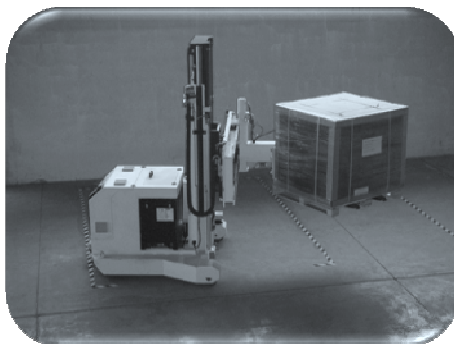
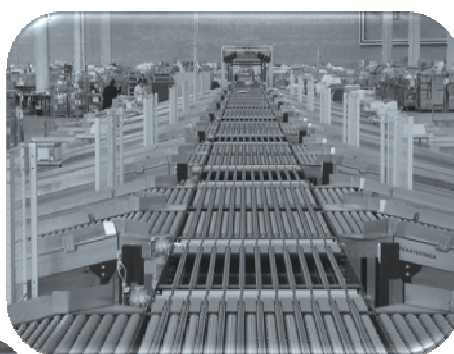
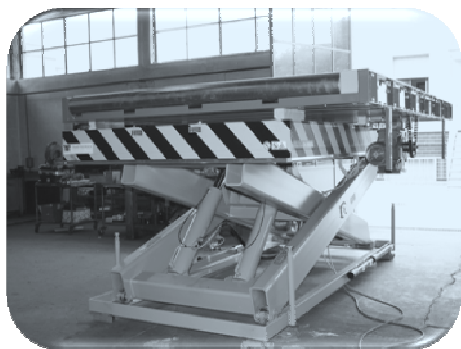


MANUALE D'USO E MANUTENZIONE



Cliente **GEASAR**

Commessa **C11-013**

Oggetto **MODIFICA LINEA PARTENZE**

Manuale N° **07/2011 Rev. 1**
AGGIORNATO SCHEMA ELETTRICO

del **12/04/2011**

Walter Tanzini

DOCUMENTAZIONE TECNICA 07-2011

INDICE DELLA DOCUMENTAZIONE

1. GUIDA ALLA DOCUMENTAZIONE	4
1.1 PROPRIETÀ.....	4
1.3 GUIDA.....	4
2. INFORMAZIONI DI CARATTERE GENERALE	5
2.1 IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE.....	5
2.2 ISTRUZIONI E NORME PER LA MOVIMENTAZIONE DEI MATERIALI	5
2.3 SMONTAGGIO E SMANTELLAMENTO DEGLI ELEMENTI	5
2.4 INFORMAZIONI GENERALI SUI PERICOLI RESIDUI E LE SITUAZIONI D'EMERGENZA.	6
2.5 INDICAZIONI UTILI	6
2.6 UTILIZZO DEL MANUALE	7
2.7 CARTELLI	7
3. ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER IL FUNZIONAMENTO E LA MANUTENZIONE.....	9
3.1 ISTRUZIONI PER L'USO DEL MANUALE.....	9
4. USO DEL SISTEMA.....	10
4.1 USO CORRETTO.....	10
4.2 USO IMPROPRIO	10
4.3 PRECAUZIONI	11
4.4 DISPOSITIVI DI PROTEZIONE E DI SICUREZZA	11
5. ISTRUZIONI PER OPERARE IN SICUREZZA	12
5.1 PERICOLI NEL FUNZIONAMENTO DEL TRASPORTATORE	12
5.2 PRECAUZIONI DI SICUREZZA DURANTE IL NORMALE FUNZIONAMENTO	12
5.3 PERICOLI ELETTRICI	13
5.4 ISTRUZIONI D'INSTALLAZIONE	13
5.5 MODIFICHE COSTRUTTIVE ALL'IMPIANTO.....	13
5.6 OPERAZIONI CHE NON POSSONO ESSERE ESEGUITE DURANTE IL PERIODO DI GARANZIA.	13
5.7 ALTRI PERICOLI	13
5.9 RESPONSABILITÀ PER LA SICUREZZA SUL LAVORO DELL'IMPIANTO.....	15
5.10 RESPONSABILITÀ DEL DATORE DI LAVORO	15
5.11 RESPONSABILITÀ DEL PERSONALE	15
5.12 SICUREZZA DURANTE LA CONDUZIONE E LA MANUTENZIONE.	15
5.13 DANNOSITÀ PER L'IMPIANTO.....	16
6. SPECIFICHE FUNZIONALI	17
6.1 IMPEGNO DI GARANZIA E RESPONSABILITÀ.....	17
6.2 RUMOROSITÀ	17
7. MANUALE DELL'OPERATORE	18
7.1 FUNZIONAMENTO DELL'IMPIANTO	18
7.2 PRECAUZIONI PRIMA DELL'AVVIAMENTO	18
7.3 SERVIZIO DI ASSISTENZA FORNITO DA TRASTECNICA.....	18
7.3.1 Controlli e manutenzioni	18
7.3.2 Contratti di manutenzione.....	19
7.3.3 Teleassistenza	19
8. ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE GENERALE	20
8.1 MANUTENZIONE DEGLI IMPIANTI	20

8.1.1	Pulizia	20
8.1.2	Pulizia dei nastri	20
8.1.3	Pulizia dei rulli	20
8.1.4	Lubrificazione.....	20
8.1.5	Supporti orientabili con cuscinetto a sfere.....	20
8.1.6	Catene e ingranaggi	20
8.1.7	Tamburi di tensione e rulli	20
8.1.8	Carpenterie	21
8.1.9	Dispositivi di controllo	21
9.	ELENCO DELLE MACCHINE INSERITE NELL'IMPIANTO	22
10.	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ	25
10.1	DIRETTIVE APPLICATE	25
10.2	LA TARGHETTA CE.....	27
11.	DESCRIZIONE DI FUNZIONAMENTO	28
12.	MANUALI DEI TRASPORTATORI/MACCHINE INSERITE NELL'IMPIANTO	40
	GRUPPI CHECK-IN – MOD. B23	41
	TRASPORTATORE A NASTRO STRISCIANTE – MOD. B20 AERO.....	49
	TRASPORTATORE A PIASTRE CRESCENT CONVEYOR – MOD. B45	70
	SERRANDE AVVOLGIBILI MOTORIZZATE	86
13.	RICAMBI CONSIGLIATI	89
14.	DOCUMENTAZIONE DEI FORNITORI	90
15.	DISEGNI	91
16.	SCHEMI ELETTRICI.....	93

1. GUIDA ALLA DOCUMENTAZIONE

1.1 Proprietà

Il manuale è di proprietà di Trastecnica S.p.A.

Il manuale è concepito per l'utente e per il proprio personale.

Il manuale contiene istruzioni e direttive che non possono, in totale o in parte, essere copiate, distribuite e utilizzate in modo diverso da quello per cui sono state concepite.

La violazione può avere conseguenze legali.

1.3 Guida

Nei capitoli da 1 a 12, è inserita la documentazione che concerne quanto fornito dalla Trastecnica S.p.A.

Nel capitolo 13 è inserito l'elenco delle parti di ricambio relativi all'impianto che la Trastecnica consiglia di tenere a magazzino per ogni evenienza.

Nel capitolo 14 è inserita la documentazione dei fornitori della Trastecnica relativa ai componenti di commercio.

Nel capitolo 15 sono inseriti i disegni a corredo della documentazione. Nel caso la documentazione sia composta da un elevato numero di disegni essi potrebbero essere consegnati separatamente dalla presente.

Nel capitolo 16 sono contenuti gli schemi elettrici. Anche gli schemi elettrici potrebbero essere consegnati separatamente dalla presente documentazione.

Questa documentazione deve essere conservata per tutta la vita della macchina o dell'impianto. In caso di cessione, la macchina o l'impianto devono essere accompagnati dalla presente documentazione.

2. INFORMAZIONI DI CARATTERE GENERALE

2.1 Identificazione del costruttore

TRASTECHNICA S.p.A.
20093 Cologno Monzese (MI) – VIA Filippo Brunelleschi 7
Tel. 02250952.1 – Fax 02 2535019
e-mail: traste@trastecnica.it
sito web: www.trastecnica.it

2.2 Istruzioni e norme per la movimentazione dei materiali

Normalmente i trasportatori e le varie parti che compongono l'impianto sono spediti smontati in più sezioni di misure variabili generalmente non superiori ai 3 metri.

Gli elementi dei vari trasportatori sono impilati su pallet dedicati in legno e sono legati con regge metalliche o/e avvolti con film estensibile di PVC.

Lo scarico dagli automezzi e la movimentazione dei bancali devono essere eseguita con mezzi di sollevamento aventi un'adeguata portata, tenendo in considerazione che il peso di ogni singolo pallet generalmente non superiore ai 1500 Kg.

In caso di carichi maggiori essi sono evidenziati da targhe e segnalati.

Le regge metalliche devono essere tagliate con una cesoia, operazione che deve essere eseguita proteggendo le mani con guanti antinfortunistici al fine di evitare tagli o abrasioni. Le regge di metallo devono essere raccolte e gettate nei rifiuti metallici.

Gli elementi che compongono i trasportatori, sul pallet sono separati con travetti di legno che devono essere asportati ogni qualvolta, si toglie un elemento dal pacco, gli stessi possono essere utilizzati per adagiare gli elementi a terra.

I materiali degli imballi, pallet, travetti di legno, film estensibili, regge metalliche devono essere condotti alla raccolta differenziata.

2.3 Smontaggio e smantellamento degli elementi

Lo smontaggio degli impianti o dei trasportatori va eseguito seguendo la procedura inversa indicata per il montaggio, (vedere i manuali di installazione).

Nel caso le strutture debbano essere immagazzinate per un futuro utilizzo, occorrerà disporle su pallet sovrapponendo gli elementi con un massimo di 3 o 4 pezzi.

Le parti più pesanti e complesse come i gruppi di comando, i rinvii, i trasferitori, ecc. si consiglia di disporle singolarmente sul un pallet.

Tutte le parti a bordo dell'impianto come le elettrovalvole, i gruppi di trattamento dell'aria, le cassette elettriche, le pulsantiere, le fotocellule, i fine corsa, le canalizzazioni e i cavi elettrici, devono essere smontate e imballate con cura prima di eseguire lo smontaggio delle parti meccaniche.

Nel caso in cui l'impianto debba essere smantellato senza riutilizzo, i materiali dovranno essere suddivisi secondo la loro tipologia per essere avviati alla rottamazione.

Le parti metalliche dovranno essere avviate alle discariche o alle società autorizzate alla raccolta e allo smaltimento; le parti elettriche, pneumatiche e oleodinamiche dovranno essere separate. Particolare attenzione dovrà essere posta alle parti contenenti olio come ad esempio i gruppi lubrificatori degli impianti pneumatici, oleodinamici e i riduttori.

Gli oli contenuti in queste apparecchiature devono essere consegnati ai centri autorizzati alla raccolta e allo smaltimento.

2.4 Informazioni generali sui pericoli residui e le situazioni d'emergenza.

Tutti i trasportatori, di nostra produzione, sono stati progettati e costruiti secondo le norme di buona tecnica e nel rispetto delle vigenti disposizioni in materia di sicurezza e prevenzioni degli infortuni.

Tuttavia è indispensabile considerare alcune situazioni a rischio insite nell'uso della macchina, quali:

- Non si deve per alcun motivo sedersi, camminare o scavalcare i trasportatori anche quando questi non sono in funzione.
- Non eseguire alcun intervento sugli organi meccanici quando il trasportatore è in funzione, è comunque buona regola non avvicinarsi con le mani alle zone di movimentazione con gli impianti in funzione.
- Qualora la macchina sia dotata d'impianto pneumatico, non staccare o tagliare i tubi prima di aver scaricato l'impianto.
- Non staccare o tagliare eventuali tubi idraulici sotto pressione
- In caso di problemi al regolare flusso dei materiali trasportati non intervenire per risolvere la situazione se non dopo aver bloccato in posizione di sicurezza o in arresto d'emergenza l'impianto.
- Non effettuare alcun intervento sull'impianto elettrico prima di aver tolto tensione agendo sull'interruttore generale, ed aver posto il cartello "IN MANUTENZIONE" sul quadro elettrico.

2.5 Indicazioni utili

Per eventuali chiarimenti o problemi, vi consigliamo di prendere contatto con il nostro servizio di assistenza post-vendita al seguente indirizzo:

TRASTECHNICA S.p.A.
Cologno Monzese - MI - ITALIA
Via Brunelleschi 7
tel (02) 2509521, fax (02) 2535019
E-Mail service@trastecnica.it

Nel caso abbiate bisogno di una seconda copia di questo manuale, richiedetelo all'indirizzo sopra citato, comunicando il numero di codice del manuale indicato nella prima pagina.

2.6 Utilizzo del manuale

Il manuale è realizzato per le persone incaricate dell'installazione, dell'uso e della manutenzione dei macchinari, infatti, esso serve a informare in merito all'utilizzo delle apparecchiature, a fornire istruzioni per la messa in funzione, informazioni sull'uso, indirizzare il personale preposto agli interventi di manutenzione e facilitare l'ordinazione di eventuali parti di ricambio.

Il manuale non può sostituire un'adeguata esperienza dell'utilizzatore ma solo informarlo. Il manuale riporta i dati delle apparecchiature al momento della commercializzazione e può subire aggiornamenti in conformità a modifiche apportate nel tempo. TRASTECHNICA S.p.A. si riserva il diritto di apportare modifiche senza l'obbligo di aggiornare i manuali precedenti.

NOTA: alcune figure inserite nel manuale sono di uso generale e per più tipi di trasportatori, per tale motivo le apparecchiature in vostro possesso potrebbero differire da quanto indicato schematicamente nelle figure. Tuttavia la documentazione consegnata prevede una serie di disegni meccanici e di schemi elettrici che rispecchiano l'impianto o la singola macchina in vostro possesso.

2.7 Cartelli

Porre attenzione ai simboli dei cartelli, presenti sulle macchine o sull'impianto e ai loro colori.

GIALLO / NERO = PERICOLO

ROSSO / BIANCO = DIVIETO

AZZURRO = OBBLIGO

Essi segnalano la presenza di un possibile pericolo e servono a salvaguardare la salute e l'incolumità delle persone che operano nelle vicinanze delle macchine.

TRASTECHNICA S.p.A. si ritiene sollevata da eventuali responsabilità nei seguenti casi:

- Uso improprio delle apparecchiature da parte di personale addestrato e non.
- Uso diverso dalle normative e dalle specifiche.
- Installazione non corretta eseguita da terzi.
- Difetti ed errori di alimentazione (elettrica o pneumatica).
- Mancanza di manutenzione come previsto dal manuale.
- Modifiche o interventi non autorizzati delle apparecchiature.
- Utilizzo di ricambi non originali o specifici per le apparecchiature di produzione Trastecnica.
- Inosservanza delle istruzioni.
- Eventi eccezionali.

CARTELLI DI DIVIETO E PERICOLO USO GENERALE

I seguenti cartelli sono applicati sulle macchine o su parte di esse.



ATTENZIONE
MANTENERE I CARTELLI SEMPRE BEN VISIBILI

3. ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER IL FUNZIONAMENTO E LA MANUTENZIONE

3.1 Istruzioni per l'uso del manuale

Tutte le persone coinvolte nell'avviamento, nell'ispezione, nelle operazioni di manutenzione dell'impianto o della singola macchina, devono leggere e seguire attentamente le istruzioni contenute in questo manuale.

La conoscenza delle istruzioni è una condizione essenziale per la sicurezza e il corretto funzionamento dell'impianto.

Devono essere seguiti i consigli ed eseguite le regolazioni per quanto riguarda la prevenzione d'incidenti nei punti specifici.

4. USO DEL SISTEMA

4.1 Uso corretto

L'impianto è costruito per trasportare solo i prodotti per cui è stato progettato.

Ogni utilizzo diverso non è conforme a quanto progettato.

È severamente proibito camminare o salire sui trasportatori, anche quando non sono in funzione.

E' severamente vietato compiere operazioni, riparazioni e regolazioni durante il funzionamento dell'impianto o della singola macchina.

Trastecnica non è responsabile per danni o difetti causati da un uso improprio dell'impianto. Tali rischi sono a carico dell'utente.

L'impianto può essere usato solo quando tutte le protezioni e gli equipaggiamenti di sicurezza sono stati montati e sono correttamente funzionanti.

Per ragioni di sicurezza, modifiche non autorizzate da Trastecnica sono vietate.

L'impianto deve essere gestito in conformità con le istruzioni fornite nel capitolo, **manuale dell'operatore**, e deve essere tenuto un archivio delle attività d'ispezione e di manutenzione.

4.2 Uso improprio

L'uso improprio dell'impianto è così definito:

- Utilizzo dell'impianto in disaccordo con le istruzioni.
- Avviamento, funzionamento e manutenzione impropria dell'impianto.
- Messa in funzione dell'impianto senza le protezioni di sicurezza o con le protezioni difettose, secondo quanto prescritto dalle istruzioni e dalle procedure.
- Si ritiene inutile seguire le istruzioni nel manuale d'uso riguardo all'avviamento, al funzionamento e alla manutenzione dell'impianto e delle sue parti.
- Modificare le strutture dell'impianto o dei trasportatori senza approvazione di Trastecnica
- Modificare la velocità dei trasportatori senza approvazione di Trastecnica
- Cura insufficiente delle parti dei trasportatori soggette a sporcizia.
- Riparazioni eseguite da persone incompetenti.
- Modificare il software dell'impianto.

4.3 Precauzioni

È vietato salire o calpestare parti dei trasportatori, quando sono in funzione o quando sono fermi.

È proibito camminare, salire, attraversare i trasportatori.

Solo persone adeguatamente istruite sono autorizzate a operare sull'impianto e sui trasportatori.

Qualsiasi infrazione delle disposizioni in materia di sicurezza deve essere comunicata al proprio responsabile.

Per evitare qualsiasi danneggiamento e pericolo all'uso e ad altre persone, l'impianto può essere ispezionato, mantenuto, avviato e gestito da personale specializzato adeguatamente istruito.

4.4 Dispositivi di protezione e di sicurezza

Tutte le protezioni e i dispositivi di sicurezza presenti devono essere controllati regolarmente:

- Prima d'ogni avviamento dell'impianto
- Dopo ogni manutenzione o riparazione

La rimozione dei dispositivi di sicurezza, è permessa solo per eseguire manutenzioni o riparazioni e solo dopo aver spento e isolato l'apparecchiatura elettrica per prevenire l'avviamento involontario.

Durante il montaggio delle parti, i dispositivi di protezione dell'operatore devono essere idonei, secondo le istruzioni fornite in questo manuale.

Non è permesso sostituire i dispositivi di sicurezza elettrici.

I sezionatori elettrici devono sempre essere in vista e a portata di mano.

Una corretta manutenzione è importante per il funzionamento e per la sicurezza.

Le parti danneggiate o usurate devono essere sostituite appena possibile.

Sedersi o camminare sui trasportatori è pericoloso per le persone e per i materiali trasportati, ed è perciò vietato.

Durante il funzionamento, tutti i dispositivi di sicurezza devono essere collegati e funzionanti in conformità con il manuale.

Tutti i cartelli di pericolo e d'attenzione devono essere tenuti visibili e non possono essere rimossi dalla posizione prestabilita.

5. ISTRUZIONI PER OPERARE IN SICUREZZA

5.1 Pericoli nel funzionamento del trasportatore

L'impianto è costruito secondo i più recenti standard tecnici approvati dai regolamenti in materia di sicurezza.

L'impianto può essere usato solo:

- In conformità con le istruzioni;
- In sicurezza e libero da difetti

Tutte le situazioni che potrebbero influire sulla sicurezza devono essere eliminate.

5.2 Precauzioni di sicurezza durante il normale funzionamento

L'impianto può essere operativo solo quando tutti gli equipaggiamenti di sicurezza sono stati montati ed è correttamente funzionante.

Prima di commutare su **ON** l'impianto assicurarsi che nessuno possa essere compromesso dal funzionamento del sistema.

L'impianto deve essere controllato per i danni visibili e per il corretto funzionamento dei dispositivi di sicurezza almeno una volta per turno.

Le attività di manutenzione e d'avviamento devono essere riportate sul libro macchina.

Per tutte le prove, le manutenzioni, gli avviamenti e le regolazioni, seguire le seguenti raccomandazioni:

- I trasportatori adiacenti all'impianto, (se non diversamente stabilito), devono essere scollegati elettricamente per mezzo del sezionatore di potenza, a loro volta protetti per evitare l'accensione.
- Nel caso in cui il trasportatore (durante i lavori di regolazione) abbia bisogno di funzionare senza i dispositivi di sicurezza, il livello di pericolo aumenta e in questo caso la zona pericolosa deve essere interdetta alle persone in prossimità degli accessi.

5.3 Pericoli elettrici

Il lavoro sull'impianto elettrico deve essere eseguito esclusivamente da elettrotecnici professionisti.
Le istruzioni di sicurezza che riguardano l'installazione elettrica, devono essere rigorosamente seguite.

5.4 Istruzioni d'installazione

E' sempre vietato eseguire modifiche delle apparecchiature e dei programmi software.

L'impianto può essere avviato solo dal personale addetto.

Le istruzioni fornite nella documentazione che riguarda l'installazione elettrica devono sempre essere seguite!

5.5 Modifiche costruttive all'impianto

Nessun cambiamento, modifica o espansione all'impianto può essere eseguita senza il consenso del costruttore. Questo vale anche per saldature di parti sulle strutture di sostegno.

Eventuali modifiche necessitano la conferma scritta di Trastecnica.

Tutte le parti dell'impianto che non sono in condizione di funzionare adeguatamente devono essere sostituite immediatamente.

Utilizzare solo ricambi originali.

Nel caso siano utilizzati ricambi forniti da terzi, non è data nessuna garanzia così come per i carichi o per i requisiti di sicurezza.

Nel caso in cui siano usate parti fornite da terzi, che non rispecchiano le specifiche di Trastecnica la garanzia data da Trastecnica è invalidata.

5.6 Operazioni che non possono essere eseguite durante il periodo di garanzia.

Durante il periodo di garanzia, possono essere eseguite solo modifiche in accordo con e sotto la direzione di Trastecnica.

La violazione annullerà ogni richiesta di garanzia!

5.7 Altri pericoli

Sebbene l'impianto sia stato costruito secondo i più recenti standard di costruzione e approvato dalle norme in materia di sicurezza, esiste sempre la possibilità di pericoli durante l'uso e per questa ragione le istruzioni d'installazione meccanica ed elettrica, riportate in questa documentazione, devono essere strettamente seguite.

5.8 Rischi residui

Per rischio residuo s'intende un potenziale pericolo, impossibile da eliminare o parzialmente eliminato, che può provocare danni all'operatore se interviene con metodi e pratiche di lavoro non corrette.

Nonostante tutti i dispositivi di sicurezza previsti da TRASTECHNICA S.p.A. permangono alcuni rischi residui di seguito descritti.

PERICOLO	PRECAUZIONI
Pericolo di schiacciamento delle mani tra le unità di trasporto nella zona dei gruppi di rinvio nastro.	NON INSERIRE LE MANI NELLE PARTI IN MOVIMENTO DURANTE IL FUNZIONAMENTO. IN CASO DI OPERAZIONI DA EFFETTUARSI SUI NASTRI TRASPORTATORI, ACCERTARSI CHE L'IMPIANTO SIA SPENTO O PREMERE I PULSANTI DI EMERGENZA PER AGIRE SUGLI STESSI IN SICUREZZA.
Pericolo di perdita dell'equilibrio ed eventuale caduta durante il funzionamento dei trasportatori.	NON SALIRE SUI NASTRI TRASPORTATORI DURANTE IL FUNZIONAMENTO. IN CASO DI OPERAZIONI DA EFFETTUARSI SUI TRASPORTATORI, ACCERTARSI CHE L'IMPIANTO SIA SPENTO O PREMERE I PULSANTI DI EMERGENZA PER AGIRE SULLE STESSA IN SICUREZZA.

5.9 Responsabilità per la sicurezza sul lavoro dell'impianto

Il manuale d'uso e manutenzione, deve essere sempre tenuto nelle vicinanze dell'impianto.

Le norme generali così come quelle locali che riguardano la prevenzione degli infortuni e l'ambiente di lavoro devono essere distribuite e seguite.

Tutte le istruzioni in materia di sicurezza e le notizie sui pericoli che si riferiscono all'impianto devono essere tenute in buone condizioni, eventuali fogli rovinati o sgualciti devono essere sostituiti immediatamente.

5.10 Responsabilità del datore di lavoro

Il datore di lavoro deve accordare l'accesso agli impianti solo alle persone che:

- Sono consapevoli dei regolamenti riguardanti la sicurezza di funzionamento e la prevenzione degli infortuni e hanno familiarità con il funzionamento dell'impianto;
- Hanno letto questo capitolo riguardante la sicurezza e gli avvisi descritti nel manuale e hanno confermato di aver appreso quanto descritto, ponendo la loro firma su un apposito registro;

5.11 Responsabilità del personale

Tutte le persone che sono adibite a lavorare sull'impianto, prima di operare su o con l'impianto, devono:

- Seguire le istruzioni e i regolamenti che riguardano la sicurezza sul lavoro e la prevenzione infortuni;
- Avere letto questo capitolo che riguarda la sicurezza e gli avvisi descritti nel manuale, e confermato di aver appreso quanto descritto, ponendo la loro firma su un apposito registro.

5.12 Sicurezza durante la conduzione e la manutenzione.

La manutenzione e la conduzione dell'impianto possono essere eseguite solo da personale autorizzato e istruito.

Pertanto il personale deve aver seguito un corso per quanto riguarda l'informazione dei possibili pericoli prima di iniziare qualsiasi lavoro di manutenzione.

Questo personale può essere:

- Meccanicamente istruito dalla Trastecnica, oppure
- Personale del datore di lavoro che possiede la qualifica e l'istruzione necessaria, con la chiara autorizzazione del datore di lavoro.

Le regolazioni, le manutenzioni e le ispezioni devono essere eseguite agli intervalli prescritti.

Le manutenzioni devono essere eseguite in accordo con le istruzioni del costruttore.

Quando i lavori sono eseguiti in aree pericolose, il personale interessato deve prendere in modo autonomo le giuste precauzioni di protezione dai possibili pericoli.

Tutte le zone collegate all'impianto, compreso il compressore d'aria, devono essere protette per evitare l'uso improprio.

Durante le manutenzioni, le ispezioni o le riparazioni, tutti gli interruttori elettrici devono essere spenti e l'interruttore generale protetto da avviamenti accidentali.

L'interruttore generale deve essere sotto chiave e la chiave rimossa, oppure deve essere dotato di un lucchetto.

Al fine di evitare l'avviamento dell'impianto da parte di persone diverse da chi sta eseguendo la manutenzione, deve essere applicato al quadro elettrico il cartello **"IMPIANTO IN MANUTENZIONE"**.

Utilizzare solo ricambi originali. I ricambi acquistati presso terzi non danno la garanzia, anche se sono progettati e costruiti per il corretto carico e hanno i requisiti di sicurezza.

I gruppi più grossi quando sono sostituiti, devono essere attentamente assicurati a un'apparecchiatura di sollevamento.

Prima di accendere o dopo le manutenzioni e le riparazioni o dopo aver posto rimedio a difetti, controllare che l'area sia libera da persone e che tutte le protezioni di sicurezza siano installate.

Gli equipaggiamenti di sicurezza devono essere controllati per il loro corretto funzionamento.

Per riportare i casi di guasto, manutenzione, riparazione e le attività di assistenza, deve essere tenuto un registro dell'impianto.

Malfunzionamenti o rotture verificare durante le ispezioni o le manutenzioni, devono essere riferite ai responsabili prima dell'avviamento.

Nel caso di pericolo ritenuto dannoso per le persone o per le apparecchiature, l'impianto deve essere immediatamente fermato.

5.13 Dannosità per l'impianto

I lavori di manutenzione e ispezione devono essere eseguiti a intervalli regolari.

Evitare qualsiasi forma di attività che potrebbe influenzare il funzionamento dell'impianto in sicurezza.

Gli operatori devono riferire al loro responsabile ogni situazione riguardante la sicurezza dell'impianto.

In caso di malfunzionamento che implica la sicurezza, l'impianto non deve essere usato.

Non è permesso sostituire fusibili elettrici con altri di dimensioni diverse.

6. SPECIFICHE FUNZIONALI

6.1 Impegno di garanzia e responsabilità

I nostri impegni di garanzia sono soggetti alle condizioni insite nel contratto generale.

Gli impegni di garanzia e responsabilità per lesioni a persone e danni a materiali sono esclusi quando questi possono scaturire da uno o più cause inserite nei capitoli 4.1 e 4.2, in aggiunta a calamità causate da forze estranee o di causa maggiore.

6.2 Rumorosità

Le apparecchiature fornite rispecchiano le Norme vigenti.

Il valore massimo rilevato a una distanza di 1 metro e a un'altezza di 1 metro durante il funzionamento dell'apparecchiatura è il seguente:

78 dBa ± 2

7. MANUALE DELL'OPERATORE

7.1 Funzionamento dell'impianto

In generale, vanno applicate le raccomandazioni di base sulla sicurezza date nel capitolo 3.

In aggiunta, vanno seguite le raccomandazioni di sicurezza incluse nel capitolo 8, così come quelle in questo.

Le raccomandazioni del costruttore incluse nei capitoli 12 e 14 devono essere seguite.

Per assicurare un corretto funzionamento dell'impianto, devono essere osservate le seguenti istruzioni:

- Rimuovere tutti i materiali che potrebbero creare problemi di funzionamento all'impianto devono essere rimossi.
- Lasciare accessibile un lato di carico.
- Legare quei materiali che potrebbero cadere dall'impianto durante il trasporto.
- Non è permesso trasportare materiali che sporgono lateralmente dai trasportatori.
- Non eccedere oltre il carico massimo consentito dal trasportatore.
- Tutti i materiali che non sono conformi all'uso corretto dell'impianto devono essere evitati.

7.2 Precauzioni prima dell'avviamento

Assicurarsi che nessuna persona possa essere compromessa quando l'impianto sta per essere avviato.

Assicurarsi che nessuna persona sia all'interno dell'area protetta da barriere.

Occorre rimediare a danni e rotture prima dell'avviamento.

7.3 Servizio di assistenza fornito da Trastecnica

L'obiettivo è di tenere efficiente il vostro impianto, con la massima disponibilità di mezzi, il massimo risultato a un costo minimo. Per questi motivi v'informiamo circa il servizio di assistenza di Trastecnica, del quale potrete avere beneficio.

Il servizio di assistenza della Trastecnica offre:

7.3.1 Controlli e manutenzioni

Potrete beneficiare dell'abilità tecnica dell'organizzazione e del servizio di assistenza Trastecnica per eseguire controlli e/o manutenzioni al vostro impianto, nel momento in cui volete.

Potrete essere sicuri che i ricambi siano giusti e verificati in conformità alla metodologia di controllo, e che tutte le regolazioni necessarie siano eseguite.

Questa è l'assicurazione che il vostro impianto darà il massimo dei risultati. La più conveniente forma di manutenzione è eseguita presso il cliente, secondo il tipo dell'impianto, dell'ambiente, dei prodotti e della vostra organizzazione.

Nel contratto di manutenzione saranno elencati quali lavori saranno eseguiti dal servizio di assistenza di Trastecnica e quali dalla vostra organizzazione, come per esempio le sistemazioni che saranno fatte con reciproche comunicazioni.

7.3.2 Contratti di manutenzione

La Trastecnica può offrire un contratto di manutenzione ordinaria preventiva che tende a mantenere in efficiente stato l'impianto.

Il contratto di manutenzione, che può essere richiesto al nostro servizio post-vendita (vedi capitolo 2.4), garantisce un'assistenza costante nel tempo. Gli interventi offerti nel contratto di manutenzione, variano secondo la dimensione e la complessità degli impianti, con possibilità di uno o più interventi nell'arco dell'anno e con durate di uno o più giorni, per ogni intervento.

7.3.3 Teleassistenza

Vi è inoltre la possibilità, per gli impianti dotati di PLC, di essere assistiti ON-LINE dal nostro servizio di teleassistenza per risolvere tutti i problemi di natura elettrica, e per modificare il software di gestione dell'impianto su richiesta del cliente, senza che i tecnici debbano intervenire direttamente sull'impianto evitando così i costi di viaggio del nostro personale.

Alcuni problemi tra i più banali, come ad esempio un malfunzionamento di una fotocellula o di un finecorsa, possono bloccare per parecchio tempo l'impianto, senza che gli utilizzatori possano capire di cosa si tratti. Il servizio di teleassistenza annulla i tempi di fermo impianto collegandosi per mezzo di Modem direttamente con il PLC, risolvendo il problema comunicando agli utilizzatori o ai manutentori qual è la causa del fermo impianto e come intervenire.

8. ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE GENERALE

8.1 Manutenzione degli impianti

8.1.1 Pulizia

La pulizia in generale garantisce un corretto funzionamento, una vita più lunga dell'impianto e una minore probabilità di rotture e guasti, in modo particolare delle parti in movimento, evitando fermi forzati e interventi di riparazione urgenti.

8.1.2 Pulizia dei nastri

Una cura particolare va rivolta ai nastri. Un nastro sporco diminuisce l'attrito delle sue superfici provocando un'eccessiva usura e in generale un non corretto trasporto dei materiali.

Eeguire la pulizia dei nastri con acqua e sapone oppure con prodotti adatti, acquistabili sul mercato. Non utilizzare prodotti derivati del petrolio, come benzina, gasolio, diluente, etc.

8.1.3 Pulizia dei rulli

I rulli di ritorno nastro e i tamburi di tensione, vanno tenuti puliti perché l'accumulo di sporcizia può causare il non corretto allineamento del nastro.

8.1.4 Lubrificazione

Un altro importante aspetto della manutenzione è la lubrificazione che va eseguita periodicamente, senza usare eccessive quantità di lubrificante. Meglio lubrificare spesso in piccole quantità e attenersi a quanto consigliamo nei seguenti paragrafi.

8.1.5 Supporti orientabili con cuscinetto a sfere

I supporti orientabili a cuscinetto sono lubrificati in sede di montaggio, ingrassare ogni 6 mesi circa con grasso di consistenza NLG2 come ad esempio:

MOBIL ARMVAC 781

SHELL ALVANIA N.2

Il grasso va introdotto dolcemente possibilmente durante il funzionamento attraverso l'apposito ingrassatore.

8.1.6 Catene e ingranaggi

Pulire le catene e gli ingranaggi utilizzando gasolio o prodotti adatti allo scopo e lubrificare con grasso come ad esempio:

MOBIL MOBILGREASE N.2

8.1.7 Tamburi di tensione e rulli

I tamburi di tensione e i rulli hanno i cuscinetti prelubrificati e non richiedono lubrificazione. Nel caso d'indurimento dei cuscinetti dei rulli, una goccia d'olio migliorerà lo scorrimento.

Lubrificare con grasso le barre filettate dei rulli tenditori.

8.1.8 Carpenterie

La maggior parte dei pezzi che compongono i trasportatori **TRASTECHNICA** e relative strutture di sostegno, sono collegate con bulloni.

Pochi sono i pezzi collegati con saldature, questo per facilitare future modifiche o sostituzione di parti.

Per ottenere un continuo e regolare funzionamento degli impianti occorre controllare regolarmente il corretto serraggio di tali collegamenti, senza stringere eccessivamente le viti.

8.1.9 Dispositivi di controllo

I dispositivi di rilevamento (fotocellule e finecorsa meccanici, o magnetici) devono essere installati in modo che il loro campo di lettura sia ben definito, sincerandosi durante le operazioni di manutenzione preventiva che le viti dei sostegni di detti dispositivi (squadrette e supporti) siano ben serrate.

La non corretta posizione dei dispositivi di controllo rischia di compromettere il funzionamento dell'impianto ed è pertanto consigliabile eseguire periodicamente controlli dei fissaggi per evitare fermate non desiderate e richieste d'intervento della nostra assistenza.

Verificare, in modo particolare, le viti che fissano i finecorsa magnetici dei cilindri pneumatici (ove montati). Le vibrazioni di tali apparecchiature a volte causano il loro spostamento dalla corretta posizione.

9. ELENCO DELLE MACCHINE INSERITE NELL'IMPIANTO

MATRICOLA	MODELLO MACCHINA	CODICE IDENTIFICATIVO	NUMERO DISEGNO	NOTE
13826	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK1	B2300036	EX A22 - ESISTENTE
13827	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK2	B2300036	EX A23 - ESISTENTE
13828	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK3	B2300036	EX A24 - ESISTENTE
13829	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK4	B2300036	EX A25 - ESISTENTE
13830	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK5	B2300036	EX A26 - ESISTENTE
13831	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK6	B2300036	EX A27 - ESISTENTE
13832	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK7	B2300036	EX A28 - ESISTENTE
13833	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK8	B2300036	EX A29 - ESISTENTE
13834	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK9	B2300036	EX A30 - ESISTENTE
13835	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK10	B2300036	EX A40 - ESISTENTE
13836	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK11	B2300036	EX A39 - ESISTENTE
13837	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK12	B2300036	EX A38 - ESISTENTE
13838	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK13	B2300036	EX A37 - ESISTENTE
13839	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK14	B2300036	EX A36 - ESISTENTE
13840	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK15	B2300036	EX A35 - ESISTENTE
13841	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK1	107.0243	EX A3 - ESISTENTE
13842	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK2	107.0243	EXA4 - ESISTENTE
13843	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK3	107.0243	EX A5 - ESISTENTE
13844	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK4	107.0243	EX A6 - ESISTENTE
13845	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK5	107.0243	EX A7 - ESISTENTE
13846	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK6	107.0243	EX A8 - ESISTENTE
13847	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK7	107.0243	EX A9 – ESISTENTE
13848	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK8	107.0243	EX A10 – ESISTENT
13849	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK9	107.0243	EX A13 – ESISTENT
13850	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK10	107.0243	EX A14 – ESISTENT
13851	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK11	107.0243	EX A15 – ESISTENT
13852	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK12	107.0243	EX A16 – ESISTENT
13853	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK13	107.0243	EX A17 – ESISTENT
13854	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK14	107.0243	EX A18 – ESISTENT
13855	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK15	107.0243	EX A19 – ESISTENT
13856	TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK16	107.0243	EX A20 – ESISTENT

13857	TRASPORTATORE A NASTRO	1N21	B2000429	EX 1T1 - MODIFICATO
13858	TRASPORTATORE A NASTRO	1N22	B2000425	NUOVO
13859	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	1N23	B2100153	NUOVO
13860	TRASPORTATORE A NASTRO	1N24	B2000426	NUOVO
13861	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	1N25	B2100154	NUOVO
13862	TRASPORTATORE A NASTRO	1N26	B2000427	NUOVO
13863	TRASPORTATORE A NASTRO	1N27	107.0204	EX 1T2 – ESISTENTE
13864	TRASPORTATORE A NASTRO	1N28	B2000430	EX 1T3 – MODIFICATO
13865	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	1N29	B2100155	NUOVO
13866	TRASPORTATORE A NASTRO	1N30	107.0206	EX 1T4 – ESISTENTE
13867	TRASPORTATORE A NASTRO	2N21	107.0203 BIS	EX 2T1 – ESISTENTE
13868	TRASPORTATORE A NASTRO	2N22	107.0210	EX 2T2 – ESISTENTE
13869	TRASPORTATORE A NASTRO	2N23	B2000024	EX 2N3 – ESISTENTE
13870	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	3N1	B2100003	EX 1N5 – ESISTENTE
13871	TRASPORTATORE A NASTRO	5N1	B2000016	EX 1N6 – ESISTENTE
13872	TRASPORTATORE A NASTRO	5N2	B2000017	EX 1N7 – ESISTENTE
13873	TRASPORTATORE A NASTRO	5N3	B2000018	EX 1N8 – ESISTENTE
13874	TRASPORTATORE A NASTRO	5N4	B2000019	EX 1N9 – ESISTENTE
13875	TRASPORTATORE A NASTRO	5N5	B2000019	EX 1N10 – ESISTENTE
13876	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	5N7	B2100156	NUOVO
13877	TRASPORTATORE A NASTRO	5N8	B2000431	EX 1N12 – MODIFICATO
13878	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	5N9	B2100162	EX 1N13 - MODIFICATO
13879	TRASPORTATORE A NASTRO	5N10	B2000022	EX 1N14 – ESISTENTE
13880	TRASPORTATORE A NASTRO	5N11	B2000023	EX 1N15 – ESISTENTE
13881	TRASPORTATORE A NASTRO	5N12	B2000432	EX 3N2 – MODIFICATO
13882	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	5N13	B2100157	NUOVO
13883	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	5N14	B2100158	NUOVO
13884	TRASPORTATORE A NASTRO	5N15	B2000433	EX 3N3 – MODIFICATO
13885	TRASPORTATORE A NASTRO	5N16	B2000434	EX 3N1 – MODIFICATO
13886	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	4N1	B2100003	EX 2N4 – ESISTENTE
13887	TRASPORTATORE A NASTRO	6N1	B2000435	EX 2N5 – MODIFICATO
13888	TRASPORTATORE A NASTRO	6N2	B2000026	EX 2N6 – ESISTENTE
13889	TRASPORTATORE A NASTRO	6N3	B2000027	EX 2N7 – ESISTENTE
13890	TRASPORTATORE A NASTRO	6N4	B2000028	EX 2N8 – ESISTENTE
13891	TRASPORTATORE A NASTRO	6N5	B2000029	EX 2N9 – ESISTENTE

13892	TRASPORTATORE A NASTRO	6N6	B2000019	EX 2N10- ESISTENTE
13893	TRASPORTATORE A NASTRO	6N7	B2000019	EX 2N11- ESISTENTE
13894	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	6N9	B2100156	NUOVO
13895	TRASPORTATORE A NASTRO	6N10	B2000431	EX 2N13- MODIFICATO -
13896	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	6N11	B2100162	EX 2N14 – MODIFICATO
13897	TRASPORTATORE A NASTRO	6N12	B2000030	EX 2N15- ESISTENTE
13898	TRASPORTATORE A NASTRO	6N13	B2000023	EX 2N16- ESISTENTE
13899	TRASPORTATORE A NASTRO	6N14	B2000436	EX 2N12-MODIFICATO
13900	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	6N15	B2100159	NUOVO
13901	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	6N16	B2100160	NUOVO
13902	TRASPORTATORE A NASTRO	6N17	B2000437	EX 3N4- MODIFICATO
13903	TRASPORTATORE A NASTRO	6N18	B2000428	NUOVO
13904	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	6N19	B2100161	NUOVO
13905	TRASPORTATORE A NASTRO	7N1	B2000438	EX 1N11- MODIFICATO
13906	TRASPORTATORE A NASTRO	7N2	B2000439	EX 3N5- MODIFICATO
13907	TRASPORTATORE A NASTRO	7N3	B2000036	EX 3N6- ESISTENTE
13908	TRASPORTATORE A NASTRO	7N5	B2000424	EX 3N7- MODIFICATO
13909	TRASPORTATORE A NASTRO	7N6	B2000423	EX 3N8- MODIFICATO
13910	TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	7N7	B2100151	EX 3N9- MODIFICATO
13911	CRESCENT CONVEYOR W.B.	8CR1	B4500062	EX 3T1- MODIFICATO

10. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ INSERITA NEL PRESENTE MANUALE:

ALL. IIA DIR. 2006/42/CE

ALL. IIB DIR. 2006/42/CE

NON PREVISTA

10.1 Direttive applicate


Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE.

Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

EN 12100-1; EN 12100-2; EN 60204-1

	TRASTECHNICA S.p.A.	Tel +39 02 250 952.1
	Via Brunelleschi 7 – 20093 Cologno Monzese MI	Fax +39 02 253 5019

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

TRASTECHNICA S.p.A. Via Brunelleschi n.7-Cologno Monzese MI - Italia

DICHIARA CHE LA MACCHINA

IMPIANTO TRASPORTO BAGAGLI IN PARTENZA

<i>Descrizione</i>	
IMPIANTO BHS	
<i>Modello</i>	
C10013	2011
<i>Matricola</i>	<i>Anno costruzione</i>
TRASPORTO BAGAGLI	
<i>Uso Previsto</i>	
C10-013	
<i>Commessa</i>	

E' CONFORME ALLE SEGUENTI DIRETTIVE:

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE.

Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

EN 12100-1; EN 12100-2; EN 60204-1

E AUTORIZZA

WALTER TANZINI

Nominativo

C/O TRASTECHNICA S.p.A.- Via Brunelleschi 7 – 20093 Cologno Monzese MI

Indirizzo

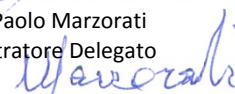
A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Cologno Monzese, 18/04/2011

TRASTECHNICA S.p.A.

Dr. Ing. Paolo Marzorati

Dr. Ing. Paolo Marzorati
Amministratore Delegato



10.2 La targhetta CE

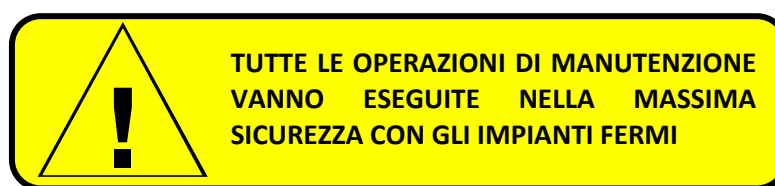
Le targhette **CE** sono applicate sui quadri elettrici.



11. DESCRIZIONE DI FUNZIONAMENTO

Normalmente l'impianto è impostato in funzionamento **AUTOMATICO**; in tal caso il movimento di ciascun trasportatore è vincolato all'espletamento delle funzioni logiche cui fa capo. Per facilitare le operazioni di normale manutenzione, è possibile impostare l'impianto in funzionamento **IN MANUTENZIONE**; in tal caso ogni motore agisce singolarmente a fronte di una manovra a pulsante, svincolandosi da altri controlli o consensi.

Si consiglia in caso di manutenzione, estrarre le chiavi d'impostazione ciclo dal quadro elettrico in modo da evitare qualsiasi avviamento accidentale dell'impianto da parte di terzi.



UTILIZZO DEL PANNELLO OPERATORE

Tutte le funzioni per la gestione e la diagnostica sono visibili sul pannello TP 177 A.

Il pannello TP 177 A è touch-screen e pertanto l'azionamento dei pulsanti avviene con il semplice contatto dello schermo. Evitare di colpire lo schermo per non danneggiarlo.

Descrizione delle manovre

01-A-Main_page

Schermata principale del pannello dalla quale si accede al **MENÙ**, si avvia e si arresta l'impianto con i pulsanti **START** e **STOP**, si visualizza lo stato di ogni singola linea **ON-OFF** e si azzerano le segnalazioni di anomalia con il tasto **RESET**.



02_A_Menù

Dalla pagina menù si accede alle pagine precedenti o successive toccando i pulsanti UP e DN, oppure direttamente alle pagine impostate toccando i singoli pulsanti.

Predisp.funz.impianto	Password
Reset PLC	Manovre manuali
Invio bagagli	Timer nastri
Lay-out impianto	
Contaore + data	
Selezione lingua	
DN	UP
EXIT	

03_A_Selezione_Funzionamento

Toccano ogni singolo selettore si passa dallo stato di funzionamento **MANUALE** ad **AUTOMATICO** e viceversa per ogni singola linea.

L'impianto è generalmente impostato in **AUTOMATICO**, l'impostazione in **MANUALE** deve essere utilizzata solo per eseguire prove di funzionamento in fase di manutenzione.



Dopo aver selezionato la linea desiderata in manuale, toccare il pulsante centrale **MANOVRE MANUALI** per accedere allo **START** e **STOP** di ogni singolo motore.



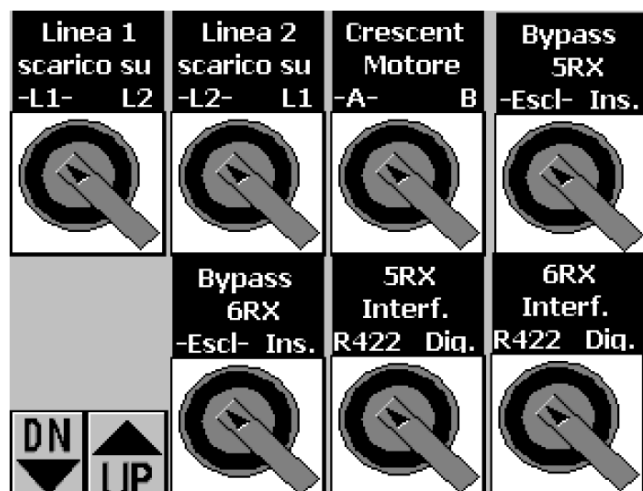
03_B_Selezione_Funzionamento

Da questa schermata s'impostano i seguenti modi di funzionamento:

Flusso di bagagli accettati sulla linea 1 verso la linea 2

Flusso di bagagli accettati sulla linea 2 verso la linea 1

Sceita del motore da utilizzare del carosello, selettore "**Crescent Motore A B**"; la scelta del motore deve essere eseguita dopo aver impostato meccanicamente il gruppo di trascinamento da utilizzare. Quest'operazione è descritta nel manuale di uso e manutenzione del Crescent alla pag. 85.

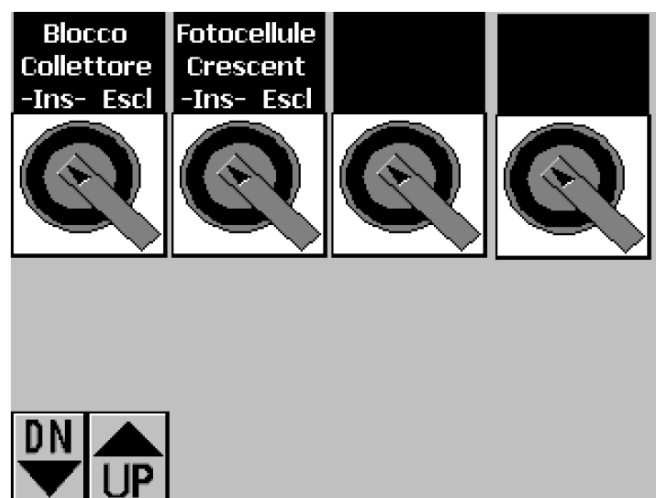


03_C_Selezione_Funzionamento

Inserimento o esclusione del pulsante di blocco collettore sulla pulsantiera a bordo banco.

Inserimento o esclusione delle fotocellule sulle confluenze del Crescent.

Queste fotocellule normalmente sono inserite e servono a controllare lo scarico dei bagagli dagli alimentatori a nastro verso il carosello Crescent. L'esclusione delle fotocellule di confluenza può essere utilizzata nel caso in cui si creassero intasamenti di bagagli lungo la linea che devono essere poi smaltiti velocemente. Si fa presente che escludendo le fotocellule, il controllo di confluenza non è più gestito dal PLC e pertanto occorre che la zona sia presidiata da un operatore. L'esclusione delle fotocellule deve essere utilizzata solo temporaneamente e in casi di vera necessità, l'utilizzo prolungato potrebbe arrecare danni ai trasportatori.



05_A_Reset_PLC

Schermata relativa al reset della memoria del PLC, che può essere eseguita solo da personale autorizzato e con impianto in funzionamento **MANUALE**.

Con il tasto **“Selezione funzionamento impianto”** si accede direttamente alla schermata per l'impostazione in manuale.



06_A ÷ 06_H_Manovre_man

Dopo aver selezionato la linea desiderata in manuale, toccare il pulsante centrale **MANOVRE MANUALI** per accedere allo **START** e **STOP** di ogni singolo motore.



07_A_Invio_bagagli

Schermata per scelta del modo d'invio dei bagagli:

Toccare il selettore per cambiare il modo da **"AUTOMATICO a MANUALE"**

In manuale l'invio del bagaglio dal check-in al collettore deve essere controllato a vista dall'operatore.

In automatico l'invio del bagaglio dal check-in al collettore è controllato dal PLC che al momento della prenotazione d'invio da parte dell'operatore, riserva un tratto di collettore della misura impostata sul pannello: 1,5 – 2 -2,5 -3 metri.

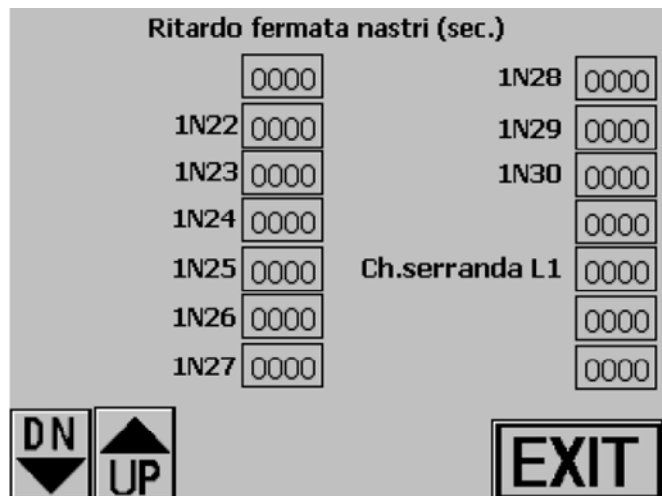


08_A_Timer_nastri_L1

Nelle schermate ritardo di fermata trasportatore si imposta il tempo che trascorre dal momento che non vi sono bagagli in transito sul trasportatore stesso.

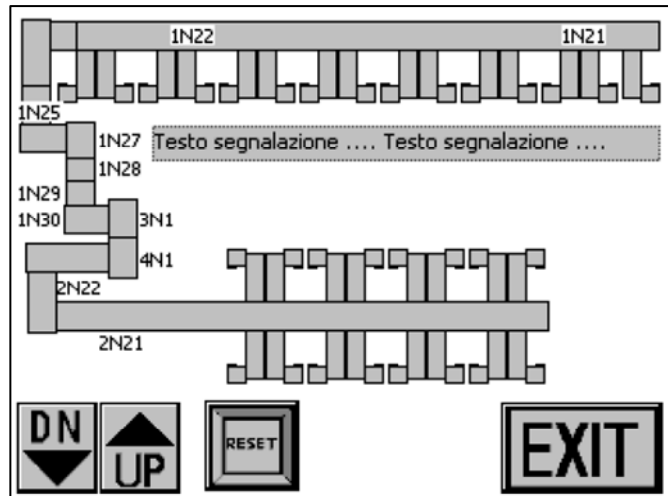
Per impostare toccare la finestrella a fianco della sigla del trasportatore e inserire il tempo desiderato in secondi.

I tempi sono stati reimpostati dai nostri tecnici, consigliamo di interpellare il nostro servizio di assistenza prima di procedere.

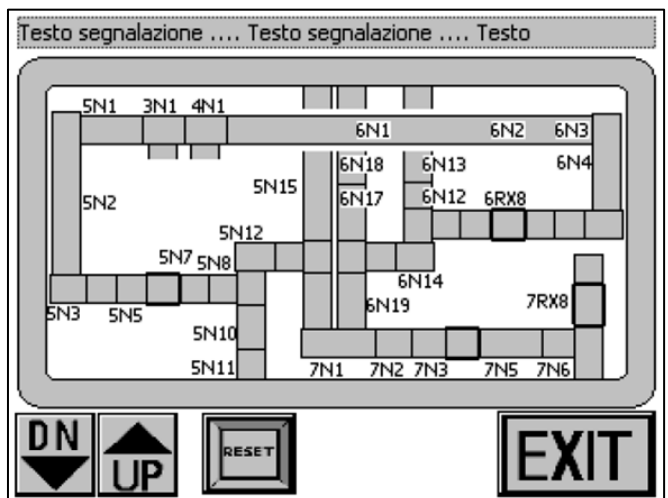


09_B_Lay-out CHK-IN

L'impianto raffigurato nel pannello indica quali motori sono in funzione e quali sono fermi, per avere sotto controllo lo stato di tutti i trasportatori.



09_C_Lay-out Smist



Trasportatore grigio chiaro motore fermo

Trasportatore grigio oscuro motore in funzione

10_A_Check_Inputs_ASI_1

Schermate nelle quali si possono vedere lo stato degli ingressi e delle uscite.

Premere DN e UP per passare alle pagine precedenti e successive.

Premere EXIT per uscire

Check Inputs							
In_0.0	OFF	26FD30	OFF	In_3.2	OFF	In_4.6	OFF
In_0.1	OFF	26FD31	OFF	In_3.3	OFF	In_4.7	OFF
26FD10	OFF	In_2.0	OFF	In_3.4	OFF	73PA22-1	OFF
26FD11	OFF	In_2.1	OFF	In_3.5	OFF	73PA22-2	OFF
In_1.0	OFF	26FD90	OFF	In_3.6	OFF	73PA22-3	OFF
In_1.1	ON	26FD91	OFF	In_3.7	OFF	73PA22-4	OFF
26FD50	OFF	In_2.4	OFF	In_4.0	OFF	In_5.4	OFF
26FD51	OFF	In_2.5	OFF	In_4.1	OFF	In_5.5	OFF
In_1.4	OFF	26FD70	OFF	In_4.2	OFF	48FD9	OFF
In_1.5	OFF	26FD71	OFF	In_4.3	OFF	4859	OFF
DN	UP	In_3.0	OFF	In_4.4	OFF	EXIT	
		In_3.1	OFF	In_4.5	OFF		

- **12_A_Contaore**

Schermata del conta ore di funzionamento dell'impianto totale e parziale.

Il parziale si azzerà toccando il tasto Reset parziale.

Contaore funzionamento impianto				
		Totale		
Ore	Minuti	Secondi		
0000	:	00	:	00
		Parziale		
0000	:	00	:	00
DN	UP	Reset parziale	EXIT	

12_B_Data_Ora

Schermata per impostazione data e ora:
toccare ogni singola casellina per inserire



14_A_Impost._pannello

Schermata per le impostazioni de pannello



14_B_Selezione_lingua



14_C_Costruttore



ACCETTAZIONE DEI BAGAGLI

Prima di avviare l'impianto, con il selettore posto sul quadro elettrico, è possibile selezionare il tipo di invio dei bagagli dai CHECK-IN verso il collettore: **MANUALE** o **AUTOMATICO**

Si consiglia di utilizzare sempre il modo automatico per rendere fluide e senza intoppi le operazioni di accettazione dei bagagli.

Impostazione in automatico

L'immissione dei bagagli dai CHECK-IN in **AUTOMATICO** avviene premendo il PULSANTE A PEDALE oppure

il pulsante  sulla tastiera a bordo banco.

Il nastro su bilancia funziona portando il bagaglio fino ad impegnare la fotocellula posta all'estremità del

trasportatore. L'invio del bagaglio dal nastro al collettore si ottiene azionando il pulsante



di INVIO AUTOMATICO BAGAGLIO

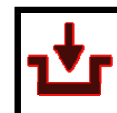
Il PLC di gestione della linea riserva uno spazio sul collettore sufficiente a contenere il bagaglio che viene

trasferito automaticamente dal nastro su bilancia.

Sia con l'invio dei bagagli in manuale che in automatico, occorre prima di procedere alle operazioni di

accettazione accendere la bilancia con il pulsante  posto sulla tastiera a bordo del banco.

Per bloccare il collettore a nastro in caso di emergenza temporanea, premere il pulsante



di

BLOCCO COLLETTORE. Per rimettere in marcia il collettore, premere nuovamente il pulsante.

PARAMETRI TECNICI

Dimensioni dei bagagli.

I bagagli accettati dal nostro sistema di trasporto hanno i seguenti limiti dimensionali:

	Massimo	Minimo
Lunghezza	1000 mm	300 mm
Altezza	750 mm	200 mm
Larghezza	450 mm	75 mm
Peso	50 kg*	0,5 kg

* Nonostante il nostro sistema sia tarato per poter trasportare tali pesi, raccomandiamo, in generale, di non accettare bagagli di più di 30 kg perché questo costituisce un limite per la movimentazione manuale da parte degli operatori aeroportuali in sede di allestimento carrelli.

Sedie a rotelle, passeggini, sacche da golf, zaini con cinghie, sci e surf, ombrelli, biciclette, e tutto ciò che non è contemplato nelle misure dalla tabella devono essere accettati e trattati in altro modo.

12. MANUALI DEI TRASPORTATORI/MACCHINE INSERITE NELL'IMPIANTO

Nelle seguenti pagine sono inseriti i manuali specifici dei trasportatori e delle apparecchiature che compongono il sistema di trasporto in vostro possesso.

Essi contengono le istruzioni di montaggio, di messa a punto, gli intervalli per la manutenzione e le istruzioni per la sostituzione di parti usurate.

GRUPPI CHECK-IN – MOD. B23



DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA

Il trasportatore a nastro per gruppo di accettazione ha una struttura di acciaio inox nella quale scorre un nastro che può essere liscio oppure con risalti (losanghe) nei casi in cui sia installato in leggera salita verso il collettore.

La motorizzazione è fornita da un moto tamburo di adeguate dimensioni, mentre una serie di rulli garantisce lo scorrimento nel rinvio e nella fase di ritorno del nastro.

I trasportatori a nastro per gruppo d'accettazione nella maggior parte dei casi sono spediti premontati a bordo delle celle di carico, completi di sponde e di carenature d'acciaio inossidabile.

Porre molta attenzione durante lo scarico e la movimentazione, poiché eventuali colpi e urti sono mal tollerati dalle celle di carico.

Il trasportatore non è fissato con viti alla bilancia, ma solo appoggiato e pertanto durante la movimentazione non sollevare il gruppo prendendolo dal trasportatore perché la bilancia potrebbe cadere danneggiandosi, o essere causa di un possibile infortunio per chi sta operando.

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

POSIZIONAMENTO DEL GRUPPO

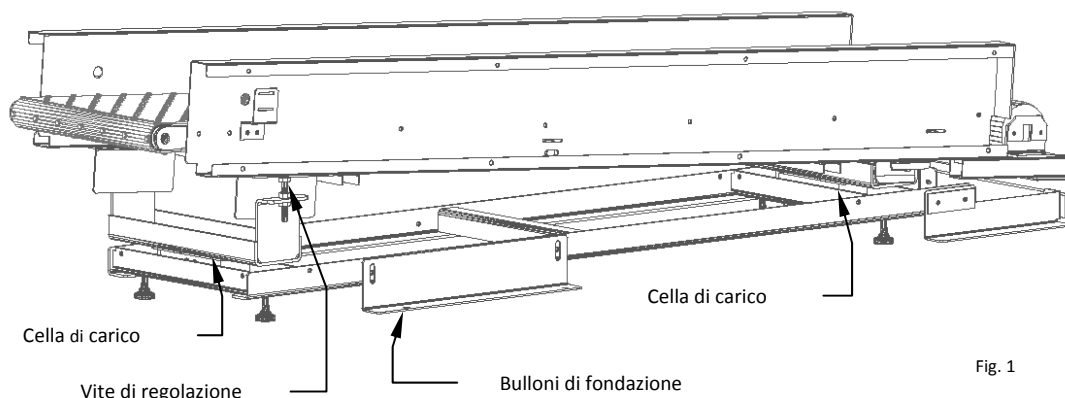


Fig. 1

Avvicinare, portandolo in posizione il gruppo d'accettazione al trasportatore collettore come indicato sul disegno d'assieme, lasciando un gradino di circa 80 mm per permettere una fluida rotazione dei bagagli. La suddetta quota di montaggio è indicativa, per l'esatta posizione fare riferimento alle quote dei disegni di montaggio. La regolazione del gradino può essere eseguita agendo sulle viti di regolazione come mostrato nella figura 1, da entrambi i lati.

FISSAGGIO A PAVIMENTO

Dopo posto e livellato il gruppo di accettazione, occorre fissare a terra la bilancia con i bulloni di fondazione utilizzando gli angolari di fissaggio posti ai lati della struttura. (vedi figura 1)

MONTAGGIO DELLA CARENATURA FRONTALE

Montare gli angolari laterali sul telaio della bilancia (fig. 2), utilizzando i fori filettati predisposti allo scopo tenendoli 2 mm sollevati da terra per inserire poi la carenatura frontale, allo scopo inserire tra gli angolari e il pavimento, un lamierino di ugual spessore. Per il montaggio consultare sempre il disegno costruttivo del gruppo.

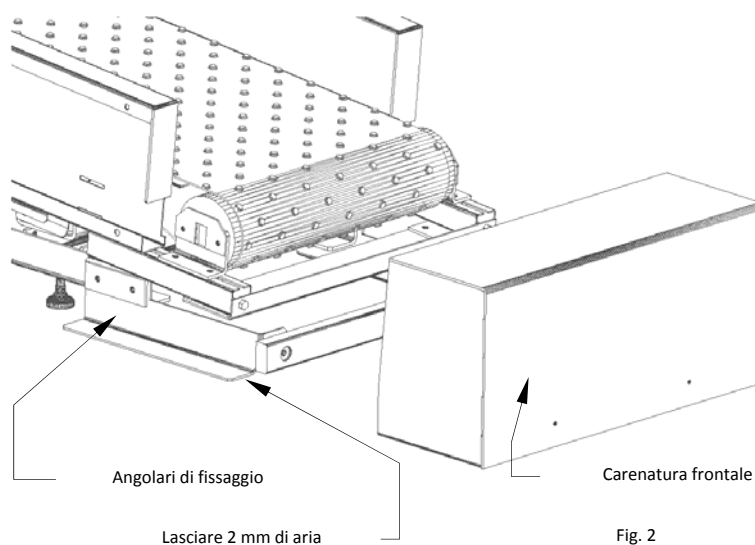


Fig. 2

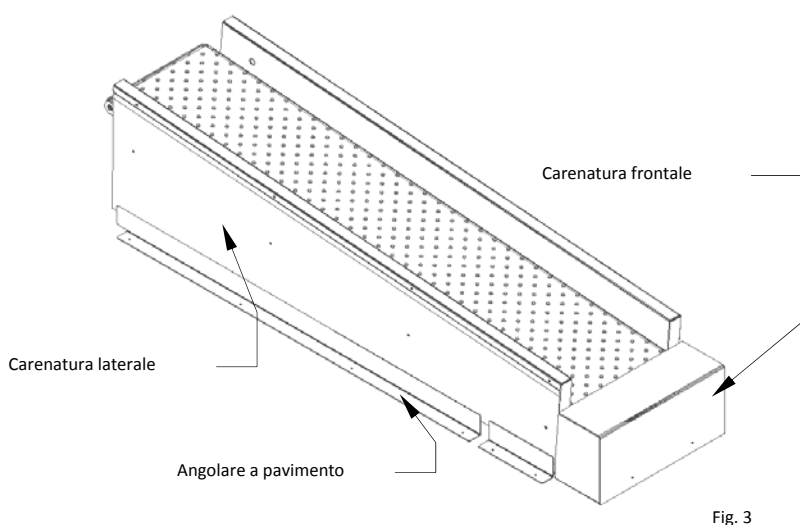
MONTAGGIO DELLE CARENATURE LATERALI

Le carenature laterali, al momento della spedizione, sono già installate sul trasportatore.

Nell'eventualità di doverle rimuovere per eseguire la regolazione del nastro o per livellare il gruppo, rimontare le carenature laterali come rappresentato nella figura 3.

Dopo aver fissato il gruppo e montato le carenature laterali in acciaio inossidabile, procedere al montaggio degli angolari di chiusura a pavimento (vedi fig. 3), avvalendosi dei disegni di montaggio per le misure.

Attenzione, occorre lasciare aria tra l'angolare di chiusura a pavimento e le carenature laterali del trasportatore poiché eventuali interferenze potrebbero incidere sulla corretta pesatura dei bagagli.



PREDISPOSIZIONE ALLA MESSA IN MARCIA

Prima di procedere alla messa in marcia del trasportatore eseguire le seguenti verifiche:

- Rimuovere eventuali corpi estranei dal trasportatore e dal percorso nastro.
- Assicurarsi che il motore sia correttamente collegato per il giusto senso di rotazione rispetto alla direzione del nastro.
- Assicurarsi che non vi sia personale nella zona, quindi attivare il trasportatore e osservare il centraggio del nastro.

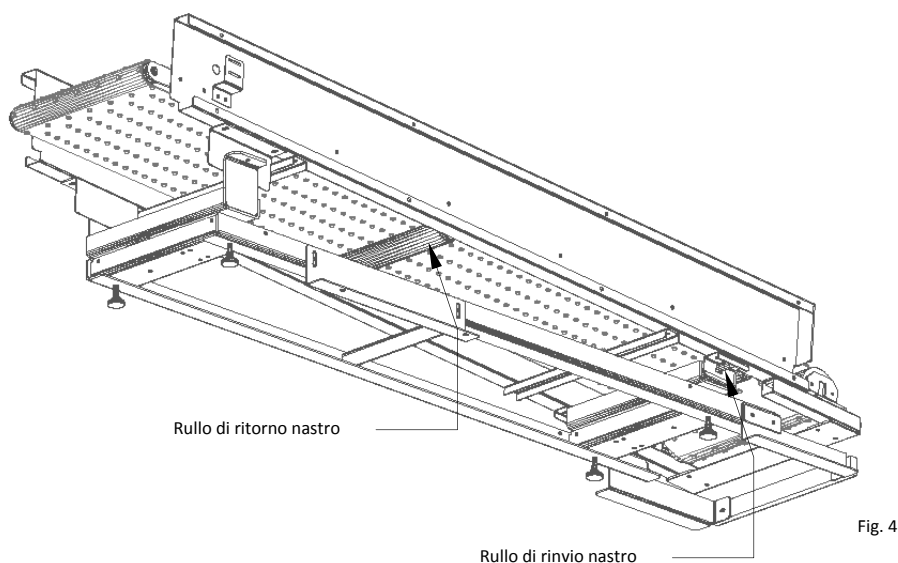
CENTRAGGIO DEL NASTRO

Nel caso in cui, il nastro non sia centrato, avanzare il lato del rullo di rinvio verso cui si è spostato il nastro, agendo sulle viti.(vedi fig. 4)

Anche con i rulli di ritorno è possibile eseguire regolazioni che permettono al nastro piccoli spostamenti.

Queste operazioni devono essere eseguite con piccoli spostamenti attendendo che il nastro, ogni volta, abbia compiuto tre giri completi.

Per accedere ai rulli di rinvio e di ritorno nastro si dovrà prima procedere allo smontaggio delle carenature laterali di acciaio inox. (fig.4).



SOSTITUZIONE DEL NASTRO

Trattandosi di nastri con giunzione vulcanizzata, per eseguire quest'operazione, occorrerà smontare il trasportatore come segue:

Rimuovere le carenature laterali in acciaio inox (fig.5)

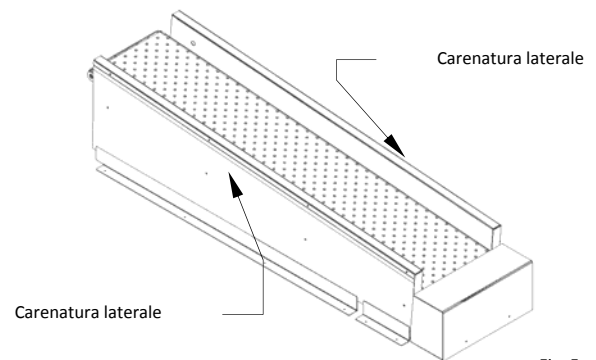
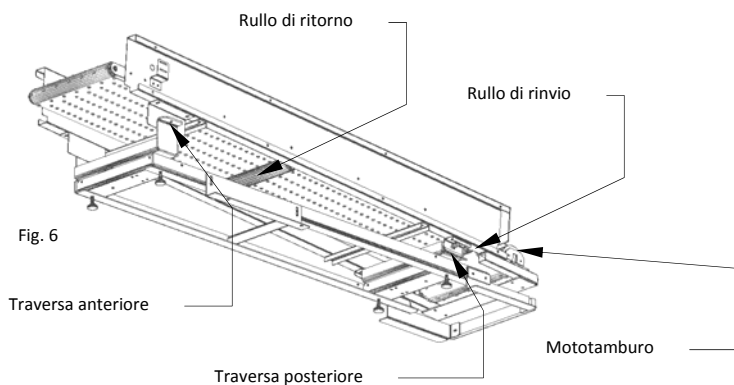


Fig. 5



Rimuovere il trasportatore dalla bilancia. Il trasportatore è fissato sulle traverse, allentare e rimuovere i dadi per poterlo sollevare.

Smontare il rullo di rinvio

Smontare il moto tamburo (lo sviluppo del nastro non permetterebbe il montaggio senza la sua rimozione)

Rimuovere il vecchio nastro (che può eventualmente essere tagliato) e calzare lateralmente il nuovo nastro. **Attenzione:** alcuni nastri hanno il senso di rotazione indicato con una freccia, controllare prima dell'installazione.

Montare il rullo di rinvio e il moto tamburo curando che siano in squadra con la struttura.

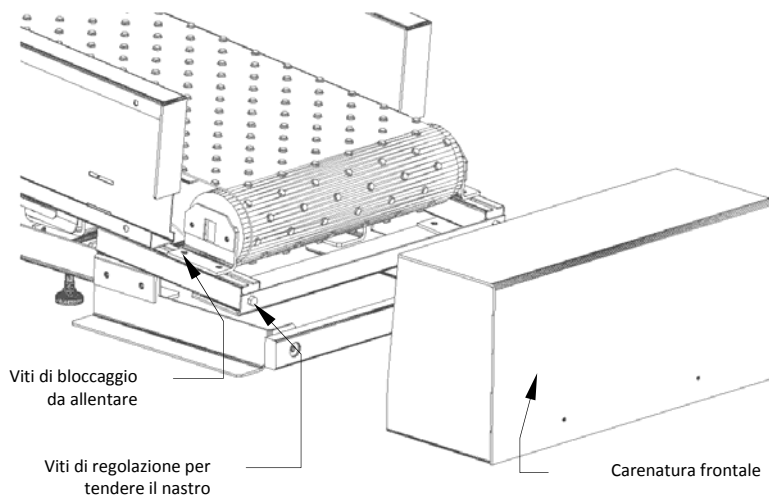
Montare nuovamente il trasportatore sulle traverse del telaio inferiore, ed effettuare la regolazione del nastro.

REGOLAZIONE DEL NASTRO

Nel caso si dovesse tendere il nastro, procedere alla rimozione della carenatura frontale. La rimozione di detta carenatura scopre la zona del moto tamburo, dove vi sono le viti di regolazione.

La tensione del nastro è eseguita spostando il moto tamburo verso l'esterno come indicato nella figura 7.

Allentare le viti TCEI di bloccaggio della piastra e agire sulle viti di regolazione ruotandole in senso orario.



ATTENZIONE

Non tendere eccessivamente il nastro, mantenere il tamburo in squadra con il telaio, eseguendo una regolazione uniforme a ogni estremità. Non prendendo queste precauzioni, i componenti si possono danneggiare o avere una minore vita.

La tensione deve essere sufficiente a trasportare i bagagli senza slittamenti sul moto tamburo.

A registrazione ultimata bloccare le viti della piastra del moto tamburo.

Rimontare le carenature laterali e frontale d'acciaio inox.

ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE

LUBRIFICAZIONE

Lubrificazione del moto tamburo

Per la lubrificazione del moto tamburo riferirsi a quanto descritto nel manuale del costruttore.

Rullo di rinvio

Il rullo di rinvio ha i cuscinetti lubrificati a vita e non richiedono lubrificazione.

Tamburo d'estremità

Il tamburo d'estremità ha i cuscinetti lubrificati a vita e non richiedono lubrificazione.

Barre filettate

Ingrassare periodicamente le barre filettate del tenditore.

Pulizia dei nastri

1. Ogni 2400 ore di funzionamento controllare lo stato di deterioramento e di pulizia dell'intero nastro.
2. Se il nastro è deteriorato, sostituirlo come spiegato al paragrafo sostituzione del nastro.
3. Se il nastro è sporco, strofinare con acqua e sapone e asciugare prestando attenzione che l'acqua non penetri nel motore o nei cuscinetti dei rulli.

ATTENZIONE

Sul nastro **non usare** alcun detergente, quale **nafta, benzene, benzina, ecc.** Per pulire i rulli non usare materiali a base d'olio. Il nastro ne sarebbe danneggiato.

BILANCIA ELETTRONICA

Dopo aver installato il gruppo check-in e il banco d'accettazione, inserire il gruppo elettronico della bilancia nell'alloggiamento predisposto all'interno del banco. Inserire i visualizzatori di peso nelle feritoie del banco e collegare i cavi, come descritto nel manuale d'uso del costruttore delle bilance.

ATTENZIONE

Prima di collegare elettricamente la bilancia, verificare che la tensione d'alimentazione sia corretta per evitare guasti ai circuiti elettronici.

Tutte le informazioni e le indicazioni riguardanti le bilance elettroniche sono contenute nel manuale del costruttore inserito nella documentazione.

Le bilance elettroniche con celle di carico devono essere trattate con cura, eventuali colpi e urti violenti potrebbero rendere necessaria ulteriore calibrazione da parte del costruttore.

TRASPORTATORE A NASTRO STRISCIANTE – MOD. B20 AERO



DESCRIZIONE E FUNZIONAMENTO DEL TRASPORTATORE

Per la movimentazione dei bagagli negli aeroporti, il trasportatore a nastro strisciante è sicuramente il più indicato, poiché il suo piano continuo garantisce un trasporto fluido dei materiali.

Tuttavia, la svariata tipologia di bagagli utilizzata oggi dai passeggeri non garantisce sull'impossibilità d'eventuali blocchi durante il percorso, provocati nella maggior parte dei casi dalle cinghie di borse flosce, zainetti o da singoli elementi cui è consentita la movimentazione.

Per questo si consiglia di evitare, per quanto possibile, il trasporto di bagagli considerati a rischio, sia per l'incolumità del bagaglio stesso che del trasportatore.

I trasportatori a nastro strisciante serie B20 sono impiegati indifferentemente per percorsi orizzontali, in salita e in discesa con pendenze in genere non superiori ai 18°.

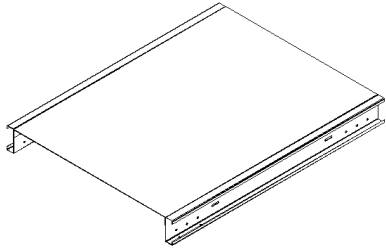
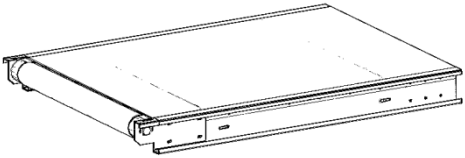
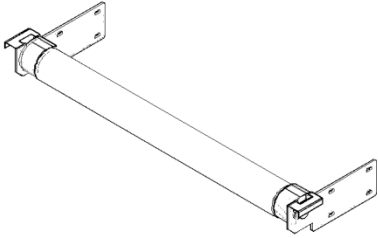
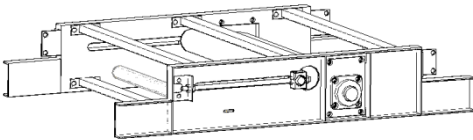
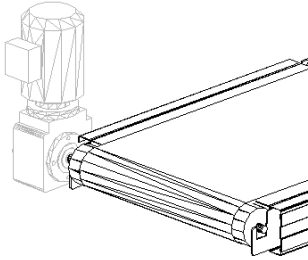
Ogni trasportatore è dotato di un gruppo di comando con motoriduttore che può essere centrale o d'estremità.

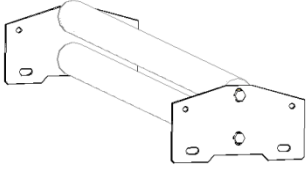
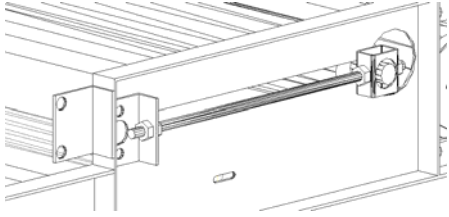
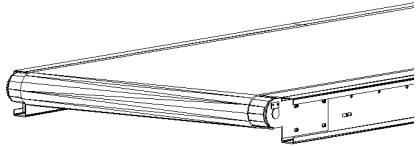
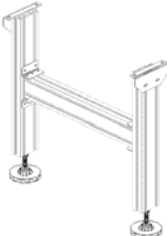
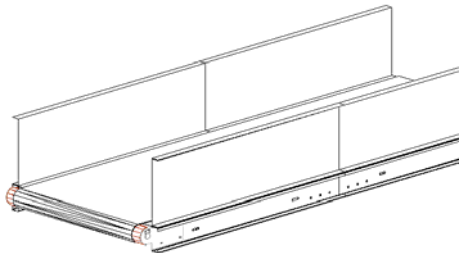
I trasportatori a nastro strisciante serie B20 possono essere montati a pavimento, appesi al soffitto, o combinati, secondo le più svariate esigenze.

I trasportatori serie B20 per impiego aeroportuale, sia negli impianti "Arrivi" sia nelle "Partenze" sono dotati di sponde di contenimento in lamiera verniciata nella zona riservata agli operatori ed in acciaio inossidabile nella zona frequentata dai passeggeri.

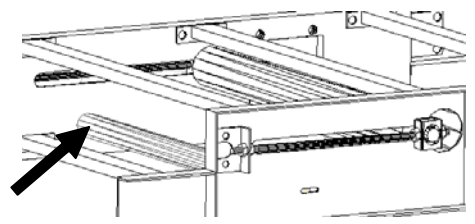
DESCRIZIONE DEL TRASPORTATORE

TERMINOLOGIA DEI COMPONENTI:

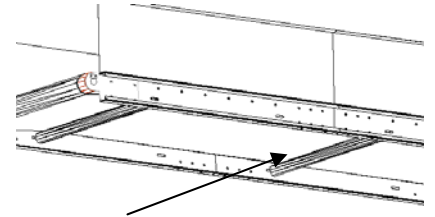
<p>Elemento: Sezione di trasportatore composta dalle fiancate e dal piano di scorrimento del nastro.</p>	
<p>Elementi di rinvio: Sono gli elementi posti alle estremità del trasportatore sui quali sono installate le testate di rinvio</p>	
<p>Testate di rinvio: gruppo formato dalle piastre e dal tamburo di rinvio sul quale il nastro si avvolge per essere rinvio nel ramo di ritorno.</p>	
<p>Elemento di comando: Elemento nel quale è installato il gruppo comando Gruppo comando: L'origine della forza che muove il nastro ed il carico, composto da tamburo di comando, motoriduttore e tamburo di tensione e possono essere centrali, o di estremità. Comando centrale: E' impiegato per funzionamento mono o bi-direzionale</p>	
<p>Comando di estremità: Progettato per il solo funzionamento monodirezionale, può essere utilizzato per funzionamento bi-direzionale nel caso di unità corte.</p>	

<p>Giunto snodato: Composto da due piastre di giunzione regolabili utilizzate per collegare gli elementi e consentono il cambio di piano del nastro.</p>	
<p>Tenditore intermedio: Un dispositivo di tensione del nastro che è generalmente usato sui trasportatori lunghi in quanto l'allungamento del nastro può essere maggiore della regolazione concessa dal gruppo di comando.</p>	
<p>Nastro: Il nastro o tappeto del trasportatore che trasporta il prodotto. I nastri sono disponibili con superfici diverse utilizzabili secondo le condizioni d'impiego. Le estremità del nastro sono unite e formano un anello continuo.</p> <p>Giunzione del nastro: La giunzione del nastro può essere metallica, applicata al nastro per mezzo di chiodini, graffette, o vulcanizzata a caldo. La giunzione metallica è ritenuta più pratica poiché in caso di riparazioni o di sostituzioni del nastro non richiede l'utilizzo di apparecchiature ingombranti come per la vulcanizzazione a caldo.</p>	
<p>Sostegni: Questo trasportatore può essere montato con sostegni a pavimento o a soffitto. Sono possibili molte combinazioni di larghezza/altezza.</p>	
<p>Sponde: Mantengono il prodotto all'interno del trasportatore o lo dirottano verso un'area specifica. Le sponde sono disponibili in lamiera verniciata e in acciaio inossidabile.</p>	

Rulli di rinvio: Montati negli elementi, sui supporti o nei comandi per allontanare il nastro dall'interferenza di un ostacolo e per cambiare la direzione del nastro (come all'entrata o all'uscita di un comando).



Rulli di ritorno nastro: Montati nella parte inferiore degli elementi, sui supporti, servono sia per sostenere il nastro nel ramo di ritorno sia per correggere l'assetto del nastro all'interno degli elementi.



ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

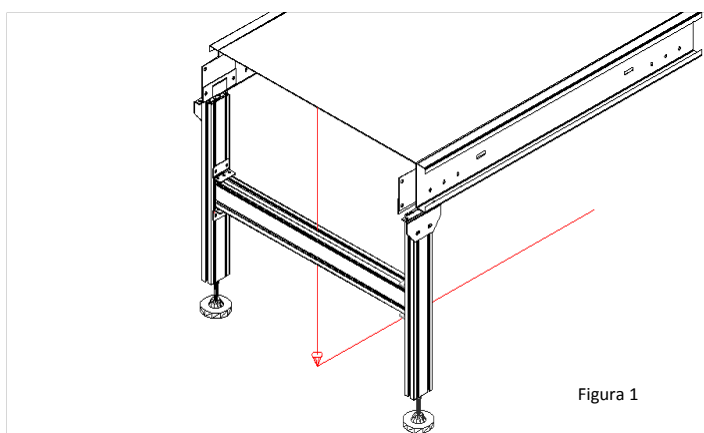
1 Posizionamento del trasportatore e allineamento generale

1.1 Trasportatori montati a pavimento:

Tracciare a terra, con l'ausilio di un filo batti traccia nella posizione in cui si desidera collocare il trasportatore, una linea come riferimento di mezzeria. Si consiglia di non superare i 30m. per ogni tratta.

Usare un filo a piombo per allineare la mezzeria d'ogni sezione alla linea tracciata sul pavimento.

Fissare longitudinalmente (da un lato) l'altezza del trasportatore per mezzo di un teodolite o un marcapiano. Servirsi di una bolla da carpentieri per aggiustare l'altezza dall'altro lato.



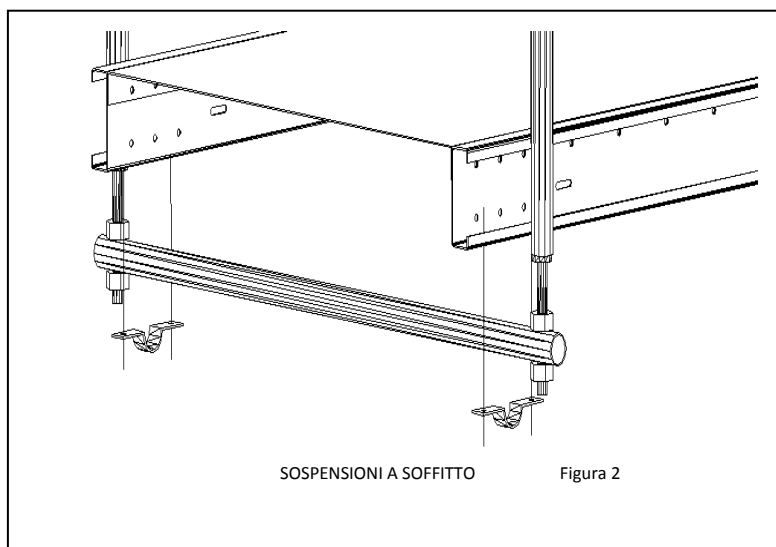
NOTA:

Livellare le strutture da ambo le parti per evitare lo spostamento del nastro durante il funzionamento.

1.2 Trasportatori sospesi a soffitto:

Se il trasportatore deve essere montato in alto, distante dal pavimento, per la messa in asse come per i trasportatori montati a pavimento, un metodo alternativo consiste nel tendere un filo all'altezza e nella posizione designata per il trasportatore, da impiegare solo per localizzare il filo esterno superiore del piano del trasportatore.

Allineare ogni sezione al filo, poi livellare le sezioni di trasportatore fra loro.



NOTA: Gli elementi sono spediti con i rulli di ritorno e di rinvio già montati, mentre le piastre di giunzione. Vedere disegni e manuale di montaggio relativo ai sostegni o alle sospensioni a soffitto.

2 Elementi e sostegni

2.1 Posizione degli elementi

Gli elementi sono previsti per impiego in posizione intermedia e terminale. Gli elementi terminali comprendono alternativamente un tamburo di rinvio con diametri di 158, 100 e 74mm.

Alcuni comandi centrali si spediscono con un elemento lungo 1500mm o possono essere applicati successivamente. Il comando centrale è applicato a un elemento.

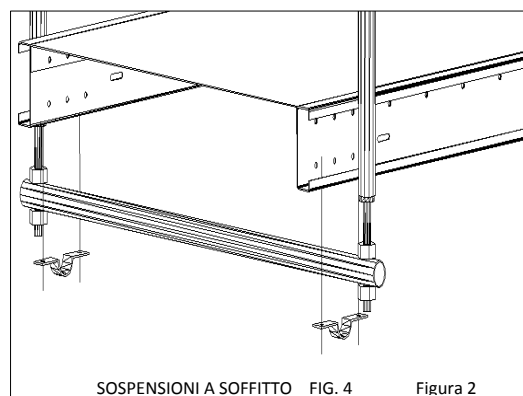
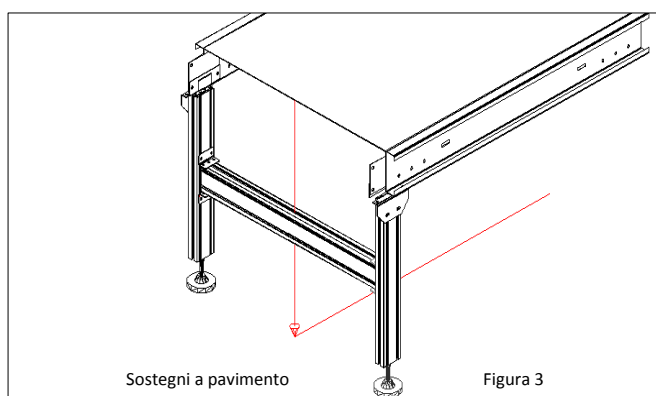
I comandi d'estremità si spediscono montati su un elemento lungo 3048mm.

Gli elementi che sono dotati di rulli di rinvio aggiuntivi, dato che devono essere impiegati con accessori quale il tenditore orizzontale, devono essere sistemati nella posizione giusta, indicata sul disegno di assieme del trasportatore.

2.2 Giunzione degli elementi del trasportatore

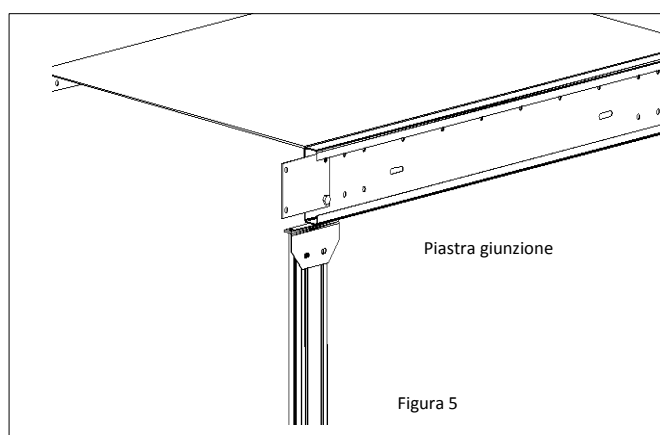
Montare l'elemento al sostegno o alla sospensione a soffitto col supporto centrato sulla giunta dell'elemento (vedi Fig.3 e 4)

La distanza massima fra i sostegni non deve superare i 3 metri, verificare comunque i disegni di montaggio.

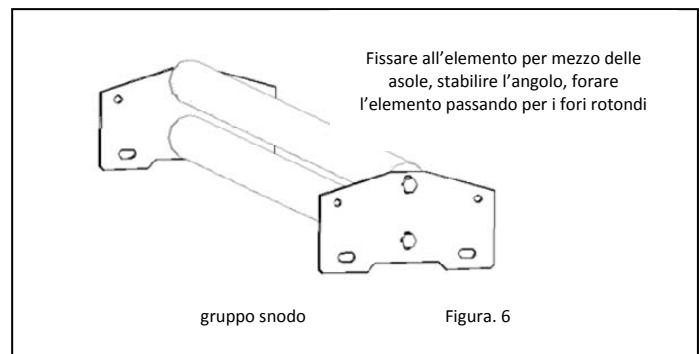


Montare una piastra di giunzione a ogni lato dell'elemento in corrispondenza della giunta (Vedi Fig.5). Fissare le piastre fornite con l'elemento.

Livellare ogni sezione di trasportatore durante il montaggio.



2.3 Piastre snodo



Usare il gruppo snodo, in luogo delle piastre di giunzione standard, dove il piano del trasportatore cambia inclinazione.

L'inclinazione desiderata deve essere fissata con un goniometro a squadra. Se si userà più di un gruppo snodo per dislivello suddividere l'angolazione equamente per ogni snodo.

Per il montaggio, fissare le piastre di snodo ad ogni estremità del gruppo all'esterno degli elementi da unire. Inserire le viti attraverso le quattro asole d'ogni piastra e stringere i dadi a mano.

Posizionare gli elementi giuntati con la corretta angolazione e stringere a fondo le viti.

Usando come maschera i fori sulle piastre alle estremità del gruppo, eseguire quattro fori $\varnothing 11\text{mm}$. su ogni elemento.

Montare le viti da M10 nei fori così preparati e stringere a fondo.

3 INSTALLAZIONE DEL NASTRO

Pulire tutte le superfici che entreranno in contatto con il nastro, eliminando olio ed altri corpi estranei.

Assicurarsi che il percorso del ritorno nastro lungo la base del piano sia sgombro e pulito. Verificare i rulli di ritorno e di rinvio.

Assicurarsi che i rulli regolabili dei tenditori (se ve ne sono) siano nella posizione di minimo per consentire il maggior gioco possibile per il montaggio del nastro.

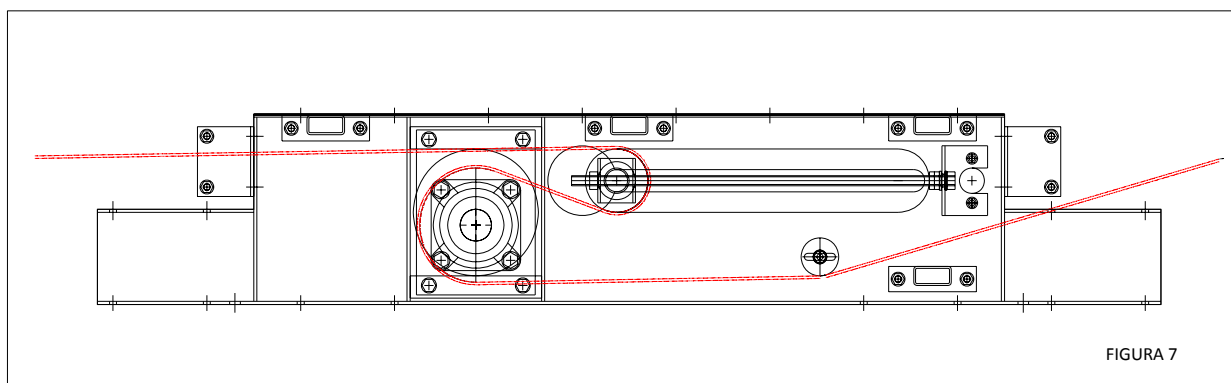
Piazzare il rotolo di nastro da montare sul trasportatore all'estremità di scarico.

Assicurarsi che la superficie del nastro a contatto con il carico sia rivolta verso l'alto mentre il capo del nastro viene srotolato e tirato lungo il trasportatore fino al tamburo terminale.

Far passare il nastro attorno al tamburo di rinvio e lungo il percorso di ritorno, sopra i rulli di ritorno se esistenti. Riferirsi alla relativa illustrazione (vedi Figura 7) per il percorso nastro all'interno del gruppo di comando.

Instradare il nastro attorno all'altro tamburo di rinvio ed avvicinare i due capi sulla parte superiore del piano di scorrimento.

Una volta unite le estremità del nastro e fatti combaciare i punti di allacciamento, inserire il filo di giunzione.



4 PREPARAZIONE DEL TRASPORTATORE PER LA MARCIA

Rimuovere tutti i corpi estranei dal trasportatore e dal percorso nastro.

Assicurarsi che il motore sia collegato elettricamente in maniera corretta per ottenere il giusto senso di rotazione rispetto alla direzione del percorso nastro.

Regolare i tenditori, se necessario, per eliminare qualsiasi gioco dal nastro.

Assicurarsi che non vi sia personale nella zona, quindi avviare il trasportatore ed osservare il centraggio del nastro come indicato in al paragrafo 5.

5 CENTRAGGIO E TENSIONE DEL NASTRO

Con il trasportatore in funzione, osservare il percorso del nastro sul piano di scorrimento e attraverso tutti gli elementi.

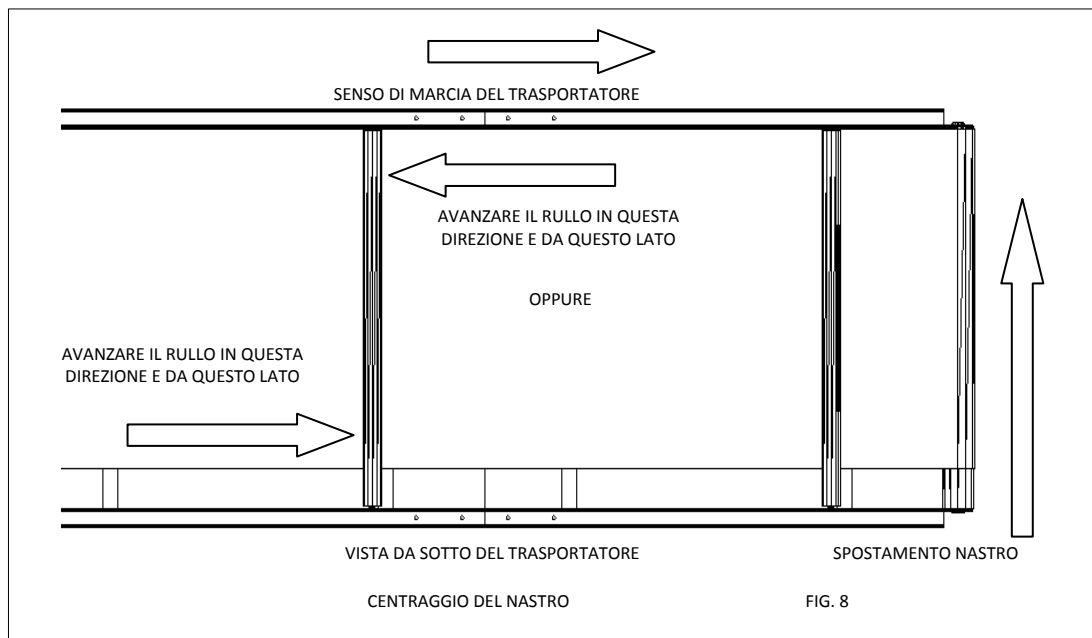
Se il nastro si sposta al di fuori della mezzeria e poi vi ritorna nel corso di una rotazione completa, non occorre alcuna regolazione di centraggio. Questo tipo di deviazione è causato da una curvatura longitudinale del nastro che si correggerà da sola con l'uso continuato.

Se il nastro non rimane centrato in una particolare sezione del piano di scorrimento, spegnere il trasportatore e controllare l'allineamento e la squadratura di quella sezione.

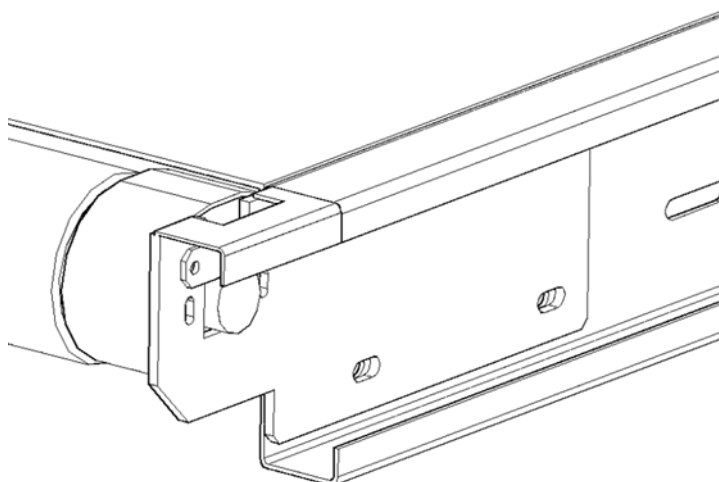
Assicurarsi che i supporti siano a livello.

Controllare i rulli di ritorno nastro alla base della sezione di piano di scorrimento. Se il nastro scorre verso un fianco, allentare e regolare il rullo a monte come mostrato in Figura 8.

Se la deviazione avviene in corrispondenza di un tamburo di rinvio, mettere in squadra il tamburo rispetto al telaio.



Misurare la distanza fra l'asse del tamburo di rinvio e l'estremità del piano di scorrimento da entrambi i lati del tamburo. Se le misure non sono uguali, il tamburo non è in squadra rispetto al piano.



Per regolare la squadra del tamburo di rinvio, allentare le viti della piastra per spostare un'estremità dell'asse del tamburo finché la misura indicata al punto precedente sia uguale da ambi i lati.

Serrare le viti della piastra dopo la regolazione.

Se la deviazione persiste in corrispondenza dei tamburi di rinvio, di comando o di tensione, dopo aver effettuato gli aggiustamenti come indicato al punto precedente, è possibile regolare il rullo o il tamburo a monte della zona di deviazione per guidare il nastro in mezzeria (vedi Figura 7)

Avviare il trasportatore avendo posto sul nastro un carico moderato e controllare che la tensione del nastro sia corretta.

Se il nastro non slitta sul tamburo di comando e c'è un leggero gioco fra i rulli di ritorno, la tensione del nastro è corretta.

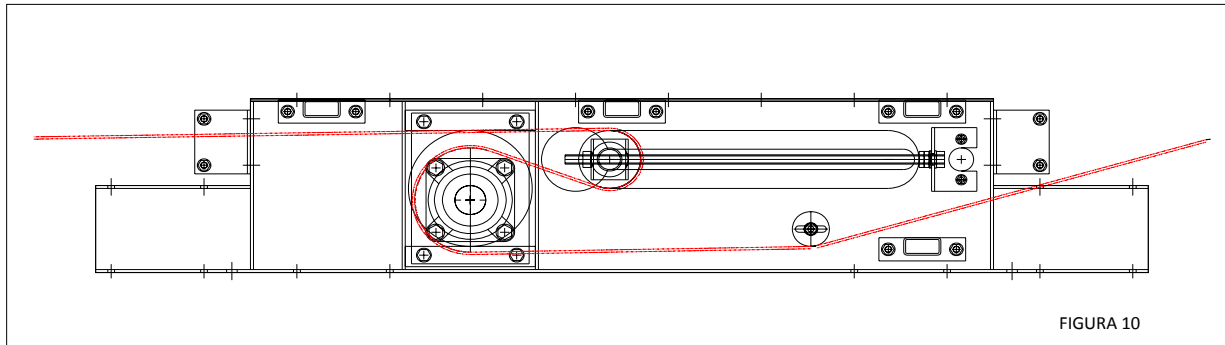
Se il nastro slitta sul tamburo di comando, il nastro deve essere teso.

ATTENZIONE

Non tendere eccessivamente il nastro. Mantenere il tamburo in squadra rispetto al telaio regolando uniformemente entrambi i lati. Non prendendo queste precauzioni, i componenti si possono danneggiare o avere una minore durata

5.1 Tendere il nastro in corrispondenza del comando come segue:

Allentare i controdadi e girare le viti di regolazione ai lati del tamburo di tensione, effettuando pochi giri per volta, alternativamente e in modo simmetrico, per allontanare il tamburo di tensione dal tamburo di comando.



Una volta che il tamburo di tensione è stato spostato a sufficientemente da impedire al nastro di slittare sul tamburo di comando, stringere i controdadi delle viti di regolazione per bloccare la posizione.

OPPURE

5.2 Tendere il nastro in corrispondenza del gruppo di tensione (se esistente) come segue:

Allentare i controdadi e girare le viti di regolazione ai lati del rullo di tensione, effettuando pochi giri per volta, alternativamente e in modo simmetrico, per allontanare il rullo di tensione dal tamburo di rinvio. Una volta che il rullo di tensione è stato allontanato abbastanza da impedire al nastro di slittare sul tamburo di comando, stringere i controdadi sulle viti di regolazione per fissare la posizione.

SICUREZZA GENERALE E MANUTENZIONE

ATTENZIONE

Nessuna manutenzione dovrà essere eseguita sul trasportatore prima di aver tolto l'alimentazione elettrica in modo che, **nessuno** tranne la persona che sta eseguendo il lavoro, **possa riavviare il trasportatore**. La sola eccezione a questa regola viene concessa per il centraggio del nastro che deve essere eseguita col trasportatore in marcia.

6 MANUTENZIONE GENERALE

La manutenzione del trasportatore è molto importante per il suo corretto funzionamento e per la sicurezza. Un pezzo rotto, usurato, o altrimenti difettoso deve essere sostituito appena possibile dopo la constatazione di tale condizione. Quando il trasportatore è in funzione le protezioni di sicurezza devono essere installate. Tutti i cartelli di **PRECAUZIONE, ATTENZIONE** e **PERICOLO** devono essere ben visibili.

7 CONTROLLO GIORNALIERO

Si raccomanda un sopralluogo giornaliero mentre il trasportatore è in funzione. Controllare dadi e bulloni allentati, nastri allentati o fuori percorso, cuscinetti secchi e la pulizia in generale. Qualsiasi problema deve essere risolto subito dopo essere stato rilevato.

8 MANUTENZIONE PERIODICA

Gli intervalli consigliati per la manutenzione periodica possono variare in base a carico, velocità, ore di funzionamento giornaliero (continuo oppure intermittente), temperatura ambiente, ecc. Gli intervalli effettivi di manutenzione devono essere stabiliti per mezzo di controlli inizialmente più frequenti, allungando poi gli intervalli in base all'osservazione delle necessità di manutenzione.

9 LUBRIFICAZIONE

Motore e riduttore

Per la manutenzione specifica, ricerca guasti e riparazione, fare riferimento ai fogli d'istruzione per motore e riduttore nella sezione Documentazione dei fornitori.

Lubrificazione di tamburi e rulli

I rulli folli, rulli terminali e i rulli di rinvio sono dotati di cuscinetti sigillati lubrificati a vita. Se questi cuscinetti si dovessero seccare, poche gocce di olio leggero, applicate nel punto in cui l'albero entra nel cuscinetto, prolungherà la vita del cuscinetto. I cuscinetti guasti devono essere sostituiti appena possibile. I cuscinetti dei tamburi che sono dotati di ugelli d'ingrassaggio devono essere lubrificati ogni 2400 ore. Usare un grasso di buona gradazione, previsto per l'impiego alle temperature di esercizio del trasportatore e lubrificare con parsimonia.

10 MANUTENZIONE DEL NASTRO

Condizioni del nastro

Ogni 1200 ore di funzionamento, controllare le condizioni del nastro. Controllare che il nastro non slitti sul tamburo di comando e che segua un percorso corretto.

Se il nastro slitta sul tamburo di comando, fare riferimento al paragrafo tensione del nastro.

Se il nastro è disassato, fare riferimento al paragrafo centraggio del nastro.

Tensione del nastro

Dopo alcune settimane di funzionamento un nastro nuovo si sarà ridotto in larghezza ed allungato. Allora il nastro dovrà essere teso.

Se l'allungamento del nastro non è eccessivo, esso può essere teso regolando il tamburo di tensione all'interno del gruppo di comando.

Allentare i controdadi sulle viti di regolazione del rullo di tensione nel gruppo di comando.

Girare le viti di regolazione alternativamente ed uniformemente (pochi giri alla volta per mantenere il tamburo in squadra nel telaio del comando) per allontanare il rullo di tensione dal tamburo di comando.

Il nastro non deve essere teso più del necessario per evitare che slitti sul tamburo di comando durante il funzionamento a pieno carico.

Serrare i controdadi per fissare la regolazione della tensione.

Sostituzione del nastro

Portare tutti i tamburi di tensione (nel gruppo di comando, nel gruppo di rinvio e nel gruppo tenditore) nella loro posizione più interna, dando il maggior gioco possibile per il montaggio del nastro.

Estrarre il filo della giunzione del nastro e rimuovere il vecchio nastro.

Piazzare il rotolo di nastro nuovo sul trasportatore all'estremità di scarico.

Srotolare il nastro sulla superficie del piano di scorrimento ed intorno al tamburo di rinvio.

Dirigere l'estremità del nastro all'indietro lungo la parte sottostante del trasportatore, infilandola sopra i rulli di ritorno.

Infilare l'estremità del nastro nel gruppo di comando, instradare intorno e sopra l'altro tamburo di estremità e congiungere le due estremità del nastro sulla superficie del piano di scorrimento.

Quando le estremità del nastro sono congiunte in modo tale che i punti di allacciamento combaciano, inserire il filo di giunzione.

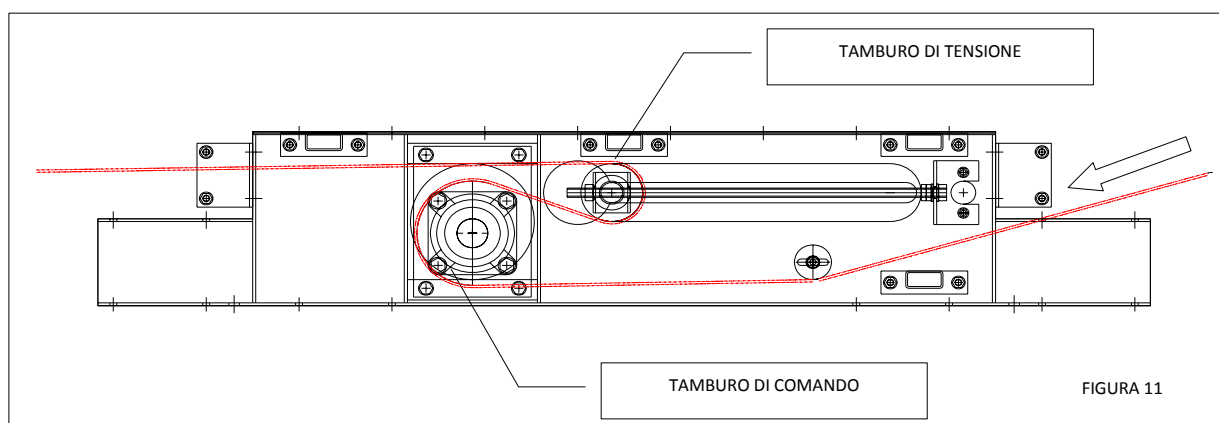


FIGURA 11

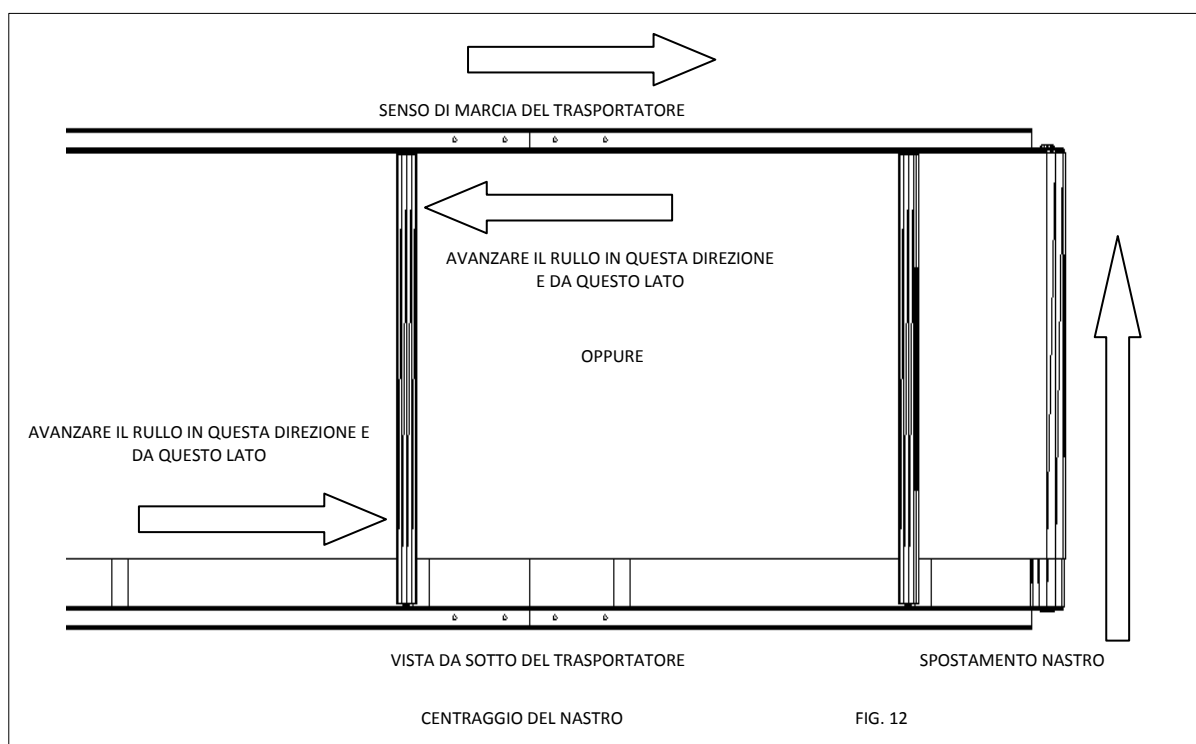
Centraggio del nastro

Controllare il centraggio del nastro con il trasportatore in funzione osservando il percorso nastro lungo la parte superiore e poi lungo la parte inferiore del trasportatore. Se un nastro nuovo si sposta dalla mezzeria ma vi ritorna nel corso di una rotazione completa, non è necessaria alcuna regolazione. Tale spostamento è provocato da un incurvamento longitudinale del nastro che si correggerà con l'uso. Se il nastro si sposta dalla mezzeria e rimane spostato per un'intera rotazione, occorre effettuare una regolazione.

Assicurarsi che i tamburi di comando ed i rulli di tensione siano in squadra rispetto al piano prima di eseguire qualsiasi regolazione di centraggio.

Se il nastro si sposta dopo il passaggio sopra un rullo folle di ritorno, spostare una o entrambe le estremità di quel rullo finché lo spostamento si corregge (vedi Figura 12)

Se lo spostamento avviene sul tamburo di comando o su un rullo di tensione, regolare il rullo o il tamburo immediatamente a monte, sufficientemente a guidare il nastro nuovamente in mezzeria.



Pulizia dei nastri

Ogni 2400 ore di funzionamento controllare lo stato di deterioramento e di pulizia dell'intero nastro.

Se il nastro è deteriorato, sostituirlo come spiegato al paragrafo sostituzione del nastro.

Se il nastro è sporco, strofinare con acqua e sapone ed asciugare facendo attenzione che l'acqua non penetri nel motore o nei cuscinetti dei rulli.

Se i rulli di ritorno o di rinvio presentano macchie appiccicose, o di sporco pulire questi rulli con acqua e sapone. Asciugare perfettamente.

ATTENZIONE

Sul nastro **non usare** alcun detergente, quale **nafta, benzene, benzina, ecc..** Per pulire i rulli non usare materiali a base di olio. Il nastro ne sarebbe danneggiato.

