Dopo il rimontaggio, verificare che ciascuno dei due circuiti sia alimentato correttamente alimentando successivamente con aria vortice, l'aria deve uscire unicamente dai fori del cono il cui angolo allontana l'aria dall'asse della coppa, poi con aria diretta, l'aria esce in questo caso dai fori diretti verso l'asse di rotazione della coppa.



I tubi d'alimentazione in 8/10 possono essere eventualmente sostituiti da tubi 7/10 ma devono essere tutti dello stesso diametro e della stessa lunghezza fino al piano di posa.

## 6. Pulizia

### 6.1. Pulizia della coppa

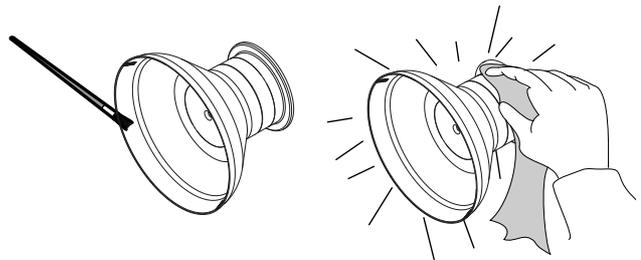
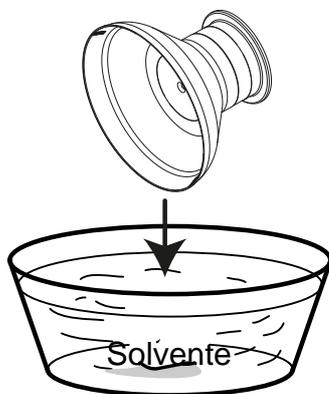


**IMPORTANTE :** Tutte le operazioni di manutenzione e di manipolazione effettuate sulla coppa devono essere eseguite con estrema cautela poiché le coppe sono equilibrate.

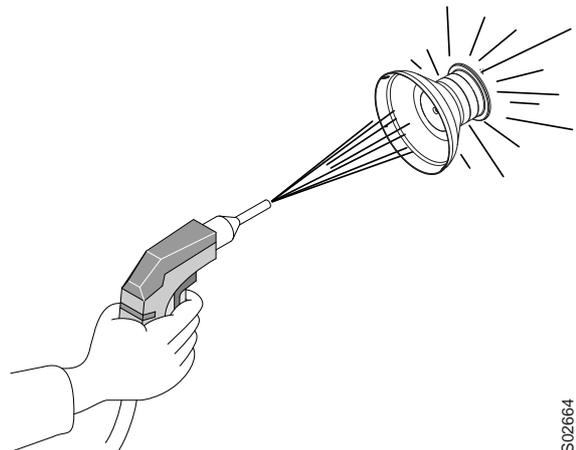
- **Fase 1:** Smontare la coppa ([vedere § 5.1.1 pag. 10](#)).
- **Fase 2:** Lasciare la coppa immersa in del solvente per un'ora, indi pulire usando un panno pulito e una spazzola morbida.



**IMPORTANTE :** Assicurarsi che tutte le superfici siano pulite e completamente libere da impurità. Fare particolarmente attenzione alle superfici interna ed esterna del cilindro di fissaggio della coppa.



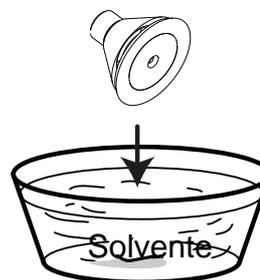
- **Fase 3:** Asciugare con cura le due superfici della coppa, nonché il cilindro di fissaggio con aria compressa.



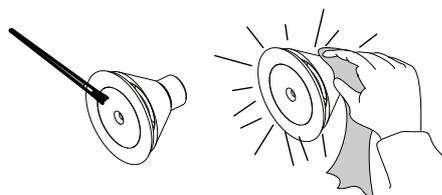
## 6.2. Pulizia del distributore

- **Fase 1:** Smontare il distributore, ([vedere § 5.1.1.1 pag. 12](#)).