MANUTENZIONE

PROGRAMMA DI MANUTENZIONE GENERALE

FREQUENZA	COMPONENTE	CONTROLLARE	PULIRE	LUBRIFICARE	REGOLARE	SOSTITUIRE PARTI DIFETTOSE
ISPEZIONE GIORNALIERA	Condizioni generali del trasportatore	✓	✓			
	Nastro e giunzione	✓			✓	
	Cuscinetti	✓				
	Funzionamento	✓			✓	
	Serraggio bulloni	✓				✓
200 ORE	Alimentatori e piastre incernierate	✓				
	Catene e ruote dentate	✓	✓	✓	✓	✓
1200 ORE	Cuscinetti dei rulli	✓	✓	✓		✓
	Nastro	✓	✓		✓	✓
2400 ORE	Cuscinetti dei tamburi	✓	✓	✓		✓
	Nastro	✓	✓		✓	✓

GUIDA ALLA RICERCA GUASTI

DIFETTO	POSSIBILE CAUSA	CORREZIONE
IL MOTORE NON SI AVVIA	Manca tensione di linea	Controllare fusibili ed i collegamenti Controllare termico e resettare Controllare finecorsa, starter e relè per falsi contatti o difetto meccanico Controllare la presenza di tensione Controllare tensione nei circuiti di controllo
	Trasportatore sovraccaricato o inceppato	Rimuovere manualmente il sovraccarico dal trasportatore Ricerca corpi estranei fra nastro trasportatore e tamburi Controllare la tensione del nastro Controllare centraggio del nastro
	Avvolgimento dello statore bruciato o in corto circuito	Sostituire il motore con quello di ricambio ed inviare il motore difettoso a un'officina di riparazione autorizzata OPPURE Fare riferimento alla corrispondente procedura di riparazione del costruttore del motore nella sezione documentazione dei fornitori.
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <p>NOTA: Eventuali lavori eseguiti sul motore o riduttore da persone non autorizzate dal costruttore, invalideranno la garanzia del motore o del riduttore. Usare queste raccomandazioni solamente a garanzia scaduta</p> </div>	
IL MOTORE FUNZIONA MA L'ALBERO LENTO NON GIRA	Vite senza fine usurata nel riduttore	Sostituire il riduttore con quello di ricambio ed inviare il riduttore difettoso a un centro autorizzato OPPURE Fare riferimento alla corrispondente procedura di riparazione del costruttore del riduttore nella sezione documentazione dei fornitori.
IL MOTORIDUTTORE RONZA O È RUMOROSO	Cuscinetti dell'albero del riduttore difettosi	Sostituire il riduttore con quello di ricambio ed inviare il riduttore difettoso a un centro autorizzato OPPURE Fare riferimento alla corrispondente procedura di riparazione del costruttore del riduttore nella sezione documentazione dei fornitori.

DIFETTO	POSSIBILE CAUSA	CORREZIONE
IL RIDUTTORE PERDE OLIO DALL'ALBERO LENTO	Guarnizioni sull'albero lento difettose	Sostituire il riduttore con quello di ricambio ed inviare il riduttore difettoso a un centro autorizzato OPPURE Seguire la procedura per la sostituzione delle guarnizioni olio come specificato nel manuale del costruttore. Montare una nuova guarnizione sull'involucro del cuscinetto come specificato nelle istruzioni
IL RIDUTTORE PERDE OLIO DALLA CAMPANA	Guarnizioni sull'albero veloce difettose	Sostituire il riduttore con quello di ricambio ed inviare il riduttore difettoso a un centro autorizzato OPPURE Seguire la procedura specificata nelle istruzioni di riparazione del costruttore.
IL MOTORE SI AVVIA MA POI SI ARRESTA	Protezioni termiche sotto dimensionate	Controllare il valore della protezione e sostituire se necessario.
IL MOTORE SI SURRISCALDA (i motori standard impiegati sono progettati per funzionare a + 40°C rispetto alla temperatura ambiente)	Tensione errata	Controllare la tensione con il voltmetro Controllare l'assorbimento di corrente con l'amperometro
	Termiche errate	Controllare che il valore delle termiche sia corretto
	Quantità o tipo di lubrificante nel riduttore inadatti	Controllare il livello di olio nel riduttore Assicurarsi che l'olio impiegato corrisponda a quello indicato sulla lista dei lubrificanti fornita dal costruttore nella relativa sezione.
	Avvolgimento statore in corto circuito	Sostituire il motore con quello di ricambio ed inviare il motore difettoso a un centro autorizzato
	Trasportatore sovraccaricato	Seguire la procedura indicata al punto "IL MOTORE NON SI AVVIA"
	Nastro non centrato	Centrare il nastro come descritto nelle relative istruzioni di montaggio del trasportatore
IL NASTRO VA A STRAPPI DURANTE IL FUNZIONAMENTO	Vite senza fine del riduttore usurata	Sostituire il riduttore con quello di ricambio ed inviare il riduttore difettoso a un centro autorizzato OPPURE Seguire la procedura specificata nelle istruzioni di riparazione del costruttore.
USURA ECCESSIVA AI CUSCINETTI ALBERO DEL TAMBURO	Disallineamento	Allineare l'albero mantenendo i cuscinetti nei limiti di movimento concessi dalla taratura dell'involucro del cuscinetto.
	Albero incurvato	Sostituire l'albero.

DIFETTO	POSSIBILE CAUSA	CORREZIONE
I CUSCINETTI DELL'ALBERO TEMBURO GIRANO PIANO O SONO GRIPPATI	Grasso indurito o sporcizia nei cuscinetti, o cuscinetto usurato	Sostituire con nuovi cuscinetti. Non possono essere puliti perché sigillati
ECESSIVA USURA E RUMOROSITÀ DEI RULLI	Tensione eccessiva al nastro	La tensione del nastro deve essere la minima richiesta per spostare il carico più pesante
	Sporcizia nei cuscinetti dei rulli	Smontare il rullo e pulire i cuscinetti nel solvente; asciugare e lubrificare nuovamente. Se la rumorosità persiste, sostituire con un nuovo rullo
	Mancanza di lubrificazione	Lubrificare
IL NASTRO SI ARRESTA PER LO SLITTAMENTO DEL TAMBURO DI COMANDO	Nastro lento	Aumentare la tensione del nastro in modo sufficiente per spostare il prodotto. (Non tendere eccessivamente)
	Tamburo di estremità o cuscinetto del rullo di rinvio impediti	Controllare e sostituire i cuscinetti difettosi
	Percorso del nastro errato	Rinfilare il nastro per eliminare i punti di resistenza (controventature trasversali del piano, ecc.)
	Grasso o sporcizia sul tamburo di comando	Eliminare la sporcizia dal tamburo di comando e/o dal nastro. Vedere le relative istruzioni di manutenzione.
CENTRAGGIO DEL NASTRO NON CORRETTO	Allineamento tamburo/rullo non corretto	Centrare il nastro in base alle relative istruzioni di montaggio
	Nastro distorto	Sostituire con un nuovo nastro
	Corpi estranei sul nastro, rulli o tamburi	Ripulire. Vedere le relative istruzioni di manutenzione.
	Gruppo di rinvio fuori squadra	Controllare l'allineamento e rimettere a posto. Vedere le relative istruzioni di montaggio.
ROTTURA DELLA GIUNZIONE	Tensione elevata	Regolare la tensione al minimo richiesto per tirare il carico
	Giunzione usurata	Sostituire la giunzione
IL PRODOTTO NON SI MUOVE	Nastro in stallo	Vedi difetto "IL NASTRO SI ARRESTA PER LO SLITTAMENTO DEL TAMBURO DI COMANDO"
	Prodotto intrasportabile (difettoso) sul trasportatore	Rimuovere il prodotto difettoso dal trasportatore.

TRASPORTATORE A PIASTRE CRESCENT CONVEYOR – MOD. B45



DESCRIZIONE E FUNZIONAMENTO DEL TRASPORTATORE

Il **CRESCENT** è un trasportatore a piastre snodate ad anello continuo. Il bagaglio viene trasportato su piastre di acciaio rivestite in NEOPRENE sostenute da traverse montate sulle maglie di una speciale catena.

La maglia della catena è costituita da due piatti, uno superiore ed uno inferiore, tra i quali si trova centralmente una ruota rivestita in Adiprene che scorre orizzontalmente tra due angolari di guida posti al centro della struttura del trasportatore. La guida in curva è 3/4" più esterna rispetto all'asse del trasportatore. Ogni passo di catena ha montato nella parte inferiore un blocchetto di trascinamento che viene spinto da un gruppo di comando del tipo **Caterpillar**.

Le piastre di trasporto sono bullonate su traverse di acciaio che a loro volta sono fissate con viti bullonate alle maglie della catena. Le traverse, lateralmente, sono sostenute da ruote pivottanti rivestite in Adiprene che poggiano sulle piste di scorrimento.

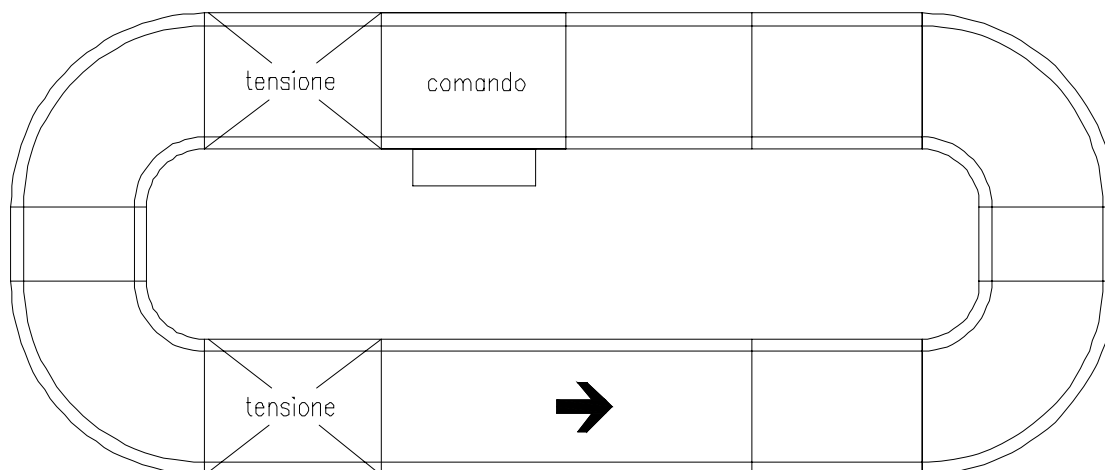
Su ogni passo di catena sono montate, sulla traversa e sulla piastra antirotazione, sei piastrine di nylon (tre per il tipo stretto 36") che hanno la funzione di far scivolare le piastre di trasporto sulla traverse, in curva.

Il gruppo di comando del tipo Caterpillar è formato da una doppia fila di catene ISO 1" collegate tra di esse con una serie (18 pezzi) di rullini distanziali temperati che hanno la funzione di spingere i blocchetti di trascinamento posti sotto ogni passo di catena. La catena del gruppo Caterpillar è montata al centro dell'elemento di comando ed è azionata da un gruppo motoriduttore montato lateralmente.

Alcuni trasportatori sono dotati di due gruppi di spinta Caterpillar (optional). Questi gruppi di comando di tipo svincolabile possono essere sollevati ed abbassati dalla catena di trasporto per avere sempre a disposizione un gruppo di trazione funzionante in caso di avaria o di manutenzione.

ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO

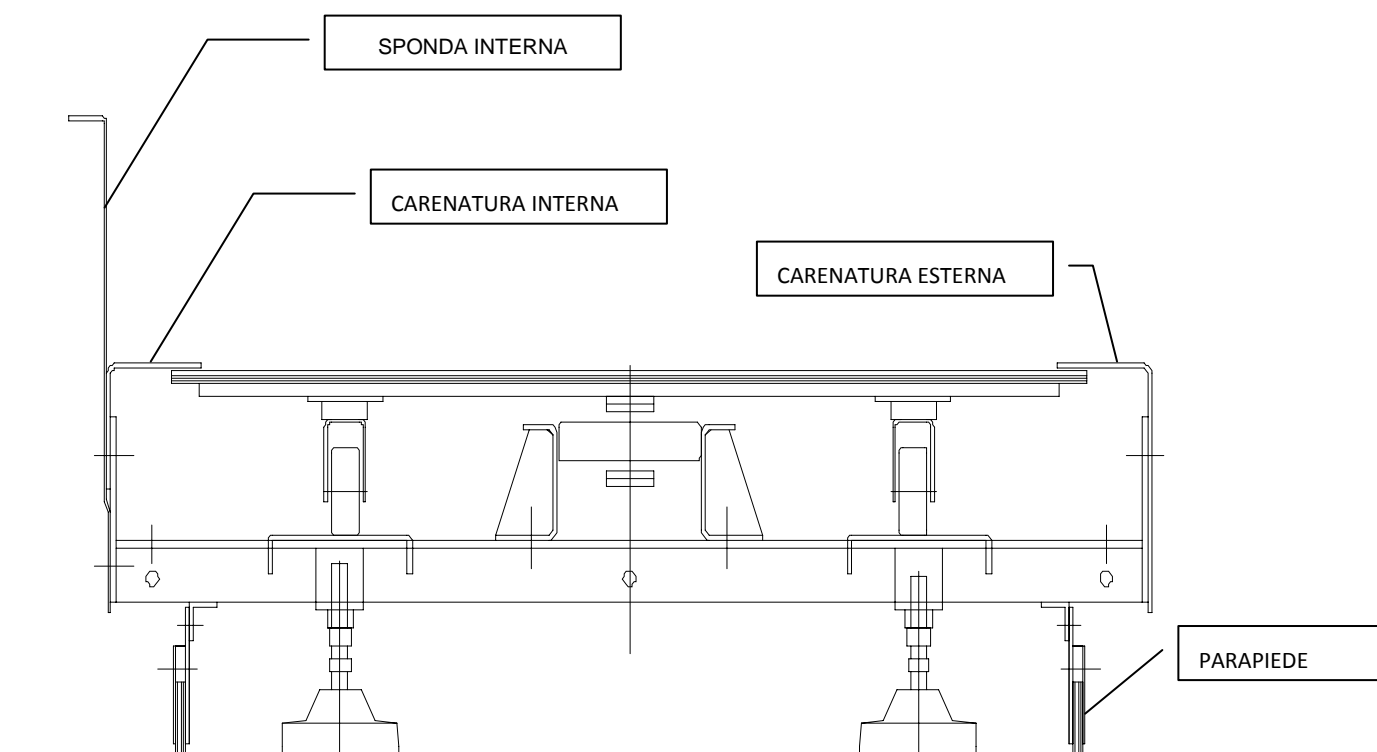
Prendere visione del disegno di assieme del trasportatore, sul quale sono evidenziate le posizioni del gruppo di comando e degli elementi di tensione.



Tracciare sul pavimento la mezzeria del trasportatore utilizzando un filo battitraccia. Usare un filo a piombo per allineare la mezzeria d'ogni elemento alla linea sul pavimento.

Fissare longitudinalmente l'altezza del trasportatore per mezzo di un teodolite o un marcapiano. Servirsi di una bolla da carpentieri per aggiustare l'altezza dall'altro lato.

Attenzione: Le misurazioni per posizionare il trasportatore rispetto all'edificio devono essere fatte alle due estremità del trasportatore stesso. Non servirsi di misure intermedie in quanto queste faranno sì che il trasportatore segua il profilo dell'edificio, che potrebbe non essere diritto



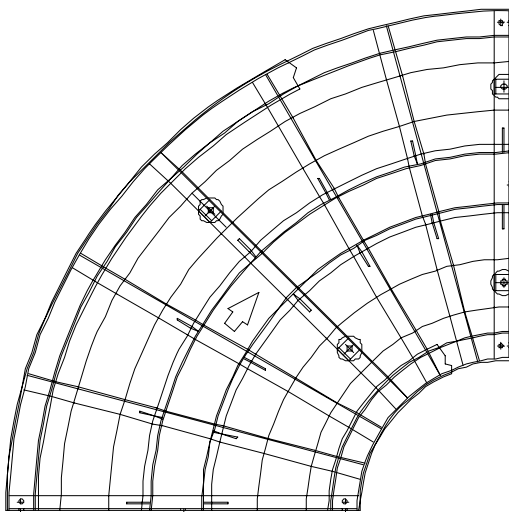
SEZIONE TIPICA TRASPORTATORE

FIG.2

Le prime da collocare in posizione sono le curve, sotto le quali vanno montati 4 piedini, due intermedi e due di estremità. (vedi figura 3)

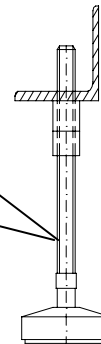
ATTENZIONE:

La posizione dei piedini e degli angolari di appoggio determina il senso di marcia (vedi figura 4)

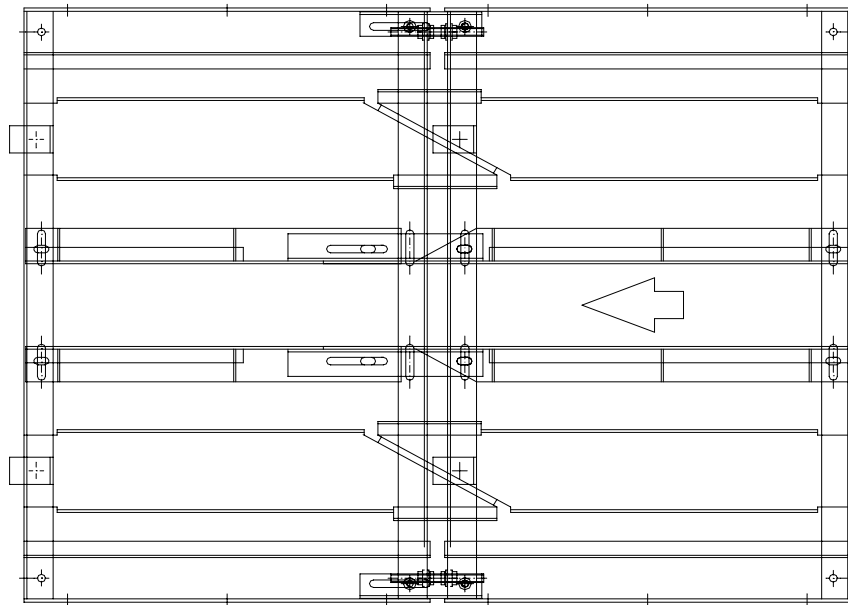


CURVA DESTRA

FIG. 3



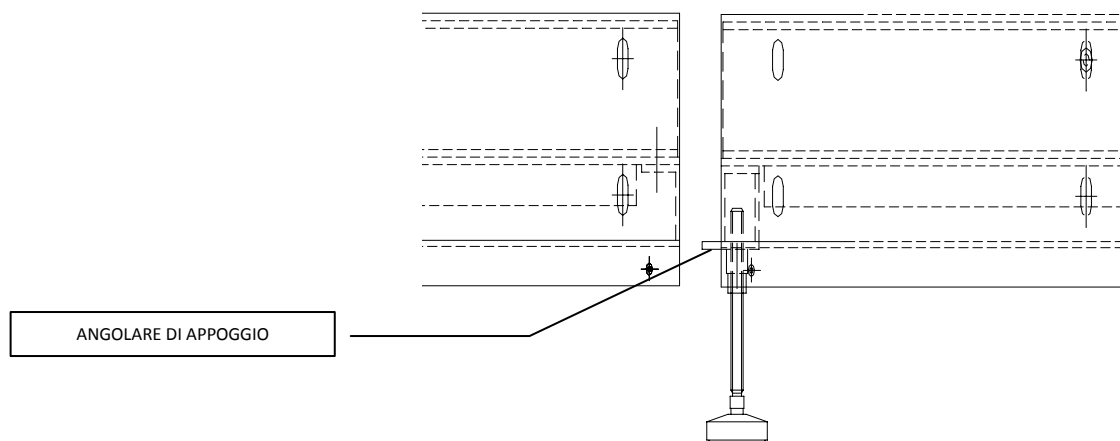
PARTICOLARE DEL PIEDINO FIG. 4



ELEMENTO DI TENSIONE FIG. 5

Collegare alle curve gli elementi di tensione, riconoscibili dalle piste di scorrimento tagliate a fetta di salame. (vedi figura 5)

Ogni sezione di telaio viene indi installata su piedini che vanno posti agli angoli degli elementi (vedi figura 6) Unire tra essi gli elementi con bulloni 12x30 MA e continuare questa procedura sino al montaggio di tutti gli elementi ed alla chiusura dell'anello.



POSIZIONAMENTO ELEMENTI FIG. 6

Effettuare una regolazione sui piedini di ogni elemento per mettere in bolla il trasportatore. Effettuare la misurazione sulle piste di scorrimento, interna ed esterna.

Allineare le guide centrali, tra le quali scorrerà la catena, tra gli elementi dritti e le curve e serrare bene le viti.

Controllare le piste di scorrimento delle ruote pivotanti che non presentino gradini alle giunzioni degli elementi, nel caso intervenire rimuovendo il gradino con una smerigliatrice.

Tutti gli elementi, dritti e curvi, vengono spediti con le carenature laterali smontate, queste vanno montate dopo aver installato la catena di trasporto con le relative piastre.

La catena di trasporto viene spedita in sezioni da dieci passi assemblati senza traverse e senza piastre di trasporto.

Appoggiare una sezione di catena non completamente estesa sopra gli angolari di un tratto rettilineo del trasportatore. Montare le traverse con le ruote pivotanti, facendo attenzione che siano in squadra con la catena, al centro del passo in prossimità della piastra antirotazione, utilizzando il bullone TE M16x90 inserito nella catena. (vedi figura 7)

Dopo aver montate le traverse stendere la catena e inserire la sezione tra gli angolari che formano la guida centrale e spingerla avanti.

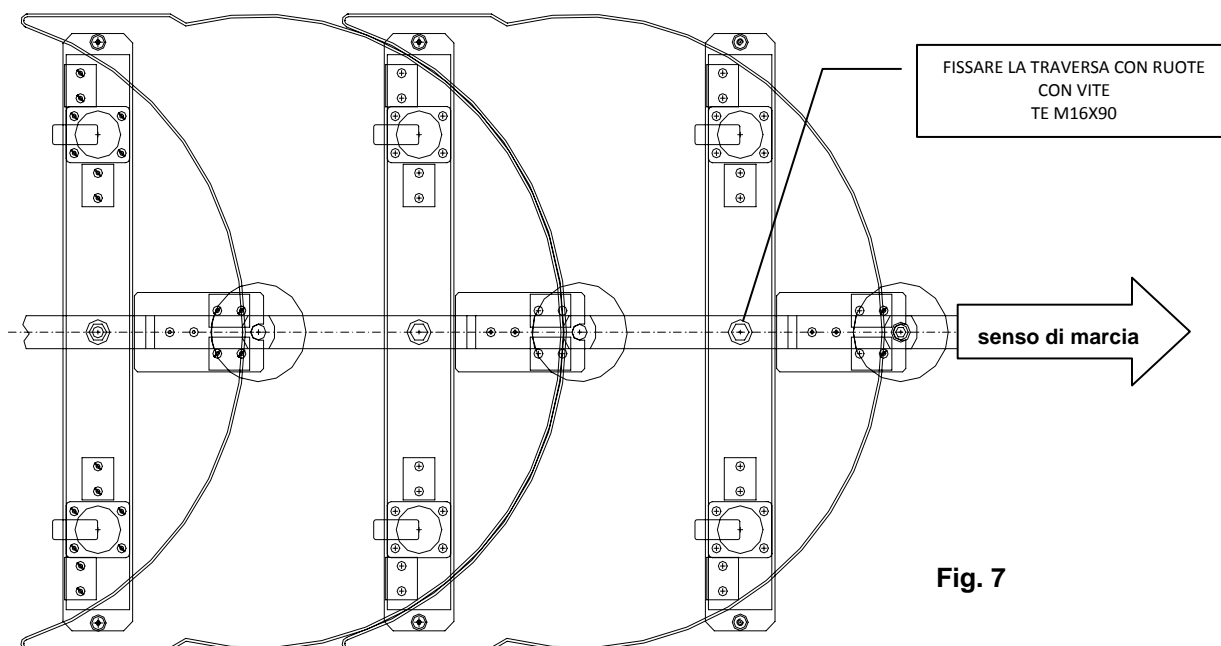


Fig. 7

ATTENZIONE:
VERIFICARE IL SENSO DI MARCIA DEL TRASPORTATORE PRIMA DI INSERIRE LA CATENA.

Collocare una seconda sezione di catena, con le traverse montate, rimuovere il bullone TCEI M16x90 ed il blocchetto di trascinamento, accoppiare le maglie esterne alle maglie interne, reinserire il bullone ed il blocchetto di trascinamento, montare il dado autobloccante ed avvitare serrandolo sino in fondo. (vedi figura 8)

Proseguire in questo modo sino alla chiusura dell'anello di catena.

Si consiglia di lubrificare con olio MOLYKOTE MKL tutte le giunzioni tra uno spezzone di catena e un altro. (le giunzioni di ogni passo sono state lubrificate in sede di montaggio).

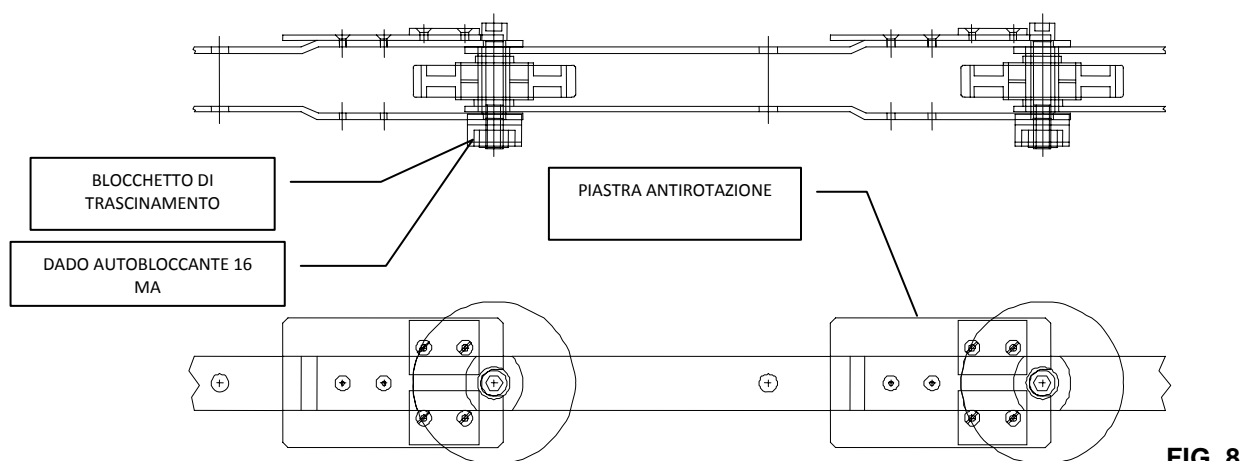


FIG. 8

Quando tutta la catena é montata, e qualora la prima maglia non fosse allineata con l'ultima, regolare l'apertura degli elementi tenditore spostando le curve in linea finché i fori delle maglie della catena coincidono.

La catena di trasporto a questo punto deve essere tesa. Girare le viti di tensione in eguale modo su entrambi gli elementi di tensione, questa operazione sposta le curve verso l'esterno e tende la catena. Regolare in questo modo fino a che le ruote centrali siano fermamente appoggiate agli angolari di guida al centro di ogni curva, ma con la possibilità di essere ruotate manualmente.

ATTENZIONE:

NON ECCEDERE CON LA TENSIONE DELLA CATENA, POTREBBE CAUSARE GUASTI ALLE STRUTTURE E ALLA CATENA STESSA

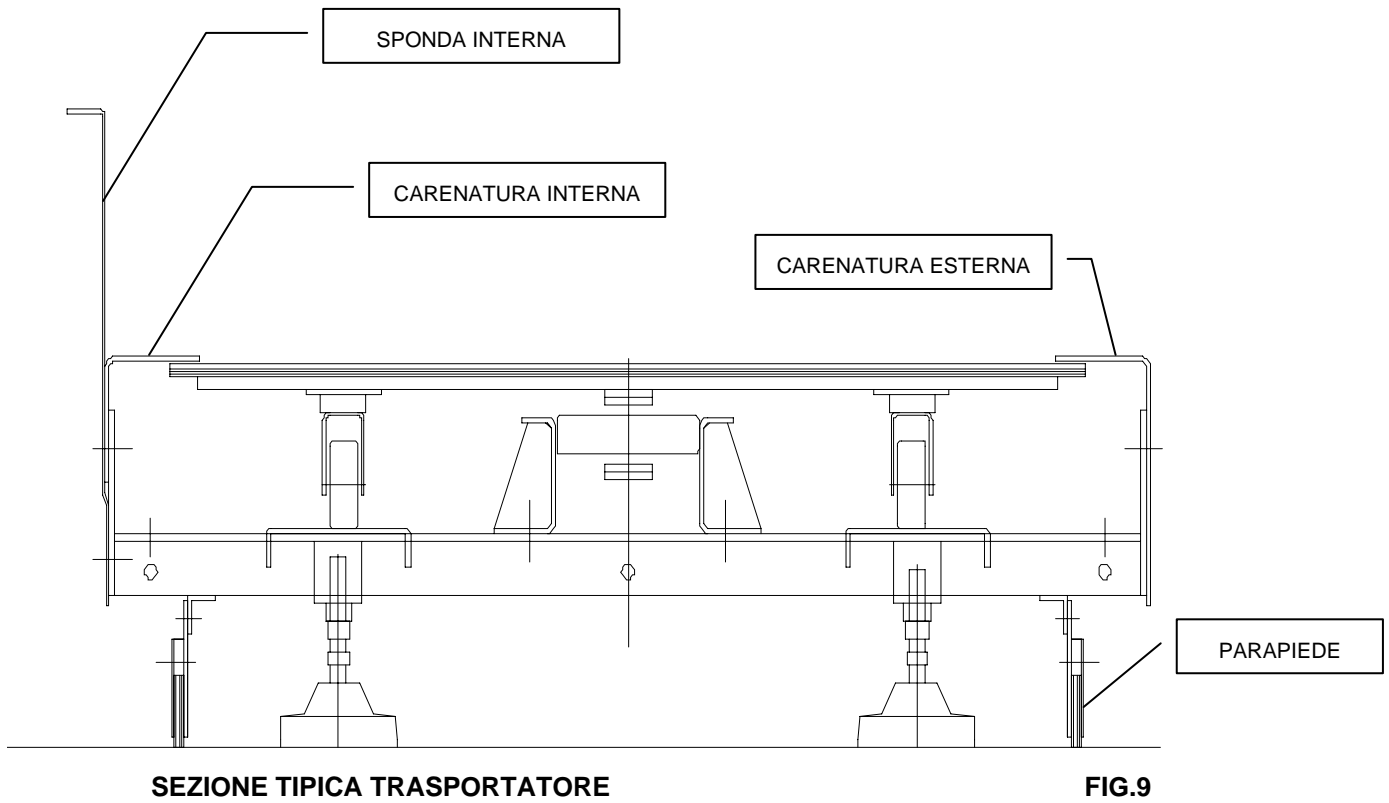
Dopo l'avviamento del trasportatore, se le ruote centrali dovessero battere sugli angolari di guida, della prima curva situata dopo il gruppo di comando, la catena é troppo lenta e dovrà essere nuovamente tesa.

Far girare per una mezz'ora il trasportatore osservando la scorrevolezza di funzionamento. Controllare le ruote pivottanti, le ruote centrali e la catena di comando per eventuali cigolii. Controllare le ruote pivottanti e le ruote centrali di guida per eventuali saltellamenti alle giunzioni degli elementi ed apportare regolazioni dove occorre.

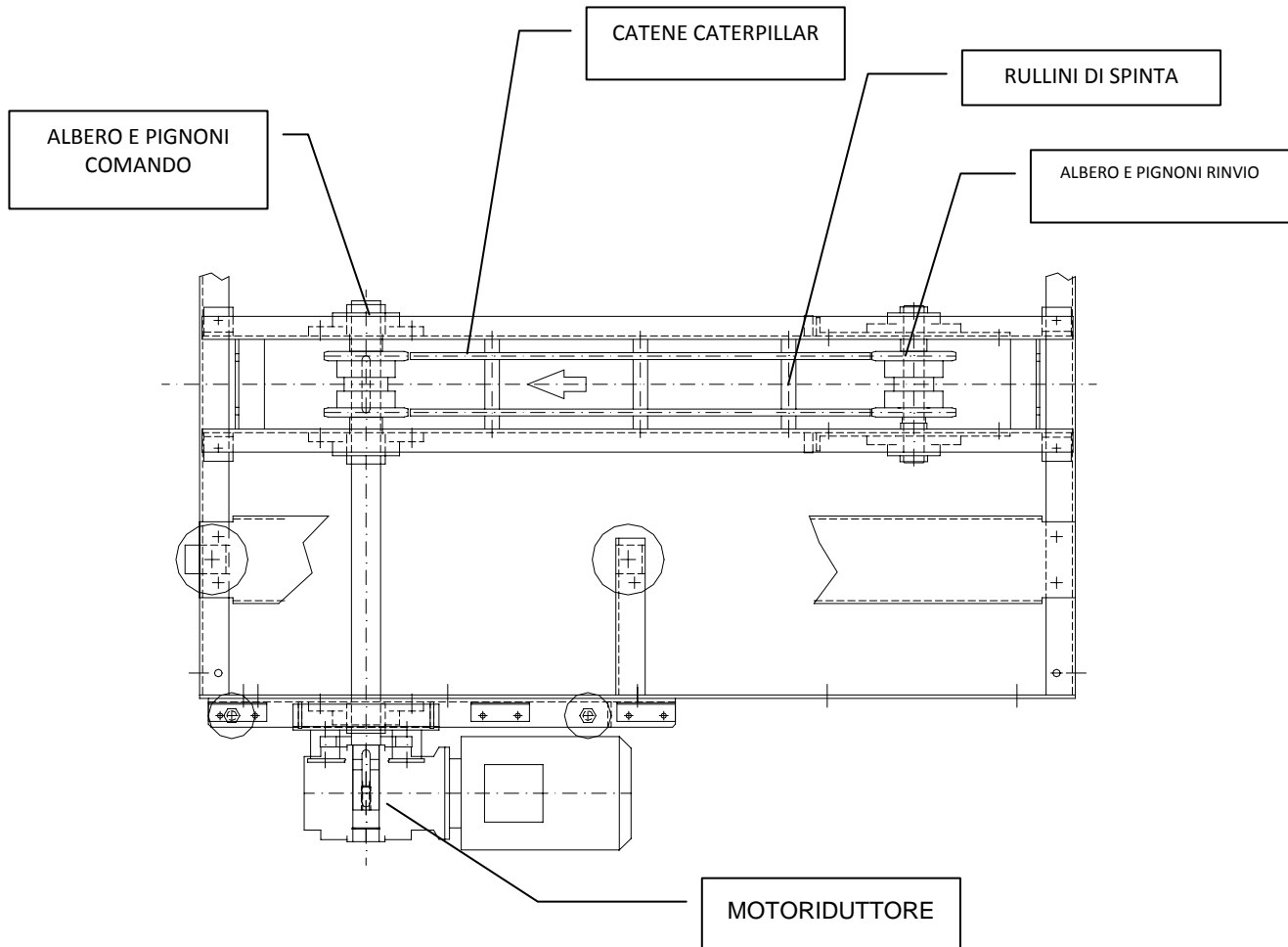
Montare le piastre di trasporto sulla catena senza serrare le viti della piastra. Installare la seconda piastra senza serrare le viti, ritornare alla prima piastra installata e regolare in modo che sia egualmente distante dalla seconda piastra lungo la parte arrotondata, approssimativamente di 3 mm. Stringere le viti della prima piastra installata e ripetere le operazioni per le rimanenti piastre.

Seguire il funzionamento per una mezz'ora osservando la scorrevolezza del funzionamento e la luce libera tra le carenature e le piastre. Le piastre devono essere 8 mm circa al di sotto della carenatura sotto la piastra.

Montare la carenatura sugli elementi di tensione, montare i parapiedi e le minigonne sotto ogni elemento.
(vedi figura 9)



Il gruppo di comando viene fornito già assemblato in un elemento da 1500mm. e va installato come un normale elemento intermedio. Allineare le guide centrali degli elementi attigui alle guide dell'elemento di comando che sono fisse.



GRUPPO DI COMANDO STANDARD

Fig. 10

MANUTENZIONE

Il trasportatore a piastre snodate **Crescent** deve essere ispezionato giornalmente per l'allentamento delle viti delle piastre e delle carenature, cigolii delle ruote pivottanti, delle ruote di guida, delle catene e per la pulizia. Eseguire ispezioni e manutenzioni periodicamente sul riduttore per mantenere il giusto livello d'olio.

La catena del gruppo comando deve essere pulita e lubrificata.

Una manutenzione preventiva deve essere eseguita annualmente in particolare modo sulle seguenti parti:

Lubrificazione delle maglie della catena di trasporto e delle ruote con supporto pivottante.

Procedura: rimuovere le carenature dell'elemento di tensione e le piastre di trasporto. Lubrificare con olio **Molykote MKL** i perni di unione delle maglie e i supporti pivottanti con del grasso.

Verificare la tensione della catena di trasporto e tendere nel (raro) caso di allungamento (vedi istruzioni per il montaggio).

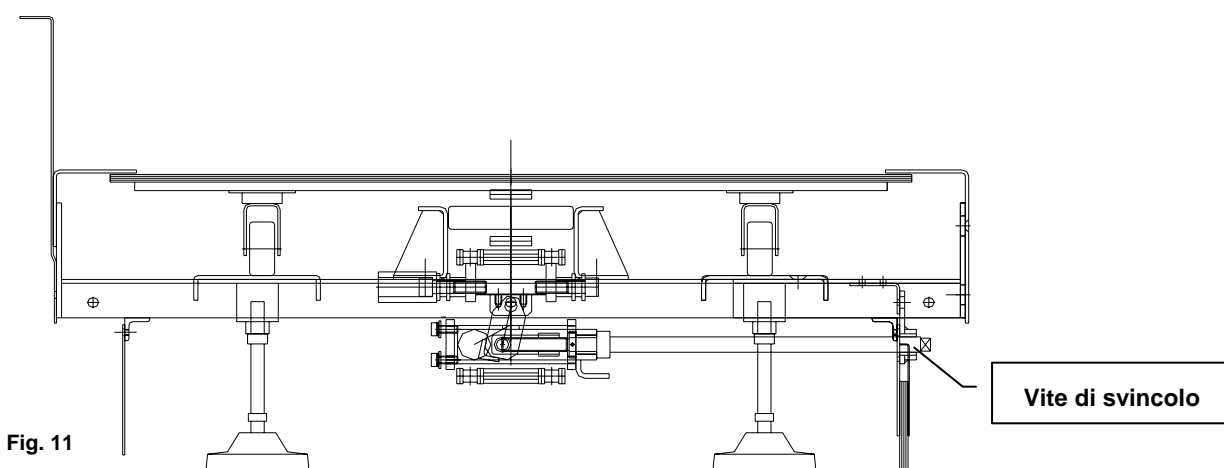
1. Pulire la catena del comando Caterpillar con gasolio e lubrificare con olio
2. Controllare la tensione della catena del gruppo Caterpillar
3. Verificare lo stato di usura dei rullini di spinta
4. Verificare lo stato di usura dei pignoni del gruppo Caterpillar
5. Controllare lo stato delle piastre di trasporto
6. Verificare la luce tra le carenature in acciaio e le piastre di trasporto.
7. Le piastrine in nylon montate sulle traverse e sulle piastre antirotazione, devono essere controllate ed eventualmente sostituite dopo 2500 ore circa dalla messa in servizio del trasportatore. Successivamente controllare e sostituire ogni 5000 ore di funzionamento.

Dispositivo di disinnesto gruppo Caterpillar

Alcuni trasportatori sono dotati di due gruppi di spinta Caterpillar (optional). Questi gruppi di comando di tipo svincolabile possono essere sollevati ed abbassati dalla catena di trasporto per avere sempre a disposizione un gruppo di trazione funzionante in caso di avaria o di manutenzione.

Nel caso vi siano montati due gruppi di spinta, ma se ne utilizzi normalmente uno solo, consigliamo di alternare ogni sei mesi circa il loro funzionamento.

Per abbassare ed alzare i gruppi di spinta, agire sulla vite posta a lato dell'elemento di comando utilizzando una chiave fissa da 17mm. (vedi fig. 11)

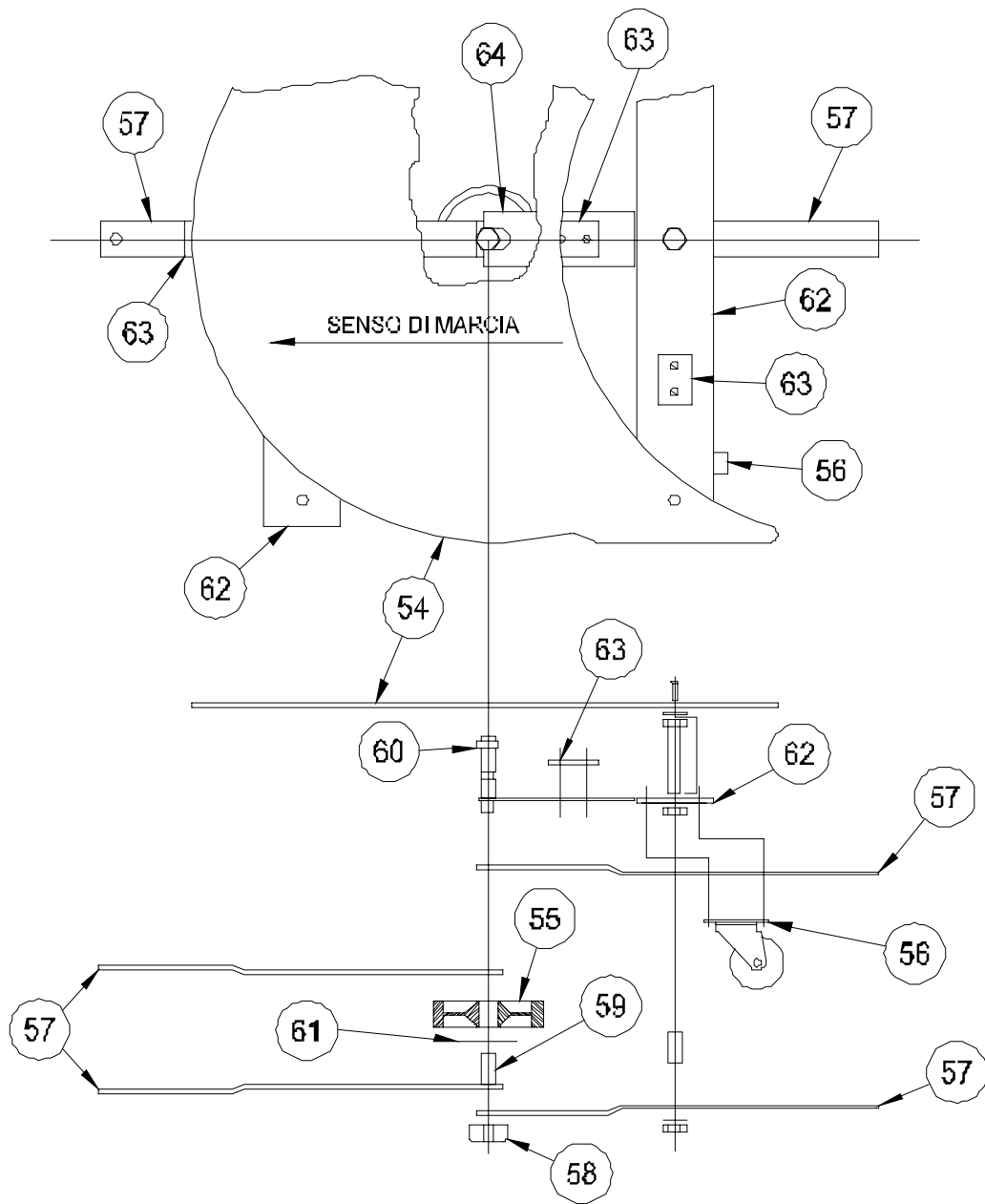


ATTENZIONE:

Verificare durante questa manovra che i rullini di spinta non interferiscano con i blocchetti di trascinamento della catena. Fare scorrere eventualmente la catena del caterpillar ruotando il giunto idrodinamico. Nel caso di assenza di giunto idrodinamico, agire sulla ventola di raffreddamento del motore.

TABELLA FREQUENZA MANUTENZIONI

FREQUENZA	COMPONENTE	CONTROLLARE	PULIRE	LUBRIFICARE.	REGOLARE	SOSTITUIREPART I DIFETTOSE
ISPEZIONE 1. GIOR NALIERA	Condizioni generali del	✓	✓			
	Piastre	✓			✓	
	Ruote	✓				✓
	Funzionamento	✓				
	Serraggio bulloni	✓			✓	✓
1200 ORE	Catena comando	✓	✓	✓	✓	✓
	Pignoni	✓	✓	✓	✓	✓
5000 ORE	Piastrine in nylon	✓				✓
10000 ore	Motoriduttore	✓		✓		



54	Piastra di trasporto
55	Ruota centrale Ø 150mm
56	Ruota con supporto pivotante
57	Piastra per maglia catena
58	Blocchetto di trascinamento

59	Bussola
60	Vite TCEI M16x90
62	Traversa
63	Piastrina di nylon
64	Piastra antirotazione

MALFUNZIONAMENTO	POSSIBILI CAUSE	CORREZIONE
Il motore gira ma il trasportatore non si muove	Manca un blocchetto di trascinamento	Rimontare il blocchetto
Il rivestimento di gomma della piastra si usura sul bordo	Carenatura superiore troppo bassa	Regolare la carenatura
	Corpo estraneo tra carenatura superiore e piastra	Rimuovere il corpo estraneo
	Tensione impropria della catena	Regolare la tensione della catena lasciando circa 12mm. di movimento
Eccessivo consumo o rottura della catena e degli ingranaggi	Disallineamento degli ingranaggi	Usare il bordo di una riga per allineare gli ingranaggi
		Controllare i grani degli ingranaggi
	Lubrificazione impropria	Smontare la catena, pulire e lubrificare in accordo con le specifiche
	Condizioni di sporcizia	Vedi sopra
	Sovraccarico o ostruzione del trasportatore	Rimuovere il sovraccarico o l'ostruzione
Controllare la catena per maglie storte e sostituire la catena		
Controllare gli ingranaggi per la deformazione dei denti; sostituire gli ingranaggi		
Le piastre di trasporto strappano durante il funzionamento	Eccessivo allentamento della catena di comando. La catena salta sugli ingranaggi	Regolare la tensione della catena
Le piastre di trasporto saltano sull'elemento di comando	I rullini della catena del Caterpillar sono usurati e si collocano sotto il blocchetto di trascinamento	Sostituire i rullini distanziali
	Blocchetto di trascinamento usurato	Sostituire il blocchetto di trascinamento
Le ruote pivotanti sono rumorose	Manca la lubrificazione	Lubrificare

SERRANDE AVVOLGIBILI MOTORIZZATE



INSTALLAZIONE DELL'ASSE MOTORIZZATO

Posizionare correttamente l'adattatore del fine corsa sulla testa del motore

Inserire l'adattatore traino sul perno di uscita del motore e fissarlo con le viti in dotazione

Nel caso di un tubo tondo e liscio è necessario rendere solidali al tubo l'adattatore traino e la calotta utilizzando rivetti di acciaio o viti autofilettanti

Per l'anello di fine corsa bisogna realizzare sul tubo come da disegno senza usare né viti né rivetti (fig. 2)

Verificare la distanza di fissaggio dell'adattatore traino (se la forma del tubo di avvolgimento necessita di un bloccaggio, es. tubo tondo).

Verificare che l'interno del tubo avvolgitore sia privo di bave e libero da residui metallici.

Inserire il motore nel tubo

Fissare con le viti in dotazione il supporto motore alla testa del motore.

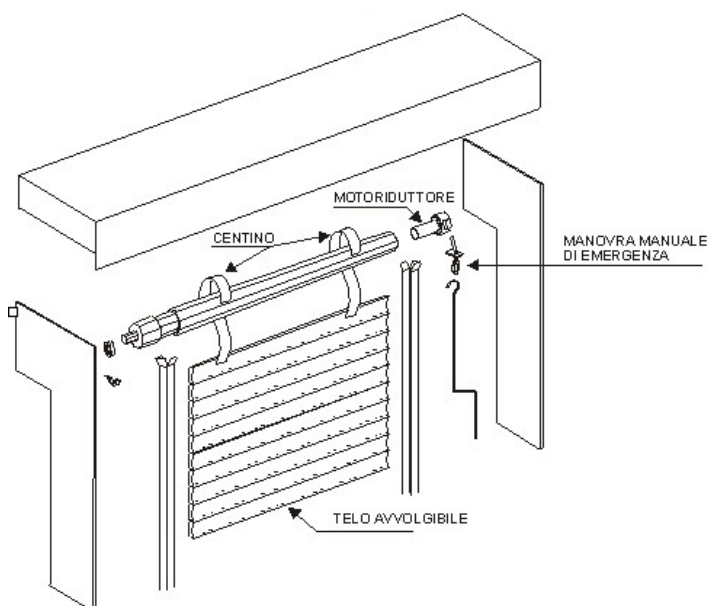
Posizionare i supporti lato testa motore (lato alimentazione elettrica) e lato calotta senza bloccarli.

Inserire la testa del motore nel supporto.

Inserire il perno della calotta nel suo supporto.

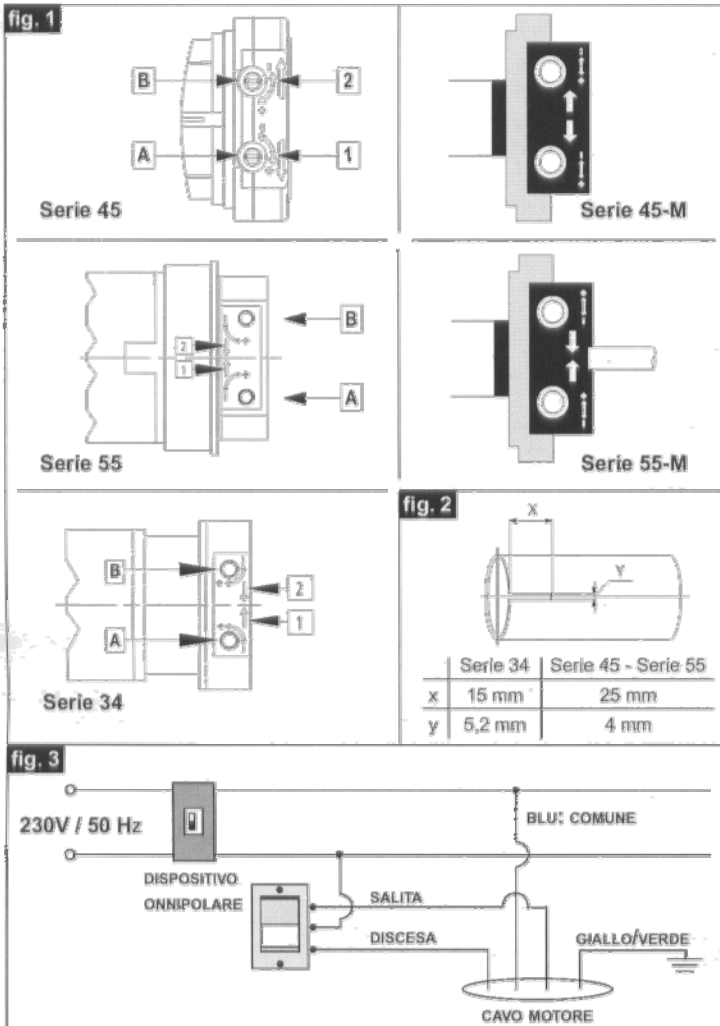
Assicurarsi che il tubo sia perfettamente orizzontale.

Bloccare i supporti.



REGOLAZIONE DEI FINECORSA

Tutti i motori escono dalla fabbrica con il fine corsa regolato in modo tale da consentire un giro completo in entrambi i sensi di regolazione.



Dopo aver inserito il motoriduttore nel tubo avvolgitore e fissato a quest'ultimo la tapparella completamente dispiegata, ed aver definito i due punti di arresto automatico: alto e basso, si può iniziare la regolazione del fine corsa.

Osservare le indicazioni serigrafate sulla testa del motore (fig.1), le frecce 1 e 2 indicano i due sensi di rotazione del tubo avvolgitore A, al senso di rotazione 2 corrisponde la vite di regolazione B (fig. 1).

In entrambi i casi, girando la vite di regolazione verso il segno + si consente al motore/tubo avvolgitore di eseguire un maggior numero di rotazioni, viceversa girando la vite di regolazione verso il segno - si diminuiscono le rotazioni.

MANUTENZIONE

MOTORI

I motori delle serrande motorizzate, non necessitano di alcuna manutenzione.

CUSCINETTI

I supporti con cuscinetto a sfere sono lubrificati a vita e non necessitano di ulteriori lubrificazioni.

GUIDE DI SCORRIMENTO

Le guide di scorrimento **non vanno assolutamente lubrificate**, olio o grasso provocherebbero il bloccaggio del telo avvolgibile.

TELO AVVOLGIBILE

Tenere regolato il centino d'attacco del telo al rullo.

Un allungamento non uniforme dei centini, provocherebbe il disassamento della serranda con conseguente inceppamento e possibili rotture.

ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO

Se il motore non risponde ai comandi:

- Verificare l'alimentazione
- Verificare il cablaggio dei pulsanti
- Verificare che il motore non sia in sovraccarico (Spegnere e aspettare che il motore si raffreddi).
- Verificare che il motore non abbia posto la serranda in fine corsa in uno dei due sensi, (premere contemporaneamente uno dei pulsanti di salita o discesa ed un tasto di regolazione fine corsa).
- Verificare che il cavo tra motore e pulsanti di salita e discesa non sia interrotto.

Se il motore non si arresta in fine corsa:

Verificare che la corona sia fissata correttamente al tubo e che non slitti rispetto ad esso.

13. RICAMBI CONSIGLIATI

Al fine di evitare il fermo dell'impianto o della macchina, consigliamo una minima scorta di ricambi che richiedono tempi lunghi di approvvigionamento.

La seguente tabella elenca tali ricambi, la quantità installata e quella consigliata.

RICAMBI CONSIGLIATI / SUGGESTED SPARE PARTS							
Cliente/Customer:		Tel. Nr/Phone Nr.:			Telefax Nr:		
Att.ne di/Attention to:		Consegna/Delivery:			Resa/Freight:		
Oggetto/Subject:		autore/author:			data/date:		
Pos.	Rif./Ref.	Descrizione / Description	Fornitore/Supplier	Codice/Dis. Part Nr / Dwg	u.m.	Q.tà Installata Installed Q.ty	Q.tà Consigliata Suggested Q.ty
1	1T1	RIDUTTORE S 80 R 1/26,5 B5 MEC 90	MARZORATI	2xxxxx00		2	

Sigla trasportatore

Descrizione del ricambio

Codice o disegno

Ordinare i ricambi riferendosi ai dati riportati nella tabella. Elencare la commessa di riferimento indicata nella casella *Oggetto*, la sigla del trasportatore, la descrizione del ricambio e il codice o il disegno se indicato.

**RICAMBI CONSIGLIATI / SUGGESTED SPARE PARTS**

Cliente/Customer: GEASAR - AEROPORTO OLBIA	Tel. Nr/Phone Nr.:	Telefax Nr.:
Oggetto/Subject: IMPIANTO PARTENZE	Consegna/Delivery:	Resa/Freight:
Rif./Ref.: C11-013	autore/author: TW	data/date: 12/4/2011

Pos.	Rif./Ref.	Descrizione / Description	Fornitore/Supplier	Codice/Dis. Part Nr / Dwg	u.m.	Q.tà Installata Installed Q.ty	Q.tà Consigliata Suggested Q.ty	Prezzo Unit. Unit Price
01	1CK1÷1CK15 2CK1÷2CK16	MOTOTAMBURO TM113 B25 434 Z L=460 VEL. 0,40M/S KW 0,25 V400 HZ50	VAN DER GRAAF		N	31	2	
02	1CK1÷1CK15 2CK1÷2CK16	NASTRO TP 60/2/VM 400x4950 - GIUNZIONE VULCANIZZATA	TRASMECCANICA		N	31	2	
03	1CK1÷1CK15 2CK1÷2CK16	RULLO TIPO 307011 Ø60 L=436	DUGOM		N	62	2	
04	1CK1÷1CK15 2CK1÷2CK16	TAMBURO RINVIO Ø 55 A=448	TRASTECCANICA		N	31	2	
05	5N13-5N14-6N15- 6N16-6N19	MOTORIDUTTORE SA47T DT80N4 - ALB.Ø30 - FORMA M4 - i=10,80 na=128 - KW 0,75 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	5	1	
06	5N4-5N5-5N10- 5N11-5N15-5N16- 6N6-6N7-6N12- 6N13-6N17	MOTORIDUTTORE SA47T DT80N4 - ALB.Ø30 - FORMA M1 - i=10,80 na=128 - KW 0,75 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	11	1	
07	5N9-6N11	MOTORIDUTTORE SA47T DT80N4 - ALB.Ø30 - FORMA M4 - i=12,10 na=114 - KW 0,75 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	2	1	
08	5N7-6N9-7N7	MOTORIDUTTORE SA47T DT80N4 - ALB.Ø30 - FORMA M4 - i=14,24 na=97 - KW 0,75 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	3	1	
09	5N2-5N3-5N8-6N4- 6N5-6N10-7N3- 7N5	MOTORIDUTTORE SA47T DT80N4 - ALB.Ø30 - FORMA M1 - i=14,24 na=97 - KW 0,75 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	8	1	
10	7N6	MOTORIDUTTORE SA47T DT80K4BMG - ALB.Ø30 - FORMA M1 - i=14,24 na=96 - KW 0,55 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI - AUTOFRENANTE	SEW		N	1	1	
11	1N23-1N25-1N29- 3N1-4N1-5N1-6N3	MOTORIDUTTORE SA47T DT80N4 - ALB.Ø30 - FORMA M4 - i=16,47 na=84 - KW 0,75 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	7	1	
12	1N28-1N30-2N23	MOTORIDUTTORE SA47T DT80N4 - ALB.Ø30 - FORMA M1 - i=16,47 na=84 - KW 0,75 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	3	1	
13	1N26	MOTORIDUTTORE SA47T DT80N4 - ALB.Ø35 - FORMA M4 - i=20,33 na=68 - KW 0,75 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	1	1	

Pos.	Rif./Ref.	Descrizione / Description	Fornitore/Supplier	Codice/Dis. Part Nr / Dwg	u.m.	Q.tà Installata Installed Q.ty	Q.tà Consigliata Suggested Q.ty	Prezzo Unit. Unit Price
14	6N18	MOTORIDUTTORE SA57T DT80N4 - ALB.Ø35 - FORMA M4 - i=12,10 na=116 - KW 1,1 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	1	1	
15	5N12-7N1-7N2	MOTORIDUTTORE SA57T DT90L4 - ALB.Ø30 - FORMA M4 - i=14,24 na=99 - KW 1,5 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	3	1	
16	6N14	MOTORIDUTTORE SA57T DT90L4 - ALB.Ø30 - FORMA M1 - i=14,24 na=99 - KW 1,5 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	1	1	
17	1N27-2N22	MOTORIDUTTORE SA57T DT90S4 - ALB.Ø30 - FORMA M1 - i=16,47 na=85 - KW 1,1 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	2	1	
18	1N24-6N1-6N2	MOTORIDUTTORE SA67T DT90L4 - ALB.Ø45 - FORMA M1 - i=29,63 na=48 - KW 1,5 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	3	1	
19	1N21-2N21	MOTORIDUTTORE SA67T DT100LS4 - ALB.Ø45 - FORMA M1 - i=29,63 na=47 - KW 2,2 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	2	1	
20	1N22	MOTORIDUTTORE SA67T DV100M4 - ALB.Ø45 - FORMA M1 - i=29,63 na=48 - KW 2,2 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	1	1	
21	8CR1	MOTORIDUTTORE SA77T DV112M4Z - ALB.Ø50 - FORMA M3 - i=17,45 na=81 - KW 4 - V230/400 - HZ50 - 4 POLI	SEW		N	2	1	
22	1N23-1N25-1N29-5N7-5N13-5N14-6N9-6N15-6N16-6N19	NASTRO N20 M - 1000x3100 - CON 2 GUIDE SEZ Z 10x6 A=250 B=250 - GIUNZIONE G3 INOX RIBASSATA	SAMPLA		N	10	2	
23	3N1-4N1-7N7	NASTRO TP60/2/VM - 950x4650 - CON 2 GUIDE SEZ Z 10x6 A=250 B=250 - GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	3	1	
24	7N2	NASTRO TP60/2/GR - 950x9660 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	1	1	
25	7N1-7N2	NASTRO TP60/2/VM - 950x15960 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	1	1	
26	6N4-6N19	NASTRO TP60/2/VM - 950x5730 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	2	1	
27	6N14	NASTRO TP60/2/VM - 950x13560 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	1	1	
28	6N1	NASTRO TP100/2/VM - 950x29300 GIUNZIONE VAT 3	TRASMECCANICA		N	1	1	
29	5N15-5N16	NASTRO TP60/2/VM - 950x6930 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	2	1	
30	5N12	NASTRO TP60/2/VM - 950x9360 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	1	1	
31	5N8-6N10	NASTRO TP60/2/VM - 950x3630 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	2	1	
32	5N9-6N11	NASTRO TP60/2/VM - 950x2850 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	2	1	
33	5N1	NASTRO TP60/2/VM - 950x7230 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	1	1	
34	5N2	NASTRO TP60/2/VM - 950x7350 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	1	1	
35	5N3	NASTRO TP60/2/VM - 950x4830 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	1	1	
36	5N4-5N5-6N6-6N7	NASTRO TP60/2/VM - 950x3060 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	4	1	
37	5N10-5N11-6N3-6N13	NASTRO TP60/2/VM - 950x3930 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	4	1	
38	7N3	NASTRO TP60/2/VM - 950x3630 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	1	1	
39	6N5	NASTRO TP60/2/VM - 950x4530 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	1	1	

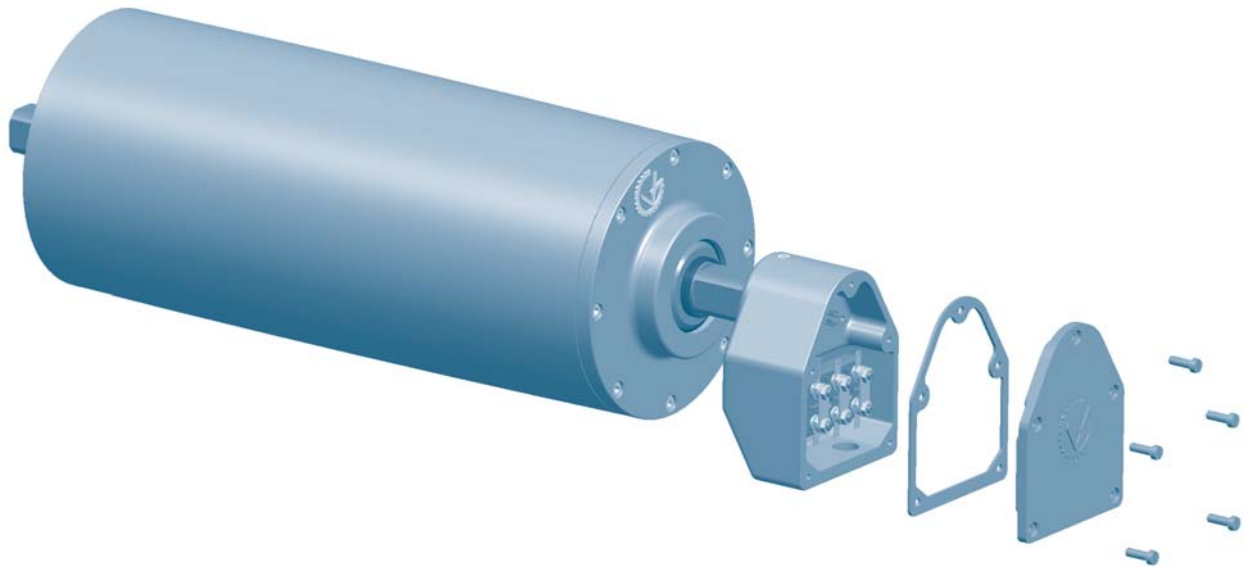
Pos.	Rif./Ref.	Descrizione / Description	Fornitore/Supplier	Codice/Dis. Part Nr / Dwg	u.m.	Q.tà Installata Installed Q.ty	Q.tà Consigliata Suggested Q.ty	Prezzo Unit. Unit Price
40	6N12	NASTRO TP60/2/VM - 950x4230 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	1	1	
41	7N5	NASTRO TP60/2/VM - 950x12330 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	1	1	
42	7N6	NASTRO TP60/2/VM - 950x5450 GIUNZIONE ALLIGATOR LACING N.1	TRASMECCANICA		N	1	1	
43	1N21	NASTRO TP100/2/VM - 950x39650 GIUNZIONE VAT 3	TRASMECCANICA		N	1	1	
44	1N28	NASTRO TP60/2/VM - 950x7450 GIUNZIONE VAT 3	TRASMECCANICA		N	1	1	
45	1N27	NASTRO TP60/2/VM - 950x15200 GIUNZIONE VAT 3	TRASMECCANICA		N	1	1	
46	1N30-2N23	NASTRO TP60/2/VM - 950x7530 GIUNZIONE VAT 3	TRASMECCANICA		N	2	1	
47	2N22	NASTRO TP60/2/VM - 950x15300 GIUNZIONE VAT 3	TRASMECCANICA		N	1	1	
48	2N22	NASTRO TP60/2/VM - 950x3270 GIUNZIONE VAT 3	TRASMECCANICA		N	1	1	
49	2N21	NASTRO TP100/2/VM - 950x25850 GIUNZIONE VAT 3	TRASMECCANICA		N	1	1	
50	6N2	NASTRO TP100/2/VM - 950x25280 GIUNZIONE VAT 3	TRASMECCANICA		N	1	1	
51	6N18	NASTRO N20 1000x5150 GIUNZIONE G3 INOX RIBASSATA	SAMPLA		N	1	1	
52	1N26	NASTRO N20 1000x6650 GIUNZIONE G3 INOX RIBASSATA	SAMPLA		N	1	1	
53	1N24	NASTRO N20 1000x21700 GIUNZIONE G3 INOX RIBASSATA	SAMPLA		N	1	1	
54	1N22	NASTRO N20 1000x32500 GIUNZIONE G3 INOX RIBASSATA	SAMPLA		N	1	1	
55	1N23-1N25-1N29- 5N7-5N13-5N14- 6N9-6N15-6N16- 6N19	RULLO Ø76 309022-JM10 L=1070	DUGOM		N	20	4	
56	1N23-1N25-1N29- 5N7-5N13-5N14- 6N9-6N15-6N16- 6N19	RULLO Ø60 309015-JM10 L=1070 RIVESTITO CON GOLE	TRASTECCANICA	F99A0018	N	10	2	
57	1N22-1N24-1N26- 6N18	RULLO Ø60 309015-JM10 L=1070	DUGOM		N	6	1	
58	1N21-1N27-1N28- 1N30-2N21-2N22- 2N23-5N1-5N2- 5N3-5N8-5N10- 5N11-5N12-5N15- 5N16-6N1-6N2- 6N3-6N4-6N5- 6N10-6N12-6N13- 6N14-6N17-7N1- 7N2-7N3-7N5-7N6	RULLO Ø60 309015 L=1046	DUGOM		N	72	5	
59	1N22-1N24-1N26- 6N18	RULLO Ø60 307011-JM10 L=1070	DUGOM		N	23	4	

Pos.	Rif./Ref.	Descrizione / Description	Fornitore/Supplier	Codice/Dis. Part Nr / Dwg	u.m.	Q.tà Installata Installed Q.ty	Q.tà Consigliata Suggested Q.ty	Prezzo Unit. Unit Price
60	1N21-1N27-1N28- 1N30-2N21-2N22- 2N23-3N1-4N1- 5N1-5N3-5N4-5N9- 5N12-5N15-5N16- 6N1-6N2-6N4-6N5- 6N11-6N14-6N17- 7N1-7N2-7N5-7N6- 7N7	RULLO Ø60 307011 L=1046	DUGOM		N	95	5	
61	1N23-1N25-1N29- 5N7-5N13-5N14- 6N9-6N15-6N16- 6N19	TAMBURO COMANDO Ø100 L=42" CON GUIDE	TRASTECCNICA	F10B0223-225	N	10	1	
62	3N1-4N1-5N9- 6N11-7N7	TAMBURO COMANDO Ø100 L=42" CON GUIDE	TRASTECCNICA	239.0110	N	5	1	
63	5N12-6N14-7N1- 7N2	TAMBURO COMANDO Ø120 L=42"	TRASTECCNICA	26250000020	N	4	1	
64	1N26-6N18	TAMBURO COMANDO Ø120 L=42"	TRASTECCNICA	F10B0071-75	N	2	1	
65	5N1-5N2-5N3-5N4- 5N5-5N8-5N10- 5N11-5N15-5N16- 6N3-6N4-6N5-6N6- 6N7-6N10-6N12- 6N13-6N17-7N3- 7N5-7N6	TAMBURO COMANDO Ø100 L=42"	TRASTECCNICA	239.0119	N	22	1	
66	1N27-1N28-1N30- 2N22	TAMBURO COMANDO Ø100 L=42"	TRASTECCNICA	239.0070	N	4	1	
67	1N21-2N21-6N1- 6N2	TAMBURO COMANDO Ø180 L=42"	TRASTECCNICA	239.0084	N	4	1	
68	1N22-1N24	TAMBURO COMANDO Ø180 L=42"	TRASTECCNICA	F10B0083-89	N	2	1	
69	1N23-1N25-1N29- 2N22-3N1-4N1- 5N7-5N9-5N13- 5N14-6N9-6N11- 6N15-6N16-6N19- 7N7	SUPPORTO UCFCB 207	KOYO		N	34	4	

Pos.	Rif./Ref.	Descrizione / Description	Fornitore/Supplier	Codice/Dis. Part Nr / Dwg	u.m.	Q.tà Installata Installed Q.ty	Q.tà Consigliata Suggested Q.ty	Prezzo Unit. Unit Price
70	1N26-1N27-1N28- 1N30-2N22-2N23- 5N1-5N2-5N3-5N4- 5N5-5N8-5N10- 5N11-5N12-5N15- 5N16-6N3-6N4- 6N5-6N6-6N7- 6N10-6N12-6N13- 6N14-6N17-6N18- 7N1-7N2-7N3-7N5- 7N6	SUPPORTO UCFL 207	KOYO		N	66	4	
71	1N21-1N22-1N24- 2N21-6N1-6N2	SUPPORTO UCF 210	KOYO		N	12	4	
72	1N23-1N25-1N29- 5N7-5N13-5N14- 6N9-6N15-6N16- 6N19	TAMBURO DI RINVIO Ø100 L=42" CON GUIDE	TRASTECCICA	F10A2044-46	N	10	1	
73	3N1-4N1-5N9- 6N11-7N7	TAMBURO DI RINVIO Ø100 L=42" CON GUIDE		239.0109	N	5	1	
74	1N27-1N28-1N30- 2N22-2N23-5N1- 5N2-5N3-5N4-5N5- 5N8-5N10-5N11- 5N12-5N15-5N16- 6N3-6N4-6N5-6N6- 6N7-6N10-6N12- 6N13-6N14-6N17- 7N1-7N2-7N3-7N5- 7N6	TAMBURO DI RINVIO Ø74 L=42"	TRASTECCICA	239.0050	N	57	2	
75	1N21-1N27-2N21- 6N1-6N2	TAMBURO DI RINVIO Ø100 L=42"	TRASTECCICA	10373	N	9	1	
76	1N21-2N21-6N1- 6N2	TAMBURO DI TENSIONE Ø100 L=42"	TRASTECCICA	239.0063	N	4	1	
77	1N22-1N24	TAMBURO DI TENSIONE Ø100 L=42"	TRASTECCICA	F10A2015-21	N	2	1	
78	1N22-1N24-1N26- 6N18	TAMBURO DI RINVIO Ø100 L=42"	TRASTECCICA	F10A2037-41	N	8	1	
79	2N22	TAMBURO PER ALIMENTATORE Ø100 L=42"	TRASTECCICA	239.0098	N	2	1	
Prezzo Totale / Total Price								

14. DOCUMENTAZIONE DEI FORNITORI

Questo capitolo è riservato alle documentazioni riguardanti le apparecchiature di commercio e alle macchine integrate nell'impianto non prodotte da Trastecnica.



Drum Motor Installation Manual

www.vandergraaf.com

2 Van der Graaf Court,
Brampton, ON L6T 5R6 Canada

Tel: 905-793-8100 Fax: 905-793-8129
Technical Support: 1 888-326-1476

700-e (05/2006)

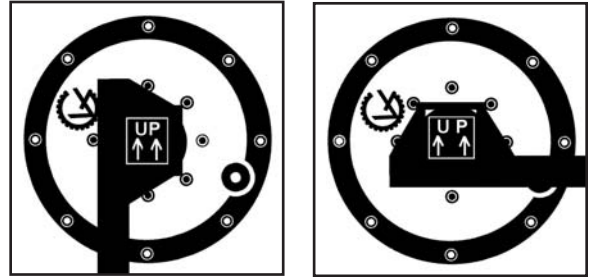
Table of Contents

Installation Instructions	3
Electrical Connection	3
Sprockets with Drive Sleeve Assembly Instructions	4
Connection Diagrams:	
Single Voltage - Three Phase	5
Dual Voltage - Three Phase (Star/Delta)	5
Dual Voltage - Three Phase (230/460 volts)	5
Single Phase (110 volts)	6
Single Phase (220 volts)	6
Three Phase with Brake (RTM)	6
Three Phase with Clutch Brake (CBTM)	7
Connecting a Drum Motor Equipped with a Backstop (TB) Device	8
Releasing & Engaging a Drum Motor Equipped with a Manual Release Backstop (MRB) Device	9
Oil Change Instructions	10
Oil Types	10
Drum Motor Oil Content	11
Troubleshooting	12

Installation Instructions

INSTALLING THE DRUM MOTOR:

The Drum Motor **MUST** be mounted horizontally, square to the conveyor frame and parallel to the idler pulley. The arrow on the shaft opposite the junction box **MUST** be pointing up, with no more than 30 degrees off of vertical. This will ensure that the high speed rotating gear (position 11) is immersed in oil. For special mounting arrangements, consult your Van der Graaf representative.



NOTE: The Drum Motor has been factory filled with the correct amount and type of oil, and does not require any additional oil. Oil change recommended at 50,000 hour intervals (see page 10).

ELECTRICAL CONNECTION:

To ensure proper electrical connection, always reference the connection diagrams provided (see pages 5-7). Be sure to use qualified personnel and observe compliance with local electrical codes. If in doubt, consult your Van der Graaf representative. Ensure that the motor is being installed with the appropriate overload protection device(s), (fuse, breakers, thermal overload protection {GV-THERM}) if equipped. Reference the Drum Motor nameplate to determine allowable full load amperage.

When the motor is equipped with a backstop (TB) device, the motor must be connected electrically according to the correct rotational direction (see page 8 for complete instructions).

PRIOR TO STARTING:

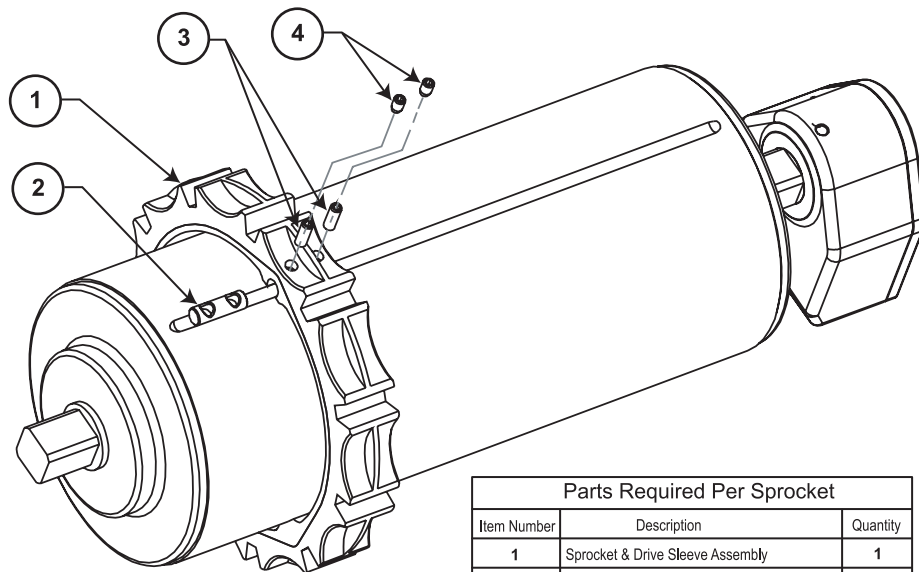
1. Be sure that the Drum Motor is correctly connected and supplied with the rated voltage.
2. Check that the Drum Motor and conveyor belt are unobstructed and free to rotate.

CAUTION: Never over tension the conveyor belt as internal damage may occur.

Sprockets with Drive Sleeve Assembly Instructions

1. Slide sprocket and drive sleeve (item 1) over the shell.
2. Align groove in shell with the pin groove in the sprocket.
3. Place drive pin (item 2) in the groove on the shell and sprocket assembly (item 1).
4. Align holes in the pin with the holes in the sprockets for the set screws (item 3 & 4).
5. Make sure set screws (item 3) are all the way through the sprocket (item 1) and the drive pin (item 2) to the shell.
6. Tighten set screws (item 3) and back it off 1/4 turn.
7. Repeat steps 1-6 for each sprocket.
8. Align sprockets to belt and space them as per the belt manufacturer recommendation.
9. Lock the center sprocket or one sprocket in place, by tightening the set crews (item 3).
10. The remainder sprockets should be floating, or as recommended by the belt manufacturer.
11. Install locking set screw (item 4) in each sprocket until they reach the drive sleeve.
(**NOTE:** Do not over tighten the screws as you may separate the sprocket from the drive sleeve)

IMPORTANT NOTE: Do not use a hammer on installation of sprockets as this will destroy the sprockets and voids the warranty.

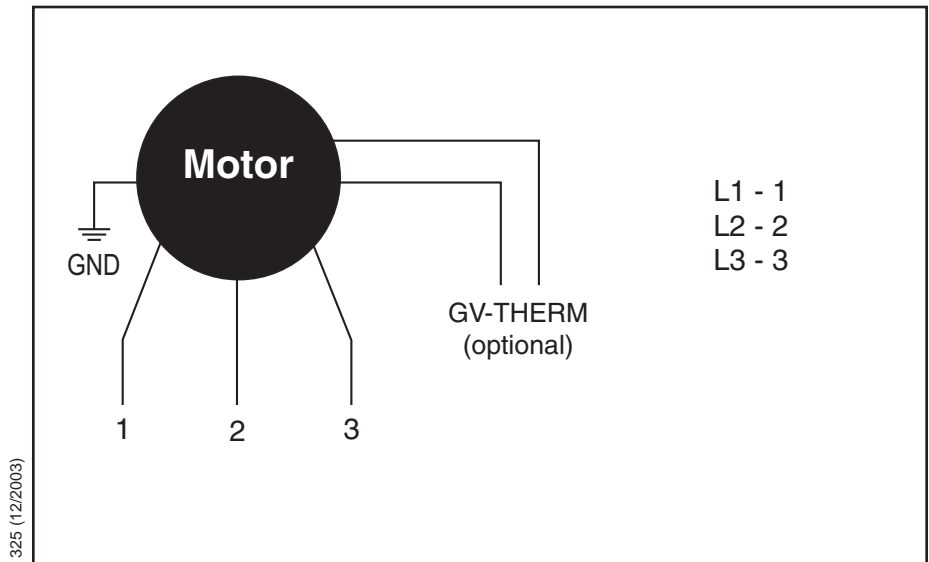


Parts Required Per Sprocket		
Item Number	Description	Quantity
1	Sprocket & Drive Sleeve Assembly	1
2	Drive Pin	1
3	Set Screw, metric	2
4	Locking Set Screw, imperial (in sprocket only)	2

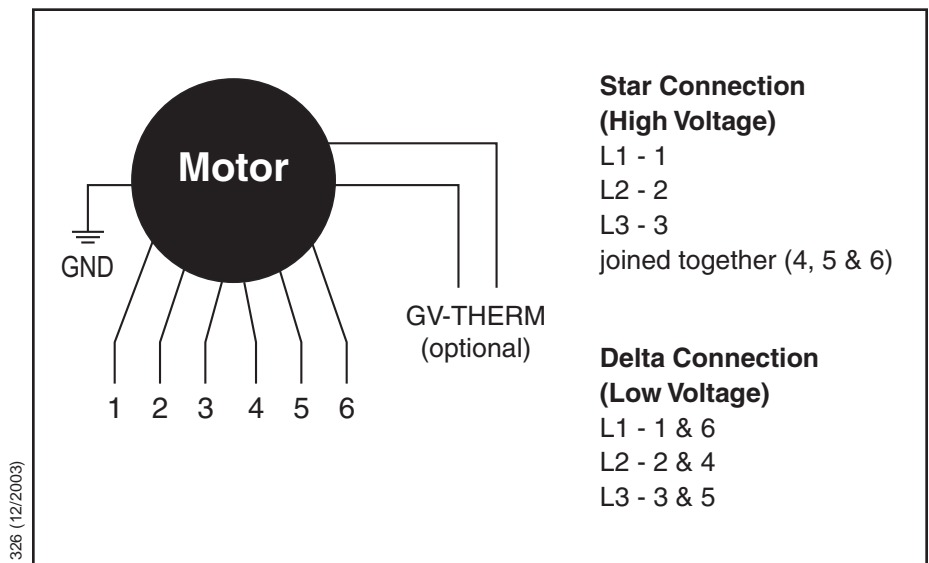
306 (11/2006)

Connection Diagrams

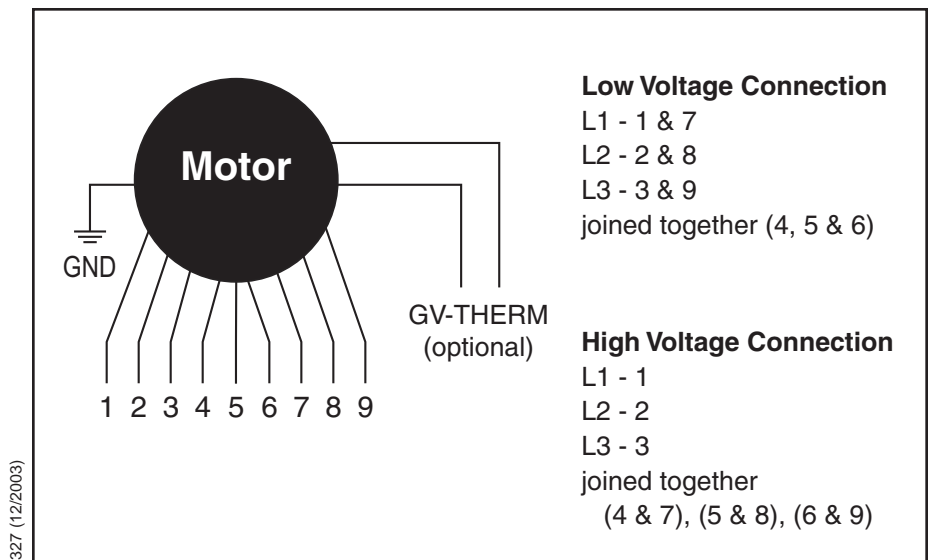
SINGLE VOLTAGE - THREE PHASE



DUAL VOLTAGE - THREE PHASE (STAR/DELTA)

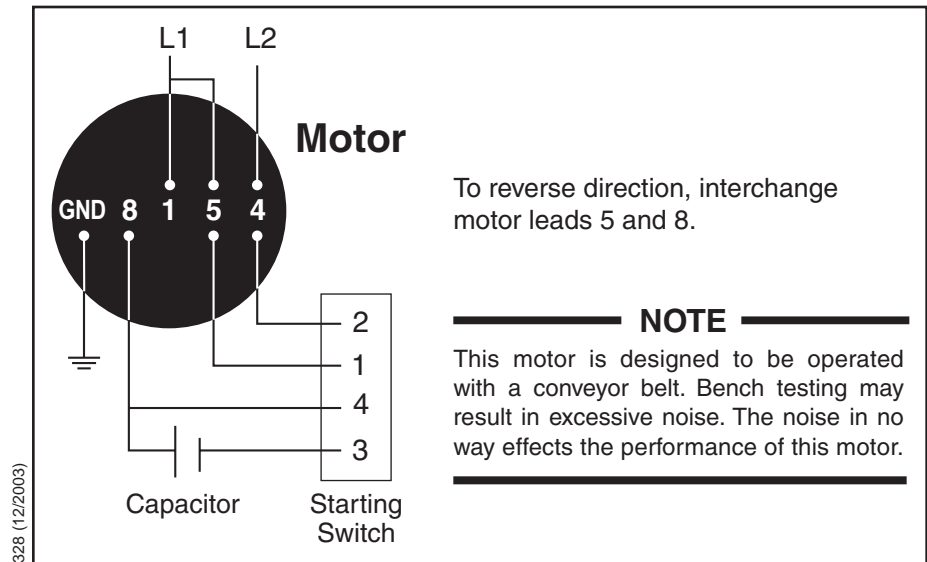


DUAL VOLTAGE - THREE PHASE (230/460 VOLTS)

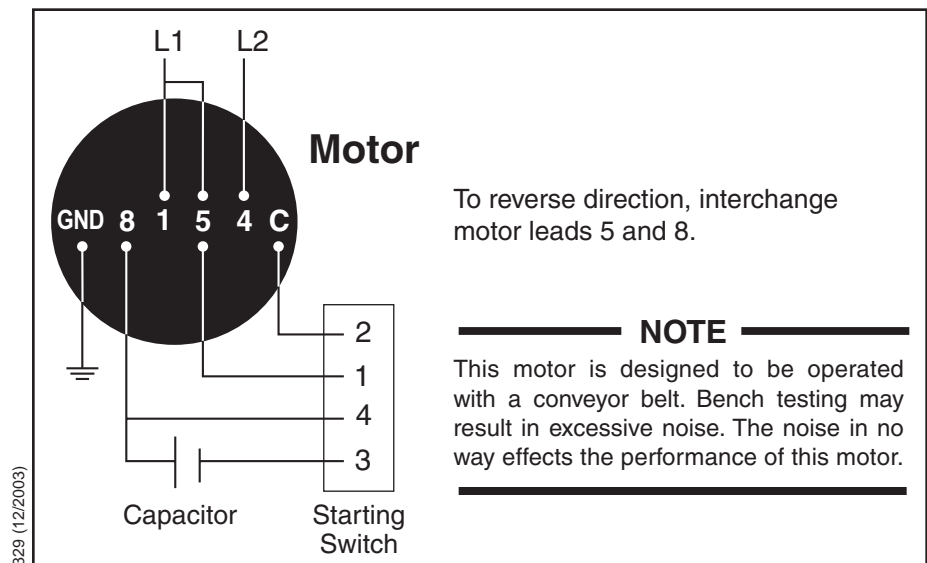


Connection Diagrams

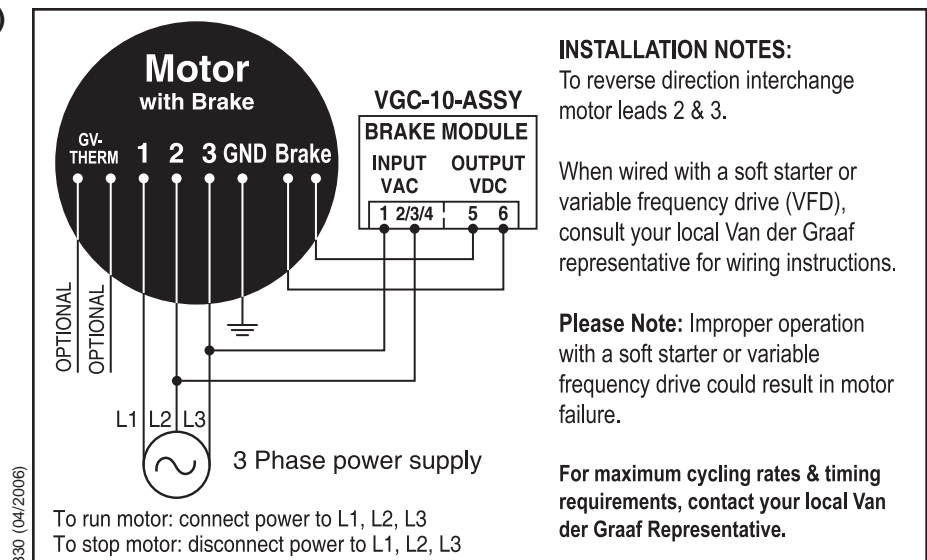
SINGLE PHASE (110 VOLTS)



SINGLE PHASE (220 VOLTS)

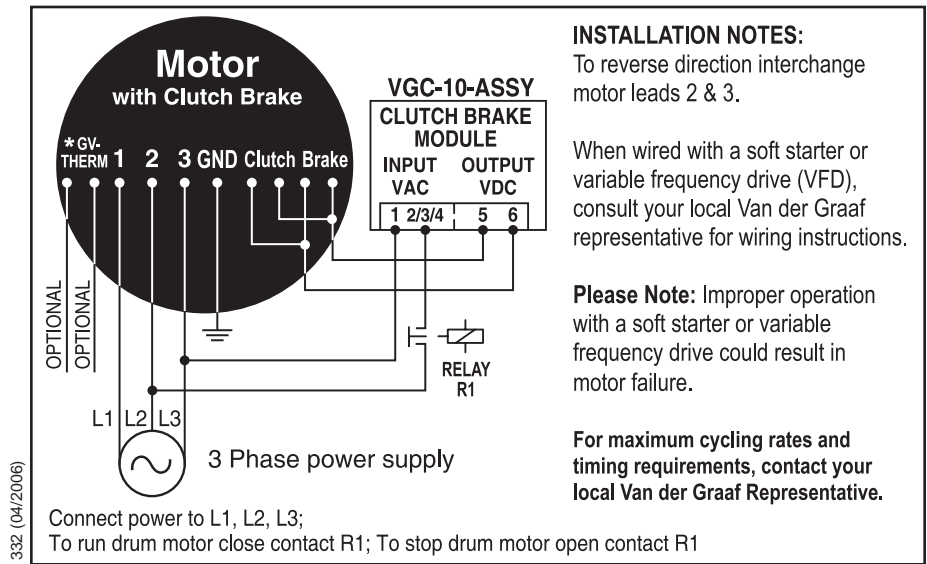


THREE PHASE WITH BRAKE (RTM)



Connection Diagrams

THREE PHASE WITH CLUTCH BRAKE (CBTM)

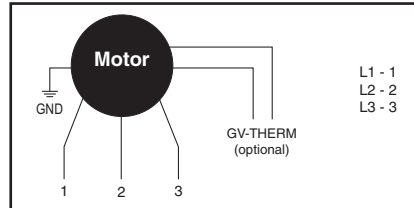


Connecting a Drum Motor Equipped with a Backstop (TB) Device

1. Look for the brass arrow on the end flange. It will indicate which direction the drum motor will rotate.
2. Mark the three incoming power supply leads with numbers L1, L2, L3. Ensure that the ground lead is properly connected to the ground.

3. Connect the incoming power supply leads:

- L1 to motor lead #1
- L2 to motor lead #2
- L3 to motor lead #3



4. Turn the power to the motor ON and OFF, (no more than 0.5 seconds on the ON position). If the motor rotates then the connection is correct and you can proceed to step 5. If the motor does not rotate, interchange any of the two power supply leads.

- Example: L1 to motor lead #2
- L2 to motor lead #1

Turn the power ON and the motor should rotate in the correct direction. Change the markings on the incoming power supply leads to correspond with the motor leads.

- Example: L2 to be changed to L1 and
- L1 to be changed to L2.

Before Step 4 is complete, the motor should be running in the correct rotation and the connection should be as follows:

Power supply		Motor Leads
L1	to	1
L2	to	2
L3	to	3

When that is completed, proceed to step 5.

5. Finalize the motor connection:

Power supply		Motor Leads
L1	to	1
L2	to	2
L3	to	3

6. Turn ON the motor.

Releasing & Engaging a Drum Motor Equipped with a Manual Release Backstop (MRB) Device

To Release the Backstop Feature:

1. Bring the drum motor to full stop and disconnect power.
2. Remove the shaft cap located on the shaft end, opposite the junction box or cable entry.
3. Using a 10mm deep socket 1/4" drive and a ratchet; insert socket into the shaft and turn clockwise until the end, approximately 15 turns and allow motor to rotate freely in opposite direction.
4. Remove socket and re-install the shaft cap. The motor will operate in both directions.

To Engage the Backstop Feature - Repeat Steps 1 & 2:

3. Using a 10mm deep socket 1/4" drive and a ratchet; insert socket into the shaft and turn counter clockwise, approximately 15 turns.

NOTE: Do not exert force to turn the socket as some movement for

the drum may be necessary to align the shaft to engage to its mating part. Forcing the rotation of the socket may result in damage to internal components.

4. Once re-engaged, remove the socket and re-install the shaft cap. The motor will operate in only the direction indicated by the brass arrow mounted on the side of the unit.

NOTE: The drum motor is shipped with the Backstop already engaged.

If you require assistance, please call Van der Graaf Technical Support: 1 (888) 326-1476

Oil Change Instructions

All Drum Motors are factory filled with oil that is free of detergent additives. It is recommended that oil changes be performed at 50,000 hour intervals.

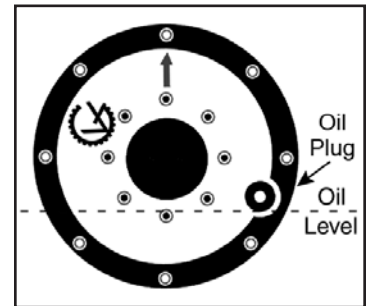
NOTE: Do not use oil additives which can cause damage to the motor insulation or seals. Electrically conductive-bases oils, such as graphite and molybdenum disulfide, should not be used, as they will result in electric motor insulation damage.

OIL CHANGE

1. Allow the drum motor to cool to normal temperature.
2. Rotate the drum motor until the oil plug is located in the 6 o'clock position.
3. Unscrew the oil plug and allow the oil to drain completely.
(**Note:** There may be internal pressure released when removing the oil plug, this is normal.)
4. Refill the drum motor with the suggested oil type (see below) and amount of oil (page 11 - Drum Motor Oil Content).

To verify the oil level, rotate the drum motor until the embossed arrow on the end flange (Models: TM160 - TM500), or the nameplate on the end flange (Models: TM100 - TM127) is pointed in the 12 o'clock position. The oil plug will be approximately in the 4 o'clock position. The oil level should be up to the level of the oil plug.*

5. Re-install the oil plug and if available, install a new copper seal.



*For Airline Specified Drum Motors, please call Van der Graaf Technical Support: 1 (888) 326-1476 for appropriate oil levels.

Oil Types

Oil Type	
<u>Manufacturer</u>	<u>Oil Type</u>
Petro Canada	Ultima EP 150
Castrol	Molub-Alloy Gear Oil 84
Chevron	NL Gear Compound 150
Esso / Imperial Oil	Spartan EP 150
Citgo	EP Compound 150
Gulf	EP Lubricant 140
Shell	Omala 150
Sunoco	SUNEP 150
Mobil	Mobil Gear 629, SHC 150

Food Grade Oil Type	
<u>Manufacturer</u>	<u>Oil Type</u>
Petro Canada	Purity FG EP 100
Mobil/Exxon	Nuto FG 1000

Clutch Brake Oil Type	
<u>Manufacturer</u>	<u>Oil Type</u>
Petro Canada	Duratron Transmission/ Hydraulic Fluid

Drum Motor Oil Content (in Litres)

Face Width (inches)	Drum Motor Oil Content (in Litres) per Face Width								
	Type of Drum Motor								
	TM 100	TM 113	TM 127	TM 160	TM 215	TM 315	TM 400	TM 500A60	TM 500A75
9.84			0.30						
10.24	0.30	0.51							
10.83	0.31	0.54	0.35						
11.81			0.45						
12.20	0.35	0.61							
12.80			0.50						
13.78			0.55	1.30					
14.17	0.40	0.70							
15.75			0.70	1.60					
16.14	0.46	0.80							
16.73			0.75	1.70	2.50				
17.72			0.80	1.80	2.70				
18.11	0.52	0.90							
19.69			0.95	2.00	3.10	5.80			
20.08	0.57	1.00							
21.65			1.05	2.20	3.50	6.60			
22.05	0.63	1.10							
23.62			1.20	2.40	4.00	7.50	15.00	27.00	
24.02	0.68	1.19							
25.59			1.30	2.60	4.40	8.30	16.00	29.00	
25.98	0.74	1.29							
27.56			1.45	2.80	4.80	9.20	17.00	31.00	
27.95	0.80	1.39							
29.53			1.55	3.00	5.20	10.00	18.00	33.00	
29.92	0.84	1.49							
31.50			1.70	3.20	5.60	10.90	19.00	35.00	
31.89	0.91	1.59							
33.46			1.80	3.40	6.00	11.70	20.00	37.00	30.00
33.86	0.96	1.69							
35.43			1.95	3.60	6.40	12.60	21.00	39.00	31.50
35.83	1.02	1.79							
37.40			2.05	3.80	6.80	13.40	22.00	41.00	33.00
37.80	1.08	1.89							
39.38	1.12		2.20	4.00	7.20	14.30	23.00	43.00	34.50
39.76	1.13	1.98							
41.34			2.30	4.20	7.60	15.10	24.00	45.00	36.00
41.73	1.19	2.07							
43.31			2.45	4.40	8.00	16.00	25.00	47.00	37.50
Above 43.31" Add	0.03 L per inch	0.05 L per inch	0.06 L per inch	0.10 L per inch	0.20 L per inch	0.40 L per inch	0.50 L per inch	1.00 L per inch	0.75 L per inch

Example: TM160 Drum Motor
with face width of 33.46 inches requires 3.40 litres of oil.
with face width of 44.31 inches requires 4.5 litres of oil.

1 Litres = 0.265 gallons; 100 mm = 3.94 inches



Troubleshooting

The unit will not run.	<ol style="list-style-type: none">1. Check for correct connections.2. Check for correct power supply voltage.3. In a 3ϕ unit check for equal voltage in all 3 phases.
The unit runs hot.	<ol style="list-style-type: none">1. Make sure the unit is running with a belt. If the application does not require a belt be sure the motor is No Belt (NB) series.2. Load not to exceed the capacity of the unit.3. Check the current draw and make sure it is not higher than the rated current on the name plate.
The unit will hum, start but very slowly or not start at all.	<ol style="list-style-type: none">1. On 1ϕ units, check the capacitor and starting switch.2. On 3ϕ units, check for equal voltage on all 3 legs or open phase in the winding.
The unit will trip off overload or fuses.	<ol style="list-style-type: none">1. Check the Drum Motor for a short to ground.2. If no short to ground is present, apply the rated input voltage and with an ammeter, measure the current and ensure that there is a balance of +/-10% variance between all three phases.
The unit is noisy.	<ol style="list-style-type: none">1. Check the installation of the unit.2. Make sure that the arrow on the shaft, opposite to the junction box, is pointing up.3. Check for excess belt tension and relieve.

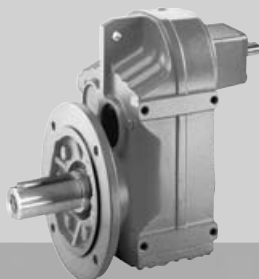
NOTE: If any of the above mentioned attempts to correct the problem have been performed and the problem persists call Van der Graaf Technical Support 1 (888) 326-1476.



Riduttori ed accessori
Tipi R..7, F..7, K..7, S..7, Spiroplan® W

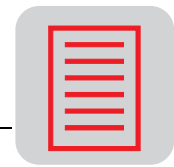
Edizione

07/2002



Istruzioni di servizio

1055 2731 / IT



1 Premessa 4



2 Avvertenze sulla sicurezza..... 5

3 Struttura dei riduttori 7

3.1 Struttura di principio dei riduttori ad ingranaggi cilindrici..... 7
 3.2 Struttura di principio dei riduttori piatti ad assi paralleli..... 8
 3.3 Struttura di principio dei riduttori a coppia conica 9
 3.4 Struttura di principio dei riduttori a vite senza fine 10
 3.5 Struttura di principio dei riduttori SPIROPLAN® 11



4 Installazione..... 12

4.1 Utensili / Mezzi ausiliari necessari 12
 4.2 Prima di iniziare 12
 4.3 Lavori preliminari..... 12
 4.4 Installazione del riduttore 13
 4.5 Riduttori ad albero pieno 15
 4.6 Bracci di reazione dei riduttori ad albero cavo 17
 4.7 Riduttori in esecuzione ad albero cavo con scanalatura per linguetta o ad albero con profilo scanalato 19
 4.8 Riduttori in esecuzione ad albero cavo con boccola di serraggio 23
 4.9 Montaggio del giunto dell'adattatore AM..... 25
 4.10 Montaggio del giunto dell'adattatore AQ 27
 4.11 Calotta d'entrata AD..... 28



5 Messa in servizio..... 30

5.1 Riduttori Spiroplan® W ed a vite senza fine 30
 5.2 Riduttori ad ingranaggi cilindrici, piatti ad assi paralleli e a coppia conica 30



6 Ispezione / Manutenzione 31

6.1 Intervalli di ispezione e di manutenzione 31
 6.2 Intervalli di lubrificazione..... 31
 6.3 Lavori di ispezione / manutenzione..... 32



7 Funzionamento e Servizio..... 33

7.1 Problemi del riduttore 33



8 Forme costruttive 34

8.1 Designazione delle forme costruttive 34
 8.2 Legenda relativa alle forme costruttive 35
 8.3 Riduttori ad ingranaggi cilindrici R 36
 8.4 Riduttori ad ingranaggi cilindrici RX 39
 8.5 Riduttori piatti ad assi paralleli 41
 8.6 Riduttori a coppia conica..... 44
 8.7 Riduttori a vite senza fine..... 49
 8.8 Riduttori Spiroplan® W 55



9 Lubrificanti..... 58



10 Indice..... 65

10.1 Indice delle modifiche 65
 10.2 Indice analitico 66



1 Premessa

Avvertenze sulla sicurezza e indicazioni di pericolo

Si leggano attentamente le avvertenze sulla sicurezza e le indicazioni di pericolo contenute nelle presenti istruzioni di servizio!



Pericolo di natura elettrica.
Possibili conseguenze: morte o lesioni gravissime.



Pericolo imminente.
Possibili conseguenze: morte o lesioni gravissime.



Situazione pericolosa.
Possibili conseguenze: lesioni leggere.



Situazione dannosa.
Possibili conseguenze: danni all'apparecchio e all'ambiente.



Consigli per l'uso ed informazioni utili.



L'osservanza di queste istruzioni di servizio è la premessa per il buon funzionamento senza anomalie e per l'accettazione di eventuali richieste di garanzia. Leggere pertanto le istruzioni di servizio prima di cominciare a lavorare con il riduttore.

Le istruzioni di servizio contengono importanti informazioni per il servizio assistenza; esse devono quindi essere conservate nelle vicinanze del riduttore.



- **Dopo la modifica di una forma costruttiva, verificare ed eventualmente adeguare la quantità di lubrificante (ved. capitolo Lubrificanti e Forme costruttive).**
- **Rispettare le indicazioni del capitolo Installazione / Installazione del riduttore.**

Smaltimento



(osservare le norme in vigore):

- Smaltire i componenti come le parti della carcassa, le ruote dentate, gli alberi ed i cuscinetti dei riduttori come rottame ferroso. Se non viene eseguita una raccolta specifica, questo vale anche per le parti di ghisa grigia.
- Le ruote per vite senza fine sono composte in parte di metallo non ferroso e quindi da smaltire nel modo appropriato.
- Raccogliere l'olio esausto e smaltirlo secondo le norme vigenti.



2 Avvertenze sulla sicurezza

Premessa

Le seguenti avvertenze di sicurezza valgono principalmente per l'impiego di riduttori. Quando si usano **motoriduttori** leggere anche le istruzioni sulla sicurezza contenute nei relativi manuali dei motori.

In più rispettare le indicazioni sulla sicurezza dei singoli capitoli delle presenti istruzioni.

Generalità

Durante e dopo il loro funzionamento, i motoriduttori, i riduttori ed i motori possono presentare parti in tensione oppure in movimento, come anche superfici surriscaldate.

Il trasporto, l'immagazzinaggio, l'installazione/montaggio, il collegamento, la messa in servizio, la manutenzione e la riparazione vanno eseguiti soltanto da personale specializzato, nel rispetto:

- delle relative e dettagliate istruzioni di servizio e dei relativi schemi di collegamento
- dei cartelli di pericolo e di sicurezza posti in vicinanza del riduttore/motoriduttore
- delle prescrizioni e requisiti specifici dell'impianto
- delle vigenti norme nazionali/regionali antinfortunistiche e di sicurezza

Si possono verificare danni gravi alle persone ed al materiale a causa di:

- un impiego inadeguato
- l'installazione e l'uso eseguiti non conformemente alle relative istruzioni
- un'inammissibile rimozione delle coperture di protezione necessarie oppure della carcassa

Uso secondo le prescrizioni

Questi motoriduttori/riduttori sono destinati ad impianti industriali. Essi sono conformi alle norme e prescrizioni in vigore.

I dati tecnici come anche le indicazioni per le condizioni ammesse si trovano sulla targa dati e nella documentazione.

Rispettare tassativamente tutte le indicazioni!

Trasporto

Si controlli subito la merce consegnata circa i danni causati dal trasporto, informando immediatamente lo spedizioniere. La messa in servizio, eventualmente, non deve essere iniziata.

Avvitare a fondo i golfari per il trasporto. Essi sono progettati soltanto per il peso del motoriduttore/riduttore; quindi non devono essere caricati pesi aggiuntivi.

I golfari installati sono conformi alle norme DIN 580. Rispettare rigorosamente i carichi e le prescrizioni specificati in queste norme. Per i motoriduttori provvisti di 2 occhielli di trasporto o di 2 golfari montati, utilizzare sempre entrambi per il trasporto. La direzione della forza di trazione, come prescritto dalle norme DIN 580, non deve superare l'angolo di 45°.

Se è necessario, utilizzare mezzi per il trasporto adeguati e sufficientemente dimensionati. Prima di iniziare la messa in servizio rimuovere tutti gli accessori utilizzati per il trasporto.



Riduttori in esecuzione per "lungo immagazzinaggio"

I riduttori in esecuzione "lungo immagazzinaggio" hanno:

- per l'olio minerale (CLP) e l'olio sintetico (CLPHC), a seconda della forma costruttiva, la quantità d'olio adeguata per la messa in servizio. Controllare comunque il livello dell'olio prima della messa in servizio (→Ispezione / Manutenzione e Lavori di ispezione / manutenzione).
- per l'olio sintetico (CLP PG), un livello dell'olio talvolta maggiore. Ripristinare il livello prima della messa in servizio (→Ispezione / Manutenzione e Lavori di ispezione / manutenzione).

Rispettare per l'esecuzione "lungo immagazzinaggio" le condizioni di stoccaggio dei riduttori riportate dalla tabella seguente:

Zona climatica	Tipo d'imballaggio ¹⁾	Luogo dell'immagazzinaggio	Durata dell'immagazzinaggio
Temperata (Europa, USA, Canada, Cina e Russia ad eccezione delle zone tropicali)	Sigillato ermeticamente in involucro di plastica con materiale igroscopico ed indicatore di umidità all'interno di casse.	Luogo provvisto di tetto, protetto contro la pioggia e la neve ed esente da vibrazioni.	3 anni al massimo controllando periodicamente l'imballaggio e l'indicatore dell'umidità (umidità relativa < 50%).
	Aperto	Luogo chiuso e provvisto di tetto, con valori costanti per temperatura e umidità (5°C < t < 60°C, < 50% umidità relativa). Non soggetto ad improvvise variazioni di temperatura, con areazione controllata mediante filtro (privo di sporcizia e polvere). Privo di esalazioni aggressive ed esente da vibrazioni.	2 anni, per durate superiori effettuare ispezioni periodiche verificando lo stato di pulizia e la presenza di danni meccanici. Controllare se la protezione anticorrosione è intatta.
Tropicale (Asia, Africa, Centroamerica e Sudamerica, Australia, Nuova Zelanda ad eccezione delle zone temperate)	Sigillato ermeticamente in involucro di plastica con materiale igroscopico ed indicatore di umidità all'interno di casse. Resistente agli insetti ed alla muffa dopo trattamento chimico.	Luogo provvisto di tetto, protetto contro la pioggia ed esente da vibrazioni.	3 anni al massimo controllando periodicamente l'imballaggio e l'indicatore dell'umidità (umidità relativa < 50%).
	Aperto	Luogo chiuso e provvisto di tetto, con valori costanti per temperatura e umidità (5°C < t < 60°C, < 50% umidità relativa). Non soggetto ad improvvise variazioni di temperatura, con areazione controllata mediante filtro (privo di sporcizia e polvere). Privo di esalazioni aggressive ed esente da vibrazioni. Protetto contro insetti.	2 anni, per durate superiori effettuare ispezioni periodiche verificando lo stato di pulizia e la presenza di danni meccanici. Controllare se la protezione anticorrosione è intatta.

1) L'imballo deve essere effettuato soltanto da un'impresa specializzata usando materiali idonei per questo tipo di immagazzinaggio.

Installazione / Montaggio

Rispettare le indicazioni dei capitolo Installazione e Installazione del riduttore

Messa in servizio / Funzionamento

Controllare il corretto senso di rotazione quando il riduttore **non è ancora accoppiato** (fare attenzione a rumori causati da contatti striscianti durante il giro a vuoto).

Assicurare la linguetta all'albero durante le rotazioni a vuoto. I dispositivi di controllo e di sicurezza devono essere funzionanti anche durante il giro di prova.

Se si verificano funzionamenti anomali (ad es. temperature elevate, rumori, vibrazioni), si deve, nel caso di dubbio, spegnere il motoriduttore, trovare le cause ed eventualmente contattare il servizio di assistenza SEW.

Ispezione / Manutenzione

Rispettare le indicazioni del cap. Ispezione / Manutenzione.

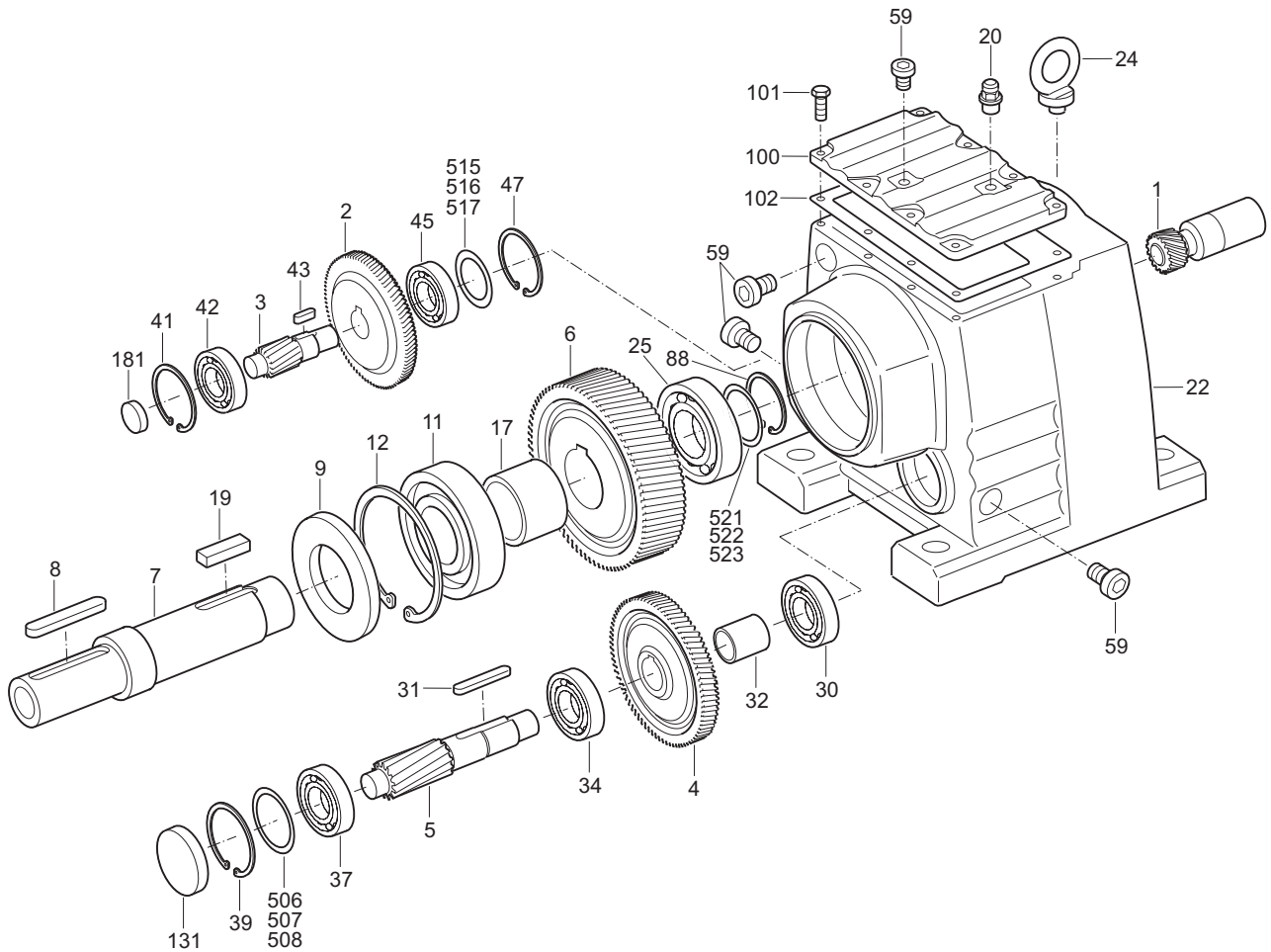


3 Struttura dei riduttori



Le figure seguenti mostrano per i diversi tipi di riduttore i principali elementi costitutivi. Usare queste figure unitamente alle relative liste particolari. Ci possono essere delle variazioni in funzione della grandezza e dell'esecuzione del riduttore.

3.1 Struttura di principio dei riduttori ad ingranaggi cilindrici



03438AXX

Figura 1: Struttura di principio dei riduttori ad ingranaggi cilindrici

Legenda

1	Pignone	19	Linguetta	42	Cuscinetto	507	Distanziale
2	Ruota	20	Valvola di sfiato	43	Linguetta	508	Distanziale
3	Albero pignone	22	Carcassa	45	Cuscinetto	515	Distanziale
4	Ruota	24	Golfare	47	Anello di sicurezza	516	Distanziale
5	Albero pignone	25	Cuscinetto	59	Tappo	517	Distanziale
6	Ruota	30	Cuscinetto	88	Anello di sicurezza	521	Distanziale
7	Albero lento	31	Linguetta	100	Coperchio carcassa	522	Distanziale
8	Linguetta	32	Distanziale	101	Vite a testa esagonale	523	Distanziale
9	Anello di tenuta	34	Cuscinetto	102	Guarnizione		
11	Cuscinetto	37	Cuscinetto	131	Tappo di chiusura		
12	Anello di sicurezza	39	Anello di sicurezza	181	Tappo di chiusura		
17	Distanziale	41	Anello di sicurezza	506	Distanziale		



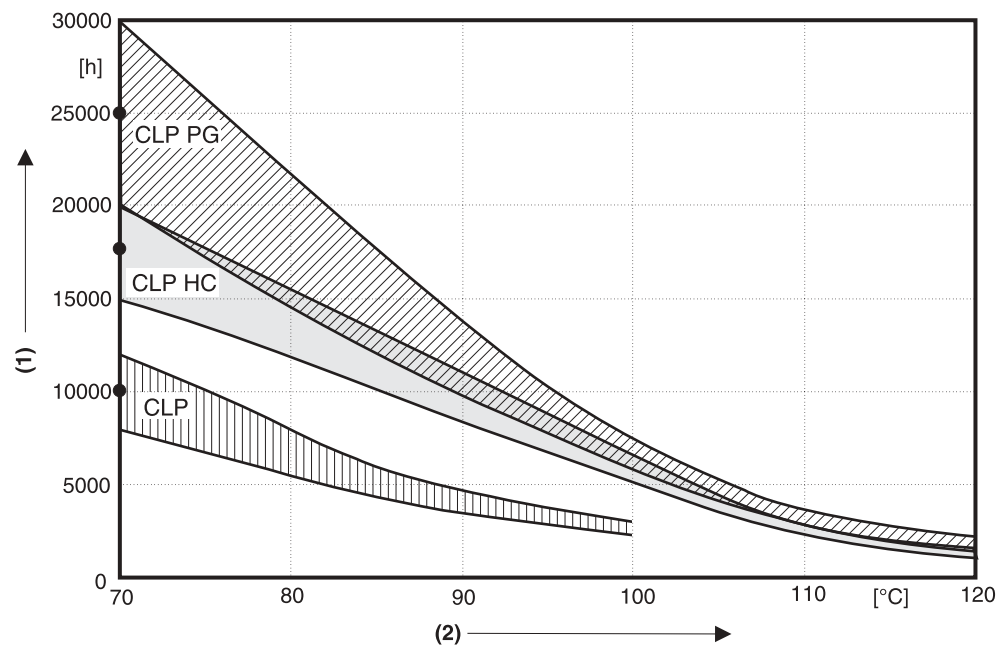
6 Ispezione / Manutenzione

6.1 Intervalli di ispezione e di manutenzione

Intervallo di tempo	Cosa va fatto?
<ul style="list-style-type: none"> ogni 3000 ore di lavoro, almeno ogni 6 mesi 	<ul style="list-style-type: none"> controllare l'olio
<ul style="list-style-type: none"> secondo le condizioni di esercizio (vedere la figura seguente), almeno ogni 3 anni 	<ul style="list-style-type: none"> sostituire l'olio minerale cambiare il grasso dei cuscinetti
<ul style="list-style-type: none"> secondo le condizioni di esercizio (vedere la figura seguente), almeno ogni 5 anni 	<ul style="list-style-type: none"> sostituire l'olio sintetico cambiare il grasso dei cuscinetti
<ul style="list-style-type: none"> i riduttori R07, R17, R27, F27 e Spiroplan® sono lubrificati a vita e perciò esenti da manutenzione 	
<ul style="list-style-type: none"> diversi (in funzione delle condizioni esterne) 	<ul style="list-style-type: none"> aggiustare o rinnovare verniciatura superficiale/anticorrosione

6.2 Intervalli di lubrificazione

Sostituire il lubrificante con più frequenza per le esecuzioni speciali in condizioni d'ambiente aggravate/aggressive.



04640AXX

Figura 12: Intervalli di lubrificazione per riduttori standard in condizioni d'ambiente normali

- (1) Ore d'esercizio
 (2) Temperatura del lubrificante
- Valore medio a 70° C per tipo di olio



6.3 Lavori di ispezione / manutenzione

Non mescolare i lubrificanti sintetici, né con oli minerali, né tra loro!

Come lubrificante viene utilizzato generalmente olio.

La posizione del tappo di livello, del tappo di scarico e della valvola di sfiato è in funzione della forma costruttiva come descritto nel capitolo Forme costruttive.

Controllo del livello dell'olio



1. **Togliere la tensione al motoriduttore, assicurarsi contro inserzioni accidentali! Attendere che il riduttore si raffreddi - pericolo di scottature!**
2. Quando si vuole impiegare una forma costruttiva diversa, rispettare le indicazioni del cap. Installazione del riduttore.
3. Per riduttori con tappo di livello: togliere il tappo di livello, controllare l'altezza di riempimento, eventualmente correggere, avvitare il tappo di livello

Controllo dell'olio



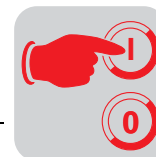
1. **Togliere la tensione al motoriduttore, assicurarsi contro inserzioni accidentali! Attendere che il riduttore si raffreddi - pericolo di scottature!**
2. Togliere una piccola quantità di olio dal tappo di scarico
3. Verificare lo stato dell'olio
 - colore, consistenza
 - se è sporco sostituire l'olio seguendo le istruzioni riportate in seguito
4. Per riduttori con tappo di livello: togliere il tappo di livello, verificare ed eventualmente ripristinare il livello, avvitare nuovamente il tappo di livello

Sostituzione dell'olio



Eseguire la sostituzione dell'olio soltanto quando il riduttore è a temperatura di funzionamento.

1. **Togliere la tensione al motoriduttore, assicurarsi contro inserzioni accidentali! Attendere che il riduttore si raffreddi - pericolo di scottature!**
Avvertenza: Il riduttore deve però essere ancora caldo, poiché alle basse temperature l'olio esausto potrebbe non uscire completamente.
2. Mettere un recipiente sotto il tappo di scarico
3. Togliere il tappo di livello, la valvola di sfiato ed il tappo di scarico
4. Lasciare scaricare completamente l'olio
5. Avvitare il tappo di scarico
6. Riempire con olio dello stesso tipo, altrimenti consultare il servizio SEW, dal foro di sfiato
 - quantità secondo le forme costruttive (vedere cap. Quantità di lubrificante) o secondo le indicazioni sulla targa dati.
 - verificare al tappo di livello
7. Avvitare il tappo di livello
8. Avvitare il tappo/la valvola di sfiato



7 Funzionamento e Servizio

7.1 Problemi del riduttore

Problema	Possibile causa	Rimedi
rumorosità continua ed inconsueta	A rumore di attrito/macinazione: danno ai cuscinetti B rumore di battito: irregolarità nella dentatura	A verificare il livello dell'olio (ved. Lavori di ispezione / manutenzione), sostituire il cuscinetto B interpellare il servizio assistenza
rumorosità discontinua ed inconsueta	corpi estranei nell'olio	<ul style="list-style-type: none"> • verificare l'olio (ved. Lavori di ispezione / manutenzione) • spegnere l'azionamento, interpellare il servizio assistenza
uscita dell'olio ¹⁾ <ul style="list-style-type: none"> • dal coperchio carcassa • dalla flangia motore • dall'anello di tenuta del motore • dalla flangia del riduttore • dall'anello di tenuta lato uscita riduttore 	A guarnizione di tenuta del coperchio della carcassa difettosa B anello di tenuta difettoso C la valvola di sfiato non è stata attivata	A serrare bene le viti sul coperchio della carcassa del riduttore e osservare il riduttore. Se il problema persiste: interpellare il servizio assistenza B interpellare il servizio assistenza C attivare la valvola di sfiato (ved. Forme costruttive)
uscita dell'olio dalla valvola di sfiato	A olio in eccesso B l'azionamento viene impiegato nella forma costruttiva errata C frequenti avviamenti a freddo (l'olio fa schiuma) e/o livello d'olio eccessivo	A correggere la quantità d'olio (ved. Lavori di ispezione / manutenzione) B avvitare in posizione corretta la valvola di sfiato (ved. Forme costruttive) e correggere il livello dell'olio (ved. Lubrificanti)
l'albero lento non gira, nonostante il motore giri o l'albero d'entrata venga fatto ruotare	collegamento albero-mozzo nel riduttore interrotto	Spedire il riduttore/motoriduttore per la riparazione

1) Una fuoriuscita di olio/grasso (quantità minime) dall'anello di tenuta durante il rodaggio (24 ore di funzionamento) è da ritenersi normale (vedere anche le norme DIN 3761).

Servizio assistenza

Nel caso in cui venga interpellato il service SEW, indicare sempre:

- i dati di targhetta (completi)
- il tipo e l'entità dell'inconveniente
- quando ed in quale circostanza si è verificato il malfunzionamento
- la presumibile causa



9 Lubrificanti

Generalità

Se non è specificato, ogni riduttore viene fornito con la quantità di lubrificante corretta per la forma costruttiva. Viene fatto riferimento alla forma costruttiva trasmessa con l'ordine dell'azionamento. Per un successivo cambio della forma costruttiva adeguare le quantità di lubrificante in funzione della nuova forma costruttiva (→ Quantità di lubrificante).


Tabella dei lubrificanti

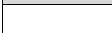
La seguente tabella elenca i lubrificanti consentiti per i riduttori SEW. Per l'uso di questa tabella leggere anche la seguente legenda.

Legenda relativa alla tabella dei lubrificanti

Abbreviazioni usate, significato dei colori e delle indicazioni:

CLP	= Olio minerale
CLP PG	= Poliglicoli (riduttori W conformi USDA-H1)
CLP HC	= Idrocarburi sintetici
E	= Olio di esteri (Classe contaminazione acqua WGK 1)
HCE	= Idrocarburi sintetici + olio di esteri (omologazione USDA - H1)
HLP	= Olio idraulico

 = Lubrificanti sintetici (= grasso per cuscinetti a base sintetica)

 = Lubrificanti minerali (= grasso per cuscinetti a base minerale)

- 1) Riduttori a vite senza fine con olio PG: preghiamo consultarci
- 2) Lubrificante speciale soltanto per riduttori Spiroplan®
- 3) Si consiglia: scegliere SEW $f_B \geq 1,2$
- 4) Alle basse temperature critico comportamento d'avviamento
- 5) Grasso
- 6) Temperatura ambiente





Lubrificanti per l'industria alimentare (tollerabili con i prodotti alimentari)



Olio biologico (Lubrificante per l'industria agricola, forestale e delle acque)

Grasso per cuscinetti

Il riempimento di grasso dei cuscinetti dei riduttori e dei motori SEW avviene in fabbrica con i seguenti tipi di grasso. Consigliamo la sostituzione del grasso dei cuscinetti ad ogni cambio dell'olio.

	Temperatura ambiente	Fornitore	Tipo
Cuscinetti per riduttori	-30°C ... +60°C	Mobil	Mobilux EP 2
	-40°C ... +80°C	Mobil	Mobiltemp SHC 100
Cuscinetti per motori	-25°C ... +80°C	Esso	Unirex N3
	-25°C ... +60°C	Shell	Alvania R3
	+80°C ... +100°C	Klüber	Barrierta L55/2
	-45°C ... -25°C	Shell	Aero Shell Grease 16
Grassi speciali per cuscinetti per riduttori:			
	-30°C ... +40°C	Aral	Aral Eural Grease EP 2
	-20°C ... +40°C	Klüber	Klüberbio M32-82



La quantità di lubrificante introdotta deve corrispondere:

- per i cuscinetti di funzionamento veloce (motore e lato d'entrata riduttore) ad 1 terzo delle cavità tra i rulli.
- per i cuscinetti di funzionamento lento (nel riduttore e lato d'uscita riduttore) a 2 terzi delle cavità tra i rulli.



Tabella dei lubrificanti

01 805 792

	6)	DIN (ISO)	ISO, NLGI	Mobil®	Shell	KLÜBER	ARAL	BP	Tribol	TEXACO	Optimat	FUCHS
R...	Standard -10 +40	CLP (CC)	VG 220	Mobilgear 630	Shell Omala 220	Klüberoil GEM 1-220	Aral Degol BG 220	BP Energol GR-XP 220	Tribol 1100/220	Meropa 220	Optigear BM 220	Renolin CLP 220
K... (HK...)	+80	CLP PG	VG 220	Mobil Glygoyle 30	Shell Tivela WB	Klüberoil GH 6-220	Aral Degol GS 220	BP Energol SG-XP 220	Tribol 800/220	Synlube CLP 220	Optiflex A 220	
F...	+80	CLP HC	VG 220	Mobil SHC 630	Shell Omala 220 HD	Klüberoil EG 4-220	Aral Degol PAS 220		Tribol 1510/220	Pinnacle EP 220	Optigear Synthetic A 220	Renolin Unisyn CLP 220
	+40		VG 150	Mobil SHC 629		Klüberoil EG 4-150				Pinnacle EP 150		
	+25	CLP (CC)	VG 150	Mobilgear 627	Shell Omala 100	Klüberoil GEM 1-150	Aral Degol BG 100	BP Energol GR-XP 100	Tribol 1100/100	Meropa 150	Optigear BM 100	Renolin CLP 150
	+10	HLP (HM)	VG 68-46	Mobil D.T.E. 13M	Shell Tellus T 32	Klüberoil GEM 1-68	Aral Degol BG 46		Tribol 1100/68	Rando EP Ashless 46	Optigear 32	Renolin B 46 HVI
	+10	CLP HC	VG 32	Mobil SHC 624		Klüber-Summit HySyn FG-32				Cetus PAO 46		
	-20	HLP (HM)	VG 22	Mobil D.T.E. 11M	Shell Tellus T 15	Isoplex MT 30 ROT		BP Energol HLP-HM 10		Rando HDZ 15		
S... (HS...)	+40	CLP (CC)	VG 680	Mobilgear 636	Shell Omala 680	Klüberoil GEM 1-680	Aral Degol BG 680	BP Energol GR-XP 680	Tribol 1100/680	Meropa 680	Optigear BM 680	Renolin CLP 680
	+60	CLP PG	VG 680 1)	Mobil Glygoyle HE 680		Klüberoil GH 6-680		BP Energol SG-XP 680	Tribol 800/680	Synlube CLP 680		
	+80	CLP HC	VG 460	Mobil SHC 634	Shell Omala 460 HD	Klüberoil EG 4-460				Pinnacle EP 460		
	+10		VG 150	Mobil SHC 629		Klüberoil EG 4-150				Pinnacle EP 150		
	+10	CLP (CC)	VG 150	Mobilgear 627	Shell Omala 100	Klüberoil GEM 1-150	Aral Degol BG 100	BP Energol GR-XP 100	Tribol 1100/100	Meropa 100	Optigear BM 100	Renolin CLP 150
	+20	CLP PG	VG 220 1)	Mobil Glygoyle 30		Klüberoil GH 6-220			Tribol 800/220	Synlube CLP 220	Optiflex A 220	
	0	CLP HC	VG 32	Mobil SHC 624		Klüber-Summit HySyn FG-32				Cetus PAO 46		
R..., K... (HK...), F..., S... (HS...)	+40	HCE	VG 460		Shell Cassida Fluid GL 460	Klüberoil 4UHT 460	Aral Eural Gear 460				Optileb GT 460	
	+40	E	VG 460			Klüberoil CA2-460	Aral Degol BAB 460				Optisyn BS 460	
W... (HW...)	Standard -20 +40	SEW PG	VG 460 2)			Klüber SEW HT-460-5						
	+10	API GL5	SAE 75W90 (-VG 100)	Mobilube SHC 75 W90-LS								
	+40	CLP PG	VG 460 3)			Klüberoil UH1 6-460						
R32	+60	DIN 51 818 5)	00	Glygoyle Grease 00	Shell Tivela Compound A	Klüberoil GE 46-1200				Multifak 6833 EP 00		Renolin SF 7 - 041
R302	Standard -15 +40		000 - 0	Mobilux EP 004	Shell Alvania GL 00		Aralub MFL 00	BP Energol LS-EP 00		Multifak EP 000	Longtime PD 00	

50258AXX



Quantità di lubrificante

Le quantità indicate sono **valori indicativi**. I valori esatti dipendono dagli stadi e dal rapporto di riduzione. Durante il riempimento utilizzare **il tappo di livello come indicazione della quantità d'olio esatta**.

Le tabelle seguenti riportano i valori indicativi delle quantità di lubrificante in funzione dalla forma costruttiva M1...M6.

Riduttori ad ingranaggi cilindrici (R)

Tipo R.., R..F	Quantità di lubrificante in litri					
	M1 ¹⁾	M2 ¹⁾	M3	M4	M5	M6
R07/R07F	0.12	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20
R17/R17F	0.25	0.55	0.35	0.55	0.35	0.35
R27/R27F	0.25/0.40	0.70	0.50	0.70	0.50	0.50
R37/R37F	0.30/0.95	0.85	0.95	1.05	0.75	0.95
R47/R47F	0.70/1.50	1.60	1.50	1.65	1.50	1.50
R57/R57F	0.80/1.70	1.90	1.70	2.1	1.70	1.70
R67/R67F	1.10/2.3	2.6/3.5	2.8	3.2	1.80	2.0
R77/R77F	1.20/3.0	3.8/4.1	3.6	4.1	2.5	3.4
R87/R87F	2.3/6.0	6.7/8.2	7.2	7.7	6.3	6.5
R97	4.6/9.8	11.7/14.0	11.7	13.4	11.3	11.7
R107	6.0/13.7	16.3	16.9	19.2	13.2	15.9
R137	10.0/25.0	28.0	29.5	31.5	25.0	25.0
R147	15.4/40.0	46.5	48.0	52	39.5	41.0
R167	27.0/70	82	78	88	66	69

Tipo RF..	Quantità di lubrificante in litri					
	M1 ¹⁾	M2 ¹⁾	M3	M4	M5	M6
RF07	0.12	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20
RF17	0.25	0.55	0.35	0.55	0.35	0.35
RF27	0.25/0.40	0.70	0.50	0.70	0.50	0.50
RF37	0.35/0.95	0.90	0.95	1.05	0.75	0.95
RF47	0.65/1.50	1.60	1.50	1.65	1.50	1.50
RF/RM57	0.80/1.70	1.80	1.70	2.0	1.70	1.70
RF/RM67	1.20/2.5	2.7/3.6	2.7	3.1	1.90	2.1
RF/RM77	1.20/2.6	3.8/4.1	3.3	4.1	2.4	3.0
RF/RM87	2.4/6.0	6.8/7.9	7.1	7.7	6.3	6.4
RF/RM97	5.1/10.2	11.9/14.0	11.2	14.0	11.2	11.8
RF/RM107	6.3/14.9	15.9	17.0	19.2	13.1	15.9
RF/RM137	9.5/25.0	27.0	29.0	32.5	25.0	25.0
RF/RM147	16.4/42.0	47.0	48.0	52	42.0	42.0
RF/RM167	26.0/70	82	78	88	65	71

1) Per i riduttori combinati va previsto per il riduttore del lato d'uscita la quantità di lubrificante maggiore.



Riduttori ad ingranaggi cilindrici (RX)

Tipo RX..	Quantità di lubrificante in litri					
	M1	M2	M3	M4	M5	M6
RX57	0.60	0.80	1.30	1.30	0.90	0.90
RX67	0.80	0.80	1.70	1.90	1.10	1.10
RX77	1.10	1.50	2.6	2.7	1.60	1.60
RX87	1.70	2.5	4.8	4.8	2.9	2.9
RX97	2.1	3.4	7.4	7.0	4.8	4.8
RX107	3.9	5.6	11.6	11.9	7.7	7.7
Tipo RXF..	Quantità di lubrificante in litri					
	M1	M2	M3	M4	M5	M6
RXF57	0.50	0.80	1.10	1.10	0.70	0.70
RXF67	0.70	0.80	1.50	1.40	1.00	1.00
RXF77	0.90	1.30	2.4	1.80	1.60	1.60
RXF87	1.60	2.0	4.9	4.0	2.9	2.9
RXF97	2.1	3.7	7.1	6.3	4.8	4.8
RXF107	3.1	5.7	11.2	9.3	7.2	7.2

Riduttori piatti ad assi paralleli (F)

F.., FA..B, FH..B, FV..B:

Tipo	Quantità di lubrificante in litri					
	M1	M2	M3	M4	M5	M6
F..27	0.60	0.80	0.70	0.70	0.60	0.60
F..37	0.95	1.25	0.70	1.25	1.00	1.10
F..47	1.50	1.80	1.10	1.90	1.50	1.70
F..57	2.6	3.5	2.1	3.5	2.8	2.9
F..67	2.7	3.8	1.9	3.8	2.9	3.2
F..77	5.9	7.3	4.3	8.0	6.0	6.3
F..87	10.8	13.0	7.7	13.8	10.8	11.0
F..97	18.5	22.5	12.6	25.2	18.5	20.0
F..107	24.5	32.0	19.5	37.5	27.0	27.0
F..127	40.5	55	34.0	61	46.5	47.0
F..157	69	104	63	105	86	78

FF..:

Tipo	Quantità di lubrificante in litri					
	M1	M2	M3	M4	M5	M6
FF27	0.60	0.80	0.70	0.70	0.60	0.60
FF37	1.00	1.25	0.70	1.30	1.00	1.10
FF47	1.60	1.85	1.10	1.90	1.50	1.70
FF57	2.8	3.5	2.1	3.7	2.9	3.0
FF67	2.7	3.8	1.90	3.8	2.9	3.2
FF77	5.9	7.3	4.3	8.1	6.0	6.3
FF87	10.8	13.2	7.8	14.1	11.0	11.2
FF97	19.0	22.5	12.6	25.5	18.9	20.5
FF107	25.5	32.0	19.5	38.5	27.5	28.0
FF127	41.5	56	34.0	63	46.5	49.0
FF157	72	105	64	106	87	79



FA.., FH.., FV.., FAF.., FHF.., FVF.., FAZ.., FHZ.., FVZ..:

Tipo	Quantità di lubrificante in litri					
	M1	M2	M3	M4	M5	M6
F..27	0.60	0.80	0.70	0.70	0.60	0.60
F..37	0.95	1.25	0.70	1.25	1.00	1.10
F..47	1.50	1.80	1.10	1.90	1.50	1.70
F..57	2.7	3.5	2.1	3.4	2.9	3.0
F..67	2.7	3.8	1.90	3.8	2.9	3.2
F..77	5.9	7.3	4.3	8.0	6.0	6.3
F..87	10.8	13.0	7.7	13.8	10.8	11.0
F..97	18.5	22.5	12.6	25.0	18.5	20.0
F..107	24.5	32.0	19.5	37.5	27.0	27.0
F..127	39.0	55	34.0	61	45.0	46.5
F..157	68	103	62	104	85	77

Riduttori a coppia
conica (K)

K.., KA..B, KH..B, KV..B:

Tipo	Quantità di lubrificante in litri					
	M1	M2	M3	M4	M5	M6
K..37	0.50	1.00	1.00	1.30	0.95	0.95
K..47	0.80	1.30	1.50	2.0	1.60	1.60
K..57	1.20	2.3	2.5	3.0	2.6	2.4
K..67	1.10	2.4	2.6	3.4	2.6	2.6
K..77	2.2	4.1	4.4	5.9	4.2	4.4
K..87	3.7	8.0	8.7	10.9	8.0	8.0
K..97	7.0	14.0	15.7	20.0	15.7	15.5
K..107	10.0	21.0	25.5	33.5	24.0	24.0
K..127	21.0	41.5	44.0	54	40.0	41.0
K..157	31.0	62	65	90	58	62
K..167	33.0	95	105	123	85	84
K..187	53	152	167	200	143	143

KF..:

Tipo	Quantità di lubrificante in litri					
	M1	M2	M3	M4	M5	M6
KF37	0.50	1.10	1.10	1.50	1.00	1.00
KF47	0.80	1.30	1.70	2.2	1.60	1.60
KF57	1.30	2.3	2.7	3.2	2.9	2.7
KF67	1.10	2.4	2.8	3.6	2.7	2.7
KF77	2.1	4.1	4.4	6.0	4.5	4.5
KF87	3.7	8.2	9.0	11.9	8.4	8.4
KF97	7.0	14.7	17.3	21.5	15.7	16.5
KF107	10.0	22.0	26.0	35.0	25.0	25.0
KF127	21.0	41.5	46.0	55	41.0	41.0
KF157	31.0	66	69	92	62	62



KA.., KH.., KV.., KAF.., KHF.., KVF.., KAZ.., KHZ.., KVZ..:

Tipo	Quantità di lubrificante in litri					
	M1	M2	M3	M4	M5	M6
K..37	0.50	1.00	1.00	1.40	1.00	1.00
K..47	0.80	1.30	1.60	2.1	1.60	1.60
K..57	1.30	2.3	2.7	3.2	2.9	2.7
K..67	1.10	2.4	2.7	3.6	2.6	2.6
K..77	2.1	4.1	4.6	6.0	4.4	4.4
K..87	3.7	8.2	8.8	11.1	8.0	8.0
K..97	7.0	14.7	15.7	20.0	15.7	15.7
K..107	10.0	20.5	24.0	32.0	24.0	24.0
K..127	21.0	41.5	43.0	52	40.0	40.0
K..157	31.0	66	67	87	62	62
KH167	33.0	95	105	123	85	84
KH187	53	152	167	200	143	143

Riduttori Spiroplan® (W)

I riduttori Spiroplan® richiedono sempre la stessa quantità di lubrificante indipendentemente dalla forma costruttiva:

Tipo	Quantità di lubrificante (indipendente dalla forma costruttiva) in litri
W..10	0.16
W..20	0.26
W..30	0.50

Riduttori a vite senza fine (S)

S..:

Tipo	Quantità di lubrificante in litri					
	M1	M2	M3 ¹⁾	M4	M5	M6
S37	0.25	0.40	0.50	0.55	0.40	0.40
S47	0.35	0.80	0.70/0.90	1.00	0.80	0.80
S57	0.50	1.20	1.00/1.20	1.45	1.30	1.30
S67	1.00	2.0	2.2/3.1	3.1	2.6	2.6
S77	1.90	4.2	3.7/5.4	5.9	4.4	4.4
S87	3.3	8.1	6.9/10.4	11.3	8.4	8.4
S97	6.8	15.0	13.4/18.0	21.8	17.0	17.0

1) Per i riduttori combinati va previsto per il riduttore più grande la quantità di lubrificante maggiore.

SF..:

Tipo	Quantità di lubrificante in litri					
	M1	M2	M3 ¹⁾	M4	M5	M6
SF37	0.25	0.40	0.50	0.55	0.40	0.40
SF47	0.40	0.90	0.90/1.10	1.05	1.00	1.00
SF57	0.50	1.20	1.00/1.50	1.55	1.40	1.40
SF67	1.00	2.2	2.3/3.0	3.2	2.7	2.7
SF77	1.90	4.1	3.9/5.8	6.5	4.9	4.9
SF87	3.8	8.0	7.1/10.1	12.0	9.1	9.1
SF97	7.4	15.0	13.8/18.8	22.6	18.0	18.0

1) Per i riduttori combinati va previsto per il riduttore più grande la quantità di lubrificante maggiore.



SA..., SH..., SAF..., SHF..., SAZ..., SHZ...:

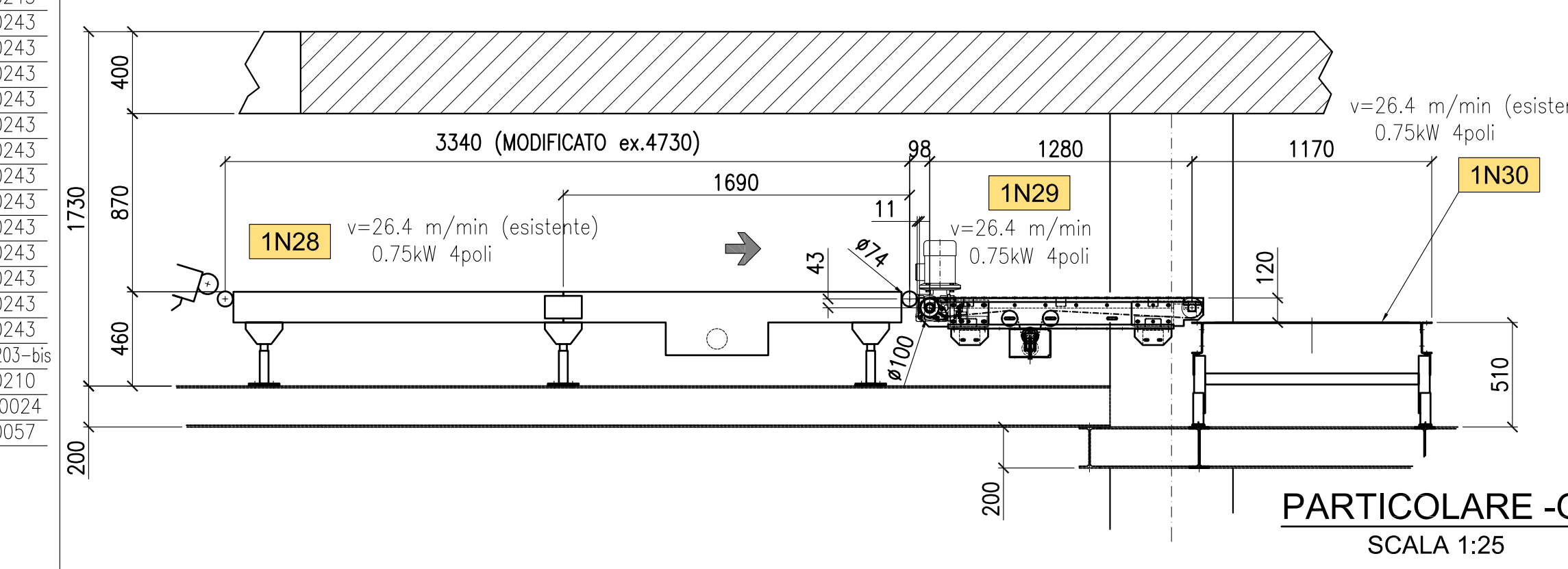
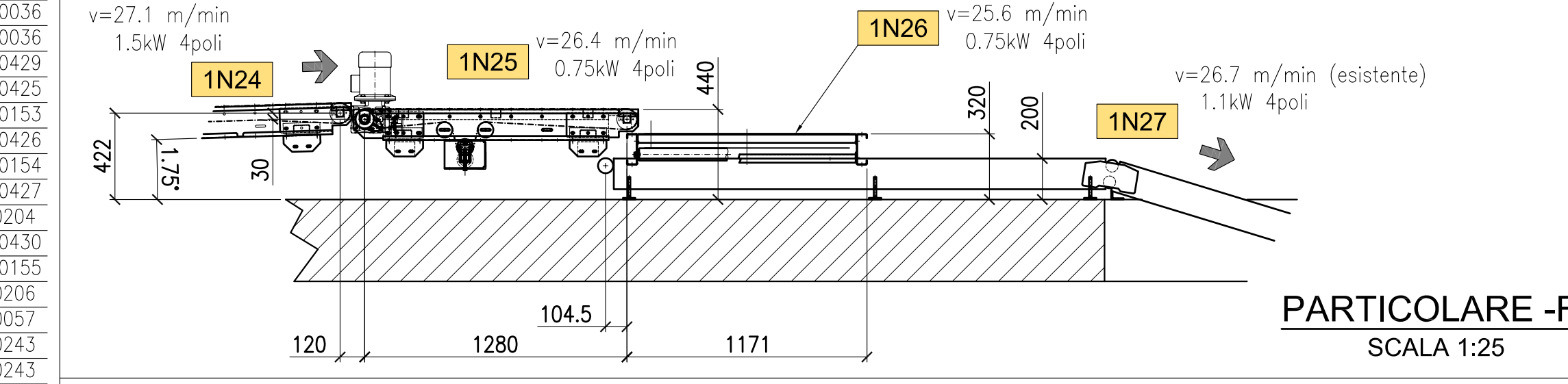
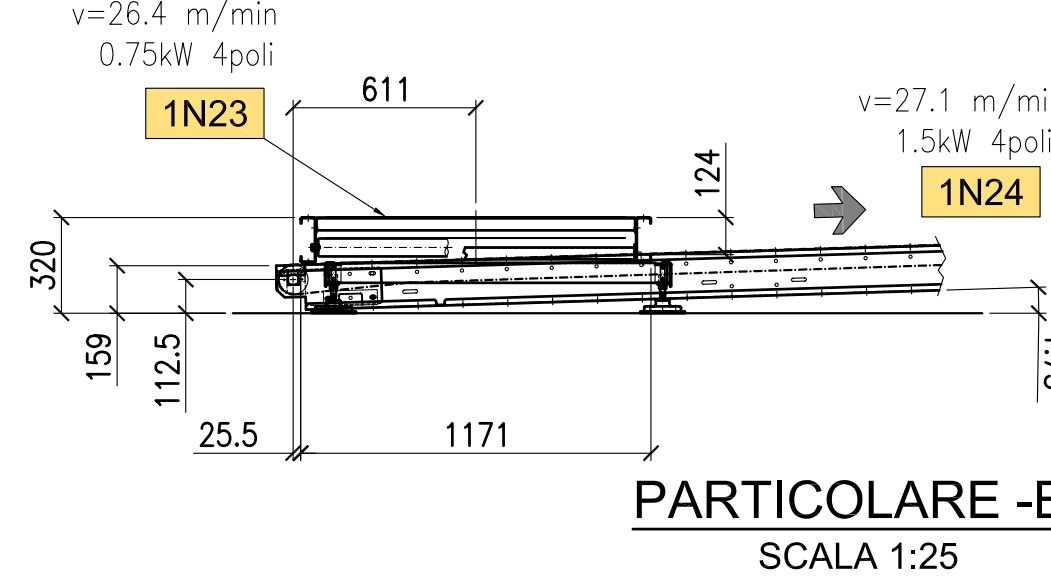
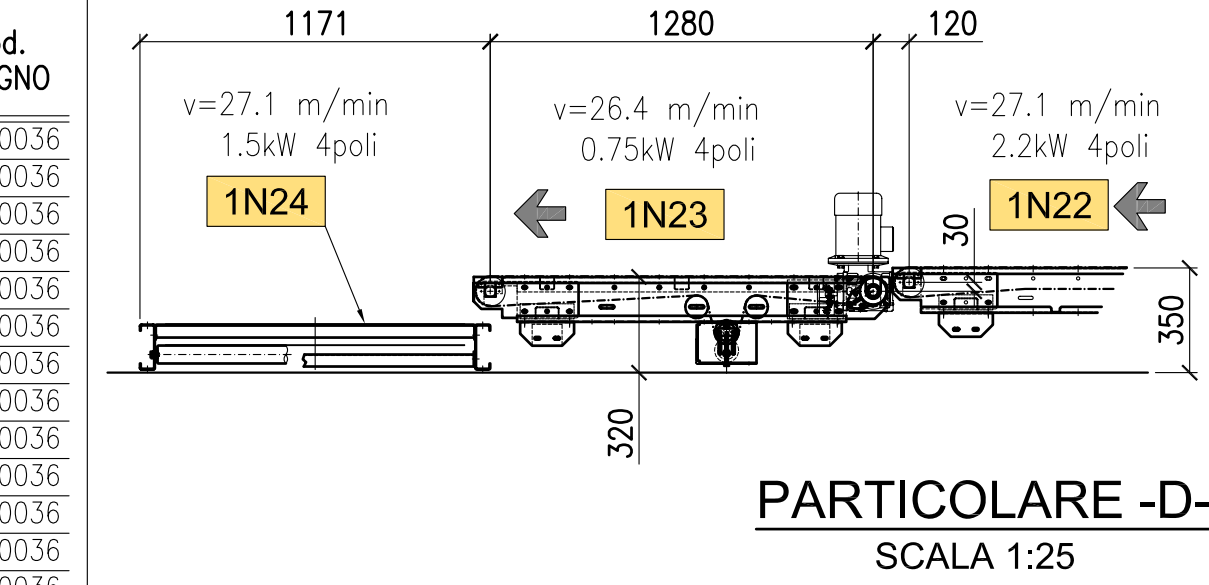
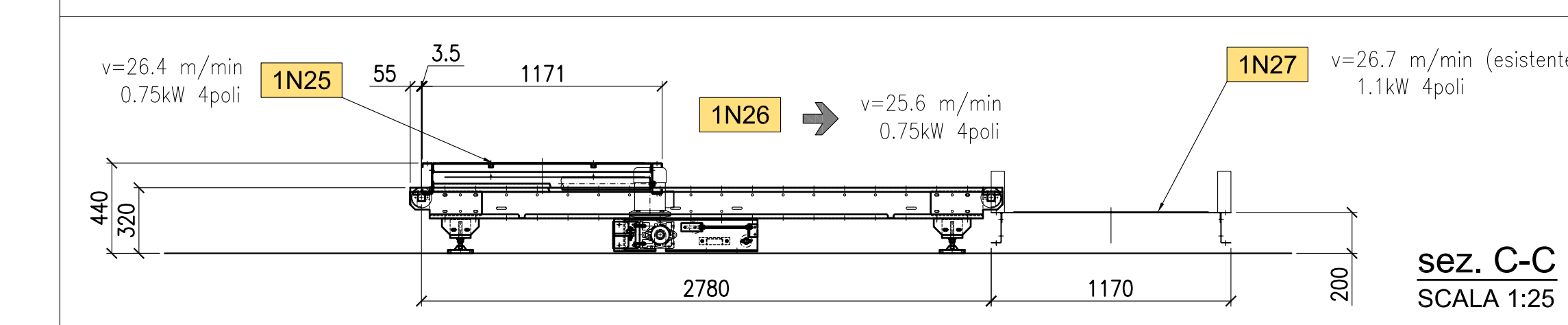
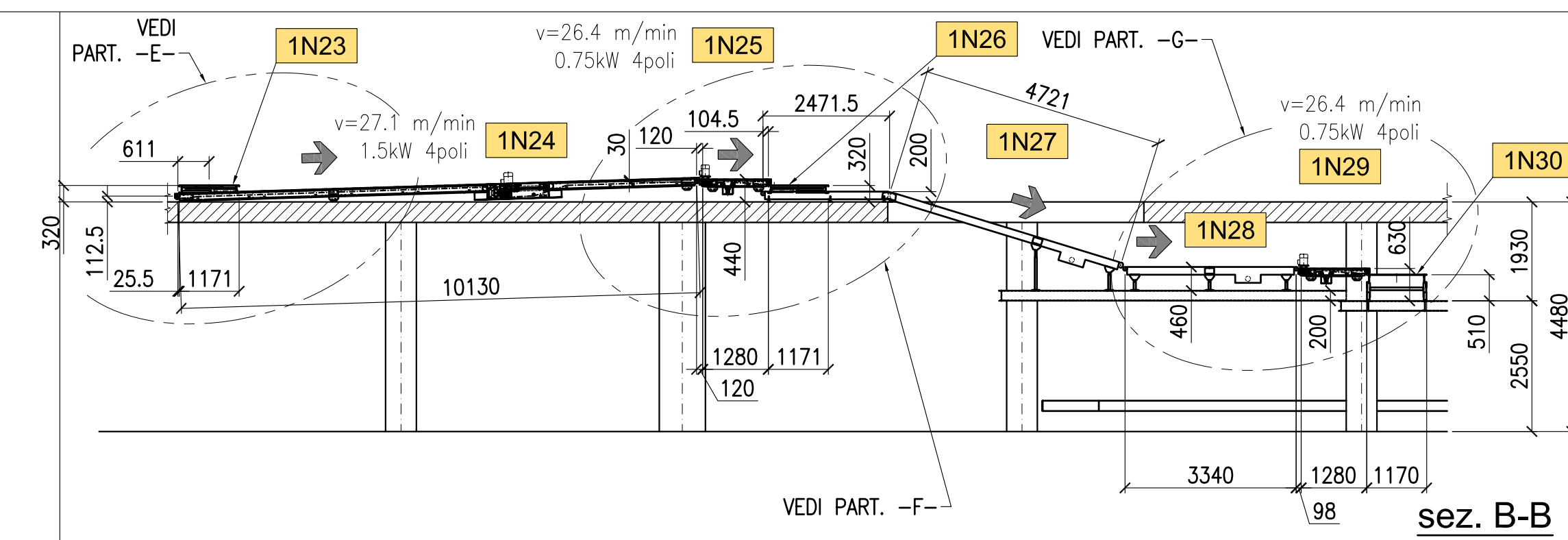
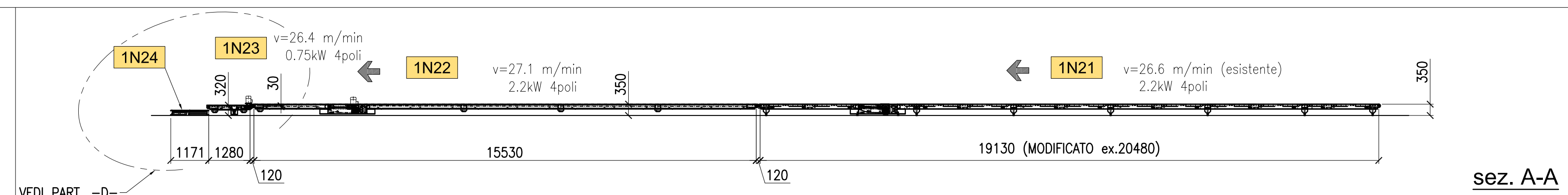
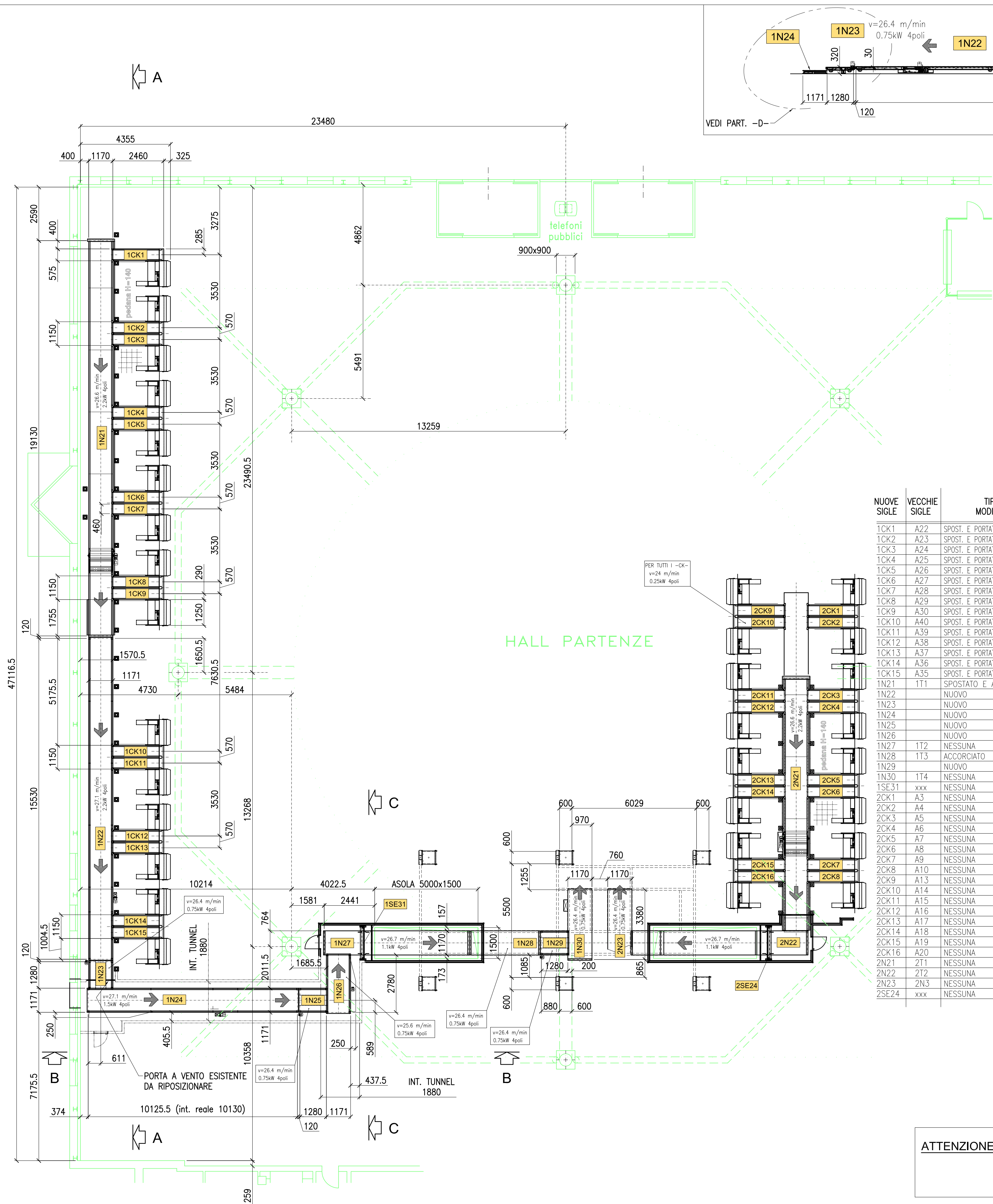
Tipo	Quantità di lubrificante in litri					
	M1	M2	M3 ¹⁾	M4	M5	M6
S..37	0.25	0.40	0.50	0.50	0.40	0.40
S..47	0.40	0.80	0.70/0.90	1.00	0.80	0.80
S..57	0.50	1.10	1.00/1.50	1.50	1.20	1.20
S..67	1.00	2.0	1.80/2.6	2.9	2.5	2.5
S..77	1.80	3.9	3.6/5.0	5.8	4.5	4.5
S..87	3.8	7.4	6.0/8.7	10.8	8.0	8.0
S..97	7.0	14.0	11.4/16.0	20.5	15.7	15.7

1) Per i riduttori combinati va previsto per il riduttore più grande la quantità di lubrificante maggiore.

15. DISEGNI

MODELLO MACCHINA	POSIZIONE NELL'IMPIANTO	NUMERO DISEGNO
ASSIEME IMPIANTO AREA PASSEGGERI		A3013110 – REV D
ASSIEME IMPIANTO AREA OPERATORI		A3013111
TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	1CK1-1CK2-1CK3- 1CK4-1CK5-1CK6- 1CK7-1CK8-1CK9- 1CK10-1CK11-1CK12- 1CK13-1CK14-1CK15	B2300036
TRASPORTATORE A NASTRO SU BILANCIA	2CK1-2CK2-2CK3- 2CK4-2CK5-2CK6- 2CK7-2CK8-2CK9- 2CK10-2CK11-2CK12- 2CK13-2CK14-2CK15- 2CK16	107.0243
TRASPORTATORE A NASTRO	1N21	B2000429
TRASPORTATORE A NASTRO	1N22	B2000425 REV A
TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	1N23	B2100153 REV A
TRASPORTATORE A NASTRO	1N24	B2000426 REV A
TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	1N25	B2100154 REV A
TRASPORTATORE A NASTRO	1N26	B2000427 REV A
TRASPORTATORE A NASTRO	1N27	107.0204 REV A
TRASPORTATORE A NASTRO	1N28	B2000430
TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	1N29	B2100155 REV A
TRASPORTATORE A NASTRO	1N30	107.0206
TRASPORTATORE A NASTRO	2N21	107.0203 BIS
TRASPORTATORE A NASTRO	2N22	107.0210
TRASPORTATORE A NASTRO	2N23	B2000024
TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	3N1-4N1	B2100003
TRASPORTATORE A NASTRO	5N1	B2000016
TRASPORTATORE A NASTRO	5N2	B2000017
TRASPORTATORE A NASTRO	5N3	B2000018
TRASPORTATORE A NASTRO	5N4-5N5-6N6-6N7	B2000019
TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	5N7-6N9	B2100156
TRASPORTATORE A NASTRO	5N8-6N10	B2000431
TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	5N9-6N11	B2100162
TRASPORTATORE A NASTRO	5N10	B2000022
TRASPORTATORE A NASTRO	5N11-6N13	B2000023
TRASPORTATORE A NASTRO	5N12	B2000432
TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	5N13	B2100157
TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	5N14	B2100158

TRASPORTATORE A NASTRO	5N15	B2000433
TRASPORTATORE A NASTRO	5N16	B2000434
TRASPORTATORE A NASTRO	6N1	B2000435
TRASPORTATORE A NASTRO	6N2	B2000026
TRASPORTATORE A NASTRO	6N3	B2000027
TRASPORTATORE A NASTRO	6N4	B2000028
TRASPORTATORE A NASTRO	6N5	B2000029
TRASPORTATORE A NASTRO	6N12	B2000030
TRASPORTATORE A NASTRO	6N14	B2000436
TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	6N15	B2100159
TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	6N16	B2100160
TRASPORTATORE A NASTRO	6N17	B2000437
TRASPORTATORE A NASTRO	6N18	B2000428
TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	6N19	B2100161
TRASPORTATORE A NASTRO	7N1	B2000438
TRASPORTATORE A NASTRO	7N2	B2000439
TRASPORTATORE A NASTRO	7N3	B2000036
TRASPORTATORE A NASTRO	7N5	B2000424
TRASPORTATORE A NASTRO	7N6	B2000423
TRASPORTATORE A NASTRO C/GUIDE	7N7	B2100151
CRESCENT CONVEYOR W.B.	8CR1	B4500062
SERRANDA	1SE31-2S324	143.0057



NUOVE SIGLE	VECCHIE SIGLE	TIPO MODIFICA	cod. DISEGNO
1CK1	A22	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK2	A23	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK3	A24	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK4	A25	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK5	A26	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK6	A27	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK7	A28	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK8	A29	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK9	A30	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK10	A40	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK11	A39	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK12	A38	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK13	A37	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK14	A36	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1CK15	A35	SPOST. E PORTATO A LIV. +0.00	B2300036
1N21	1T1	SPOSTATO E ACCORCIATO	B2000429
1N22		NUOVO	B2000425
1N23		NUOVO	B2100153
1N24		NUOVO	B2000426
1N25		NUOVO	B2100154
1N26		NUOVO	B2000427
1N27	1T2	NESSUNA	107.0204
1N28	1T3	ACCORCIATO	B2000430
1N29		NUOVO	B2100155
1N30	1T4	NESSUNA	107.0206
1SE31	xxx	NESSUNA	143.0057
2CK1	A3	NESSUNA	107.0243
2CK2	A4	NESSUNA	107.0243
2CK3	A5	NESSUNA	107.0243
2CK4	A6	NESSUNA	107.0243
2CK5	A7	NESSUNA	107.0243
2CK6	A8	NESSUNA	107.0243
2CK7	A9	NESSUNA	107.0243
2CK8	A10	NESSUNA	107.0243
2CK9	A13	NESSUNA	107.0243
2CK10	A14	NESSUNA	107.0243
2CK11	A15	NESSUNA	107.0243
2CK12	A16	NESSUNA	107.0243
2CK13	A17	NESSUNA	107.0243
2CK14	A18	NESSUNA	107.0243
2CK15	A19	NESSUNA	107.0243
2CK16	A20	NESSUNA	107.0243
2N21	2T1	NESSUNA	107.0203-bis
2N22	2T2	NESSUNA	107.0210
2N23	2N3	NESSUNA	B2000024
2SE24	xxx	NESSUNA	143.0057

PER TUTTI I -CK-
v=24 m/min
0.25kW 4poli

ATTENZIONE: FORATURE PER TASSELLI ASSOLUTAMENTE DI PROFONDITA' INFERIORE AI 45mm (PRESENZA RISCALDAMENTO A PAVIMENTO)

Disegnato (Drawn)	FD	Controllato (Checked)	GM	Scala (Scale)	1:100	N. pezzi (Qty)	1	Peso (Weight)	Kg
Data (Date)	04/02/2011	Approvato (Approved)							
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)					
D	AGG. QUOTE COME DA RILIEVI IN CAMPO		FD	04/03/11					
C	CAMBIATA NUMERAZIONE		FD	11/02/11					
B	ALLUNGATO 1N18 e 1N22 DI 300mm		FD	10/02/11					
A	REVISIONE GENERALE		FD	09/02/11					

GEASAR - Aeroporto di Olbia
MODIFICA LINEA PARTENZE
AREA PASSEGGERI

TRASTECNICA
Soluzioni per aziende in movimento

A3013110 A1
Foglio (Sheet) 1 di 091

Revisione (Issue) D

PRG/1B 01/10/03
ISO 216 Formato A1 841 x 594



DENOMINAZIONE

GEASAR - AEROPORTO DI OLBIA
Linea partenze - ZONA PASSEGERI
con chiusure SERRANDE e ricambio PORTE A VENTO (partenze/arrivi)

revisioni		mod. N.	firma	data
A	AGGIUNTO COMPONENTI		FD	15/03/2011
B	AGG. SPONDINE, CARENATURE E SOSTEGNI FOTOC.		FD	29/03/2011

DISEGNO N. **A3013110**

revisione D

DISTINTA N. **A3013110**

Revisione B

CLIENTE **GEASAR - Aeroporto di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **ZONA PASSEGGERI**

N. GRUPPI DA

COSTRUIRE

peso unitario Kg

1compilato da **FD**approvato da **GM**data **11/03/10**

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE		DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1CK1	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A22
1CK2	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A23
1CK3	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A24
1CK4	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A25
1CK5	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A26
1CK6	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A27
1CK7	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A28
1CK8	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A29
1CK9	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A30
1CK10	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A35
1CK11	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A36
1CK12	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A37
1CK13	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A38
1CK14	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A39
1CK15	1		MODIFICA A GRUPPO ACCETTAZIONE	0,25kW	B2300036			v = 24 m/min			ex A40
1N21	1		MODIFICA A TRASPORT. A NASTRO 42" L19130	2,2kW	B2000429			v = 26,5 m/min			ex 1T1
1N22	1		TRASPORTATORE A NASTRO 42" L15530	2,2kW	B2000425			v = 27,1 m/min			
1N23	1		TRASPORTAT. A NASTRO GUIDATO 42" L1280	0,75kW	B2100153			v = 26,4 m/min			
1N24	1		TRASPORTATORE A NASTRO 42" L10130	1,5kW	B2000426			v = 27,1 m/min			
1N25	1		TRASPORTAT. A NASTRO GUIDATO 42" L1280	0,75kW	B2100154			v = 26,4 m/min			
1N26	1		TRASPORTATORE A NASTRO 42" L2780	0,75kW	B2000427			v = 25,6 m/min			
1N28	1		MODIFICA A TRASPORT. A NASTRO 42" L3340	0,75kW	B2000430			v = 26,4 m/min			ex 1T3
1N29	1		TRASPORTAT. A NASTRO GUIDATO 42" L1280	0,75kW	B2100155			v = 26,4 m/min			
	1		CARENATURA PER GRUPPO ACCETTAZIONE SINGOLO		C00A0282						INOX
	1		ASSIEME SPONDINE - PARTENZE		C00A0283						INOX
	1		POSIZIONAMENTO PANNELLI DI CHIUSURA - INOX		C00A0284						INOX
	1		GRUPPO SPONDINE VERNIC. PART. - ZONA PASSEGGERI		C00A0286						



DENOMINAZIONE

GEASAR - AEROPORTO DI OLBIA
Linea partenze - ZONA PASSEGERI
con chiusure SERRANDE e ricambio PORTE A VENTO (partenze/arrivi)

revisioni		mod. N.	firma	data
A	AGGIUNTO COMPONENTI		FD	15/03/2011
B	AGG. SPONDINE, CARENATURE E SOSTEGNI FOTOC.		FD	29/03/2011

DISEGNO N. **A3013110**

revisione D

DISTINTA N. **A3013110**

Revisione B

CLIENTE **GEASAR - Aeroporto di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **ZONA PASSEGGERI**

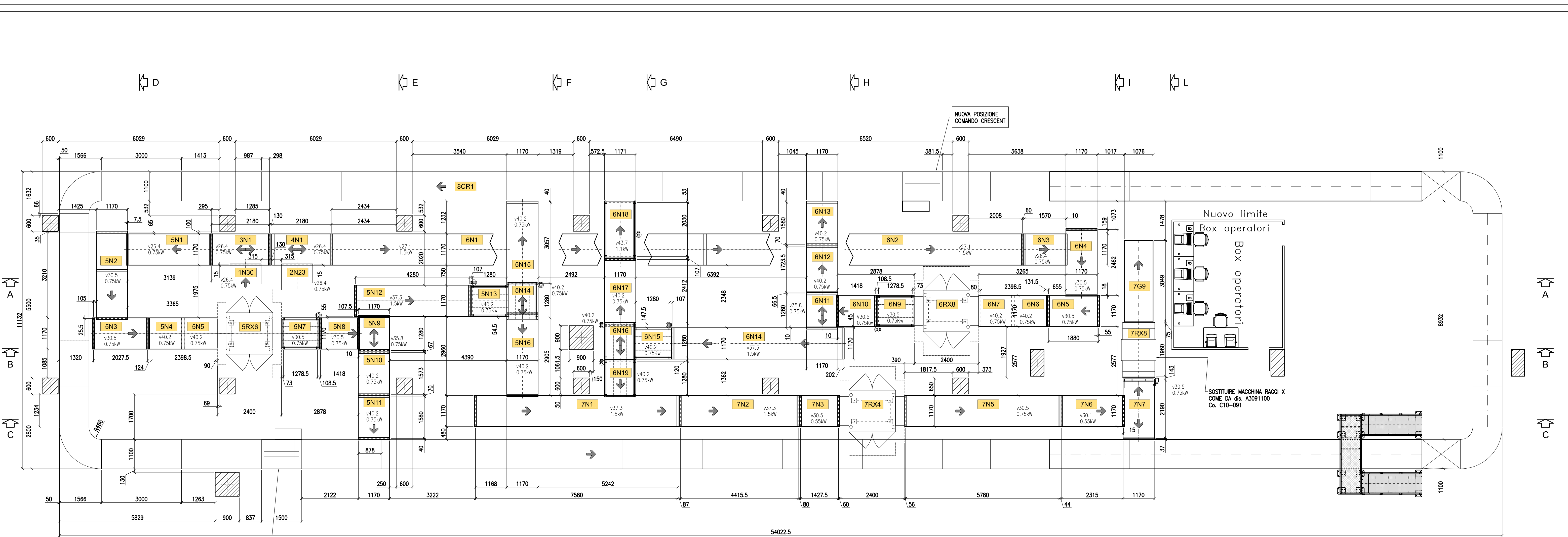
N. GRUPPI DA

COSTRUIRE

peso unitario Kg

1compilato da **FD**approvato da **GM**data **11/03/10**

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
	10		GRUPPO SOSTEGNO FOTOCELLULA / RIFL.	242.0092						vedi distinta su disegno
1N21 1N22	10		CANALINA PORTACAVI A=1171	F29B0130						vedi distinta su disegno
1N27 2N22	2		SPONDINA MOBILE Larghezza C=1170 – R=1000	B5900008						
1SE31 2SE24	2		MONTAGGIO LAM. CHIUSURE SERRANDE PARTENZE	C00D0156						PARTENZE
	2		PORTA VENTO L1=1300 L2=1300	1430058			SOLO GOMMA NERA			PARTENZE
	2		PORTA VENTO L1= 1500 L2=1350	1430059			SOLO GOMMA NERA			PARTENZE
	5		MONTAGGIO LAM. CHIUSURE SERRANDE ARRIVI	C00D0157						ARRIVI
	5		PORTA VENTO L1=1050 L2=1050	1430058			SOLO GOMMA NERA			ARRIVI
	20		SUPPORTO PER AVVIATORE	C09B0087						
	20		SUPPORTO PULSANTE EMERGENZA	F29B0200						
	80		Vite TPSEI UNI 5933				M4x20	8G		
	40		Vite TCEI UNI 5931				M4x10	8G		
	120		Rosetta elastica UNI 1751				D4	C72		
	80		Dado E UNI 5588				M4	6S		



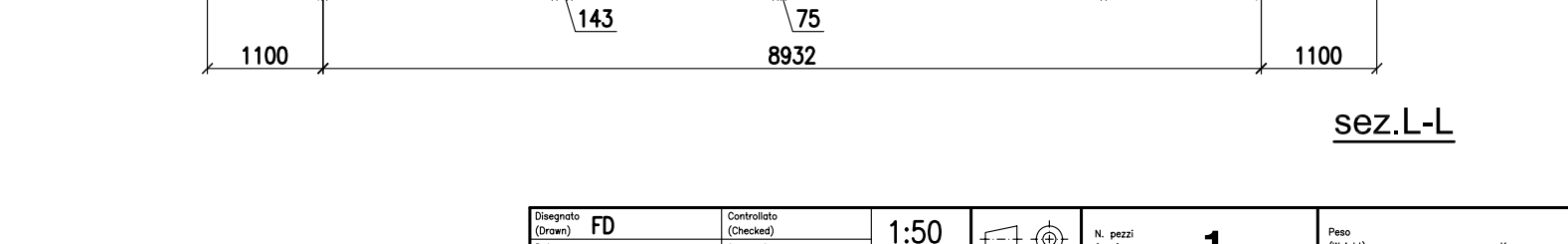
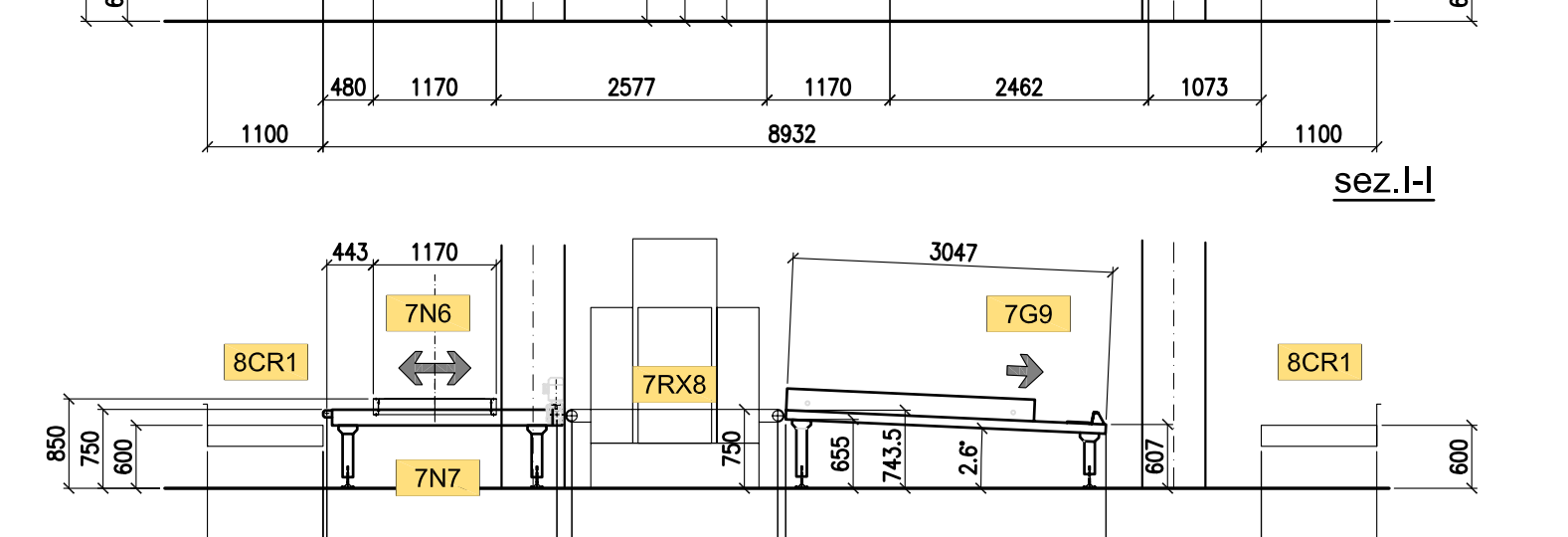
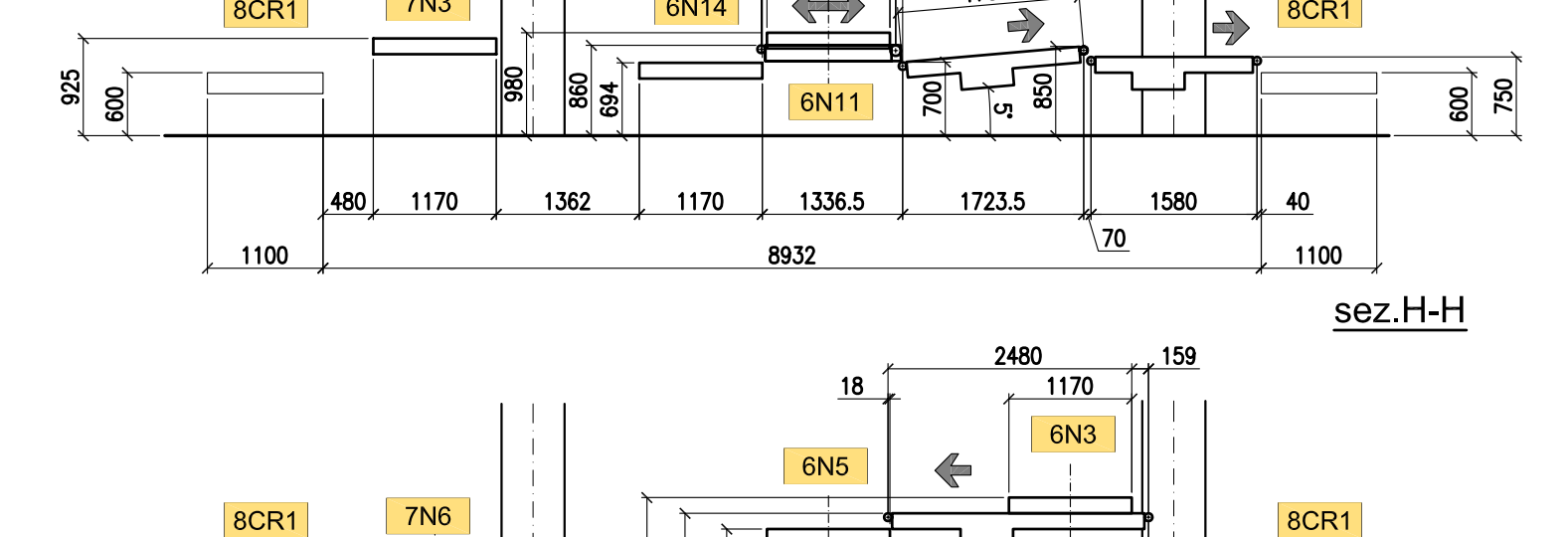
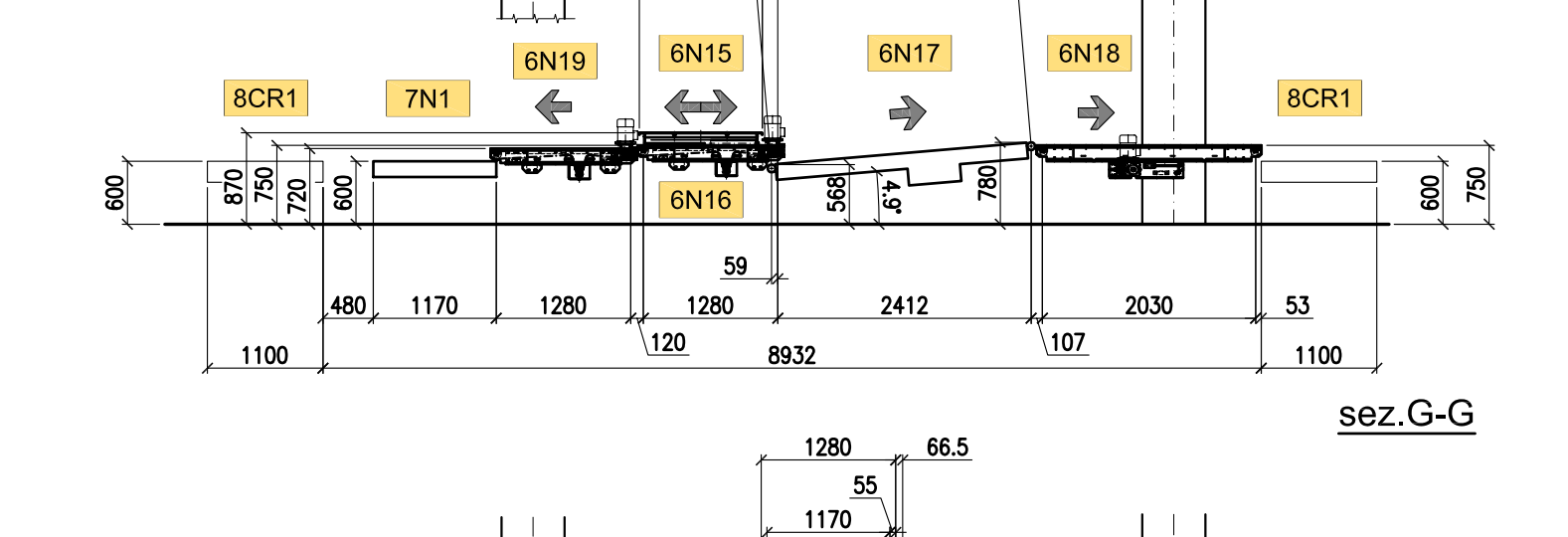
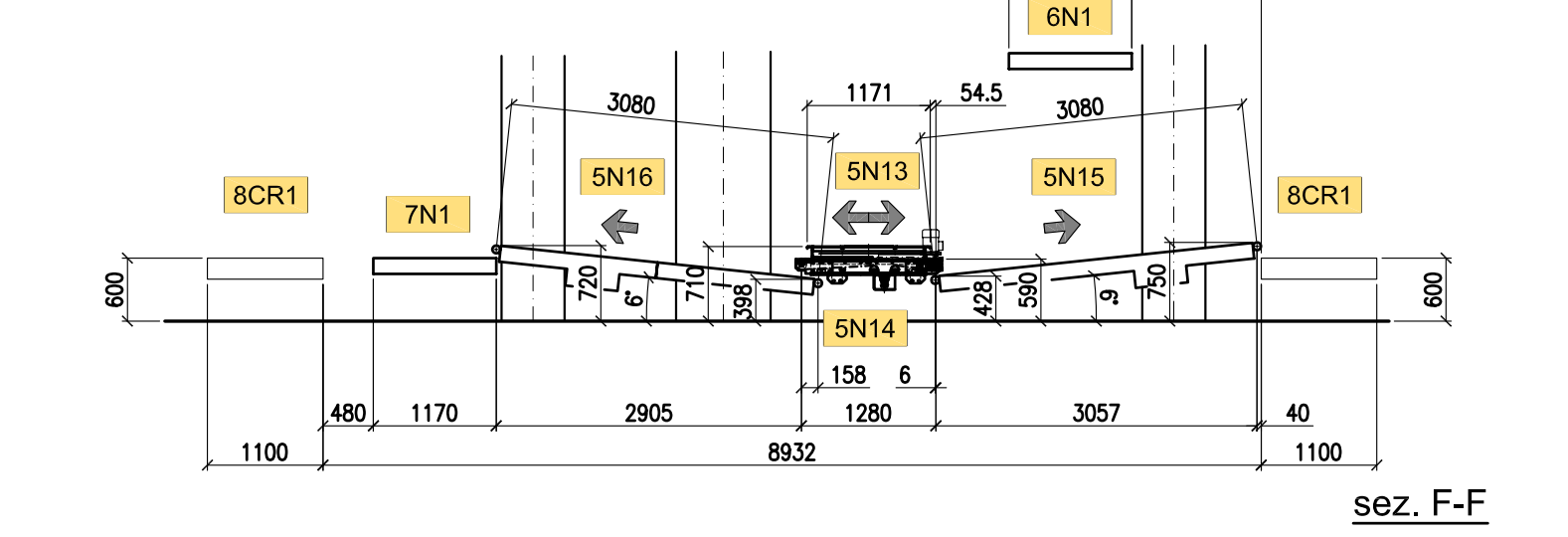
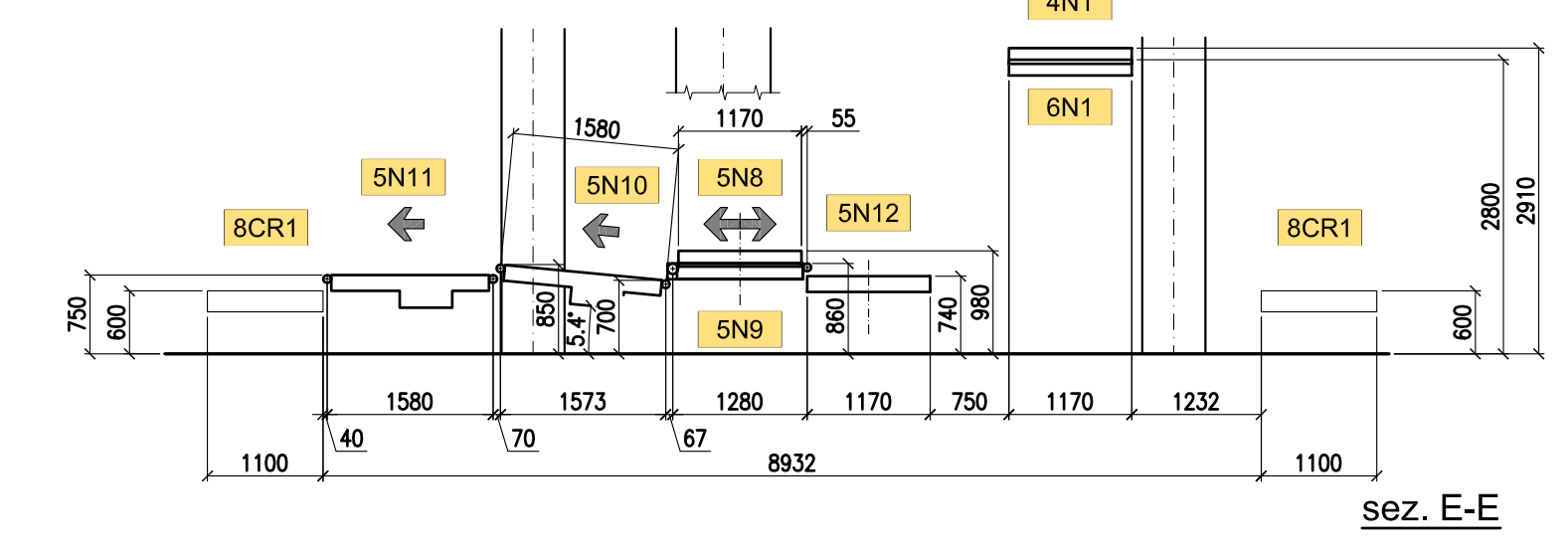
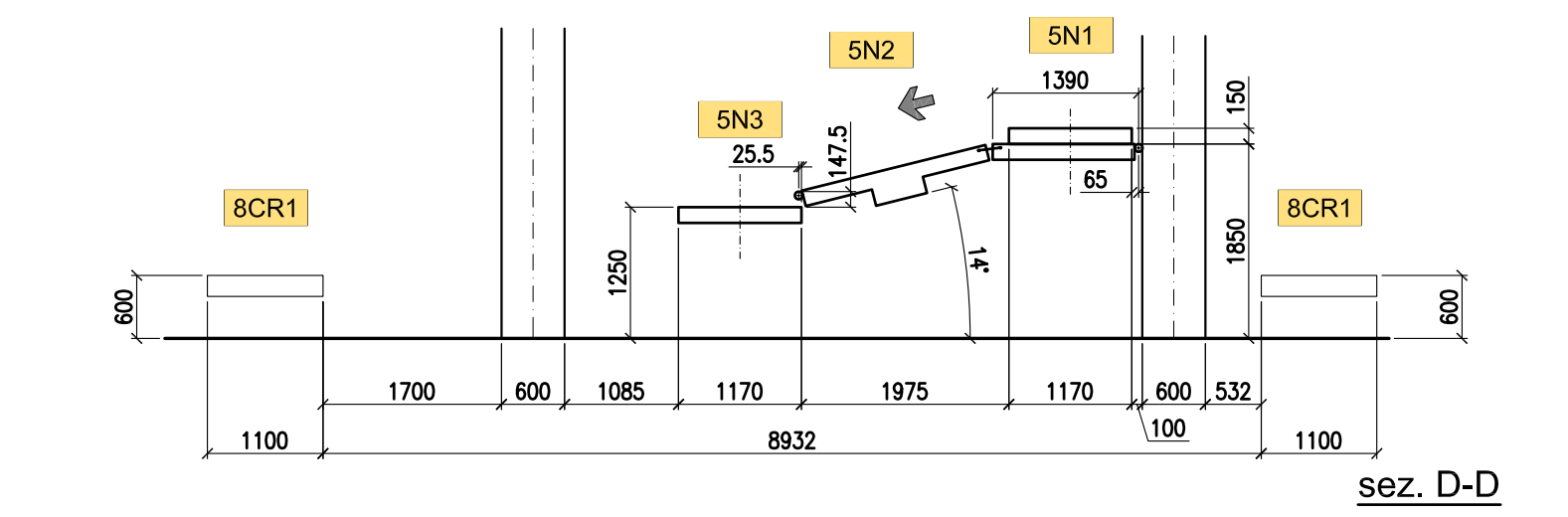
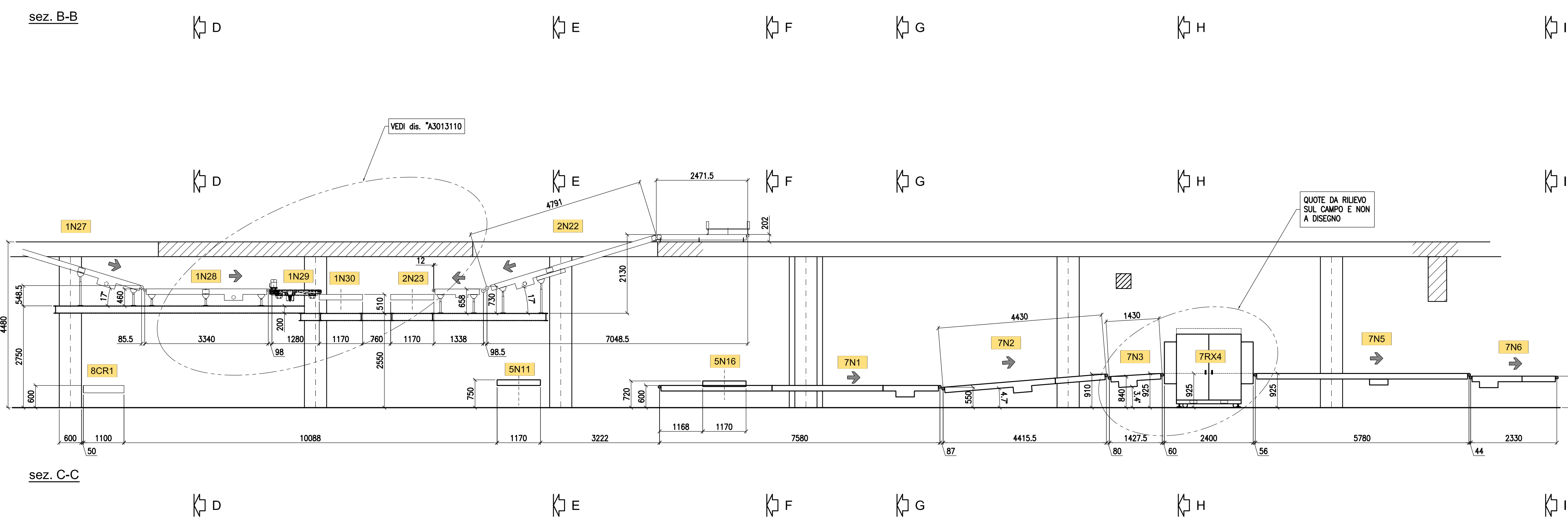
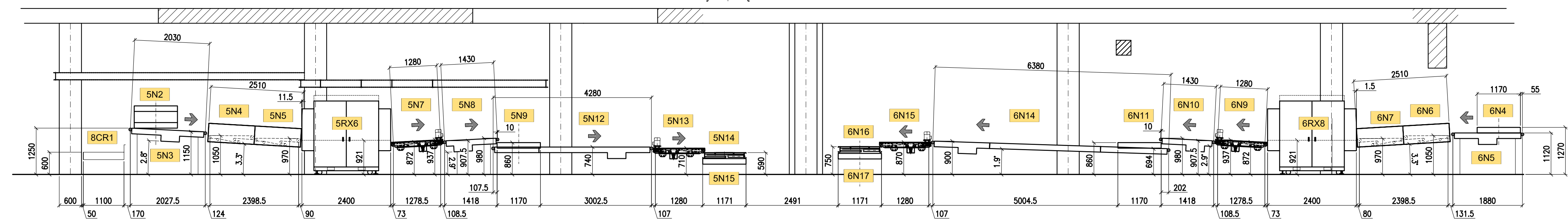
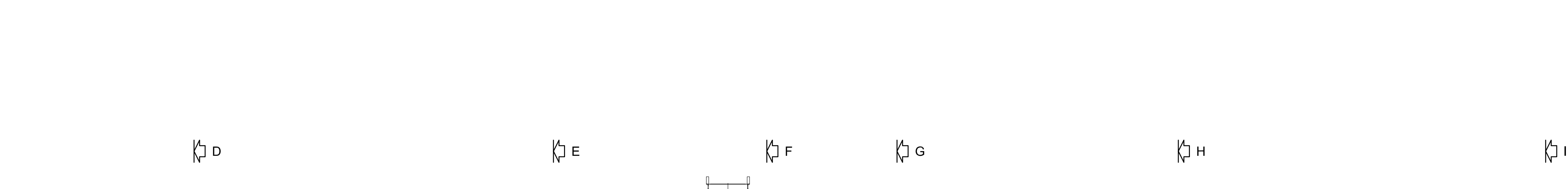
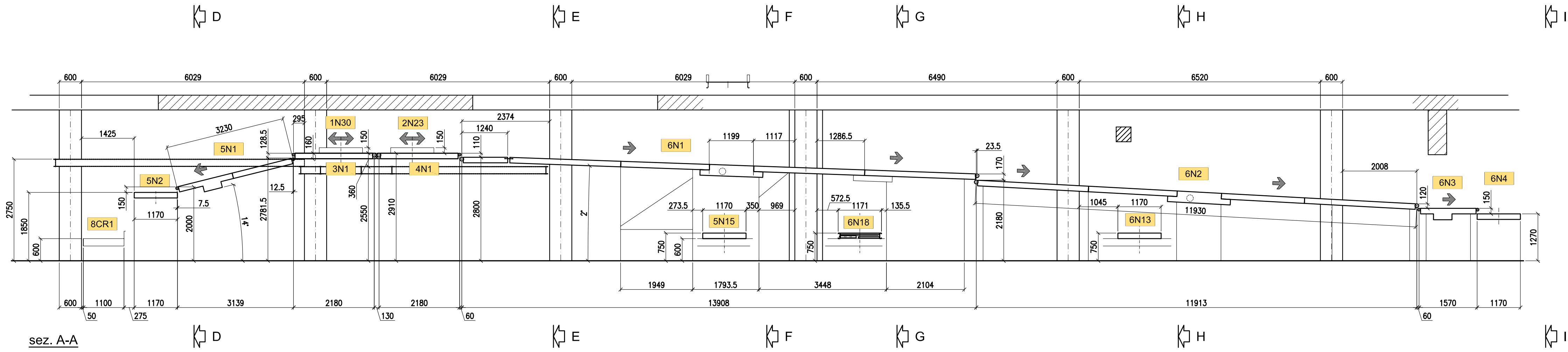
NUOVA POSIZIONE
COMANDO CRESCENT

NUOVA POSIZIONE
COMANDO CRESCENT

NUOVE SIGLE	VECCHIE SIGLE	TIPO MODIFICA	cod. DISCONO
3N1	1N5	NESSUNA	B2100003
4N1	2N4	NESSUNA	B2100003
5N1	1N6	NESSUNA	B2000016
5N2	1N7	NESSUNA	B2000017
5N3	1N8	NESSUNA	B2000018
5N4	1N9	NESSUNA	B2000019
5N5	1N10	NESSUNA	B2000019
5N7		NUOVO	B2100156
5N8	1N12	SPOSTATO E CAMBIATO ALTEZZE	B2000431
5N9	1N13	SPOSTATO E CAMBIATO RIDUTTORI	B2100162
5N10	1N14	SPOSTATO	B2000022
5N11	1N15	SPOSTATO	B2000023
5N12	3N2	SPOSTATO E CAMBIATO ALTEZZE	B2000432
5N13		NUOVO	B2100157
5N14		NUOVO	B2100158
5N15	3N3	SPOSTATO E CAMBIATO ALTEZZE	B2000433
5N16	3N1	SPOSTATO E CAMBIATO ALTEZZE	B2000434
6N1	2N5	CAMBIATO SUPPORTERIA	B2000435
6N2	2N6	NESSUNA	B2000026
6N3	2N7	NESSUNA	B2000027
6N4	2N8	NESSUNA	B2000028
6N5	2N9	NESSUNA	B2000029

NUOVE SIGLE	VECCHIE SIGLE	TIPO MODIFICA	cod. DISCONO
6N6	2N10	NESSUNA	B2000019
6N7	2N11	NESSUNA	B2000019
6N9		NUOVO	B2100156
6N10	2N13	SPOSTATO E CAMBIATO ALTEZZE	B2000431
6N11	2N14	SPOSTATO E CAMBIATO RIDUTTORI	B2100162
6N12	2N15	SPOSTATO	B2000030
6N13	2N16	SPOSTATO	B2000033
6N14	2N12	SPOST. ACORRATO, CAMBIO RIDUT. E ALTEZ.	B2000436
6N15		NUOVO	B2100159
6N16		NUOVO	B2100160
6N17	3N4	SPOSTATO E CAMBIATO ALTEZZE	B2000437
6N18		NUOVO	B2000428
6N19		NUOVO	B2100161
7N1	1N11	SPOSTATO, CAMBIATO RIDUT. E ALTEZ.	B2000438
7N2	3N5	CAMBIATO ALTEZZE	B2000439
7N3	3N6	NESSUNA	B2000036
7N5	3N7	CAMBIATO ALTEZZE	B2000424
7N6	3N8	CAMBIATO ALTEZZE	B2000423
7N7	3N9	CAMBIATO ALTEZZE	B2100151
7G9	3G10	SPOSTATO, CAMBIATO ALTEZZE	B1100110
8CR1	3I1	SPOSTATO, COMANDI	B4500062

Disegnato: FD Data: 16/02/2011	Controllato: GM Approvato: GM	Scala: 1:50 Formato: A1	Foglio: 1 di: 42
Revisione (Issue): _____		Aut. N. (Numeri) Firma (Sig.) Data (Gest.)	
GEASAR - Aeroporto di Olbia MODIFICA LINEA PARTENZE AREA OPERATORI		TRASTECNICA Soluzioni per aziende in movimento A3013111 Revisione (Issue): 0 Foglio (Foglio) 1 di 2	



Technical drawing information table including title, date, scale, author, and project name.



DENOMINAZIONE

GEASAR - AEROPORTO DI OLBIA
Linea partenze - ZONA OPERATORI
con modifica CRESCENT

revisioni		mod. N.	firma	data
A	AGGIUNTO MATERIALI		FD	15/03/2011
B	AGG. GR. SPONDINE, GR. FOTOCELL. E SP. CRESCENT		FD	29/03/2011

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
5N7 6N9	2		TRASPORTAT. A NASTRO GUIDATO 42" L1280 0,75kW	B2100156			v = 30,5 m/min			
5N8 6N10	2		MODIFICA A TRASPORT. A NASTRO 42" L1430 0,75kW	B2000431			v = 30,5 m/min			ex 1N12 ex 2N13
5N9 6N11	2		MODIFICA A TRAS. A NASTRO GUID. 42" L1290 0,75kW	B2100162			v = 35,8 m/min			ex 1N13 ex 2N14
5N12	1		MODIFICA A TRASPORT. A NASTRO 42" L4150 1,5kW	B2000432			v = 37,3 m/min			ex 3N2
5N13	1		TRASPORTAT. A NASTRO GUIDATO 42" L1280 0,75kW	B2100157			v = 40,2 m/min			
5N14	1		TRASPORTAT. A NASTRO GUIDATO 42" L1280 0,75kW	B2100158			v = 40,2 m/min			
5N15	1		MODIFICA A TRASPORT. A NASTRO 42" L3080 0,75kW	B2000433			v = 40,2 m/min			ex 3N3
5N16	1		MODIFICA A TRASPORT. A NASTRO 42" L3080 0,75kW	B2000434			v = 40,2 m/min			ex 3N1
6N1	1		MODIFICA A TRASPORT. A NASTRO 42" L13940 1,5kW	B2000435			v = 27,1 m/min			ex 2N5
6N14	1		MODIFICA A TRASPORT. A NASTRO 42" L6380 1,5kW	B2000436			v = 37,3 m/min			ex 2N12
6N15	1		TRASPORTAT. A NASTRO GUIDATO 42" L1280 0,75kW	B2100159			v = 40,2 m/min			
6N16	1		TRASPORTAT. A NASTRO GUIDATO 42" L1280 0,75kW	B2100160			v = 40,2 m/min			
6N17	1		MODIFICA A TRASPORT. A NASTRO 42" L2480 0,75kW	B2000437			v = 40,2 m/min			ex 3N4
6N18	1		TRASPORTATORE A NASTRO 42" L2030 1,1kW	B2000428			v = 43,7 m/min			
6N19	1		TRASPORTAT. A NASTRO GUIDATO 42" L1280 0,75kW	B2100161			v = 40,2 m/min			
7N1	1		MODIFICA A TRASPORT. A NASTRO 42" L7580 1,5kW	B2000438			v = 37,3 m/min			ex 1N11
7N2	1		MODIFICA A TRASPORT. A NASTRO 42" L4430 1,5kW	B2000439			v = 37,3 m/min			ex 3N5
	1		GR. SPONDINE VERNIC. - PARTENZE - ZONA OPERATORI	C00A0287						distinta su dis.
	10		GRUPPO SOSTEGNO FOTOCELLULA / RIFL.	242.0092						
8CR1	1		CRESCENT PARTENZE OLBIA - SPOSTAMENTO COMANDI	B4500062						ex 3T1
	20		RUOTA PIVOTTANTE (cod. 25200100)					NERVIANI		RICAMBIO
	80		Vite TPSEI UNI 5933				M6x25	8G		
	80		Rosetta piana UNI 1734				D6	C72		

DISEGNO N. **A3013111**

Revisione 0

DISTINTA N. **A3013111**

Revisione B

CLIENTE **GEASAR - Aeroporto di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **ZONA OPERATORI**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**1**compilato da **FD**approvato da **GM**

peso unitario Kg

data **11/03/10**



DENOMINAZIONE

GEASAR - AEROPORTO DI OLBIA
Linea partenze - ZONA OPERATORI
con modifica CRESCENT

revisioni		mod. N.	firma	data
A	AGGIUNTO MATERIALI		FD	15/03/2011
B	AGG. GR. SPONDINE, GR. FOTOCELL. E SP. CRESCENT		FD	29/03/2011

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
	80		Dado E autobloccante UNI 7473				M6x25	6S		
	6		SPONDINA L3000 PER CRESCENT	C920L						RICAMBIO

DISEGNO N. **A3013111**

Revisione 0

DISTINTA N. **A3013111**

Revisione B

CLIENTE **GEASAR - Aeroporto di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **ZONA OPERATORI**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**1**compilato da **FD**approvato da **GM**

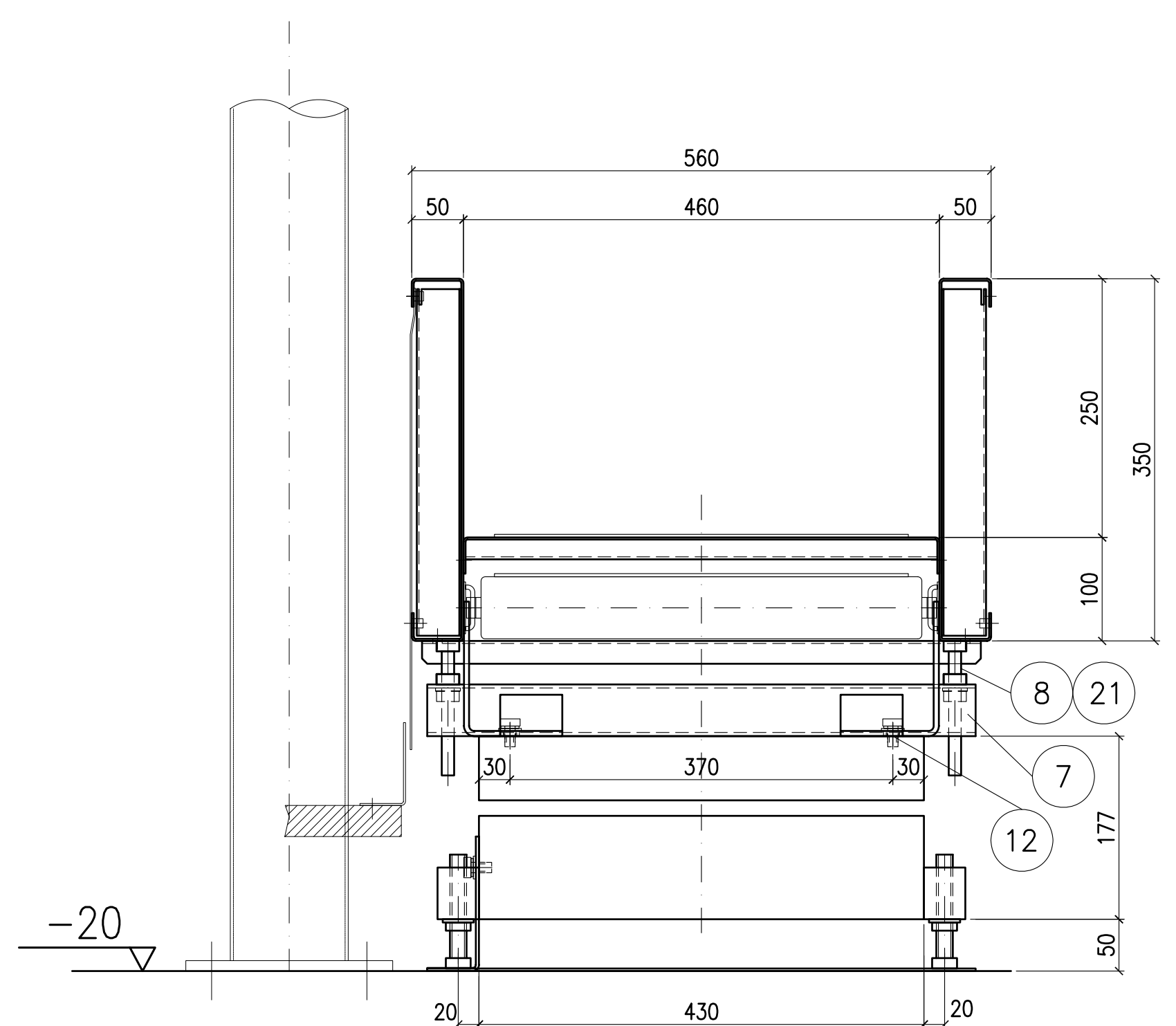
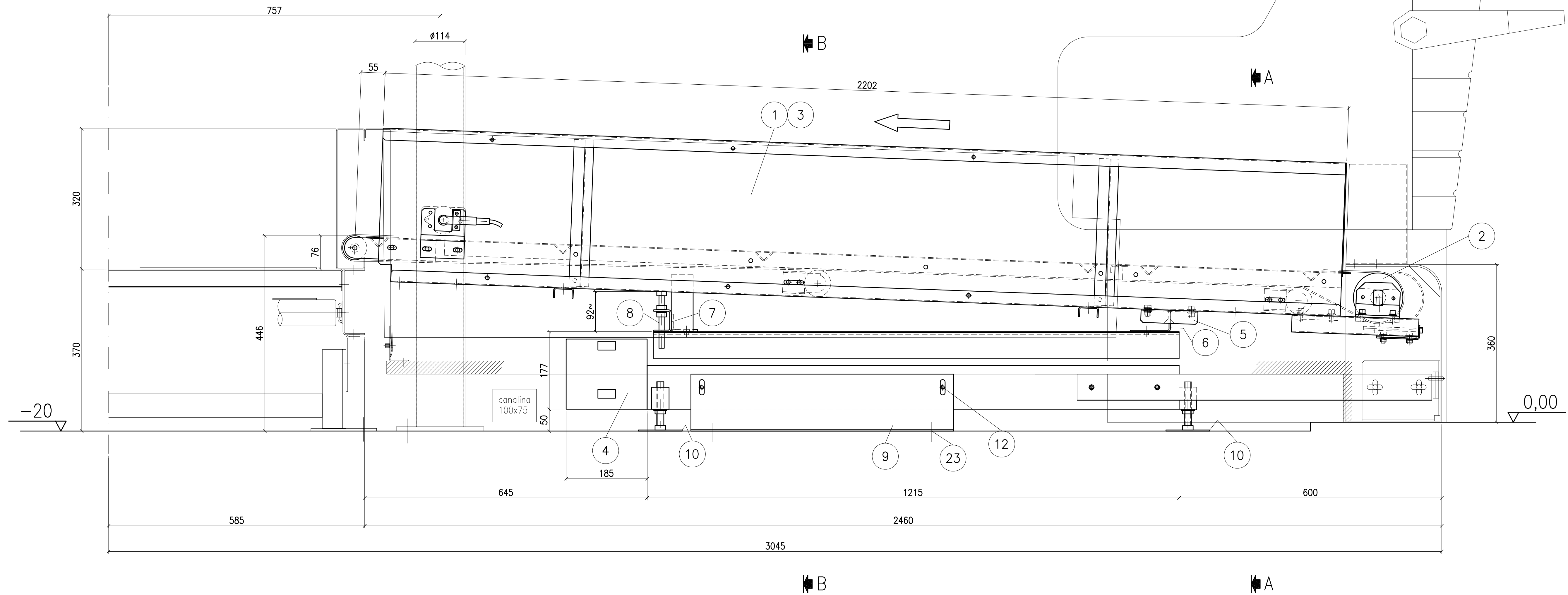
peso unitario Kg

data **11/03/10**

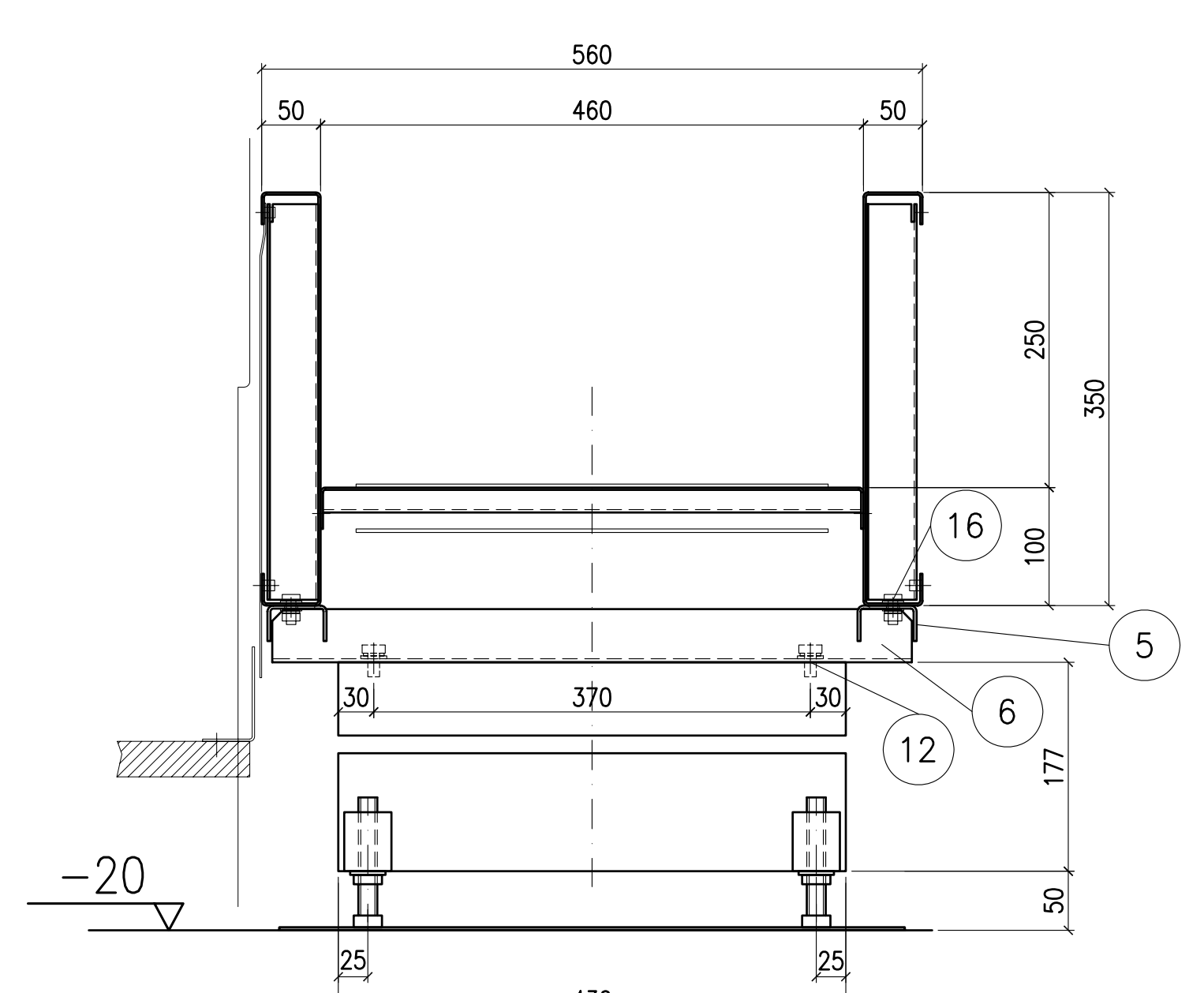
PRECARICO SU BILANCIA ESCLUSO CARENATURE LATERALI Kg 106

NASTRO VULCANIZZATO larghezza 400 sviluppo 4950

IL DISEGNO RAPPRESENTA IL GRUPPO SINISTRO
(fotocellula, cavo mototamburo, angolare,
targhetta e livella bilancia a sinistra)



sez. B-B



sez. A-A

N. 20 GRUPPI SINISTRI
A2-4-6-8-10-11-13-15-17-19
A22-24-26-28-30-31-33-35-37-39

N. 20 GRUPPI DESTRI
A1-3-5-7-9-12-14-16-18-20
A21-23-25-27-29-32-34-36-38-40

POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
	TATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE				TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1
	N. PEZZI		PESO UNIT.		<input type="checkbox"/> F SUPERFICI LAVORATE
					<input type="checkbox"/> M SUPERFICI LAVORATE
					<input type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE
					SMUSSI NON QUOTATI = 1x45°
					RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2
DIS.	AB	CONTR.	1:5	FILE N.	
DATA	11-9-2001	APPR.	SCALA	PART N.	
REVISIONI		MOD.N	FIRMA	DATA	
A	aggiornato	UTC0140	AB	27-9-01	
					TRASTECHNICA <i>Rapistan</i> COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECHNICA" OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA
Aerop. di Olbia - Impianti trasp. bagagli in partenza					OCS-2002-PD-DI-IS-02-032-1
GRUPPO ACCETTAZIONE					107.0243
A1÷A40					REVISIONE A
					FORMATO A1 FOGLIO 1 di 1

TRASTECNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)**OCS-2002-PD-DI-IS-02-032-1**DISEGNO N. **107.0243** revisione **A**DISTINTA N. **107.0243** revisione **A**CLIENTE **IRTI-OLBIA PARTENZE**COMMESSA **0962/2000**POS. IMPIANTO **A1 ÷ A40**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**40**compilato da **AB**

approvato da

data **11/09/2001**

peso unitario Kg

DENOMINAZIONE

GRUPPO ACCETTAZIONE A1 ÷ A40

revisioni		mod. N.	firma	data
A	modif. pos. 9 da dis.n. 23107 A4 a dis. n. 26519 A4	UTC0140	AB	27-9-01
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		trasportatore a nastro	107.0236					75	
2	1		mototamburo D113 tipo TM113B25-434Z L=460 velocita' 0,40m/s Kw 0,25 v400 Hz50 trifase cavo in uscita con adattatore 2V					Van der Graaf	19,1	
3	1		nastro TP60/2/VM con giunzione vulcanizzata				400x4950	Trasmeccanica	4,5	
4	1		bilancia pianale 430x1200 precarico Kg 115 (Kg 106+9) alimentazione 24 v cc lg. cavi collegamento 4m	141.0016				Omega		
5	2		supporto	25994	A4				0,5	
6	1		angolare	26377	A4				1,7	
7	1		traversa	26371	A3				2,9	
8	2		tirante M12 L=130	236.0008					0,2	
9	1		angolare	26519	A4					
10	2		piastra di base sp.2,5 100x530	213.0056						
11										
12	6		vite TE UNI 5739				M10x25	8G		
13	6		rosetta piana UNI 6592				D 10	R40		
14	6		rosetta elastica UNI 1751				D 10	C72		
15										
16	4		vite TE UNI 5739				M8x20	8G		
17	4		rosetta piana UNI 6592				D 8	R40		
18	4		rosetta elastica UNI 1751				D 8	C72		
19	4		dado E UNI 5588				M8	6S		
20										
21	2		dado E UNI 5588				M12	6S		
22										
23	2		tassello con vite tipo S8V art.0253				D8x40	Fischer		
24	2		rosetta piana UNI 6593				D 6/18	R40		

TRASTECNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)**OCS-2002-PD-DI-IS-02-032-1**DISEGNO N. **107.0243** revisione **A**DISTINTA N. **107.0243** revisione **A**CLIENTE **IRTI-OLBIA PARTENZE**COMMESSA **0962/2000**POS. IMPIANTO **A1 ÷ A40**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**40**compilato da **AB**

approvato da

peso unitario Kg

data **11/09/2001**

DENOMINAZIONE

GRUPPO ACCETTAZIONE A1 ÷ A40

revisioni		mod. N.	firma	data
A	modif. pos. 9 da dis.n. 23107 A4 a dis. n. 26519 A4	UTC0140	AB	27-9-01
B				
C				

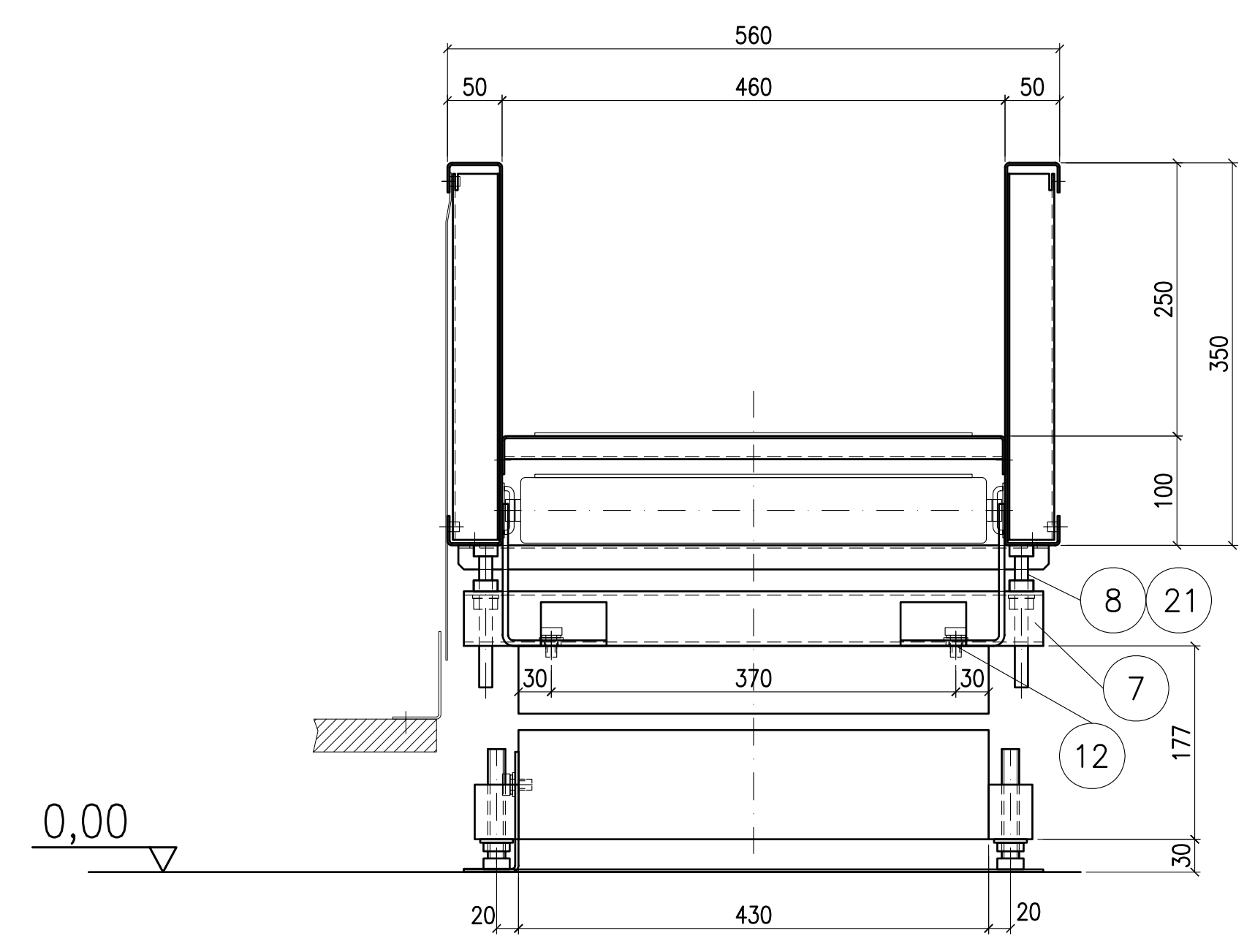
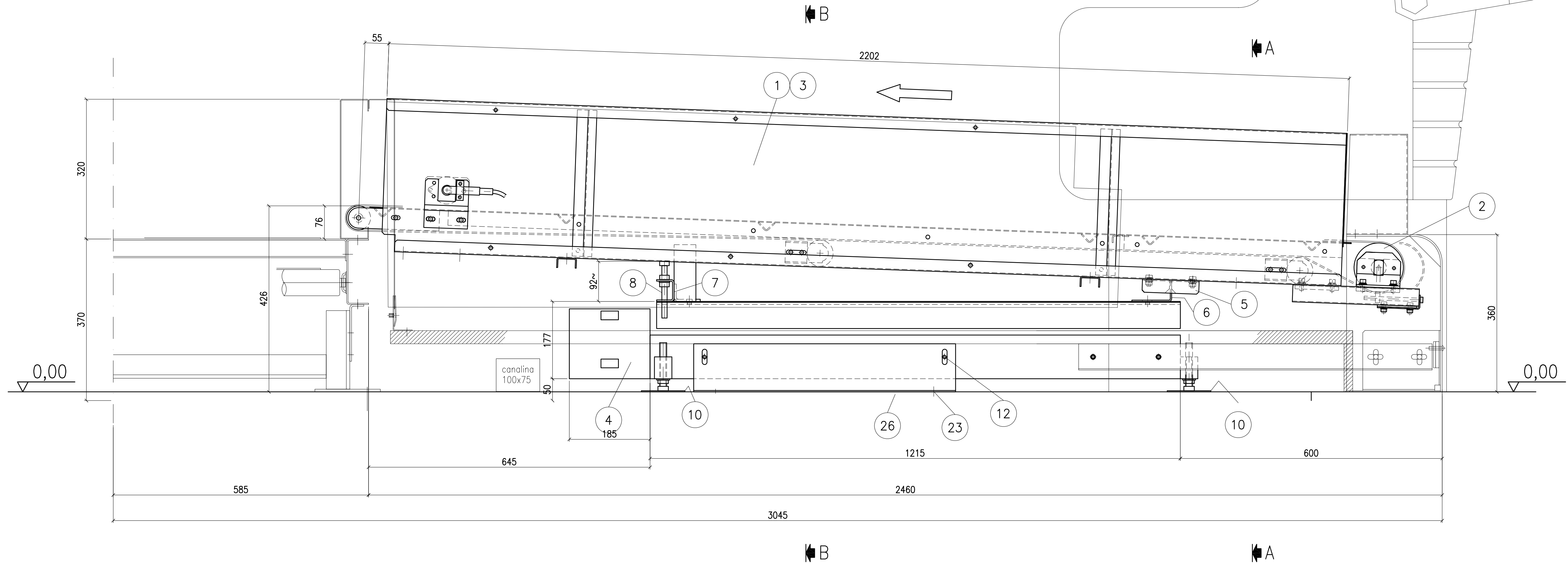
POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
------	-------	--------	-------------	------------	------	------	------------	-----------	----	------

n. 20 gruppi sinistri**n. 20 gruppi destri**

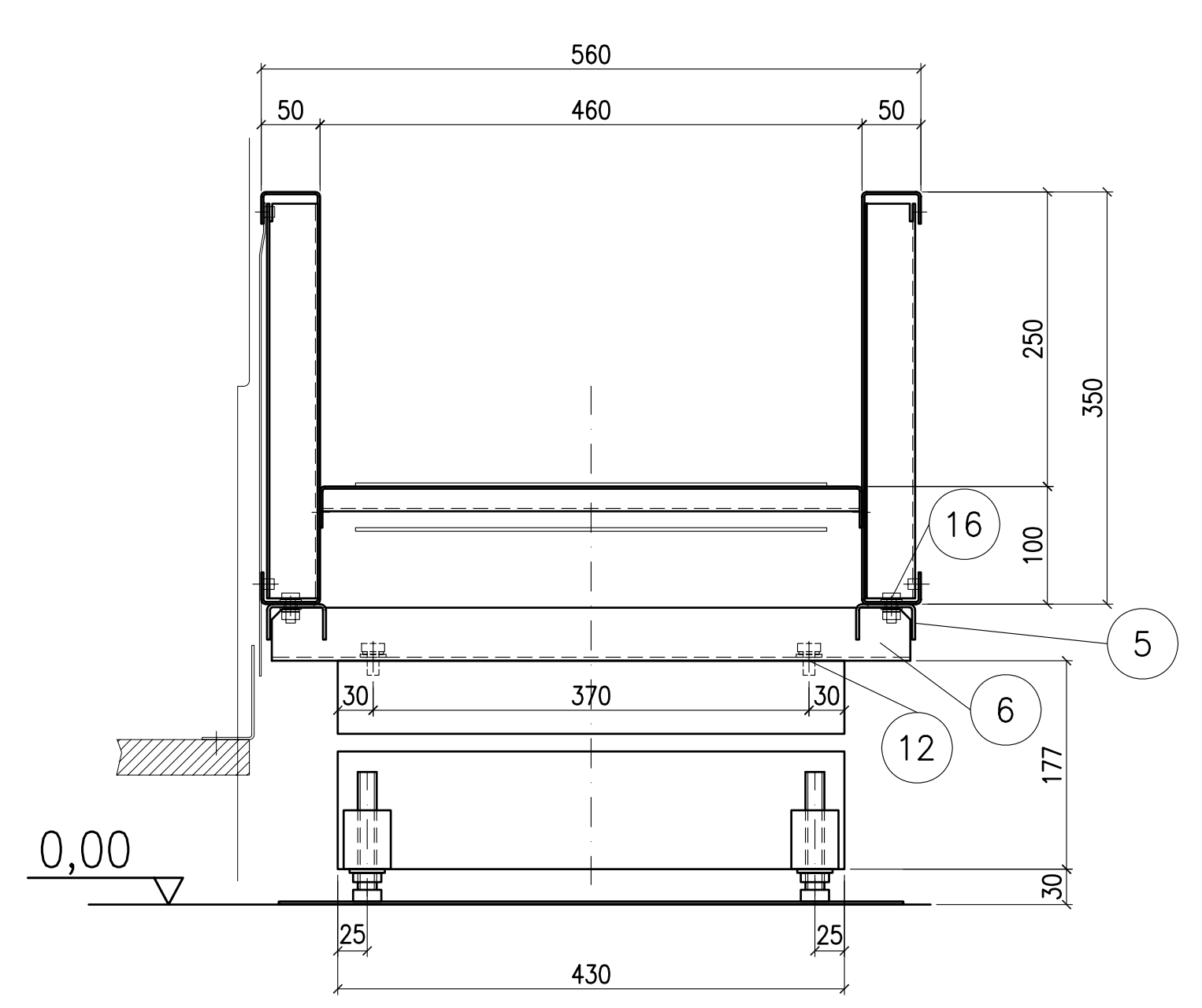
PRECARICO SU BILANCIA ESCLUSO CARENATURE LATERALI Kg 106

NASTRO VULCANIZZATO larghezza 400 sviluppo 4950

IL DISEGNO RAPPRESENTA IL GRUPPO SINISTRO
(fotocellula, cavo mototamburo, angolare,
targhetta e livella bilancia a sinistra)



sez. B-B

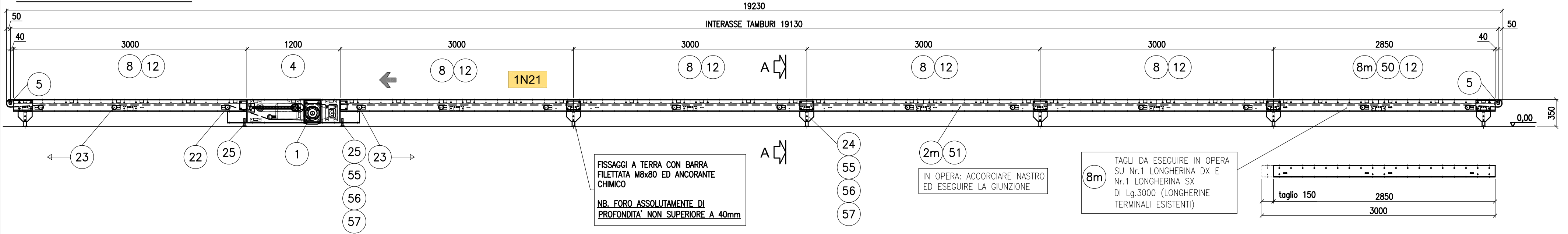


sez. A-A

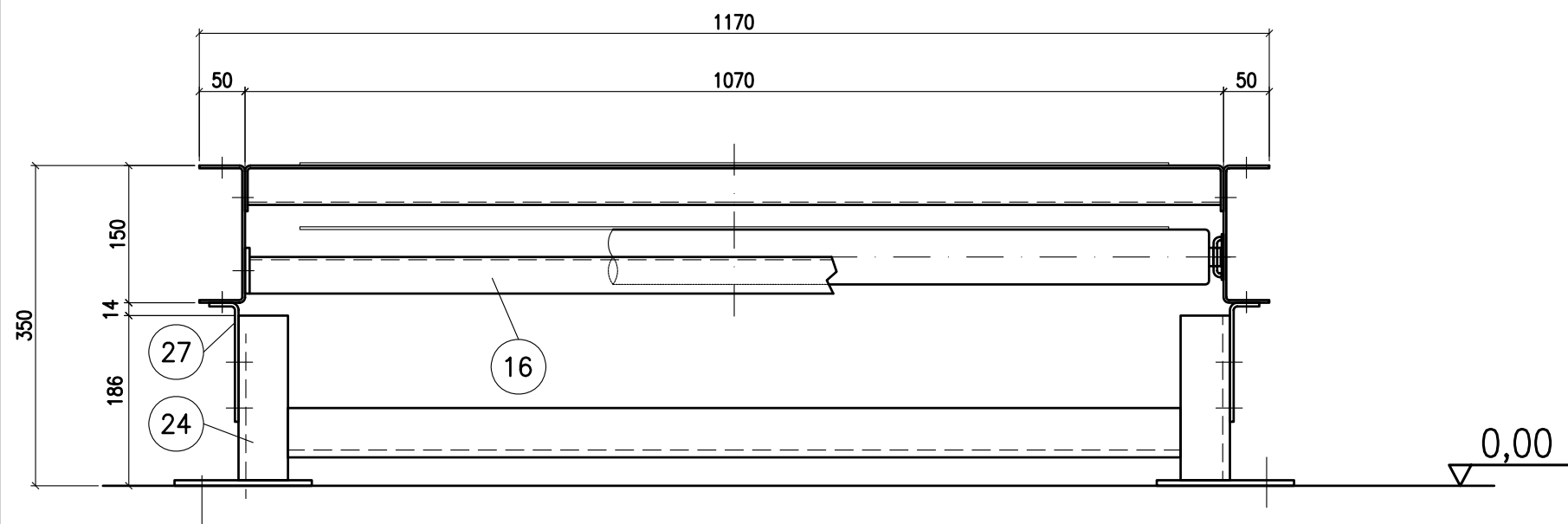
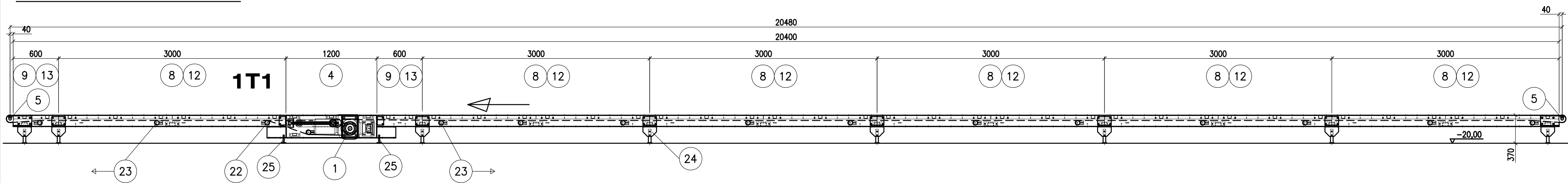
N. 15 GRUPPI ACCETTAZIONI
1CK1-1CK2-1CK3-1CK4-1CK5-1CK6-
1CK7-1CK8-1CK9-1CK10-1CK11-
1CK12-1CK13-1CK14-1CK15