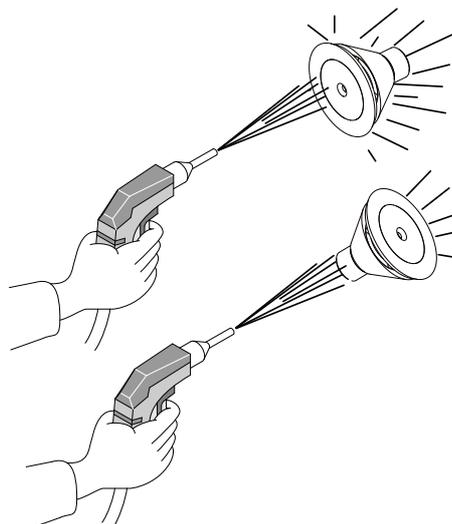
- **Fase 2:** Lasciare immerso per un'ora nel solvente.



- **Fase 3:** Poi pulire con un panno pulito e una spazzola morbida.



- **Fase 4:** Asciugare con cura il distributore con aria compressa.



DES04690

### 6.3. Pulizia cono esterno

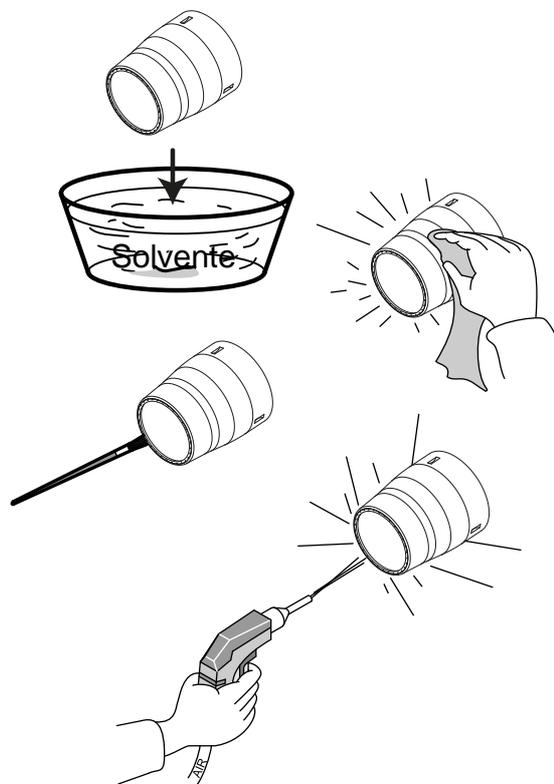
- **Fase 1:** Smontare il cono esterno, [vedere § 5.2.1 pag. 14](#).

- **Fase 2:** Lasciare il cono esterno immerso per un'ora nel solvente, indi pulire le superfici esterna e interna usando un panno immerso nel solvente.

- **Fase 3:** Usare un pennello in nylon per pulire tutti i fori del lato anteriore del cono esterno.

- **Fase 4:** Asciugare accuratamente con aria compressa insistendo sui fori in modo tale da eliminare i residui di vernice, indi asciugare con un panno pulito e asciutto.

- **Fase 5:** Verificare le condizioni del cono interno e, se necessario, pulire con un panno intriso di solvente.