Pos.	Descrizione (Description)	Dimensioni (Dimensions)	Q.tà (Q.ty)	Materiale (Material)	Disegno (Drawing)
	Treatmenti termici s/o superficiali (heat treatment/superficial treatment)				
	N. pezzi (Q.ty)			Peso (Weight) Kg	Tolleranze generali (General Tolerance) UNI-TN 22768-1
					<input type="checkbox"/> F Superfici lavorate (Machined surface) <input type="checkbox"/> M Superfici lavorate (Machined surface) <input type="checkbox"/> C Superfici grezze (Rough surface) Smussi non quotati (Undimensioned chamf) = 1x45° Raccordi non quotati (Undimensioned fillet) R = 1.2
Disegnato (Drawn)	Controllato (Checked)	1:5		File N.	
Data (Date)	Approvato (Approved)			Scale (Scala)	Part. N.
4.03.2011	GM				
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	
<p>TRASTECHNICA Soluzioni per aziende in movimento</p>					Formato (Size)
					A1
MODIFICA GRUPPO ACCETTAZIONE C11-013 OLBIA					Foglio (Sheet)
					1 di 01/1
					Revisione (Issue)
					0

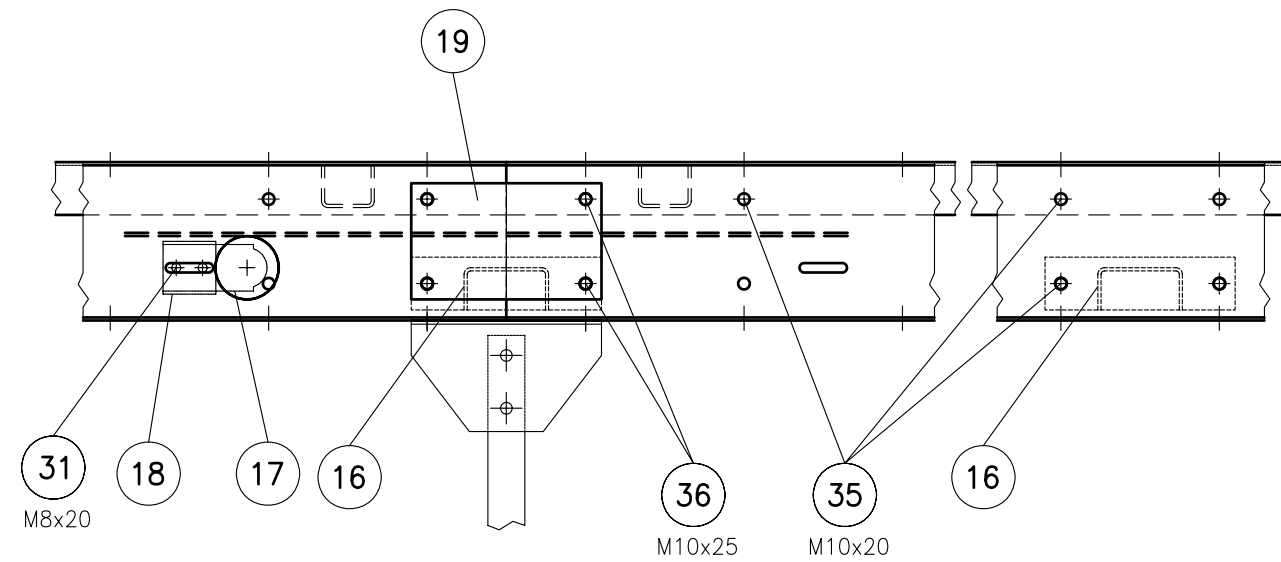
NUOVA CONFIGURAZIONE



CONFIGURAZIONE PREESISTENTE



sez. A-A
SCALA 1:5



$$\text{velocita}' = 47 \times \frac{180 \times 3,14}{1000} = 26.5 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 1000 + 315 + 75 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 39650$$

← **1N21 - SINISTRO**

Ex. Co. 962/00 - Ex. 107.0203

Disegnato (Drawn) Data (Date)	FD 28/02/2011	Controlato (Checked) Approvato (Approved)	GM	Scala (Scale)	1:25	N. pezzi (Qty)	1	Peso (Weight)	Kg
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)		Firma (by)		Data (Date)			



TRASPORTATORE A NASTRO
Interas. tamburi 19130 - Largh. 42"
MODIFICA ESISTENTE (ex 1T1) **1N21**

B2000429
Revisione (Issue) 0
Foglio (Sheet) 1 di 001

PRG/1B 01/10/03

Formato Allungato A2 841 x 420



DENOMINAZIONE

MODIFICA A TRASP. A NASTRO ESISTENTE largh. 42"

INTERASSE TAMBURI 19130 velocità 26,5 m/1'

COMANDO SINISTRO

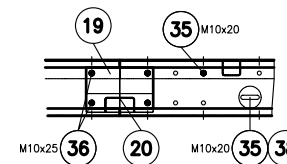
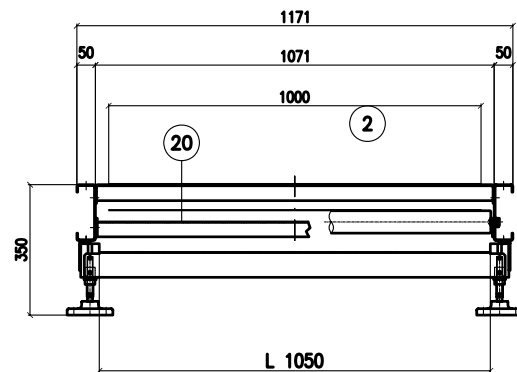
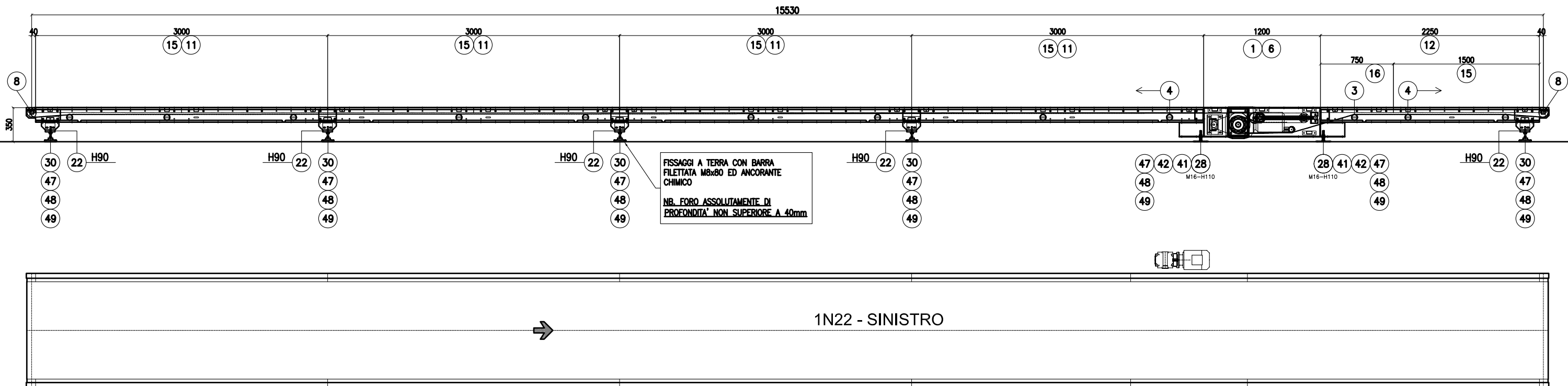
revisioni	mod. N.	firma	data

DISEGNO N. **B2000429** revisioneDISTINTA N. **B2000429** revisione

CLIENTE _____

COMMESSA **C11-013 - AEROP. OLBIA**POS. IMPIANTO **1N21 (ex 1T1 – 107.0203 Co. 962/00)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE
peso unitario Kg**1**compilato da **FD**approvato da **GM**data **28.02.2011**

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		motoriduttore SEW tipo SA67T DT100LS4 albero cavo D 45 forma costruttiva M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i = 29,63 giri in uscita na = 47 motore trifase Kw 2,2 4 poli v 230/400 Hz 50 posizione morsettieria 270°							ESISTENTE
2	4		NASTRO "TRASMECCANICA" tipo TP100/2/VM largh. 950 lg. 42350 con giunzione METALLICA							DA MODIFIC.
2m	1		NASTRO "TRASMECCANICA" tipo TP100/2/VM largh. 950 lg. 39650 con giunzione METALLICA (accorciare di 2700mm)							MODIFICATO
3										
4	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE diam.180 (SEW SA67..)	107.01.0029						ESISTENTE
5	2		TESTATA DI RINVIO diam.100 – 42"	107.02.0014						ESISTENTE
6										
7										
8	10		LONGHERINA lg. 3000	230.0051						ESISTENTE
8	2		LONGHERINA lg. 3000	230.0054						DA MODIFIC.
8m	2		LONGHERINA lg. 3000 (accorciare di 750mm a dis. B2000429)	230.0051						MODIFICATO
9	4		LONGHERINA lg. 600	230.0054						ELIMINATO
10										
11										
12	11		PIANO DI SCORR. 42" lg. 1500	230.0034						ESISTENTE
12	4		PIANO DI SCORR. 42" lg. 1500	230.0034						ELIMINATO
13	2		PIANO DI SCORR. 42" lg. 600	230.0034						ELIMINATO
14										
15										
16	12		TRAVERSA L1060	222.0075						ESISTENTE
16	2		TRAVERSA L1060	222.0075						ELIMINATO
17	28		SUPPORTO RULLO	220.0001						ESISTENTE

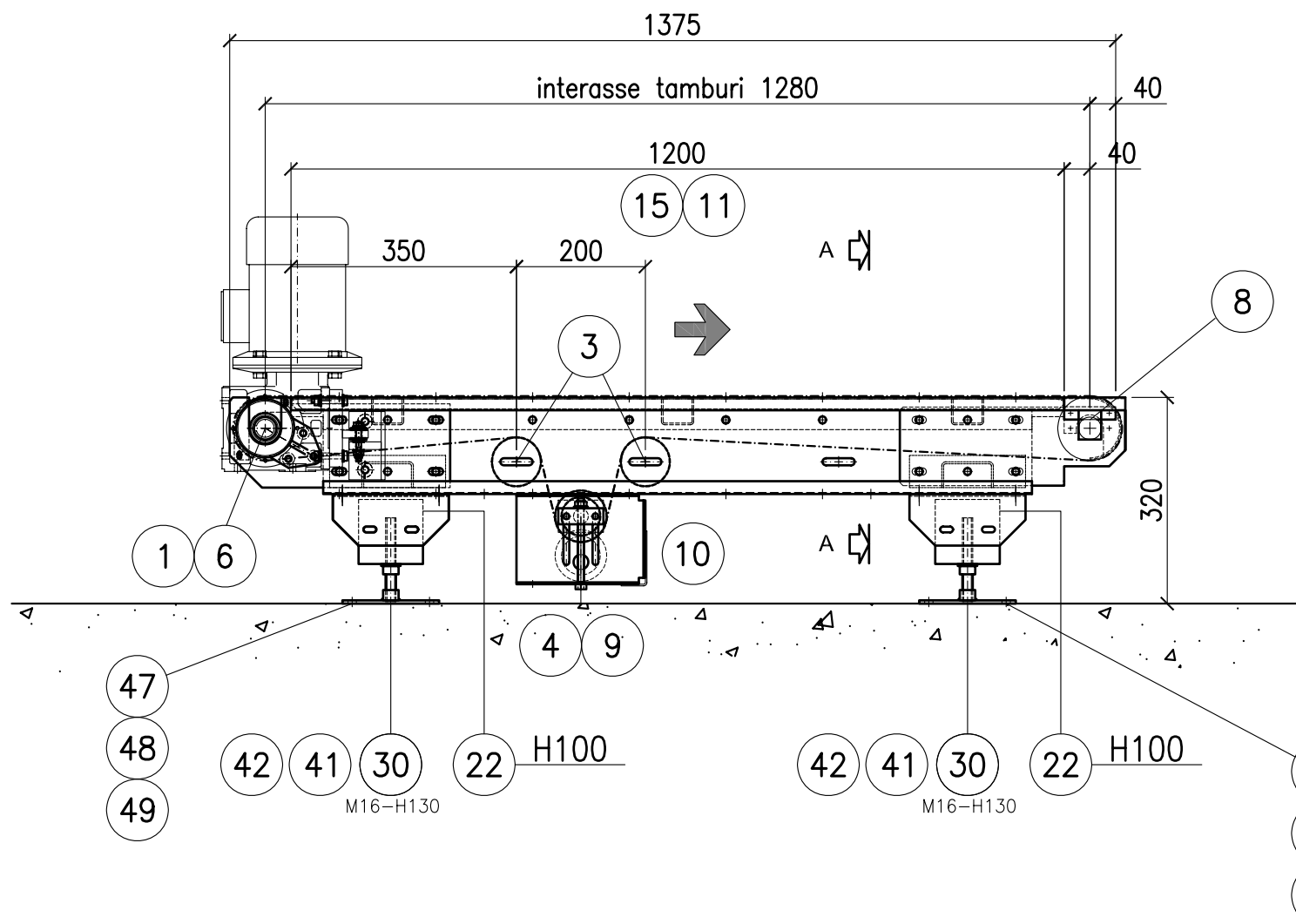


$$\text{velocita}' = 48 \times \frac{180 \times 3,14}{1000} = 27,14 \text{ m/1'}$$

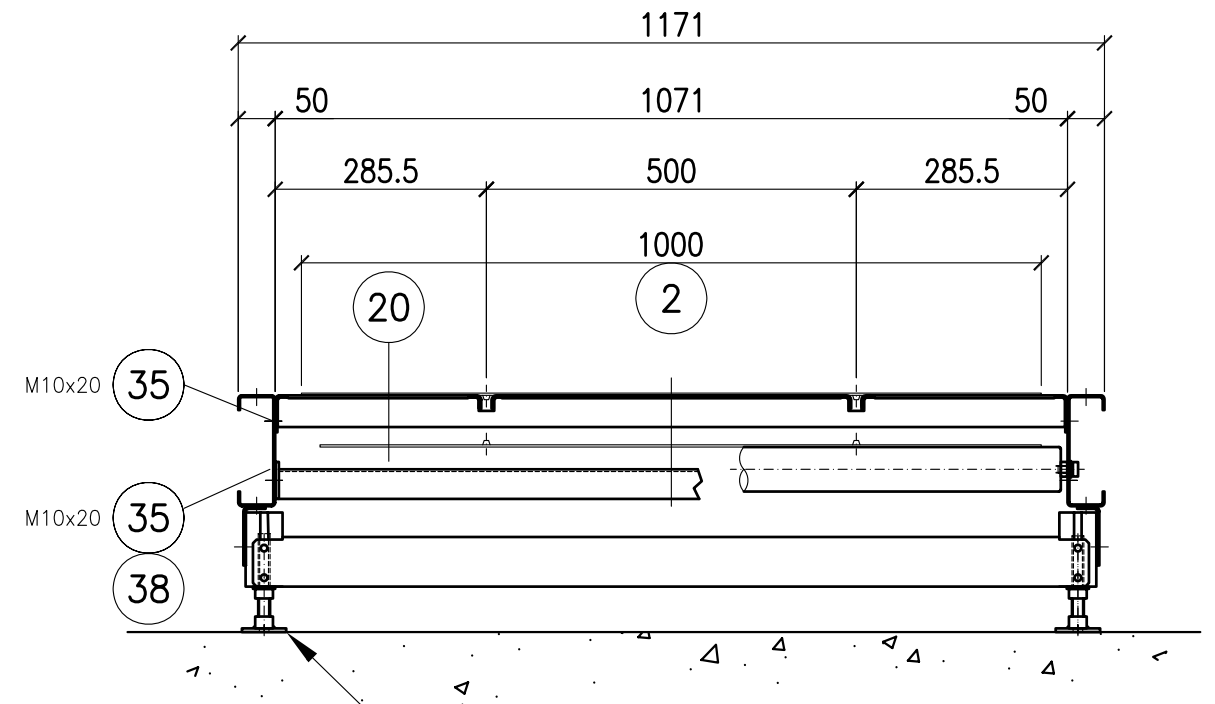
$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 315 + 1000 + 125 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 32500$$

Disegnato (Drawn) Date: 8.02.2011	Controllato (Checked) Approved: GM	Scala (Scale) 1:20	N. pezzi (Qty)	Peso (Weight) Kg
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)
A SOSTITUITO TASSELLI MECCANICI CON CHIMICI		FD	03/03/11	
TRASPORTATORE A NASTRO Interasse tamburi 15530 - Largh. 42"			 TRASTECHNICA Soluzioni per aziende in movimento	
			B2000425 Revisione (Issue) A	
<small>QUESTO LIBRO È DI PROPRIETÀ "TRASTECHNICA S.p.A." TUTTA RIPRODUZIONE È VIETATA. THIS BOOK IS PROPERTY OF "TRASTECHNICA S.p.A." IT CANT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THE COMPANY.</small>				



SEZIONE A-A

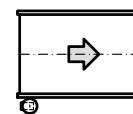


FISSAGGI A TERRA CON BARRA FILETTATA M8x80 ED ANCORANTE CHIMICO
 NB. FORO ASSOLUTAMENTE DI PROFONDITA' NON SUPERIORE A 40mm

$$\text{velocita}' = 84 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 26,4 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 495 + 45~

SVILUPPO NASTRO = 3100



1N23 - POSIZIONE GRUPPO COMANDO

Disegnato (Drawn) PetrelliF	Controllato (Checked) GM	1:10		N. pezzi (Q.ty)	Peso (Weight) Kg
Data (Date) 09.02.2011	Approvato (Approved)	Scala (Scale)			
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	
A SOSTITUITO TASSELLI MECCANICI CON CHIMICI			FD	03/03/11	
TRASPORTATORE A NASTRO INTERASSE TAMBURI 1280 mm larghezza 42"				B2100153 Revisione (Issue) A	Formato (Size) A3 Foglio (Sheet) Di (Of)
<small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECHNICA S.p.A." OGNI RIPRODUZIONE E VIETATA (THIS DRAWING IS PROPERTY OF "TRASTECHNICA S.p.A." IT CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THIS COMPANY)</small>					



DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO GUIDATO largh. 42"
INTERASSE TAMBURI 1280 velocita' 26,4 m/1'
COMANDO DESTRO

revisioni		mod. N.	firma	data
A	Sostituito tasselli meccanici con chimici		FD	03/03/2011

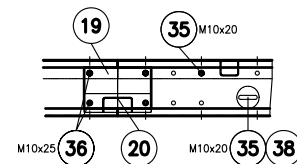
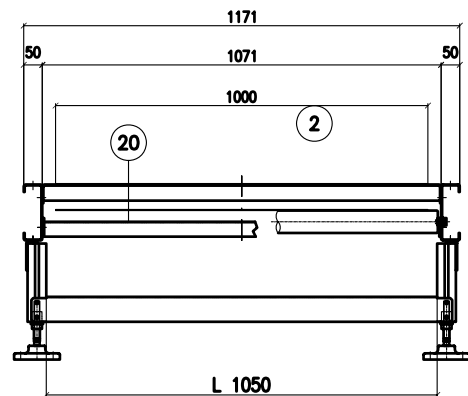
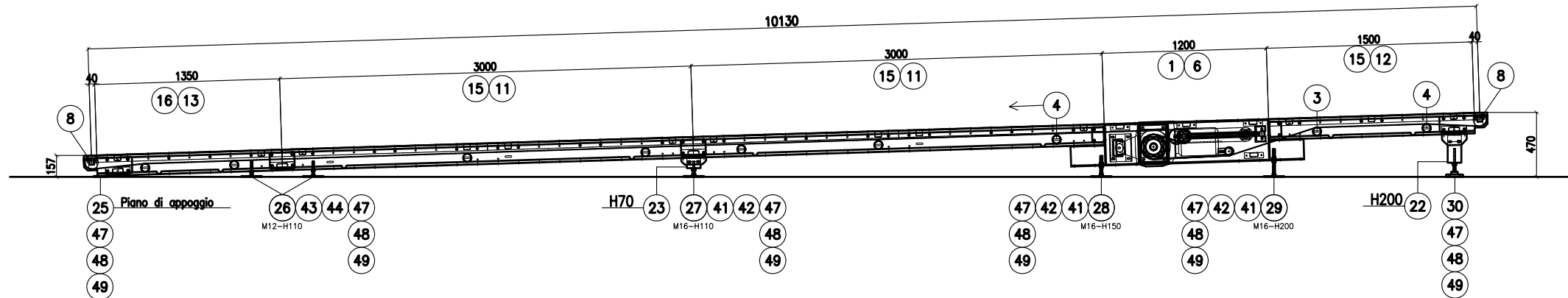
DISEGNO N. **B2100153** revisione ADISTINTA N. **B2100153** revisione ACLIENTE **GEASAR Aerop. Di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **1N23**

N. GRUPPI DA
 COSTRUIRE
 peso unitario Kg

1

compilato da **PetrelliF**
 approvato da **GM**
 data **8.02.2011**

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
19										
20	2		TRAVERSA L1061 - 42"	222.0075						
21										
21										
22	2		SOSTEGNO CON L1050 - 42" H 100 - TRAVERSA ZINCATA	C06A0001						
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30	4		PIEDINO M16 H130	F25B0028						
31										
32										
33										
34										
31										
32										
33										
34										
35	8		vite TE UNI 5739 UNI 5739				M10x20	8G		
36										
36										
37	4		rosetta piana UNI 6592 UNI 6592				D10	C72		



$$velocita' = 48 \times \frac{180 \times 3,14}{1000} = 27,14 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 315 + 1000 + 125~
 SVILUPPO NASTRO = 21700

Disegnato (Drawn) Date 8.02.2011	Controlato (Checked) Approvato (Approved) GM	Scala (Scale) 1:20	N. pezzi (Qty)	Peso (Weight) Kg
Revisone (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)
A SOSTITUITO TASSELLI MECCANICI CON CHIMICI		FD	03/03/11	
TRASPORTATORE A NASTRO Interasse tamburi 10130 - Largh. 42"			B2000426 Revisione (Issue) A	
<small>QUESTO MODELLO E' IN PROPRIETA' TRASTECNICA S.p.A. TUTTA RIPRODUZIONE E' VIETA. THIS DRAWING IS PROPERTY OF TRASTECNICA S.p.A. IT CANT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THE COMPANY.</small>				



DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42"

INTERASSE TAMBURI 10130 velocita' 27,14 m/1'

COMANDO DESTRO

revisioni	mod. N.	firma	data
A	Sostituito tasselli meccanici con chimici	FD	03/03/2011

DISEGNO N. **B2000426** revisione ADISTINTA N. **B2000426** revisione A

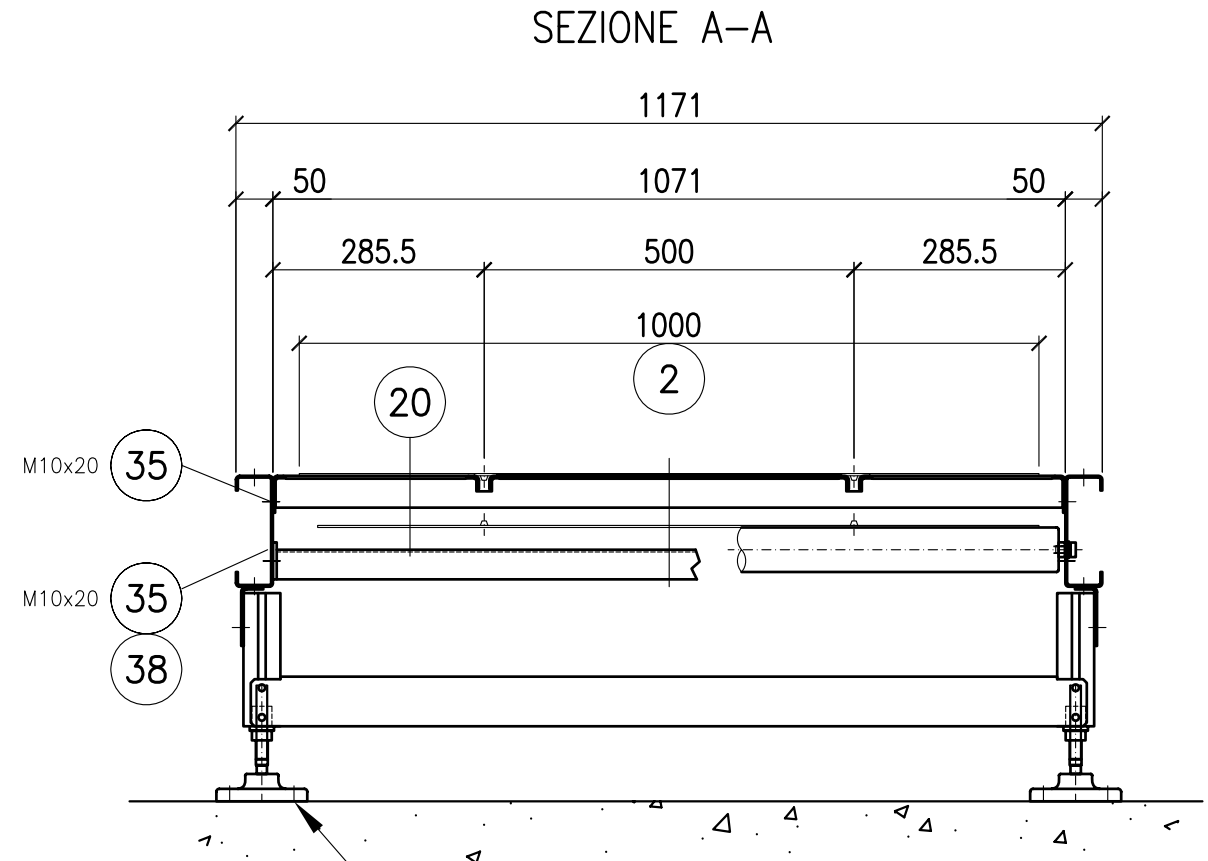
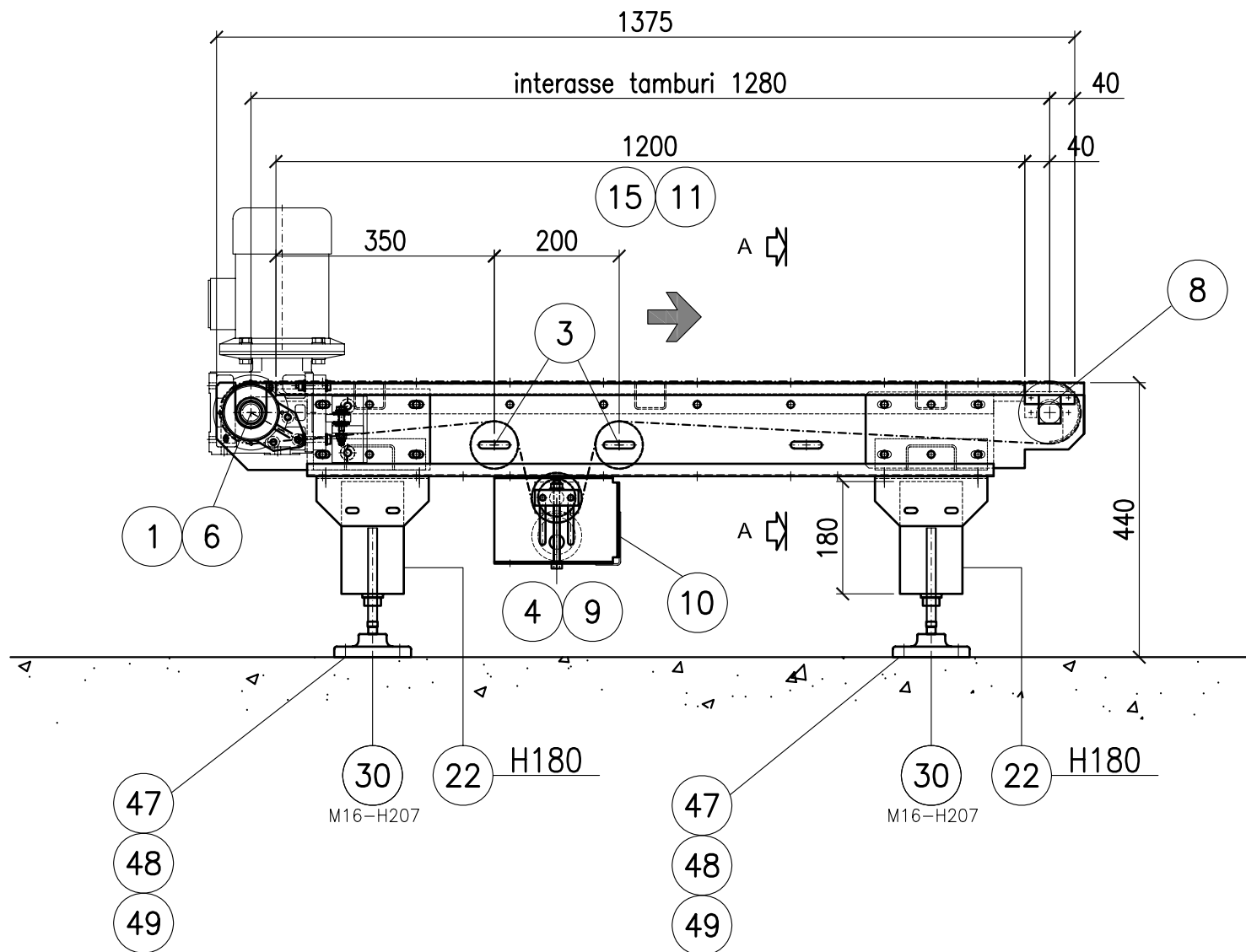
CLIENTE

COMMESSA **C11-013 - AEROP. OLBIA**POS. IMPIANTO **1N24**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**1**compilato da **MILESI**approvato da **GM**

peso unitario Kg

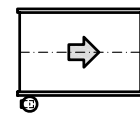
data **8.02.2011**

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA67T DT 90L4 albero cavo D45 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 29,63 giri in uscita na 48 motore trifase Kw 1,5 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettieria 270°							
2	1		NASTRO " SAMPLA " tipo N20 largh. 1000 lg. 21700 con giunzione G3 INOX RIBASSATA							
3	1		RULLO " DUGOM" D60 TIPO 309015-JM10 L1070							
4	8		RULLO "DUGOM" D60 TIPO 307011-JM10 L1070							
5										
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D180-42"	C20A0132						
7										
8	2		GRUPPO RINVIO D100-42"	C20B0038						
9										
10										
11	4		LONGHERINA lg. 3000	F30A0003						
12	2		LONGHERINA lg. 1500	F30A0013						
13	2		LONGHERINA lg. 1350	F30A0014						
14										
15	5		PIANO DI SCORR. 42" lg. 1500	F31A0029						
16	1		PIANO DI SCORR. 42" lg. 1350	F31A0030						
17										
18										
19	4		PIASTRA DI GIUNZIONE	22546						
20	4		TRAVERSA L1071 - 42"	222.0075						
21										
22	1		SOSTEGNO CON L1050 - 42" H 200 - TRAVERSA ZINCATA	C06A0001						
23	1		SOSTEGNO CON L1050 - 42" H 70 - TRAVERSA ZINCATA	C06A0020						
24										
25	1		PIASRA DI APPOGGIO	F20A3580						
26	4		PIEDINO M12 H110	F25B0027						



FISSAGGI A TERRA CON BARRA FILETTATA M8x80 ED ANCORANTE CHIMICO

NB. FORO ASSOLUTAMENTE DI PROFONDITA' NON SUPERIORE A 40mm



1N25 - POSIZIONE GRUPPO COMANDO

$$\text{velocita}' = 84 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 26,4 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 495 + 45~

SVILUPPO NASTRO = 3100

Disegnato (Drawn) PetrelliF	Controllato (Checked) GM	1:10 Scala (Scale)		N. pezzi (Q.ty)	Peso (Weight) Kg
Data (Date) 09.02.2011	Approvato (Approved)				
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	
A SOSTITUITO TASSELLI MECCANICI CON CHIMICI			FD	03/03/11	
TRASPORTATORE A NASTRO INTERASSE TAMBURI 1280 mm larghezza 42"				B2100154 Revisione (Issue) A	Formato (Size) A3 Foglio (Sheet) Di (Of)
<small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECHNICA S.p.A." OGNI RIPRODUZIONE E VIETATA (THIS DRAWING IS PROPERTY OF "TRASTECHNICA S.p.A." IT CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THIS COMPANY)</small>					



DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO GUIDATO largh. 42"
INTERASSE TAMBURI 1280 velocita' 26,4 m/1'
COMANDO DESTRO

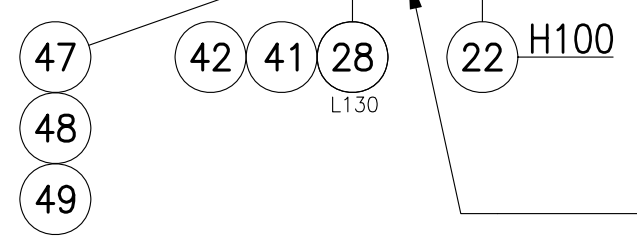
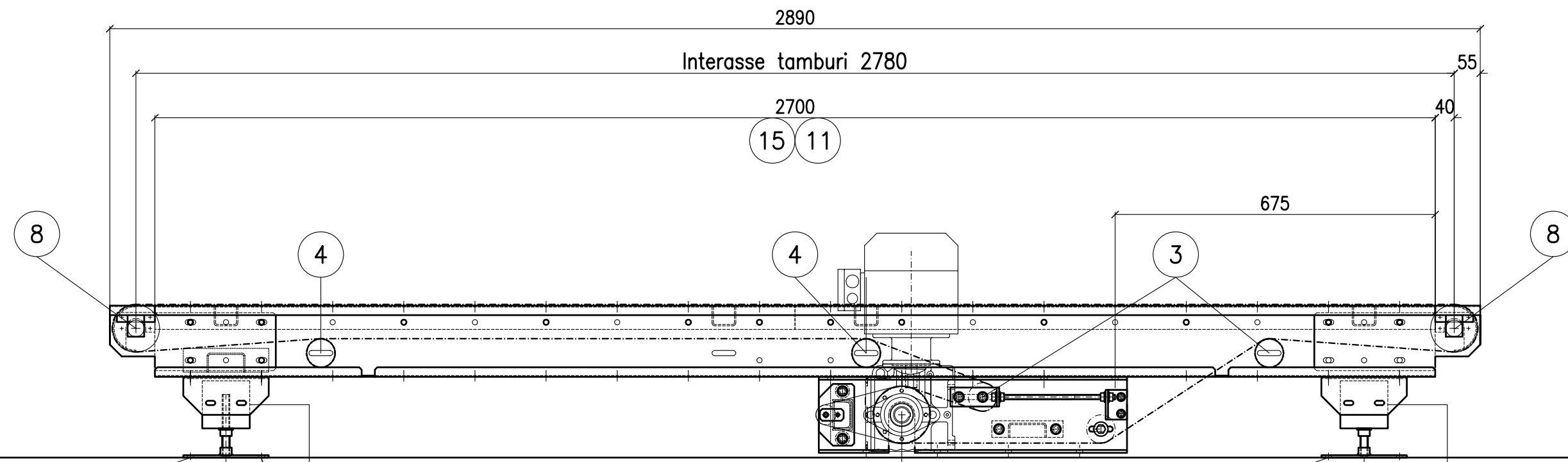
revisioni	mod. N.	firma	data
A	Sostituito tasselli meccanici con chimici	FD	03/03/2011

DISEGNO N. **B2100154** revisione ADISTINTA N. **B2100154** revisione ACLIENTE **GEASAR Aerop. Di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **1N25**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**1**compilato da **PetrelliF**approvato da **GM**

peso unitario Kg

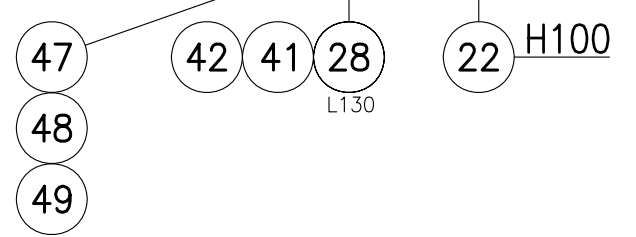
data **8.02.2011**

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
19										
20	2		TRAVERSA L1061 - 42"	222.0075						
21										
21										
22	2		SOSTEGNO CON L1050 - 42" H 180 - TRAVERSA ZINCATA	C06A0001						
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30	4		GRUPPO PIEDINO H 207	C06C0003						
31										
32										
33										
34										
31										
32										
33										
34										
35	8		vite TE UNI 5739 UNI 5739				M10x20	8G		
36										
36										
37	4		rosetta piana UNI 6592 UNI 6592				D10	C72		



FISSAGGI A TERRA CON BARRA FILETTATA M8x80 ED ANCORANTE CHIMICO

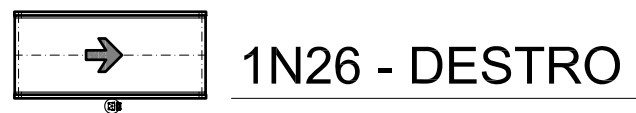
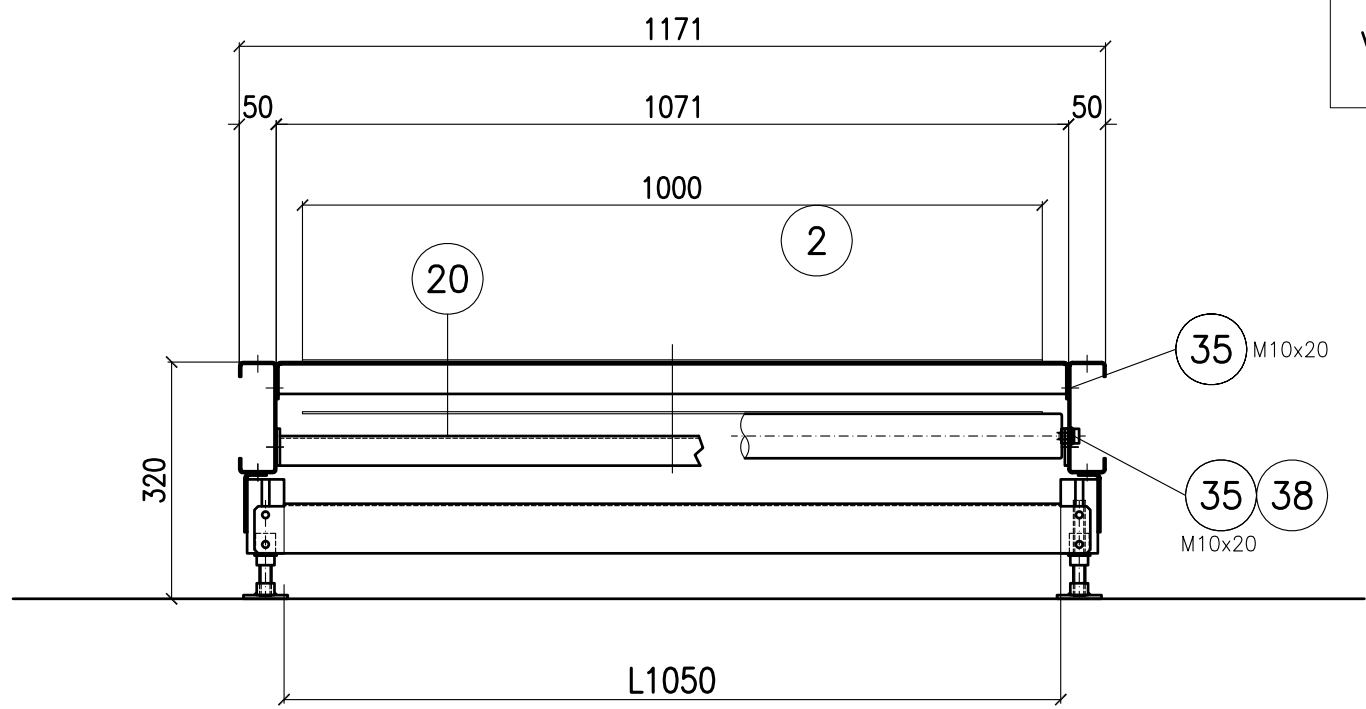
NB. FORO ASSOLUTAMENTE DI PROFONDITA' NON SUPERIORE A 40mm



$$\text{velocita}' = 68 \times \frac{120 \times 3,14}{1000} = 25,5 \text{ m/1'}$$

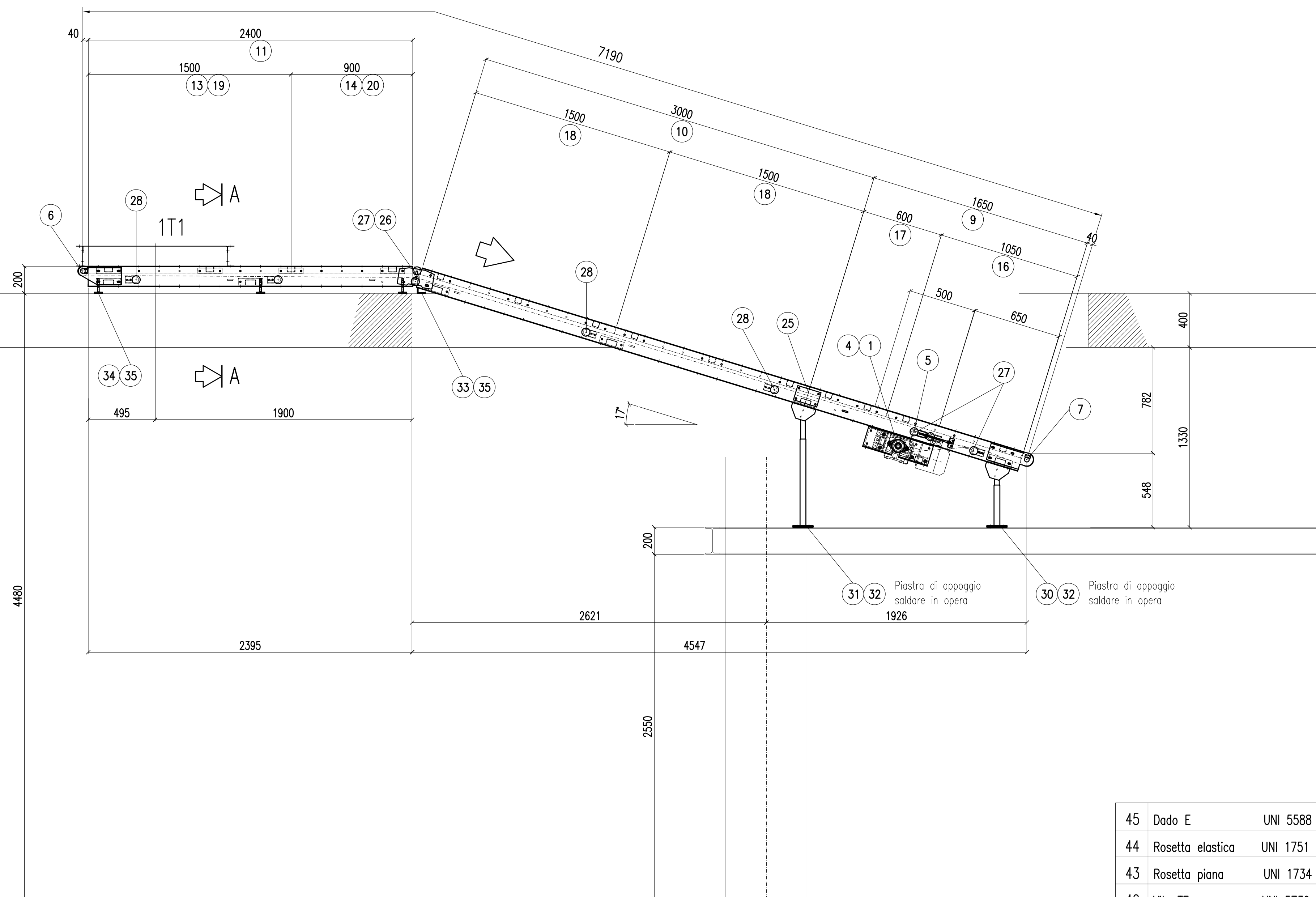
SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 315 + 720 + 55~

SVILUPPO NASTRO = 6650



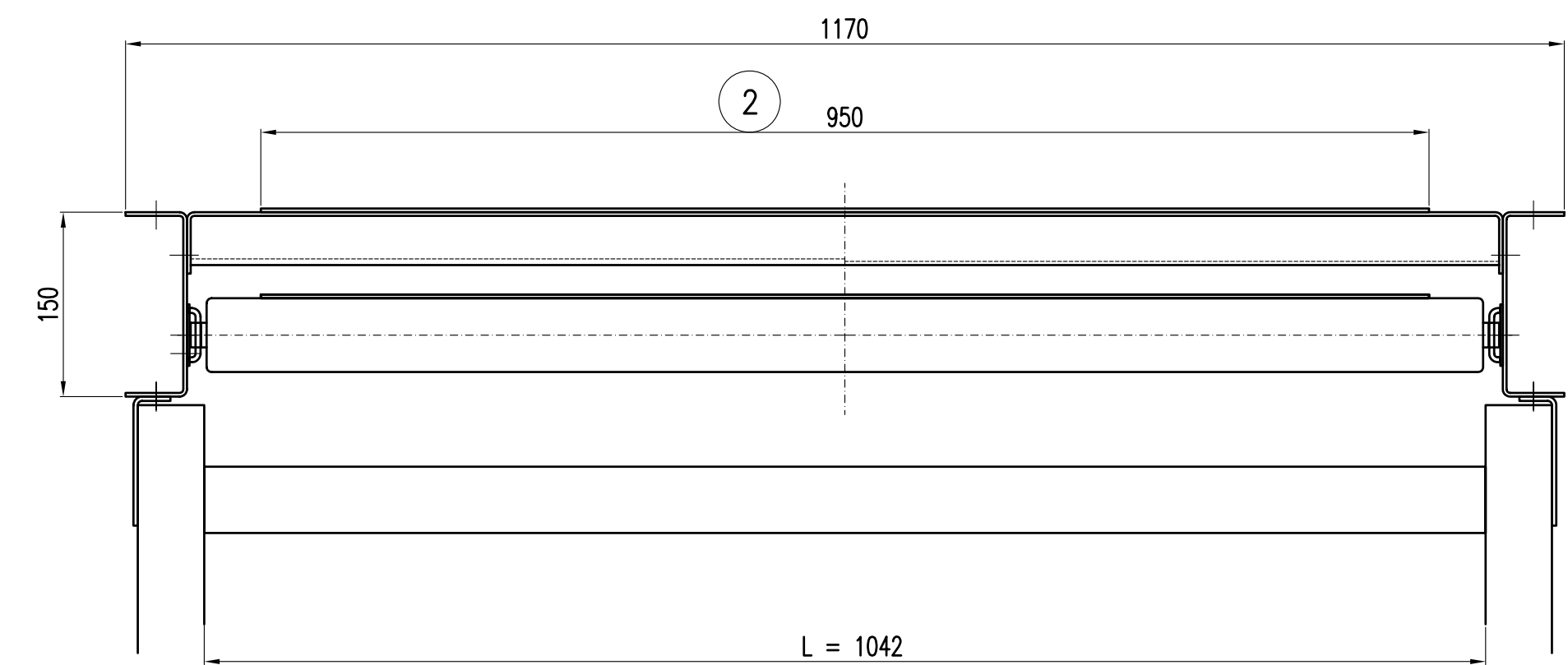
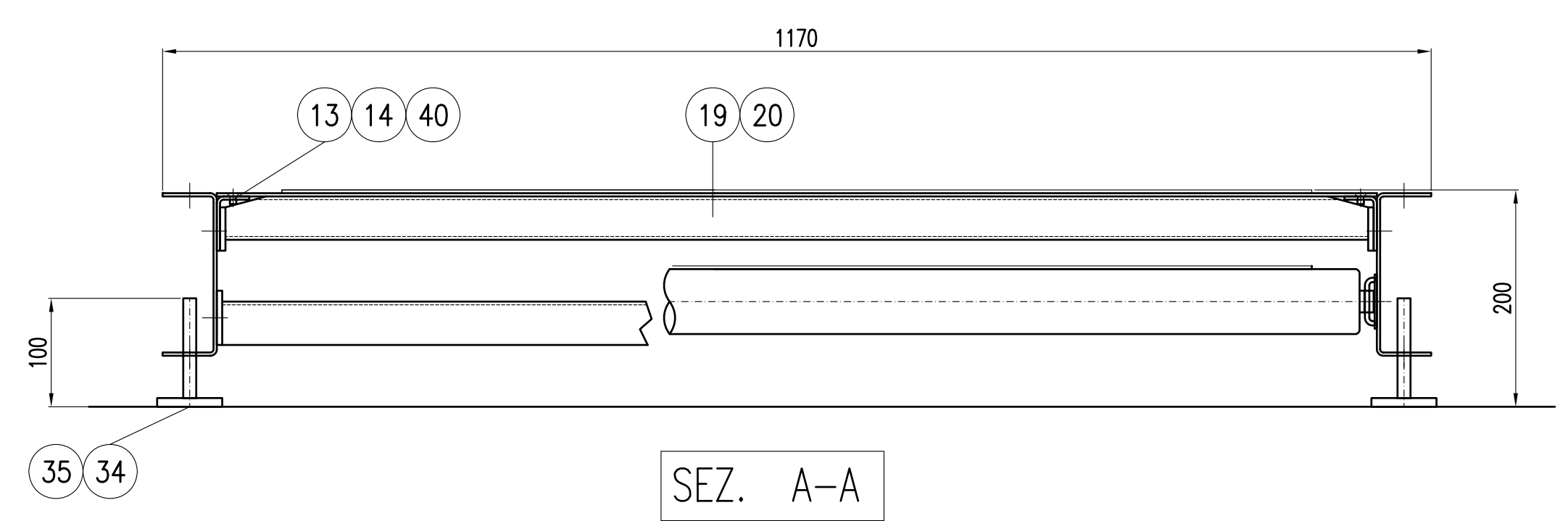
Disegnato (Drawn) Milesi	Controllato (Checked)	1:10		N. pezzi (Q.ty)	Peso (Weight) Kg	
Data (Date) 8.02.2011	Approvato (Approved) GM	Scala (Scale)				
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	<p>TRASTECHNICA Soluzioni per aziende in movimento</p>	
A SOSTITUITO TASSELLI MECCANICI CON CHIMICI			FD	03/03/11		
TRASPORTATORE A NASTRO Interasse tamburi 2780 – Largh. 42”						Formato (Size) A3 Foglio (Sheet) Di (Of)
Revisione (Issue) A						

QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECHNICA S.p.A. OGNI RIPRODUZIONE E VIETATA (THIS DRAWING IS PROPERTY OF TRASTECHNICA S.p.A. IT CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THIS COMPANY)



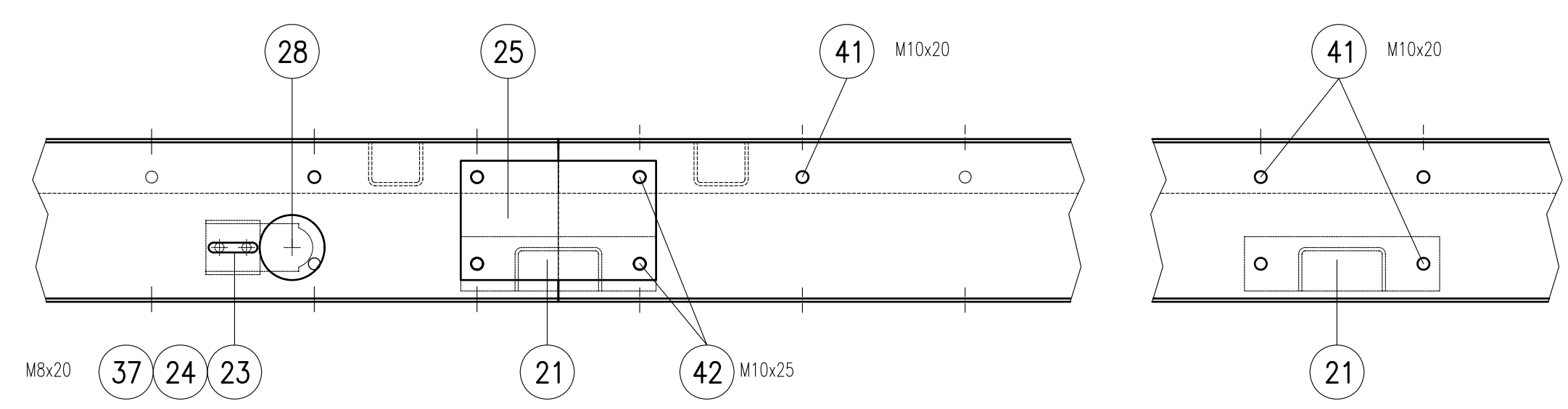
1T2 - COMANDO DESTRO

VELOCITA' = $85 \times \frac{100 \times 3.14}{1000} = 26,7 \text{ m/1'}$
 SVILUPPO NASTRO = INTERASSE $\times 2 + 745 + 75 \sim$ SVILUPPO NASTRO = 15200

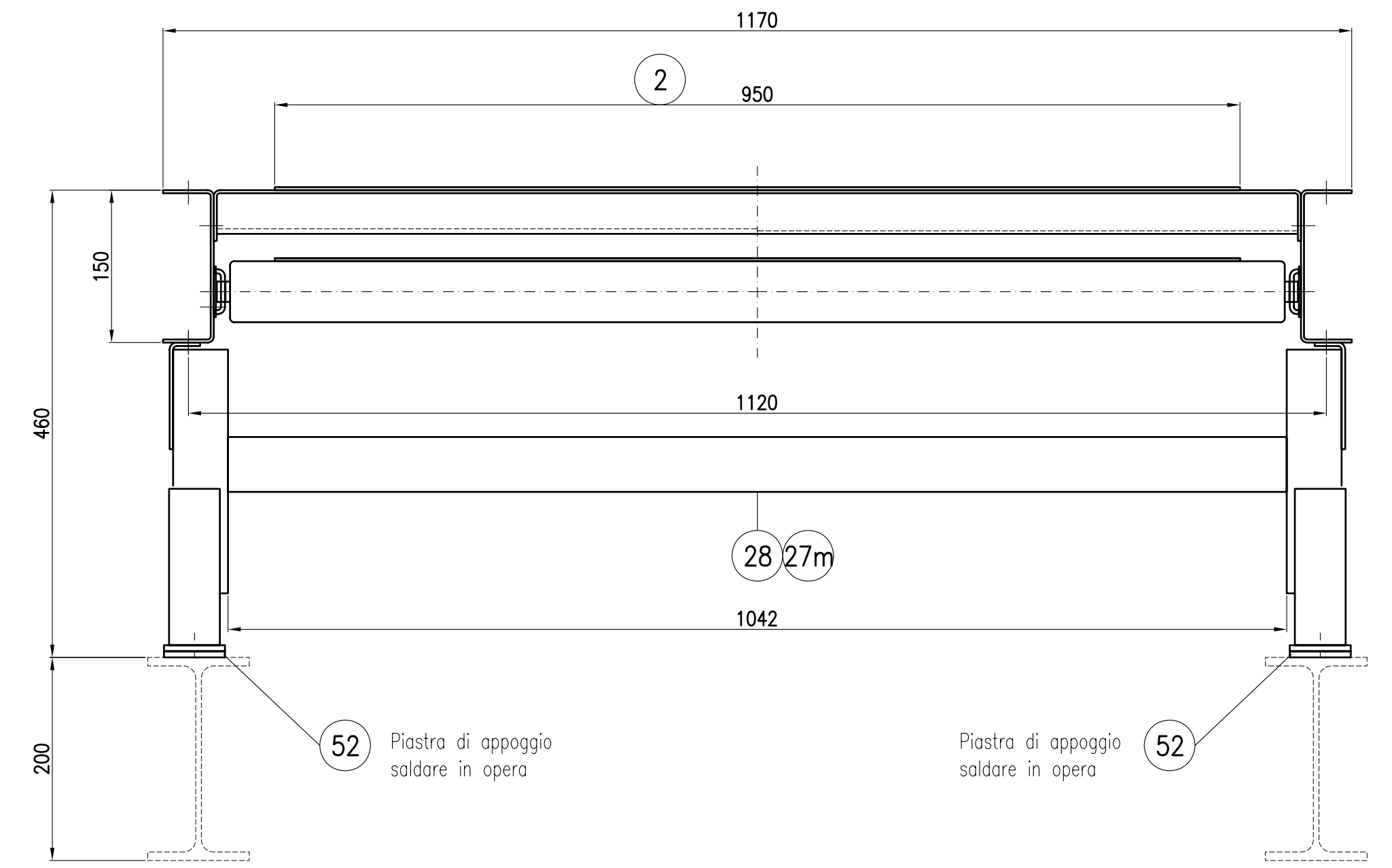
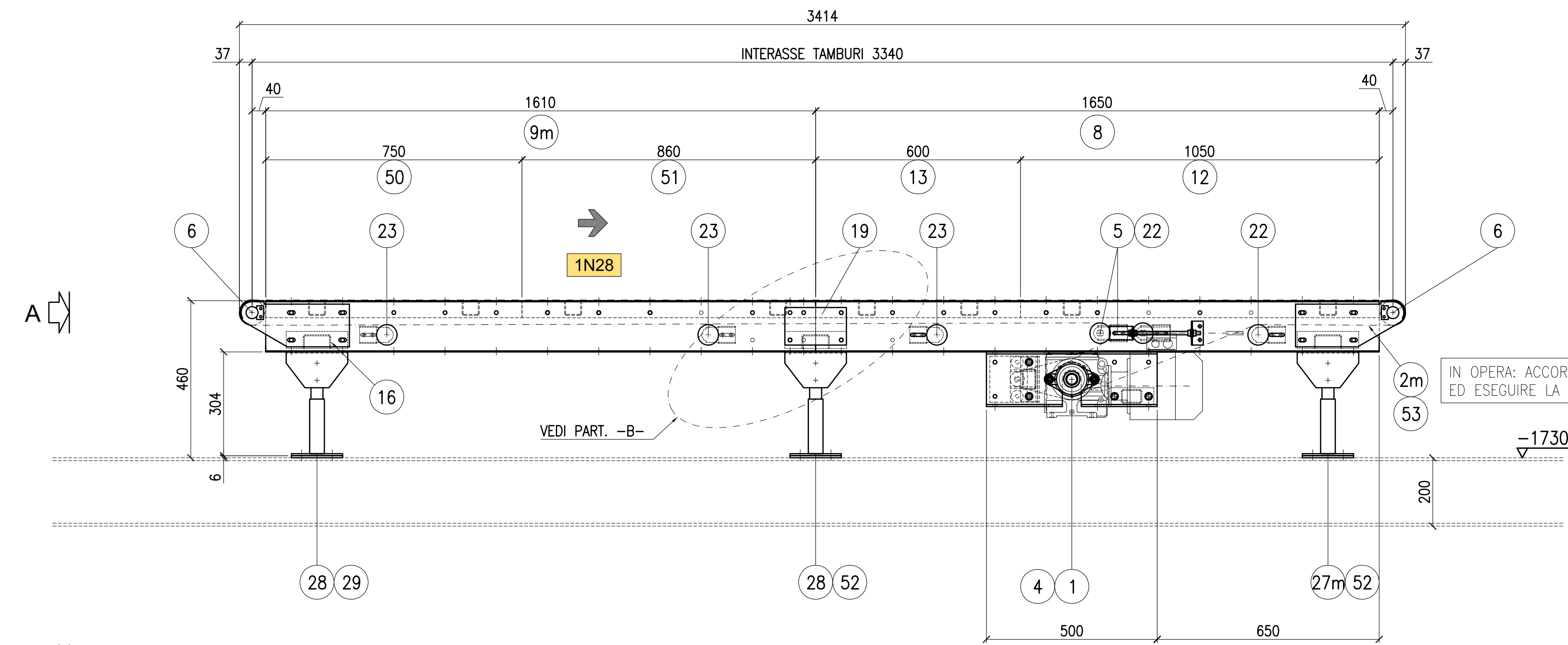


45	Dado E	UNI 5588	M10	56	6S	
44	Rosetta elastica	UNI 1751	Ø10	56	C72	
43	Rosetta piana	UNI 1734	Ø10	112	R40	
42	Vite TE	UNI 5739	M10x25	18	8G	
41	Vite TE	UNI 5739	M10x20	40	8G	
40	Vite TSPEI	UNI 5933	M6x10	10	8G	
39	Rosetta elastica	UNI 1751	Ø8	16	C72	
38	Rosetta piana	UNI 6593	Ø8/24	16	R40	
37	Vite TE	UNI 5739	M8x20	16	8G	
36						
35	Ancorante BRB11 M8			8	Bossong	
34	Piedino M12		L = 100	6		221.21.017
33	Traversa con L=1750 - A=1700			1		222.0136
32	Piastra di appoggio			4		221.21.021
31	Sostegno RP 33:52		L = 1042	1		13730
30	Sostegno RP 17:25		L = 1042	1		13730
29						
28	Rullo 307011 L1046			4	Dugom	
27	Rullo 309015 L1046			4	Dugom	
26	Snodo fisso (14' ÷ 26')			1		107.05.0002
25	Piastra di giunzione			2		22546 A4
24	Piastrina			10		213.0032
23	Supporto per rullo			10		220.0001
22	Traversa L=1054			4		24270 A4
21	Traversa L=1060			6		222.0075
20	Piano di scorr.lg.900			1		230.0049
19	Piano di scorr.lg.1500			1		230.0049
18	Piano di scorr.lg.1500			2		230.0034

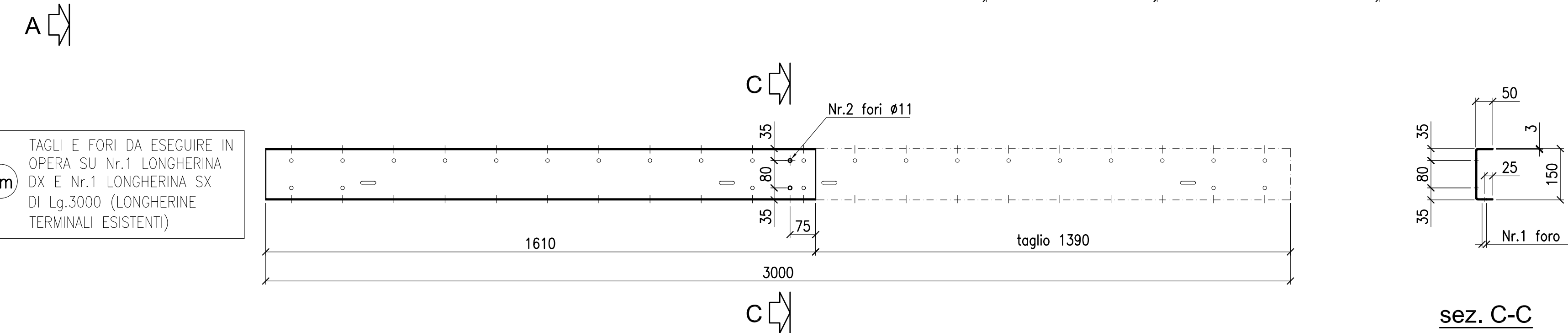
POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
17	Piano di scorr.lg.600	42"	1		230.0034
16	Piano di scorr.lg.1050	42"	1		230.0034
15					
14	Angolare	Lg.900	2		24270 A4
13	Angolare	Lg.1500	2		24270 A4
12					
11	Longherina lg.2400		2		230.0051
10	Longherina lg.3000		2		230.0051
9	Longherina lg.1650		2		230.0050
8					
7	Testata rinvio Ø100	42"	1		107.02.0014
6	Testata rinvio Ø74	42"	1		107.02.0006
5	Gruppo tenditore		1		107.03.0007
4	Gruppo com.centr.Ø100 (SEW SA57...)	42"	1		107.01.0026
3					
2	Nastro TP60/2/VM con giunzione	950 x 15200	1	Trasmeccanica	
1	Motorid. SA57T DT90S4 alb.cavo Ø30		1	SEW	
i=16,47 na=85 forma costr. M1					
motore trifase 1,1 Kw 4 poli v230/400 Hz50					
morsettiera 270°					
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE	N. PEZZI	PESO UNIT.	TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22788-1		
	1	Kg	<input type="checkbox"/> F SUPERFICI LAVORATE		
			<input type="checkbox"/> M SUPERFICI GREZZE		
			<input type="checkbox"/> C SMUSSI NON QUOTATI = 1x45°		
			<input type="checkbox"/> RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2		
DIS.	Milesi	CONTR.	1:20	FILE N.	DATA
			SCALA		
REVISIONI	MOD.N	FIRMA	DATA		
A modificato	UTC0131	AB	23-5-01		
TRASTECHNICA <i>Rapistan</i> COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECHNICA OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA					
OCS-2002-PD-DI-IS-02-035-1					
Aerop. di Olbia - Impianto trasport. bagagli in partenza					
TRASPORTATORE A NASTRO					
1N27 EX 1T2					
FORMATO A1 FOGLIO 1 di 1					



NUOVA CONFIGURAZIONE



sez. A-A
SCALA 1:5

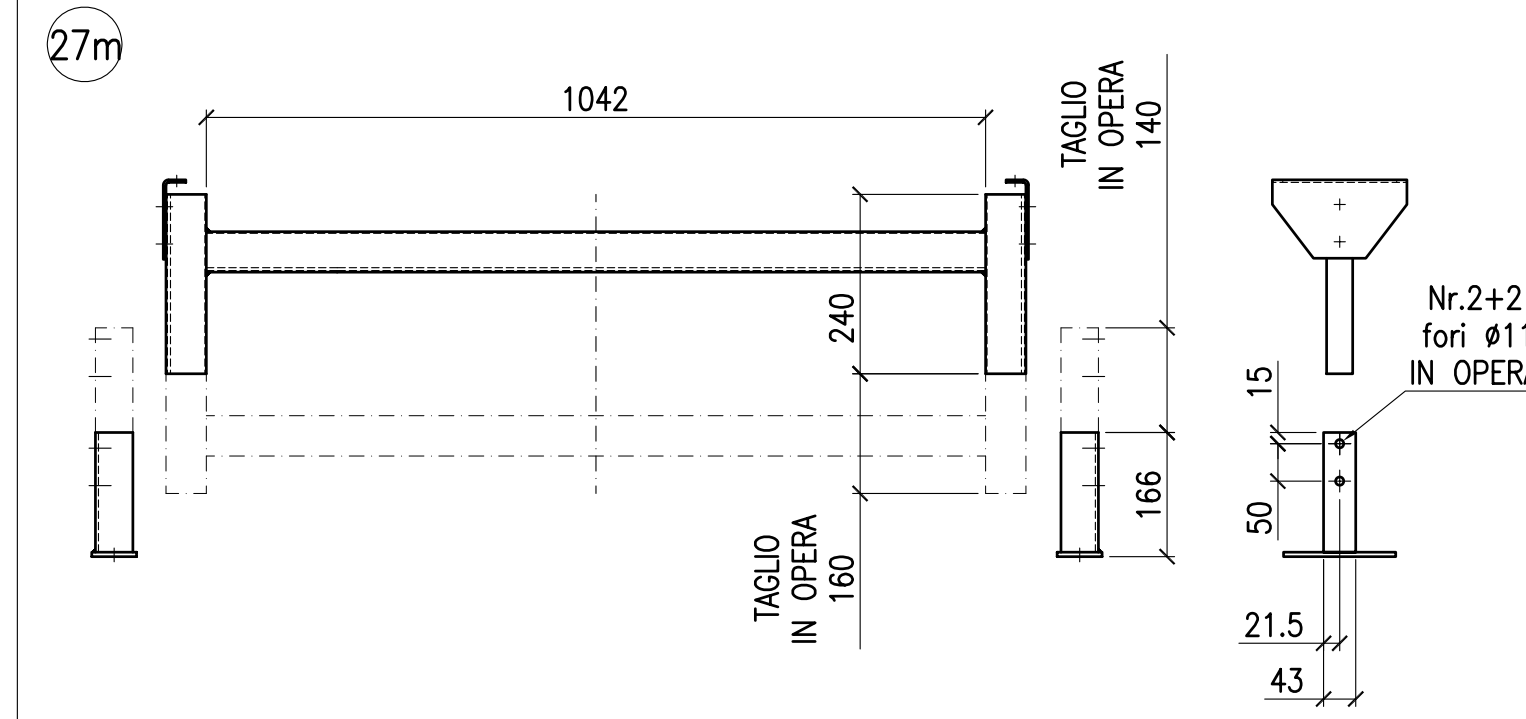
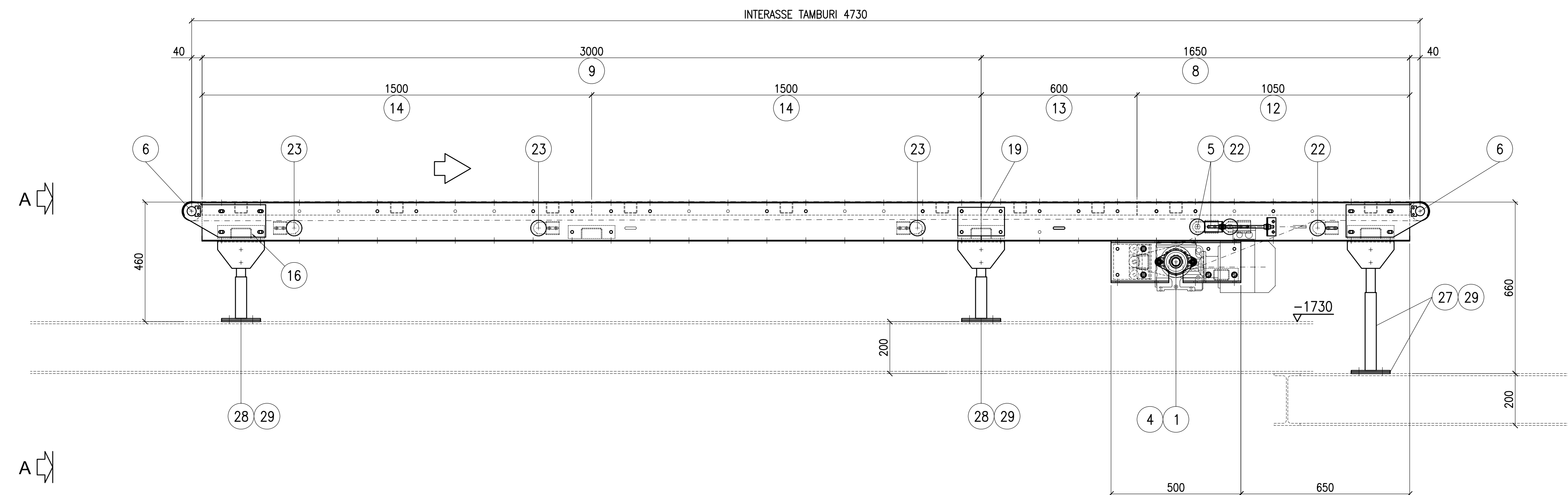


sez. C-C

PARTICOLARE -B-
SCALA 1:5

9m
TAGLI E FORI DA ESEGUIRE IN OPERA SU Nr.1 LONGHERINA DX E Nr.1 LONGHERINA SX DI Lg.3000 (LONGHERINE TERMINALI ESISTENTI)

CONFIGURAZIONE PREESISTENTE



$$velocita' = 84 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 26,4 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 705 + 65~
SVILUPPO NASTRO = 7450

1N28 - DESTRO

Ex. Co. 962/00 - Ex. 107.0205

Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked) GM	Scala (Scale) 1:10	N. pezzi (Qty) 1	Peso (Weight) Kg
Data (Date) 28/02/2011	Approvato (Approved)	Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)
TRASTECNICA Soluzioni per aziende in movimento				
TRASPORTATORE A NASTRO Interasse tamburi 3340 - Largh. 42"			B2000430	
MODIFICA ESISTENTE (ex 1T3)			Revisione (Issue) 0	



DENOMINAZIONE

MODIFICA A TRASP. A NASTRO ESISTENTE largh. 42"

INTERASSE TAMBURI 3340 velocita' 26,4 m/1'

COMANDO DESTRO

revisioni	mod. N.	firma	data

DISEGNO N. **B2000430** revisioneDISTINTA N. **B2000430** revisione

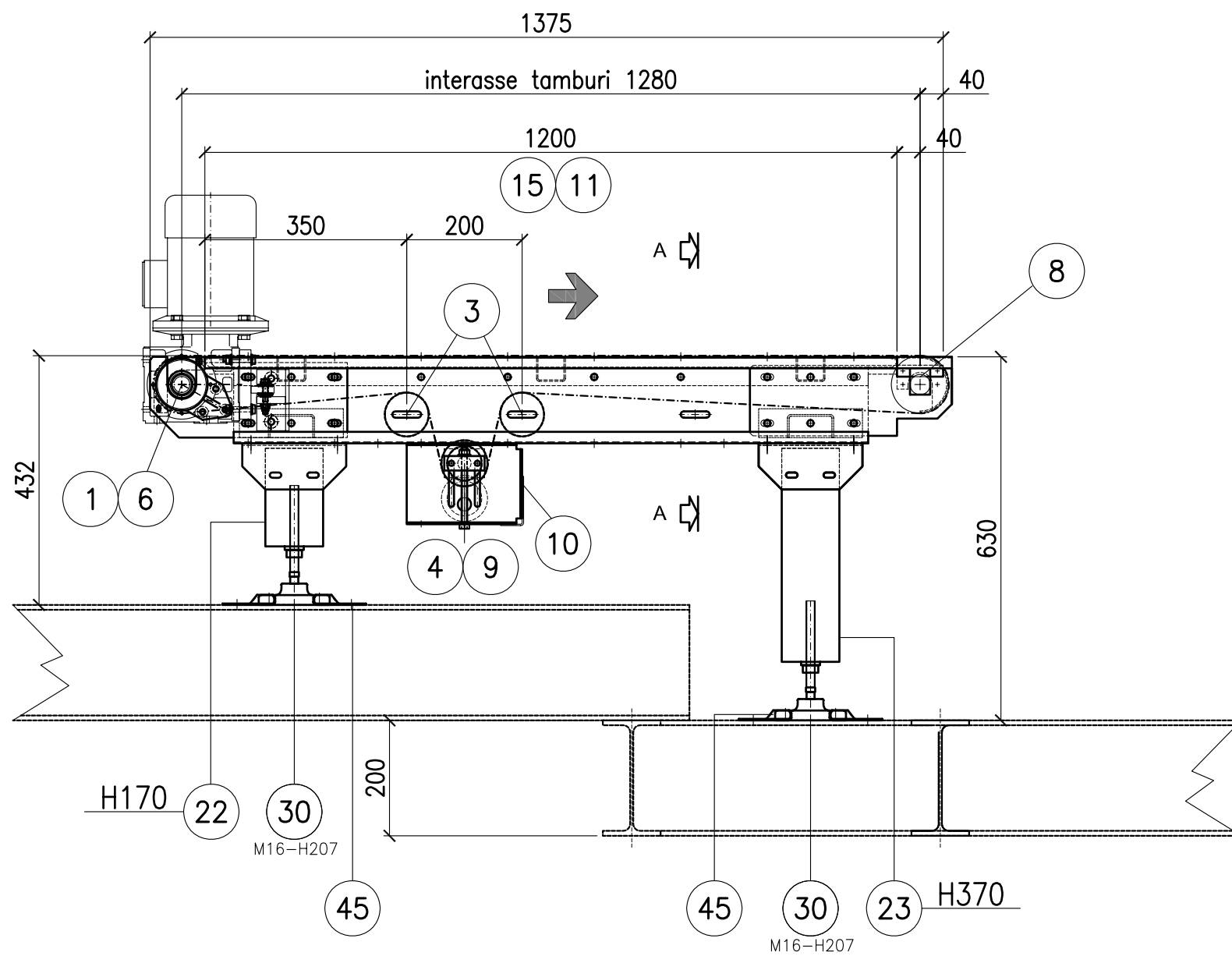
CLIENTE _____

COMMESSA **C11-013 - AEROP. OLBIA**POS. IMPIANTO **1N28 (ex 1T3 – 107.0205 Co. 962/00)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**1**compilato da **FD**approvato da **GM**

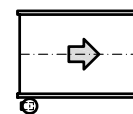
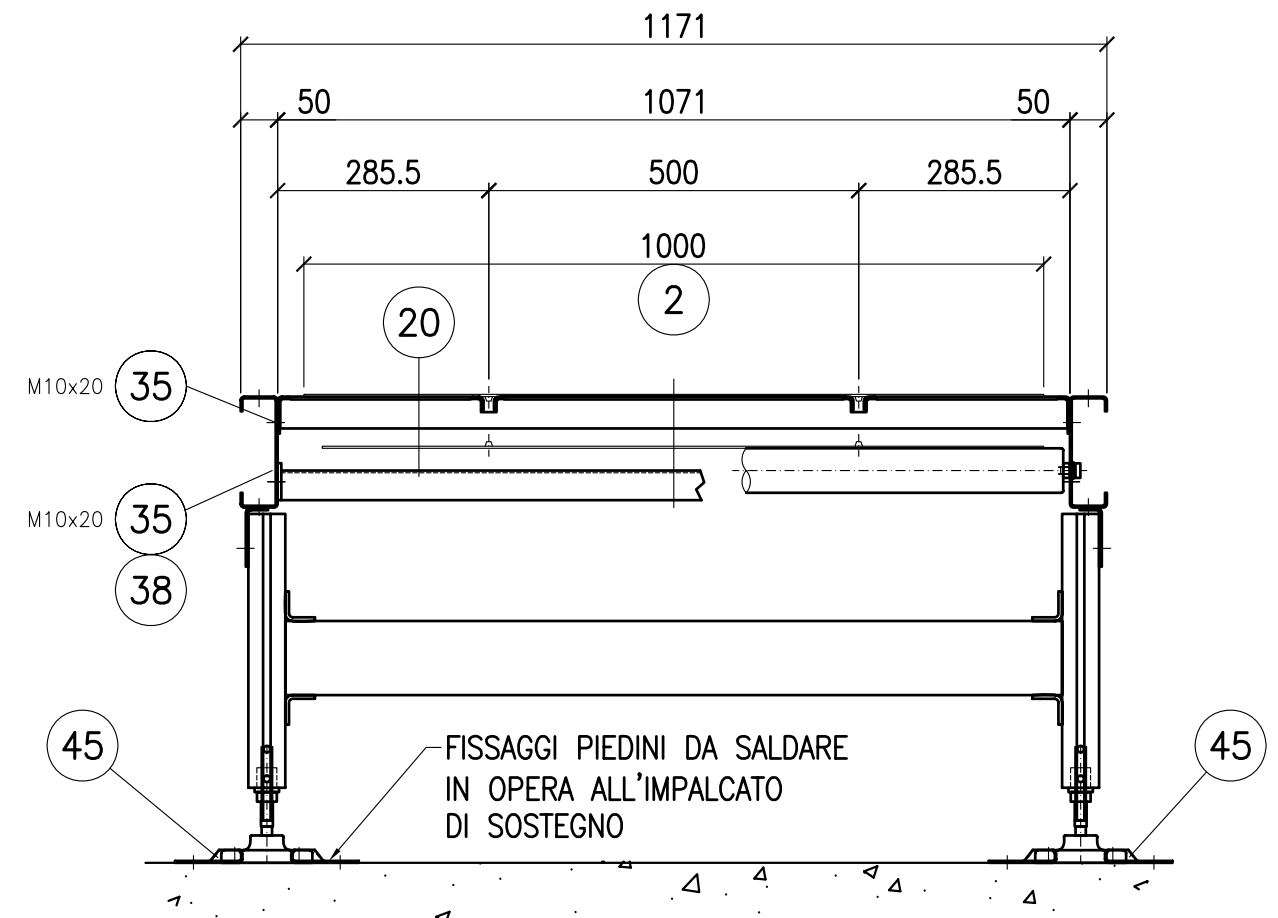
peso unitario Kg _____

data **28.02.2011**

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		motoriduttore SEW tipo SA47T DT80N4 albero cavo D 30 forma costruttiva M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i = 16,47 giri in uscita na = 84 motore trifase Kw 0,75 4 poli v 230/400 Hz 50 posizione morsettieria 270°							ESISTENTE
2	4		NASTRO "TRASMECCANICA" tipo TP60/2/VM largh. 950 lg. 10230 con giunzione METALLICA							DA MODIFIC.
2m	1		NASTRO "TRASMECCANICA" tipo TP60/2/VM largh. 950 lg. 7450 con giunzione METALLICA (accorciare di 2780mm)							MODIFICATO
3										
4	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE diam.100 (SEW SA47..)	107.01.0024						ESISTENTE
5	2		TESTATA DI RINVIO diam.74 – 42"	107.02.0006						ESISTENTE
6										
7										
8	2		LONGHERINA lg. 1650	230.0050						ESISTENTE
9	2		LONGHERINA lg. 3000	230.0051						DA MODIFIC.
9m	2		LONGHERINA lg. 3000 (accorciare di 1390mm a dis. B2000430)	230.0051						MODIFICATO
10										
11										
12	1		PIANO DI SCORR. 42" lg. 1050	230.0034						ESISTENTE
13	1		PIANO DI SCORR. 42" lg. 600	230.0034						ESISTENTE
14	2		PIANO DI SCORR. 42" lg. 1500	230.0034						ELIMINATO
15										
16	3		TRAVERSA L1060	222.0075						ESISTENTE
16	4		TRAVERSA L1060	222.0075						ELIMINATO
17	8		SUPPORTO RULLO	220.0001						ESISTENTE
18	8		PIASTRINA	213.0032						ESISTENTE
19	2		PIASTRA DI GIUNZIONE	22546						ESISTENTE



SEZIONE A-A



1N29 - POSIZIONE GRUPPO COMANDO

$$\text{velocita}' = 84 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 26,4 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 495 + 45 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 3100$$

Disegnato (Drawn) PetrelliF	Controllato (Checked) GM	1:10 Scala (Scale)		N. pezzi (Qty)	Peso (Weight) Kg
Data (Date) 09.02.2011	Approvato (Approved)				
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	
A AGGIUNTO FISSAGGI PIEDINI Ps.45			FD	03/03/11	
TRASPORTATORE A NASTRO INTERASSE TAMBURI 1280 mm larghezza 42"				B2100155 Revisione (Issue) A	Formato (Size) A3 Foglio (Sheet) Di (Of)
<small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECCIA S.p.A." OGNI RIPRODUZIONE E VIETATA (THIS DRAWING IS PROPERTY OF "TRASTECCIA S.p.A." IT CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THIS COMPANY)</small>					



DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO GUIDATO largh. 42"
INTERASSE TAMBURI 1280 velocita' 26,4 m/1'
COMANDO DESTRO

revisioni	mod. N.	firma	data
A	Aggiunta Pos.45 – revisionato in "A" dis.B2100155	FD	03/03/2011

DISEGNO N. **B2100155** revisione ADISTINTA N. **B2100155** revisione ACLIENTE **GEASAR Aerop. Di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **1N29**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**1**compilato da **PetrelliF**approvato da **GM**

peso unitario Kg

data **8.02.2011**

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
19										
20	2		TRAVERSA L1061 - 42"	222.0075						
21										
21										
22	1		SOSTEGNO CON L1050 - 42" H 170 - TRAVERSA ZINCATA	C06A0001						
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
23	1		SOSTEGNO CON L42" H370 - 1 TRAVERSA -	C06A0002						
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30	4		GRUPPO PIEDINO H 207	C06C0003						
31										
32										
33										
34										
31										
32										
33										
34										
35	8		vite TE UNI 5739 UNI 5739				M10x20	8G		
36										
36										
37	4		rosetta piana UNI 6592 UNI 6592				D10	C72		



DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO GUIDATO largh. 42"
INTERASSE TAMBURI 1280 velocita' 26,4 m/1'
COMANDO DESTRO

revisioni	mod. N.	firma	data
A	Aggiunta Pos.45 – revisionato in "A" dis.B2100155	FD	03/03/2011

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
38	4		rosetta piana UNI 6593 UNI 6592				D10/30	R40		
39	8		rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
40	4		dado esagonale UNI 5588				M10	6S		
41										
42										
43										
44										
45	4		SQUADRETTA FISSAGGIO PIEDINO	F25D0015						

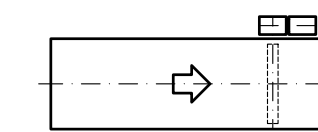
DISEGNO N. **B2100155** revisione ADISTINTA N. **B2100155** revisione ACLIENTE **GEASAR Aerop. Di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **1N29**

N. GRUPPI DA

COSTRUIRE

peso unitario Kg

1compilato da **PetrelliF**approvato da **GM**data **8.02.2011**

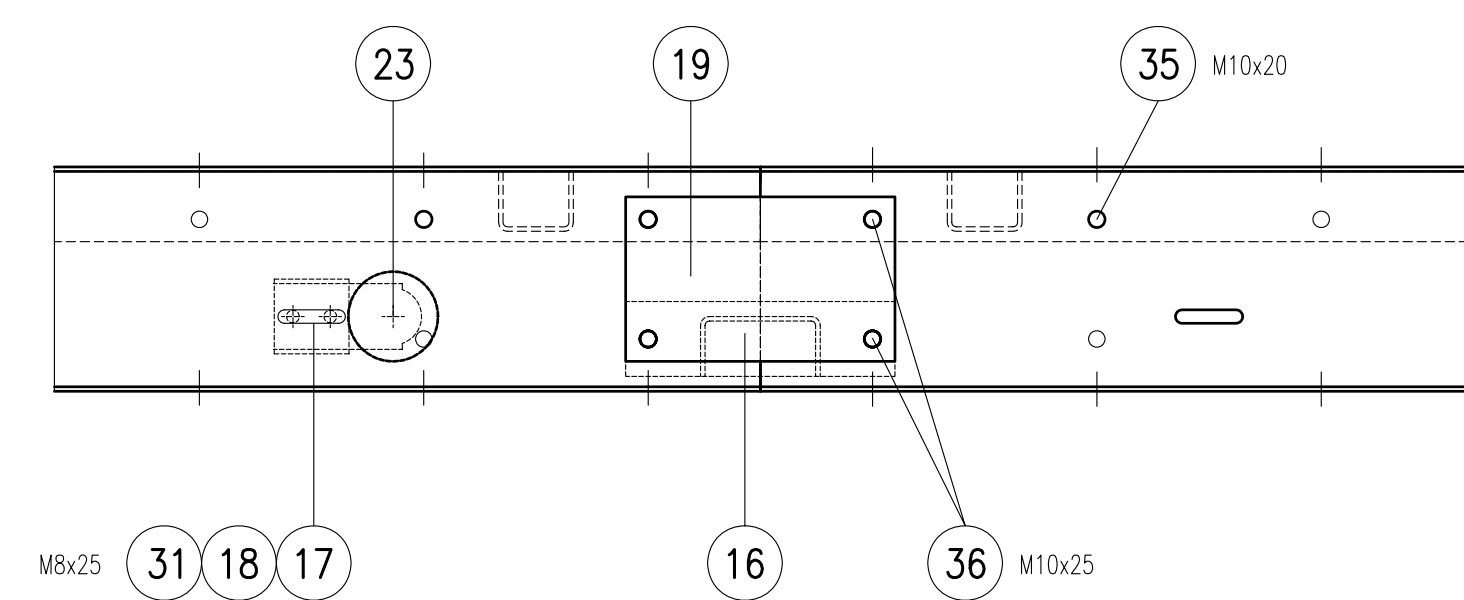
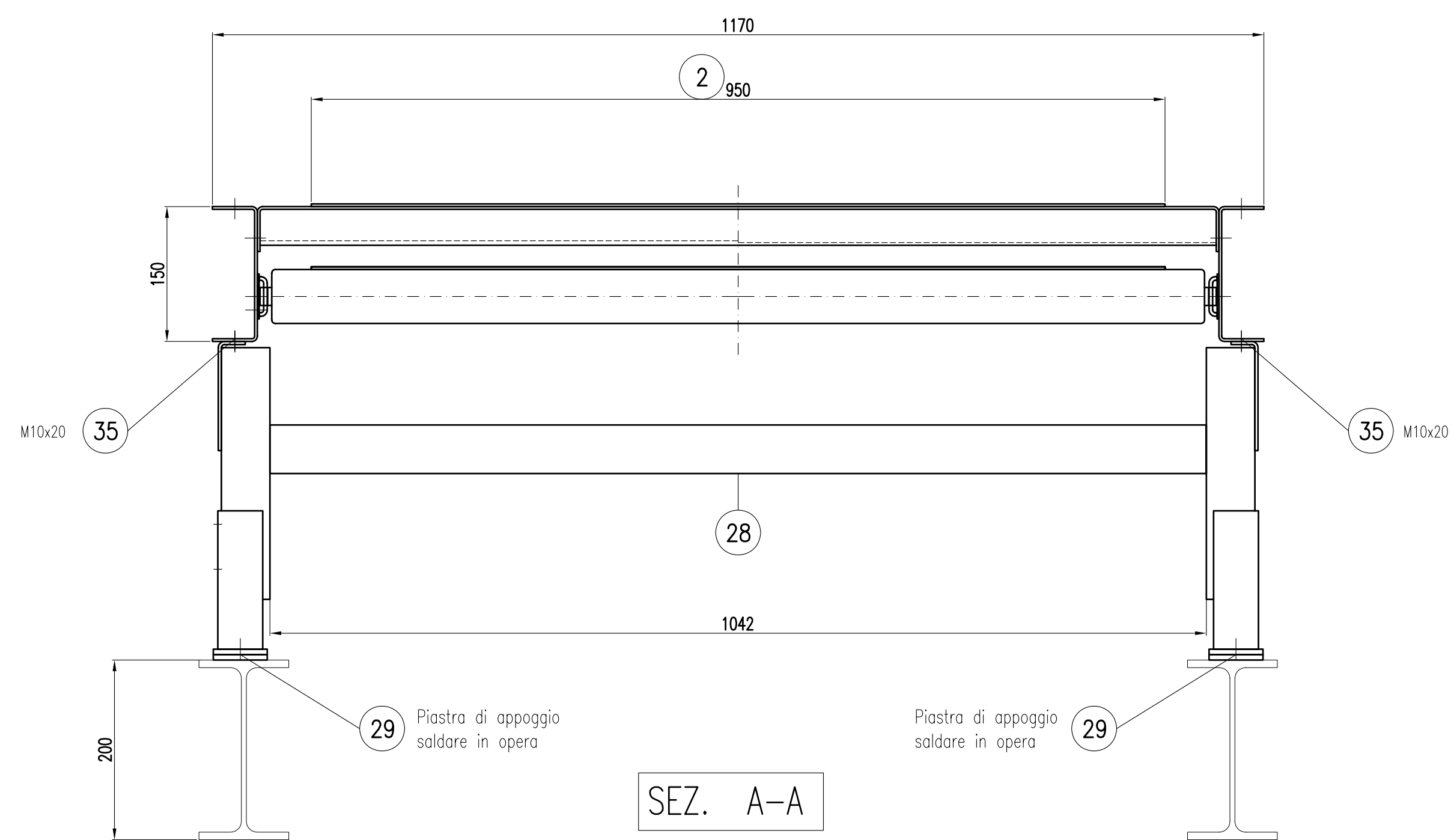
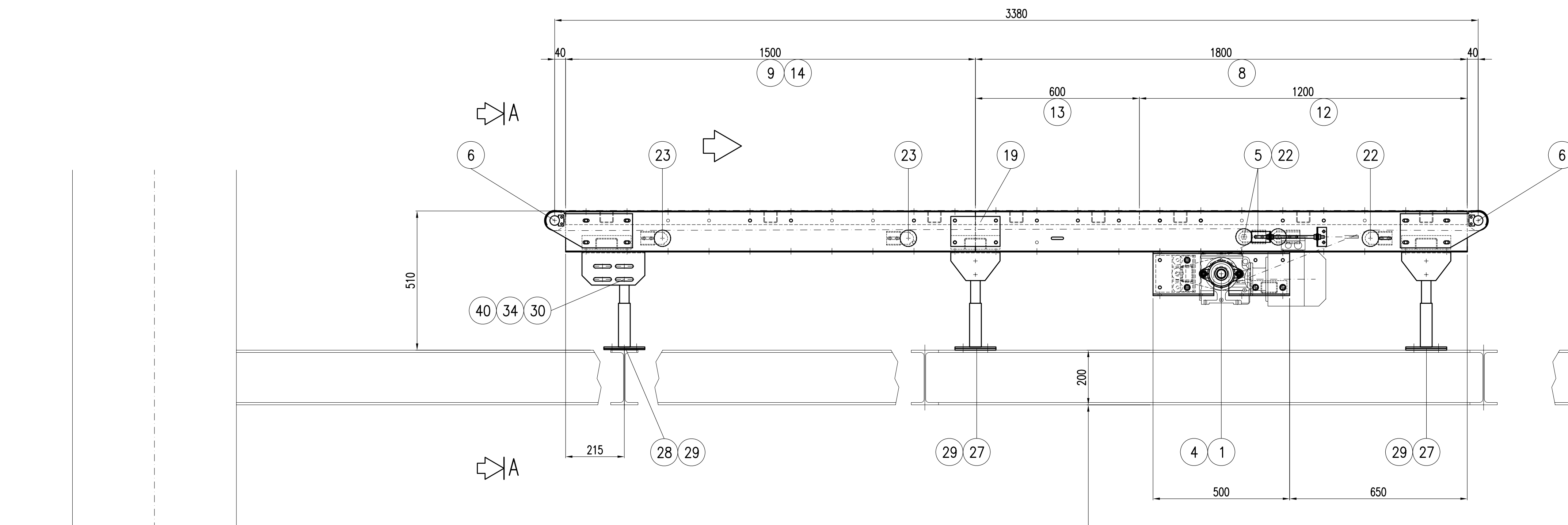


1T4 - COMANDO SINISTRO

$$VELOCITA' = 84 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 26,4 \text{ m/1'}$$

$$SVILUPPO \text{ NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 705 + 65 \sim$$

$$SVILUPPO \text{ NASTRO} = 7530$$

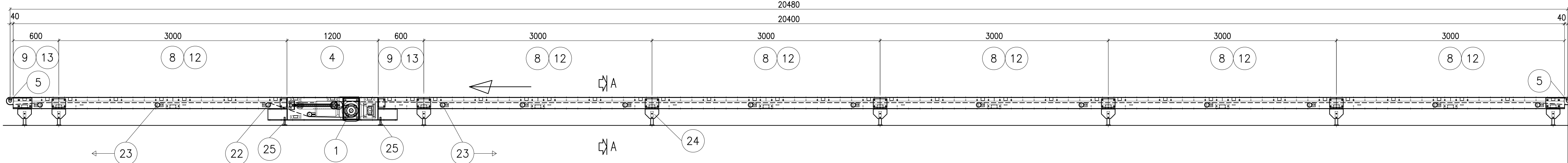


25				
24				
23	Rullo 307011 L1046		2	Dugom
22	Rullo 309015 L1046		2	Dugom
21				
20				
19	Piastra di giunzione		2	22546 A4
18	Piastrina		6	213.0032
17	Supporto per rullo		6	220.0001
16	Traversa L=1060		3	222.0075
15				
14	Piano di scorr.lg.1500	42"	1	230.0034
13	Piano di scorr.lg.600	42"	1	230.0034
12	Piano di scorr.lg.1200	42"	1	230.0034
11				
10				
9	Longherina lg.1500		2	230.0051
8	Longherina lg.1800		2	230.0050
7				
6	Testata rinvio ø74	42"	2	107.02.0006
5	Gruppo tenditore		1	107.03.0007
4	Gruppo com.centr.ø100 (SEW SA47...)	42"	1	107.01.0024
3				
2	Nastro TP60/2/VM con giunzione	950 x 7530	1	Trasmeccanica
1	Motorid. SA47T DT80N4 alb.cavo ø30		1	SEW
	i=16,47 na=84 forma costr. M1			
	motore trifase 0,75 Kw 4 poli	v230/400 Hz50		
	morsettiera 270°			

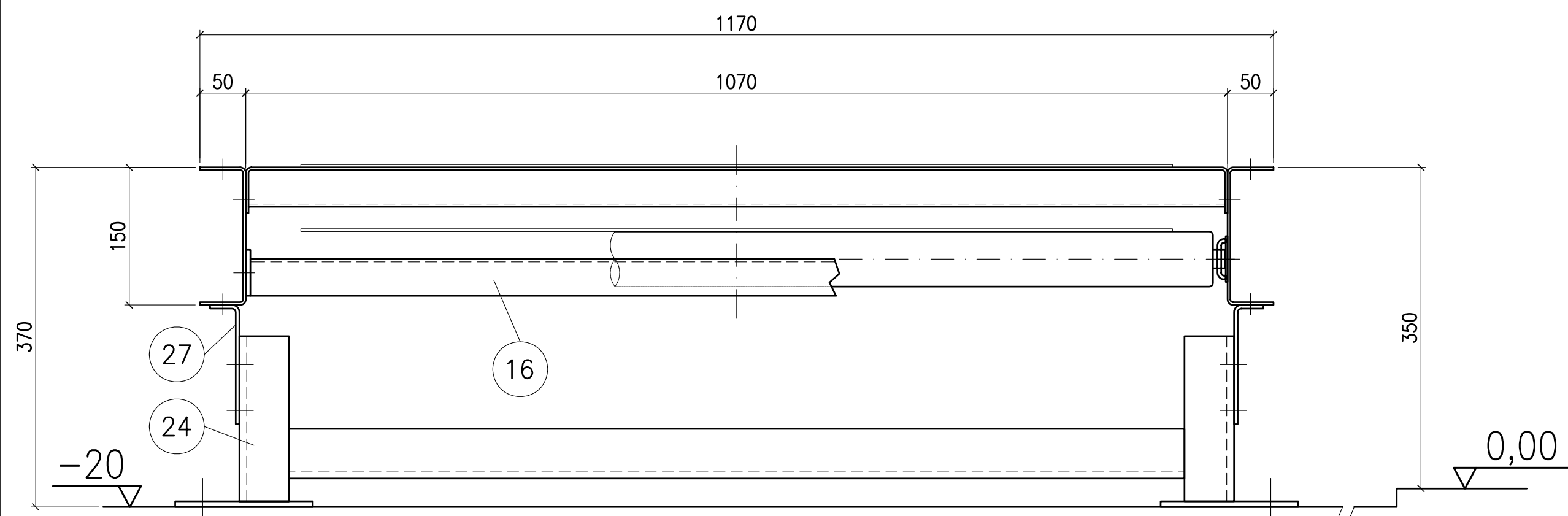
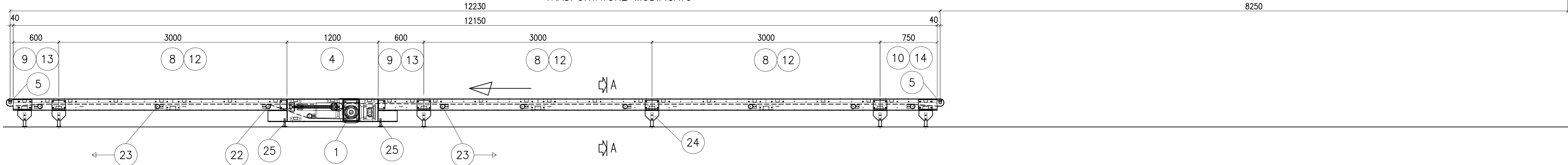
40	Dado Rapistn doppio			2	
39	Dado E	UNI 5588	M10	32	6S
38	Rosetta elastica	UNI 1751	ø10	36	C72
37	Rosetta piana	UNI 1734	ø10	68	R40
36	Vite TE	UNI 5739	M10x25	8	8G
35	Vite TE	UNI 5739	M10x20	24	8G
34	Vite TE	UNI 5739	M10x30	4	8G
33	Rosetta elastica	UNI 1751	ø8	12	C72
32	Rosetta piana	UNI 6593	ø8/24	12	R40
31	Vite TE	UNI 5739	M8x20	12	8G
30	Supporto			2	26264 A4
29	Piastra di appoggio			6	221.21.021
28	Sostegno RP 12÷15	L = 1042		1	13732
27	Sostegno RP 12÷15	L = 1042		2	13730
26					

POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE					
N. PEZZI		1		PESO UNIT. Kg	
TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1					
□ F SUPERFICI LAVORATE					
■ M SUPERFICI GREZZE					
□ C SUPERFICI LAVORATE					
■ S MUSSI NON QUOTATI = 1x45°					
□ R RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2					
DIS.	Milesi	CONTR.	1:10	FILE N.	
DATA	20.02.2001	APPR.	SCALA	PART. N.	
REVISIONI		MOD.N	FIRMA	DATA	
TRASTECCNICA <i>Rapistan</i> COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECCNICA OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA					
OCS-2002-PD-DI-IS-02-037-0					
Aerop. di Olbia - Impianto trasp. bagagli in partenza					
TRASPORTATORE A NASTRO					
1N30 EX 1T4					
FORMATO A1					
FOGLIO 1 di 1					
REVISIONE					

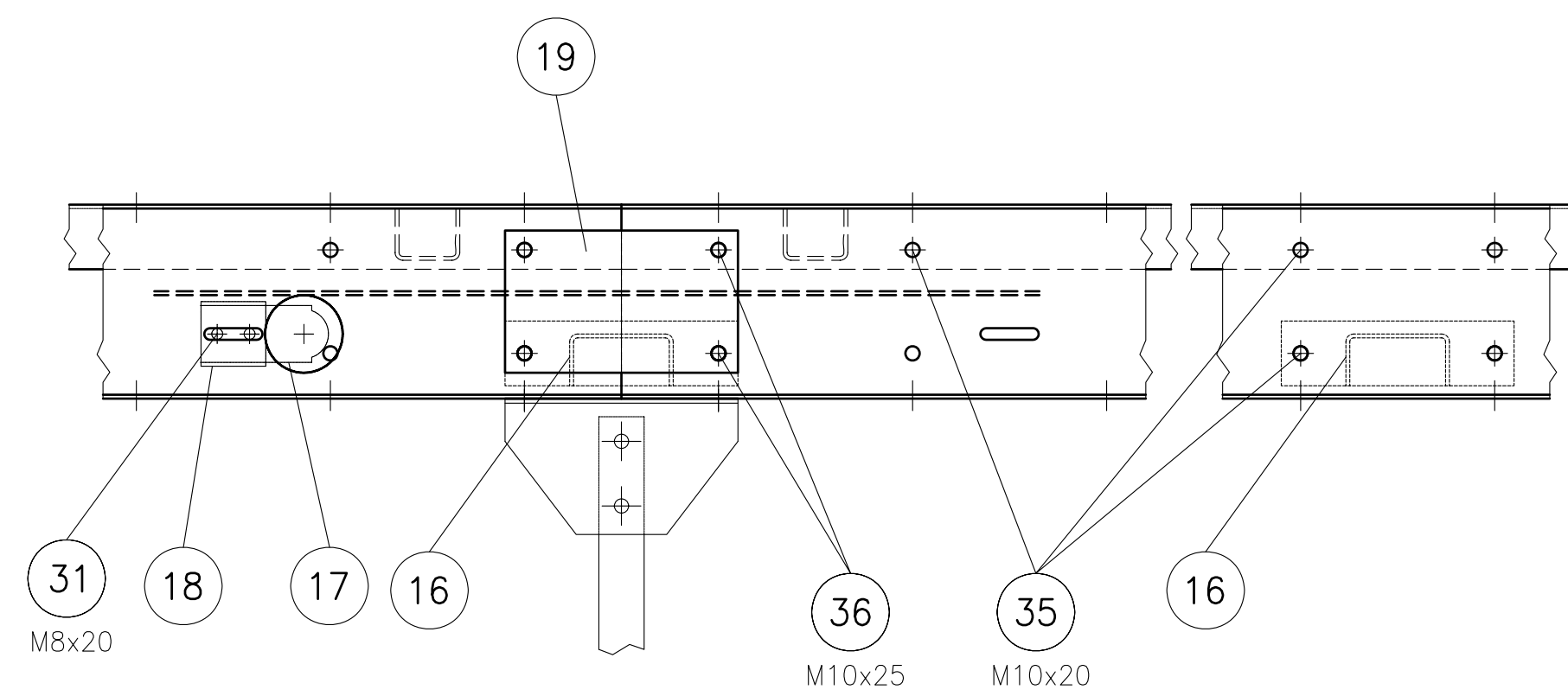
TRASPORTATORE ESISTENTE



TRASPORTATORE MODIFICATO



sez. A-A



$$VELOCITA' = 47 \times \frac{180 \times 3,14}{1000} = 26,5 \text{ m/l'}$$

$$SVILUPPO \text{ NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 1000 + 315 + 75 \sim$$

$$SVILUPPO \text{ NASTRO} = 25850$$

$$\text{NASTRO ESISTENTE } 42350 - 16500 = 25850$$

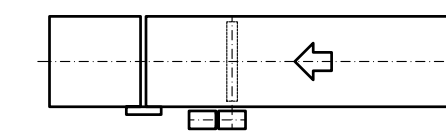
SU SOSTEGNI POS. 24 SOSTITUIRE PIASTRA ORIENTABILE CON SUPPORTO POS. 27

39	dado E	UNI 5588	M10	190	6S	
38	rosetta elastica	UNI 1751	Ø10	190	C72	
37	rosetta piana	UNI 1734	Ø10	190	R40	
36	vite TE	UNI 5739	M10x25	40	8G	
35	vite TE	UNI 5739	M10x20	150	8G	
34						
33	rosetta elastica	UNI 1751	Ø8	56	C72	
32	rosetta piana	UNI 6593	Ø8/24	56	R40	
31	vite TE	UNI 5739	M8x20	56	8G	
30						
29						
28						
27	supporto		VEDI NOTA	16		26518 A4
26						
25	pedino M16 L100			4		221.21.016
24	sostegno L=976 H=180		VEDI NOTA	8		221.02.028
23	rullo 307011 L1046			13	Dugom	
22	rullo 309015 L1046			1	Dugom	
21						
20						

19	piastro di giunzione			12		22546 A4
18	piastina			28		213.0032
17	supporto per rullo			28		220.0001
16	traversa L=1060			14		222.0075
15						
14	piano di scorr.lg.750	42"		1		230.0034
13	piano di scorr.lg.600	42"		2		230.0034
12	piano di scorr.lg.1500	42"		12		230.0034
11						
10	longherina lg.750			2		230.0051
9	longherina lg.600			4		230.0051
8	longherina lg.3000			12		230.0051
7						
6						
5	testata rinvio Ø100	42"		2		107.02.0014
4	gruppo com.centr.Ø180 (SEW SA67..)	42"vedi nota		1		107.01.0029
3	giunzione per nastro VAT3 inox			1		
2	nastro TP100/2/VM giunzione metallica	950x25850		1	Trasmeccanica	
1	motorid. SA67T DT100LS4 alb. cavo Ø45			1	SEW	
	i=29,63 na=47 forma costr. M1					
	motore trifase 2,2 Kw 4 poli	v230/400 Hz50				
	morsett. 270'					

POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE					
N. PEZZI		1		PESO UNIT. Kg	
TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1					
<input type="checkbox"/> F SUPERFICI LAVORATE <input type="checkbox"/> M SUPERFICI GREZZE <input type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE SMUSSI NON QUOTATI R = 1x45' RACCORDI NON QUOTATI R = 1:2					
DIS.	AB	CONTR.	1:25	FILE N.	
DATA	11-4-06	APPR.	SCALA	PART. N.	
REVISIONI		MOD.N	FIRMA	DATA	
TRASTECCNICA					
<i>Rapistan</i>					
COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA					
QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECCNICA					
OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA					
OCS-2002-PD-DI-IS-02-034-2					
Aerop. di Olbia - Impianti trasp. bagagli in partenza					
TRASPORTATORE A NASTRO					
2N21 EX 2T1					
107.0203-bis					
REVISIONE					
FORMATO A1					
FOGLIO 1 di 1					

2T1 COMANDO DESTRO



2T2 - COMANDO SINISTRO

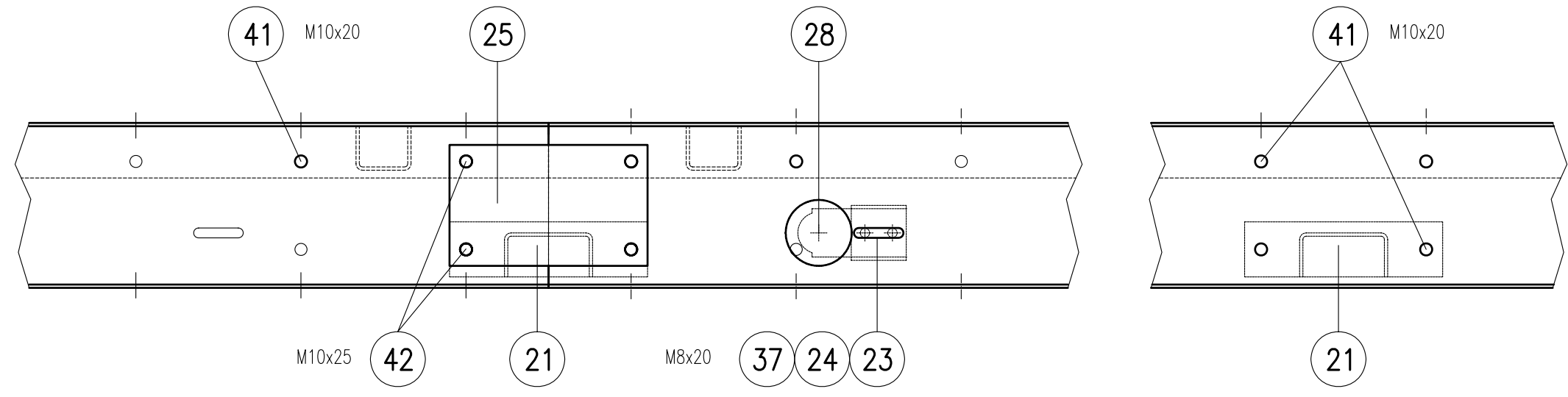
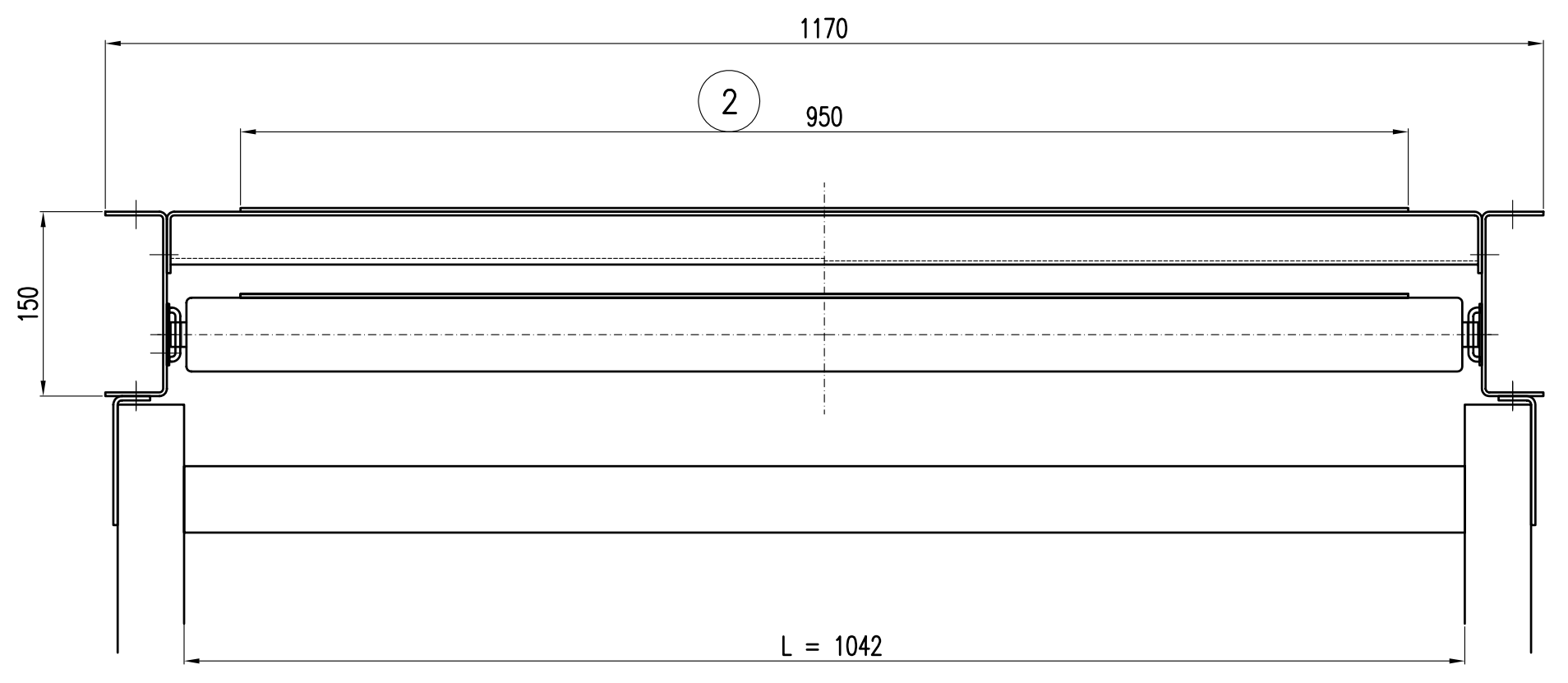
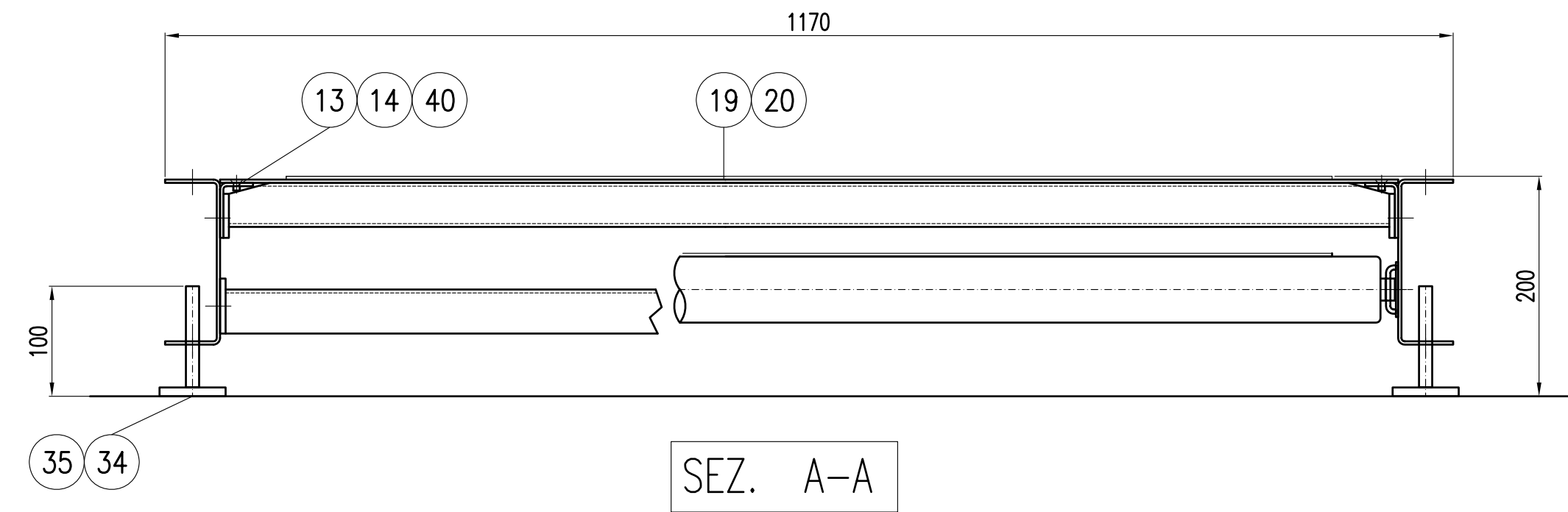
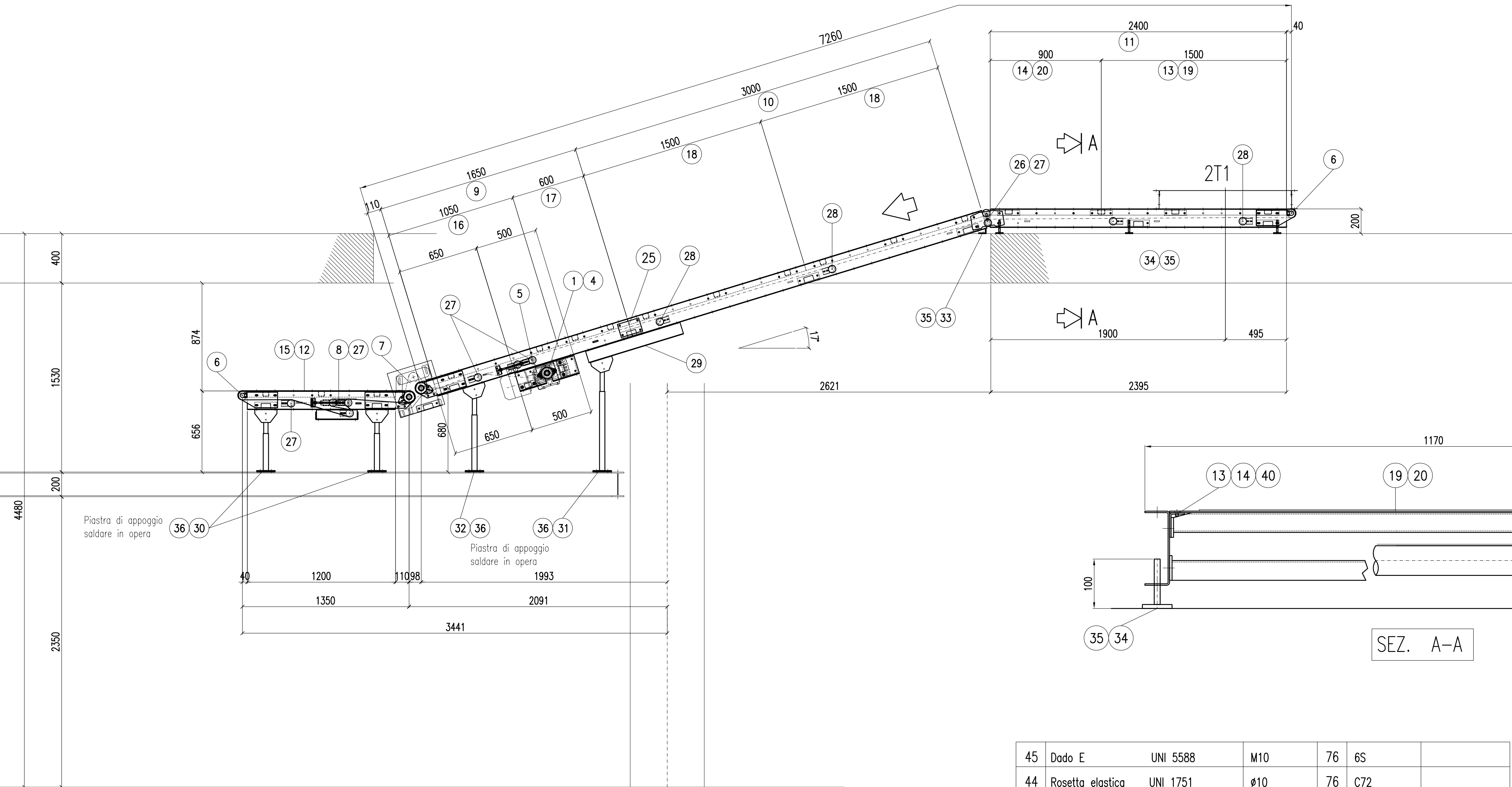
$$VELOCITA' = 85 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 26,7 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 745 + 35~

SVILUPPO NASTRO = 15300

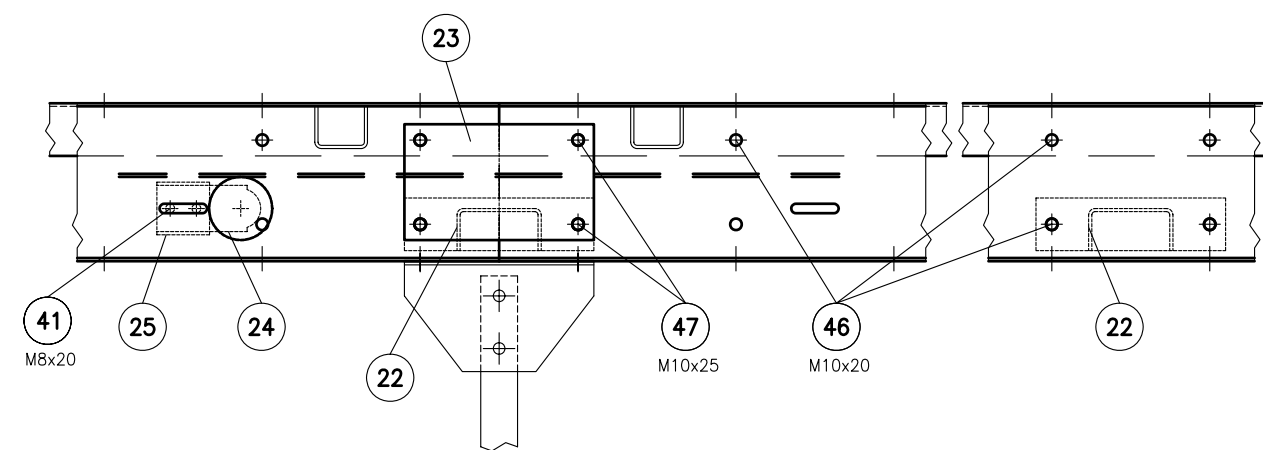
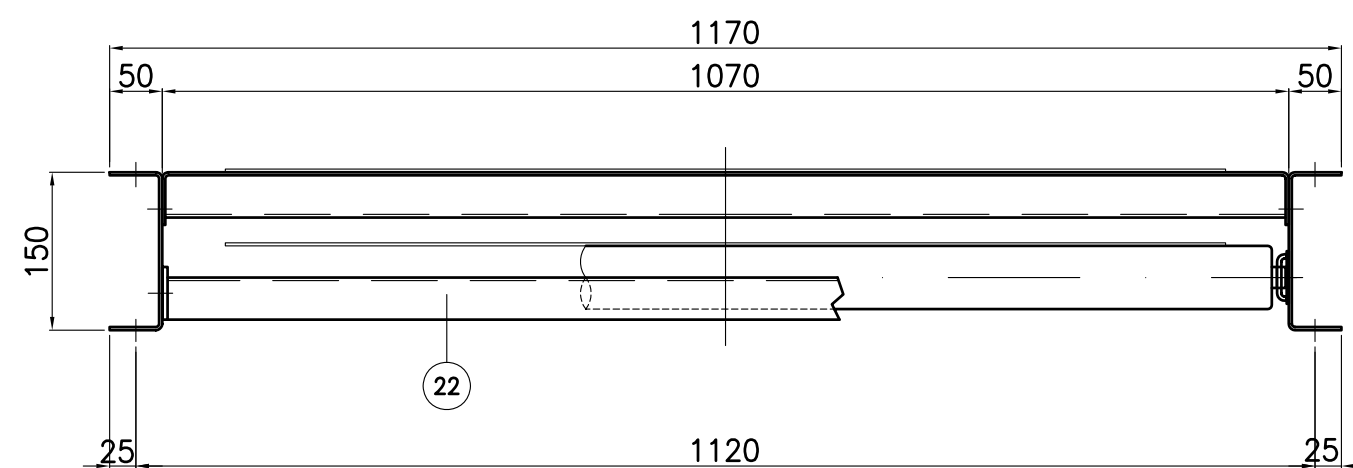
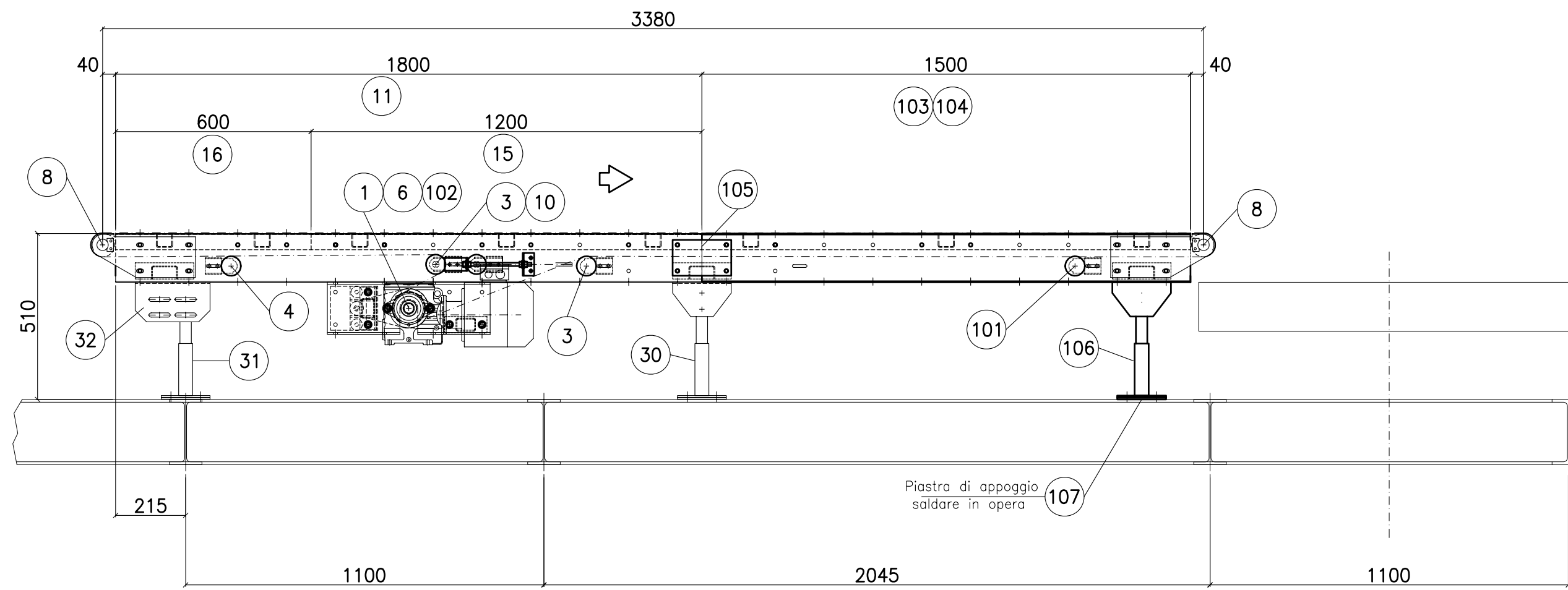
SVILUPPO NASTRO ALIMENTATORE = INTERASSE x 2 + 520 + 50~

SVILUPPO NASTRO = 3270



45	Dado E	UNI 5588	M10	76	6S	
44	Rosetta elastica	UNI 1751	Ø10	76	C72	
43	Rosetta piana	UNI 1734	Ø10	152	R40	
42	Vite TE	UNI 5739	M10x25	18	8G	
41	Vite TE	UNI 5739	M10x20	58	8G	
40	Vite TSPEI	UNI 5933	M6x10	10	8G	
39	Rosetta elastica	UNI 1751	Ø8	20	C72	
38	Rosetta piana	UNI 6593	Ø8/24	20	R40	
37	Vite TE	UNI 5739	M8x20	20	8G	
36	Piastra di appoggio			8		221.21.021
35	Ancorante BRB11 M8			8	Bossong	
34	Piedino M12		L = 100	6		221.21.017
33	Tavero con L=1750 - A=1700			1		222.0136
32	Sostegno RP 33÷52		L = 1042	1		13730
31	Sostegno RP 22÷35		L = 1042	1		13730
30	Sostegno RP 17÷25		L = 1042	2		13730
29	Traversa di giunzione			2		24264 A4
28	Rullo 307011 L1046			4	Dugom	
27	Rullo 309015 L1046			7	Dugom	
26	Snodo fisso (14' ÷ 26')			1		107.05.0002
25	Piastra di giunzione			2		22546 A4
24	Piastrina			12		213.0032
23	Supporto per rullo			12		220.0001
22	Traversa L=1054			4		24270 A4
21	Traversa L=1060			8		222.0075
20	Piano di scorr.lg.900	42"		1		230.0049
19	Piano di scorr.lg.1500	42"		1		230.0049
18	Piano di scorr.lg.1500	42"		2		230.0034

17	Piano di scorr.lg.600	42"	1	230.0034	
16	Piano di scorr.lg.1050	42"	1	230.0034	
15	Piano di scorr.lg.1200	42"	1	230.0034	
14	Angolare	Lg.900	2	24270 A4	
13	Angolare	Lg.1500	2	24270 A4	
12	Longherina lg.1200		2	230.0050	
11	Longherina lg.2400		2	230.0051	
10	Longherina lg.3000		2	230.0051	
9	Longherina lg.1650		2	230.0050	
8	Gruppo tenditore		1	107.03.0010	
7	Gruppo motorizzazione derivata	42"	1	107.05.0004	
6	Testata rinvio Ø74	42"	2	107.02.0006	
5	Gruppo tenditore		1	107.03.0007	
4	Gruppo com.cent.Ø100 (SEW SA57...)	42"	1	107.01.0026	
3	Nastro TP60/2/VM con giunzione	950 x 3270	1	Trasmeccanica	
2	Nastro TP60/2/VM con giunzione	950 x 15300	1	Trasmeccanica	
1	Motorid. SA57T DT90S4 alb.cavo Ø30		1	SEW	
i=16,47 na=85 forma costr. M1					
motore trifase 1,1 Kw 4 poli v230/400 Hz50					
morsettiera 270°					
POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISSEGNO
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE		N. PEZZI	1	PESO UNIT.	Kg
TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1					
DIS. Milesi		CONTR.	1:20	FILE N.	
DATA 22.02.2001		APPR.	SCALA	PART. N.	
REVISIONI		MOD.N	FIRMA	DATA	
A modificato		UTC0131	AB	23-5-01	
TRASTECCANICA <i>Rapistan</i> COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECCANICA OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA					
OCS-2002-PD-DI-IS-02-041-1					
Aerop. di Olbia - Impianto trasp. bagagli in partenza					
TRASPORTATORE A NASTRO					
2N22 EX 2T2					
FOGLIO 1 di 1					
REVISIONE A					



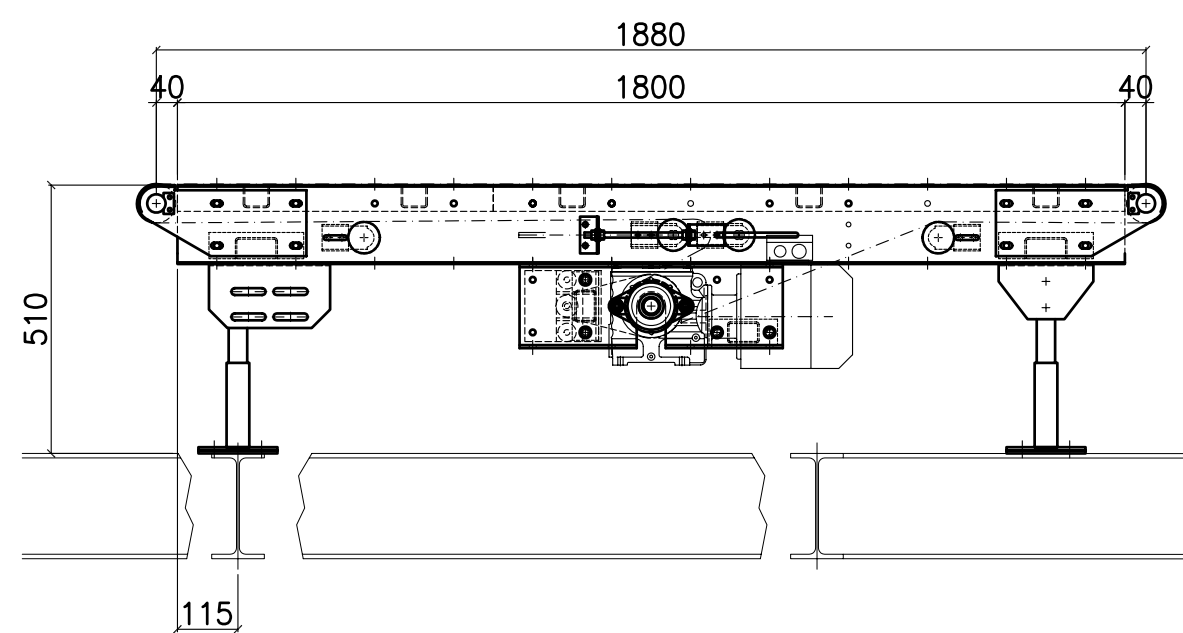
VEDI NOTE SU DISTINTA BASE PER
PARTICOLARI ESISTENTI DA UTILIZZARE

$$\text{velocita}' = 84 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 26,4 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 705 + 65 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 7530$$

trasp. 2T3 esistente dis. 107.0211 Co.0962/00



POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
	TATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE				TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1
			N. PEZZI 1	PESO UNIT. Kg	<input type="checkbox"/> F SUPERFICI LAVORATE
DIS. AB	CONTR.	1:10		FILE N.	<input type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE
DATA 18-2-03	APPR. Pe	SCALA		PART N.	SMUSSI NON QUOTATI = 1x45°
	REVISIONI	MOD.N	FIRMA	DATA	RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2
TRASP. A NASTRO largh.42" lg.3380					FORMATO A2
2N23 EX 2N3					FOGLIO
REVISIONE					DI

TRASTECHNICA
Rapiatan
COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000024** revisioneDISTINTA N. **B2000024** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **0071-03**POS. IMPIANTO **2N23 EX 2N3**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**1**compilato da **AB**

approvato da

peso unitario Kg

data **18-2-03**

DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" Ig.3380

velocita' 26,4 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

PARTICOLARI ESISTENTI EX TRASP. 2T3 dis. 107.0211 Co .0962-00

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80N4 albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 16,47 giri in uscita na 84 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 270°					SEW		
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		
4	1		Rullo tipo 307011 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100-42" (SEW SA47...) SOSTITUIRE TAMBURO	107.01.0024						SINISTRO
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						
11	2		LONGHERINA Ig.1800	230.0050						
15	1		PIANO DI SCORR. 42" Ig.1200	230.0034						
16	1		PIANO DI SCORR. 42" Ig.600	230.0034						
22	2		TRAVERSA L1060	222.0075						
24	4		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	4		PIASTRINA	213.0032						
30	1		SOSTEGNO RP 12-15 L=1042	13730						
31	1		SOSTEGNO RP 12-15 L=1042	13732						
32	2		SUPPORTO	26264						
41	8		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		
42	8		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
43	8		Rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		
46	16		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		
47	4		Vite TE UNI 7539				M10x25	8G		
48	40		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
49	20		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
50	20		Dado E UNI 5588				M10	6S		

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000024** revisioneDISTINTA N. **B2000024** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **0071-03**POS. IMPIANTO **2N23 EX 2N3**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE
peso unitario Kg**1**compilato da **AB**

approvato da

data **18-2-03**

DENOMINAZIONE

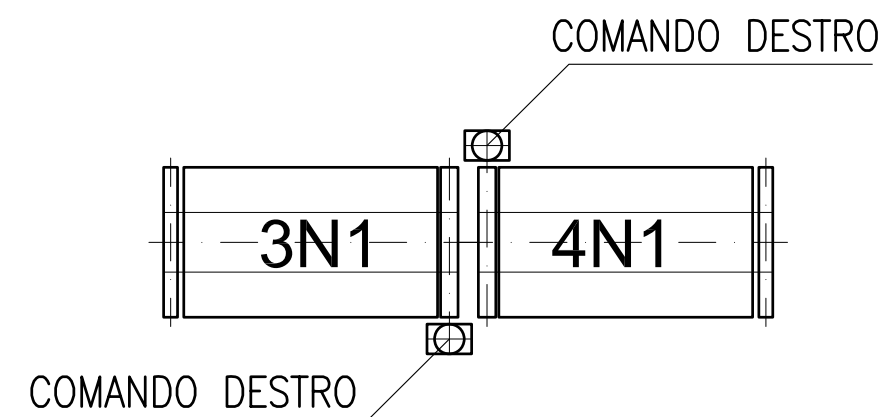
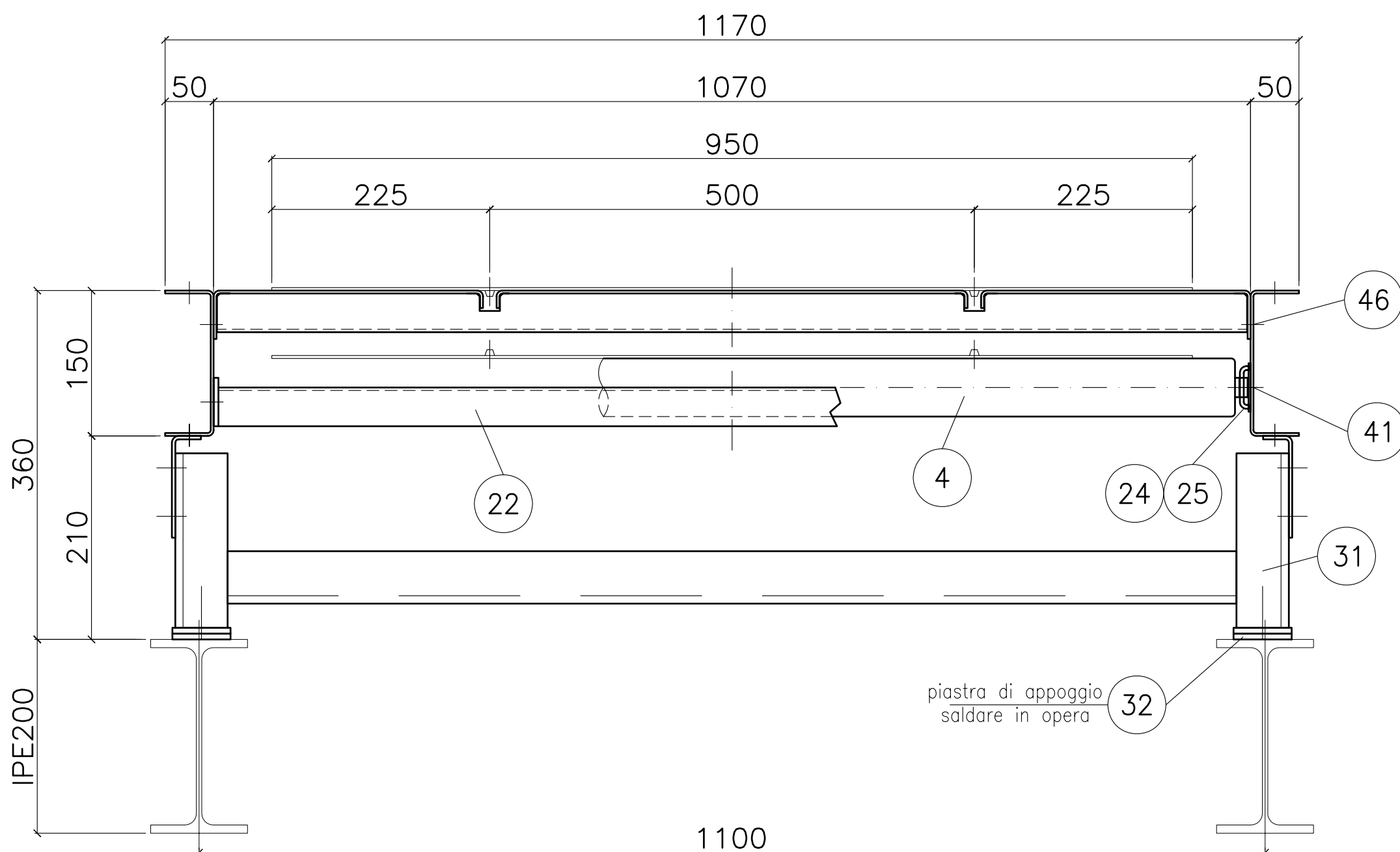
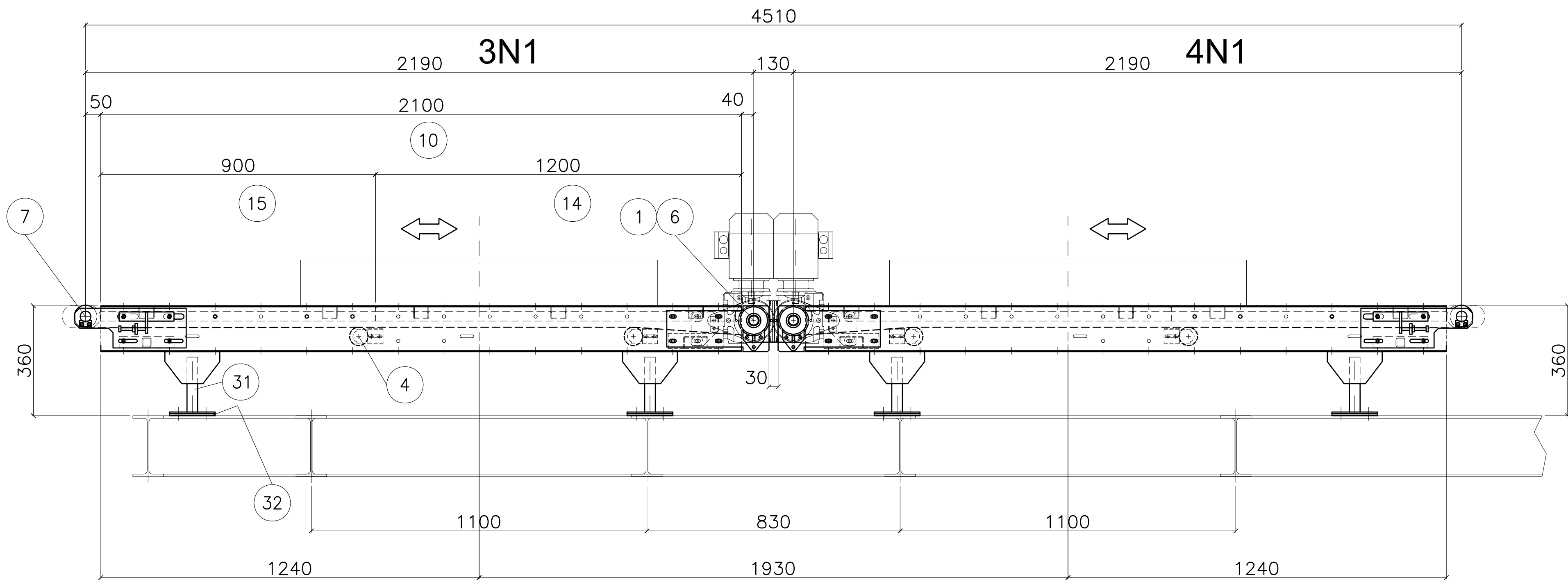
TRASP. A NASTRO largh. 42" Ig.3380

velocita' 26,4 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

PARTICOLARI DI NUOVA FORNITURA

100	1	Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 Ig.7530 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica	
101	1	Rullo tipo 307011 L1046					Dugom	
102	1	TAMBURO COMANDO D 100 -42"	239.0119					
103	2	LONGHERINA Ig.1500	230.0051					
104	1	PIANO DI SCORR. 42" Ig.1500	230.0034					
105	2	PIASTRA DI GIUNZIONE	22546					
106	1	SOSTEGNO RP 12-15 L=1042	13730					
107	4	PIASTRA D'APPOGGIO	221.21.021					
108	2	SUPPORTO PER RULLO	220.0001					
109	2	PIASTRINA	213.0032					
110	1	TRAVERSA L1060	222.0075					
112	4	Vite TE UNI 7539				M8x20	8G	
113	4	Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40	
114	4	Rosetta elastica UNI 1751				D8	C72	
116	6	Vite TE UNI 7539				M10x20	8G	
117	8	Vite TE UNI 7539				M10x25	8G	
118	28	Rosetta piana UNI 6592				D10	R40	
119	14	Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72	
120	14	Dado E UNI 5588				M10	6S	

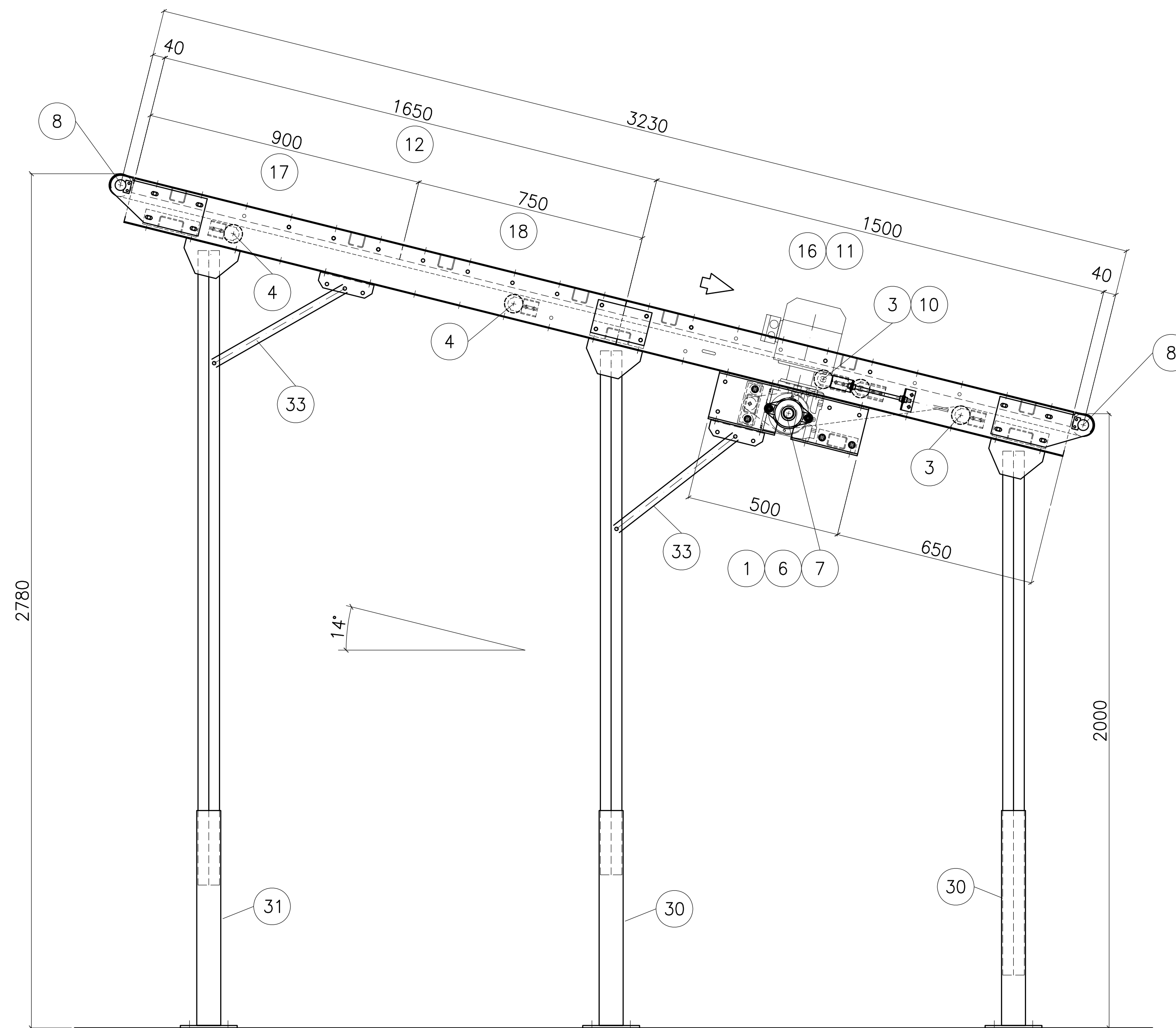


$$\text{velocita}' = 84 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 26,4 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 270$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 4650$$

POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
	TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE				
		N. PEZZI 2	PESO UNIT. Kg	TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1	
				<input type="checkbox"/> F <input checked="" type="checkbox"/> M SUPERFICI LAVORATE <input checked="" type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE SMUSSI NON QUOTATI = 1x45° RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2	
DIS. AB	CONTR.	1:10	FILE N.		
DATA 12-2-03	APPR. Pe	SCALA	PART N.		
REVISIONI		MOD.N	FIRMA	DATA	
TRASP. A NASTRO CON GUIDE largh. 42" lg.2190 3N1-4N1 EX 1N5-2N4				TRASTECHNICA <i>Rapistan</i> [®] COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA <small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECHNICA" OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA</small>	
				FORMATO A2	
				FOGLIO B2100003	
				REVISIONE	DI

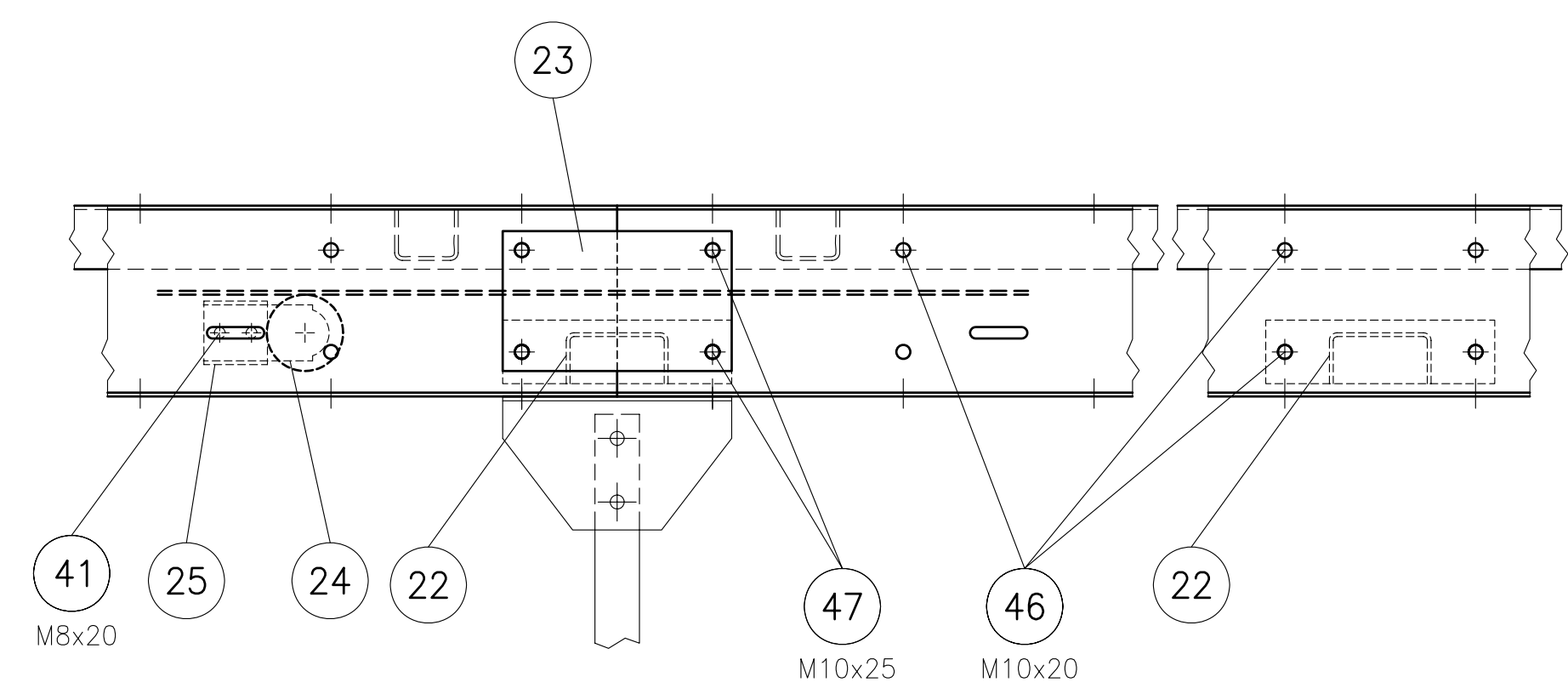
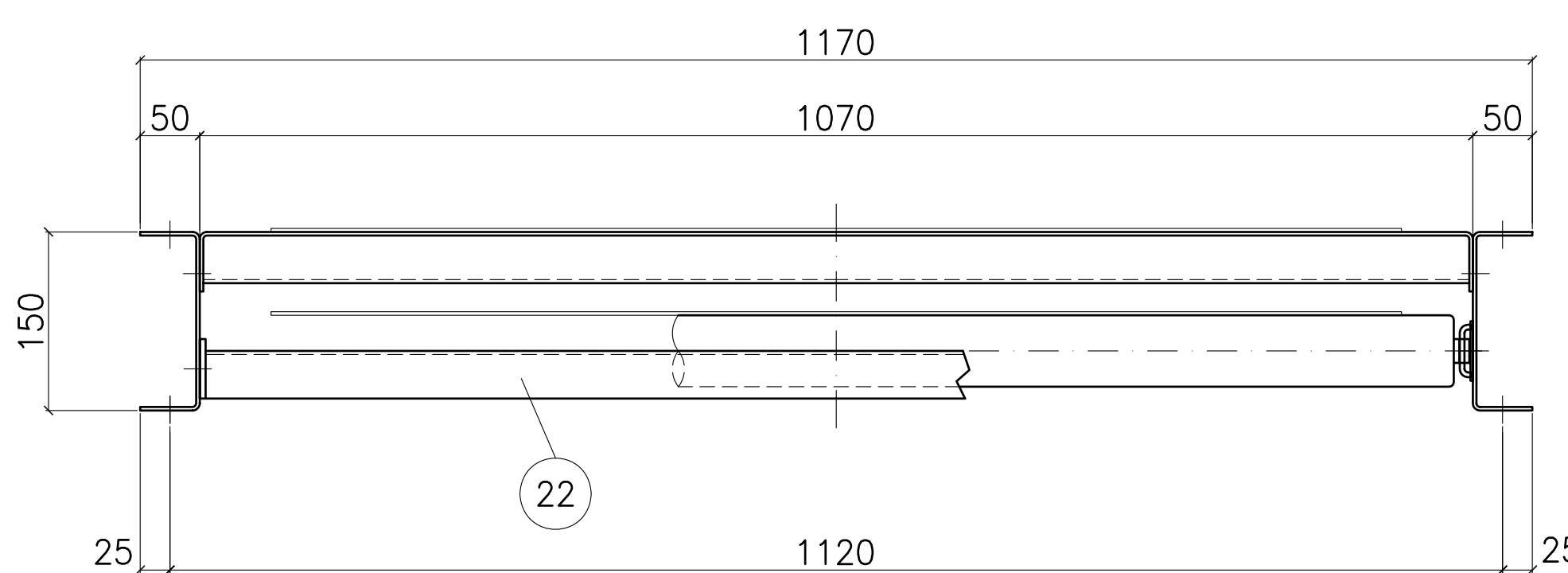



COMANDO SINISTRO

$$\text{velocità} = 84 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 26,4 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 705 + 65~

SVILUPPO NASTRO = 7230



POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
	TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE				
	N. PEZZI	1	PESO UNIT.	Kg	TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1
	DIS. AB	CONTR.	1:10	FILE N.	<input type="checkbox"/> F <input checked="" type="checkbox"/> M SUPERFICI LAVORATE <input checked="" type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE SMUSSI NON QUOTATI = 1x45° RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2
	DATA 14-2-03	APPR. Pe	SCALA	PART. N.	
	REVISIONI	MOD.N	FIRMA	DATA	
TRASTECCNICA					FORMATO
<i>Rapiatan</i>					A1
COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA					FOGLIO
QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECCNICA					B2000016
OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA					DI
TRASP. A NASTRO largh.42" lg.3230					
5N1 EX 1N6					
PRG/OA 07/05/02					

TRASTECNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000016** revisioneDISTINTA N. **B2000016** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **0071-03**POS. IMPIANTO **5N1 EX 1N6**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**1**compilato da **AB**

approvato da

peso unitario Kg

data **14-2-03**

DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.3230

velocita' 26,4 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80N4 albero cavo D30 forma costr. M4 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 16,47 giri in uscita na 84 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 90°					SEW		
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.7230 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		
4	2		Rullo tipo 307011 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100-42" (SEW SA47...) ESCLUSO TAMBURO	107.01.0024						SINISTRO
7	1		TAMBURO COMANDO D 100 -42"	239.0119						
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						
11	2		LONGHERINA lg.1500	230.0050						
12	2		LONGHERINA lg.1650	230.0051						
16	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.1500	230.0034						
17	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.900	230.0034						
18	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.750	230.0034						
22	3		TRAVERSA L1060	222.0075						
23	2		PIASTRA DI GIUNZIONE	22546						
24	6		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	6		PIASTRINA	213.0032						
30	2		SOSTEGNO RP 68-89 L=1042 ESCLUSO DIAG.	13758						
31	1		SOSTEGNO RP 83-103 L=1042 ESCLUSO DIAG.	13758						
33	4		GRUPPO DIAGONALI	221.25.006						

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)

DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" Ig.3230

velocita' 26,4 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

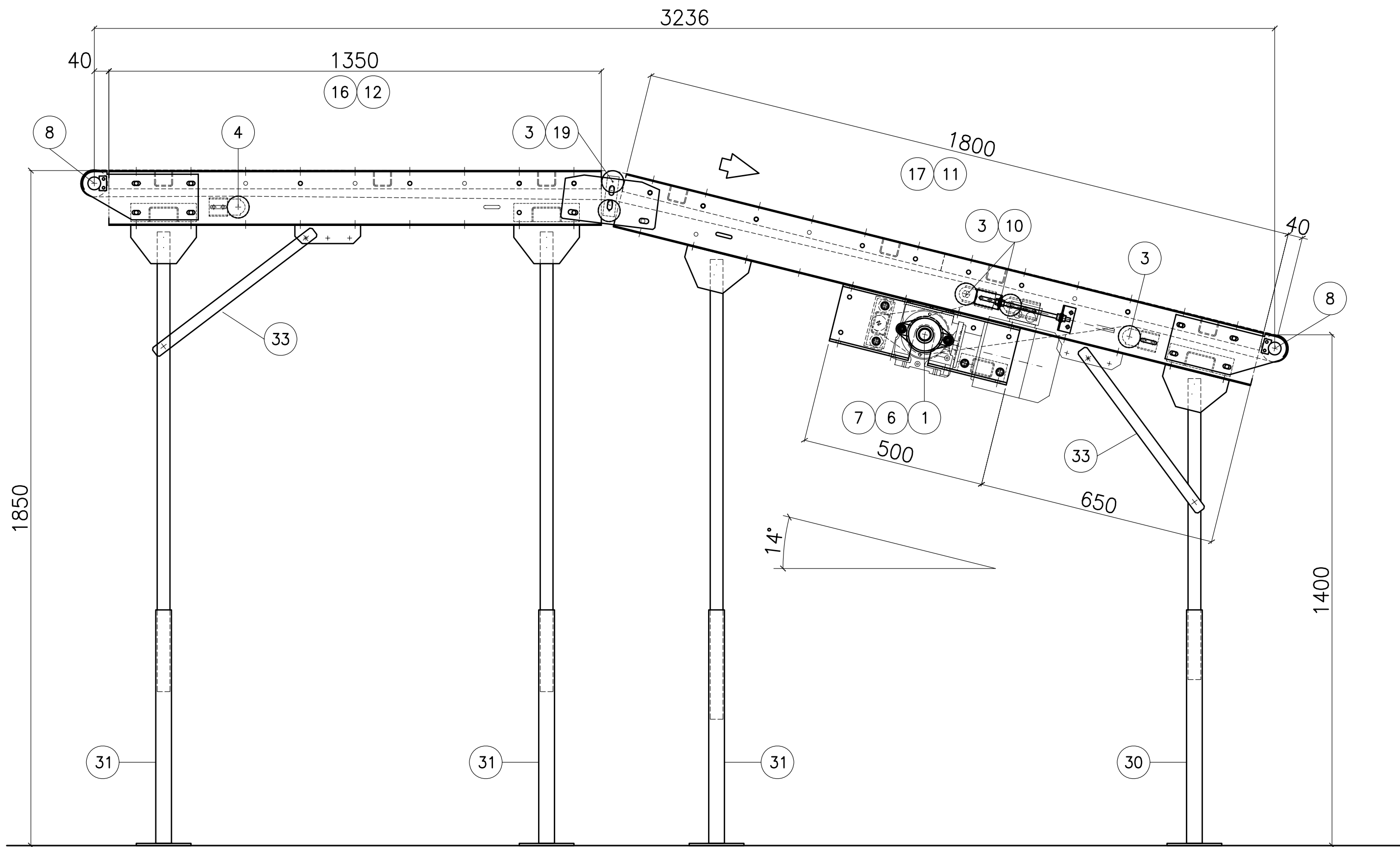
DISEGNO N. **B2000016** revisioneDISTINTA N. **B2000016** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **0071-03**POS. IMPIANTO **5N1 EX 1N6**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**1**compilato da **AB**

approvato da

peso unitario Kg

data **14-2-03**

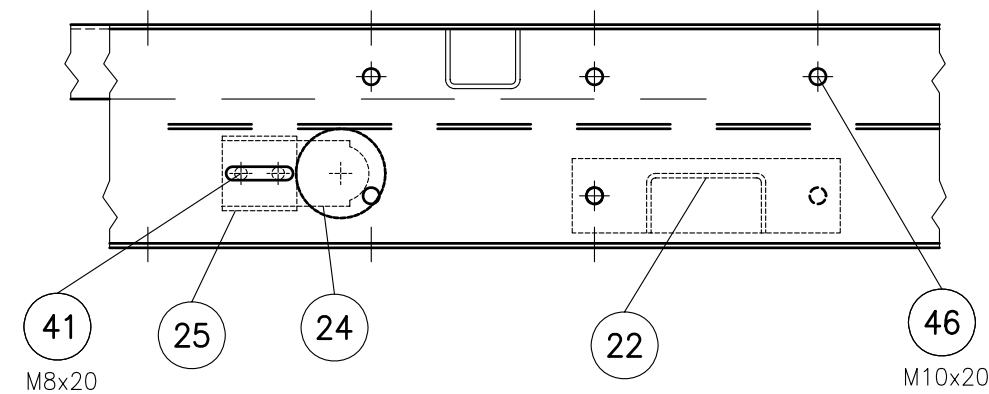
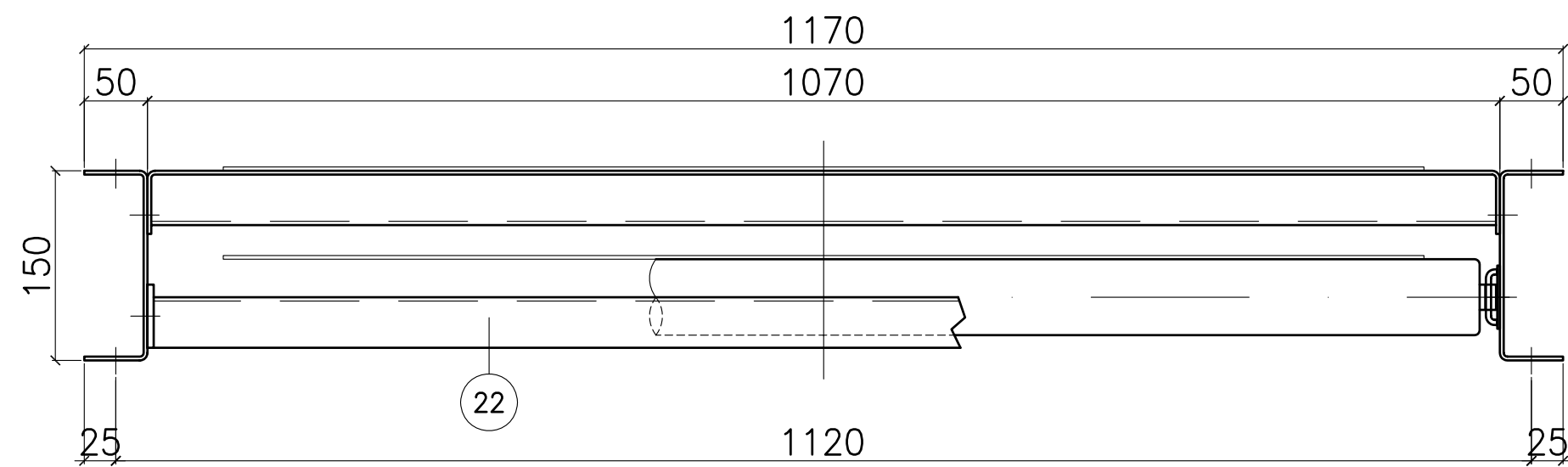
POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
41	12		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		
42	12		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
43	12		Rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		
46	20		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		
47	8		Vite TE UNI 7539				M10x25	8G		
48	56		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
49	28		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
50	28		Dado E UNI 5588				M10	6S		



$$\text{velocita}' = 97 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 30,5 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 705 + 65 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 7350$$



POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE		N. PEZZI	1	PESO UNIT.	Kg
DIS. Milesi		CONTR.	1:10	FILE N.	
DATA 11-02-03		APPR. Pe	SCALA	PART N.	
REVISIONI		MOD.N	FIRMA	DATA	
TRASTECHNICA <i>Rapistan</i> [®] COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA <small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECHNICA" OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA</small>					FORMATO A2
					FOGLIO DI
TRASP. A NASTRO largh.42" lg.3290 5N2 EX 1N7 <small>PRG/OA 07/05/02</small>					REVISIONE _____ _____ _____

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000017** revisioneDISTINTA N. **B2000017** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **0071-03**POS. IMPIANTO **5N2 EX 1N7**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE
peso unitario Kg**1**compilato da **Milesi**

approvato da

data **11.02.03**

DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" Ig.3290

velocita' 30,5 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80N4 albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 14,24 giri in uscita na 97 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 270°					SEW		
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 Ig.7350 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		
3	4		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		
4	1		Rullo tipo 307011 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100-42" (SEW SA47...) ESCLUSO TAMBURO	107.01.0024						SINISTRO
7	1		TAMBURO COMANDO D 100 -42"	239.0119						
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						
11	2		LONGHERINA Ig.1800	230.0050						
12	2		LONGHERINA Ig.1350	230.0051						
16	1		PIANO DI SCORR. 42" Ig.1350	230.0034						
17	2		PIANO DI SCORR. 42" Ig.900	230.0034						
19	1		GRUPPO SNODO FISSO	105.05.001						
22	3		TRAVERSA L1060	222.0075						
24	4		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	4		PIASTRINA	213.0032						
30	1		SOSTEGNO RP 33-52 L=1042 ESCLUSO DIAGONALI	13730						
31	3		SOSTEGNO RP 50-70 L=1042 ESCLUSO DIAGONALI	13730						
33	4		GRUPPO DIAGONALI	221.25.006						

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)

DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" Ig.3290
velocita' 30,5 m/1'

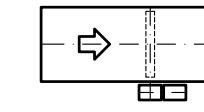
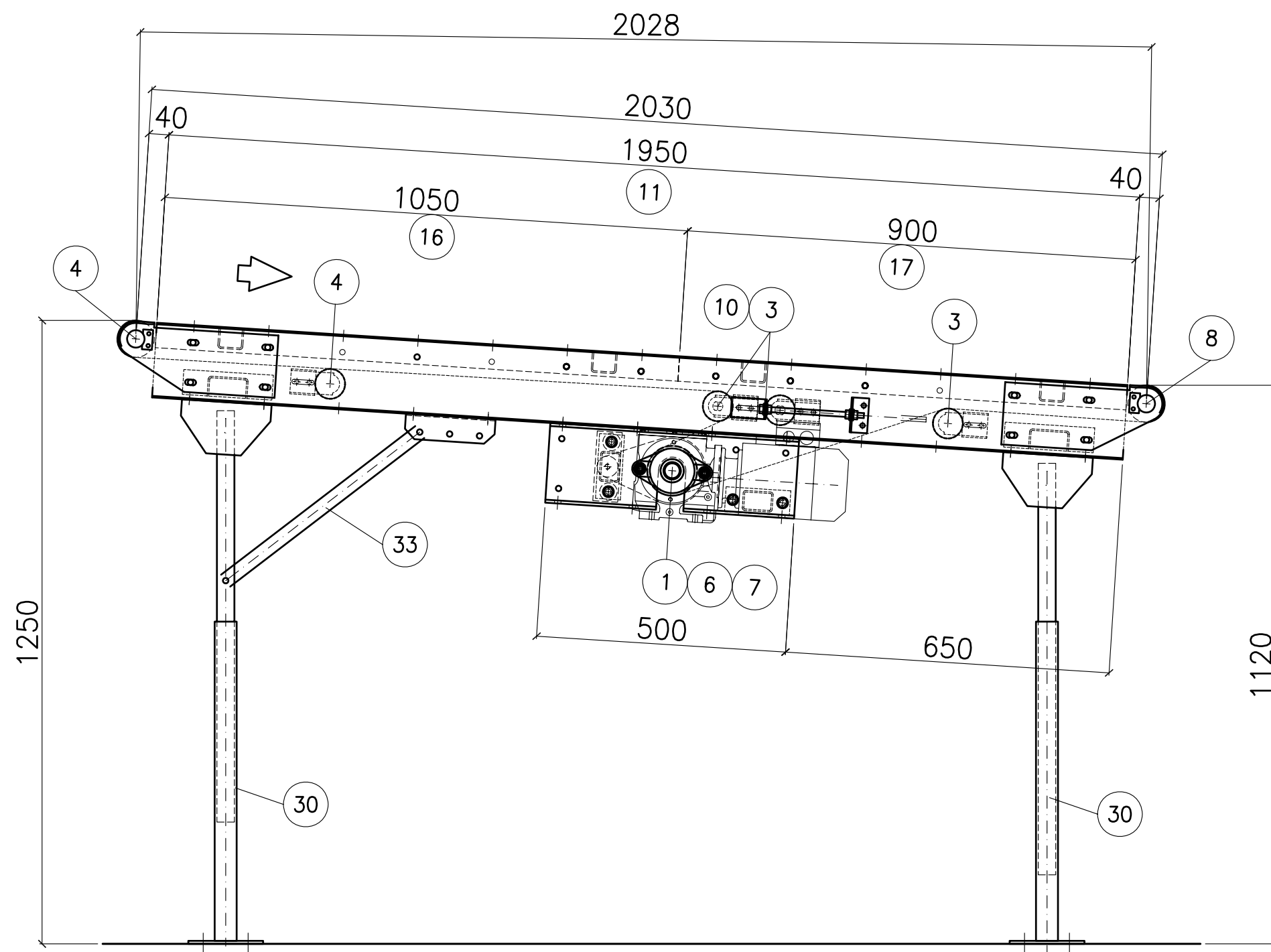
revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

DISEGNO N. **B2000017** revisioneDISTINTA N. **B2000017** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **0071-03**POS. IMPIANTO **5N2 EX 1N7**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE
peso unitario Kg**1**compilato da **Milesi**

approvato da

data **11.02.03**

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
41	8		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		
42	8		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
43	8		Rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		
46	20		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		
48	40		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
49	20		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
50	20		Dado E UNI 5588				M10	6S		

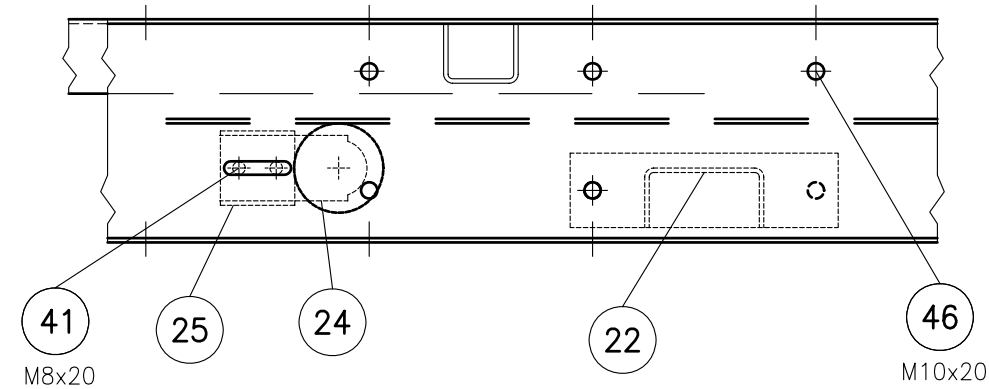
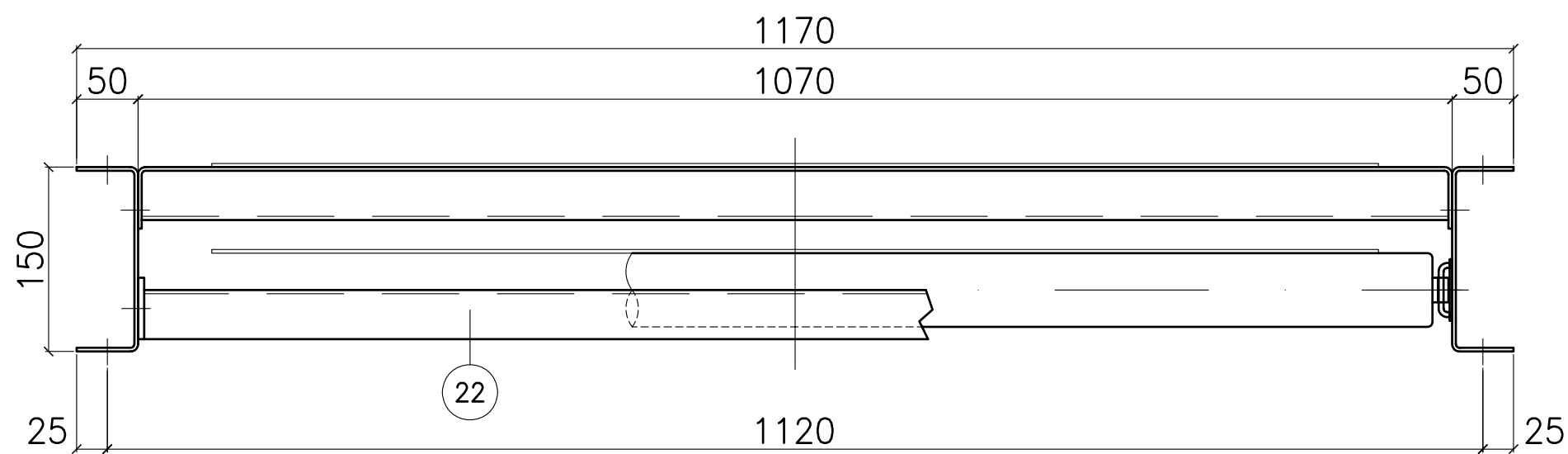


COMANDO DESTRO

$$\text{velocita}' = 97 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 30,5 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 705 + 65 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 4830$$



POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE		N. PEZZI	1	PESO UNIT.	Kg
DIS. Milesi		CONTR.	1:10	FILE N.	
DATA 11-02-03		APPR. Pe	SCALA	PART N.	
REVISIONI		MOD.N	FIRMA	DATA	
TRASTECHNICA <i>Rapistan</i> [®] COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA <small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECHNICA" OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA</small>					TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1 <input type="checkbox"/> F <input checked="" type="checkbox"/> M SUPERFICI LAVORATE <input checked="" type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE SMUSSI NON QUOTATI = 1x45' RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2
TRASP. A NASTRO largh.42" lg.2030					FORMATO A2
5N3 EX 1N8					FOGLIO DI
REVISIONE					

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000018** revisioneDISTINTA N. **B2000018** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**

COMMESSA

POS. IMPIANTO **5N3 EX 1N8**

N. GRUPPI DA

1compilato da **Milesi**

COSTRUIRE

approvato da

peso unitario Kg

data **11.02.03**

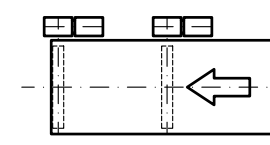
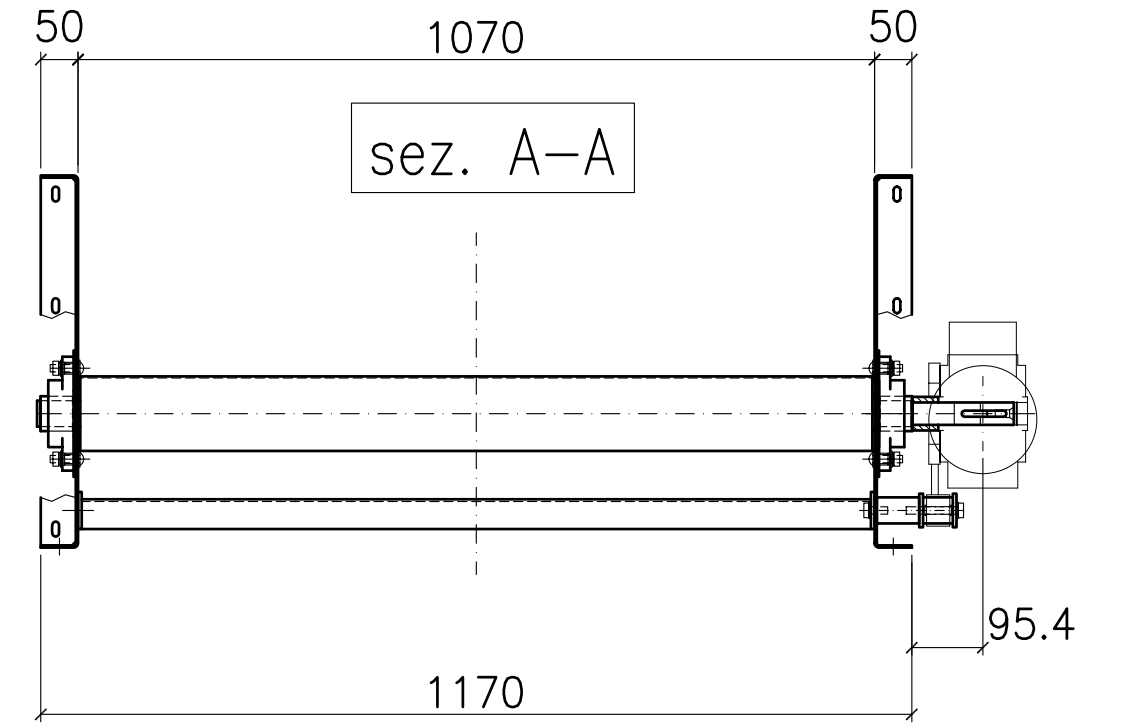
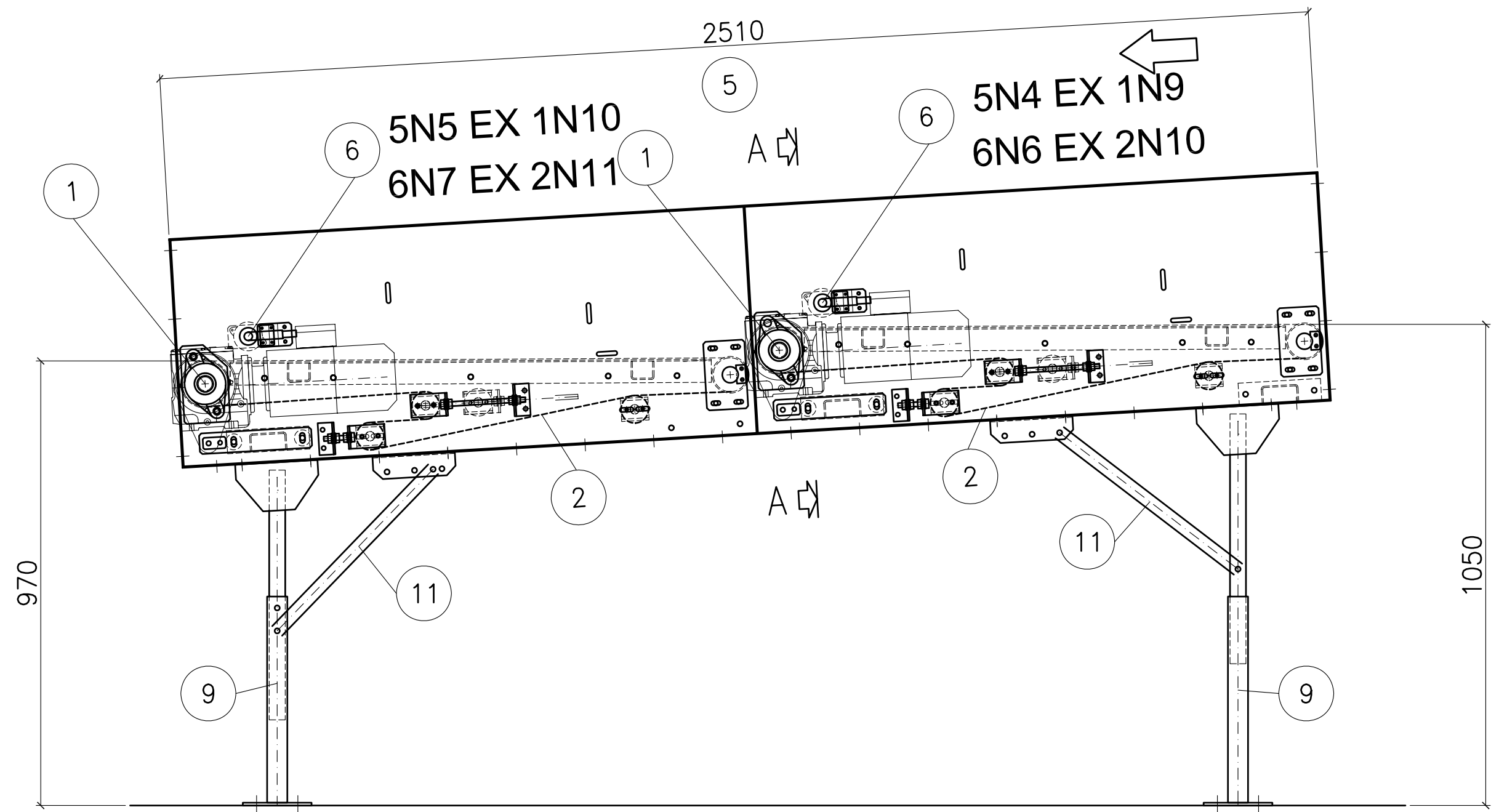
DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.2030

velocita' 30,5 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80N4 albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 14,24 giri in uscita na 97 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettieria 270°					SEW		
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.4830 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		
4	1		Rullo tipo 307011 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100-42" (SEW SA47...) ESCLUSO TAMBURO	107.01.0024						DESTRO
7	1		TAMBURO COMANDO D 100 -42"	239.0119						
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						
11	2		LONGHERINA lg.1950	230.0050						
16	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.1050	230.0034						
17	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.900	230.0034						
22	2		TRAVERSA L1060	222.0075						
24	4		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	4		PIASTRINA	213.0032						
30	2		SOSTEGNO RP 33-52 L=1042 ESCLUSO DIAGONALI	13730						
33	2		GRUPPO DIAGONALI	221.25.006						
41	8		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		
42	8		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
43	8		Rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		
46	20		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		
48	40		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
49	20		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
50	20		Dado E. UNI 5588				M10	6S		



TRASP. CON COMANDI DESTRI

$$\text{velocita}' = 128 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 40,2 \text{ m/1'}$$

5N4 EX 1N9 – 5N5 EX 1N10
6N6 EX 2N10 – 6N7 EX 2N11

sviluppo nastro = 3060
(3010+50)

POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE		N. PEZZI 2	PESO UNIT. Kg	TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1	
DIS. AB		CONTR.	1:10	<input type="checkbox"/> F SUPERFICI LAVORATE <input checked="" type="checkbox"/> M SUPERFICI GREZZE <input type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE SMUSSI NON QUOTATI = 1x45° RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2	
DATA 17-2-03	APPR. Pe	SCALA	FILE N.	PART N.	
REVISIONI	MOD.N	FIRMA	DATA		
GRUPPO SEQUENZIATORE A 2 NASTRI				TRASTECHNICA <i>Rapistan</i> [®] COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA <small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECHNICA" OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA</small>	
				FORMATO A2	FOGLIO DI
				B2000019	REVISIONE

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)

DISEGNO N. **B2000019** revisione

DISTINTA N. **B2000019** revisione

CLIENTE **Aerop. di Olbia**

COMMESSA

POS. IMPIANTO **5N4 EX 1N9 - 5N5 EX 1N10
6N6 EX 2N10 - 6N7 EX 2N11**

N. GRUPPI DA
COSTRUIRE

2

compilato da **AB**

approvato da

peso unitario Kg

data **17-2-03**

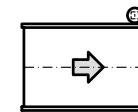
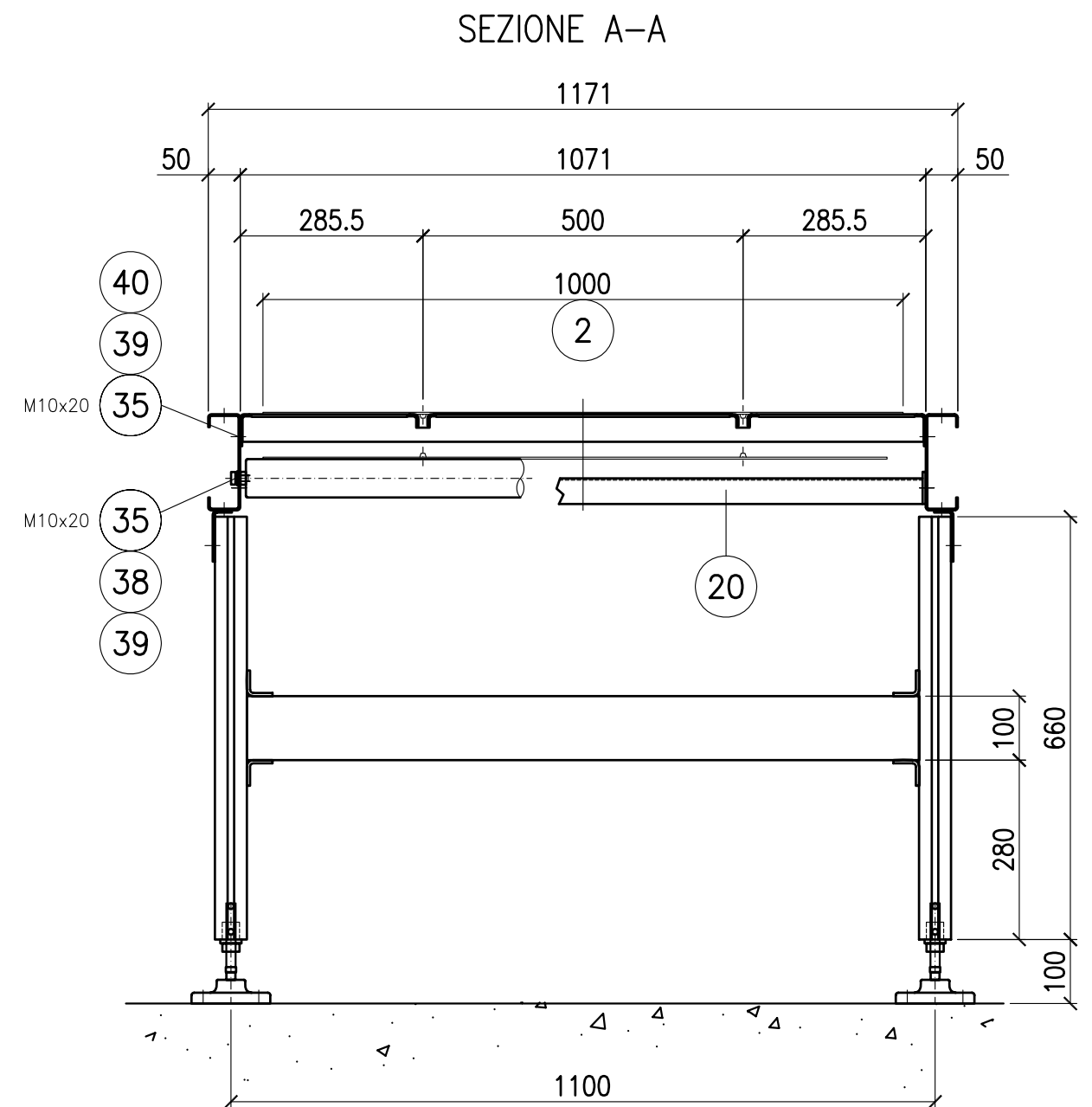
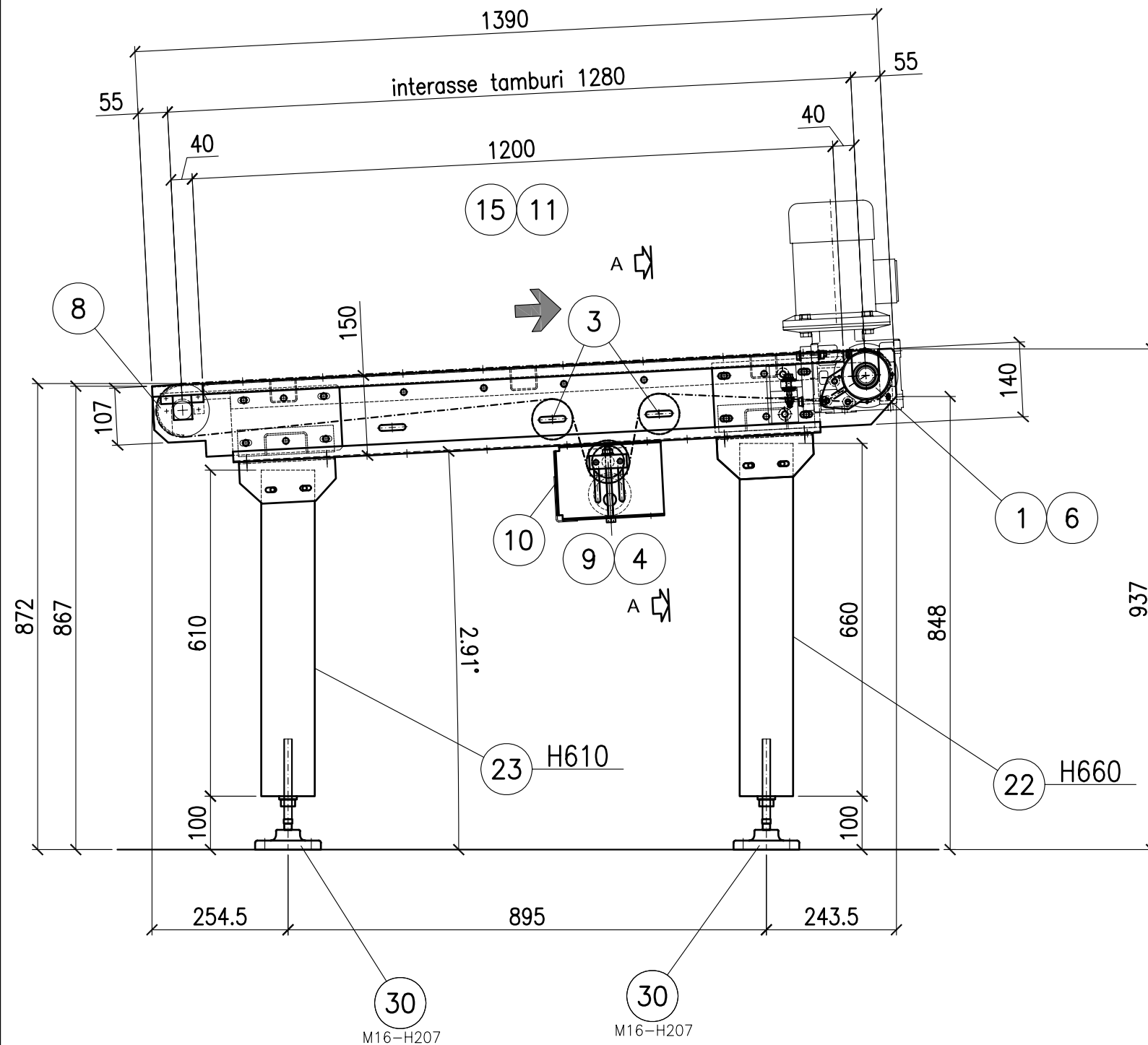
DENOMINAZIONE

GRUPPO SEQUENZIATORE A 2 NASTRI

velocita' 40,2 m/1'

revisi	mod. N.	firma	data
A			
B			
C			

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	2		motoriduttore tipo SA47T DT80N4 abero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 10,80 giri in uscita na 128 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 270°					SEW		
2	2		nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.3060 con giunzione Alligator Lacing No.1					Trasmeccanica		
5	1		TRASPORTATORE A 2 NASTRI (struttura base)	33090000080						DESTRI
6	2		GRUPPO SOSTEGNO FOTOCELLULA/RIFL.	34499000010						
9	2		SOSTEGNO RP 22-35 L1042	13730						
11	4		GRUPPO DIAGONALE	221.25.006						



5N7

6N9

- POSIZIONE GRUPPO COMANDO

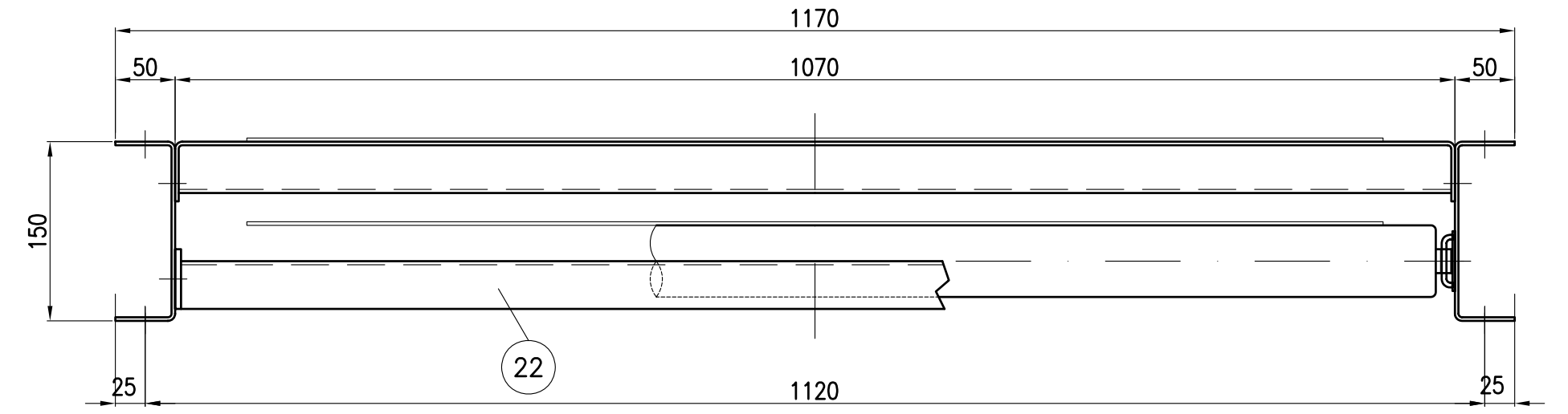
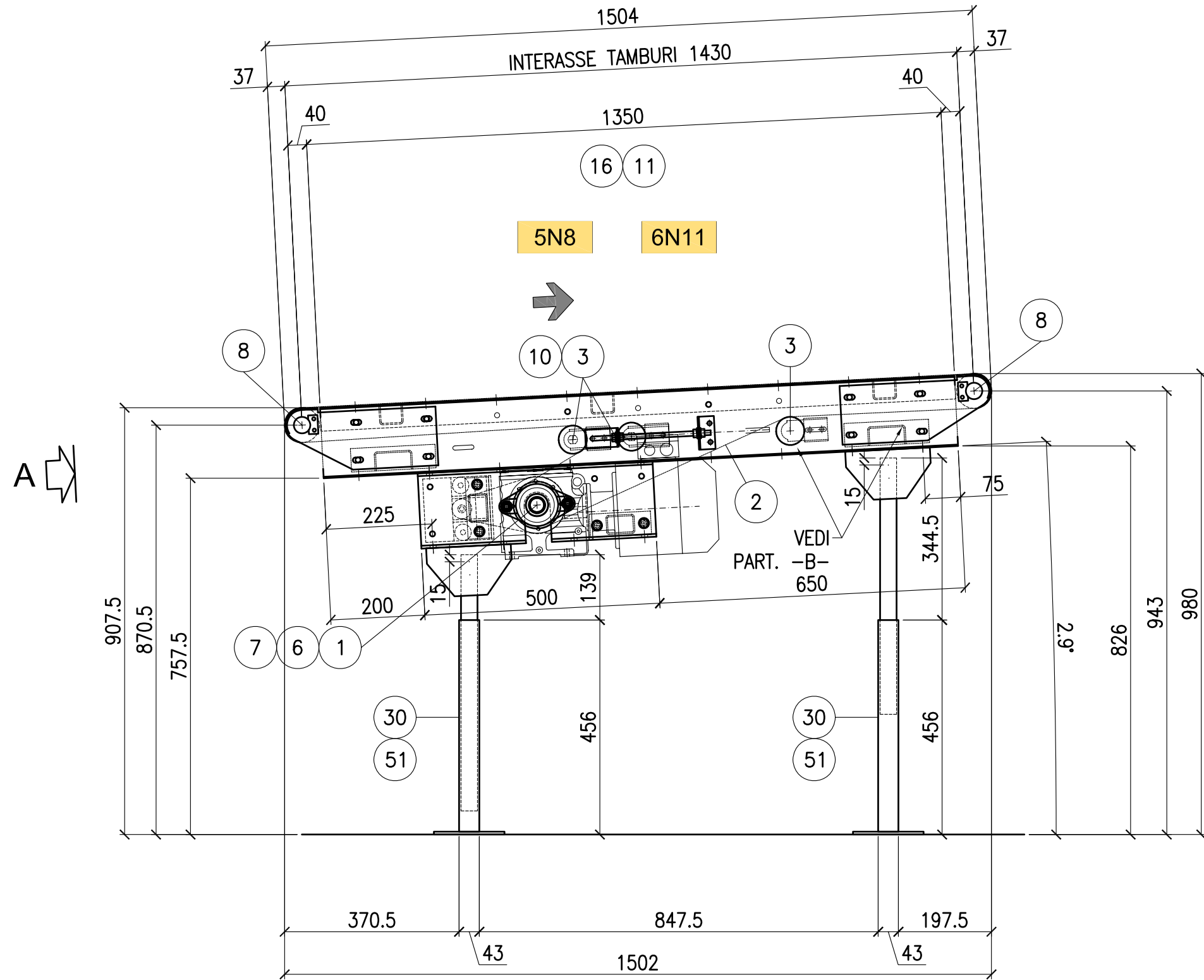
$$\text{velocita}' = 97 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 30,5 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 495 + 45~

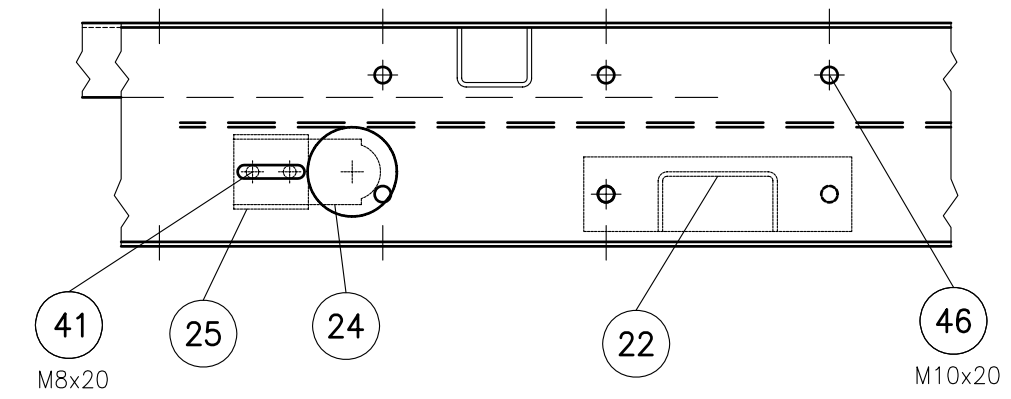
SVILUPPO NASTRO = 3100

Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked) GM	1:10		N. pezzi (Q.ty)	Peso (Weight) Kg
Data (Date) 18.02.2011	Approvato (Approved)	Scala (Scale)			
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	
TRASPORTATORE A NASTRO INTERASSE TAMBURI 1280 mm larghezza 42"					B2100156 Formato (Size) A3 Foglio (Sheet) Di (Of)
5N7 6N9					Revisione (Issue)
<small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECHNICA S.p.A." OGNI RIPRODUZIONE E VIETATA (THIS DRAWING IS PROPERTY OF "TRASTECHNICA S.p.A." IT CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THIS COMPANY)</small>					

NUOVA CONFIGURAZIONE

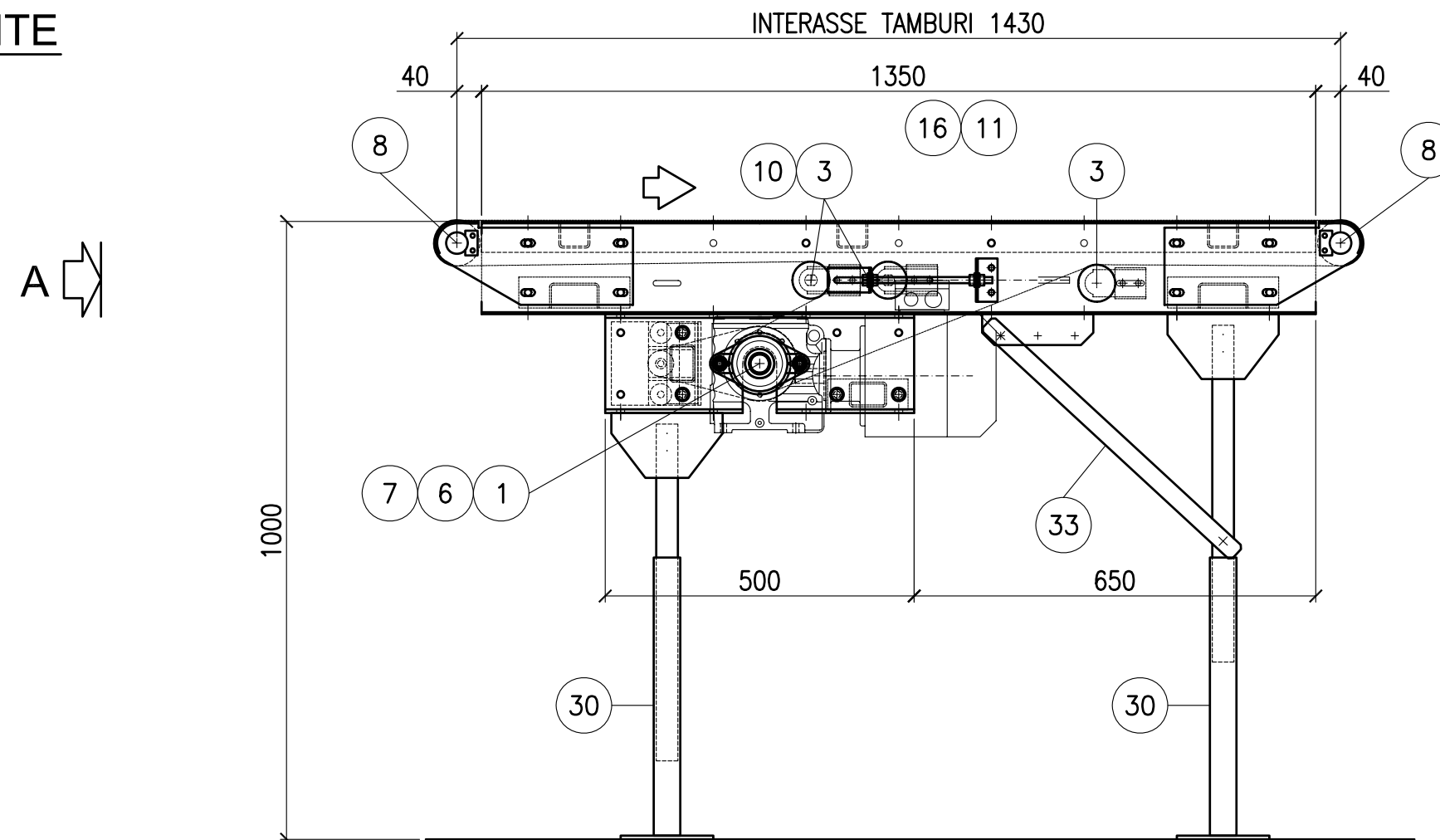


VISTA DA -A-
SCALA 1:5



PARTICOLARE -B-
SCALA 1:5

CONFIGURAZIONE PREESISTENTE



$$\text{velocita}' = 97 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 30.5 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 705 + 65\sim$$

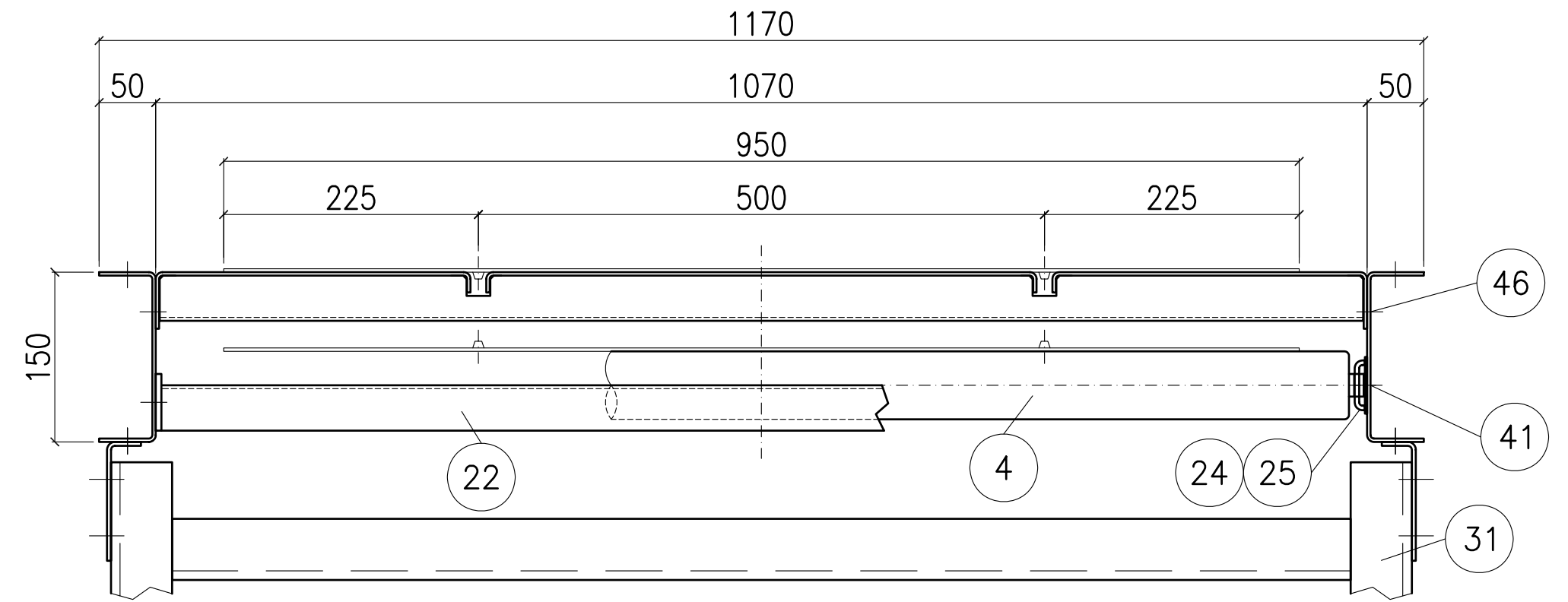
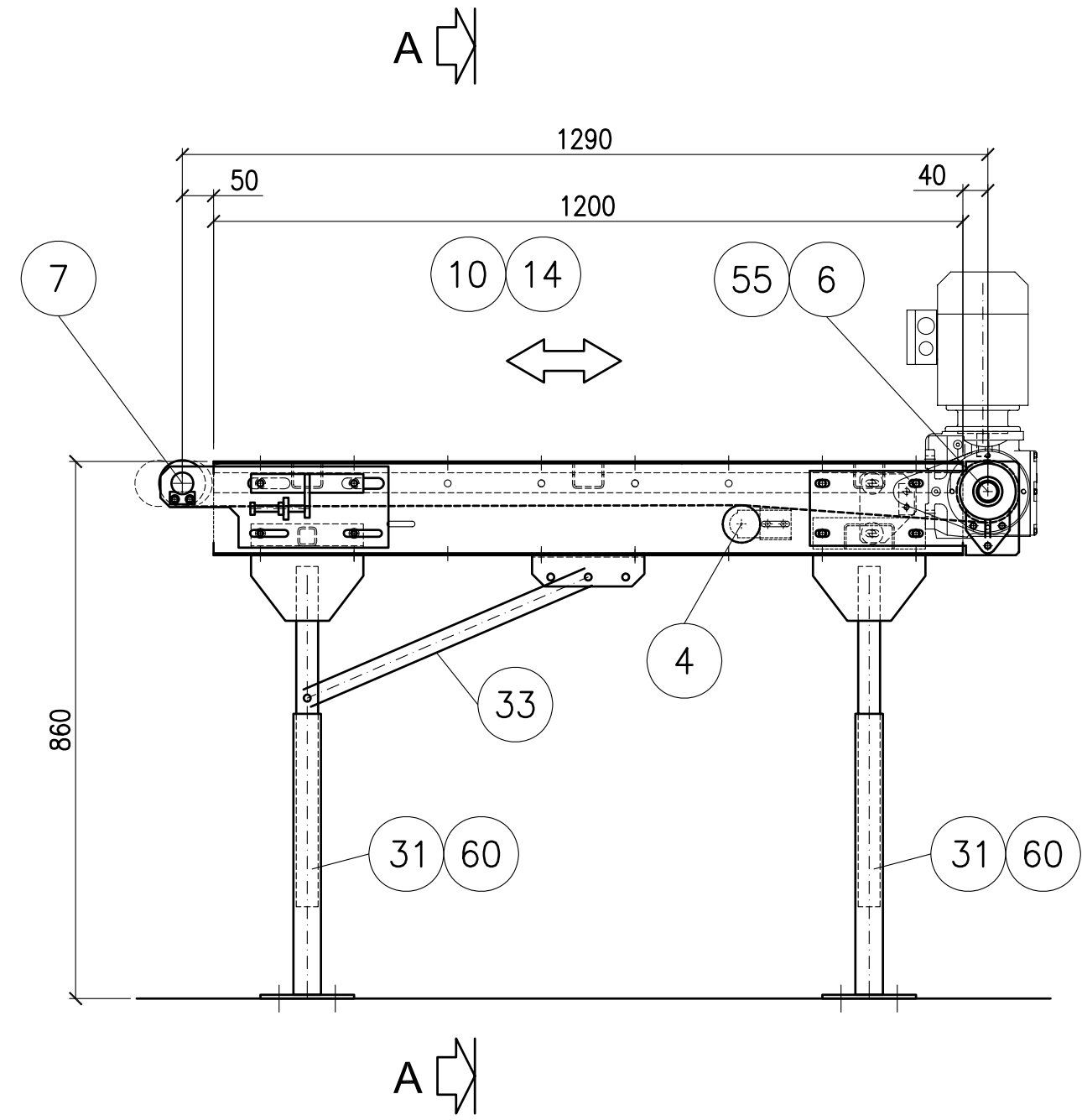
$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 3630$$

5N8 / 6N10 - DESTRO

Ex. Co. 71/03 - Ex. B2000021

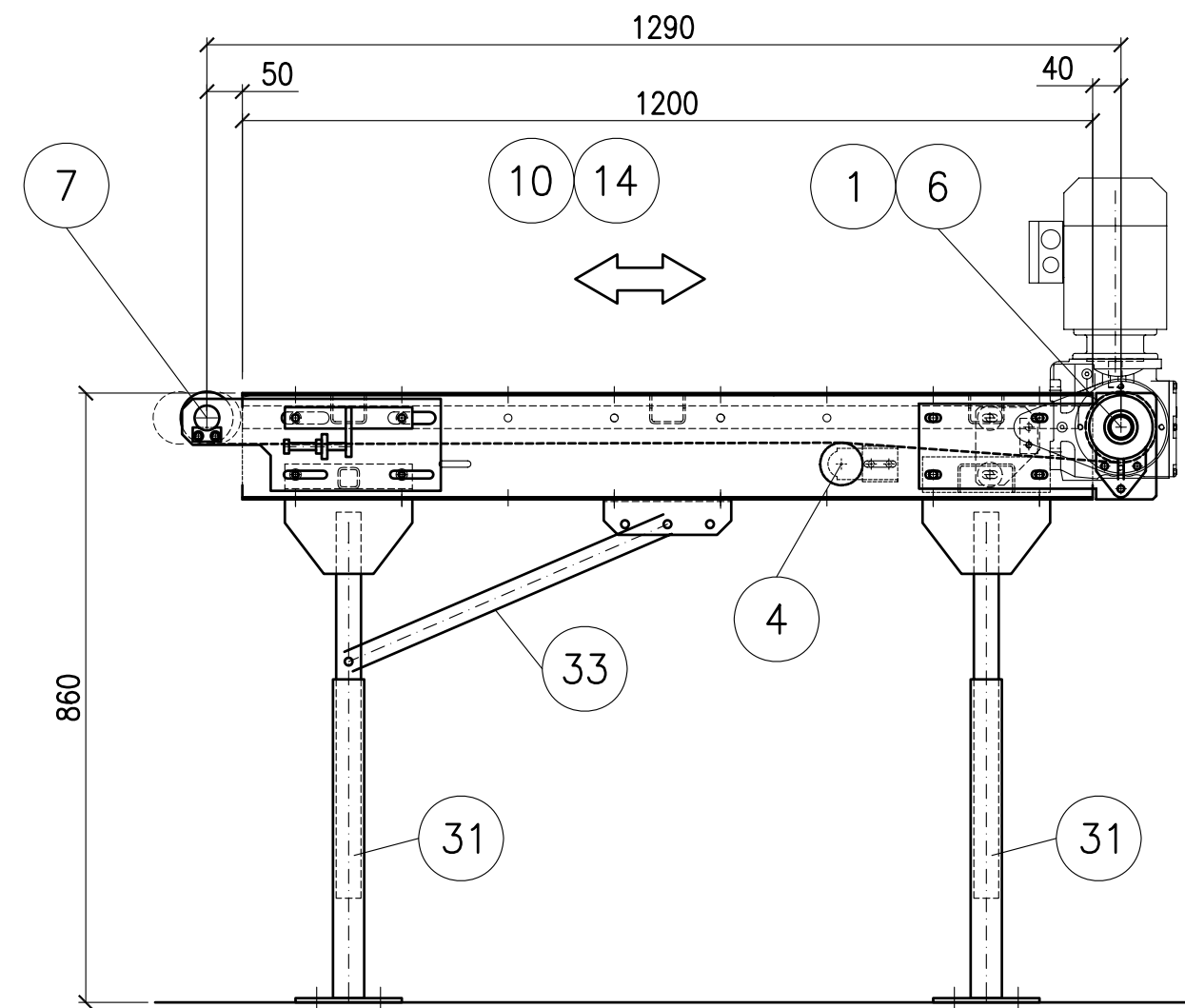
Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked)	1:10	N. pezzi (Q.ty) 2	Peso (Weight) Kg
Data (Date) 28/02/2011	Approvato (Approved) GM	Scala (Scale)	5N8 6N10	
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)
TRASPORTATORE A NASTRO		<p>TRASTECA Soluzioni per aziende in movimento</p>		
Interasse tamburi 1430 - Largh. 42"				
MODIF. ESISTENTE (ex 1N12/2N13)		B2000431 Formato (Size) A2		
		Revisione (Issue) 0		Foglio (Sheet) 1 di (of) 1
<small>QUESTO DISEGNO È DI PROPRIETÀ "TRASTECA S.p.A." - OGNI RIPRODUZIONE È VIETATA (THIS DRAWING IS PROPERTY OF "TRASTECA S.p.A." - IT CANT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THE COMPANY)</small>				

NUOVA CONFIGURAZIONE



SEZ. A-A
SCALA 1:5

CONFIGURAZIONE PREESISTENTE



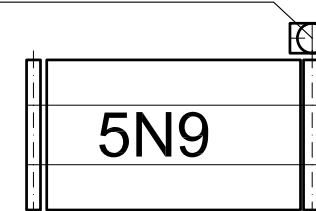
$$\text{velocita'} = 114 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 35.8 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 270

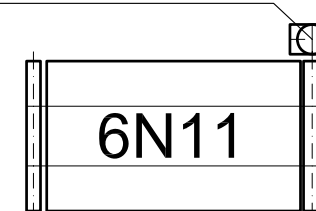
SVILUPPO NASTRO = 2850

Ex. Co. 71/03 – Ex. B2100004

COMANDO SINISTRO



COMANDO SINISTRO



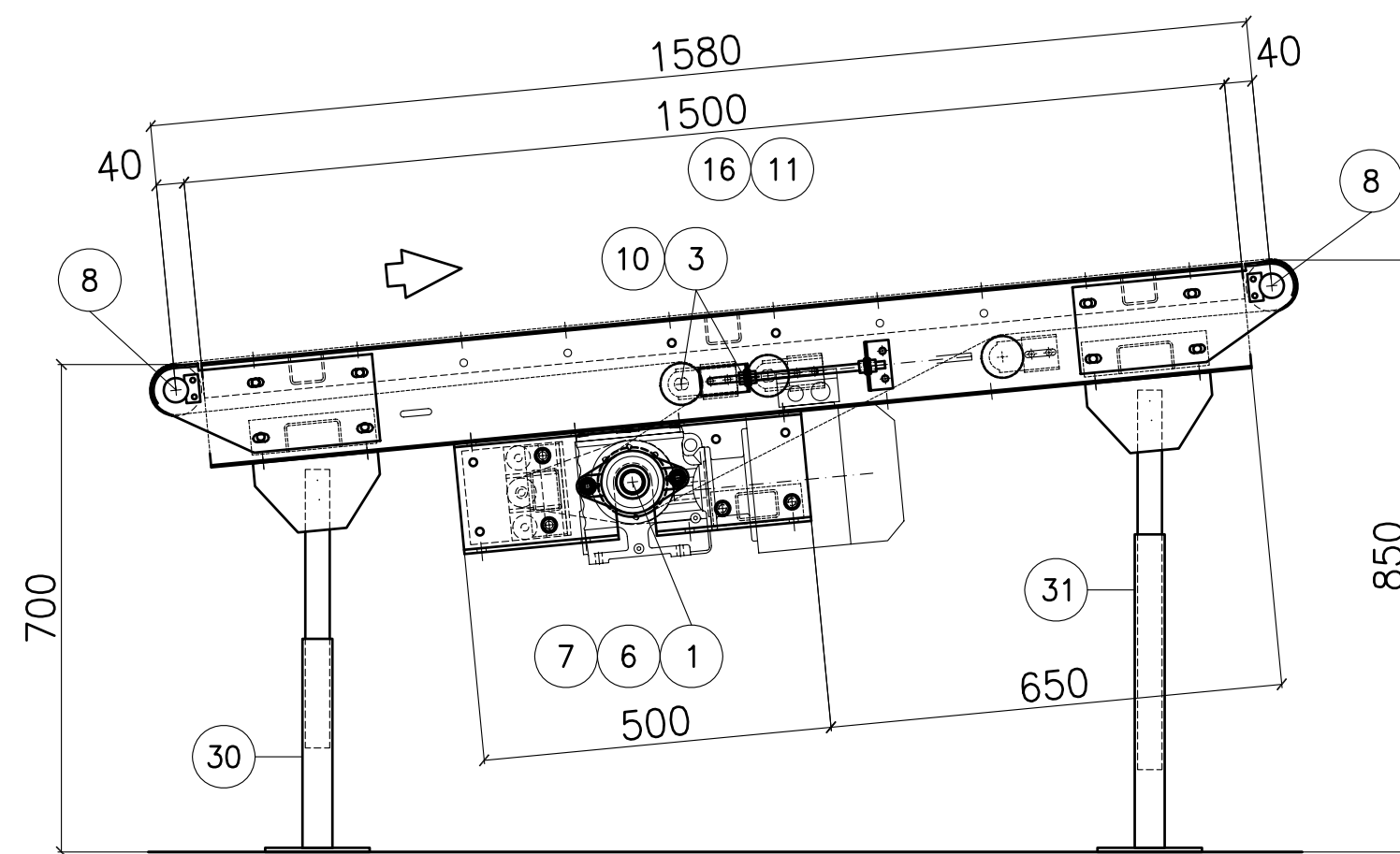
Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked)	1:10	N. pezzi (Q.ty) 1	Peso (Weight) Kg
Data (Date) 02/03/2011	Approvato (Approved) GM	Scala (Scale)		
Revisione (Issue)	Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	



TRASPORTATORE A NASTRO CON GUIDE
Interasse tamburi 1290 – Largh. 42”
MODIF. ESISTENTE (ex 1N13-2N14)

B2100162
Revisione (Issue) **0**

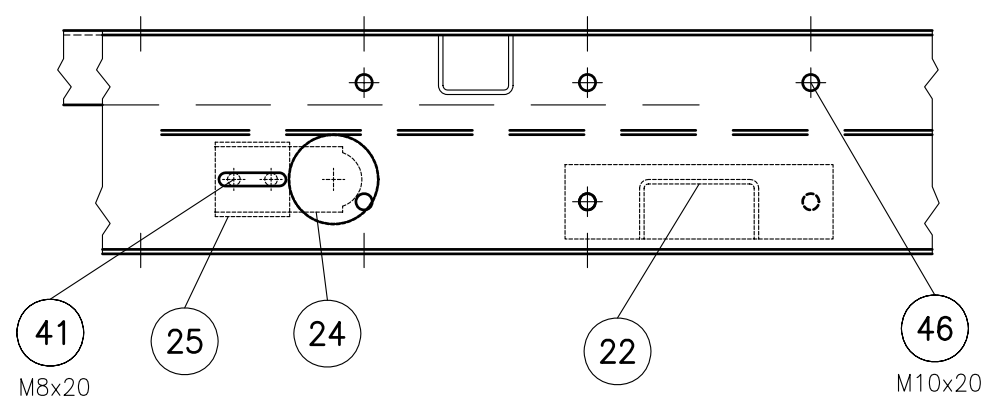
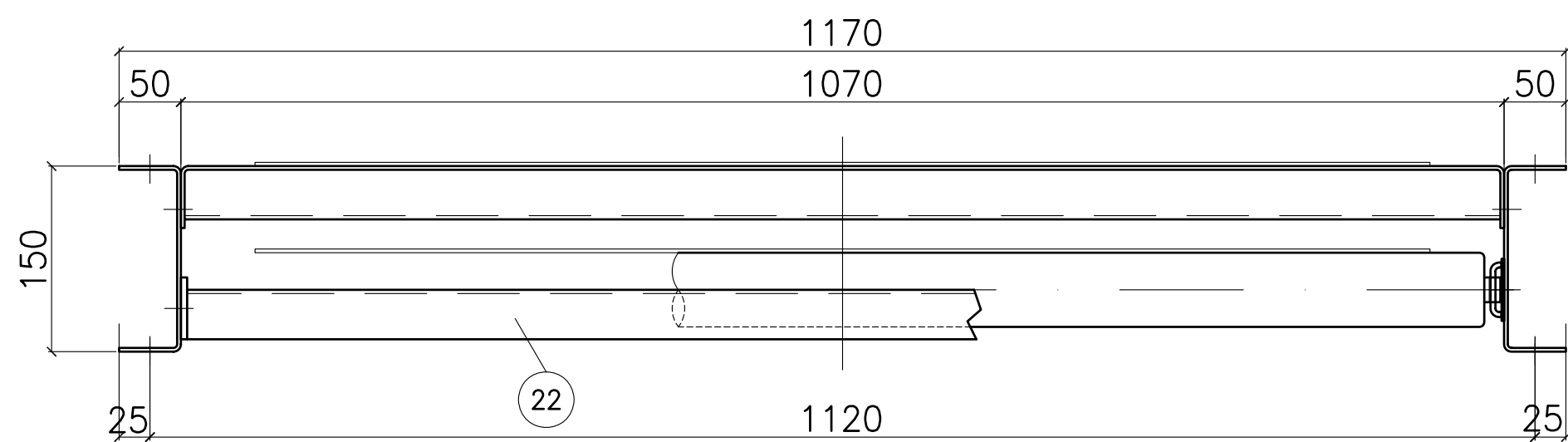
Formato (Size) A2
Foglio (Sheet) 1 di 01



$$\text{velocita}' = 128 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 40,2 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 705 + 65 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 3930$$



POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE		N. PEZZI	1	PESO UNIT.	Kg
DIS. Milesi		CONTR.	1:10	FILE N.	
DATA 11-02-03		APPR. Pe	SCALA	PART N.	
REVISIONI		MOD.N	FIRMA	DATA	
<p>TRASTECHNICA <i>Rapistan</i>[®] COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA</p> <p>TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1 <input type="checkbox"/> F <input checked="" type="checkbox"/> M SUPERFICI LAVORATE <input checked="" type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE SMUSSI NON QUOTATI = 1x45' RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2</p>					FORMATO A2
TRASP. A NASTRO largh.42" lg.1580					FOGLIO B2000022
5N10 EX 1N14					REVISIONE DI

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000022** revisioneDISTINTA N. **B2000022** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**