DES02818

## 7. Pezzi di ricambio

### 7.1. Frequenza di sostituzione delle coppe e distributori

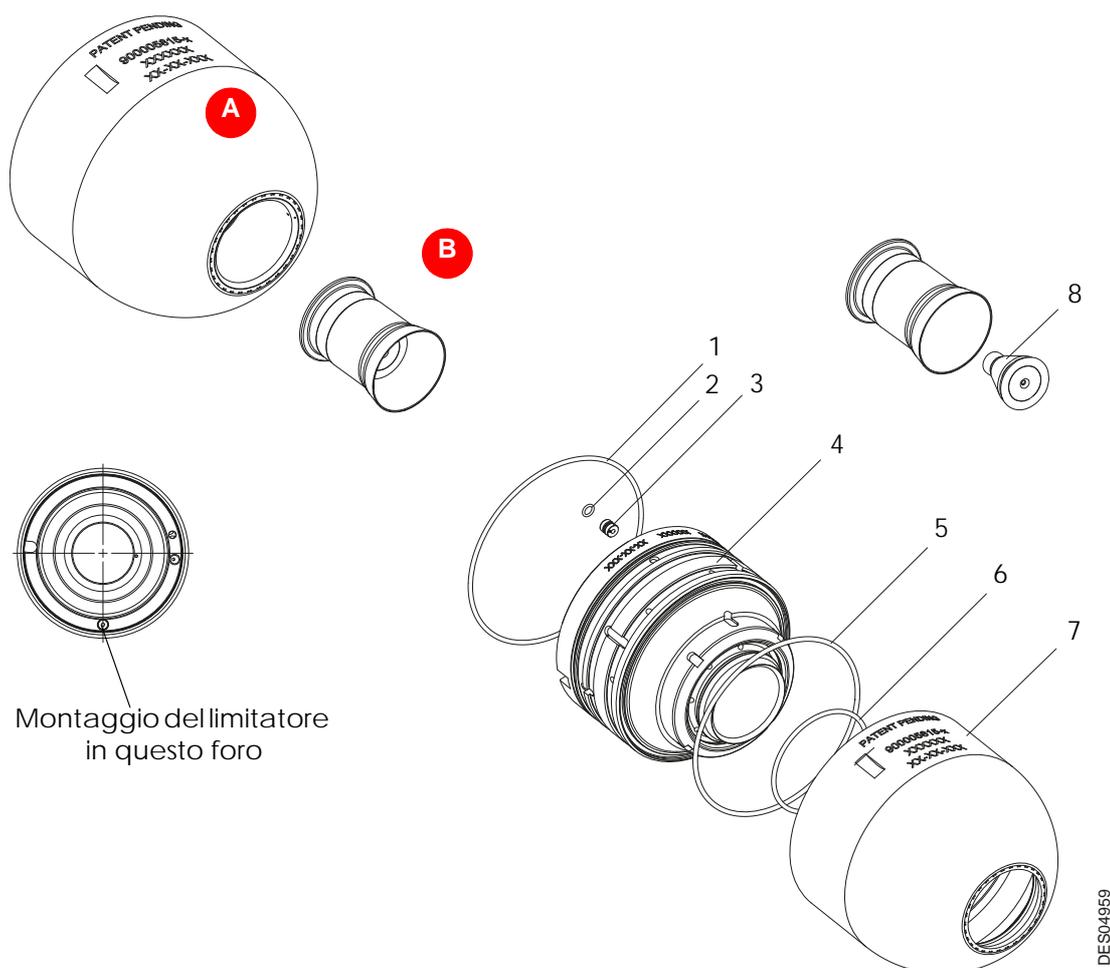
| Tipo di coppe | Frequenza di sostituzione |
|---------------|---------------------------|
| Coppa 35 EC   | 5000 ore                  |
| Coppa 50 EC   | 5000 ore                  |
| Coppa 65 EX   | 5000 ore                  |
| Distributore  | 1500 ore                  |

Tali valori sono valori medi che dipendono dal tipo di vernice, dal flusso di vernice e dalla velocità di rotazione della coppa.



**IMPORTANTE :** SAMES KREMLIN chiede di integrare queste periodicità nei piani di manutenzione preventiva e di applicarle sistematicamente al fine di evitare che l'attrezzatura di polverizzazione sia danneggiata dall'usura eccessiva della coppa.

## 7.2. Sistema 35 EC Hi-TE



| Num.     | Codice articolo  | Designazione                       | Qtà      | Unità di vendita | Livello Pezzi di ricambio (*) |
|----------|------------------|------------------------------------|----------|------------------|-------------------------------|
|          | <b>910008515</b> | <b>Sistema 35 EC Hi-TE</b>         | <b>1</b> | <b>1</b>         | <b>2</b>                      |
| <b>A</b> | <b>910008975</b> | <b>Insieme cono d'aria 35 EC</b>   | <b>1</b> | <b>1</b>         | <b>2</b>                      |
| 1        | J2FENV622        | O-ring - FEP viton                 | 1        | 1                | 1                             |
| 2        | J3STKL038        | O-ring perfluorato                 | 1        | 1                | 1                             |
| 3        | 900006781        | Limitatore D: 2,0                  | 1        | 1                | 2                             |
| 4        | 900005814        | Cono interno                       | 1        | 1                | 2                             |
| 5        | J2FENV386        | O-ring - FEP viton                 | 1        | 1                | 1                             |
| 6        | J2FENV420        | O-ring - FEP viton                 | 1        | 1                | 1                             |
| 7        | 900005815        | Cono esterno                       | 1        | 1                | 2                             |
| <b>B</b> | <b>910000877</b> | <b>Coppa 35 EC Hi-TE alluminio</b> | <b>1</b> | <b>1</b>         | <b>2</b>                      |
| 8        | 1312181          | Distributore (incluso nel num. B)  | 1        | 1                | 1                             |

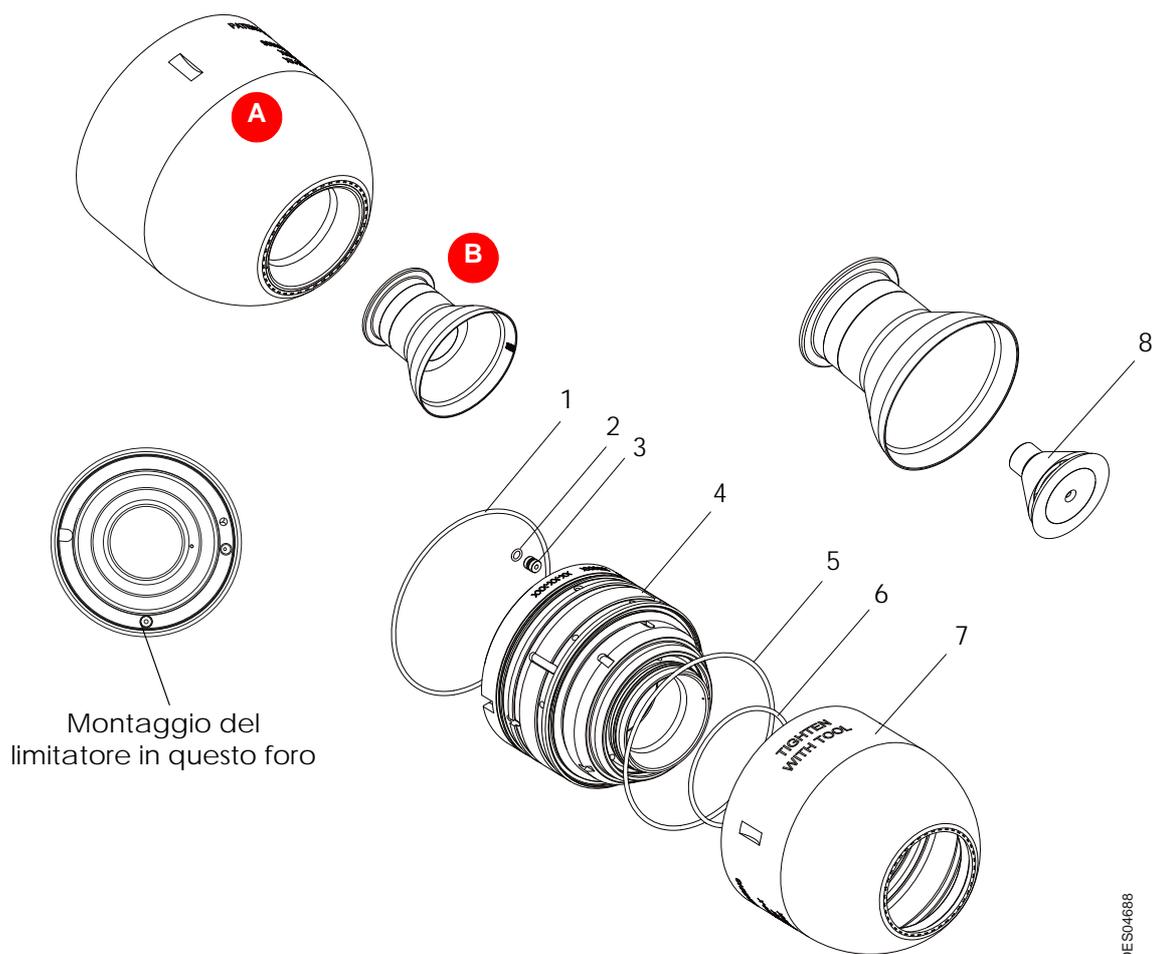
(\*)