COMMESSA

POS. IMPIANTO **5N10 EX 1N14**

N. GRUPPI DA

1compilato da **Milesi**

COSTRUIRE

approvato da

peso unitario Kg

data **12.02.03**

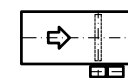
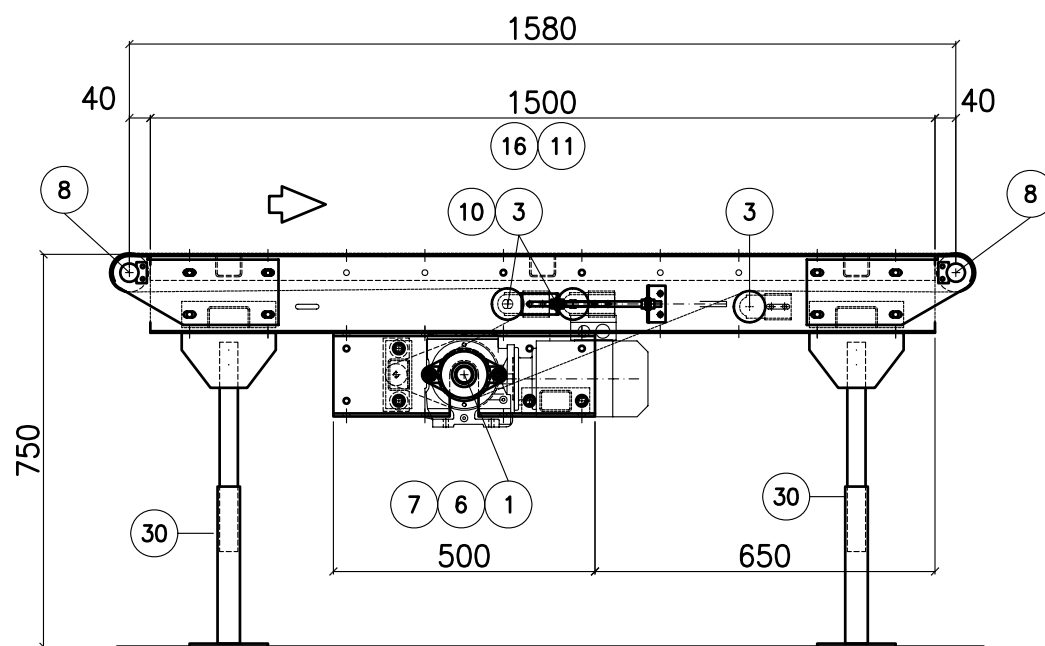
DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.1580

velocita' 40,2 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80N4 albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 10,80 giri in uscita na 128 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 270°					SEW		
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.3930 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100-42" (SEW SA47...) ESCLUSO TAMBURO	107.01.0024						DESTRO
7	1		TAMBURO COMANDO D 100 -42"	239.0119						
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						
11	2		LONGHERINA lg.1500	230.0050						
16	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.1500	230.0034						
22	2		TRAVERSA L1060	222.0075						
24	2		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	2		PIASTRINA	213.0032						
30	1		SOSTEGNO RP 17-25 L=1042 ESCLUSO DIAGONALI	13730						
31	1		SOSTEGNO RP 22-35 L=1042 ESCLUSO DIAGONALI	13730						
41	4		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		
42	4		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
43	4		Rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		
46	4		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		
48	8		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
49	4		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
50	4		Dado E UNI 5588				M10	6S		

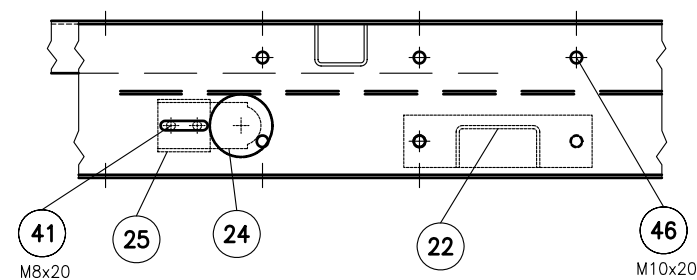
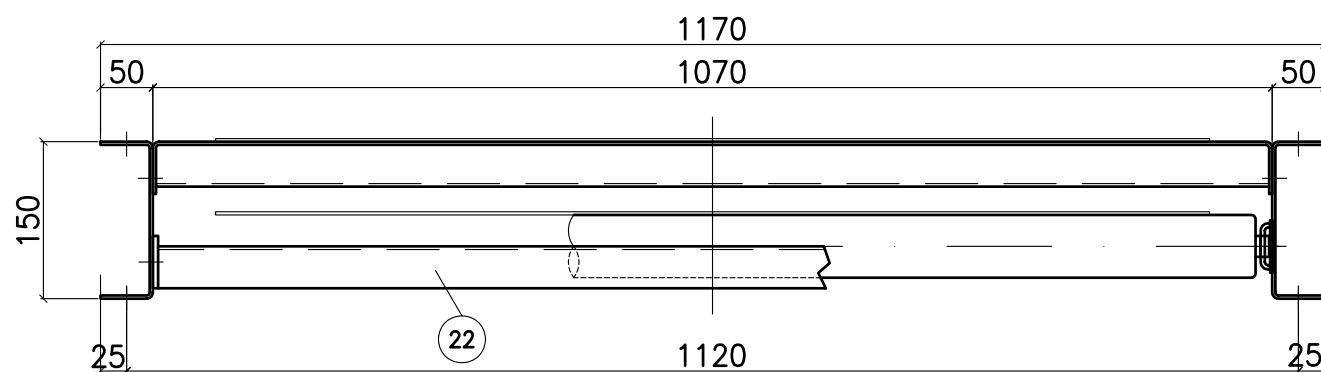


COMANDI DESTRI

$$\text{velocita}' = 128 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 40,2 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 705 + 65\sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 3930$$



POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE		N. PEZZI	2	PESO UNIT. Kg	TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1
DIS. Milesi		CONTR.	1:10	FILE N.	<input type="checkbox"/> F TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1
DATA 11-02-03	APPR. Pe	SCALA		PART N.	<input checked="" type="checkbox"/> M SUPERFICI LAVORATE
REVISIONI		MOD.N	FIRMA	DATA	<input checked="" type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE
					SMUSSI NON QUOTATI = 1x45°
					RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2
TRASTECHNICA <i>Rapiatan</i> [®] COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA					FORMATO
					A2
TRASP. A NASTRO largh.42" lg.1580					FOGLIO
5N11 EX 1N15 6N13 EX 2N16 REVISIONE					B2000023
					DI

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000023** revisioneDISTINTA N. **B2000023** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**

COMMESSA

POS. IMPIANTO **5N11 EX 1N15****6N13 EX 2N16**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**2**compilato da **Milesi**

approvato da

peso unitario Kg

data **12.02.03**

DENOMINAZIONE

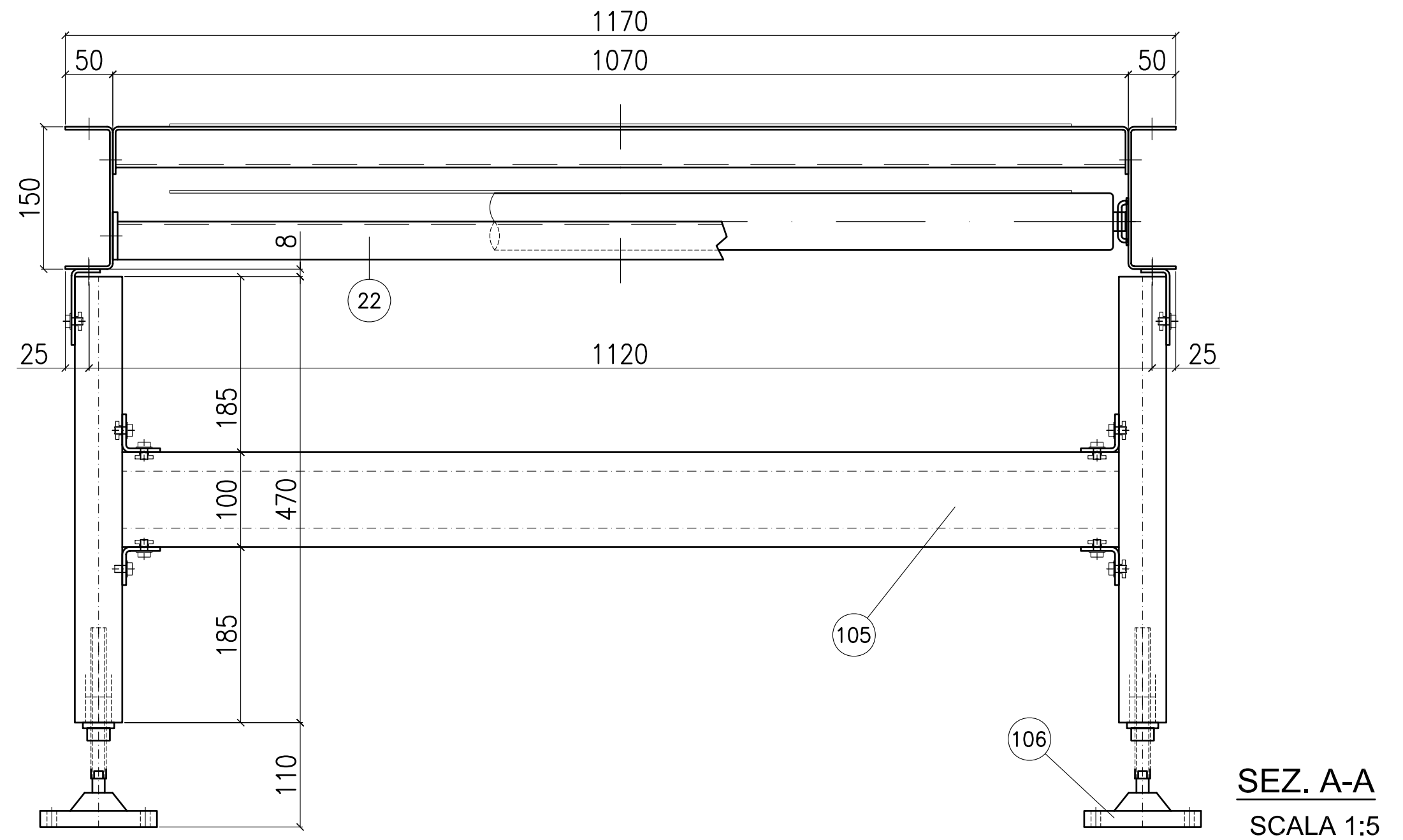
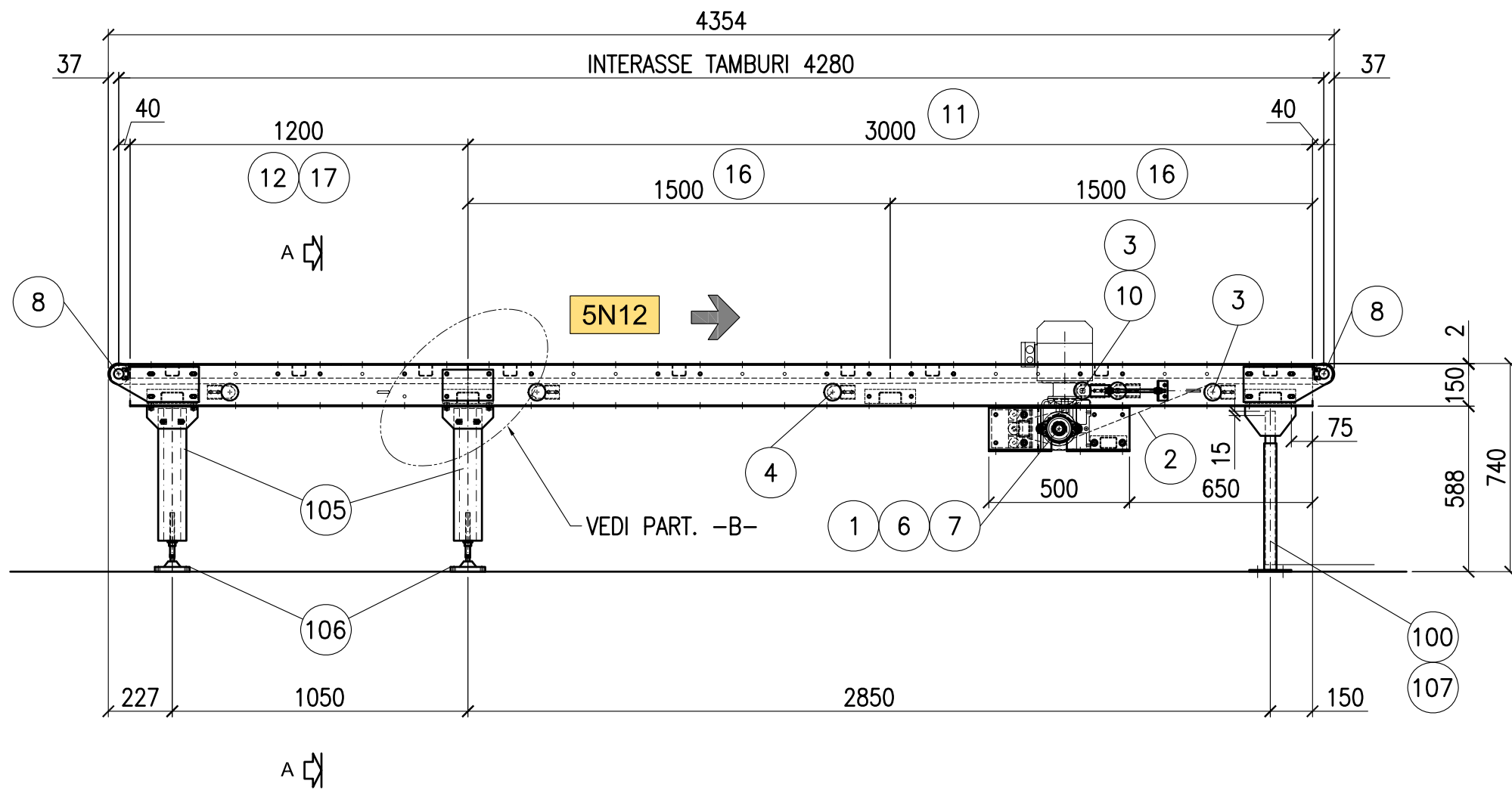
TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.1580

velocita' 40,2 m/1'

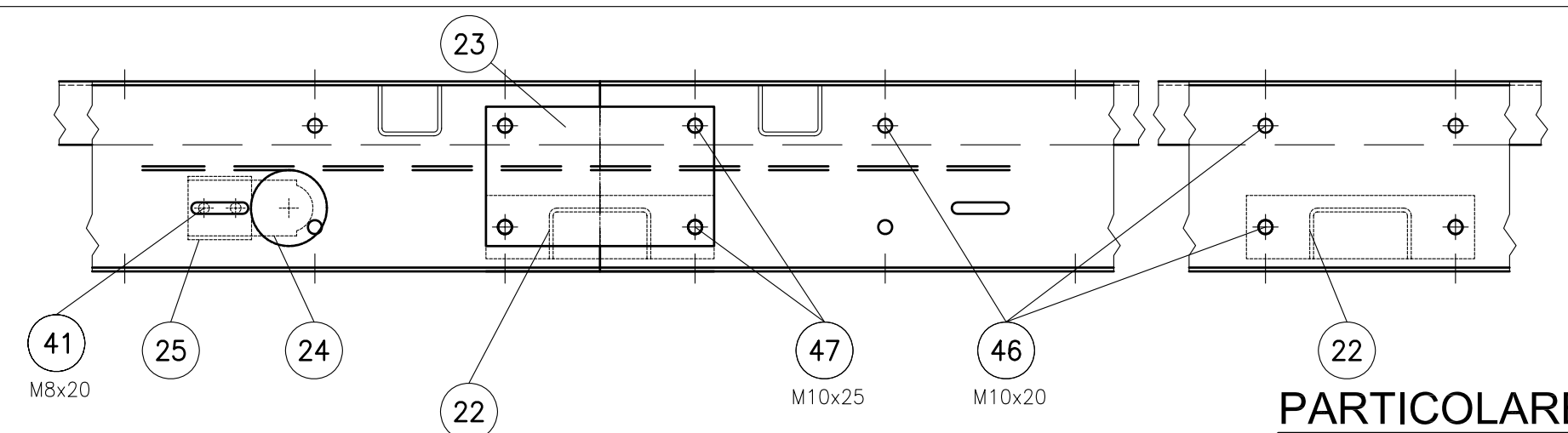
revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80N4 albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 10,80 giri in uscita na 128 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 270°					SEW		
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.3930 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100-42" (SEW SA47...) ESCLUSO TAMBURO	107.01.0024						DESTRO
7	1		TAMBURO COMANDO D 100 -42"	239.0119						
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						
11	2		LONGHERINA lg.1500	230.0050						
16	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.1500	230.0034						
22	2		TRAVERSA L1060	222.0075						
24	2		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	2		PIASTRINA	213.0032						
30	2		SOSTEGNO RP 17-25 L=1042 ESCLUSO DIAGONALI	13730						
41	4		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		
42	4		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
43	4		Rosetta elastica UNI 1751				D8/24	C72		
46	4		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		
48	8		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
49	4		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
50	4		Dado E. UNI 5588				M10	6S		

NUOVA CONFIGURAZIONE

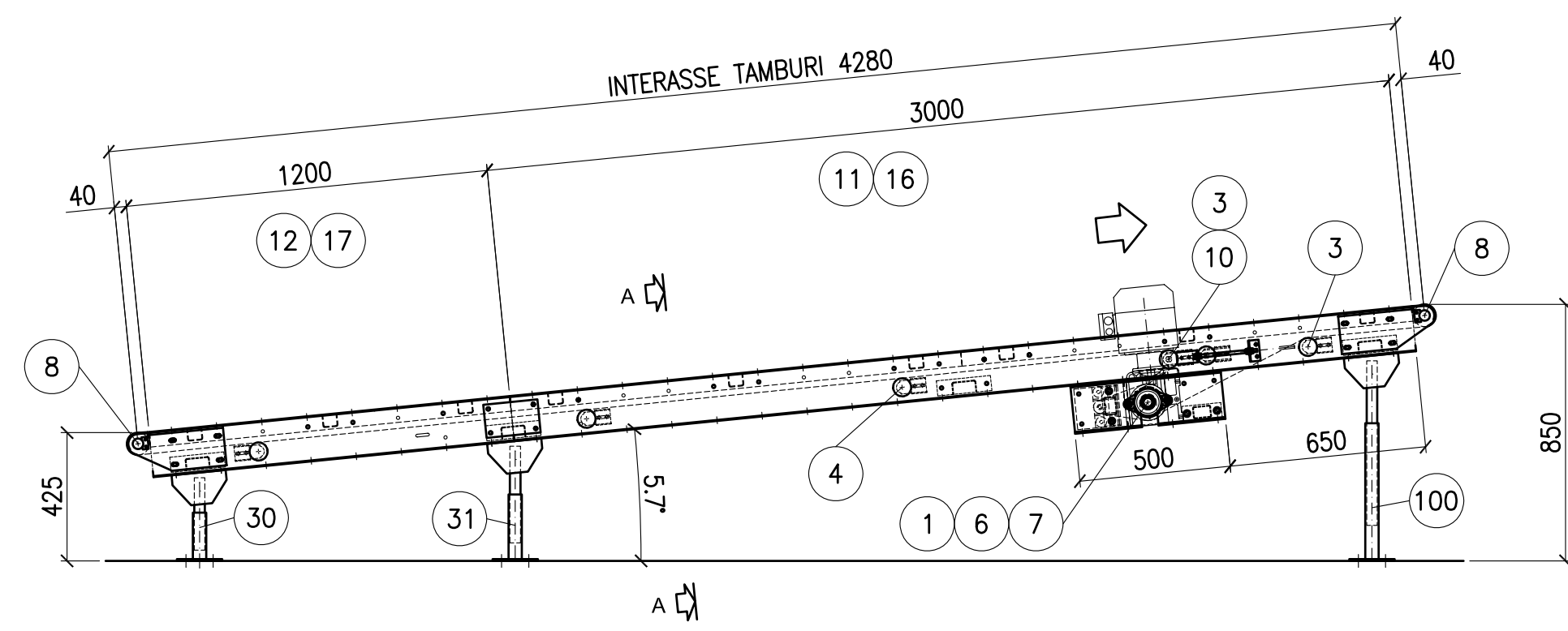


SEZ. A-A
SCALA 1:5



PARTICOLARE -B-
SCALA 1:5

CONFIGURAZIONE PREESISTENTE



$$\text{velocita}' = 99 \times \frac{120 \times 3,14}{1000} = 37.3 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 735 + 65 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 9360$$

5N12 - DESTRO

Ex. Co. 71/03 - Ex. B2000032

Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked)	1:20	N. pezzi (Q.ty) 1	Peso (Weight) Kg
Data (Date) 01/03/2011	Approvato (Approved) GM	Scala (Scale)		
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)



TRASPORTATORE A NASTRO
Interasse tamburi 4280 - Largh. 42"
MODIF. ESISTENTE (ex 3N2) 5N12

B2000432 Formato (Size) **A2**
Foglio (Sheet) **1** di (of) **1**
Revisione (Issue) **0**

QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECHNICA S.p.A. OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA. (THIS DRAWING IS PROPERTY OF TRASTECHNICA S.p.A. IT CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THE COMPANY)

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000432** revisioneDISTINTA N. **B2000432** revisione

DENOMINAZIONE

MODIFICA A TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.4150

velocita' 37,3 m/1'

COMANDO DESTRO

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

CLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **5N12 (ex 3N2 B2000032 Co.71/03)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE
peso unitario Kg**1**compilato da **FD**
approvato da **GM**
data **01.03.2011**

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA57T DT90L4 albero cavo D30 forma costr. M4 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 14,24 giri in uscita na 99 motore trifase Kw 1,5 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 90°					SEW		ESISTENTE
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.9360 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		ESISTENTE
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		ESISTENTE
4	3		Rullo tipo 307011 L1046					Dugom		ESISTENTE
5										
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100(120)-42" (SEW SA57...) ESCLUSO TAMBURO	107.01.0026						ESISTENTE DESTRO
7	1		TAMBURO COMANDO D 120 -42"	26250000020						ESISTENTE
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						ESISTENTE
9										
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						ESISTENTE
11	2		LONGHERINA lg.3000	230.0050						ESISTENTE
12	2		LONGHERINA lg.1200	230.0051						ESISTENTE
13										
14										
15										
16	2		PIANO DI SCORR. 42" lg.1500	230.0034						ESISTENTE
17	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.1200	230.0034						ESISTENTE
18										
19										
20										
21										
22	4		TRAVERSA L1060	222.0075						ESISTENTE

TRASTECNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000432** revisioneDISTINTA N. **B2000432** revisione

DENOMINAZIONE

MODIFICA A TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.4150

velocita' 37,3 m/1'

COMANDO DESTROCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **5N12 (ex 3N2 B2000032 Co.71/03)**

N. GRUPPI DA

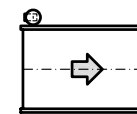
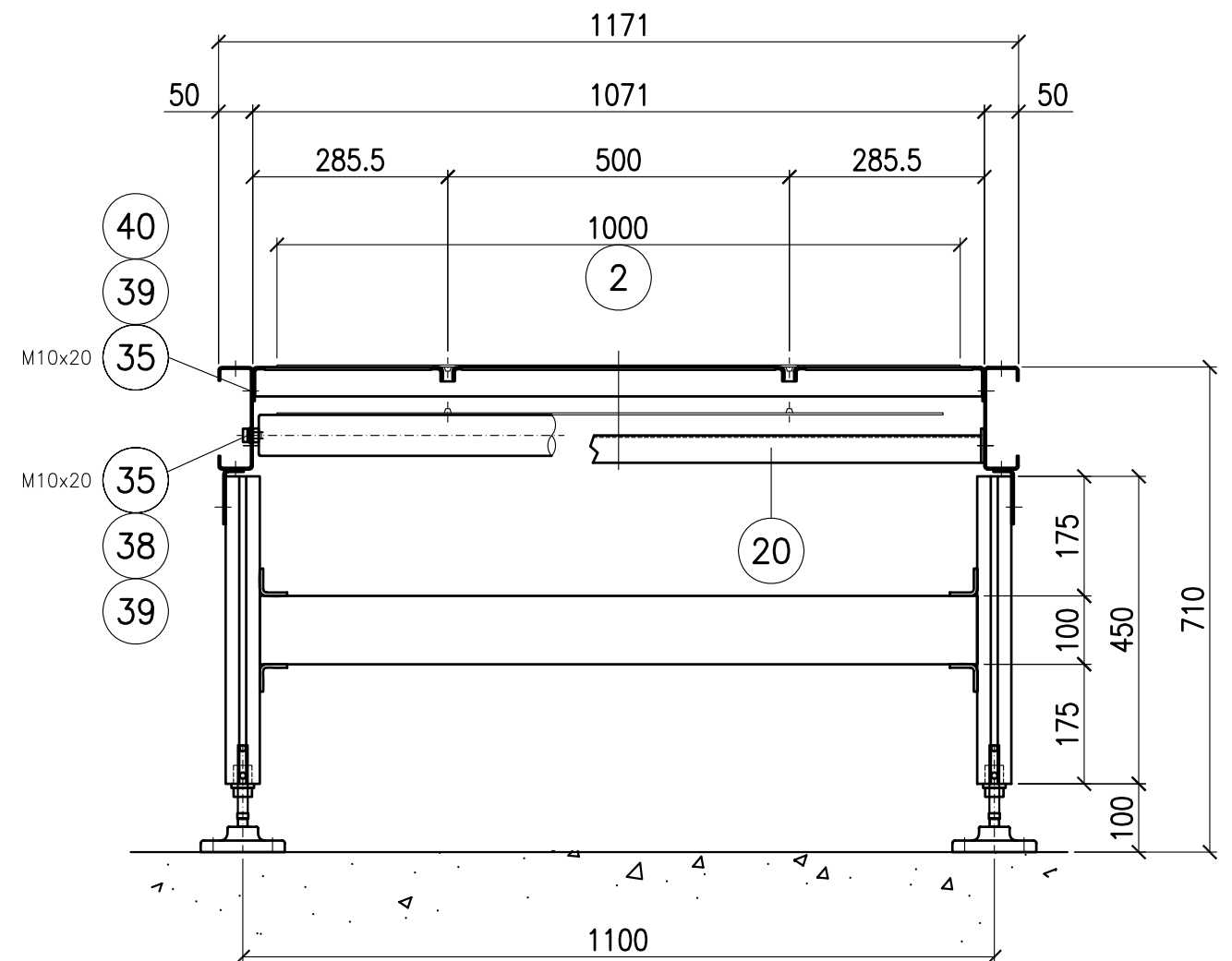
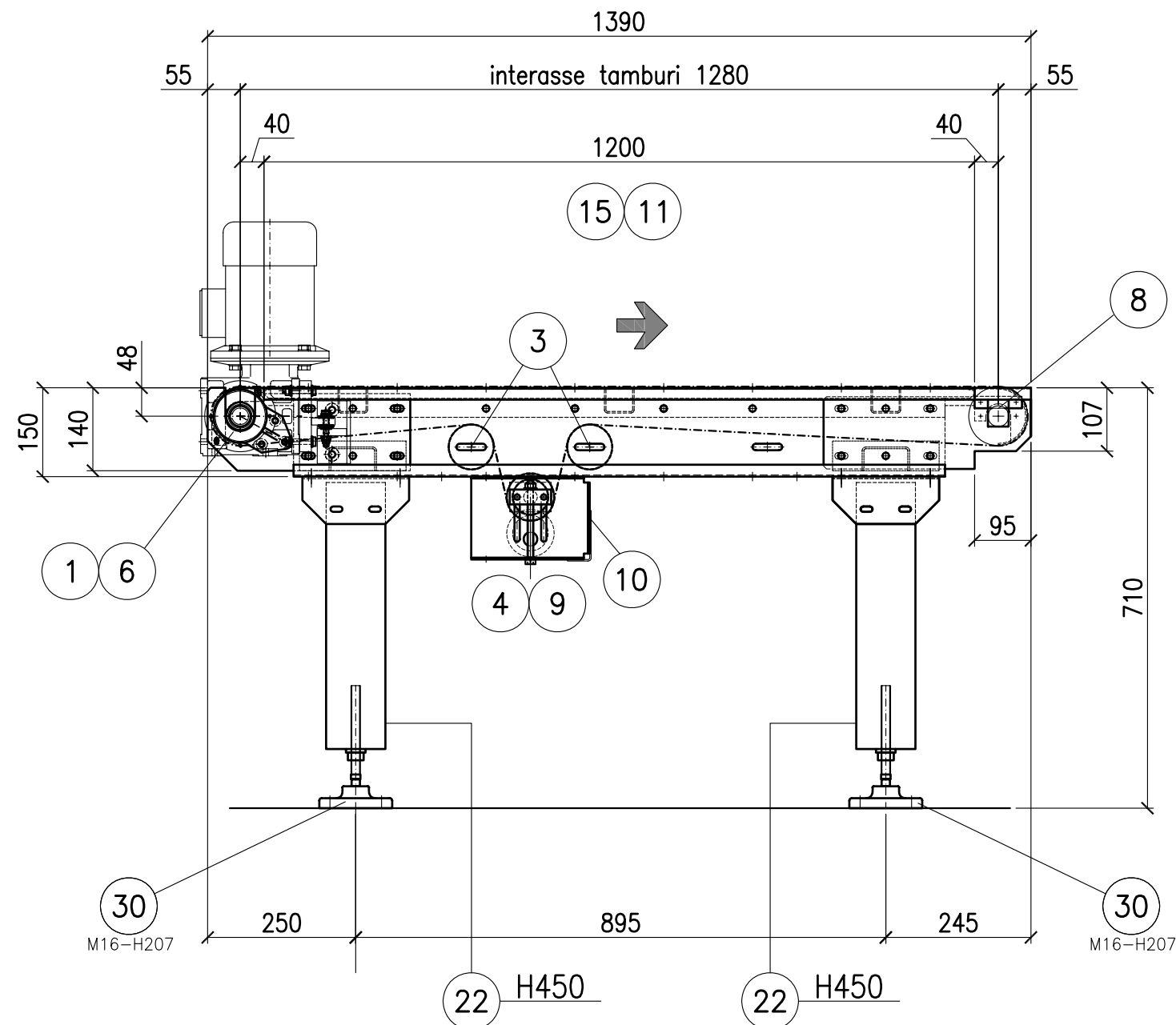
COSTRUIRE

peso unitario Kg

1compilato da **FD**approvato da **GM**data **01.03.2011**

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
23	2		PIASTRA DI GIUNZIONE	22546						ESISTENTE
24	8		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						ESISTENTE
25	8		PIASTRINA	213.0032						ESISTENTE
26										
27										
28										
29										
30	4		SOSTEGNO RP 10-13 L=1042	13730						ELIMINATO
31	4		SOSTEGNO RP 13-18 L=1042	13730						ELIMINATO
32										
33										
34										
35										
36										
37										
38										
39										
40										
41	16		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		ESISTENTE
42	16		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		ESISTENTE
43	16		Rosetta elastica UNI 1751				D8/24	C72		ESISTENTE
44										
45										
46	28		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		ESISTENTE
47	8		Vite TE UNI 7539				M10x25	8G		ESISTENTE
48	72		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		ESISTENTE
49	36		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		ESISTENTE
50	36		Dado E. UNI 5588				M10	6S		ESISTENTE



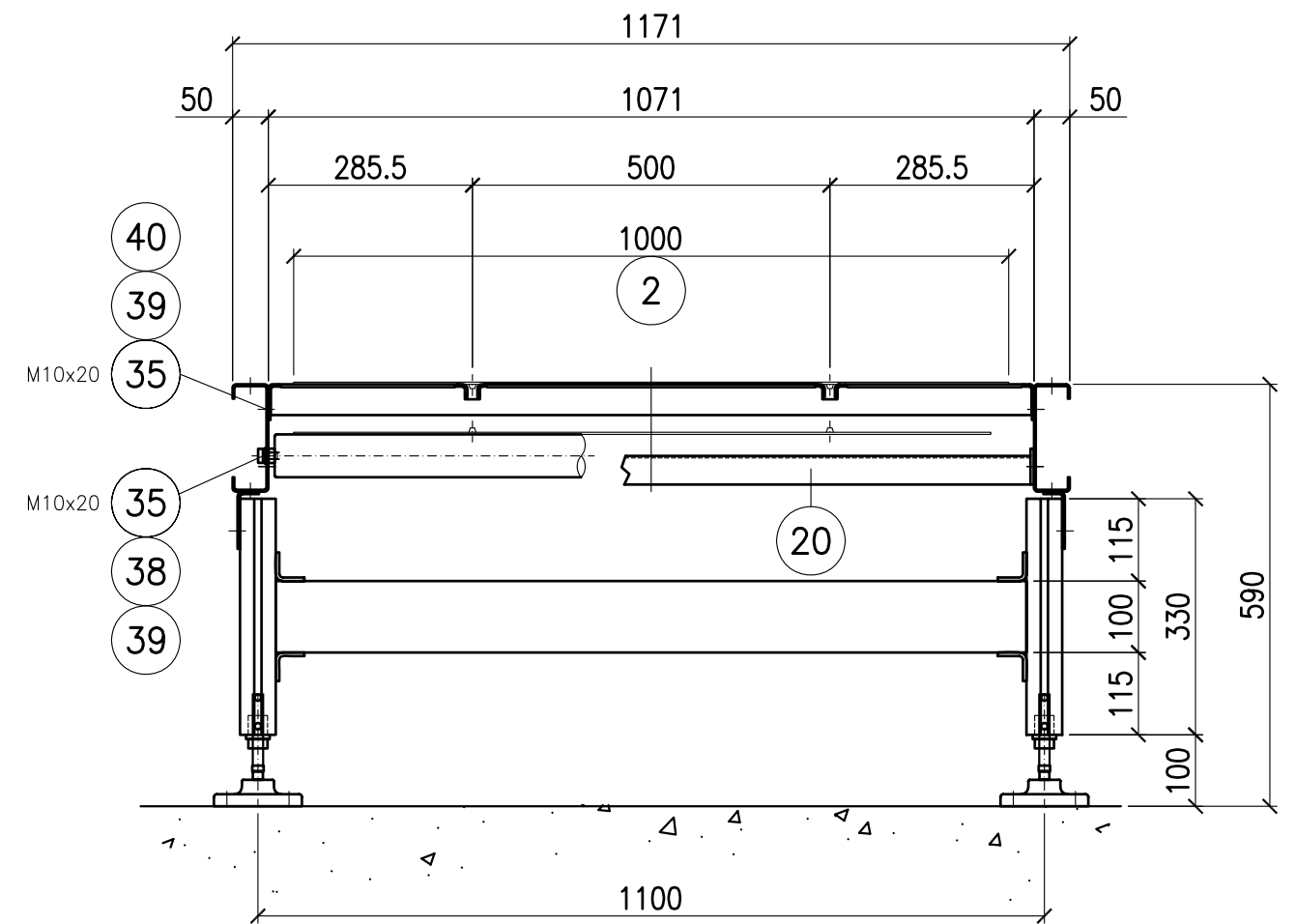
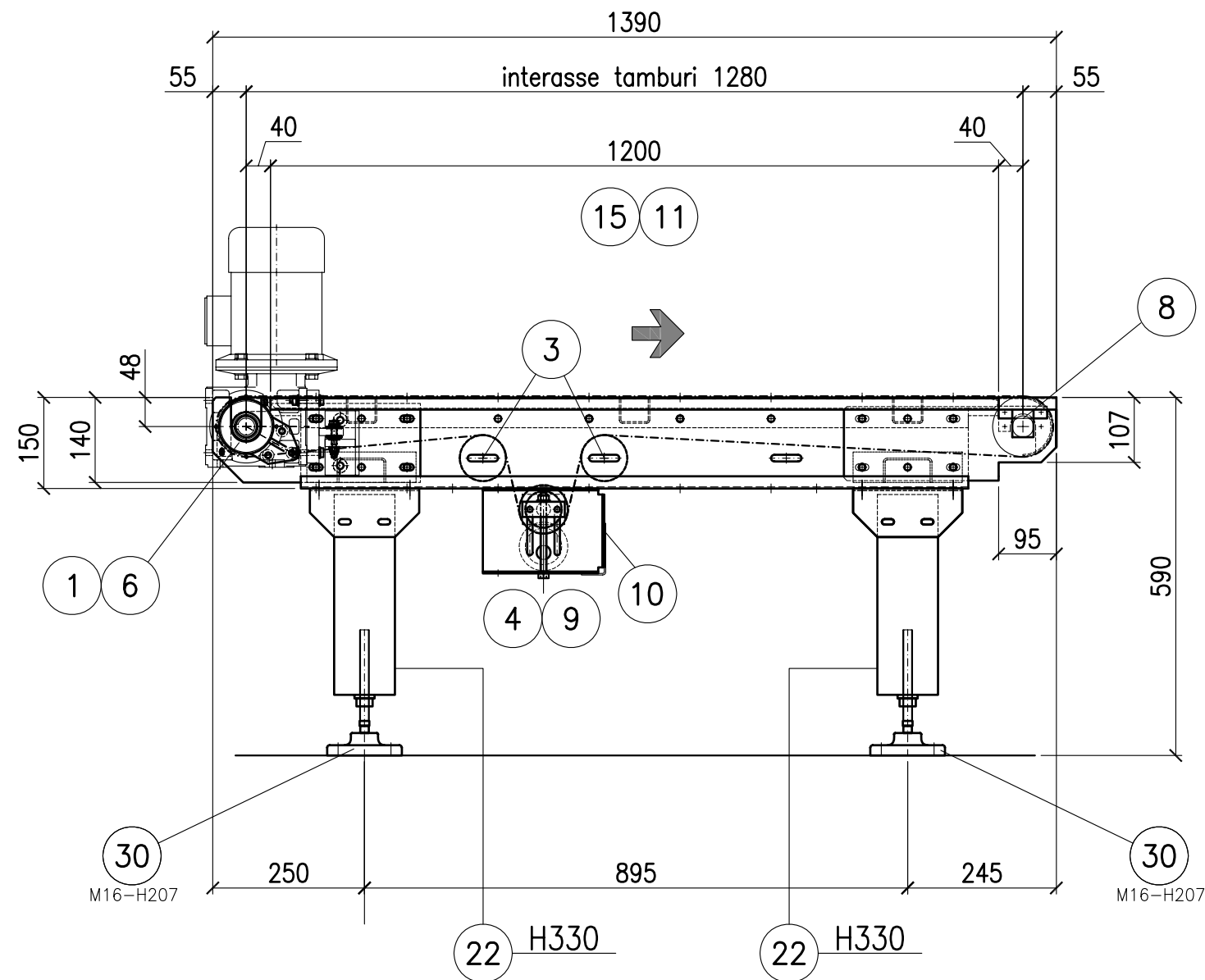
5N13 - POSIZIONE GRUPPO COMANDO

$$\text{velocita}' = 128 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 40.2 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 495 + 45~

SVILUPPO NASTRO = 3100

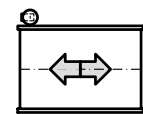
Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked)	1:10		N. pezzi (Q.ty)	Peso (Weight)	Kg
Data (Date) 18.02.2011	Approvato (Approved) GM	Scala (Scale)				
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	<p>TRASTECHNICA Soluzioni per aziende in movimento</p>	
TRASPORTATORE A NASTRO INTERASSE TAMBURI 1280 mm larghezza 42"				5N13		Formato (Size) A3 Foglio (Sheet) Di (Of)
Revisione (Issue)				B2100157		
<small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECHNICA S.p.A. OGNI RIPRODUZIONE E VIETATA (THIS DRAWING IS PROPERTY OF TRASTECHNICA S.p.A. IT CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THIS COMPANY)</small>						



$$\text{velocita}' = 128 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 40.2 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 495 + 45~

SVILUPPO NASTRO = 3100



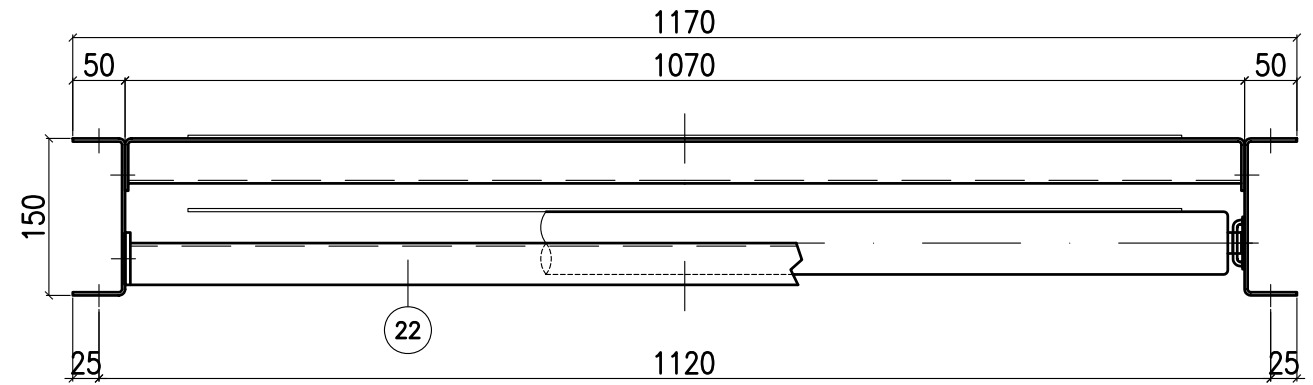
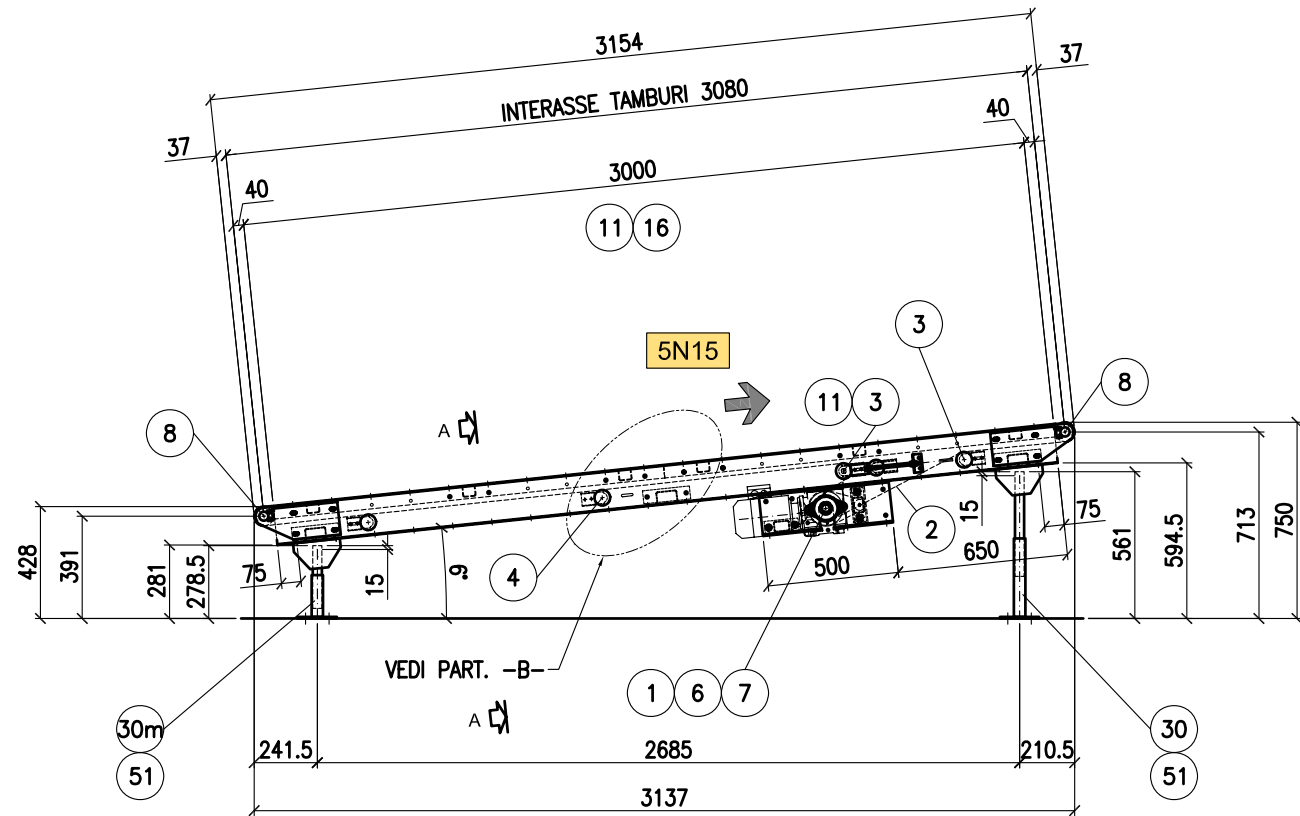
5N14 - POSIZIONE GRUPPO COMANDO

Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked) GM	1:10		N. pezzi (Q.ty)	Peso (Weight)	Kg
Data (Date) 18.02.2011	Approvato (Approved)	Scala (Scale)				
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	 TRASTECHNICA Soluzioni per aziende in movimento	
TRASPORTATORE A NASTRO INTERASSE TAMBURI 1280 mm larghezza 42"					B2100158 Formato (Size) A3 Foglio (Sheet) Di (Of)	
Revisione (Issue)					Di (Of)	

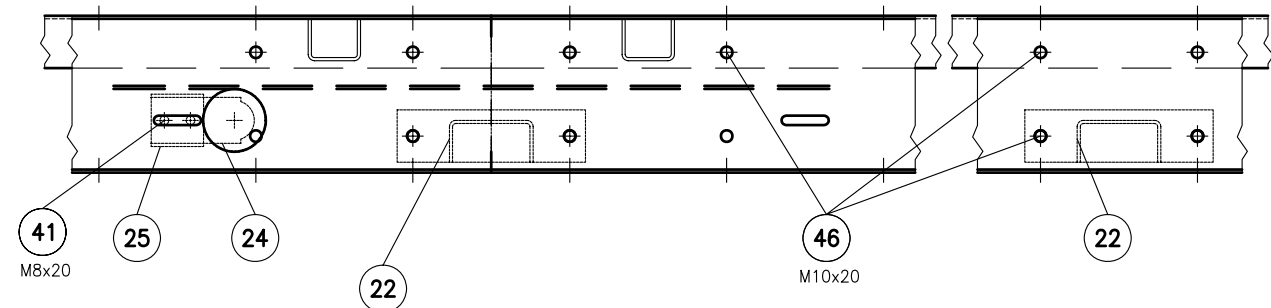
5N14

QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECHNICA S.p.A. OGNI RIPRODUZIONE E VIETATA (THIS DRAWING IS PROPERTY OF TRASTECHNICA S.p.A. IT CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THIS COMPANY)

NUOVA CONFIGURAZIONE

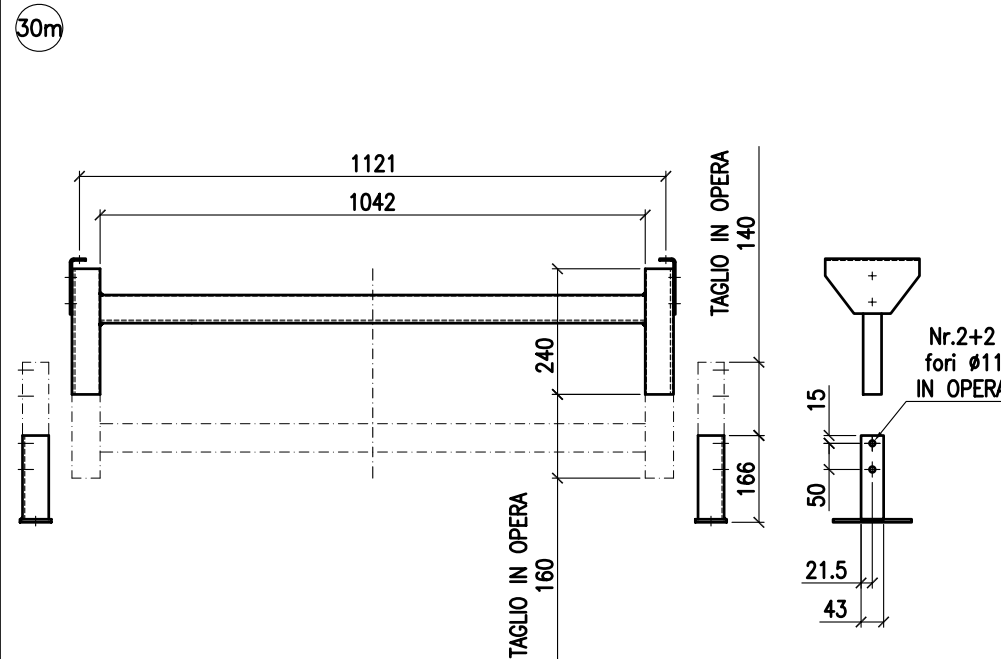
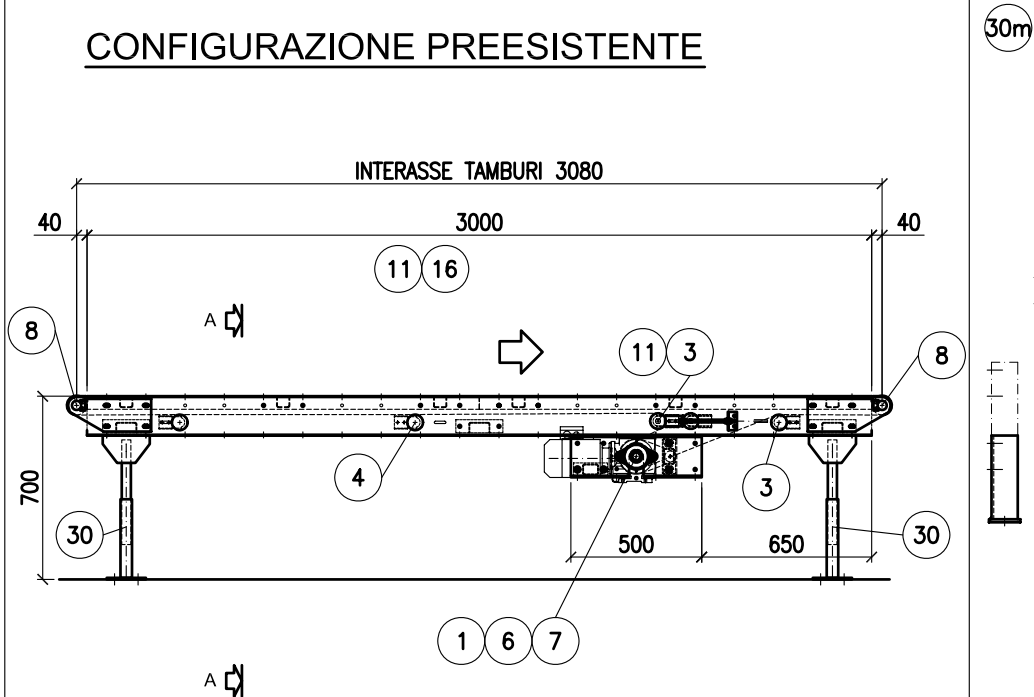


SEZ. A-A
SCALA 1:5



PARTICOLARE -B-
SCALA 1:5

CONFIGURAZIONE PREESISTENTE



SCALA 1:10

$$velocita' = 128 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 40.2 \text{ m/1'}$$

$$SVILUPPO \text{ NASTRO} = INTERASSE \times 2 + 705 + 65 \sim$$

$$SVILUPPO \text{ NASTRO} = 6930$$

5N15 - DESTRO

Ex. Co. 71/03 - Ex. B2000033

Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked)	1:20	N. pezzi (a.ly) 1	Peso (Weight) Kg
Data (Date) 01/03/2011	Approvato (Approved) GM	Scala (Scale)		
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)



TRASPORTATORE A NASTRO		Formato (Size) A2
Interasse tamburi 3080 - Largh. 42"		
MODIF. ESISTENTE (ex 3N3)		Foglio (Sheet) 1 di 01
5N15		Revisione (Issue) 0

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000433** revisioneDISTINTA N. **B2000433** revisione

DENOMINAZIONE

MODIFICA A TRASP. A NASTRO largh. 42" Ig.3080

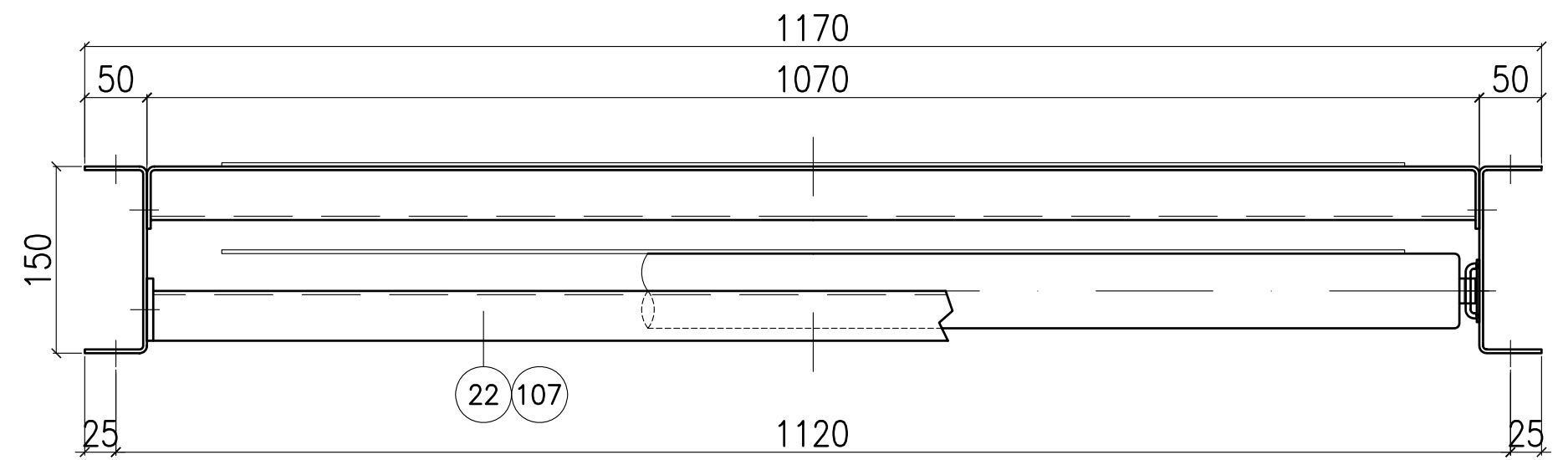
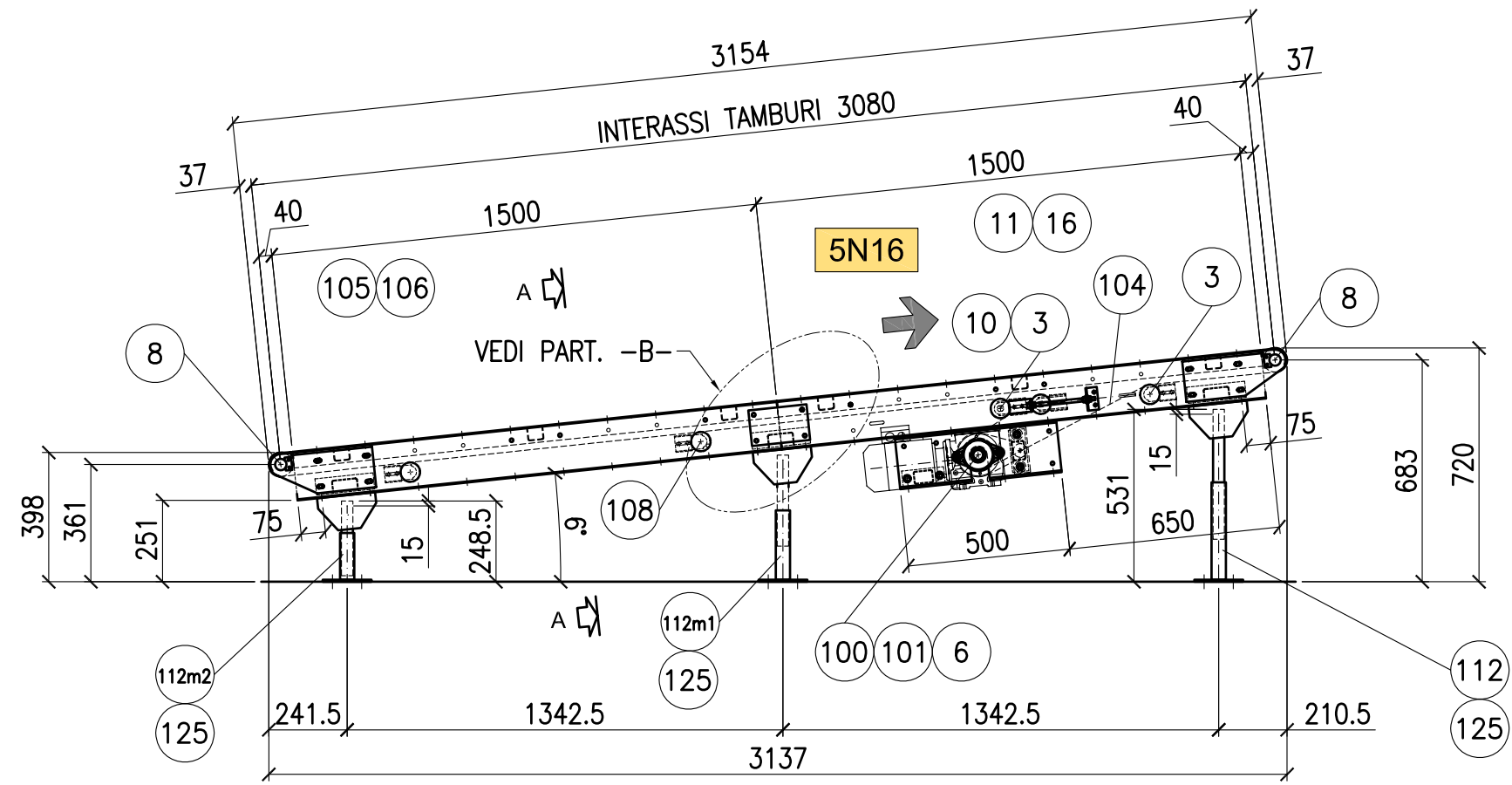
velocita' 40,2 m/1'

COMANDO DESTROCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **5N15 (ex 3N3 B2000033 Co.71/03)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE
peso unitario Kg**1**compilato da **FD**
approvato da **GM**
data **01.03.2011**

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

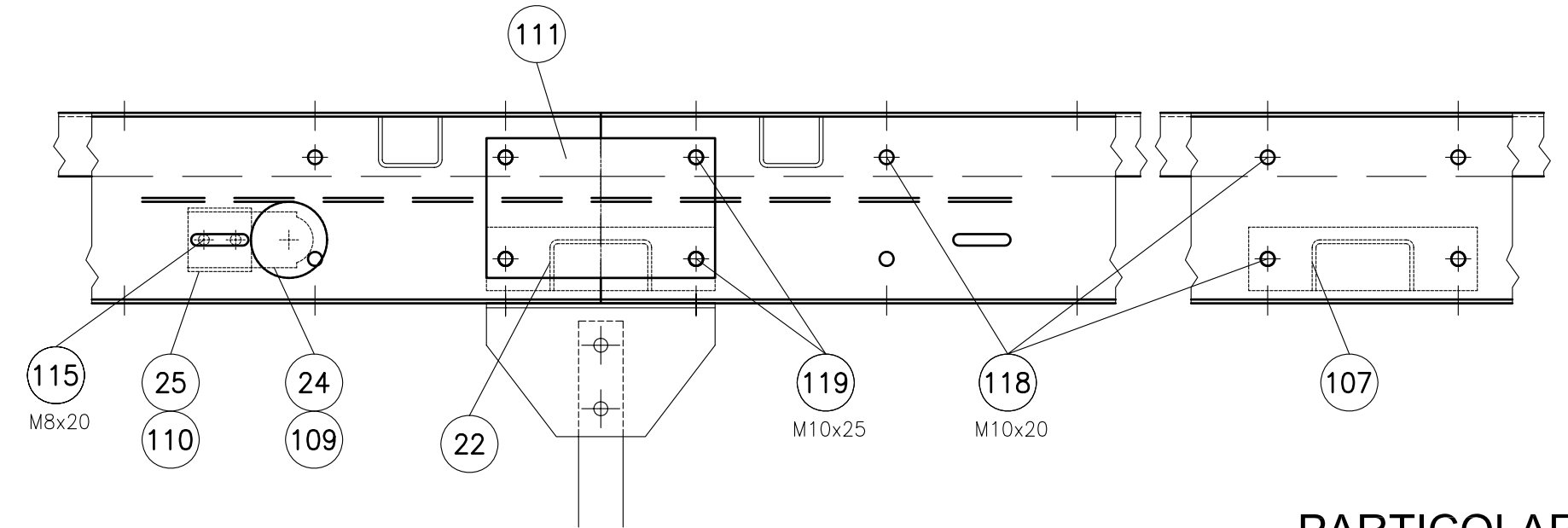
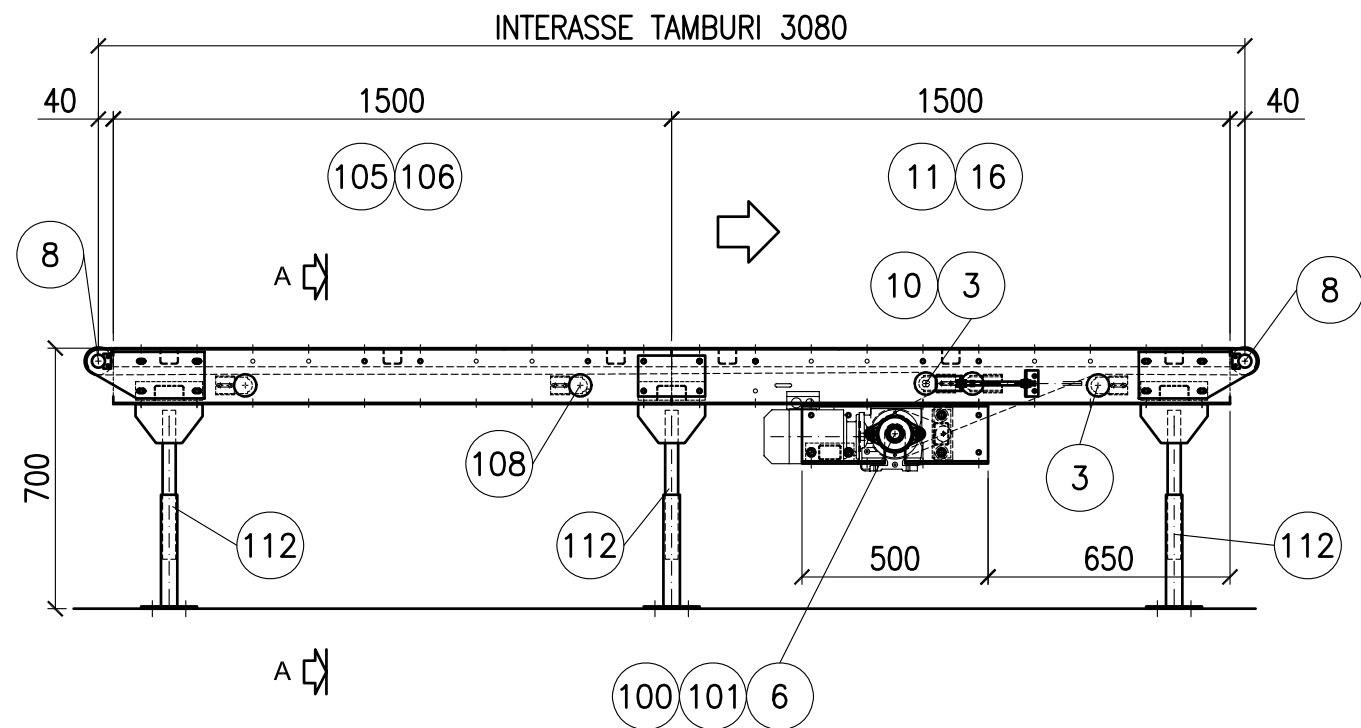
POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
24	6		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						ESISTENTE
25	6		PIASTRINA	213.0032						ESISTENTE
26										
27										
28										
29										
30	1		SOSTEGNO RP 17-25 L=1042	13730						ESISTENTE
30	4		SOSTEGNO RP 17-25 L=1042	13730						DA MODIF.
30m	1		SOSTEGNO RP 17-25 L=1042 (vedi dis. B2000433)	13730						MODIFICATO
31										
32										
33										
34										
35										
36										
37										
38										
39										
40										
41	12		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		ESISTENTE
42	12		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		ESISTENTE
43	12		Rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		ESISTENTE
44										
45										
46	20		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		ESISTENTE
47										
48	40		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		ESISTENTE
49	20		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		ESISTENTE
50	20		Dado E UNI 5588				M10	6S		ESISTENTE

NUOVA CONFIGURAZIONE



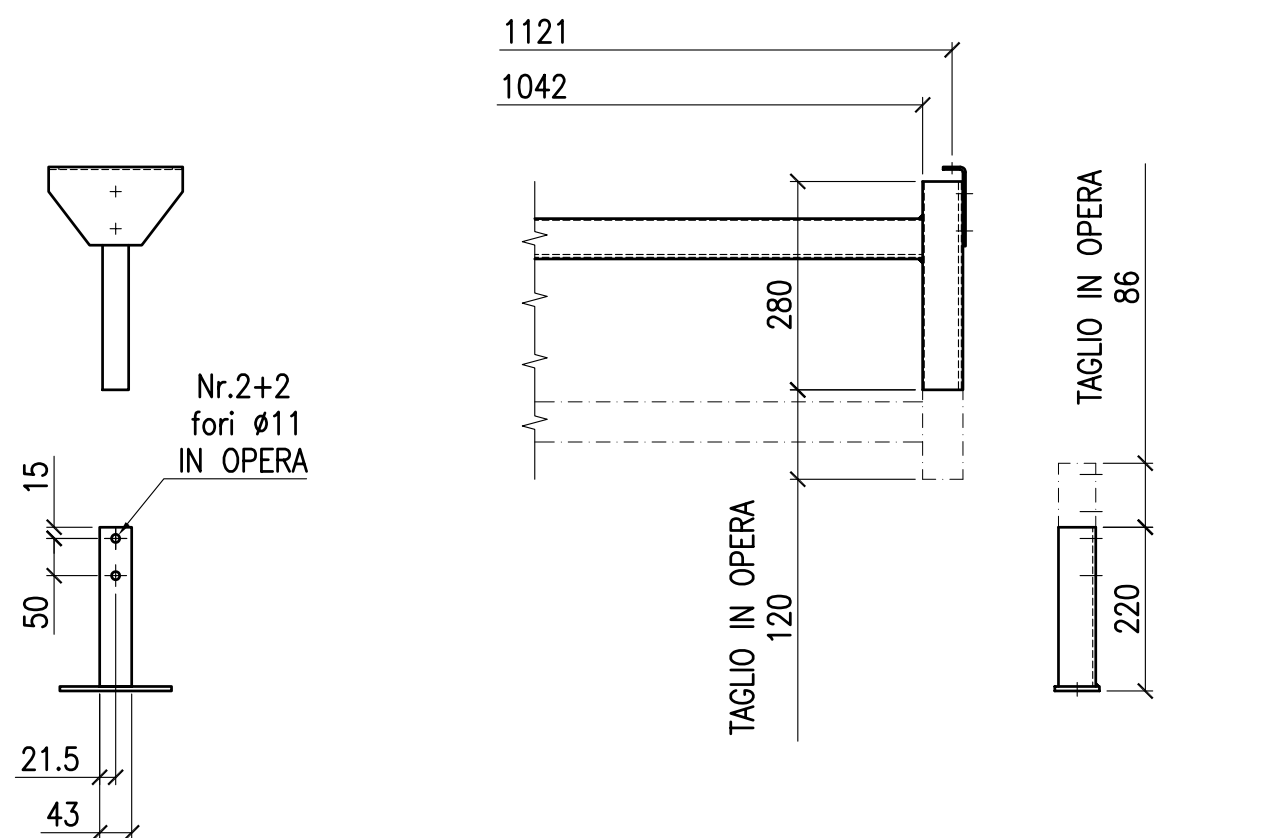
SEZ. A-A
SCALA 1:5

CONFIGURAZIONE PREESISTENTE



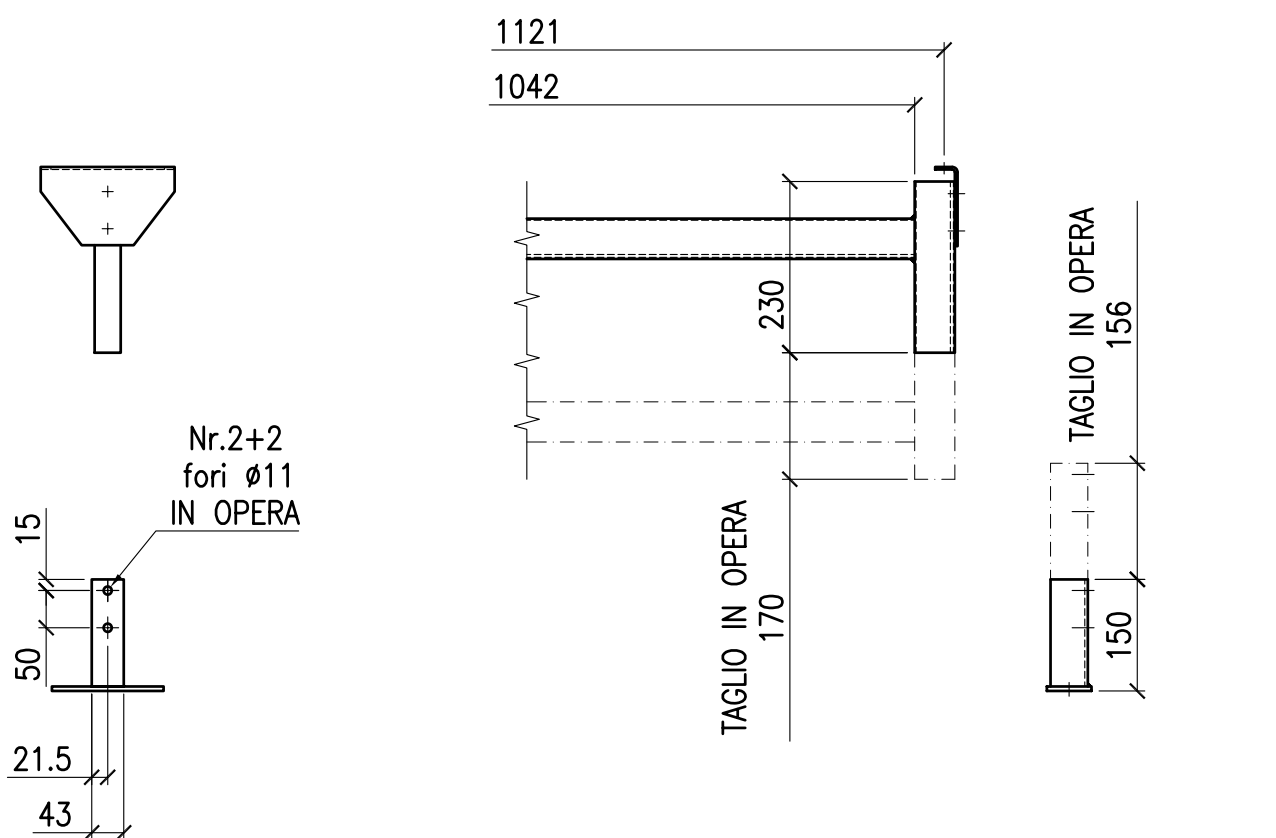
PARTICOLARE -B-
SCALA 1:5

112m1



SCALA 1:10

112m2

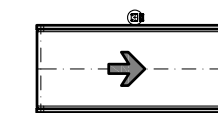


SCALA 1:10

$$\text{velocita}' = 128 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 40.2 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 705 + 65~

SVILUPPO NASTRO = 6930



5N16 - SINISTRO

Ex. Co. 71/03 - Ex. B2000031

Disegnato (Drawn) Data (Date) 01/03/2011	FD	Controllato (Checked) Approvato (Approved) GM	1:20 Scala (Scale)	N. pezzi (Q.ty) 1	Peso (Weight) Kg
Revisone (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	
TRASTECHNICA Soluzioni per aziende in movimento					
TRASPORTATORE A NASTRO Interasse tamburi 3080 - Largh. 42" MODIF. ESISTENTE (ex 3N1)				B2000434 Revisione (Issue) 0	
<small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECHNICA S.p.A. - OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA. (THIS DRAWING IS PROPERTY OF TRASTECHNICA S.p.A. - IT CANT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THE COMPANY)</small>					

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)

DISEGNO N. **B2000434** revisione

DISTINTA N. **B2000434** revisione

DENOMINAZIONE

MODIFICA A TRASP. A NASTRO largh. 42" Ig.3080

velocita' 40,2 m/1'

COMANDO SINISTRO

CLIENTE **Aerop. di Olbia**

COMMESSA **C11-013**

POS. IMPIANTO **5N16 (ex 3N1 B2000031 Co.71/03)**

N. GRUPPI DA

1

compilato da **FD**

COSTRUIRE

approvato da **GM**

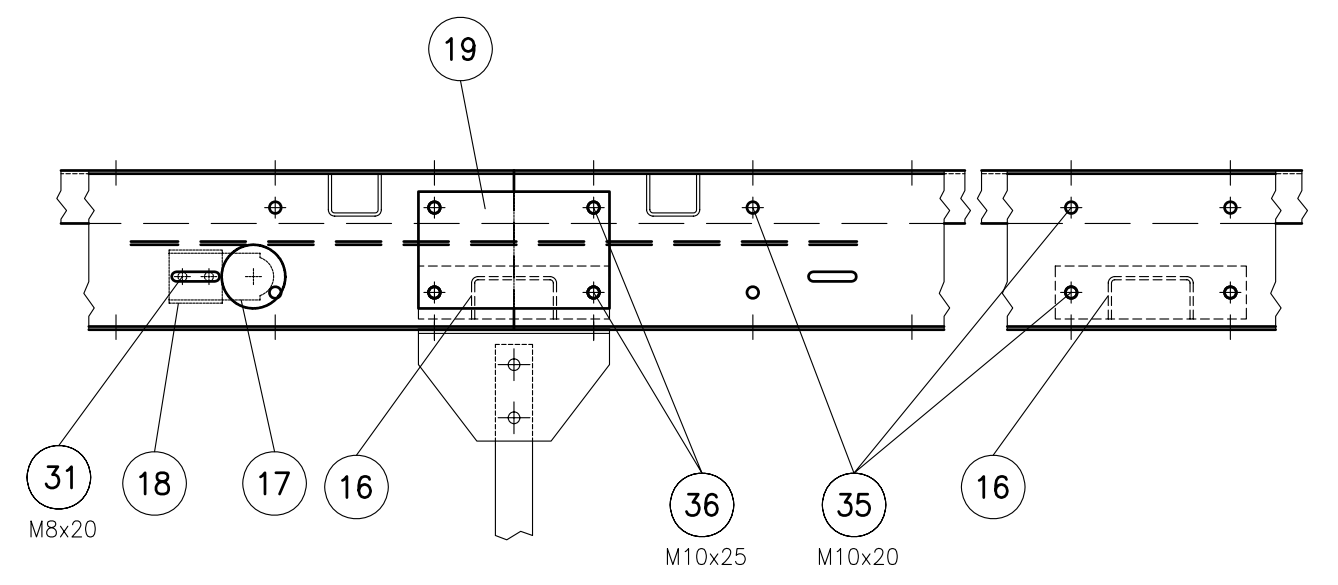
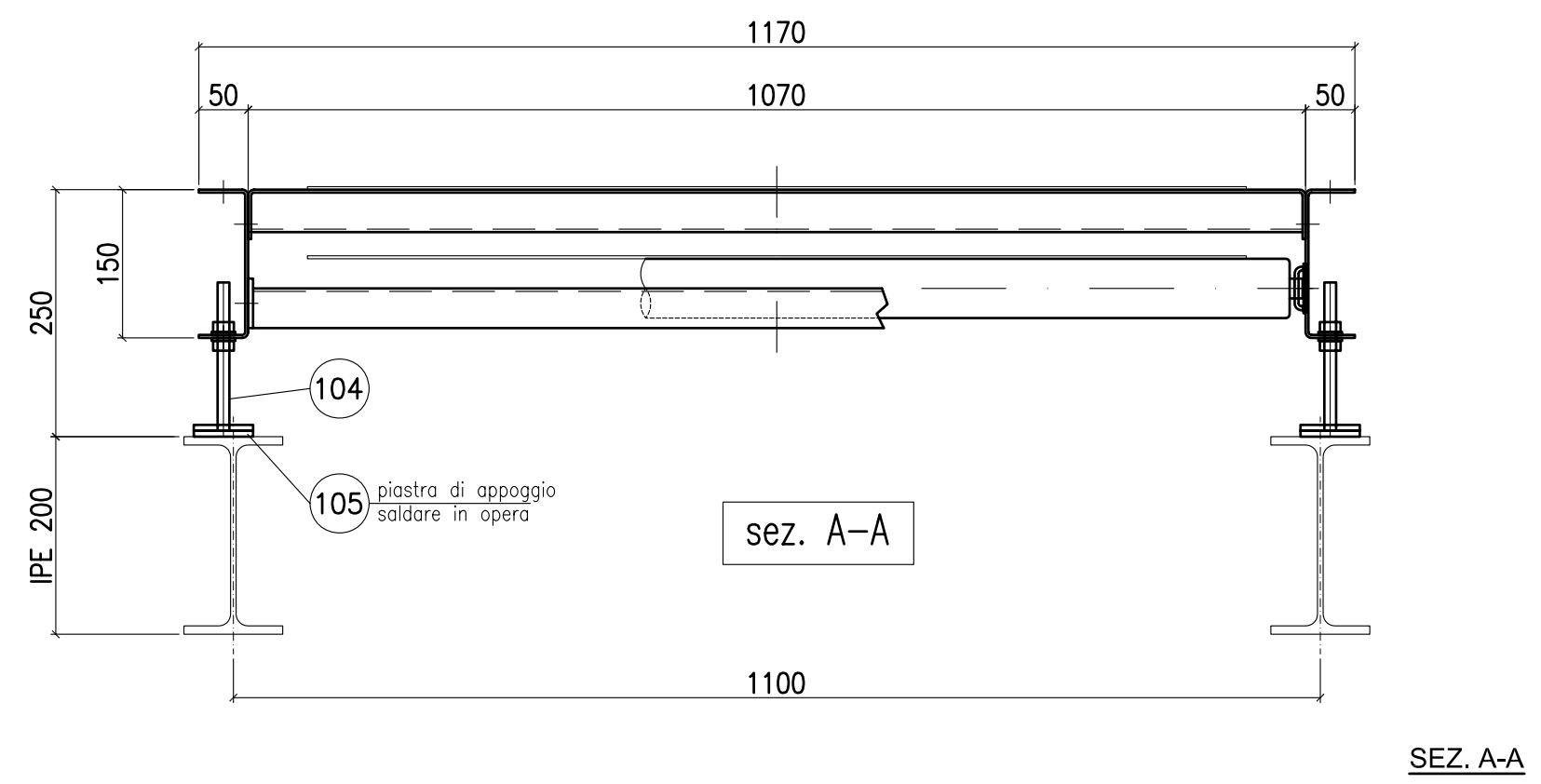
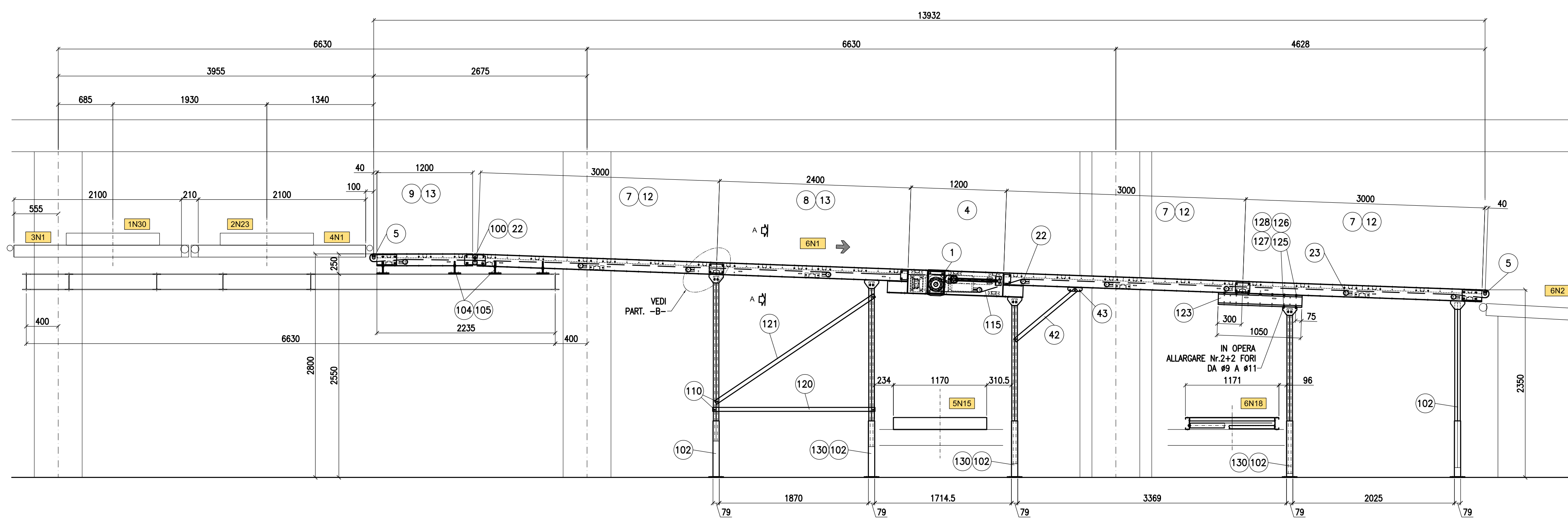
peso unitario Kg

data **01.03.2011**

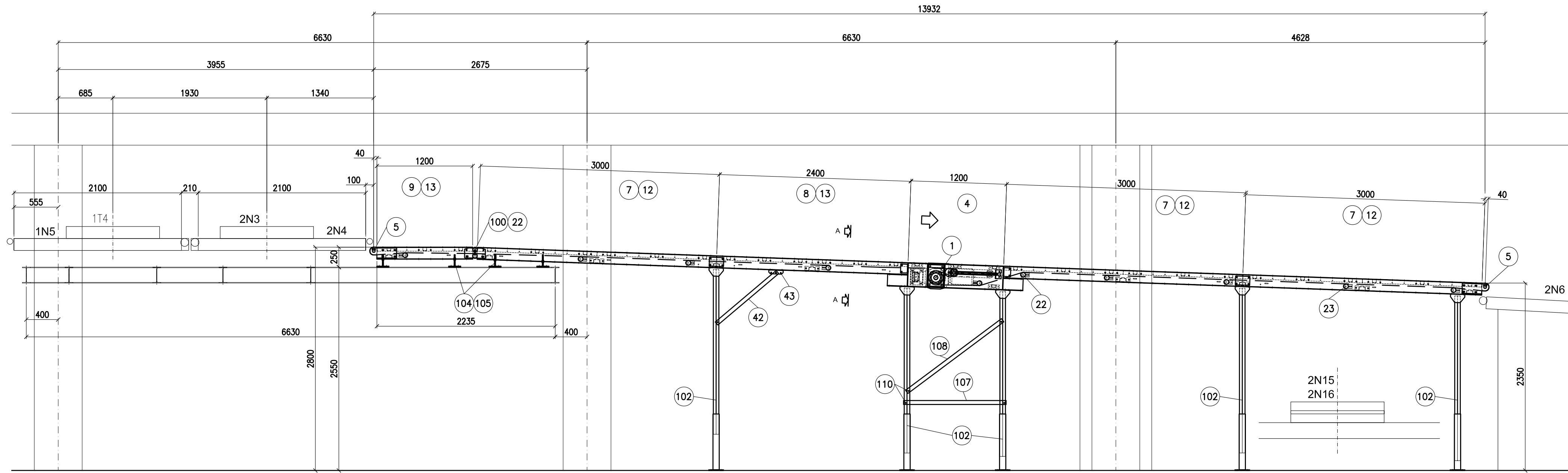
	revisioni	mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

124									
125	12		Ancorante 2 BOSSONG " BRB11 M8						NUOVO

NUOVA CONFIGURAZIONE



CONFIGURAZIONE PREESISTENTE



$$velocita' = 48 \times \frac{180 \times 3,14}{1000} = 27,1 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 1000 + 315 + 105 =
SVILUPPO NASTRO = 29300

6N1 - SINISTRO

Ex. Co. 71/03 - Ex. B2000025

Disegnato	FD	Controlato	GM	1:25	Scale	1	Forma	1
Data	01/03/2011	Approvato						
Revisore	(Issue)	Aut. N. (Numero)	Forma (No)	Data (Data)				



TRASPORTATORE A NASTRO
 Ig.13940 - Largh. 42"
 MODIF. ESISTENTE (ex 2N5)

B2000435 A1
 Revisione (Issue) 0
 1 su 1

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000435** revisioneDISTINTA N. **B2000435** revisione

DENOMINAZIONE

MODIFICA A TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.13940

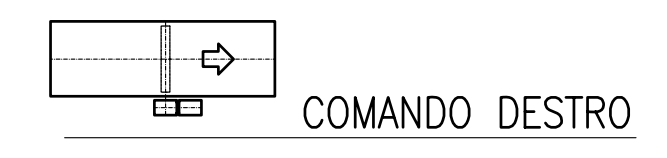
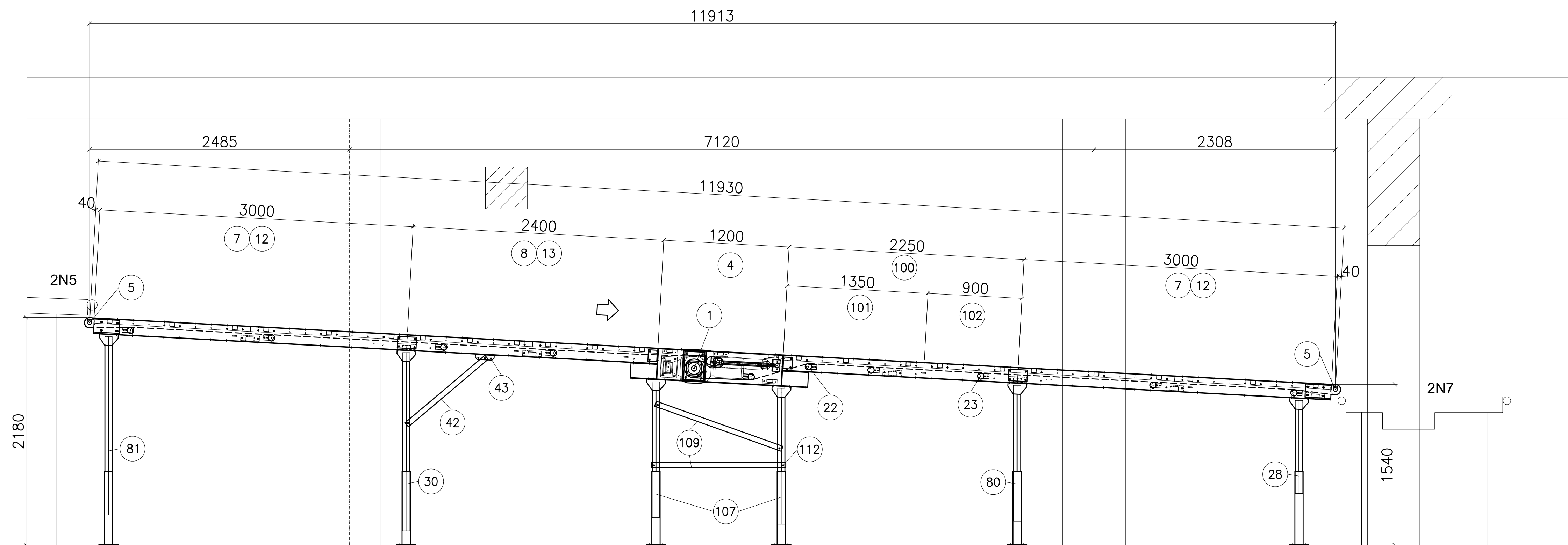
velocita' 27,1 m/1'

COMANDO SINISTRO

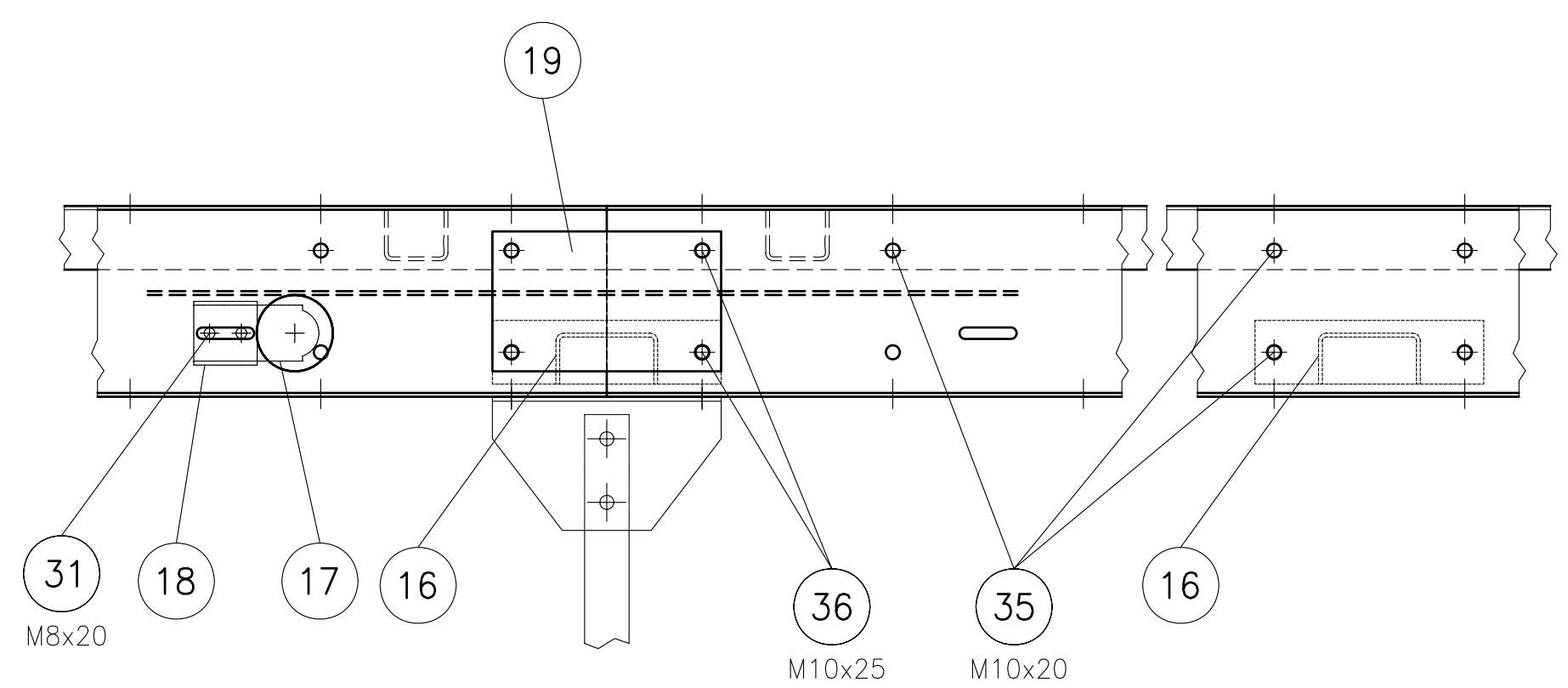
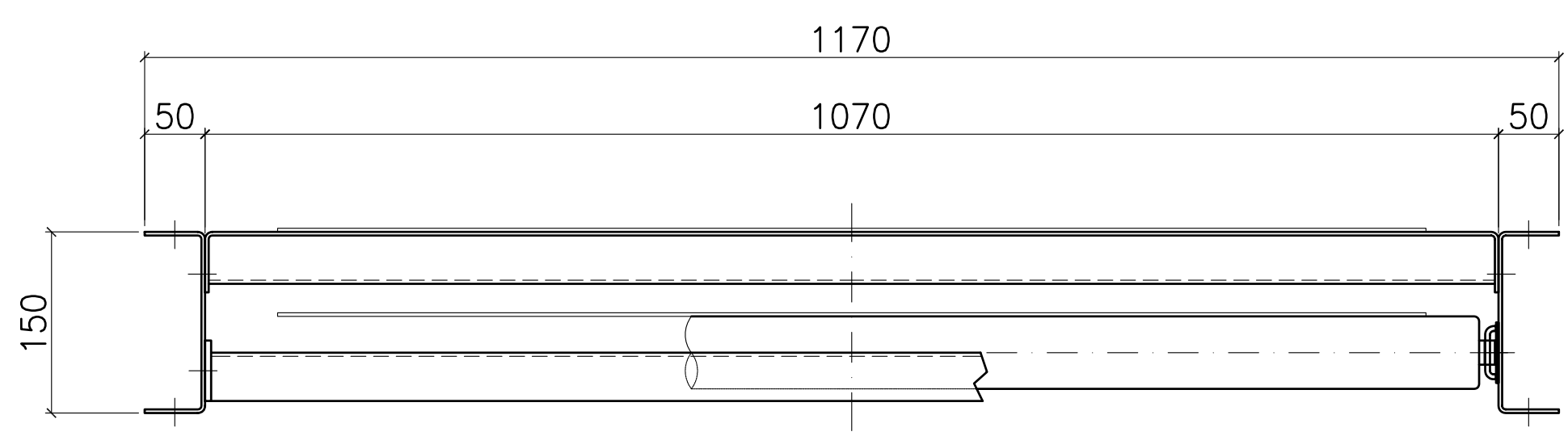
revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

CLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **6N1 (ex 2N5 B2000025 Co.71/03)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE
peso unitario Kg**1**compilato da FD
approvato da GM
data 01.03.2011

35	100		vite TE UNI 5739 M10x20						ESISTENTE
36	20		vite TE UNI 5739 M10x25						ESISTENTE
37	120		rosetta piana UNI 1734 D10						ESISTENTE
38	120		rosetta elastica UNI 1751						ESISTENTE
39	120		dado E UNI 5588 M10						ESISTENTE
40	2		dado RP semplice						ESISTENTE
41									
42	2		traversa L1000 A960	222.0101					ESISTENTE
43	2		squadretta	213.0043					ESISTENTE
44									
45									
46									
47									
48									
49									
50									
100	1		snodo fisso (0°-15°)	107.05.0001					ESISTENTE
101									
102	5		SOSTEGNO RP 83-103 L1042 ESCLUSO DIAG.	13758					ESISTENTE
103									
104	8		PIEDINO M12 L150	221.21.017					ESISTENTE
105	8		PIASTRA D'APPOGGIO	221.21.021					ESISTENTE
106									
107	2		TRAVERSA L1285 A1235	222.0104					ELIMINATO
108	2		TRAVERSA L1500 A1450	222.0104					ELIMINATO
109									
110	12		Vite TE UNI 7539			M10x30	8G		ESISTENTE
111	12		Rosetta piana UNI 6592			D10	R40		ESISTENTE



VEDI NOTE SU DISTINTA BASE PER PARTICOLARI ESISTENTI DA UTILIZZARE



$$velocita' = 48 \times \frac{180 \times 3,14}{1000} = 27,1 \text{ m/1'}$$

$$SVILUPPO \text{ NASTRO} = INTERASSE \times 2 + 1000 + 315 + 105 \sim$$

$$SVILUPPO \text{ NASTRO} = 25280$$

POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
	TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE	N. PEZZI	1	PESO UNIT. Kg	TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1
DIS. AB	CONTR.	1:25	FILE N.		<input type="checkbox"/> F SUPERFICI LAVORATE <input type="checkbox"/> M SUPERFICI GREZZE <input type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE SMUSSI NON QUOTATI = 1x45° RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2
DATA 19-2-03	APPR. Pe	SCALA	PART N.		
REVISIONI	MOD.N	FIRMA	DATA		
TRASTECCNICA					FORMATO
<i>Rapiatan</i>					A1
COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA					FOGLIO
QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECCNICA					B2000026
OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA					DI
TRASP. A NASTRO largh.42" lg.11930					
6N2 EX 2N6					
PRG/GA 07/05/02					

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000026** revisioneDISTINTA N. **B2000026** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**

COMMESSA

POS. IMPIANTO **6N2 EX 2N6**

N. GRUPPI DA

1compilato da **AB**

COSTRUIRE

approvato da

peso unitario Kg

data **19-2-03**

DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.11930

velocita' 27,1 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

PARTICOLARI ESISTENTI EX TRASP. 2T4 dis. 107.0212 Co. 0962-00

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		motorid. SA67T DT90L4 alb. cavo D 45 i=29,63 na=48 forma costr. M1 motore trifase 1,5 Kw 4 poli v230/400 Hz50 morsett. 270°					SEW		
2	1		nastro TP100/2/VM 950x25400 giunzione VAT3					Trasmeccanica		ELIMINATO
4	1		gruppo com.centro.D 180 (SEW SA67..) 42" DESTRO	107.01.0029						
5	2		testata rinvio D 100-42"	107.02.0014						
7	4		longherina lg.3000	230.0051						
8	2		longherina lg.2400	230.0051						
9	2		longherina lg.1200	230.0051						ELIMINATO
10	2		longherina lg.1050	230.0051						ELIMINATO
12	4		piano di scorr.lg.1500-42"	230.0034						
13	3		piano di scorr.lg.1200-42"	230.0034						1 ELIMINATO
14	1		piano di scorr.lg.1050-42"	230.0034						ELIMINATO
15	1		snodo fisso (14°-26°)	107.05.0002						ELIMINATO
16	8		traversa L=1060	222.0075						2 ELIMINATE
17	16		supporto per rullo	220.0001						2 ELIMINATE
18	16		piastrina	213.0032						2 ELIMINATE
19	4		piastra di giunzione	22546 A4						
22	3		rullo 309015 L1046					Dugom		
23	7		rullo 307011 L1046					Dugom		
24	3		sostegno L=1042 H=180	221.02.049						ELIMINATO
25	1		sostegno L=1042 H=120	221.02.049						ELIMINATO
26	8		piastra di appoggio	221.21.021						ELIMINATO
27	1		sostegno RP33-52 con L1042	13730						ELIMINATO
28	2		sostegno RP36-56 con L1042	13757						1 ELIMINATO
30	1		sostegno RP68-89 con L1042	13758						
31	32		vite TE UNI 5739 M8x20	13730						

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000026** revisioneDISTINTA N. **B2000026** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**

COMMESSA

POS. IMPIANTO **6N2 EX 2N6**

N. GRUPPI DA

1compilato da **AB**

COSTRUIRE

approvato da

peso unitario Kg

data **19-2-03**

DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.11930

velocita' 27,1 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

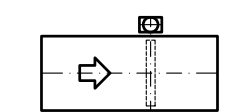
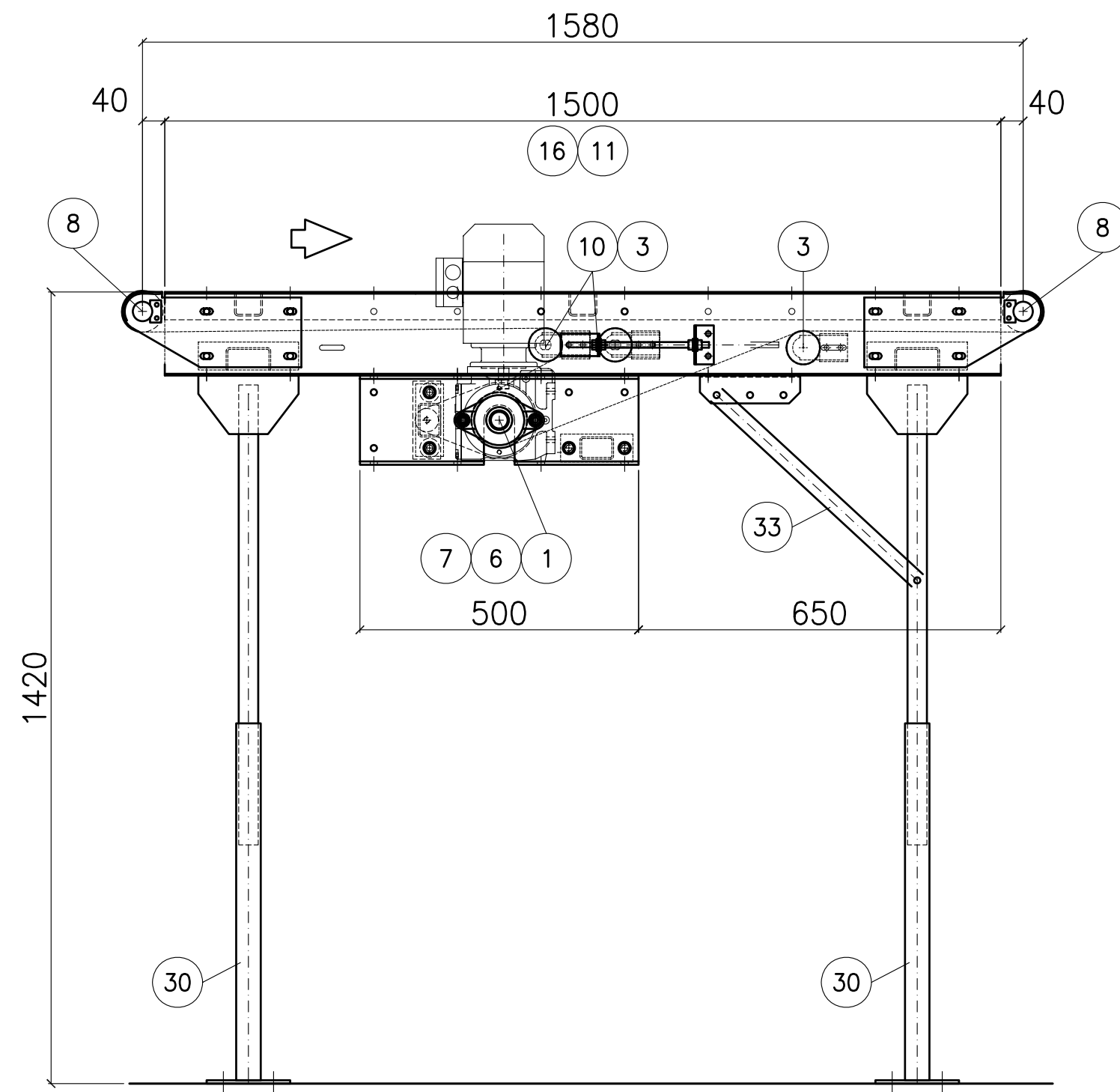
32	32		rosetta piana UNI 6593 D8/24						
33	32		rosetta elastica UNI 1751 D8						
35	90		vite TE UNI 5739 M10x20						
36	20		vite TE UNI 5739 M10x25						
37	110		rosetta piana UNI 1734 D10						
38	110		rosetta elastica UNI 1751						
39	110		dado E UNI 5588 M10						
40	2		dado RP semplice						
42	2		traversa L1000 A960	222,0101		M8x20	8G		
43	2		squadretta	213,0043		D8/24	R40		

PARTICOLARI ESISTENTI EX TRASP. 1T5 dis. 107.0207 Co. 0962-00

80	1		sostegno RP52-72 con L1042	13757					
81	1		sostegno RP68-89 con L1042	13758					

PARTICOLARI DI NUOVA FORNITURA

100	2		longherina lg.2250	230.0051					
101	1		piano di scorr.lg.1350-42"	230.0034					
102	1		piano di scorr.lg.900-42"	230.0034					
103	2		traversa L=1060	222.0075					
104	6		supporto per rullo	220.0001					
105	6		piastrina	213.0032					
107	2		SOSTEGNO RP 52-72 L1042 ESCLUSO DIAG.	13757					
109	4		TRAVERSA L1285 A1235	222.0101					
112	12		Vite TE UNI 7539			M10x30	8G		
113	12		Rosetta piana UNI 6592			D10	R40		
114	12		Rosetta elastica UNI 1751			D10	C72		
115	12		Dado RP semplice			M10	6S		
117	1		nastro TP100/2/VM 950x25280 giunzione VAT3				Trasmeccanica		

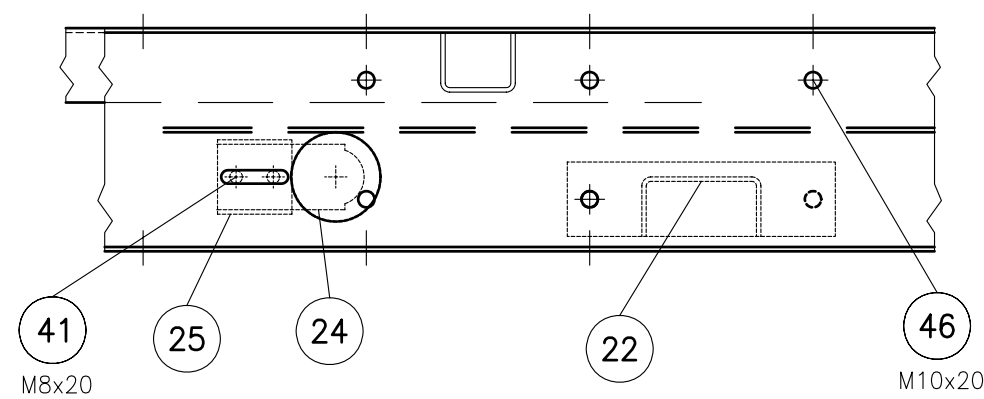
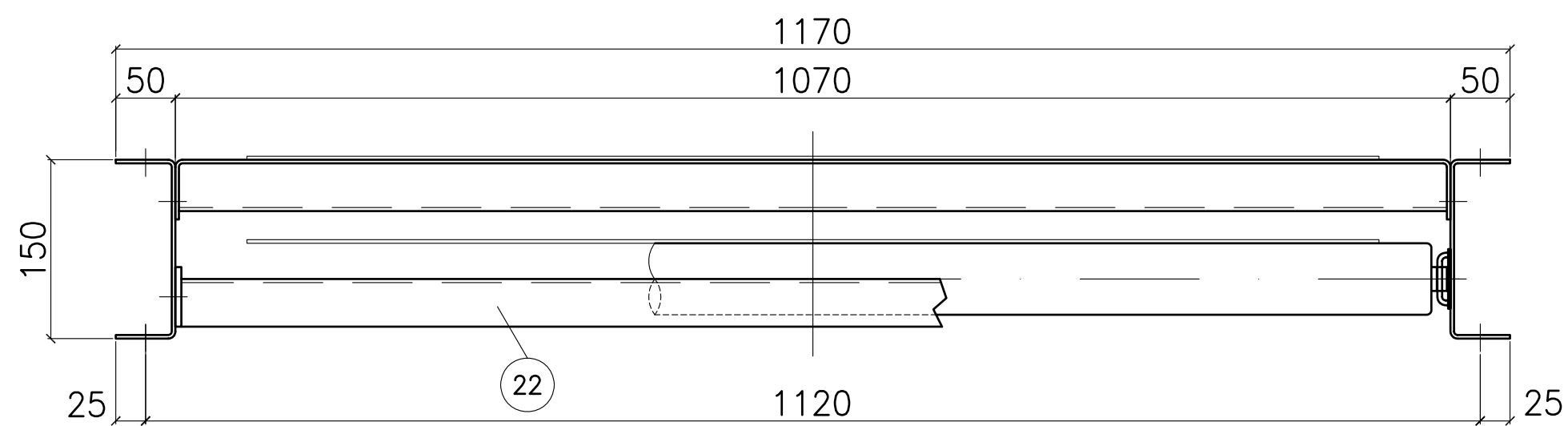


COMANDO SINISTRO

$$\text{velocita}' = 84 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 26,4 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 705 + 65 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 3930$$



POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE		N. PEZZI	1	PESO UNIT.	Kg
DIS. AB		CONTR.	1:10	FILE N.	
DATA 17-2-03		APPR. Pe	SCALA	PART N.	
REVISIONI		MOD.N	FIRMA	DATA	
<p>TRASTECHNICA <i>Rapistan</i>[®] COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA</p> <p>TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1 <input type="checkbox"/> F SUPERFICI LAVORATE <input checked="" type="checkbox"/> M SUPERFICI GREZZE <input checked="" type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE SMUSSI NON QUOTATI = 1x45' RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2</p>					FORMATO A2
					FOGLIO DI
TRASP. A NASTRO largh.42" lg.1580					REVISIONE
6N3 EX 2N7					

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000027** revisioneDISTINTA N. **B2000027** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**

COMMESSA

POS. IMPIANTO **6N3 EX 2N7**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**1**compilato da **AB**

approvato da

peso unitario Kg

data **17-2-03**

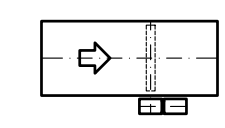
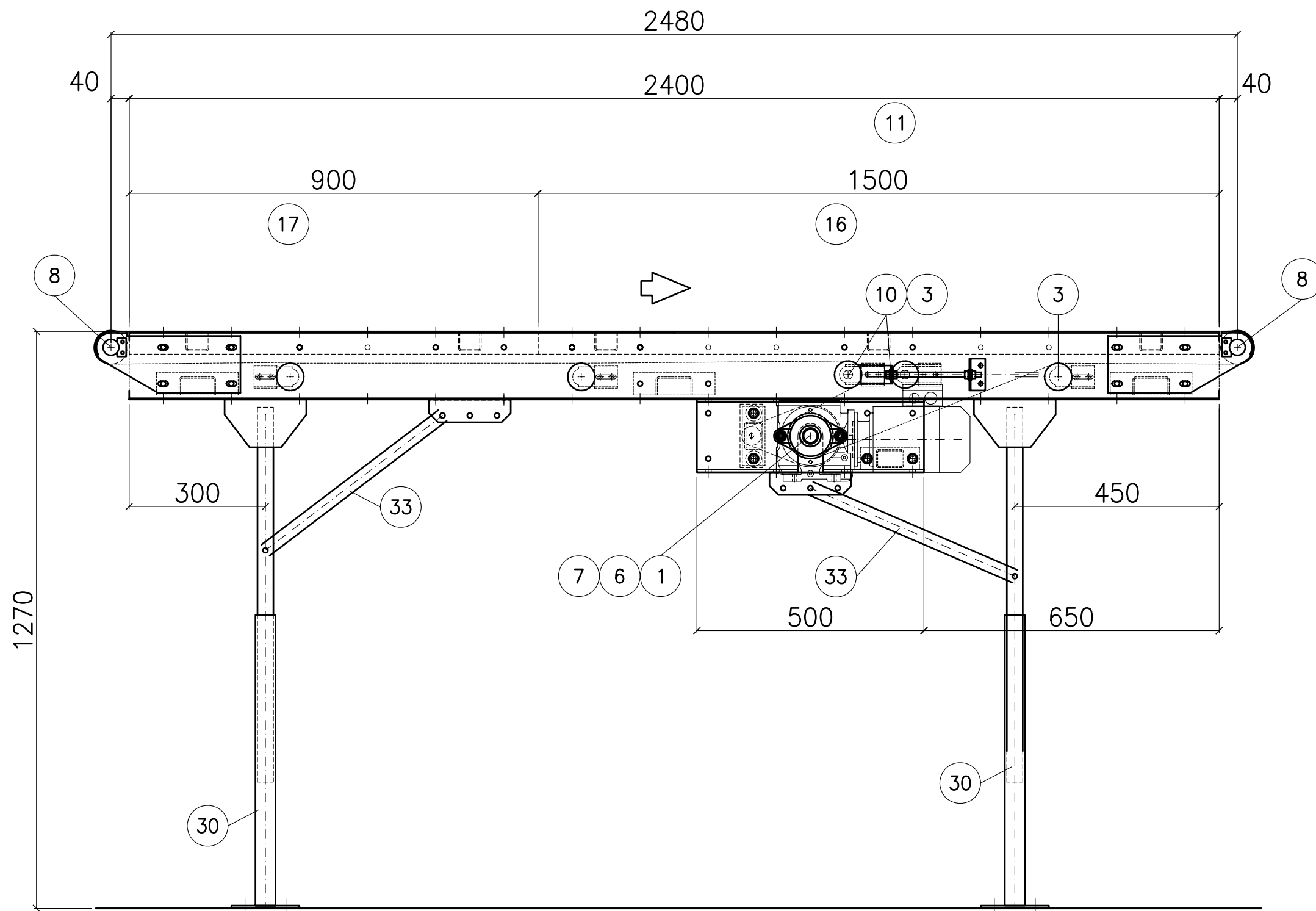
DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.1580

velocita' 26,4 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80N4 albero cavo D30 forma costr. M4 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 16,47 giri in uscita na 84 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 90°					SEW		
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.3930 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100-42" (SEW SA47...) ESCLUSO TAMBURO	107.01.0024						SINISTRO
7	1		TAMBURO COMANDO D 100 -42"	239.0119						
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						
11	2		LONGHERINA lg.1500	230.0050						
16	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.1500	230.0034						
22	2		TRAVERSA L1060	222.0075						
24	2		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	2		PIASTRINA	213.0032						
30	2		SOSTEGNO RP 33-52 L=1042 ESCLUSO DIAG.	13730						
33	2		GRUPPO DIAGONALE	221.25.006						
41	4		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		
42	4		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
43	4		Rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		
46	4		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		
48	8		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
49	4		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
50	4		Dado E UNI 5588				M10	6S		

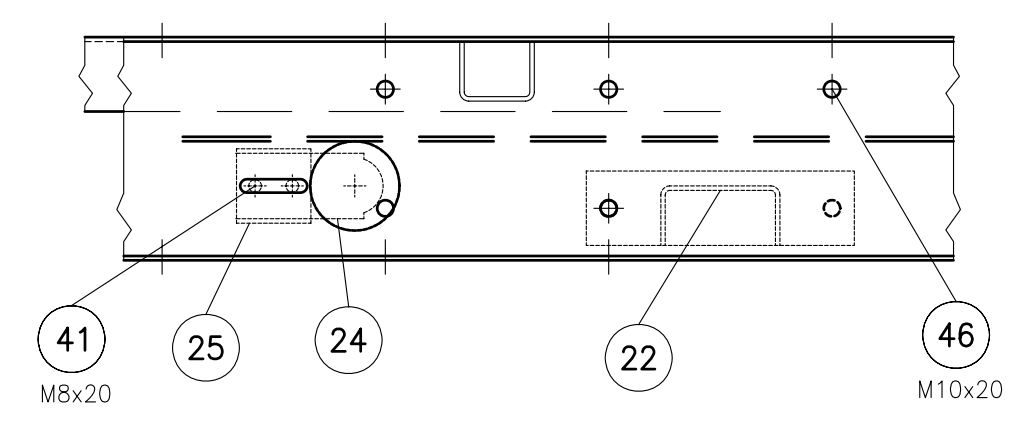
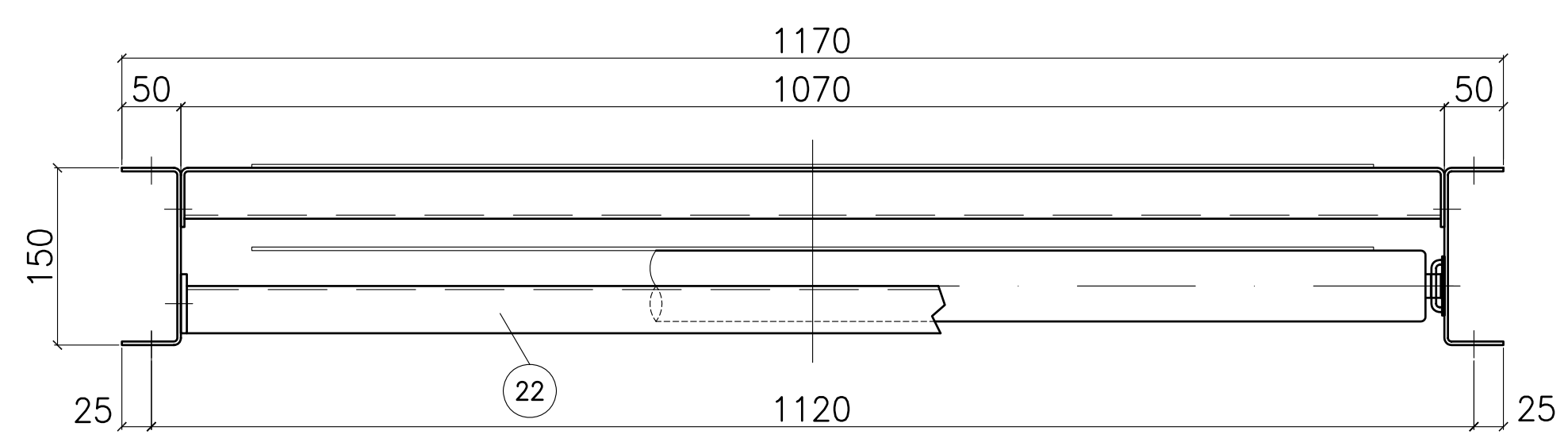