Livello 1: Manutenzione preventiva

Livello 2: Manutenzione correttiva

Livello 3: Manutenzione eccezionale

### 7.3. Sistema 50 EC Hi-TE



| Num.     | Codice articolo  | Designazione                       | Qtà      | Unità di vendita | Livello Pezzi di ricambio (*) |
|----------|------------------|------------------------------------|----------|------------------|-------------------------------|
|          | <b>910008514</b> | <b>Sistema 50 EC Hi-TE</b>         | <b>1</b> | <b>1</b>         | <b>2</b>                      |
| <b>A</b> | <b>910007433</b> | <b>Insieme cono d'aria 50 EC</b>   | <b>1</b> | <b>1</b>         | <b>2</b>                      |
| 1        | J2FENV622        | O-ring - FEP viton                 | 1        | 1                | 1                             |
| 2        | J3STKL038        | O-ring perfluorato                 | 1        | 1                | 1                             |
| 3        | 900005993        | Limitatore D: 2,1                  | 1        | 1                | 2                             |
| 4        | 900005529        | Cono interno                       | 1        | 1                | 2                             |
| 5        | J2FENV386        | O-ring - FEP viton                 | 1        | 1                | 1                             |
| 6        | J2FENV358        | O-ring - FEP viton                 | 1        | 1                | 1                             |
| 7        | 900005530        | Cono esterno                       | 1        | 1                | 2                             |
| <b>B</b> | <b>910000876</b> | <b>Coppa 50 EC Hi-TE alluminio</b> | <b>1</b> | <b>1</b>         | <b>2</b>                      |
| 8        | 1312135          | Distributore (incluso nel num. B)  | 1        | 1                | 1                             |