COMANDO DESTRO

$$\text{velocita}' = 97 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 30,5 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 705 + 65 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 5730$$



POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE		N. PEZZI	1	PESO UNIT.	Kg
DIS. AB	CONTR.	1:10	FILE N.	TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1	
DATA 18-2-03	APPR. Pe	SCALA	PART N.	<input type="checkbox"/> F SUPERFICI LAVORATE <input checked="" type="checkbox"/> M SUPERFICI GREZZE <input type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE SMUSSI NON QUOTATI = 1x45° RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2	
REVISIONI	MOD.N	FIRMA	DATA	TRASTECHNICA Rapistan [®] COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA <small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECHNICA" OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA</small>	
TRASP. A NASTRO largh.42" lg.2480				FORMATO A2 FOGLIO B2000028 DI	
6N4 EX 2N8				REVISIONE	
PRG/OA 07/05/02					

TRASTECNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000028** revisioneDISTINTA N. **B2000028** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**

COMMESSA

POS. IMPIANTO **6N4 EX 2N8**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**1**

compilato da AB

approvato da

peso unitario Kg

data **18-2-03**

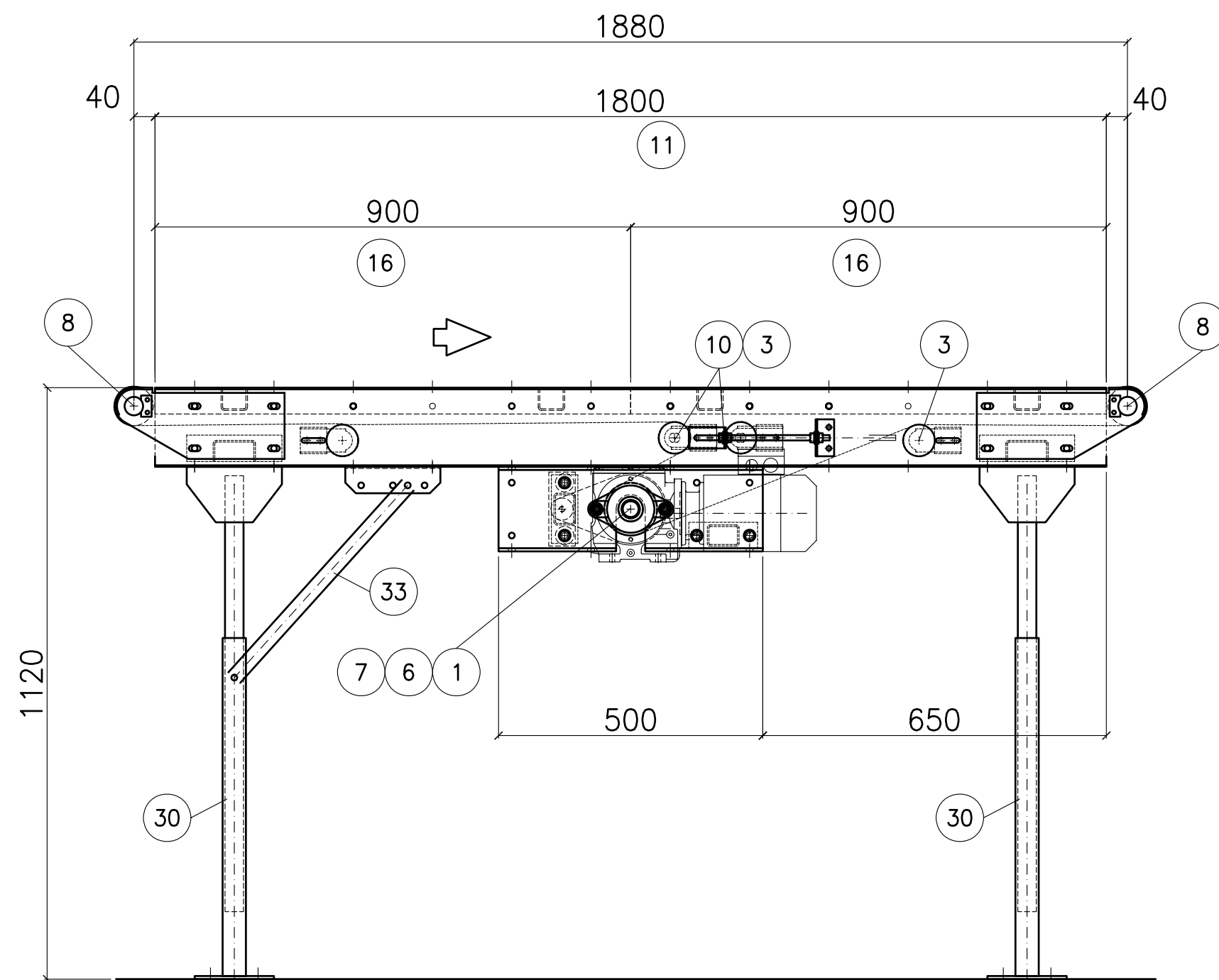
DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.2480

velocita' 30,5 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

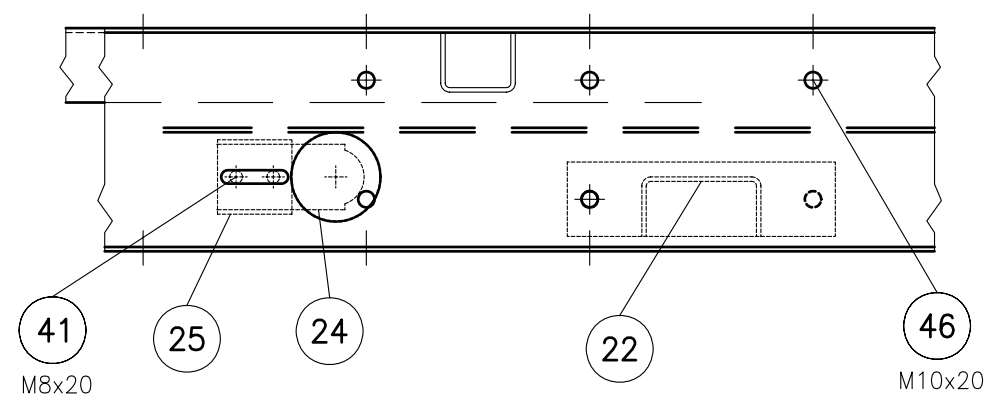
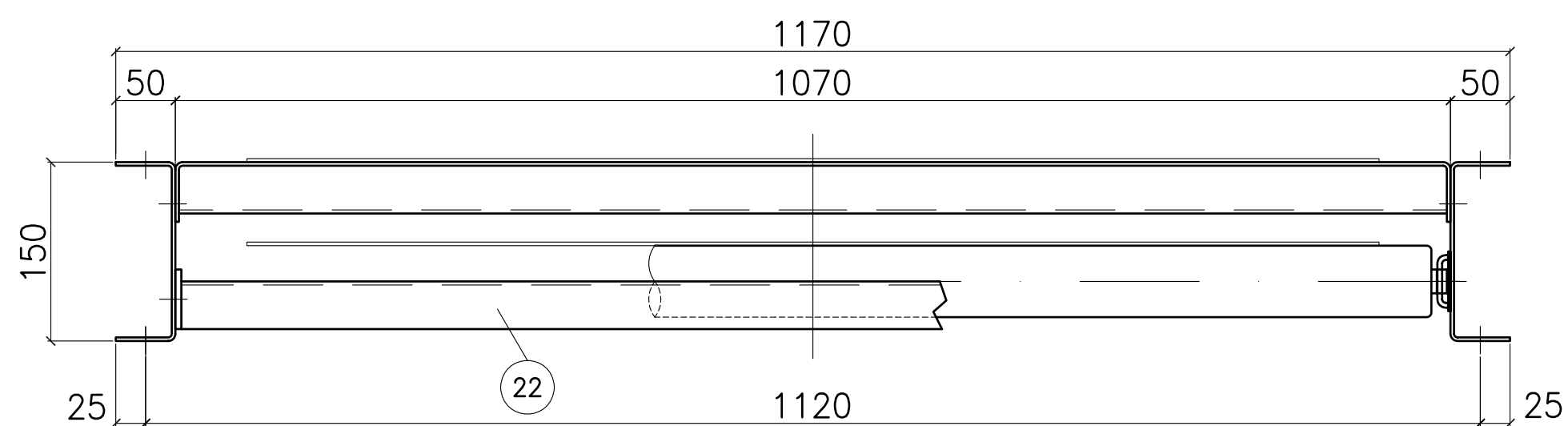
POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80N4 albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 14,24 giri in uscita na 97 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 270°					SEW		
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.5730 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		
4	2		Rullo tipo 307011 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100-42" (SEW SA47...) ESCLUSO TAMBURO	107.01.0024						DESTRO
7	1		TAMBURO COMANDO D 100 -42"	239.0119						
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						
11	2		LONGHERINA lg.2400	230.0050						
16	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.1500	230.0034						
17	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.900	230.0034						
22	3		TRAVERSA L1060	222.0075						
24	6		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	6		PIASTRINA	213.0032						
30	2		SOSTEGNO RP 33-52 L=1042 ESCLUSO DIAG.	13730						
33	4		GRUPPO DIAGONALI	221.25.006						
41	8		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		
42	8		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
43	8		Rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		
46	14		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		
48	28		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
49	14		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
50	14		Dado E UNI 5588				M10	6S		



$$\text{velocita}' = 97 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 30,5 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 705 + 65 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 4530$$



POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE		N. PEZZI	1	PESO UNIT.	Kg
DIS. AB		CONTR.	1:10	FILE N.	
DATA 18-2-03		APPR. Pe	SCALA	PART N.	
REVISIONI		MOD.N	FIRMA	DATA	
TRASTECHNICA <i>Rapistan</i> [®] COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA <small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECHNICA" OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA</small>					FORMATO A2 FOGLIO DI
TRASP. A NASTRO largh.42" lg.1880 6N5 EX 2N9					REVISIONE

TRASTECNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000029** revisioneDISTINTA N. **B2000029** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**

COMMESSA

POS. IMPIANTO **6N5 EX 2N9**

N. GRUPPI DA

1compilato da **AB**

COSTRUIRE

approvato da

peso unitario Kg

data **18-2-03**

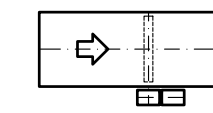
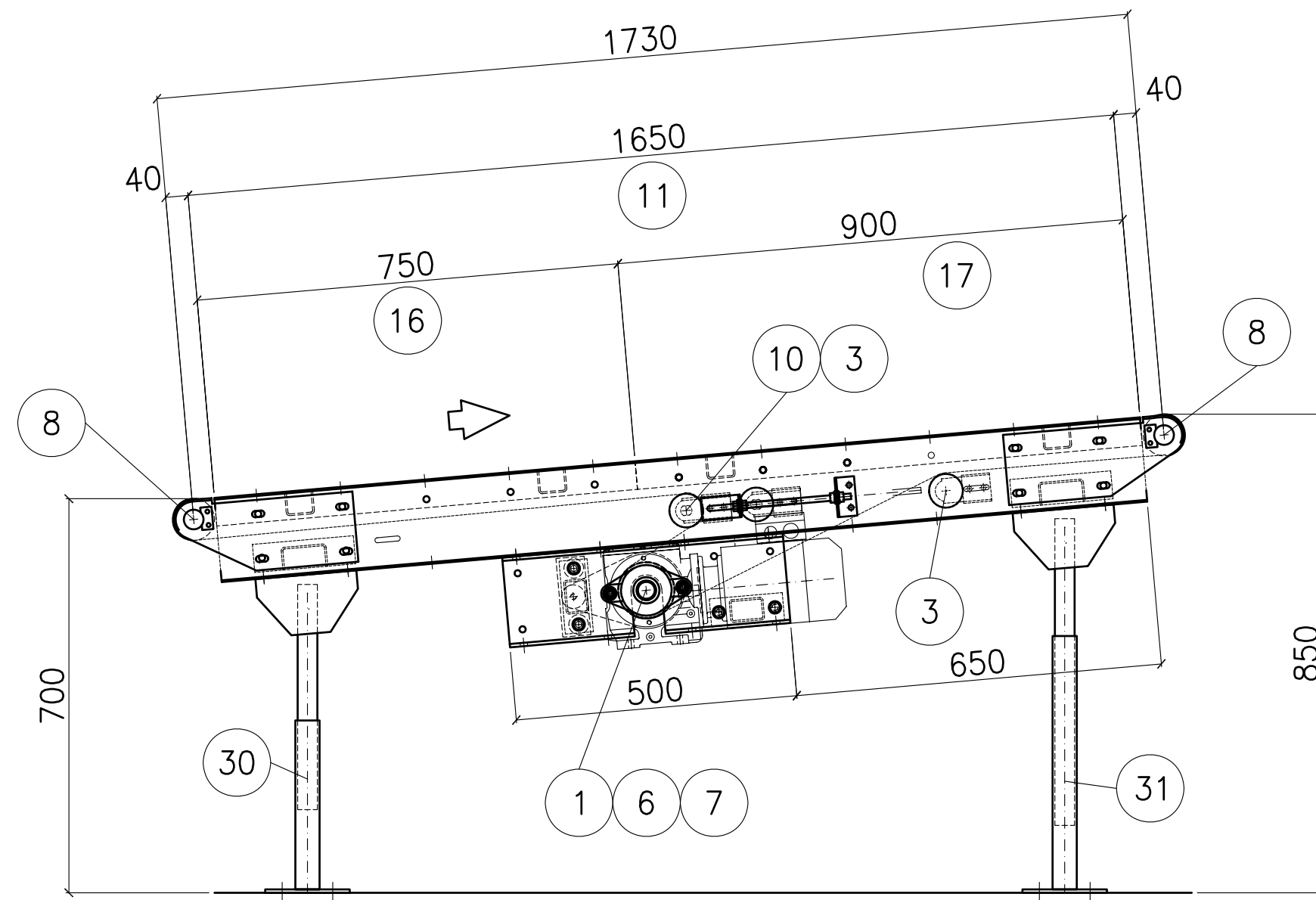
DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.1880

velocita' 30,5 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80N4 albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 14,24 giri in uscita na 97 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 270°					SEW		
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.4530 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		
4	1		Rullo tipo 307011 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100-42" (SEW SA47...) ESCLUSO TAMBURO	107.01.0024						DESTRO
7	1		TAMBURO COMANDO D 100 -42"	239.0119						
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						
11	2		LONGHERINA lg.1800	230.0050						
16	2		PIANO DI SCORR. 42" lg.900	230.0034						
22	2		TRAVERSA L1060	222.0075						
24	4		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	4		PIASTRINA	213.0032						
30	2		SOSTEGNO RP 33-52 L=1042 ESCLUSO DIAG.	13730						
33	2		GRUPPO DIAGONALI	221.25.006						
41	8		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		
42	8		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
43	8		Rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		
46	12		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		
48	24		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
49	12		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
50	12		Dado E UNI 5588				M10	6S		

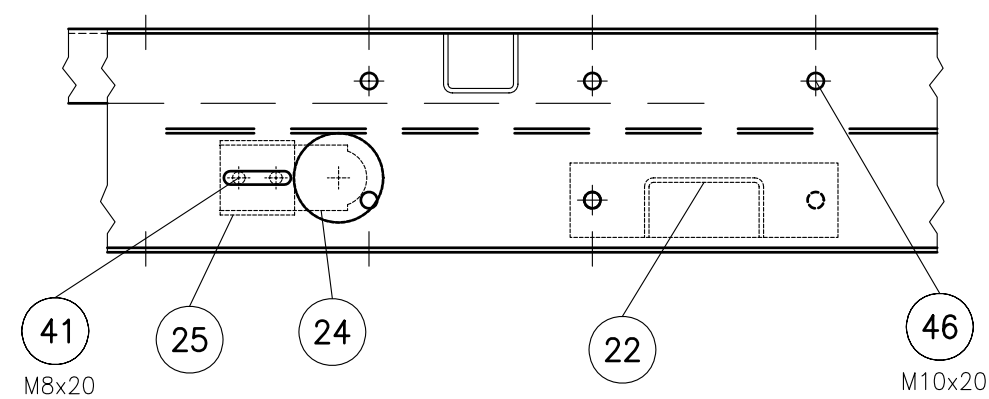
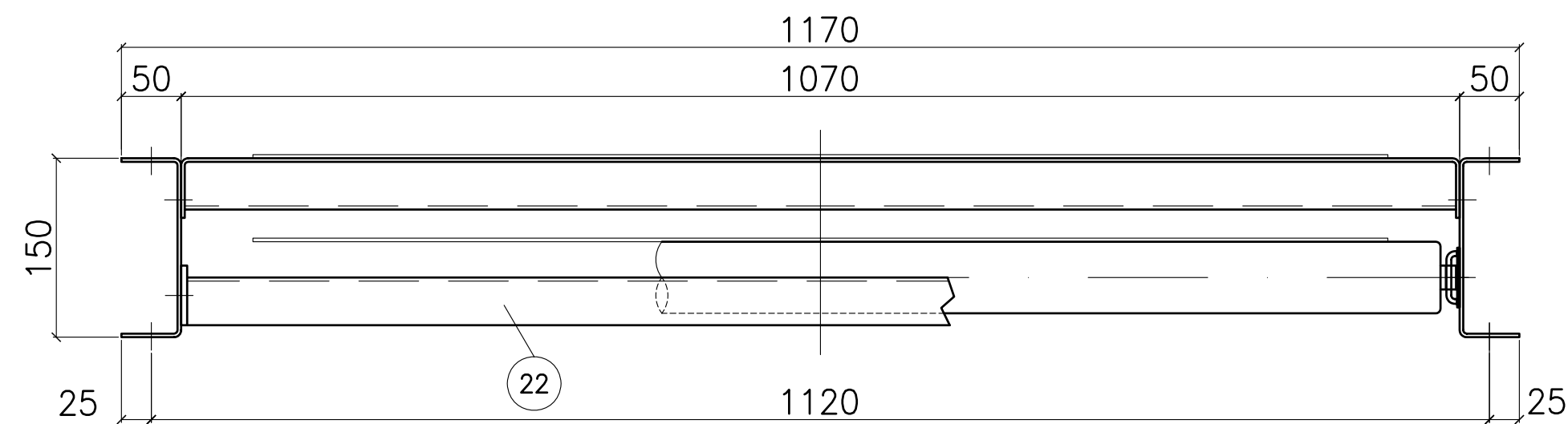


COMANDO DESTRO

$$\text{velocita}' = 128 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 40,2 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 705 + 65 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 4230$$



POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE		N. PEZZI	1	PESO UNIT. Kg	TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1
DIS. AB		CONTR.	1:10	FILE N.	<input type="checkbox"/> F SUPERFICI LAVORATE <input type="checkbox"/> M SUPERFICI GREZZE <input type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE SMUSSI NON QUOTATI = 1x45° RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2
DATA 17-2-03	APPR. Pe	SCALA		PART N.	
REVISIONI	MOD.N	FIRMA	DATA		
TRASTECHNICA <i>Rapiatan</i> [®] COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA <small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECHNICA" OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA</small>					FORMATO A2 FOGLIO DI
TRASP. A NASTRO largh.42" lg.1730					
2N15		Co. 0071-03			
PRG/OA 07/05/02		REVISIONE			

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000030** revisioneDISTINTA N. **B2000030** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **0071-03**POS. IMPIANTO **2N15**

N. GRUPPI DA

1compilato da **AB**

COSTRUIRE

approvato da

peso unitario Kg

data **17-2-03**

DENOMINAZIONE

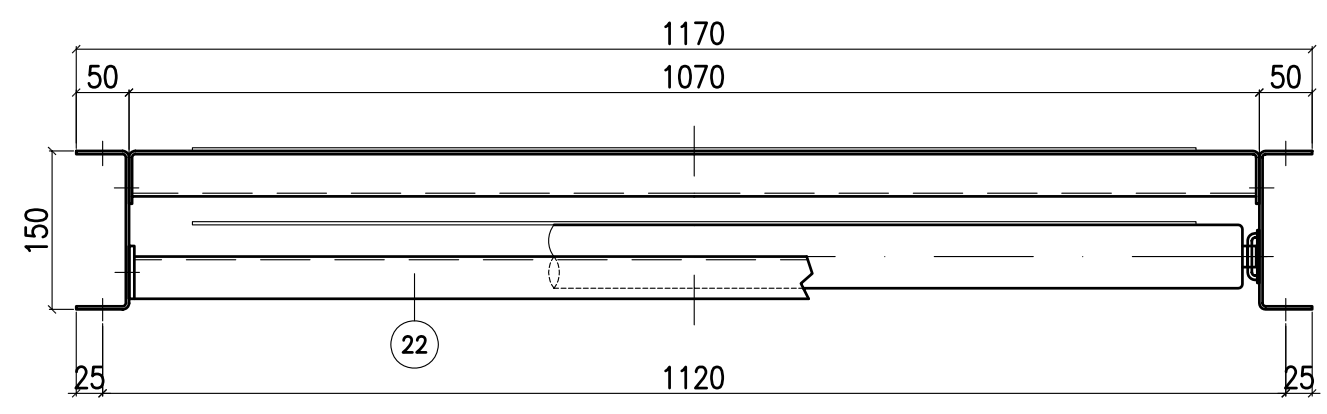
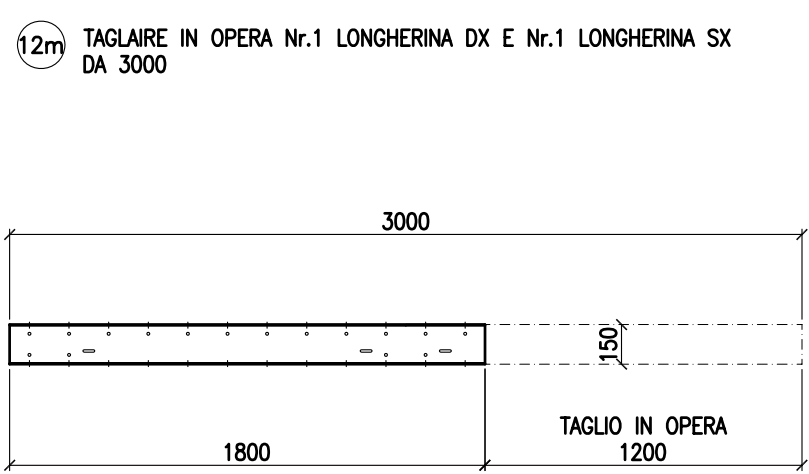
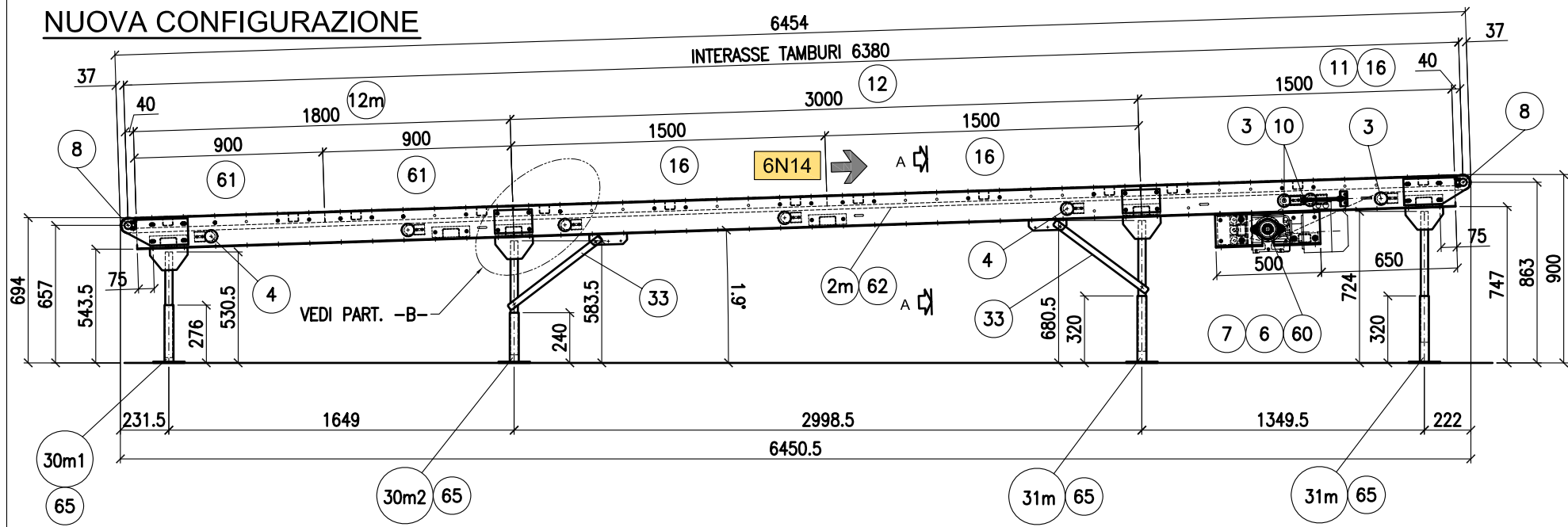
TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.1730

velocita' 40,2 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

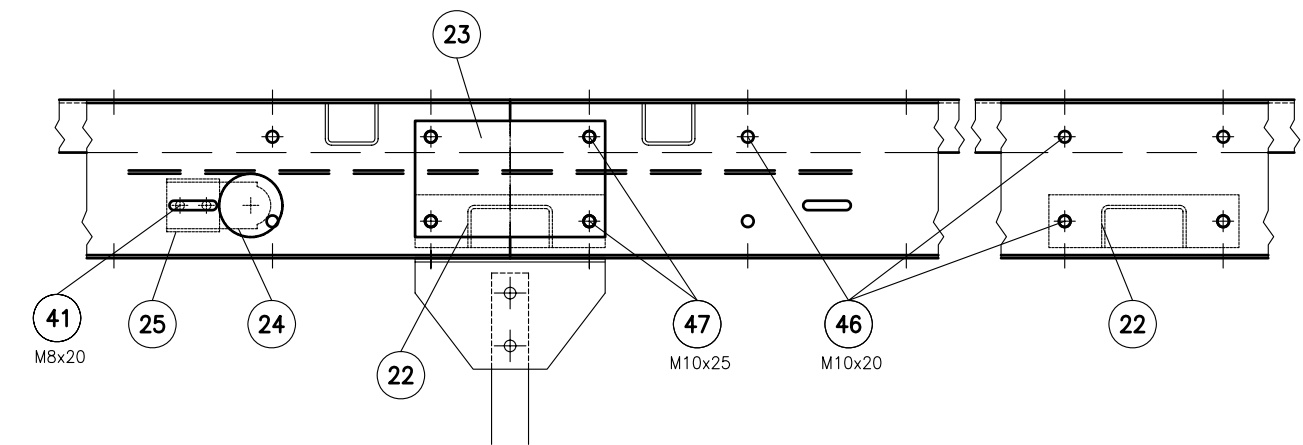
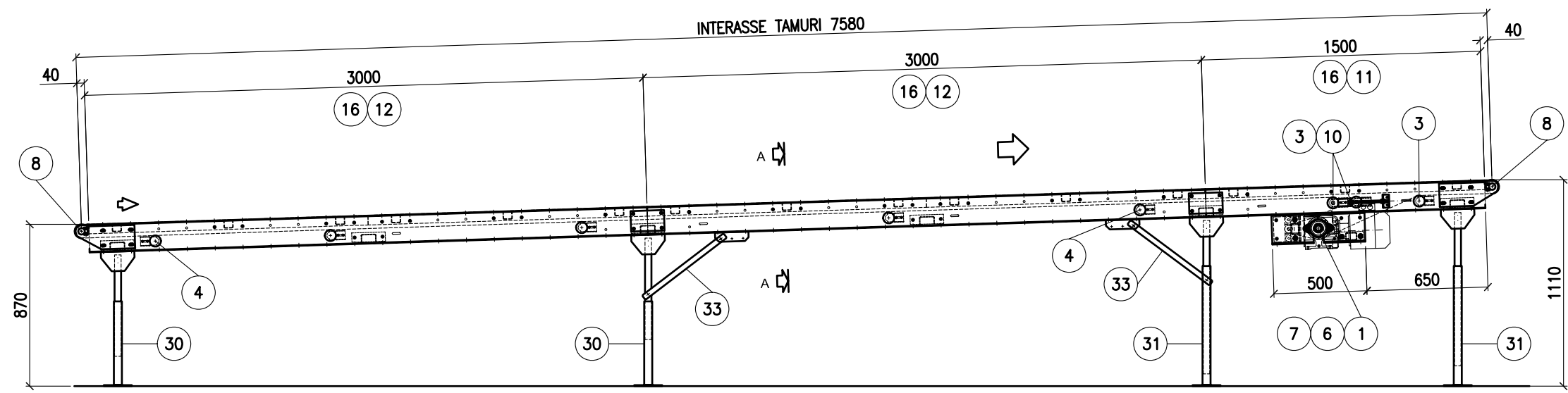
POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80N4 albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 10,80 giri in uscita na 128 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettieria 270°					SEW		
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.4230 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100-42" (SEW SA47...) ESCLUSO TAMBURO	107.01.0024						DESTRO
7	1		TAMBURO COMANDO D 100 -42"	239.0119						
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						
11	2		LONGHERINA lg.1650	230.0050						
16	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.750	230.0034						
17	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.900	230.0034						
22	2		TRAVERSA L1060	222.0075						
24	2		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	2		PIASTRINA	213.0032						
30	1		SOSTEGNO RP 17-25 L=1042	13730						
31	1		SOSTEGNO RP 22-35 L=1042 ESCLUSO DIAG.	13730						
41	4		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		
42	4		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
43	4		Rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		
46	10		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		
48	20		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
49	10		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
50	10		Dado E UNI 5588				M10	6S		

NUOVA CONFIGURAZIONE

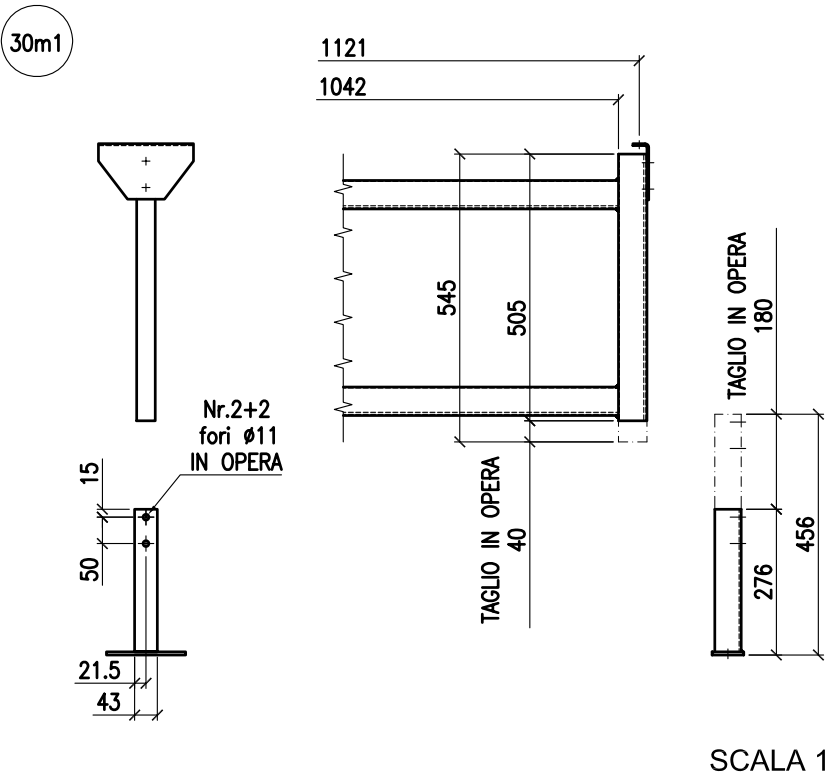


SEZ. A-A
SCALA 1:5

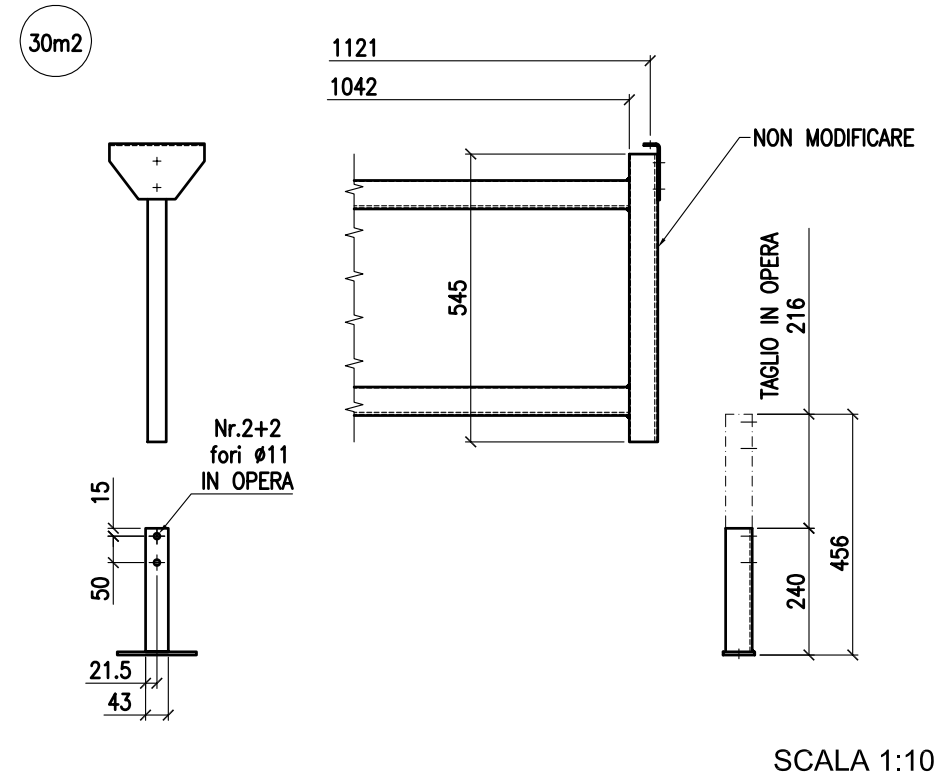
CONFIGURAZIONE PREESISTENTE



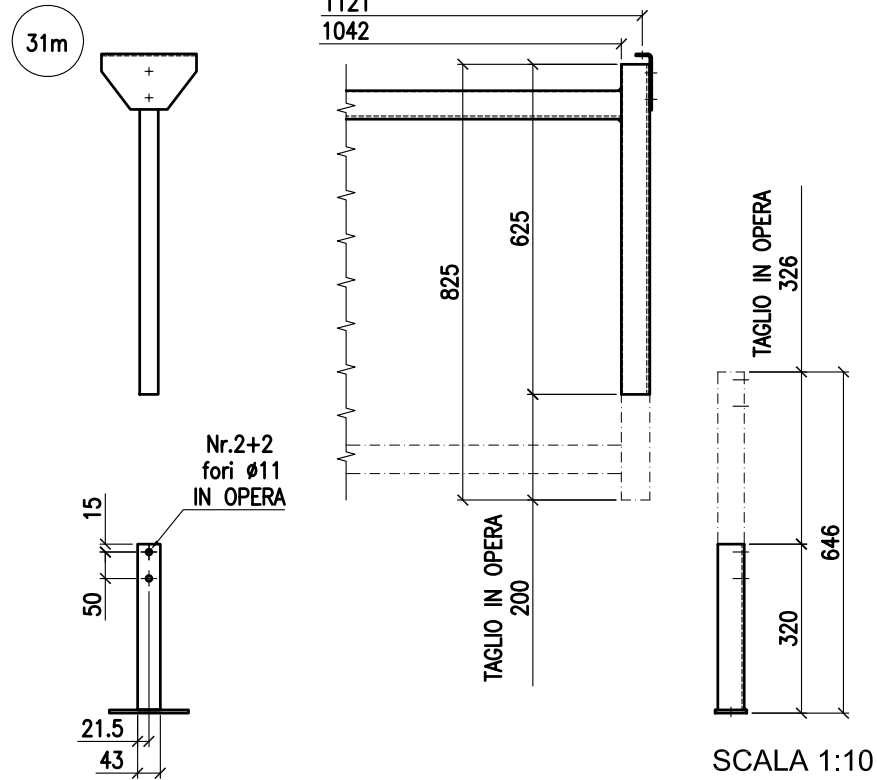
PARTICOLARE -B-
SCALA 1:5



SCALA 1:10



SCALA 1:10



SCALA 1:10

$$\text{velocita}' = 99 \times \frac{120 \times 3,14}{1000} = 37,3 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 735 + 65~

SVILUPPO NASTRO = 13560

6N14 - DESTRO

Ex. Co. 71/03 - Ex. B2000020

Disegnato (Drawn) Date (Data) 01/03/2011	FD	Controlato (Checked) Approvato (Approved) GM	1:20	Scale (Scala)	N. pezzi (Qty) 1	Peso (Weight) Kg
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)		
TRASTECNICA				Soluzioni per aziende in movimento		
TRASPORTATORE A NASTRO Interasse tamburi 6380 - Largh. 42"				B2000436		
MODIF. ESISTENTE (ex 2N12)				Revisione (Issue) 0		
				Formato (Size) A2 Foglio (Sheet) 1 di 001		

PRG/1B 01/10/03

Formato Allungato A2 841 x 420

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000436**

revisione

DISTINTA N. **B2000436**

revisione

DENOMINAZIONE

MODIFICA A TRASP. A NASTRO largh. 42" Ig.6380

Velocita' 37,3 m/1'

COMANDO DESTROCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **6N14 (ex 2N12 B2000020 Co.71/03)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE
peso unitario Kg**1**

compilato da FD

approvato da GM

data 02.03.2011

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
19										ESISTENTE
20										ESISTENTE
21										ESISTENTE
22	5		TRAVERSA L1060	222.0075						ESISTENTE
22	4		TRAVERSA L1060	222.0075						ELIMINATO
23	4		PIASTRA DI GIUNZIONE	22546						ESISTENTE
24	12		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						ESISTENTE
25	12		PIASTRINA	213.0032						ESISTENTE
26										ESISTENTE
27										ESISTENTE
28										ESISTENTE
29										ESISTENTE
30	2		SOSTEGNO RP 22-35 L=1042	13730						DA MODIF.
30m1	1		SOSTEGNO RP 22-35 L=1042 (vedi dis. B200436)	13730						MODIFICATO
30m2	1		SOSTEGNO RP 22-35 L=1042 (vedi dis. B200436)	13730						MODIFICATO
31	2		SOSTEGNO RP 33-52 L=1042	13730						DA MODIF.
31m	2		SOSTEGNO RP 33-52 L=1042 (vedi dis. B200436)	13730						MODIFICATO
32										
33	4		GRUPPO DIAGONALI	221.25.006						
34										
35										
36										
37										
38										
39										
40										
41	24		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		
42	24		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
43	24		Rosetta elastica UNI 1751				D8/24	C72		

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000436** revisioneDISTINTA N. **B2000436** revisione

DENOMINAZIONE

MODIFICA A TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.6380

Velocita' 37,3 m/1'

COMANDO DESTROCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **6N14 (ex 2N12 B2000020 Co.71/03)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE
peso unitario Kg**1**

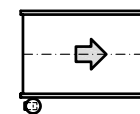
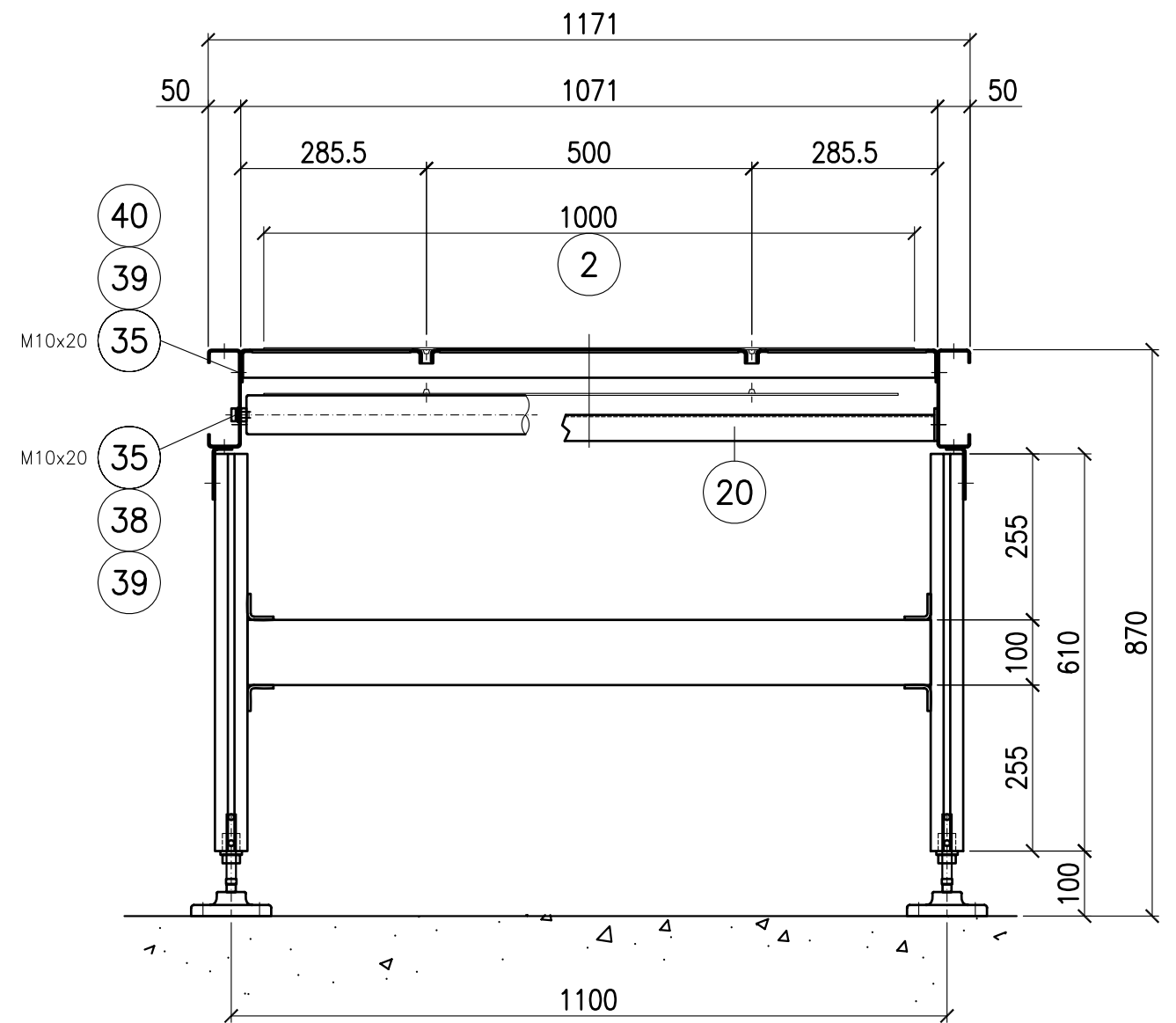
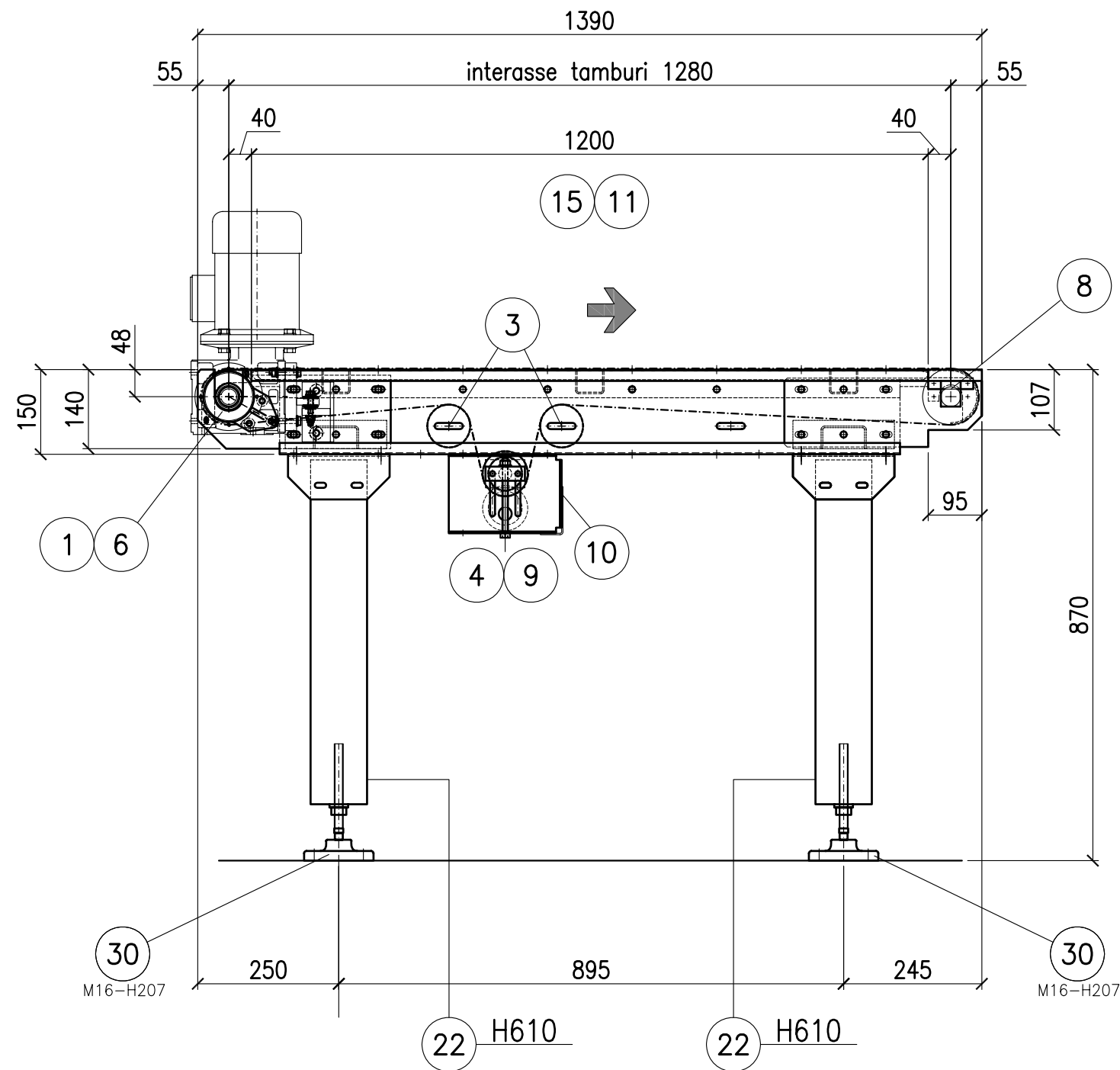
compilato da FD

approvato da GM

data 02.03.2011

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
44										
45										
46	52		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		
47	16		Vite TE UNI 7539				M10x25	8G		
48	136		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
49	68		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
50	68		Dado E. UNI 5588				M10	6S		
51										
52										
53										
54										
55										
56										
57										
58										
59										
60	1		Motoriduttore tipo SA57T DT90L4 albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 14,24 giri in uscita na=99 motore trifase Kw 1,5 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 270°					SEW		NUOVO
61	2		PIANO DI SCORR. 42" lg.900	230.0034						NUOVO
62	1		GIUNZIONE METALLICA PER NASTRO Larg. 950							NUOVO
63										
64										
65	16		Ancorante 2 BOSSONG " BRB11 M8							NUOVO



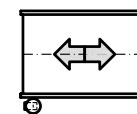
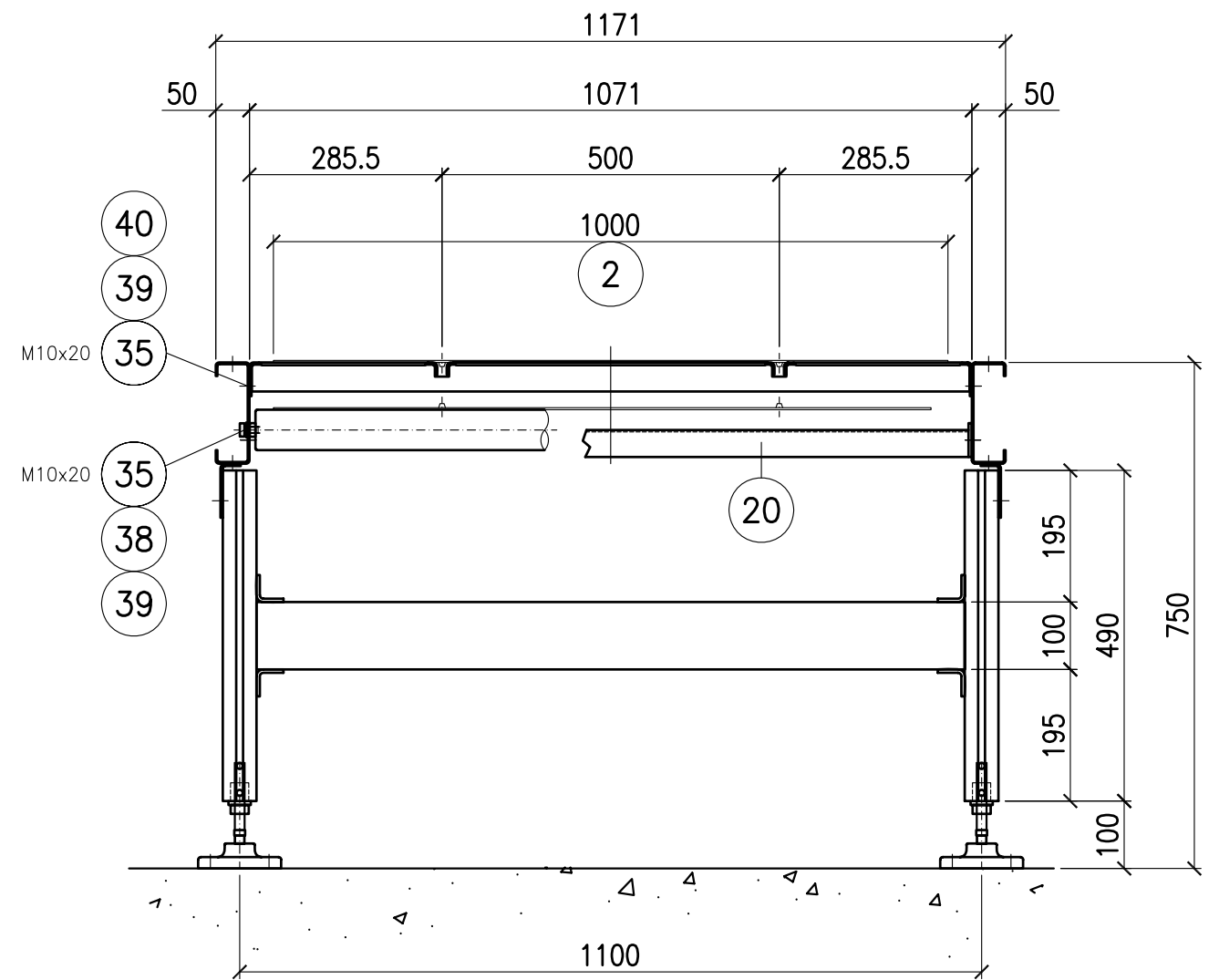
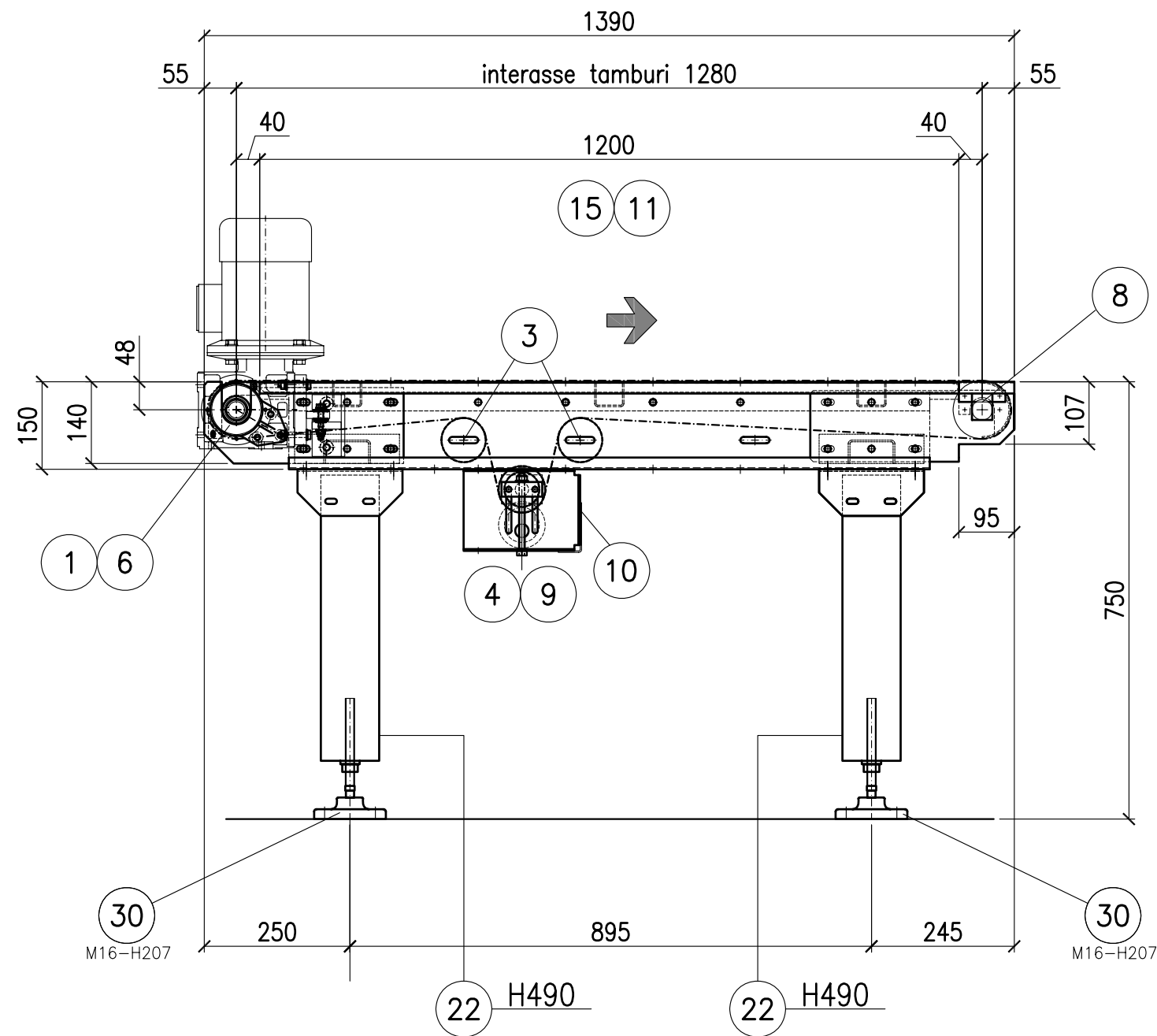
6N15 - POSIZIONE GRUPPO COMANDO

$$\text{velocita}' = 128 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 40.2 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 495 + 45~

SVILUPPO NASTRO = 3100

Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked)	1:10		N. pezzi (Q.ty)	Peso (Weight)	Kg
Data (Date) 18.02.2011	Approvato (Approved) GM	Scala (Scale)				
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	<p>TRASTECCNICA Soluzioni per aziende in movimento</p>	
TRASPORTATORE A NASTRO INTERASSE TAMBURI 1280 mm larghezza 42"					B2100159	
					Formato (Size) A3 Foglio (Sheet) Di (Of)	
Revisione (Issue)					Di (Of)	
<small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECCNICA S.p.A." OGNI RIPRODUZIONE E VIETATA (THIS DRAWING IS PROPERTY OF "TRASTECCNICA S.p.A." IT CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THIS COMPANY)</small>						



6N16 - POSIZIONE GRUPPO COMANDO

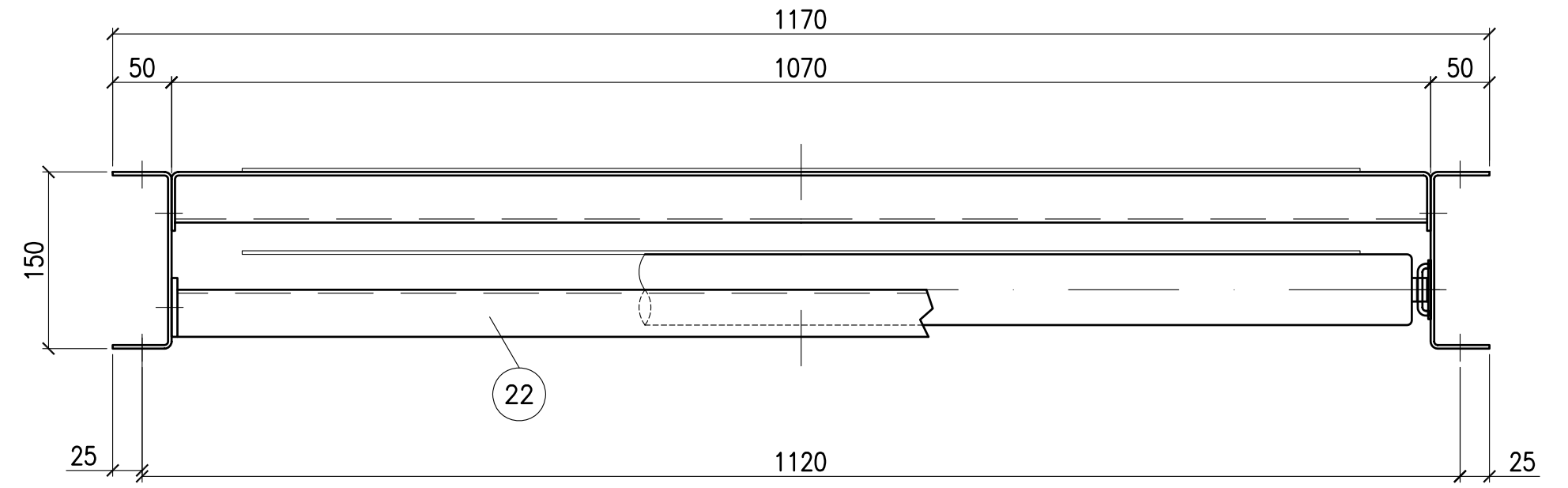
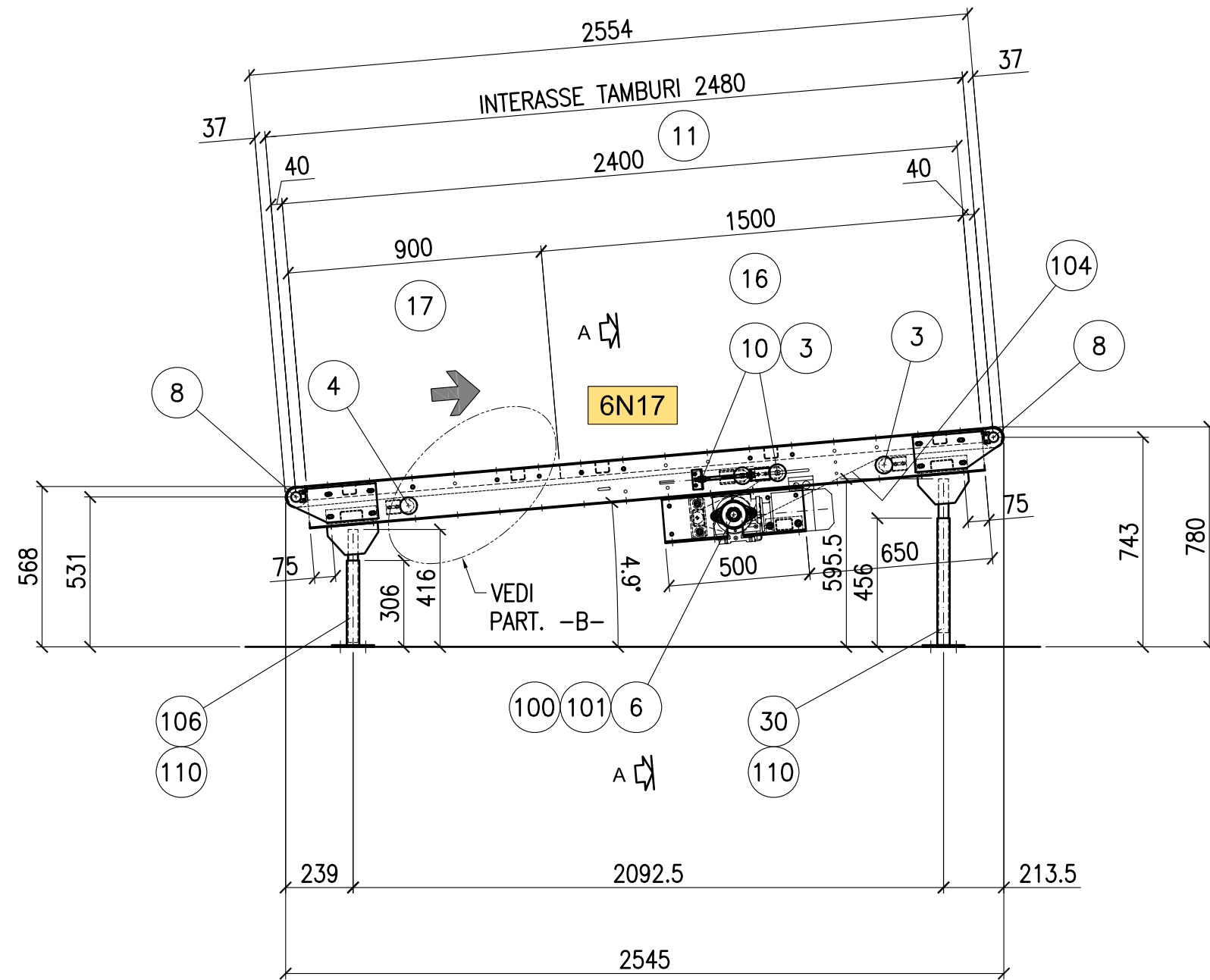
$$\text{velocita}' = 128 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 40.2 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 495 + 45~

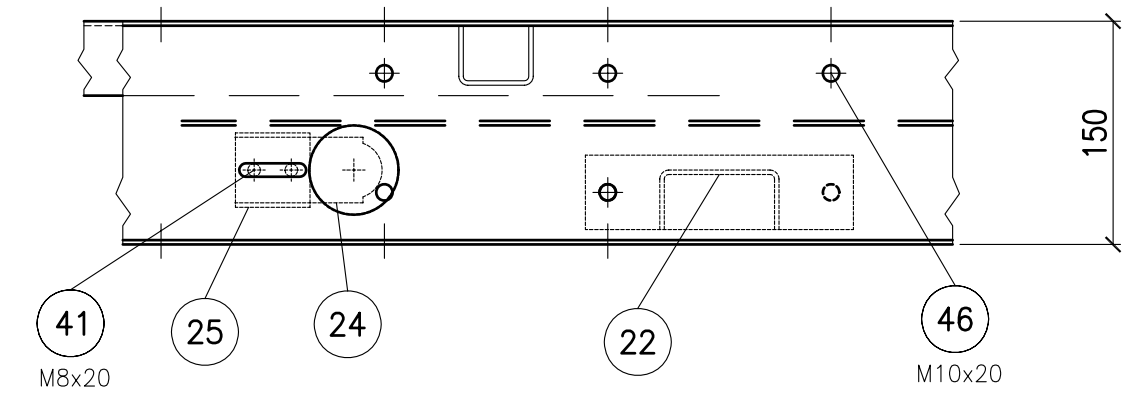
SVILUPPO NASTRO = 3100

Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked)	1:10		N. pezzi (Q.ty)	Peso (Weight)	Kg
Data (Date) 18.02.2011	Approvato (Approved) GM	Scala (Scale)				
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	<p>TRASTECHNICA Soluzioni per aziende in movimento</p>	
TRASPORTATORE A NASTRO INTERASSE TAMBURI 1280 mm larghezza 42"				6N16		Formato (Size) A3 Foglio (Sheet) Di (Of)
Revisione (Issue)				B2100160		
<small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECHNICA S.p.A. OGNI RIPRODUZIONE E VIETATA (THIS DRAWING IS PROPERTY OF TRASTECHNICA S.p.A. IT CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THIS COMPANY)</small>						

NUOVA CONFIGURAZIONE

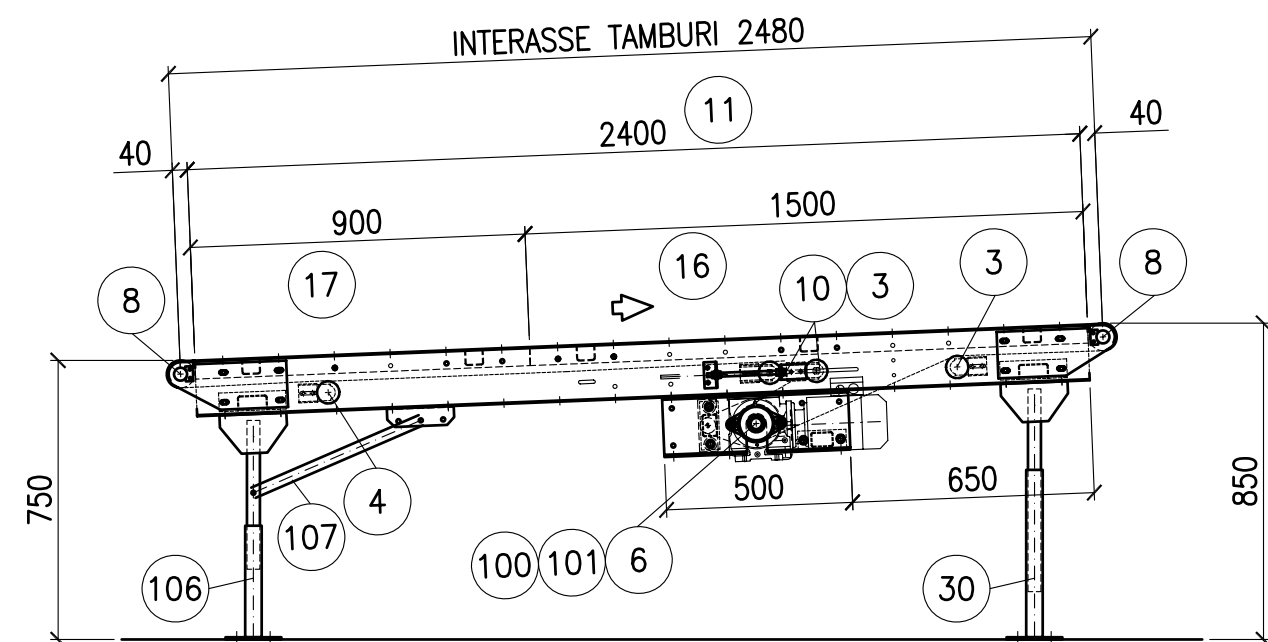


SEZ. A-A
SCALA 1:5



PARTICOLARE -B-
SCALA 1:5

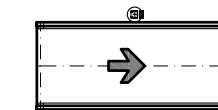
CONFIGURAZIONE PREESENTENTE



$$\text{velocita}' = 128 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 40.2 \text{ m/1'}$$


$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 705 + 65 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 5730$$



6N17 - SINISTRO

Ex. Co. 71/03 - Ex. B2000034

Disegnato (Drawn) Data (Date) FD 02/03/2011	Controllato (Checked) Approvato (Approved) GM	1:20 Scala (Scale)	N. pezzi (Q.ty) 1	Peso (Weight) Kg
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)
 TRASTECHNICA Soluzioni per aziende in movimento				
TRASPORTATORE A NASTRO Interasse tamburi 2480 - Largh. 42" MODIF. ESISTENTE (ex 3N4)			B2000437 Revisione (Issue) 0	
				Formato (Size) A2 Foglio (Sheet) 1 di (of) 1

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000437** revisioneDISTINTA N. **B2000437** revisione

DENOMINAZIONE

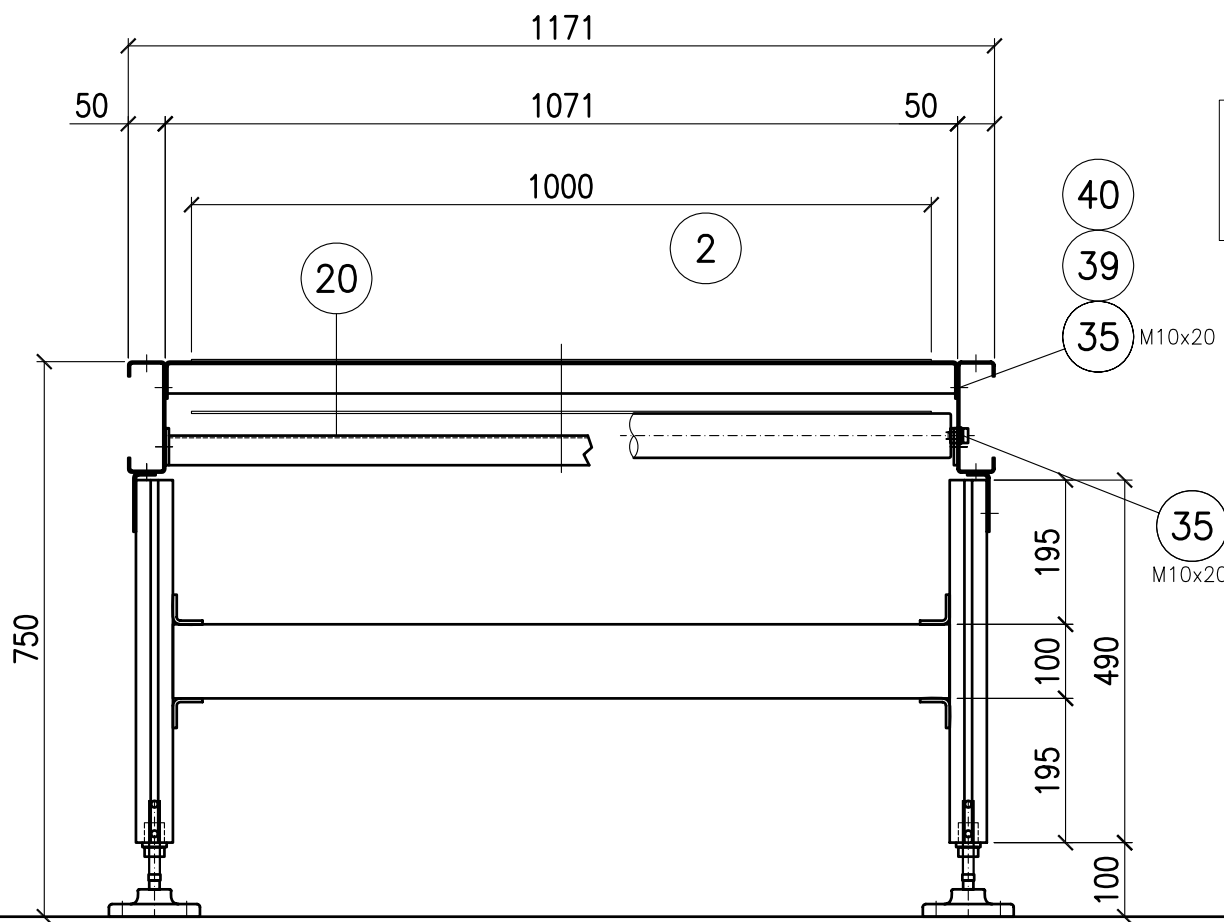
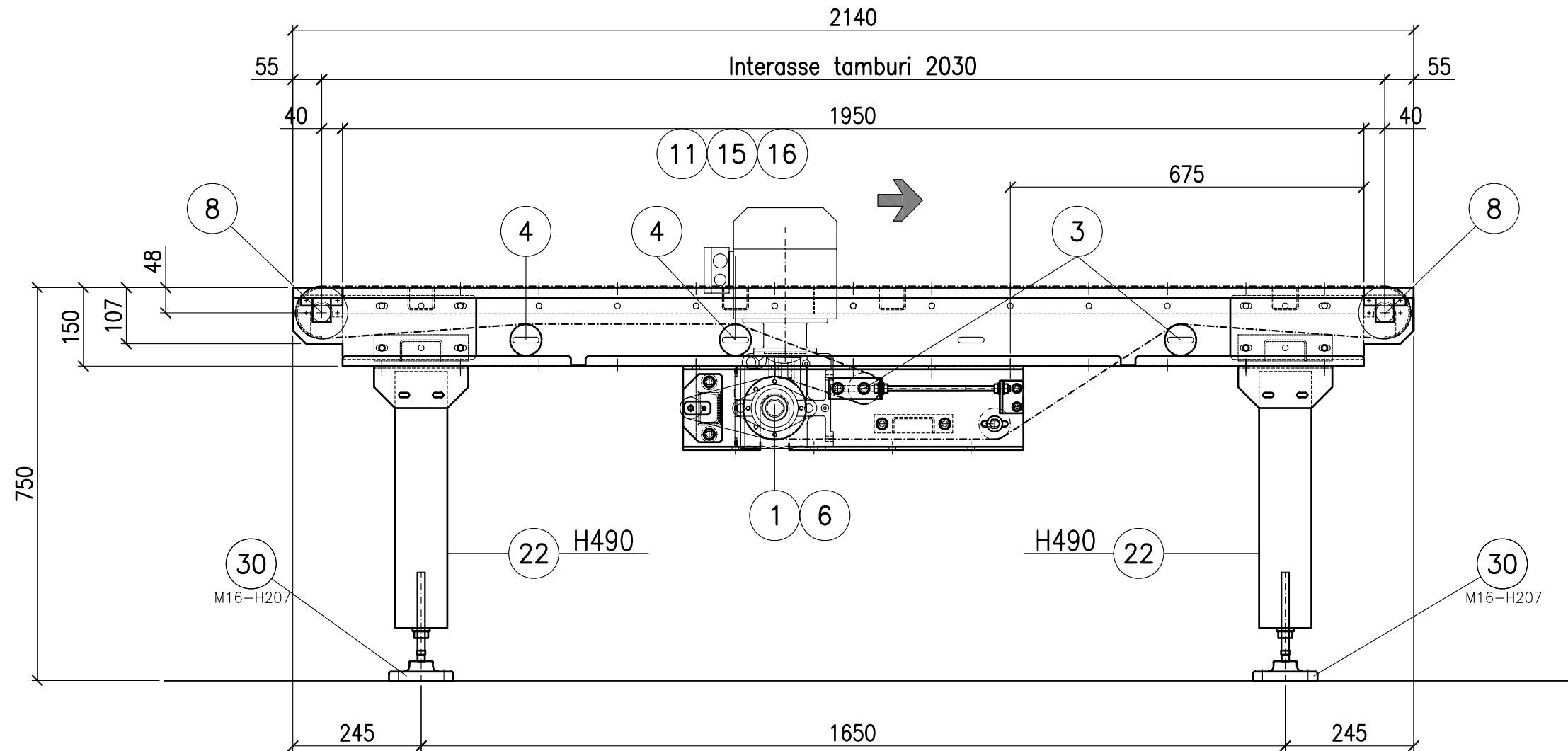
MODIFICA A TRASP. A NASTRO largh. 42" Ig.2480

velocita' 40,2 m/1'

COMANDO SINISTROCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **6N17 (ex 3N4 - B2000034 Co.71/03)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE
peso unitario Kg**1**compilato da **FD**
approvato da **GM**
data **02.03.2011**

revisioni	mod. N.	firma	data
A			
B			
C			

29									
30	1		SOSTEGNO RP 22-35 L=1042 ESCLUSO DIAGONALI	13730					ESISTENTE
100	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80N4 albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 10,80 giri in uscita na 128 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 270°				SEW		ESISTENTE
101	1		TAMBURO COMANDO D 100 -42"	239.0119					ESISTENTE
102									
103									
104	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 Ig.5730 con giunzione Alligator Lacing N° 1				Trasmeccanica		ESISTENTE
105									
106	1		SOSTEGNO RP 17-25 L=1042	13730					ESISTENTE
107	2		GRUPPO DIAGONALE	221.25.006					ELIMINATO
108									
109									
110	8		Ancorante 2 BOSSONG " BRB11 M8						NUOVO



$$\text{velocita}' = 116 \times \frac{120 \times 3,14}{1000} = 43,7 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 315 + 720 + 55 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 5150$$

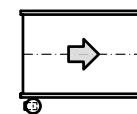
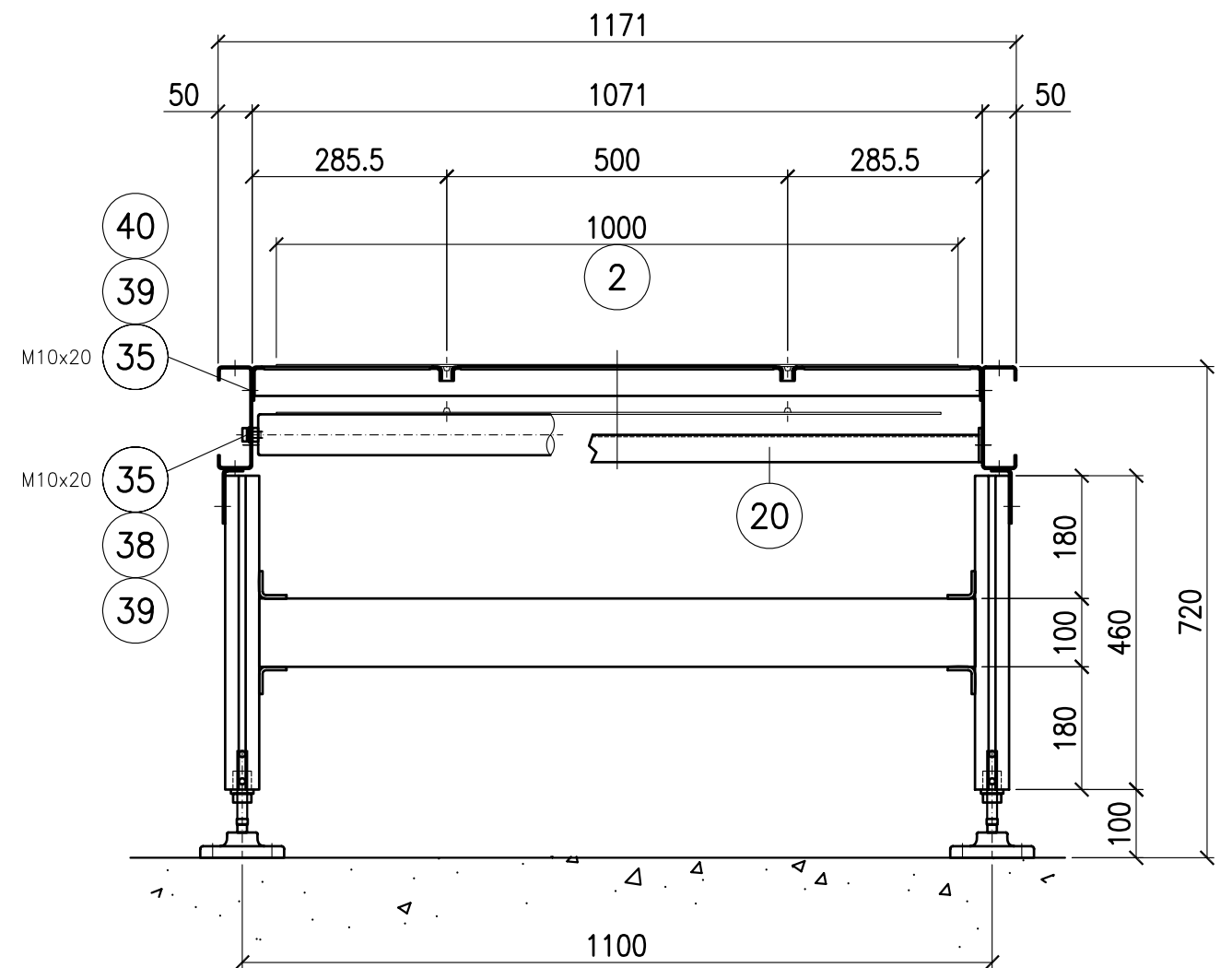
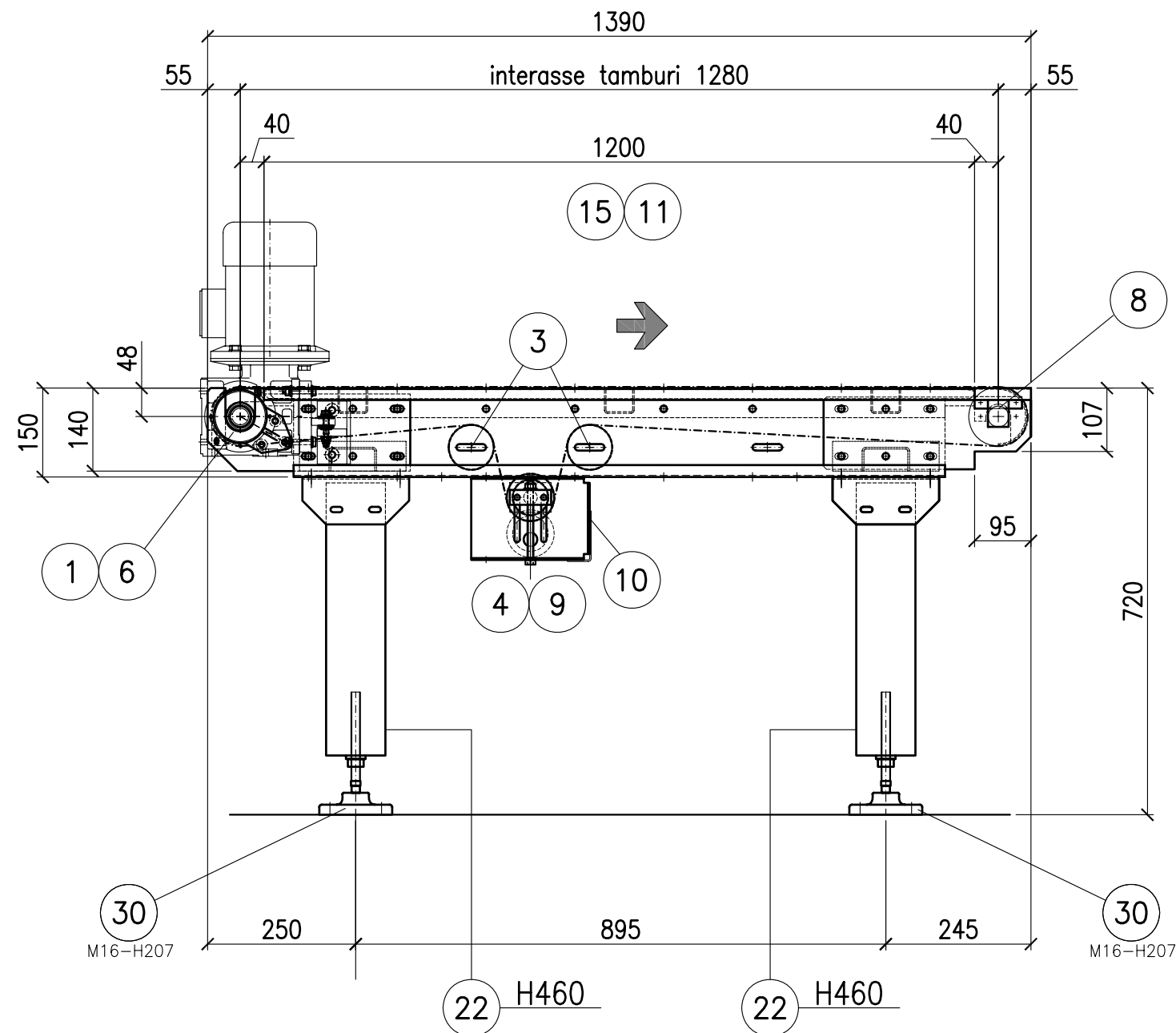
6N18 - DESTRO

Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked) GM	1:10		N. pezzi (Q.ty)	Peso (Weight) Kg
Data (Date) 18.02.2011	Approvato (Approved)	Scala (Scale)			
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	
TRASPORTATORE A NASTRO Interasse tamburi 2030 - Largh. 42"				B2000428 Revisione (Issue) 0	
				Formato (Size) A3 Foglio (Sheet) Di (Of)	
				Di (Of)	



6N18

QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECCNICA S.p.A." OGNI RIPRODUZIONE E VIETATA (THIS DRAWING IS PROPERTY OF "TRASTECCNICA S.p.A." IT CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THIS COMPANY)



6N19 - POSIZIONE GRUPPO COMANDO

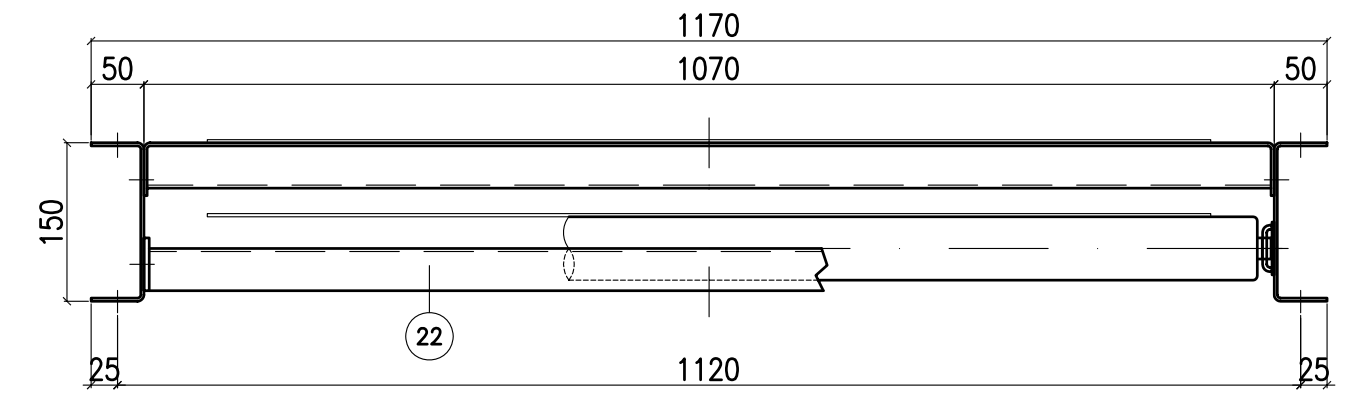
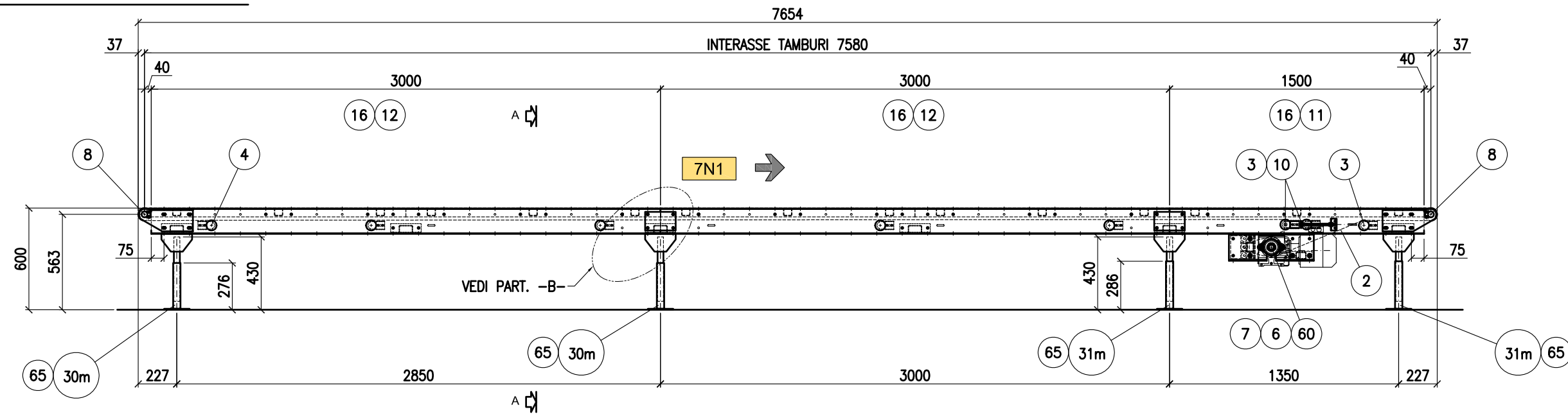
$$\text{velocita}' = 128 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 40.2 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 495 + 45~

SVILUPPO NASTRO = 3100

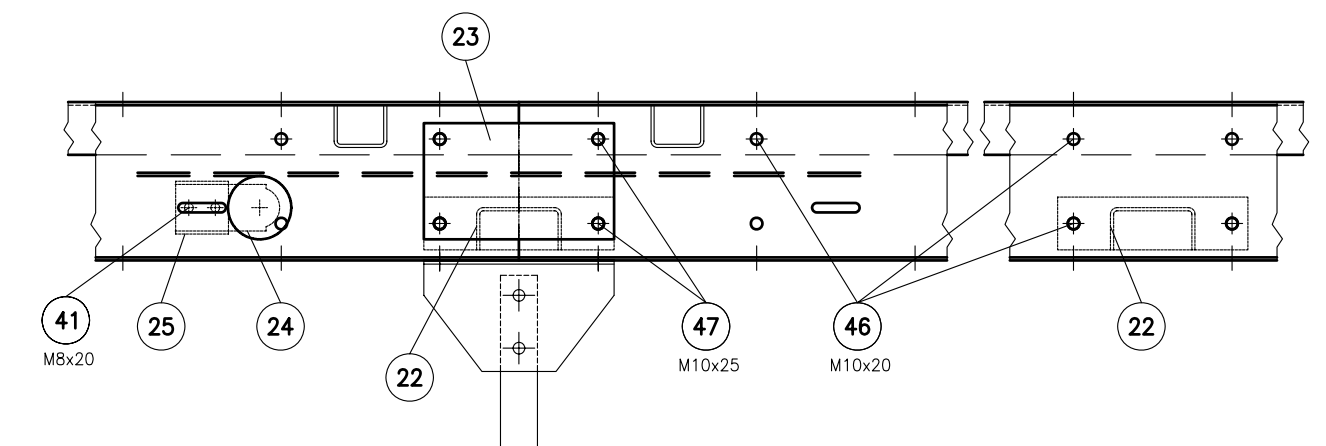
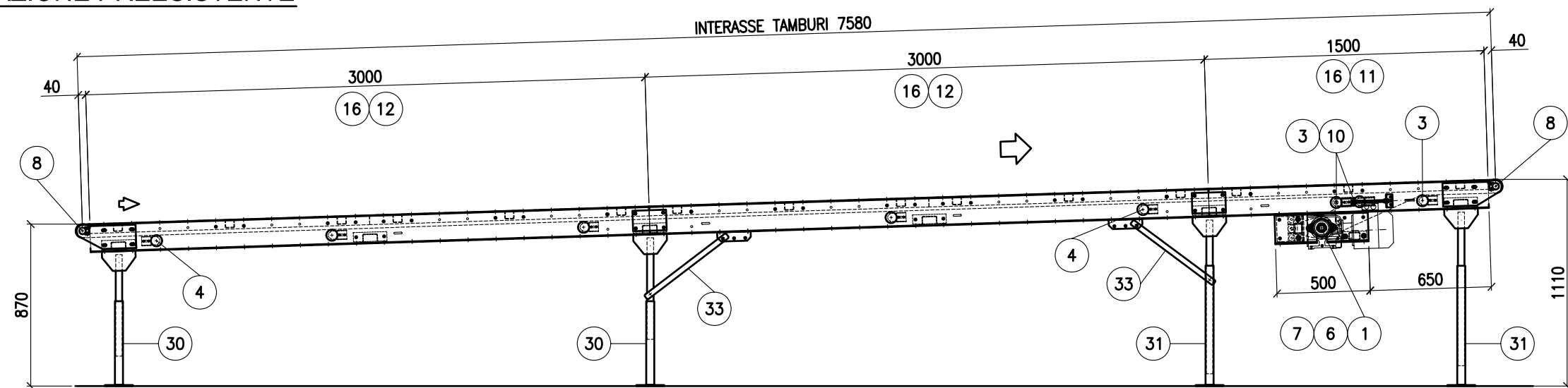
Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked)	1:10		N. pezzi (Q.ty)	Peso (Weight) Kg
Data (Date) 18.02.2011	Approvato (Approved) GM	Scala (Scale)			
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	<p>TRASTECHNICA Soluzioni per aziende in movimento</p>
TRASPORTATORE A NASTRO INTERASSE TAMBURI 1280 mm larghezza 42"				6N19	
B2100161				Formato (Size) A3 Foglio (Sheet) Di (Of)	
Revisione (Issue)				Di (Of)	
<small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECHNICA S.p.A. OGNI RIPRODUZIONE E VIETATA (THIS DRAWING IS PROPERTY OF TRASTECHNICA S.p.A. IT CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THIS COMPANY)</small>					

NUOVA CONFIGURAZIONE



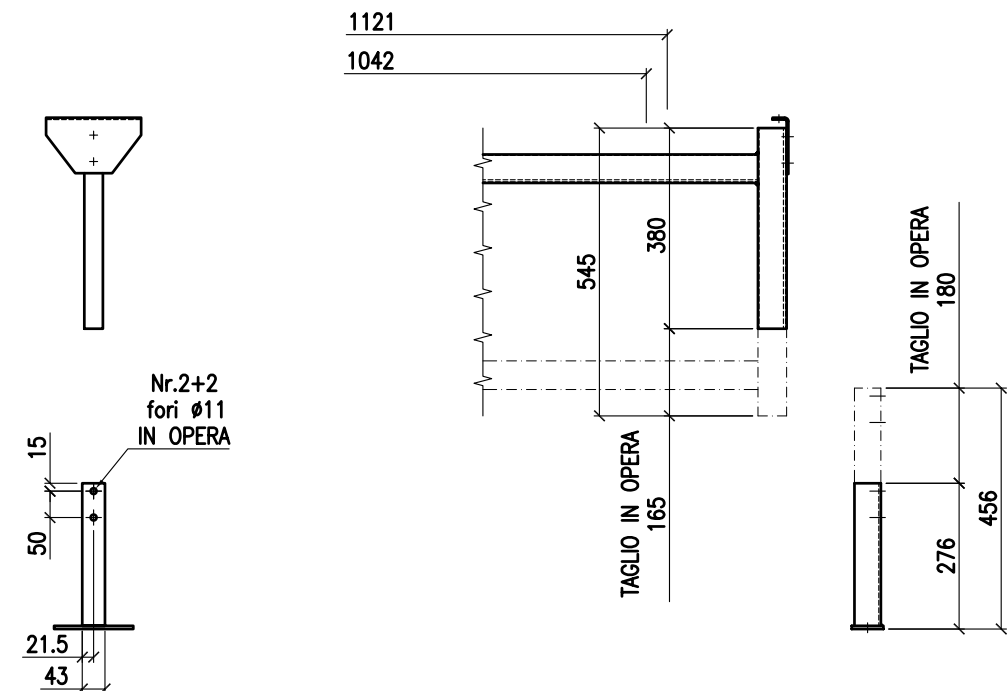
SEZ. A-A
SCALA 1:5

CONFIGURAZIONE PREESISTENTE



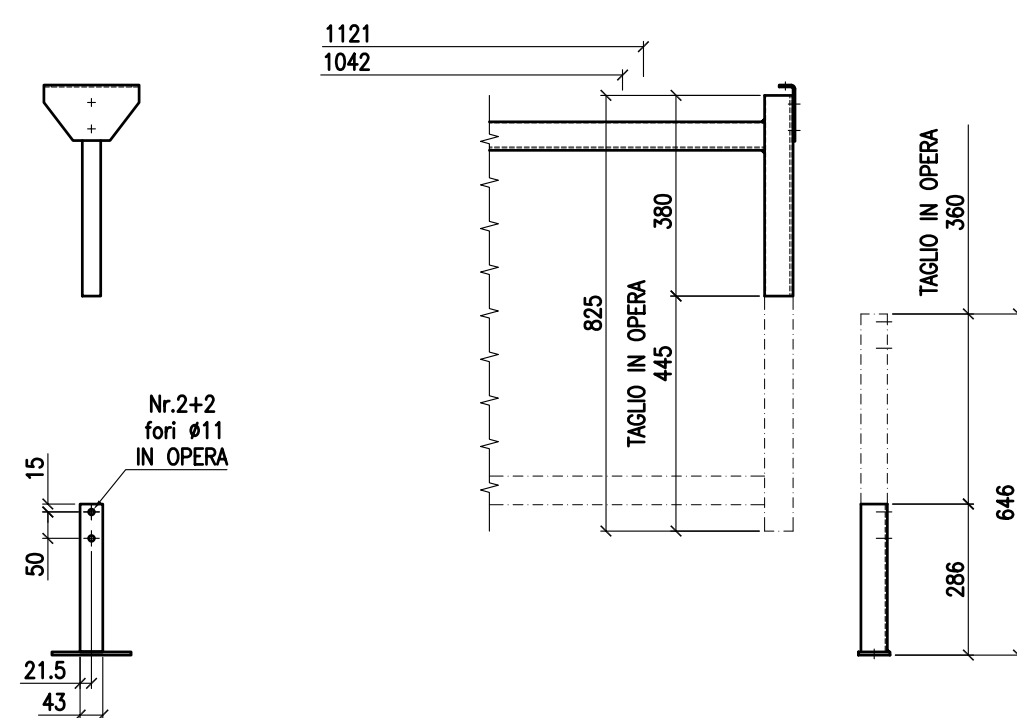
PARTICOLARE -B-
SCALA 1:5

30m



SCALA 1:10

31m



SCALA 1:10

$$\text{velocita}' = 99 \times \frac{120 \times 3,14}{1000} = 37.3 \text{ m/1'}$$

SVILUPPO NASTRO = INTERASSE x 2 + 735 + 65~

SVILUPPO NASTRO = 15960

7N1- DESTRO

Ex. Co. 71/03 - Ex. B2000020

Disegnato (Drawn) Date (Data) 02/03/2011	FD	Controlato (Checked) Approvato (Approved) GM	1:20	Scala (Scale)	N. pezzi (Qty) 1	Peso (Weight) Kg
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)		
TRASTECNICA Soluzioni per aziende in movimento				Formato (Size) A2 Foglio (Sheet) 1 di (of) 1		
TRASPORTATORE A NASTRO Interasse tamburi 7580 - Largh. 42" MODIF. ESISTENTE (ex 1N11)				Revisione (Issue) 0 7N1		
PRG/1B 01/10/03				Formato Allungato A2 841 x 420		

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000438** revisioneDISTINTA N. **B2000438** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **7N1 (ex 1N11 - B2000020 Co.71/03)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE **1**
peso unitario Kgcompilato da **FD**
approvato da **GM**
data **02.03.2011**

DENOMINAZIONE

MODIFICA A TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.7580

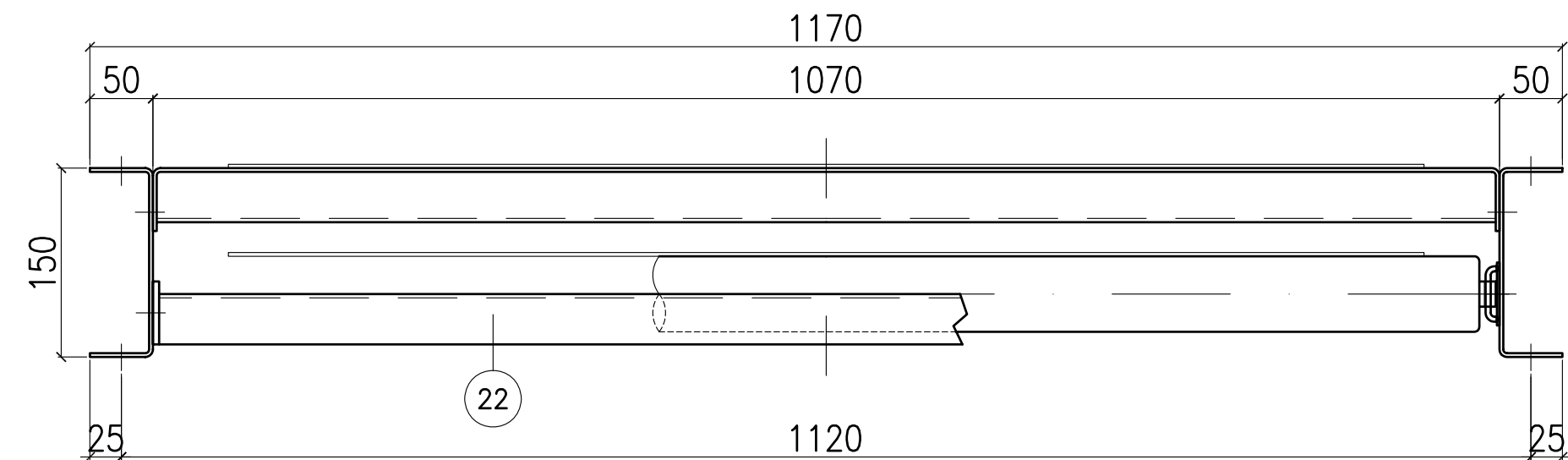
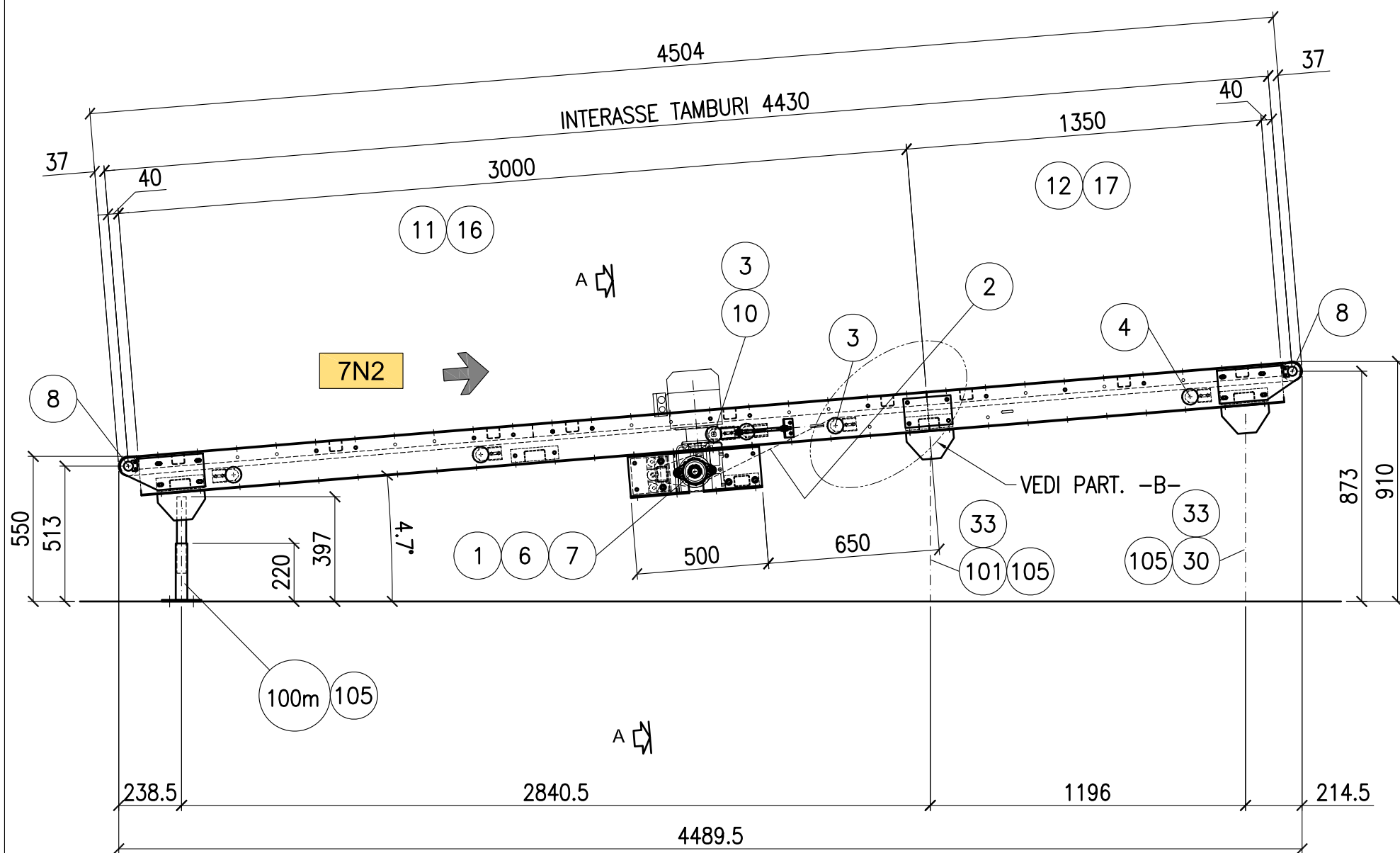
velocita' 37,3 m/1'

COMANDO DESTRO

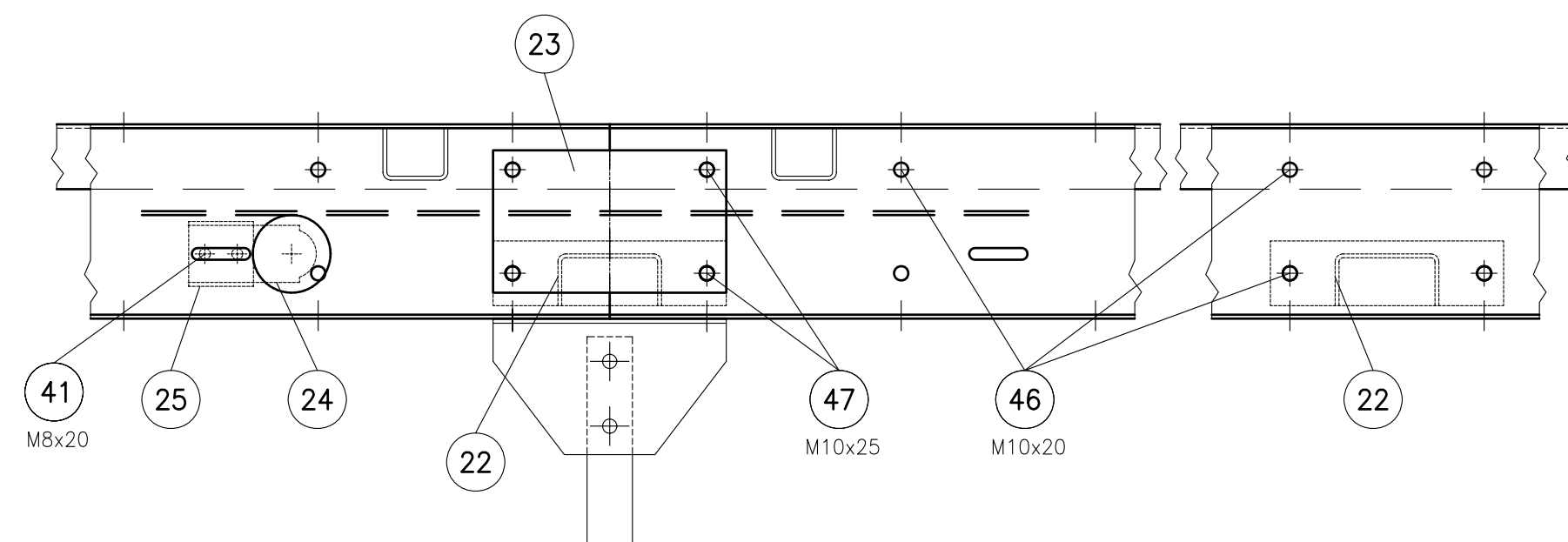
revision	mod. N.	firma	data
A			
B			
C			

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	4		Motoriduttore tipo SA57T-DT90L4 albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 17,62 giri in uscita na 80 motore trifase Kw 1,5 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 270°					SEW		ELIMINATO
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.15960 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		ESISTENTE
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		ESISTENTE
4	5		Rullo tipo 307011 L1046					Dugom		ESISTENTE
5										
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100(120)-42" (SEW SA57...) ESCLUSO TAMBURO	107.01.0026						DESTRO
7	1		TAMBURO COMANDO D 120 -42"	26250000020						ESISTENTE
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						ESISTENTE
9										
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						ESISTENTE
11	2		LONGHERINA lg.1500	230.0050						ESISTENTE
12	4		LONGHERINA lg.3000	230.0051						ESISTENTE
13										
14										
15										
16	5		PIANO DI SCORR. 42" lg.1500	230.0034						ESISTENTE
17										
18										
19										
20										
21										
22	6		TRAVERSA L1060	222.0075						ESISTENTE

NUOVA CONFIGURAZIONE

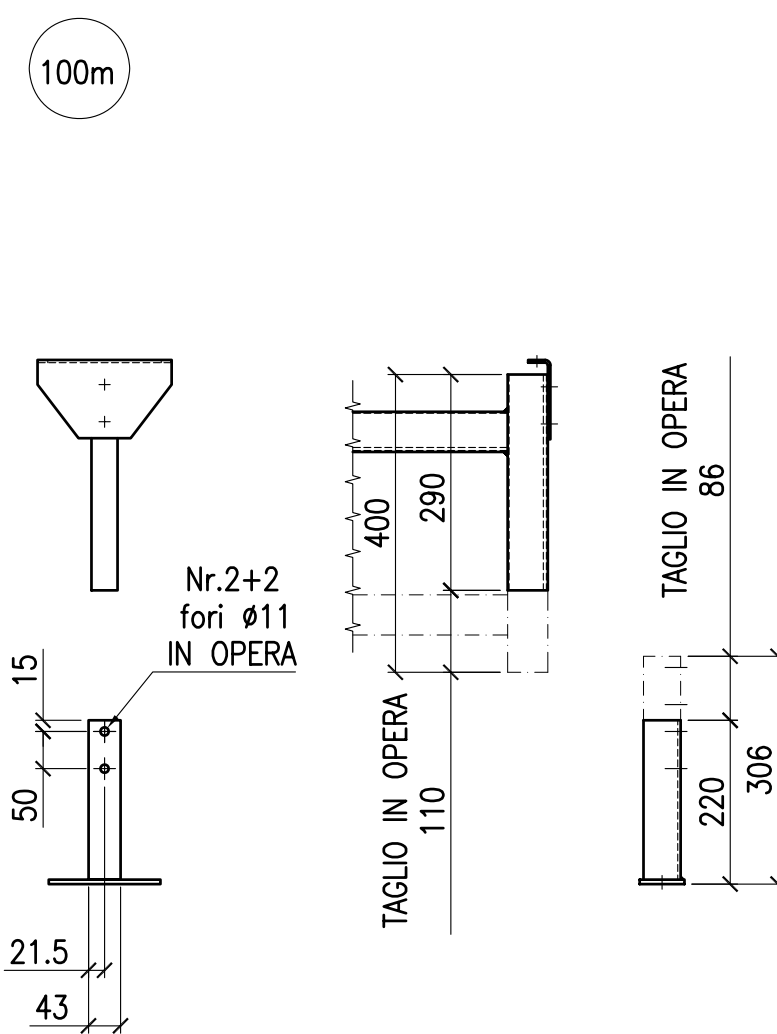
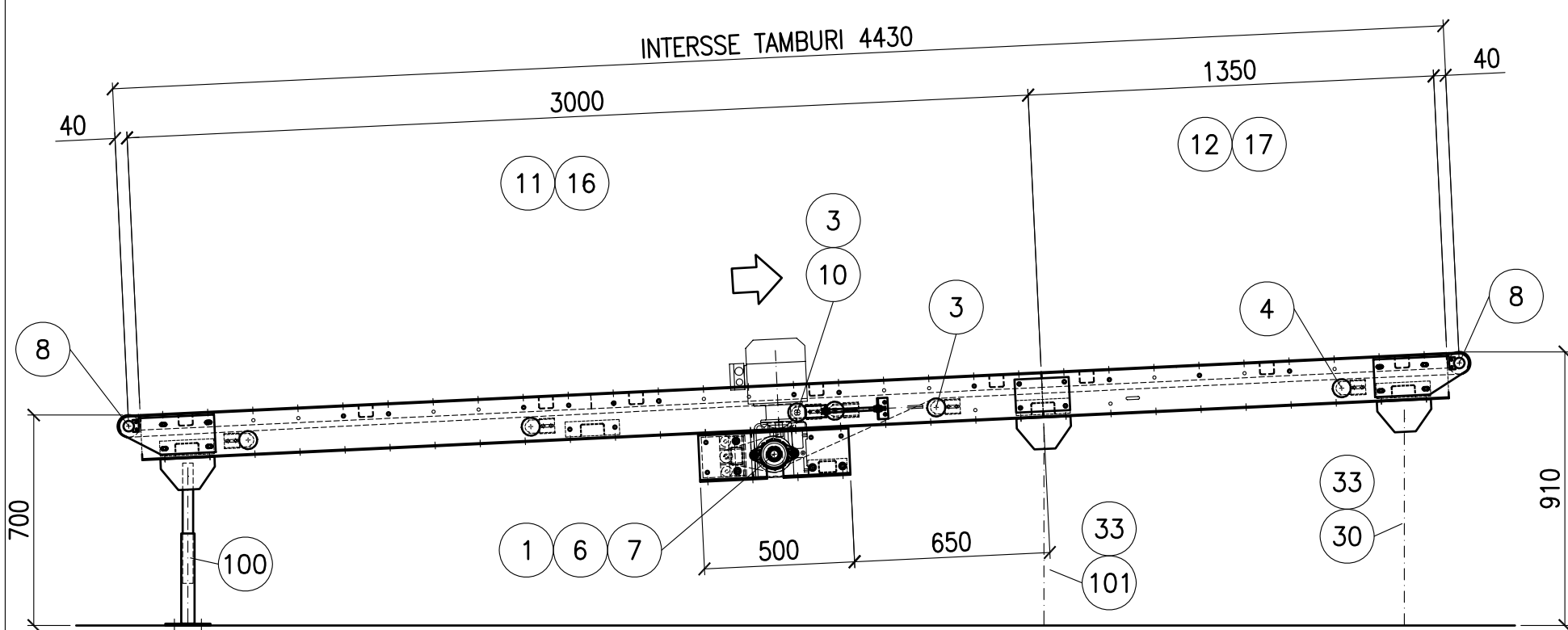


SEZ. A-A
SCALA 1:5



PARTICOLARE -B-
SCALA 1:5

CONFIGURAZIONE PREESISTENTE (da rilievo sul posto)

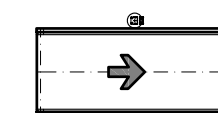


SCALA 1:10

$$\text{velocita}' = 99 \times \frac{120 \times 3,14}{1000} = 37.3 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 735 + 65 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 9660$$



7N2 - SINISTRO

Ex. Co. 71/03 - Ex. B2000035

Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked)	1:20	N. pezzi (Q.ty) 1	Peso (Weight) Kg
Data (Date) 02/03/2011	Approvato (Approved) GM	Scala (Scale)		
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)



TRASPORTATORE A NASTRO
Interasse tamburi 4430 - Largh. 42"
MODIF. ESISTENTE (ex 3N5)