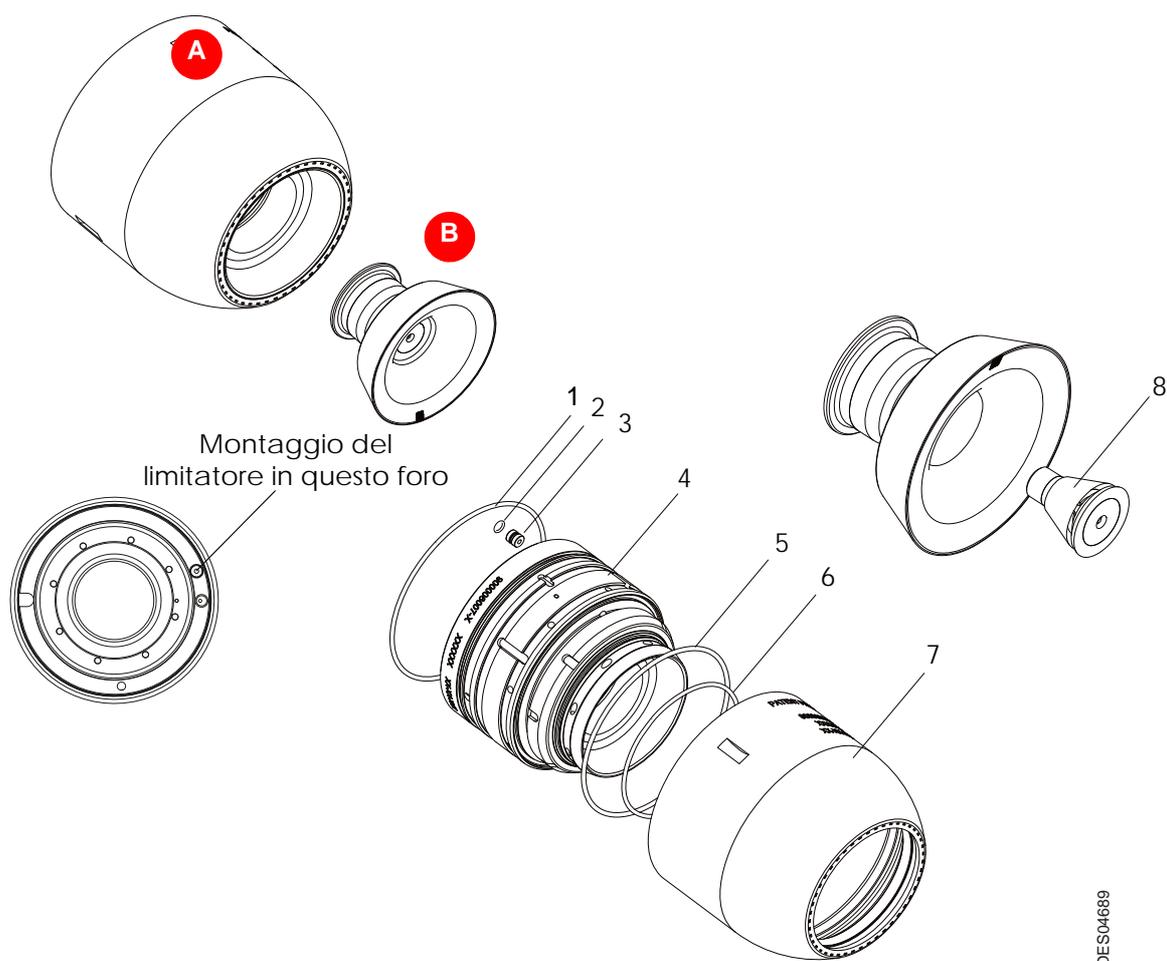
(\*)

Livello 1: Manutenzione preventiva

Livello 2: Manutenzione correttiva

Livello 3: Manutenzione eccezionale

#### 7.4. Sistema 65 EX Hi-TE



| Num.     | Codice articolo  | Designazione                           | Qtà      | Unità di vendita | Livello Pezzi di ricambio (*) |
|----------|------------------|--|----------|------------------|-------------------------------|
|          | <b>910008513</b> | <b>Sistema 65 EX Hi-TE - PPH 607</b>   | <b>1</b> | <b>1</b>         | <b>2</b>                      |
| <b>A</b> | <b>910008211</b> | <b>Insieme cono d'aria 65 EX Hi-TE</b> | <b>1</b> | <b>1</b>         | <b>2</b>                      |
| 1        | J2FENV622        | O-ring - FEP viton                     | 1        | 1                | 1                             |
| 2        | J3STKL038        | O-ring perfluorato                     | 1        | 1                | 1                             |
| 3        | 900005993        | Limitatore D: 2,1                      | 1        | 1                | 2                             |
| 4        | 900006007        | Cono interno                           | 1        | 1                | 2                             |
| 5        | J2FENV386        | O-ring - FEP viton                     | 1        | 1                | 1                             |
| 6        | J2FENV549        | O-ring - FEP viton                     | 1        | 1                | 1                             |
| 7        | 900006008        | Cono esterno                           | 1        | 1                | 2                             |
| <b>B</b> | <b>910008179</b> | <b>Coppa 65 EX Hi-TE alluminio</b>     | <b>1</b> | <b>1</b>         | <b>2</b>                      |
| 8        | 1312181          | Distributore (incluso nel num. B)      | 1        | 1                | 2                             |

(\*)

**Livello 1: Manutenzione preventiva**

**Livello 2: Manutenzione correttiva**

**Livello 3: Manutenzione eccezionale**