B2000439

Revisione (Issue) 0

Formato (Size) A2
Foglio (Sheet) 1 di (of) 1

7N2 QUESTO DISEGNO È DI PROPRIETÀ "TRASTECONICA S.p.A." - OGNI RIPRODUZIONE È VIETATA (THIS DRAWING IS PROPERTY OF "TRASTECONICA S.p.A." - IT CANT. BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THIS COMPANY)

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000439** revisioneDISTINTA N. **B2000439** revisione

DENOMINAZIONE

MODIFICA A TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.4430

velocita' 37,3 m/1'

COMANDO SINISTROCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **7N2 (ex 3N5 - B2000035 Co.71/03)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE
peso unitario Kg**1**

compilato da FD

approvato da

data 03.03.2011

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA57T DT90L4 albero cavo D30 forma costr. M4 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 14,24 giri in uscita na 99 motore trifase Kw 1,5 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 90°					SEW		ESISTENTE
2	1		Nastro tipo TP60/2/GR largh.950 lg.9660 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		ESISTENTE
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		ESISTENTE
4	3		Rullo tipo 307011 L1046					Dugom		ESISTENTE
5										
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100(120)-42" (SEW SA57...) ESCLUSO TAMBURO	107.01.0026						ESISTENTE SINISTRO
7	1		TAMBURO COMANDO D 120 -42"	26250000020						ESISTENTE
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						ESISTENTE
9										
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						ESISTENTE
11	2		LONGHERINA lg.3000	230.0050						ESISTENTE
12	2		LONGHERINA lg.1350	230.0051						ESISTENTE
13										
14										
15										
16	2		PIANO DI SCORR. 42" lg.1500	230.0034						ESISTENTE
17	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.1350	230.0034						ESISTENTE
18										
19										
20										
21										
22	4		TRAVERSA L1060	222.0075						ESISTENTE

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000439** revisioneDISTINTA N. **B2000439** revisione

DENOMINAZIONE

MODIFICA A TRASP. A NASTRO largh. 42" Ig.4430

velocita' 37,3 m/1'

COMANDO SINISTROCLIENTE **Aerop. di Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **7N2 (ex 3N5 – B2000035 Co.71/03)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE
peso unitario Kg**1**

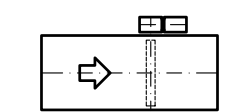
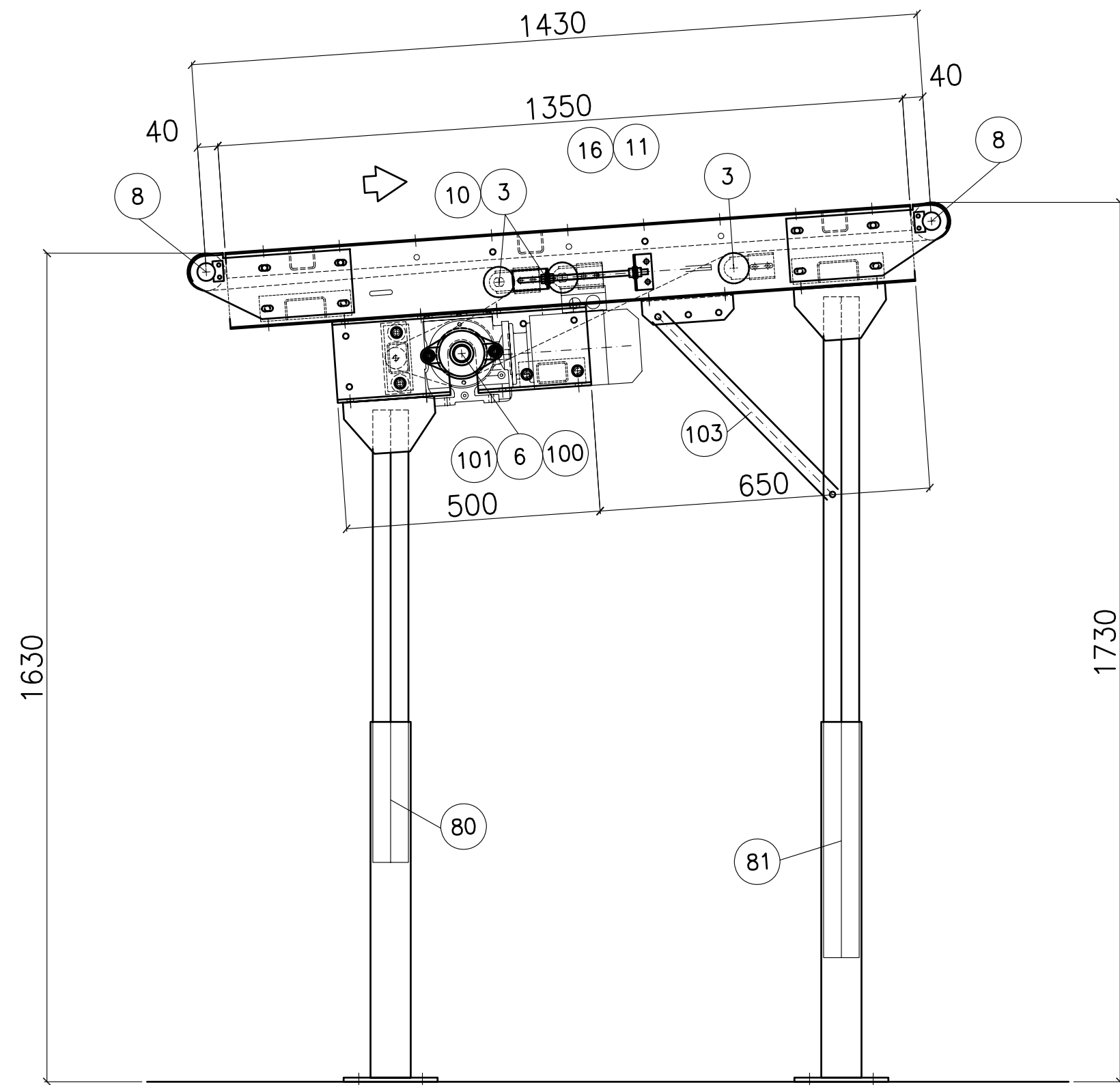
compilato da FD

approvato da

data 03.03.2011

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
23	2		PIASTRA DI GIUNZIONE	22546						ESISTENTE
24	8		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						ESISTENTE
25	8		PIASTRINA	213.0032						ESISTENTE
26										
27										
28										
29										
30	1		SOSTEGNO RP 50-70 L=1042 ESCLUSO DIAG.	13730						ESISTENTE
31										
32										
33	4		GRUPPO DIAGONALI	221.25.006						ESISTENTE
34										
35										
36										
37										
38										
39										
40										
41	16		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		ESISTENTE
42	16		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		ESISTENTE
43	16		Rosetta elastica UNI 1751				D8/24	C72		ESISTENTE

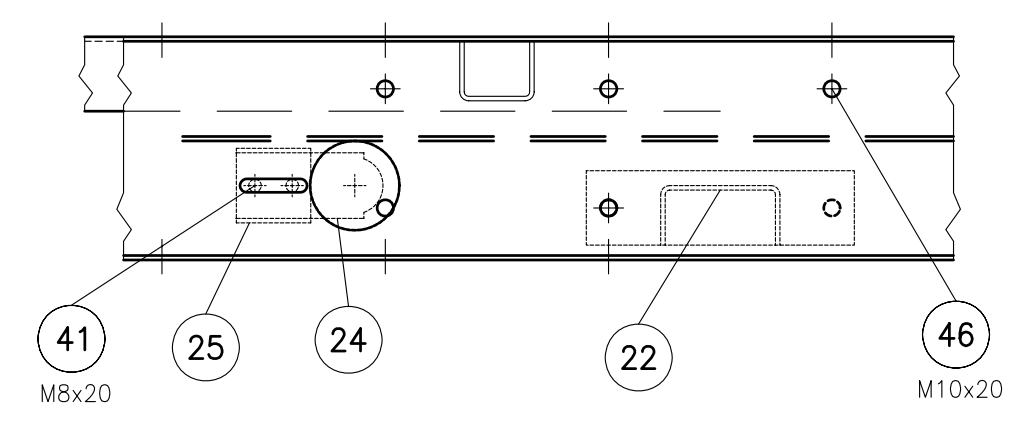
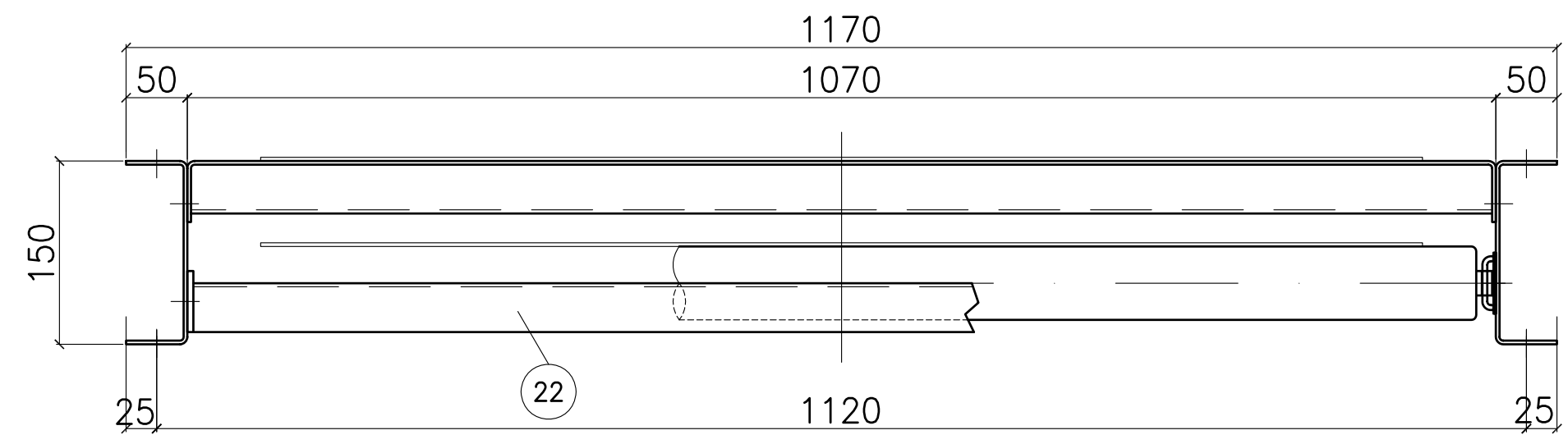


COMANDO SINISTRO

$$velocita' = 97 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 30,5 \text{ m/1'}$$

$$SVILUPPO \text{ NASTRO} = INTERASSE \times 2 + 705 + 65 \sim$$

$$SVILUPPO \text{ NASTRO} = 3630$$



VEDI NOTE SU DISTINTA BASE PER PARTICOLARI ESISTENTI DA UTILIZZARE

POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE		N. PEZZI	1	PESO UNIT.	Kg
DIS. AB		CONTR.	1:10	FILE N.	
DATA 20-02-03		APPR. Pe	SCALA	PART N.	
REVISIONI	MOD.N	FIRMA	DATA		
				TRASTECCICA <i>Rapistan</i> [®] COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA <small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' "TRASTECCICA" OGNI RIPRODUZIONE E' VIETATA</small>	
TRASP. A NASTRO largh.42" lg.1430				B2000036 REVISIONE	
7N3 EX 3N6				FORMATO A2 FOGLIO DI	
PRG/OA 07/05/02					

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000036** revisioneDISTINTA N. **B2000036** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**

COMMESSA

POS. IMPIANTO **7N3 EX 3N6**

N. GRUPPI DA

1compilato da **AB**

COSTRUIRE

approvato da

peso unitario Kg

data **20-2-03**

DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.1430

velocita' 30,5 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

PARTICOLARI ESISTENTI EX TRASP. 1T6 dis. 107.0208 Co. 0962-00

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80K4BMG albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 14,24 giri in uscita na 96 motore autofrenante trifase Kw 0,55 4 poli v230/400 Hz50 freno v400 Hz50 raddrizzatore BGE posizione morsettiera 270°					SEW		ELIMINATO
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.3630 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		ELIMINATO
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100-42" (SEW SA47...) SOSTITUIRE TAMBURO E MOTORIDUTTORE	107.01.0024						SINISTRO
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						
11	2		LONGHERINA lg.1350	230.0050						
16	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.1350	230.0034						
22	2		TRAVERSA L1060	222.0075						
24	2		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	2		PIASTRINA	213.0032						
30	1		SOSTEGNO RP 17-25 L=1042	13730						ELIMINATO
31	1		SOSTEGNO RP 22-35 L=1042 ESCLUSO DIAGONALI	13730						ELIMINATO
41	4		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		
42	4		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
43	4		Rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		
46	4		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		
48	8		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
49	4		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
50	4		Dado E UNI 5588				M10	6S		

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000036** revisioneDISTINTA N. **B2000036** revisioneCLIENTE **Aerop. di Olbia**

COMMESSA

POS. IMPIANTO **7N3 EX 3N6**

N. GRUPPI DA

1compilato da **AB**

COSTRUIRE

approvato da

peso unitario Kg

data **20-2-03**

DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" Ig.1430

velocita' 30,5 m/1'

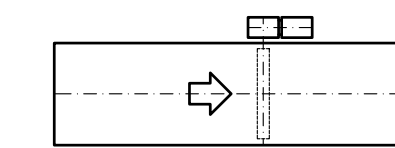
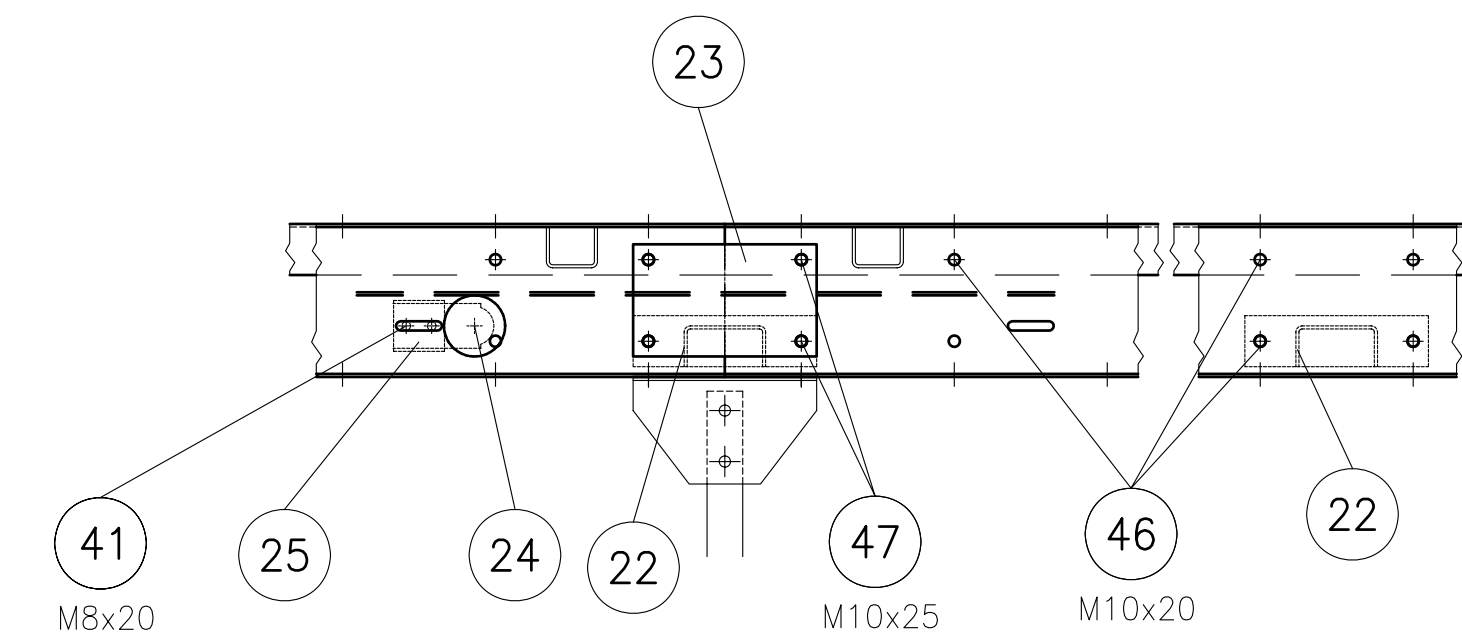
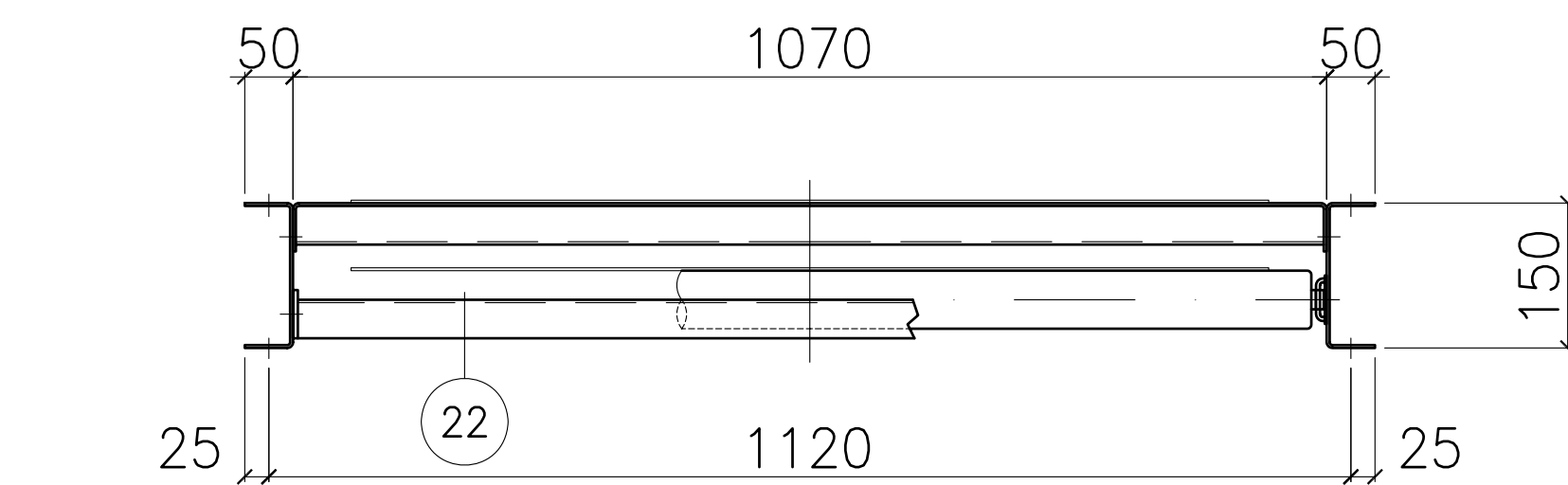
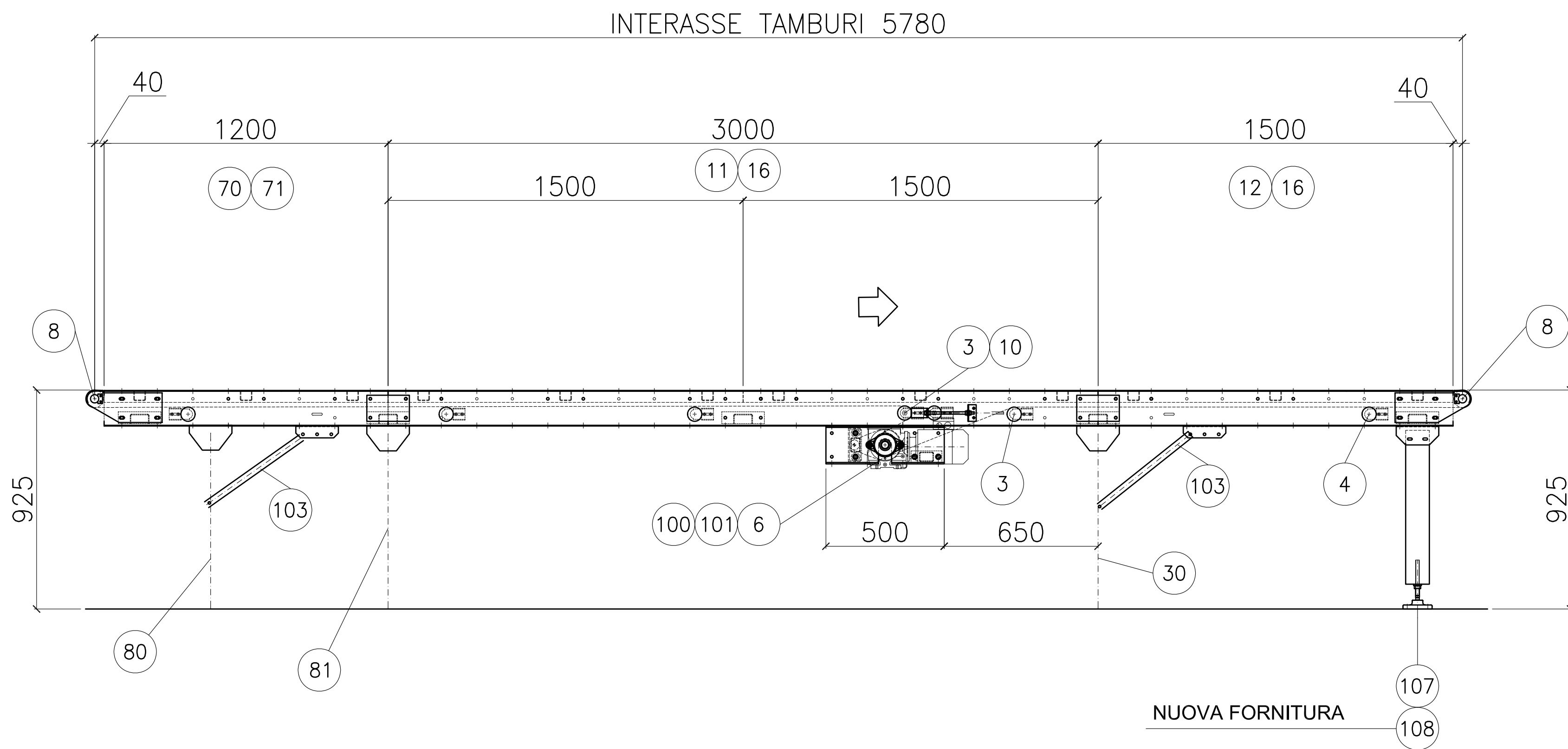
revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

SOSTEGNI ESISTENTI EX Co. 0962-00

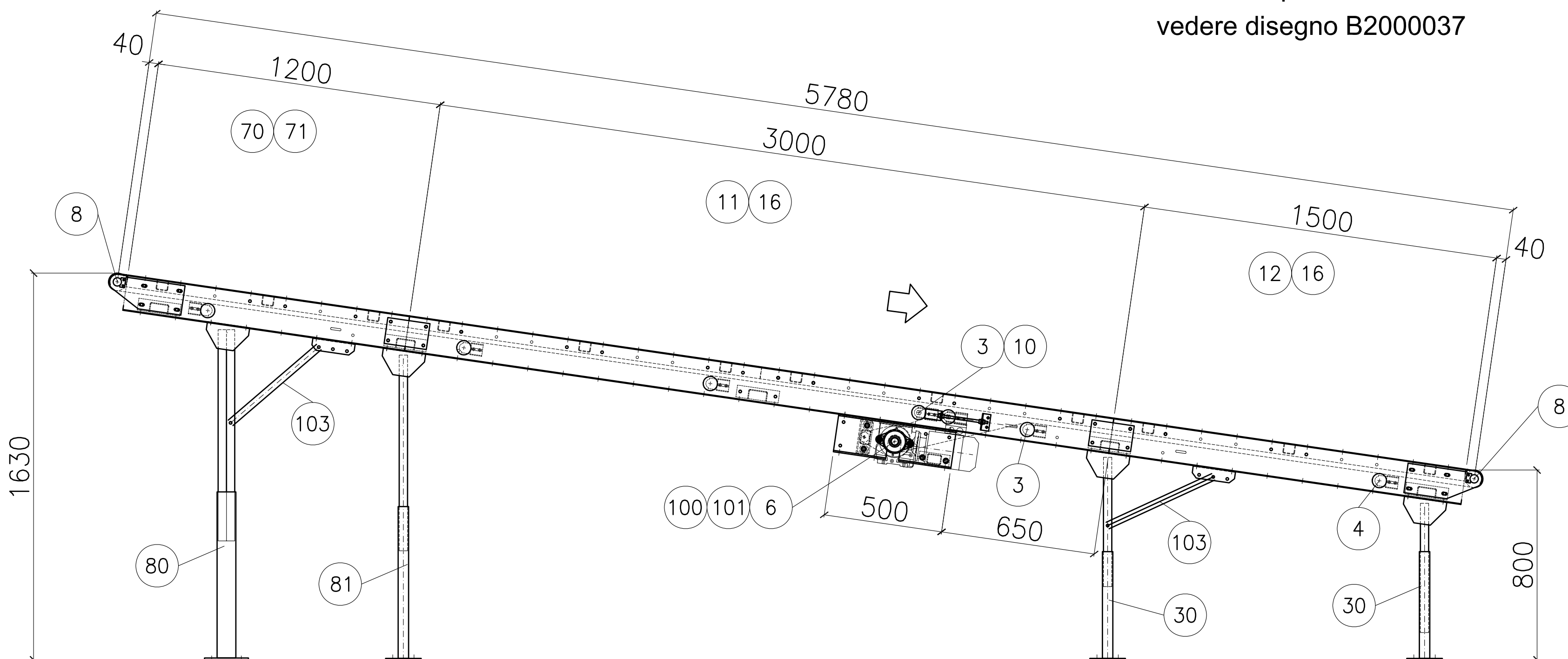
80	1	SOSTEGNO RP 36-56 L=1042	ESCLUSO DIAGONALI	13757					
81	1	SOSTEGNO RP 52-72 L=1042	ESCLUSO DIAGONALI	13757					

PARTICOLARI DI NUOVA FORNITURA

100	1	Motoriduttore tipo SA47T DT80N4 albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 14,24 giri in uscita na 97 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 270°					SEW		
101	1	TAMBURO COMANDO D 100 -42"		239.0119					
102									
103	2	GRUPPO DIAGONALE		221.25.006					
104									
105	1	Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 Ig.3630 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		



COMANDO SINISTRO



$$\text{velocita}' = 97 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 30,5 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 705 + 65 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 12330$$

VEDI NOTE SU DISTINTA BASE PER PARTICOLARI ESISTENTI DA UTILIZZARE C0.0071/03 a dis.B2000037

Disegnato (Drawn) Data (Date)	ASSI 14.09.2010	Controllato (Checked) Approvato (Approved)	GM	Scala (Scale)	1:10	N. pezzi (Q.ty)	Peso (Weight)	Kg
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)				
				<p>TRASTECHNICA Soluzioni per aziende in movimento</p>		Formato (Size)		A1
						Foglio (Sheet)		1 di 01
TRASPORTATORE A NASTRO Lg. 5780 - La. 42" 7N5 (ex 3N7) Co. C10-091				Revisione (Issue)				
<small>QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECHNICA S.p.A. OGNI RIPRODUZIONE E VIETATA THIS DRAWING IS PROPERTY OF TRASTECHNICA S.p.A. IT CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THE COMPANY</small>								

TRASTECNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000424** revisione 0DISTINTA N. **B2000424** revisione

DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.5780

velocita' 30,5 m/1'

CLIENTE **GEASAR-Aerop. Sardi-Olbia**COMMESSA **C10-091**POS. IMPIANTO **Modif. altezza 7N5 (ex 3N7)**

N. GRUPPI DA

1compilato da **AB**

COSTRUIRE

approvato da

peso unitario Kg

data **20-2-03**

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

PARTICOLARI ESISTENTI EX TRASPORTATORE 3N7 DIS.B2000037 Co.0071/03

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80K4BMG albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 14,24 giri in uscita na 96 motore autofrenante trifase Kw 0,55 4 poli v230/400 Hz50 freno v400 Hz50 raddrizzatore BGE posizione morsettiera 270°					SEW		ELIMINATO
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.3630 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		ELIMINATO
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		
4	3		Rullo tipo 307011 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100-42" (SEW SA47...) SOSTITUIRE TAMBURO E MOTORIDUTTORE	107.01.0024						SINISTRO
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						
11	2		LONGHERINA lg.3000	230.0050						
12	2		LONGHERINA lg.1500	230.0050						
16	3		PIANO DI SCORR. 42" lg.1500	230.0034						
22	4		TRAVERSA L1060	222.0075						
23	2		PIASTRA DI GIUNZIONE	22546						
24	8		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	8		PIASTRINA	213.0032						
30	3		SOSTEGNO RP 22-35 L=1042 ESCLUSO DIAGONALI	13730						1 ELIMINATO
70	2		LONGHERINA lg.1200	230.0051						
71	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.1200	230.0034						
72	1		TRAVERSA L1060	222.0075						
73	1		Rullo tipo 307011 L1046					Dugom		
74	2		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
75	2		PIASTRINA	213.0032						
80	1		SOSTEGNO RP 36-56 L=1042 ESCLUSO DIAGONALI	13757						

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000424** revisione 0DISTINTA N. **B2000424** revisioneCLIENTE **GEASAR-Aerop. Sardi-Olbia**COMMESSA **C10-091**POS. IMPIANTO **Modif. altezza 7N5 (ex 3N7)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE
peso unitario Kg**1**compilato da **AB**

approvato da

data **20-2-03**

DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.5780

velocita' 30,5 m/1'

revisioni	mod. N.	firma	data
A			
B			
C			

81	1		SOSTEGNO RP 33-52 L=1042	ESCLUSO DIAGONALI	13730						
----	---	--	--------------------------	-------------------	-------	--	--	--	--	--	--

100	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80N4 albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 14,24 giri in uscita na 97 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 270°						SEW		
101	1		TAMBURO COMANDO D 100 -42"		239.0119						
102											
103	4		GRUPPO DIAGONALE		221.25.006						
104	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.12330 con giunzione Alligator Lacing N° 1						Trasmeccanica		
105	2		PIASTRA DI GIUNZIONE		22546						

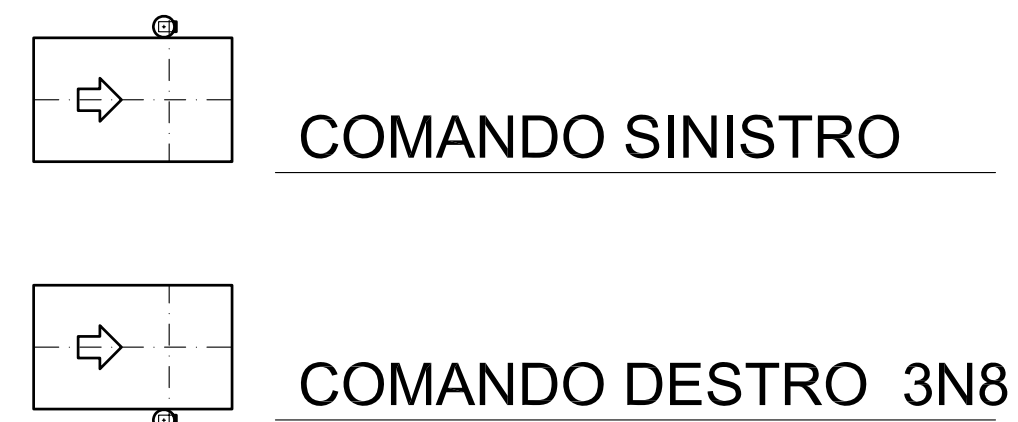
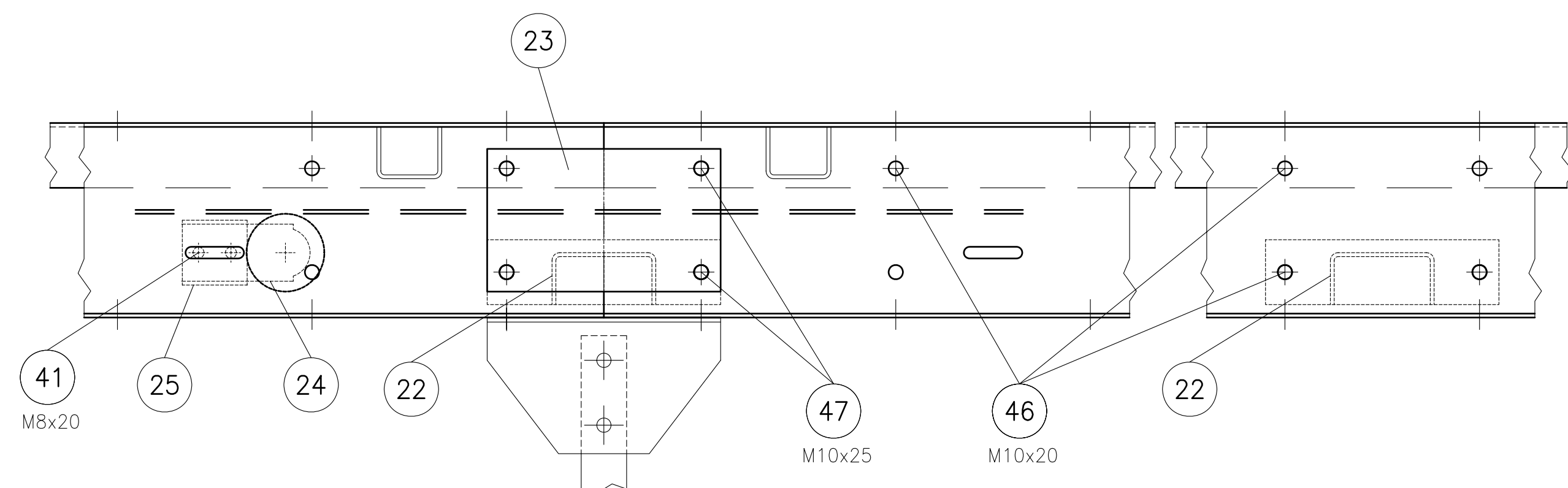
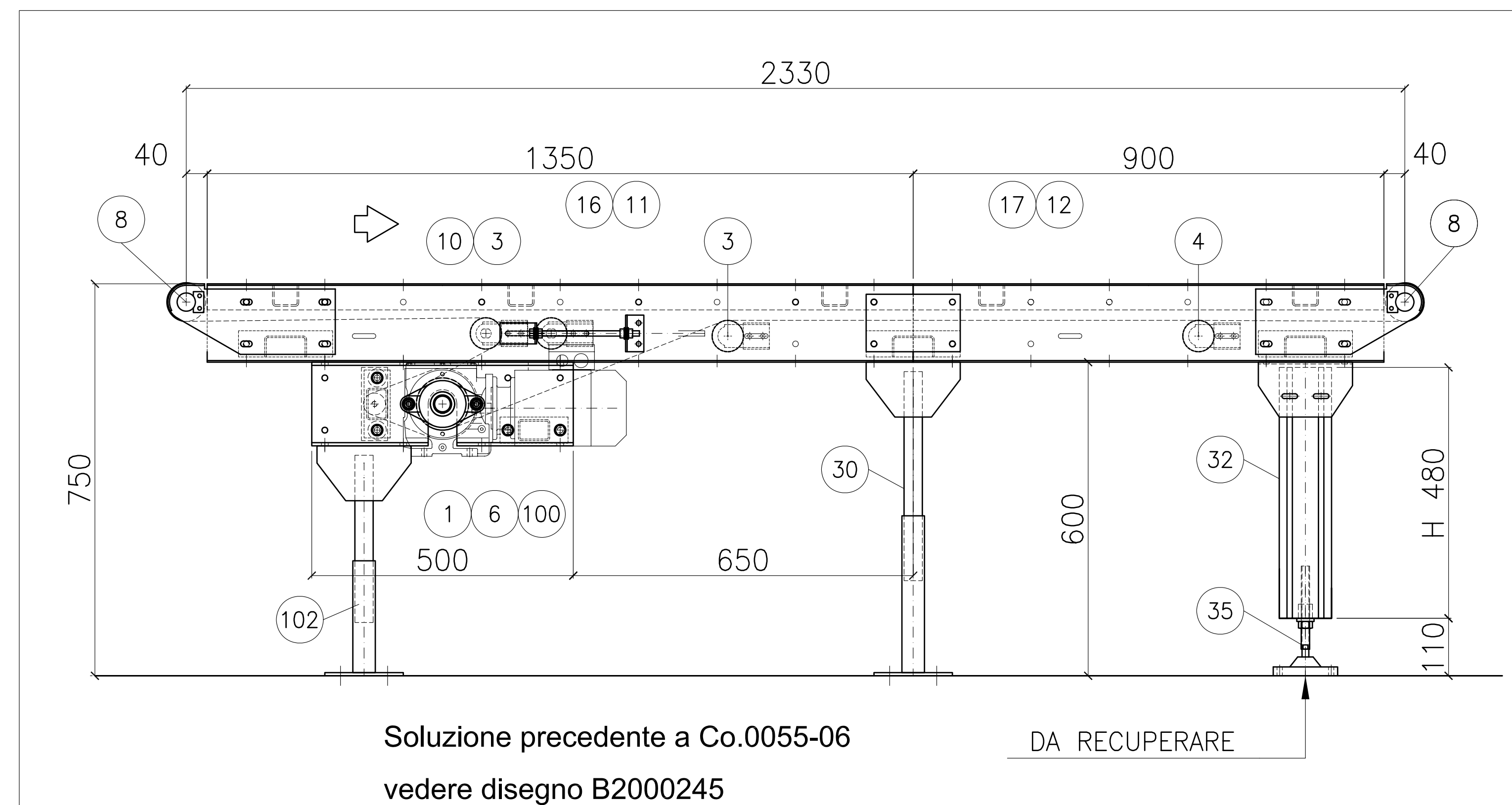
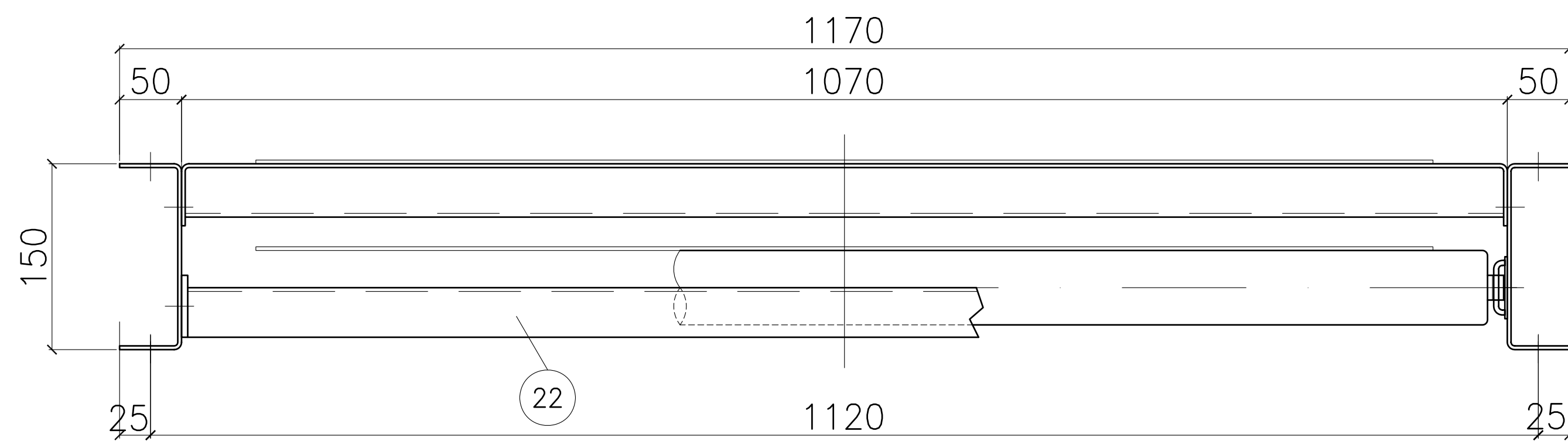
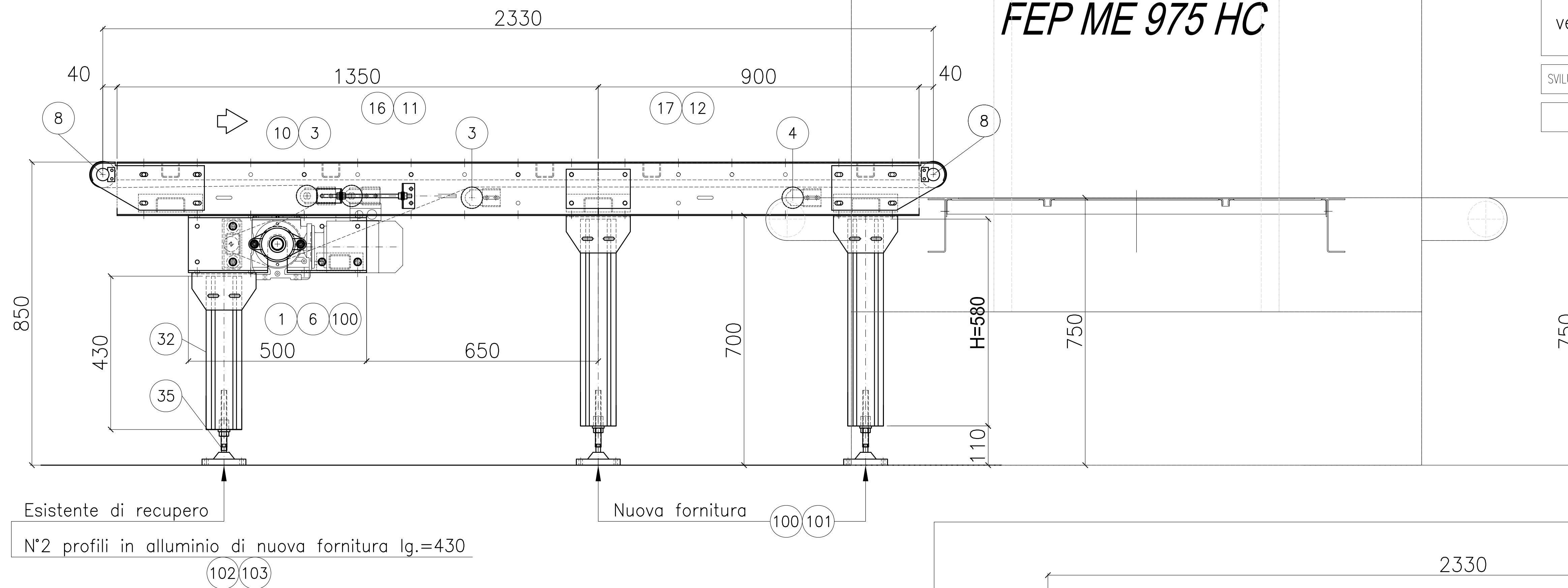
107	1	nuova fornitura	SOSTEGNO CON L1050 - 42" H 650 - 1 TRAVERSA		C06A0002						
108	2	nuova fornitura	GRUPPO PIEDINO H 207		C06C0003						

X Ray FEP ME 975 HC

$$\text{velocita}' = 96 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 30,1 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 725 + 65 \sim$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 5450$$



Disegnato (Drawn) Data (Date) 14.09.2010	ASSI	Controllato (Checked) Approvato (Approved) CM	1:10 Scala (Scale)	N. pezzi (Qty)	Peso (Weight) Kg
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	
TRASTECNICA Soluzioni per aziende in movimento					Formato (Size) A2 Foglio (Sheet) 1 di (of) 1
TRASPORTATORE A NASTRO Lg. 2330 - La. 42" 7N6 (ex 3N8) Co. C10-091					Revisione (Issue)

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B2000423** revisione 0DISTINTA N. **B2000423** revisione 0

DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.2330

velocita' 30,1 m/1'

CLIENTE **GEASAR-Aerop. Sardi-Olbia**COMMESSA **C10-091**POS. IMPIANTO **Modif. altezza 7N6 (ex 3N8)**

N. GRUPPI DA

1

compilato da ASSI

COSTRUIRE

GM

peso unitario Kg

data 14-09-2010

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

PARTICOLARI ESISTENTI EX TRASPORTATORE 3N8 DIS.B2000245 Co.0055/06 (EX Co. 0071-03) - (EX 0962-00)

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		Motoriduttore tipo SA47T DT80K4BMG albero cavo D30 forma costr. M1 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 14,24 giri in uscita na 96 motore autofrenante trifase Kw 0,55 4 poli v230/400 Hz50 freno v400 Hz50 raddrizzatore BGE posizione morsettiera 270°					SEW		
2	1		Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.5450 con giunzione Alligator Lacing N° 1					Trasmeccanica		
3	2		Rullo tipo 309015 L1046					Dugom		
4	1		Rullo tipo 307011 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO CENTRALE D100-42" (SEW SA47...) SOSTITUIRE TAMBURO	107.01.0024						DESTRO
8	2		TESTATA RINVIO D74-42"	107.02.0006						
10	1		GRUPPO TENDITORE	107.03.0007						
11	2		LONGHERINA lg.1350	230.0050						
12	2		LONGHERINA lg.900	230.0051						
16	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.1350	230.0034						
17	1		PIANO DI SCORR. 42" lg.900	230.0034						
22	2+1		TRAVERSA L1060	222.0075						
23	2		PIASTRA DI GIUNZIONE	22546						
24	2+2		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	2+2		PIASTRINA	213.0032						
30	1		SOSTEGNO RP 17-25 L=1042	13730						
31	1		SOSTEGNO RP 22-35 L=1042 ESCLUSO DIAGONALI	13730						
32	1		SOSTEGNO CON L42" H480 - 1 TRAVERSA -	C06A0002						
33	2		GRUPPO PIEDINO H210	C06C0003						
36	4+4		Vite TE UNI 7539				M8x20	8G		
37	4+4		Rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
38	4+4		Rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)

DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO largh. 42" lg.2330

velocita' 30,1 m/1'

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

DISEGNO N. **B2000423** revisione 0DISTINTA N. **B2000423** revisione 0CLIENTE **GEASAR-Aerop. Sardi-Olbia**COMMESSA **C10-091**POS. IMPIANTO **Modif. altezza 7N6 (ex 3N8)**

N. GRUPPI DA

1

compilato da ASSI

COSTRUIRE

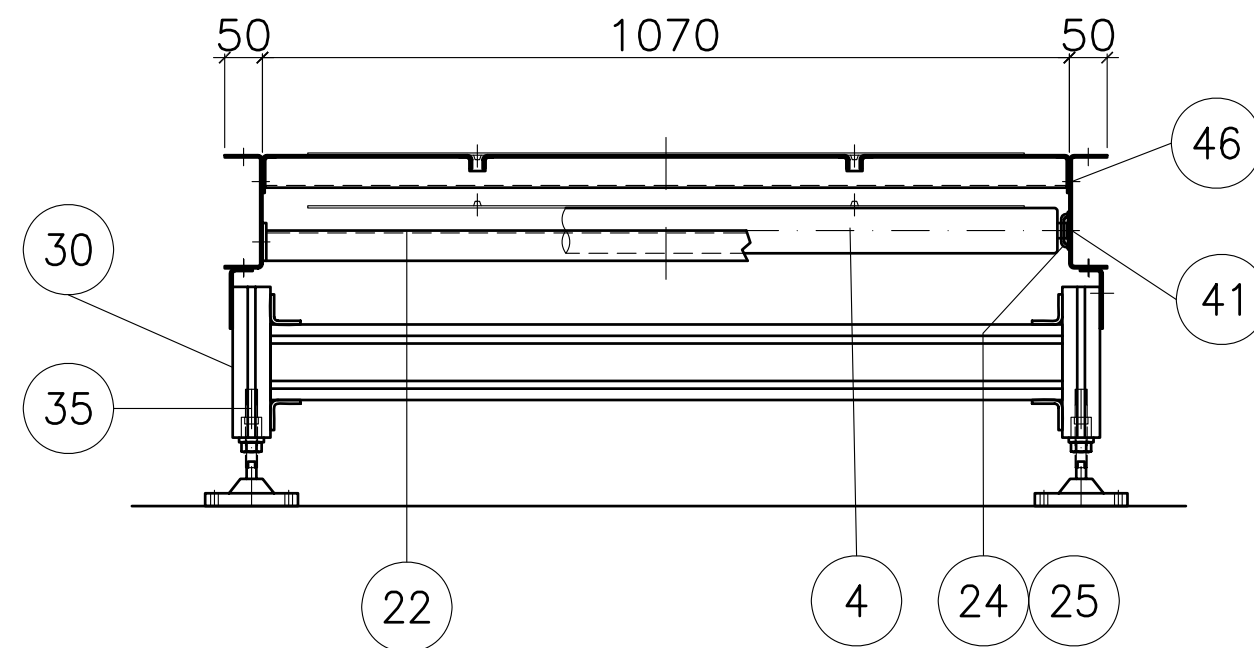
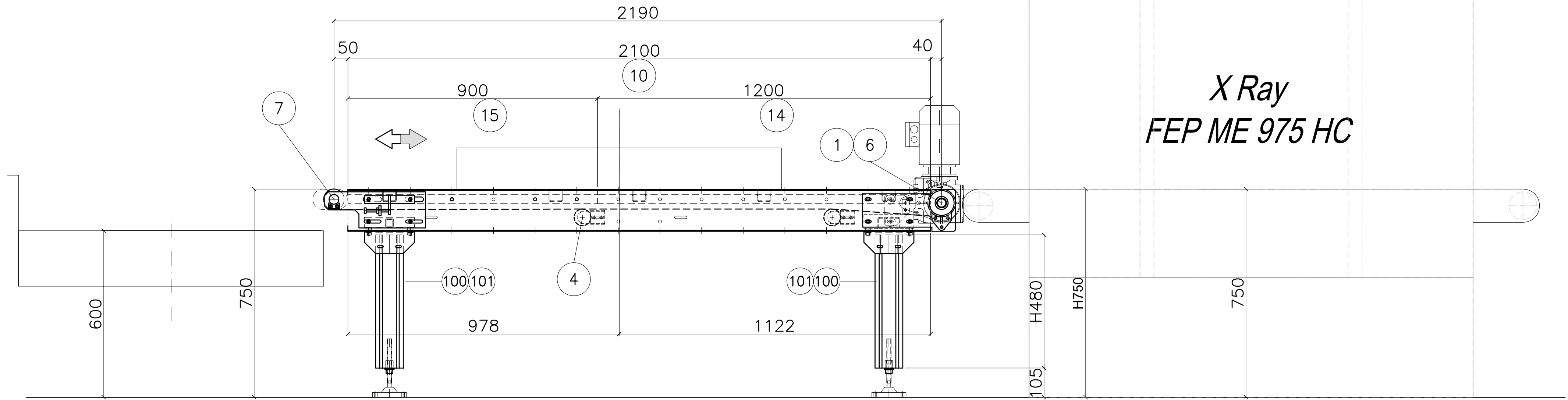
GM

peso unitario Kg

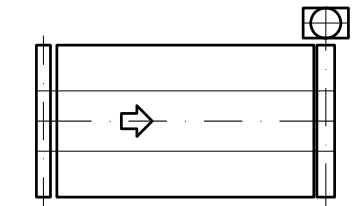
data 14-09-2010

41	4+4		Vite TE UNI 7539				M10x20	8G		
42	8		Vite TE UNI 7539				M10x25	8G		
43	8+24		Rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
44	4+12		Rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
45	4+12		Dado E UNI 5588				M10	6S		
48	1		TAMBURO COMANDO D 100 -42"	239.0119						
50	1		SOSTEGNO RP 13-18 L=1042	13730						
52			Nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.3630					Trasmeccanica		
53			con giunzione Alligator Lacing N° 1							
100	2	nuova fornitura	SOSTEGNO CON L42" H580 - 1 TRAVERSA -	C06A0002						
101	4	nuova fornitura	GRUPPO PIEDINO H210	C06C0003						
102	2	nuova fornitura	PROFILO ALLUMINIO H430 COMPLETO DI:	F99A0036						
103		nuova fornitura	N°2 TAPPO "MARTIN" FIL. COD.17037 M16-27X27							

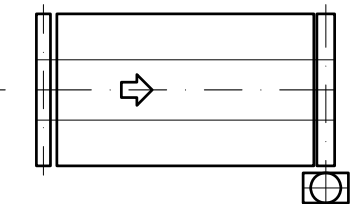
X Ray
FEP ME 975 HC



COMANDO SINISTRO



COMANDO DESTRO
3N9

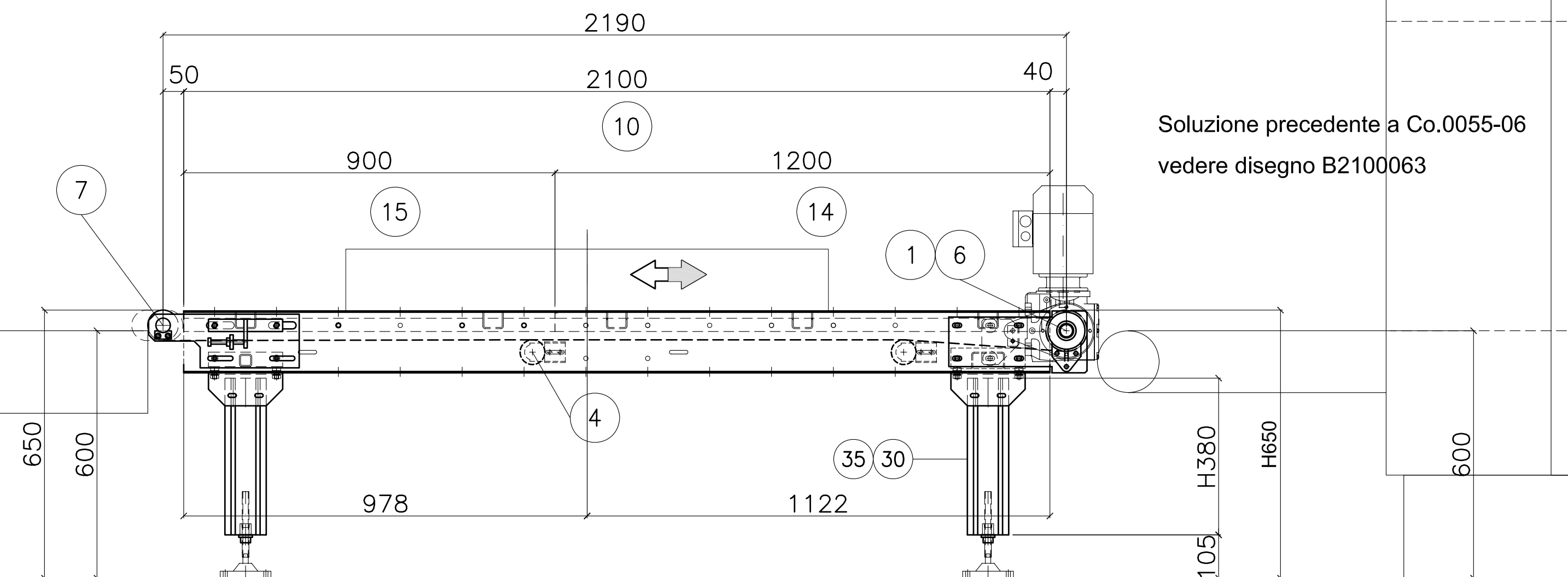



$$\text{velocita}' = 97 \times \frac{100 \times 3,14}{1000} = 30,5 \text{ m/1'}$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = \text{INTERASSE} \times 2 + 270$$

$$\text{SVILUPPO NASTRO} = 4650$$

Soluzione precedente a Co.0055-06
vedere disegno B2100063



Disegnato (Drawn) Data (Date) 14.09.2010	ASSI	Controllato (Checked) Approvato (Approved) Pe	1:10 Scala (Scale)	N. pezzi (Qty)	Peso (Weight) Kg
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)	
 TRASTECHNICA Soluzioni per aziende in movimento					
TRASPORTATORE A NASTRO GUIDATO Lg. 2190 - La. 42"				B2100151 Revisione (Issue)	
				Formato (Size) A2 Foglio (Sheet) 1 di (of) 1	



DENOMINAZIONE

TRASP. A NASTRO GUIDATO largh. 42"
 INTERASSE TAMBURI 2190 velocita' 30,5 m/1'
COMANDO DESTRO

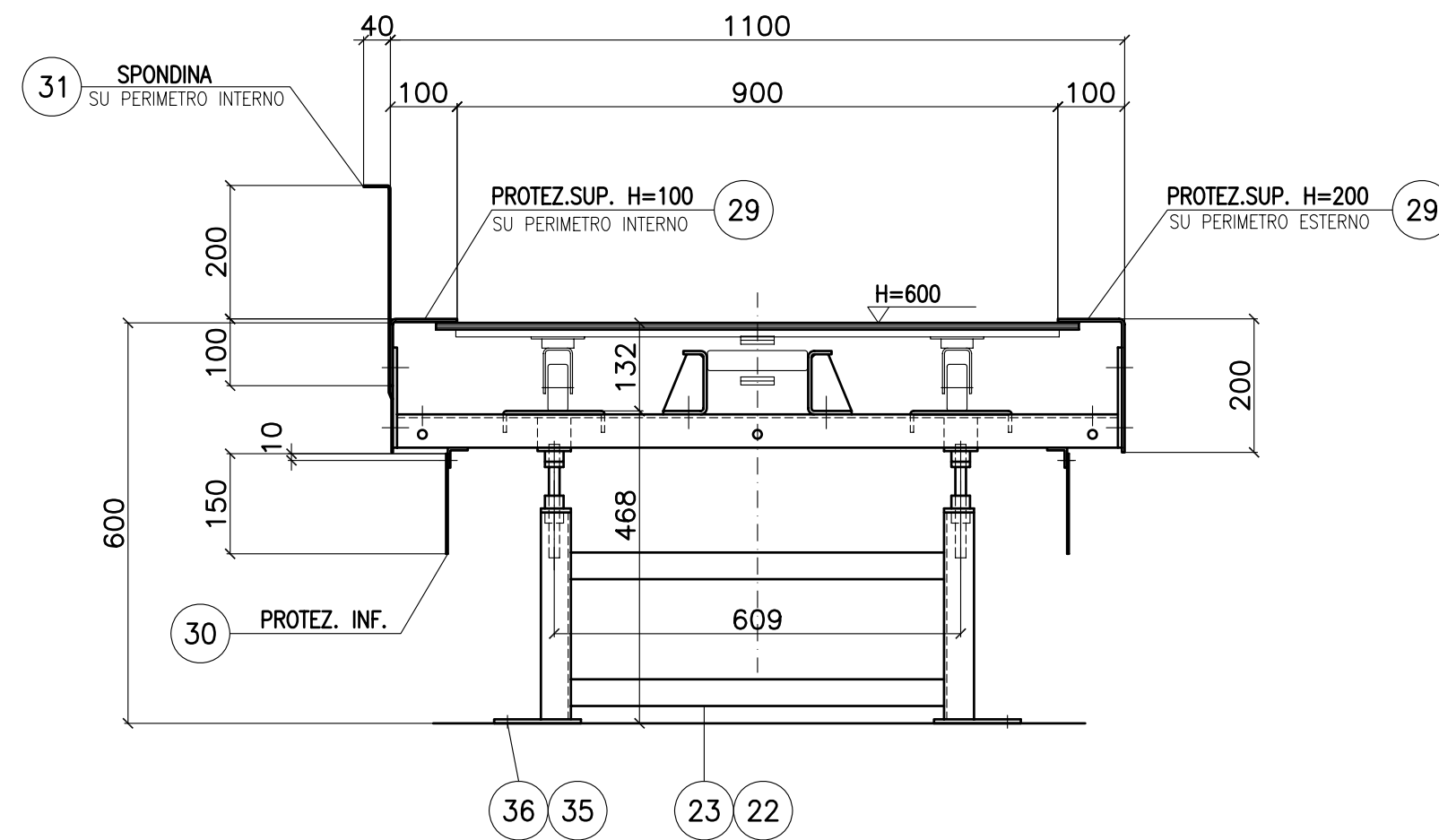
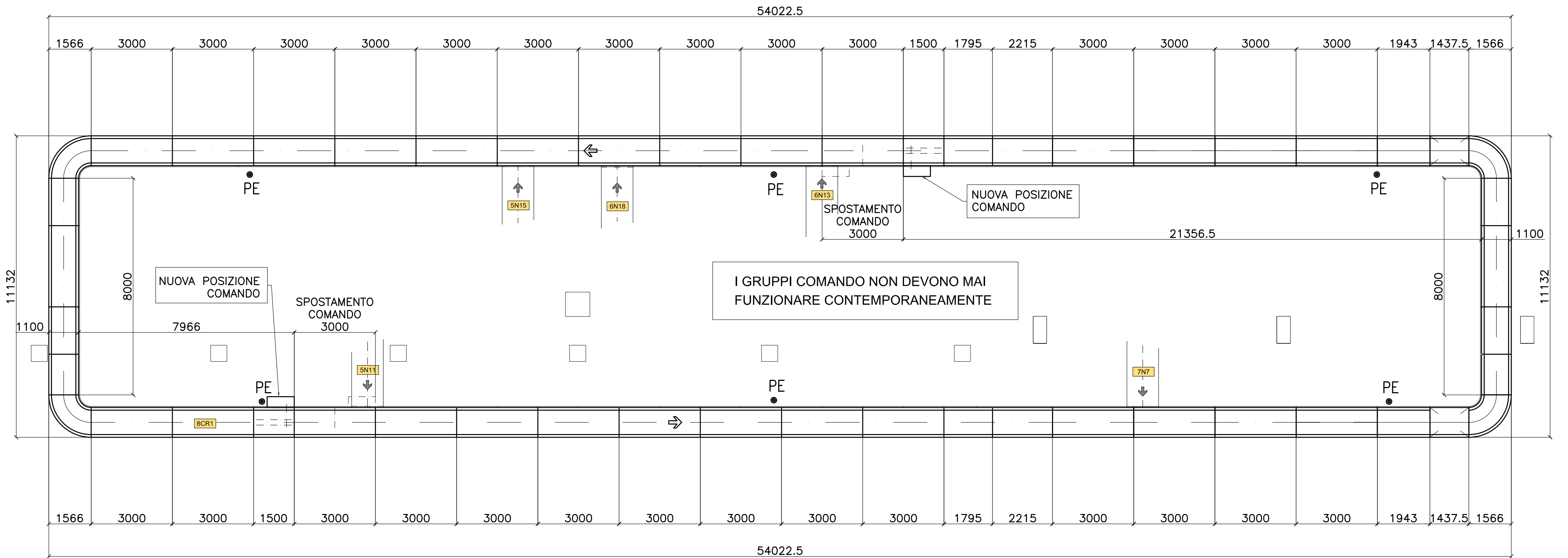
revisioni	mod. N.	firma	data

DISEGNO N. **B2100151** revisione 0DISTINTA N. **B2100151** revisione 0CLIENTE **GEASAR-Aerop. Sardi-Olbia**COMMESSA **C10-091**POS. IMPIANTO **Modif. altezza 7N7 (ex 3N9)**
 N. GRUPPI DA
 COSTRUIRE
 peso unitario Kg

1

 compilato da **ASSI**
 approvato da **GM**
 data **14-09-2010**
PARTICOLARI ESISTENTI EX TRASPORTATORE 3N9 DIS.B2100063 Co.0055/06

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		motoriduttore tipo SA47T DT80N4 abero cavo D30 forma costr. M4 completo di braccio di reazione rapp. riduzione i 14,24 giri in uscita na 97 motore trifase Kw 0,75 4 poli v230/400 Hz50 posizione morsettiera 90°					SEW		
2	1		nastro tipo TP60/2/VM largh.950 lg.4650 con 2 guide sez. Z A=225 B=500 - giunzione Alligator Lacing No.1	F99A0018				Trasmeccanica		
4	2		rullo tipo 307011 L1046					Dugom		
6	1		GRUPPO COMANDO ESTREMITA' D100-42"	C21A0001						DESTRO
7	1		GRUPPO RINVIO' D74-42"	C21B0001						
10	2		LONGHERINA lg. 2100	230.0051						
14	1		PIANO DI SCORR. 42" lg. 1200	F31B0001						
15	1		PIANO DI SCORR. 42" lg. 900	230.0057						
22	1		TRAVERSA L1060 - 42"	222.0075						
24	4		SUPPORTO PER RULLO	220.0001						
25	4		PIASTRINA	213.0032						
30	2		SOSTEGNO CON L42" H380 - 1 TRAVERSA -	C06A0002						
35	4		GRUPPO PIEDINO H210	C06C0003						
41	8		vite TE UNI 5739				M8x20	8G		
42	8		rosetta piana UNI 6593				D8/24	R40		
43	8		rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		
46	14		vite TE UNI 5739				M10x20	8G		
48	28		rosetta piana UNI 6592				D10	R40		
49	14		rosetta elastica UNI 1751				D10	C72		
50	14		dado E UNI 5588				M10	6S		
100	2	nuova fornitura	SOSTEGNO CON L42" H480 - 1 TRAVERSA -	C06A0002						
101	4	nuova fornitura	GRUPPO PIEDINO H210	C06C0003						



Sezione generale crescent
Scala 1:10

sviluppo totale n. piastre = **245**
sviluppo = 507 * n. piastre = **124215**

VERNICIATURA STRUTTURA DI FONDO
GRIGIO RAL 7035

PARTE VERNICIATA
VERDE RAL 6005

PIANTANA PULSANTE EMERGENZA
VERDE RAL 6005

$$velocita' = 81 \times \frac{16 \times 25,4}{1000} = 33 \text{ m/1}$$

SOLO PER SPOSTAMENTO COMANDI
CRESCENT DI ORIGINE ex 3T1 - B4500038

Disegnato (Drawn) FD	Controllato (Checked)	1:100	N. pezzi (Qty) 1	Peso (Weight) Kg
Data (Date) 11/03/2011	Approvato (Approved) GM	Scala (Scale)		
Revisione (Issue)		Mod. N. (Number)	Firma (By)	Data (Date)
CRESCENT PARTENZE OLBIA C11-013		B4500062		Formato (Size) A2
SPOSTAMENTO COMANDI		Revisione (Issue) 0		Foglio (Sheet) 1 di (of) 1
ex 3T1 - B4500038		8CR1		QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' TRASTECHNICA S.p.A. - IF CAN'T BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION OF THIS COMPANY

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **B4500062** Revisione **0**DISTINTA N. **B4500062** Revisione **0**

DENOMINAZIONE

CRESCENT TIPO L (Partenze)**SITUAZIONE DI ORIGINE**

Velocita' 33 m/1'

in **B4500038**

sviluppo 124215 (245 piastre)

Co. **055/06**CLIENTE **GEASAR-Aeroporti Sardi - Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **8CR1 (ex 3T1 con COMANDI SPOSTATI)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**1**compilato da **FD**
approvato da **GM**

peso unitario Kg

data **11/03/11**

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	2		MOTORID. - SA77T DV112M4Z ALBERO CAVO D50 motore Kw 4 - 4 poli V230/400-50Hz-3f forma costr. M3 MORSETTIERA 90° na=81 i=17,45					SEW		ESISTENTE
3	2		Telaio elemento comando sinistro	C318						ESISTENTE
4	2		Gruppo trascinamento sinistro con svincolo	C428-C429						con reg.destra
5	2		Gruppo comando sinistro ESCLUSO PIEDINO pos 7	108.01.0009						ESISTENTE
6	190		Catena con piastra di trasporto	C313-L						ESISTENTE
	55		Catena con piastra di trasporto	C313-L						ESISTENTE
9	4		Telaio curva 90° sinistra	C322						ESISTENTE
11	2		Telaio elemento tensione	C453						ESISTENTE
14	22		Telaio elemento intermedio L = 3000	C316-5 C398						ESISTENTE
15	2		Telaio elemento intermedio L = 2215	C316-4 C398						ESISTENTE
16	4		Telaio elemento intermedio L = 1750	C316-4 C398						ESISTENTE
17	2		Telaio elemento intermedio L = 1795	C316-4 C398						ESISTENTE
18	2		Telaio elemento intermedio L = 1500	C316-3 C398						ESISTENTE
19	8		Telaio elemento intermedio L = 3000	C316-5 C398						ESISTENTE
20	2		Telaio elemento intermedio L = 1943	C316-4 C398						ESISTENTE
22	18		Sostegno H = 600	C328-6						ESISTENTE
23	70		Sostegno H = 600	C328-6						ESISTENTE
24	2		Sostegno gruppo comando H = 600	25127	A2					ESISTENTE
29	1		Gruppo protezion superiori	C00A0144		A				ESISTENTE
30	1		Gruppo protezion inferiori	C00A0145		A				ESISTENTE
31	1		Gruppo spondine	C00A0146		A				ESISTENTE
34	6		Piantana per P.E.	242.0027						ESISTENTE
35	36		Ancorante HL 12-10 25S M8					HILTI		ESISTENTE
36	140		Ancorante HL 12-10 25S M8					HILTI		ESISTENTE
37	160		Vite TE UNI 5739				M12x35	8G		ESISTENTE
38	320		Rosetta piana UNI 6592				D12	R40		ESISTENTE
39	160		Rosetta elastica UNI 1751				D12	C72		ESISTENTE

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)

DISEGNO N. **B4500062** Revisione **0**DISTINTA N. **B4500062** Revisione **0**

DENOMINAZIONE

CRESCENT TIPO L (Partenze)**SITUAZIONE DI ORIGINE**

Velocita' 33 m/1'

in **B4500038**

sviluppo 124215 (245 piastre)

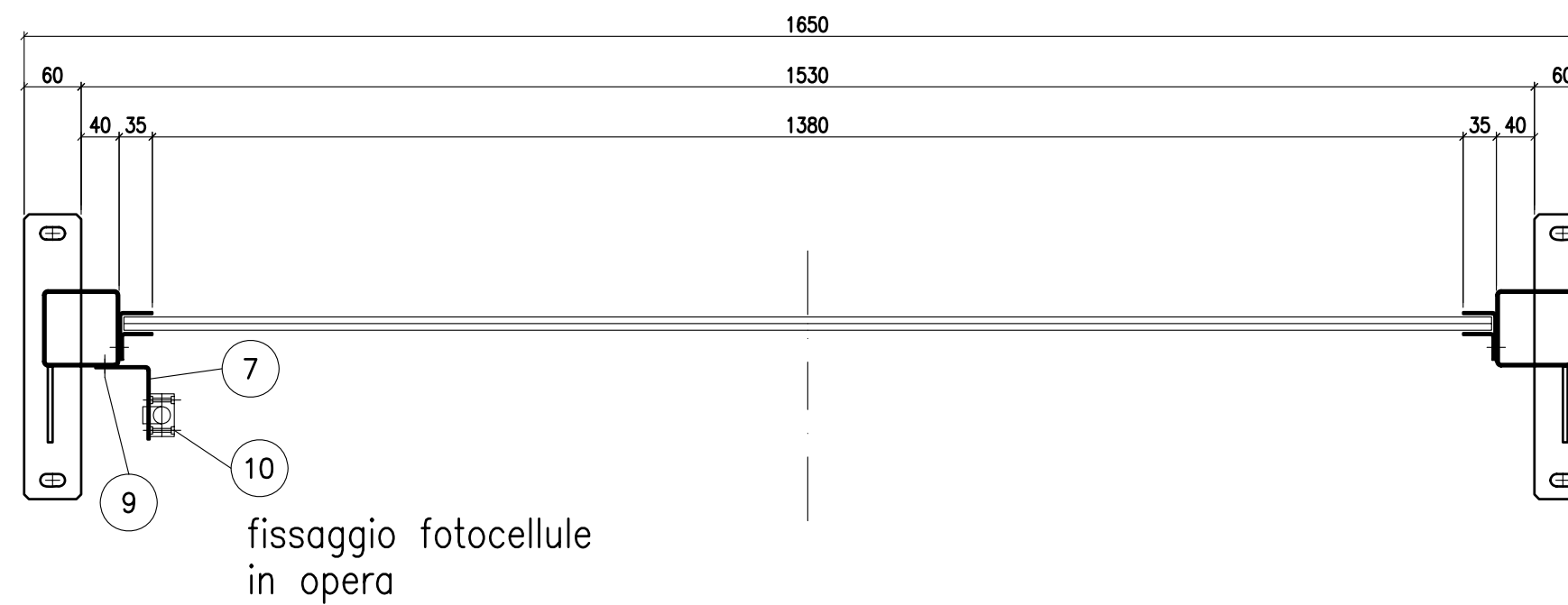
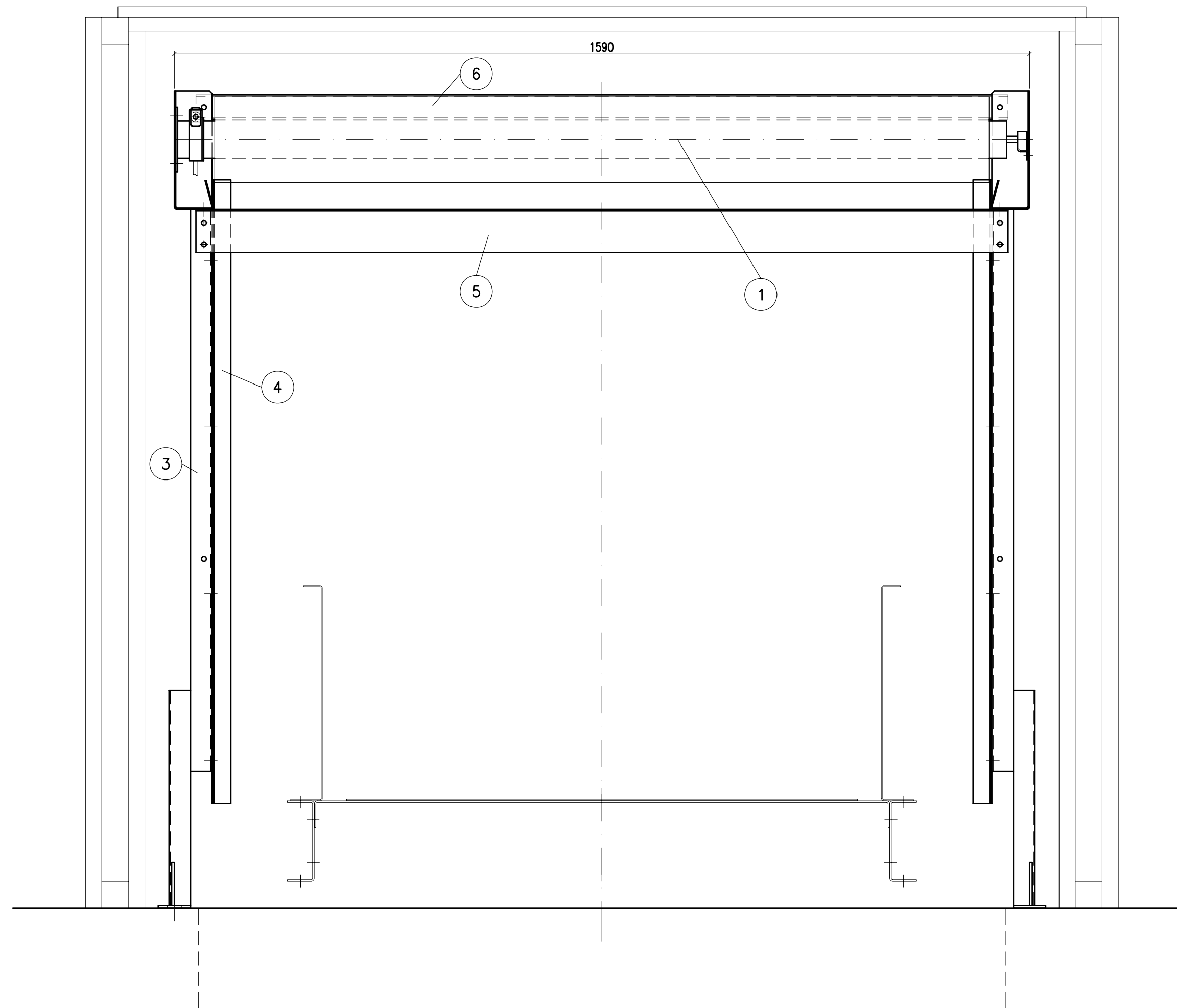
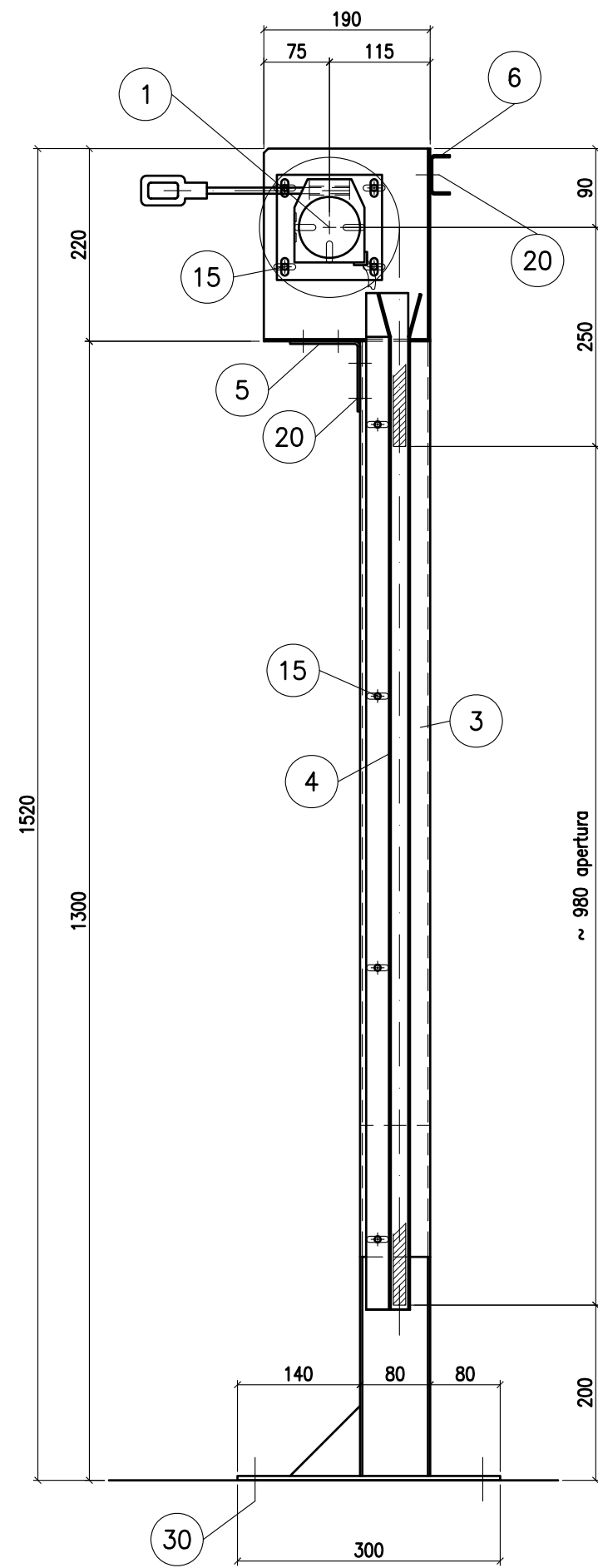
Co. **055/06**CLIENTE **GEASAR-Aeroporti Sardi - Olbia**COMMESSA **C11-013**POS. IMPIANTO **8CR1 (ex 3T1 con COMANDI SPOSTATI)**N. GRUPPI DA
COSTRUIRE**1**compilato da **FD**approvato da **GM**

peso unitario Kg

data **11/03/11**

revisioni		mod. N.	firma	data
A				
B				
C				

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
40	160		Dado E UNI 5588				M12	6S		ESISTENTE
41	130		Vite TE UNI 5739				M12x35	8G		ESISTENTE
42	260		Rosetta piana UNI 6592				D12	R40		ESISTENTE
43	130		Rosetta elastica UNI 1751				D12	C72		ESISTENTE
44	130		Dado E UNI 5588				M12	6S		ESISTENTE



POS.	DESCRIZIONE	DIMENSIONI	Q.TA'	MATERIALE	DISEGNO
	TATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE				TOLLERANZE GENERALI UNI-EN 22768-1
		N. PEZZI	PESO UNIT. Kg		<input type="checkbox"/> F SUPERFICI LAVORATE <input type="checkbox"/> M SUPERFICI GREZZE <input type="checkbox"/> C SUPERFICI GREZZE SMUSSI NON QUOTATI = 1x45° RACCORDI NON QUOTATI R = 1.2
DIS. AB	CONTR.	1:5	FILE N.		
DATA 4-2-02	APPR. Pe	SCALA	PART N.		
REVISIONI	MOD.N	FIRMA	DATA		
SERRANDA MOTORIZZATA					FORMATO A1
					FOGLIO 1 DI 1
					143.0057
					REVISIONE

TRASTECCNICA
Rapiatan
COLOGNO MONZESE (Milano) ITALIA

TRASTECHNICA S.p.A. Cologno Monzese (Milano)DISEGNO N. **143.0057** revisioneDISTINTA N. **143.0057** revisione

DENOMINAZIONE

SERRANDA MOTORIZZATA

CLIENTE _____

COMMESSA _____

POS. IMPIANTO _____

N. GRUPPI DA
COSTRUIRE _____compilato da **AB**

approvato da _____

peso unitario Kg _____


data **4-2-02**

revision	mod. N.	firma	data
A			
B			
C			

POS.	Q.TA'	CODICE	DESCRIZIONE	DISEGNO N.	F.TO	REV.	DIMENSIONI	MATERIALE	Kg	NOTE
1	1		serranda A=1000 G=1445 T=1585 colore	143.0034				La Cler		
2										
3	2		fiancata	26688	A2					1d+1s
4	1		gruppo guide	26689	A2					
5	1		traversa L=1510	25963	A4					
6	1		traversa L=1510	25812	A4					
7	2		supporto fotocellula	242.0088						
8										
9	4		vite TCEI UNI 5931				M4x16	8G		
10	4		vite TCEI UNI 5931				M4x30	8G		
11	12		rosetta piana UNI 6592				D4	R40		
12	8		rosetta elastica UNI 1751				D4	C72		
13	8		dado E UNI 5588				M4	6S		
14										
15	16		vite TE UNI 5739				M6x20	8G		
16	16		rosetta piana UNI 6592				D6	R40		
17	16		rosetta elastica UNI 1751				D6	C72		
18	16		dado E UNI 5588				M6	6S		
19										
20	10		vite TE UNI 5739				M8x20	8G		
21	10		rosetta piana UNI 6592				D8	R40		
22	10		rosetta elastica UNI 1751				D8	C72		
23	10		dado E UNI 5588				M8	6S		
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30	4		ancorante BRB11					Bossong		

16. SCHEMI ELETTRICI

Le seguenti targhette, applicate sui Quadri Elettrici, riportano i valori di tensione, di frequenza e di assorbimento degli impianti.



TRASTECHNICA
Soluzioni per aziende in movimento

mod. 02/16

RATED VOLTAGE TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	400	V
No. OF PHASES N. FASI	3 + N + P	Ph
FREQUENCY FREQUENZA	50	Hz
FULL-LOAD CURRENT CORRENTE MASSIMA AMMISSIBILE	163	A
AUX CIRCUITS VOLTAGE TENSIONI CIRCUITI AUSILIARI	24	V
DRAWING NUMBER SCHEMA NUMERO	00131101	



TRASTECHNICA

SISTEMI DI TRASPORTO INTERNO / CONTROLLI & LOGISTICA
MATERIAL HANDLING SYSTEMS & CONTROLS
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER : GEASAR
CLIENTE AEROPORTO DI OLBIA - COSTA SMERALDA

JOB : c11/0013
COMM.

SUBJECT : Impianto partenze
OGGETTO

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO 9620006

RELEASE: 1.1 DATE: 06-05-2011
REVISIONE DATA

DRAWN BY: SA CHECKED BY:
DISEGNATO CONTROLLATO

PAGE: 1/76
PAG.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

VERSION
VERSIONE

DATE
DATA

DESCRIPTION
DESCRIZIONE

DRAWN BY
DISEGNATORE

0.0

25-02-2011

STESURA INIZIALE

SA

1.0

04-05-2011

AGGIORNAMENTO DOPO CABLAGGIO IMPIANTO

SA

1.1

06-05-2011

AGGIORNAMENTO DOPO COLLAUDO LINEE

SA



TRASTECONICA spa

20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 02
PAG.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 00131101.002

PAGINA	FUNZIONE	ANNO	COMMESSA
		PROGR.	COMMESSA
		NUM.	COMMESSA

ELENCO FOGLI

00131101.01	intestazione	00131101.42	motori 6N..
00131101.02	elenco versioni	00131101.43	motori 1chk-...
00131101.03	elenco fogli	00131101.44	motori 1chk-...
00131101.04	decodifica schemi/sigle	00131101.45	motori 1chk-...
00131101.05	simboli componenti su schema	00131101.46	motori 1chk-...
00131101.06	elenco mat.quadro	00131101.47	motori 1chk-...
00131101.07	elenco mat.impianto	00131101.48	motori 1chk-...
00131101.08	lay-out impianto	00131101.49	motori 1chk-...
00131101.09	lay-out impianto	00131101.50	motori 1chk-...
00131101.10	lay-out impianto	00131101.51	
00131101.11	interr.generale/alim.+24vcc	00131101.52	motori 3N1 + 5N1
00131101.12	alimentatori rete ASI	00131101.53	motori 5N...
00131101.13	emergenze su crescent	00131101.54	crescent
00131101.13A	emergenze su check-in	00131101.55	motori 5N...
00131101.14	aus.alim.teleruttori linee 380vac	00131101.56	motori 5N...
00131101.15	alim.linee esterne 380vac	00131101.57	inverter 5N5
00131101.16	alim.linee esterne 380vac	00131101.58	
00131101.17	topografico HW asi PLC	00131101.59	motori 5N...
00131101.18	slave su impianto-1chk-10->1chk-15	00131101.60	motori 5N...
00131101.19	slave su impianto-1chk-1->1chk-9	00131101.61	motori 7N...
00131101.20	slave su impianto-2chk-9 ->2chk-16	00131101.62	motori 7N...
00131101.21	slave su impianto- 2chk-in1->2chk-in8	00131101.63	inverter 7N3
00131101.22	coll.slave su impianto linea 6N....	00131101.64	
00131101.23		00131101.65	inverter 7N7
00131101.24	collegamenti RX	00131101.66	scheda ingressi EB 0
00131101.25	linea 7N...	00131101.67	scheda ingressi EB 1
00131101.26	motori linea 1N...	00131101.68	scheda uscite AB 0
00131101.27	motori 2chk-...	00131101.69	scheda uscite AB 1
00131101.28	motori 2chk-...	00131101.70	slave emergenze
00131101.29	motori 2chk-...	00131101.71	colonna luminosa
00131101.30	motori 2chk-...	00131101.72	topogr.banchi
00131101.31	motori 2chk-...	00131101.73	indirizzi su puls.su banchi
00131101.32	motori 2chk-...	00131101.74	topografico quadro
00131101.33	motori 2chk-...	00131101.75	morsettiere quadro
00131101.34	motori 2N...	00131101.76	topografico cavi
00131101.35	motori 4N...+6N..		
00131101.36	motori 6N..		
00131101.37	motori 6N..		
00131101.38	motori 6N..		
00131101.39	motori 6N..		
00131101.40	inverter 6N7		
00131101.41	motori 6N..		

 TRASTE CNICA spa 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY) tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019 E-mail: traste@trastecnica.it	CUSTOMER: Aeroporto di Olbia <small>CLIENTE</small>		PAGE: 03 <small>PAG.</small>
	JOB: C11/0013 <small>COMM.</small>	SCHEMATIC DWG: 00131101 <small>SCHEMA ELETTRICO</small>	00131101.003

METODO DI DECODIFICA/IDENTIFICAZIONE COMPONENTI

COMPONENTS IDENTIFICATION TO ELECTRICAL DRAWING

ESEMPIO DECODIFICA PAGINA SCHEMA

example to pages identification

01 INT 00 A.270

num.commissa (number of job)
 progr.schema elettrico se piu' schemi con stesso numero di commessa (da A-Z) (progressive of job)
 anno acquisizione commessa (job year)
 abbrev.funzione pagina (INT=intestazione) (kind of page)
 numero pagina (number of page)

ESEMPIO IDENTIFICAZIONE COMPONENTE

example to components identification

12 F 3

coordinata del foglio
 tipo componente (F=fusibile)
 numero pagina

ESEMPIO IDENTIFICAZIONE CONDUTTORE

example to wire identification

12. 14

numero progr.su pagina (progressive number on page)
 numero pagina (number of page)

COLORE FILI CABLAGGIO QUADRO

wire colors on electrical cabinet

Linee alim. >110 vca nero (power >110Vca --> Black)
 Linee ausiliari c.a. rosso (auxiliaries a.c. --> red)
 Linea ausiliari c.c. blu (auxiliaries c.c. --> blue)
 Interc. con altri quadri arancio (connections with other electrical cabinet --> orange)

ESEMPIO IDENTIFICAZIONE ELEMENTO CONCENTRATORE

example to components on plant identification

XD 13

numero progressivo assoluto (progressive number)
 tipo elemento concentratore (kind of component)

case derivazione	XD	(box)
pulsantiera	XP	(push button box)
quadro elettrico	QE	(electrical cabinet)

ESEMPIO IDENTIFICAZIONE MORSETTIERE

example of terminal board identification

X 2. 13

numero progressivo assoluto
 lente di destinazione (progressive number)
 numero identificazione tensione presente in morsettiere (2=24Vcc) (power identification)
 sigla identificazione morsettiere (terminal board identification)

TENSIONI	CODICE CORR.
380.Vca	0
110.Vca	1
24.Vca	2
220.Vca	3
24.Vca	4
5.Vca	5
Sen.analoga	6
Varie	7

ESEMPIO IDENTIFICAZIONE CAVO

example cable identification

W 2. 13

numero della morsettiere di partenza
 numero della cassetta di derivaz.di arrivo (number of start terminal board and box on the plant)
 numero identificazione tensione presente in morsettiere (2=24Vcc) (power identification)
 sigla identificazione cavo (cable identification)



TRASTECONICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

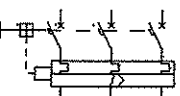

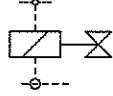
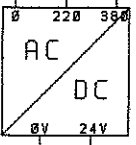





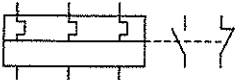


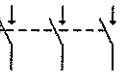

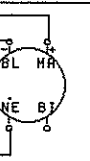
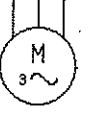


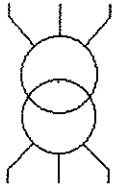


JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 04
PAG.

COMPONENTI SU SCHEMA

Components on electrical drawing

	DESCR.: Interr. trifasice. (switch) SIGLA: IG		DESCR.: Contattatore (circuit breaker) SIGLA: K		DESCR.: Elettrom. (solenoid) SIGLA: ELV
	DESCR.: Alim. 24Vcc trifasice. (power supply) SIGLA: AL		DESCR.: Timer SIGLA: KT		DESCR.: FC meccanica SIGLA: FC (mechanical proximity switch)
	DESCR.: Fusibili Bipolare (fuse) SIGLA: F		DESCR.: Resistenza (resistance) SIGLA: R		DESCR.: Fotocellula SIGLA: FD (photodiode) Marca: D. Sensor Marca: SIEMENS
	DESCR.: Magnet. Protezione motore SIGLA: O (thermal overload switch)		DESCR.: Cont. ap. (no. contact) SIGLA:		DESCR.: Puls. arresto SIGLA: S (stop push-button)
	DESCR.: Sezionat. Trifase SIGLA: SEZ (general switch)		DESCR.: Puls. emergenza SIGLA: S (emergency push-button)		DESCR.: Fotocellula SIGLA: FD Marca: P+FUCHS
	DESCR.: Motore (motor) SIGLA: M		DESCR.: Puls. marcia SIGLA: S (start push-button)		DESCR.: Morsetto SIGLA: X (terminal)
	DESCR.: Trasform. Trifase SIGLA: TR (transformer)		DESCR.: Selettore SIGLA: S (selector)		DESCR.: Contatto esterno esterno SIGLA: S (external no. contact)



TRASTE CNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: C11/0013
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 05
 PAG.

9 00131101_005

ELENCO MATERIALI INTERNO QUADRO

RIC. CONS.	SIGLA SCHEMA	DESCRIZIONE	MARCA	TIPO	RIC. CONS.	SIGLA SCHEMA	DESCRIZIONE	MARCA	TIPO
	11FO/1/3/5/6/7/8/9 11F63/64/65/66/67/68 15FD/1/2/3/4/5/6/7/8/9 16FD/1	Portaf. modulare 1P 10x38	LEGRAND	005808			Meas. protez. motore 0.7-1A	Siemens	3RV1011-0VA10
	11IGD	Interr. generale 163A					Meas. protez. motore 1.1-1.6A	Siemens	3RV1011-1AA10
							Meas. protez. motore 1.2-2A	Siemens	3RV1011-1BA10
							Meas. protez. motore 1.8-2.5A	Siemens	3RV1011-1CA10
							Meas. protez. motore 2.1-3A	Siemens	3RV1011-1DA10
							Meas. protez. motore 2.8-4A	Siemens	3RV1011-1EA10
							Meas. protez. motore 4.5-6.3A	Siemens	3RV1011-1GA10
							Meas. protez. motore 7-10A	Siemens	3RV1011-1JA10
							Contatto ausiliario x magnet.	Siemens	3RV1001-1E
		Traf. 380V/18V 16QVA	MARTIGNONI	TM160					
		Traf. 380V/18V 25QVA	MARTIGNONI	TM250					
		Traf. 380V/18V 36QVA	MARTIGNONI	TM360					
		Traf. 380V/18V 50QVA	MARTIGNONI	TM500					
		Traf. 380V/18V 66QVA	MARTIGNONI	TM660					
		Ponte Raddrizzatore trifase 30A	VENATRON						
		Ponte raddrizzatore monofase 35A	VENATRON	5B354					
							AVVIATORE GRADUALE 3KW	Siemens	3RW3014-1CB04
							AVVIATORE GRADUALE 4KW	Siemens	3RW3016-1CB04
							AVVIATORE GRADUALE 5.5KW	Siemens	3RW3024-1AB04
		Condensatore primario 10.000uF					Inverter 220vac -KW 0.75	Siemens	6SE6-420-2AB17-5BA0
		Condensatore secondario 220uF					Inverter 220vac -KW 1.1	Siemens	6SE6-420-2AB21-5BA0
							Inverter 220vac -KW 1.5	Siemens	6SE6-420-2AB21-5BA0
		Sei. 3posiz. con rit. al centro	Siemens	5B3201-2KA11			Inverter 220vac -KW 2.2	Siemens	6SE6-420-2AB22-2BA0
		Puls. lumin. bianco	Siemens	3SB1001-6BE06			Inverter 220vac -KW 3	Siemens	6SE6-420-2AB23-0CA0
		Portacontatti x 3SB10		3SB1902-1AC					
		Bloccetto contatto NO		3SB1400-0C			HW PLC S7-200		
		Bloccetto contatto NC	Siemens	3SB1400-0B					
		Puls. lumin. verde	Siemens	3SB1001-6BE06					
		Portacontatti x 3SB10		3SB1902-1AC			CPU214		
		Bloccetto contatto NO		3SB1400-0B					
		Bloccetto contatto NC	Siemens	3SB1001-6BE06			CPU 222		
		Portacontatti x 3SB10		3SB1902-1AC					
	1350/01/02/3/31/32/5	Puls. emerg. luminoso a fungo rosso	Siemens	3SB1001-1EC01					
	13A50/01/02/03/04/3/5	Puls. emerg. luminoso a fungo rosso	Siemens	3SB1061-1EC01			HW PLC S7-300		
	13AS32/33/5/51/52/53/5	Portacontatti x 3SB10		3SB1902-1AC					
	13AS7/71/72/73/74	Bloccetto contatto NO	Siemens	3SB1400-0B			CPU 312		6ES7-312-5AC00-0AB0
		Bloccetto contatto NC	Siemens	3SB1400-0C			CPU 313		6ES7-313-1AD03-0AB0
		Sei. nero a 3pos. fisse		3SB1000-2BB01			CPU 314		6ES7-314-1AE04-0AB0
		Portacontatti x 3SB10		3SB1902-1AC			CPU 315		6ES7-315-1AE03-0AB0
		Bloccetto contatto NO	Siemens	3SB1400-0B					
		Bloccetto contatto NC	Siemens	3SB1400-0C			1	17CPW0	CPU 3152DP 6ES7-315-2AE03-0AB0
		Sei. nero a 2pos. instabili		3SB1000-2BB01					
		Portacontatti x 3SB10		3SB1902-1AC					
		Bloccetto contatto NO	Siemens	3SB1400-0B			1	17EA1	SCHEDA 16E/16A 6ES7-323-1BL00-0AB0
		Bloccetto contatto NC	Siemens	3SB1400-0C					SCHEDA 0E/0A 6ES7-323-1BH00-0AB0
		Seal. bianca completa	Siemens	3SB3204-6AA60					SCHEDA 32E 6ES7-321-1BL00-0AB0
									SCHEDA 32A 6ES7-322-1BL00-0AB0
		Centralina sicurezza con ritardo	Siemens	3TK2827-1BB40					PANNELLO IP 170A 6AV6545-0BA15-2AX0
	13K3	Centralina sicurezza	Siemens	3TK2824-1BB40					COMP. RETE ASI
	1	71CL1/6	Sirena	42319			1	17CP1/2/3/4/5	MASTER ASI S7-200 6AV7243-2AX00-0YAD
		Ronzatore x colonna luminosa 85dB	Siemens	8WD4320-0FA					MASTER ASI S7-300 6AV7242-2AH01-0YAD
	1	71CL1/6	Siemens	8WD4328-0BB					ALIM. X RETE ASI DA 4A 3RX9307-1A000
	1	71CL1/6	Siemens	8WD4308-0AA					ALIM. X RETE ASI DA 7A 6EP1354-1AL01
	1	71CL1/6	Siemens	8WD4300-1AB			1	12AL1/2/3/4/5	
	1	71CL1/6	Siemens	8WD4300-1AC			1	17CF51/52/51/52	
	1	71CL1/6	Siemens	8WD4300-1AD					

ELENCO MATERIALI SU IMPIANTO

RIC CON	SIGLA SCHEMA	DESCRIZIONE	MARCA	TIPO	RIC CON	SIGLA SCHEMA	DESCRIZIONE	MARCA	TIPO
		MODULI ASI							
26FD1/11/12-26FD70		Fotocellula diam.18	Siemens	3R976313RH00			Avviam.dirctio.motore 0,7-1A	SIEMENS	3RK1322-0J502-0AA0
26FD21/30/31-32FD2/6/9							Avviam.dirctio.motore 0,7-1A	SIEMENS	3RK1322-1B502-0AA0
26FD9-28FD2/6/9							Avviam.dirctio.motore 1,4-2A	SIEMENS	3RK1322-1B502-0AA0
26FD1/6/7-37FD2/6/9					60AM4-62AM1/4		Avviam.dirctio.motore 1,4-2A	SIEMENS	3RK1322-1B502-0AA0
30FD1/31FD2/6/9					52AM4/8-38AM4/38AM1/4-41AM2		Avviam.dirctio.motore 1,8-2,5A	SIEMENS	3RK1322-1C502-0AA0
33FD2/8-34FD2/6/9					42AM4-52AM8-50AM1				
35FD2/6/9-36FD2/6/9					52AM853AM1/4-53AM1				
38FD2/21/6/9-41FD2/50					56AM1/4-37AM1/4 58AM4				
39FD2/6 41FD20/50							Avviam.dirctio.motore 2,8-4A	SIEMENS	3RK1322-1E502-0AA0
41FD10/30/50/51/80					41AM0		Avviam.dirctio.motore 3,5-5A	SIEMENS	3RK1322-1F502-0AA0
44FD6/9-46FD2/6/9					58AM4/8-60AM8-61AM4		Avviam.dirctio.motore 4,5-6,3A	SIEMENS	3RK1322-1G502-0AA0
46FD1/6/9-47FD1-48FD2							Avviam.dirctio.motore 5,5-8A	SIEMENS	3RK1322-1H502-0AA0
49FD2/6/9-50FD2/6							Avviam.dirctio.motore 7-10A	SIEMENS	3RK1322-1J502-0AA0
49FD2/6/9-50FD2/6									
49FD2/6/9-50FD2/6/9							Avviam.teleinv. motore 0,7-1A	SIEMENS	3RK1322-0J502-1AA0
56FD2/21/6/9							Avviam.teleinv. motore 1,1-1,6A	SIEMENS	3RK1322-1G502-1AA0
59FD2/6/90/91-60FD2/6/9							Avviam.teleinv. motore 1,4-2A	SIEMENS	3RK1322-1B502-1AA0
61FD6/61-62FD2/21/6							Avviam.teleinv. motore 1,8-2,5A	SIEMENS	3RK1322-1C502-1AA0
							Avviam.teleinv. motore 2,2-3,2A	SIEMENS	3RK1322-1D502-1AA0
26FD10/11/30/31/50		Fotocellula diam.18 ottica 90gr.	F+FUCHS	OLV18-S5-S/3/120			Modulo avv. motore con S.Start	TRASIE	MSE
36FD2/1/30		Fotocellula rett.tastoscopio	Siemens	3R973443C000	43YNV8-40YNV8-43YNV8		Modulo teleinv.mat.monofase 220vac	TRASIE	MSEB
56FD21-62FD21		Catarifrenante D.48	Siemens	3R27222	63YNV8		Modulo avv. motore inverter KH0	ZSTRASIE	MINV-075
2755-2852/9-2952/6/9		Seal.ott.acust.MLSL-A	Siemens	EA79811					
3051-3152/6/9-3252/6/9		Pulsante pedale	Siemens	3SE3-902-000					
3352/8-4452/9-4552/6/9		Fotocellula riflessione	A.Bradley	42EF-P2MPB-F4					
4651/6/9-4751-5052/6		Gruppo pneumatico	Wenigor						
4859-4952/6/9		F.Corsa emergenza fune16mt	Siemens	3SE7-110-1AA02					
		F.Corsa emergenza fune125mt	Siemens	3SE7-150-1B0					
		F.Corsa emergenza fune150mt	Siemens	3SE7-140-1B0					
		CANALINA BASE 75	L.SYSTEM	07.131			Modulo serrante K45 21/2ARELE	SIEMENS	3R92001-0A000
		COPERCHIO BASE 75	L.SYSTEM	07.241			Modulo serrante K45 4I	SIEMENS	3RK1200-0C920-0AA3
		CANALINA BASE 100	L.SYSTEM	07.132			Modulo serrante K45 4U	SIEMENS	3RK1100-1C920-0AA3
		COPERCHIO BASE 100	L.SYSTEM	07.242			Base giunzione cavi	SIEMENS	3R92010-0AA00
		Guaina ericcia diam.12mm	INSET	GSIG-012			Coarctioe giunzione cavi	SIEMENS	3R9800-0AA00
		Guaina ericcia diam.16mm	INSET	GSIG-016			Spina M12 assiale 4cavi	SIEMENS	3RX1400-2KD14
		Guaina ericcia diam.20mm	INSET	GSIG-020			Spina M12 radiale 4cavi	SIEMENS	3RX1400-3KD14
		Guaina ericcia diam.28mm	INSET	GSIG-028					
		Raccordo ericcia guaina 12 es11	INSET	RPG-112	27AM8-28AM1/4/8-29AM1/4/8		Avv.Metallo ghk-in 0,7-1A	SIEMENS	
		Raccordo ericcia guaina 16 es17,5	INSET	RPG-216	30AM1-31AM1/4/8-32AM1/4/8				
		Raccordo ericcia guaina 16 es18	INSET	RPG-316	33AM1/7/8-44AM1/8-45AM1/4/8				
		Raccordo ericcia guaina 20 es21	INSET	RPG-020	46AM1/4/8-47AM1				
		Raccordo ericcia guaina 28 es21	INDUPLAST	732-028	48AM8-49AM1/4/8-50AM1/4				
		CASSETTA DERIVAZIONE 100X100X80	L.SYSTEM	00.851			Avv.Dirctio.Metallo 1,1-1,6A	SIEMENS	
		CASSETTA DERIVAZIONE 160X135X77	L.SYSTEM	00.854			Avv.Dirctio.Metallo 1,8-2,5A	SIEMENS	
		CASSETTA DERIVAZIONE 220X170X80	L.SYSTEM	00.856			Avv.Dirctio.Metallo 3,5-5A	SIEMENS	
							Avv.Bidirez. Metallo 4-6,3A	SIEMENS	
							Avv.Bidirez. Met.Serranda 0,7-1A	SIEMENS	

 **TRASTECONICA** spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: C11/0013
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 07
 PAG.

0		1		2		3		4		5		6		7		8		9	
ScortMarca spartIndustry rech.Constr.		Codice Part number Type		Sigla schema Component on electr.drawing Ident. sur schema electr.		Elenco materiale Trastecnica installato su impianto Material Trastecnica on conveyor Materiel de construction Trastecnica installe sur ligne de transport		Description Function Description											
	IRASIE	T1MD-	1A			Avviam.diretto motore	0.7-1A	AS-I direct starter	motore	0.7-1A			Aviateur	imoteur	Direct	0.7-1A			
	IRASIE	T1MD-	1.6A			Avviam.diretto motore	1.1-1.6A	AS-I direct starter	motore	1.1-1.6A			Aviateur	imoteur	Direct	1.1-1.6A			
	IRASIE	T1MD-	2A			Avviam.diretto motore	1.4-2A	AS-I direct starter	motore	1.4-2A			Aviateur	imoteur	Direct	1.4-2A			
	IRASIE	T1MD-	2.5A			Avviam.diretto motore	1.8-2.5A	AS-I direct starter	motore	1.8-2.5A			Aviateur	imoteur	Direct	1.8-2.5A			
	IRASIE	T1MD-	3.2A			Avviam.diretto motore	2.2-3.2A	AS-I direct starter	motore	2.2-3.2A			Aviateur	imoteur	Direct	2.2-3.2A			
	IRASIE	T1MD-	4A			Avviam.diretto motore	2.8-4A	AS-I direct starter	motore	2.8-4A			Aviateur	imoteur	Direct	2.8-4A			
	IRASIE	T1MD-	5A			Avviam.diretto motore	3.5-5A	AS-I direct starter	motore	3.5-5A			Aviateur	imoteur	Direct	3.5-5A			
	IRASIE	T1MD-	6.3A			Avviam.diretto motore	4.5-6.3A	AS-I direct starter	motore	4.5-6.3A			Aviateur	imoteur	Direct	4.5-6.3A			
	IRASIE	T1MD-	8A			Avviam.diretto motore	5.5-8A	AS-I direct starter	motore	5.5-8A			Aviateur	imoteur	Direct	5.5-8A			
	IRASIE	T1MD-	10A			Avviam.diretto motore	7-10A	AS-I direct starter	motore	7-10A			Aviateur	imoteur	Direct	7-10A			
	IRASIE	T1MR-	1A			Avviam.teleinv.1 motore	0.7-1A	AS-I rev. starter	motore	0.7-1A			Aviateur	imoteur	inverse	0.7-1A			
	IRASIE	T1MR-	1.6A			Avviam.teleinv.1 motore	1.1-1.6A	AS-I rev. starter	motore	1.1-1.6A			Aviateur	imoteur	inverse	1.1-1.6A			
	IRASIE	T1MR-	2A			Avviam.teleinv.1 motore	1.4-2A	AS-I rev. starter	motore	1.4-2A			Aviateur	imoteur	inverse	1.4-2A			
	IRASIE	T1MR-	2.5A			Avviam.teleinv.1 motore	1.8-2.5A	AS-I rev. starter	motore	1.8-2.5A			Aviateur	imoteur	inverse	1.8-2.5A			
	IRASIE	T1MR-	3.2A			Avviam.teleinv.1 motore	2.2-3.2A	AS-I rev. starter	motore	2.2-3.2A			Aviateur	imoteur	inverse	2.2-3.2A			
	IRASIE	T1MR-	4A			Avviam.teleinv.1 motore	2.8-4A	AS-I rev. starter	motore	2.8-4A			Aviateur	imoteur	inverse	2.8-4A			
	IRASIE	T1MR-	5A			Avviam.teleinv.1 motore	3.5-5A	AS-I rev. starter	motore	3.5-5A			Aviateur	imoteur	inverse	3.5-5A			
	IRASIE	T1MR-	6.3A			Avviam.teleinv.1 motore	4.5-6.3A	AS-I rev. starter	motore	4.5-6.3A			Aviateur	imoteur	inverse	4.5-6.3A			
	IRASIE	T1MR-	8A			Avviam.teleinv.1 motore	5.5-8A	AS-I rev. starter	motore	5.5-8A			Aviateur	imoteur	inverse	5.5-8A			
	IRASIE	T1MR-	10A			Avviam.teleinv.1 motore	7-10A	AS-I rev. starter	motore	7-10A			Aviateur	imoteur	inverse	7-10A			
	IRASIE	T1MSE				Avviam.motore serranda	1-1.6A	AS-I Starter	motor	shutter	1-1.6A		Aviateur	moteur	ciseau	1-1.6A			
	IRASIE	T2MD-	1A +			Avv.diretto 2motori	0.7-1 +	AS-I direct start	2motor	0.7-1 +		Aviateur	2moteur	Direct	0.7-1 +				
	IRASIE	T2MD-	1.6A +			Avv.diretto 2motori	1.1-1.6 +	AS-I direct start	2motor	1.1-1.6 +		Aviateur	2moteur	Direct	1.1-1.6 +				
	IRASIE	T2MD-	2A +			Avv.diretto 2motori	1.4-2 +	AS-I direct start	2motor	1.4-2 +		Aviateur	2moteur	Direct	1.4-2 +				
	IRASIE	T2MD-	2.5A + 2.5A		26AMR/4/B	Avv.diretto 2motori	1.8-2.5 +	AS-I direct start	2motor	1.8-2.5 +		Aviateur	2moteur	Direct	1.8-2.5 +				
	IRASIE	T2MD-	3.2A + 2.5A		26AMS	Avv.diretto 2motori	2.2-3.2 +	AS-I direct start	2motor	2.2-3.2 +		Aviateur	2moteur	Direct	2.2-3.2 +				
	IRASIE	T2MD-	4A + 2.5A			Avv.diretto 2motori	2.8-4 +	AS-I direct start	2motor	2.8-4 +		Aviateur	2moteur	Direct	2.8-4 +				
	IRASIE	T2MD-	5A +			Avv.diretto 2motori	3.5-5 +	AS-I direct start	2motor	3.5-5 +		Aviateur	2moteur	Direct	3.5-5 +				
	IRASIE	T2MD-	6.3A + 6.3A		26AMD	Avv.diretto 2motori	4.5-6.3 +	AS-I direct start	2motor	4.5-6.3 +		Aviateur	2moteur	Direct	4.5-6.3 +				
	IRASIE	T2MD-	8A +			Avv.diretto 2motori	5.5-8 +	AS-I direct start	2motor	5.5-8 +		Aviateur	2moteur	Direct	5.5-8 +				
	IRASIE	T2MD-	10A +			Avv.diretto 2motori	7-10 +	AS-I direct start	2motor	7-10 +		Aviateur	2moteur	Direct	7-10 +				
	IRASIE	T1CHK				Avviam.imotore check-in		AS-I direct starter	imotore	chk-in		Aviateur	imoteur	Direct	chk-in				
	IRASIE	T2CHK2	-1.6A+1.6A			Avviam.2motore check-in		AS-I direct starter	2motor	chk-in		Aviateur	2moteur	Direct	chk-in				
	LENZE	E5MD112L4TXA				Inverter	KW 1.1	Inverter	for	motor	kw 1.1	Variateur	vitesse	moteur	KW1.1				
	LENZE	E82MV152-4B				Inverter	ASI KW 1.5	Inverter	for	motor	kw 1.5	Variateur	vitesse	moteur	KW1.5-AS-I				
	LENZE	E82ZAFFC001				interfaccia inverter	ASI	AS-I interfase	for	inverter		Module	AS-I	pour	variatur	de	vitesse		
	LENZE	E71MM402F2A010				Soft start	AS-I	Soft start	motor			Demarrage	processif	moteur	AS-I				
	IRASIE	PWIASI				Pulsantiera	check-in	Console	on	the	check-in	Console	sur	check-in					

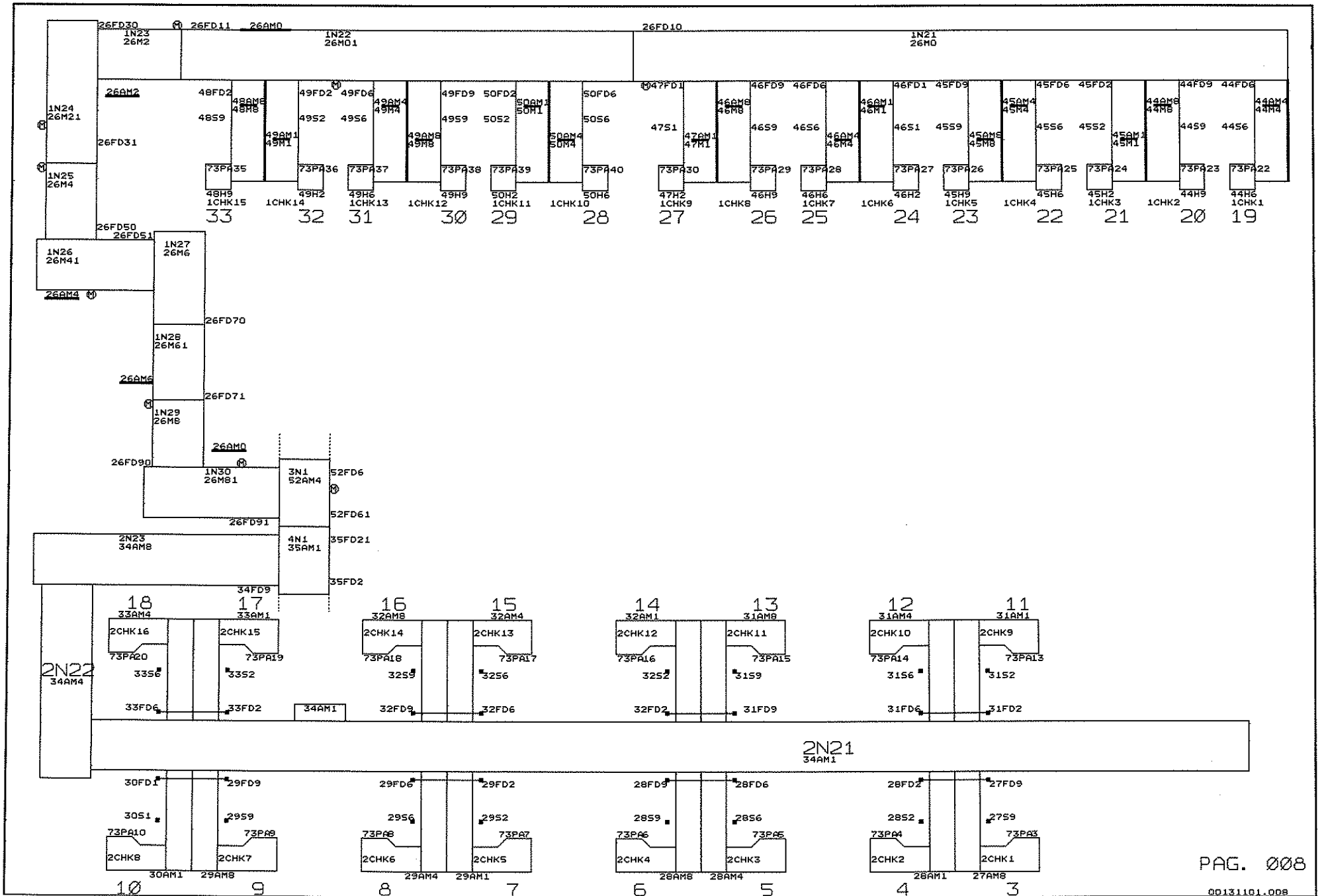


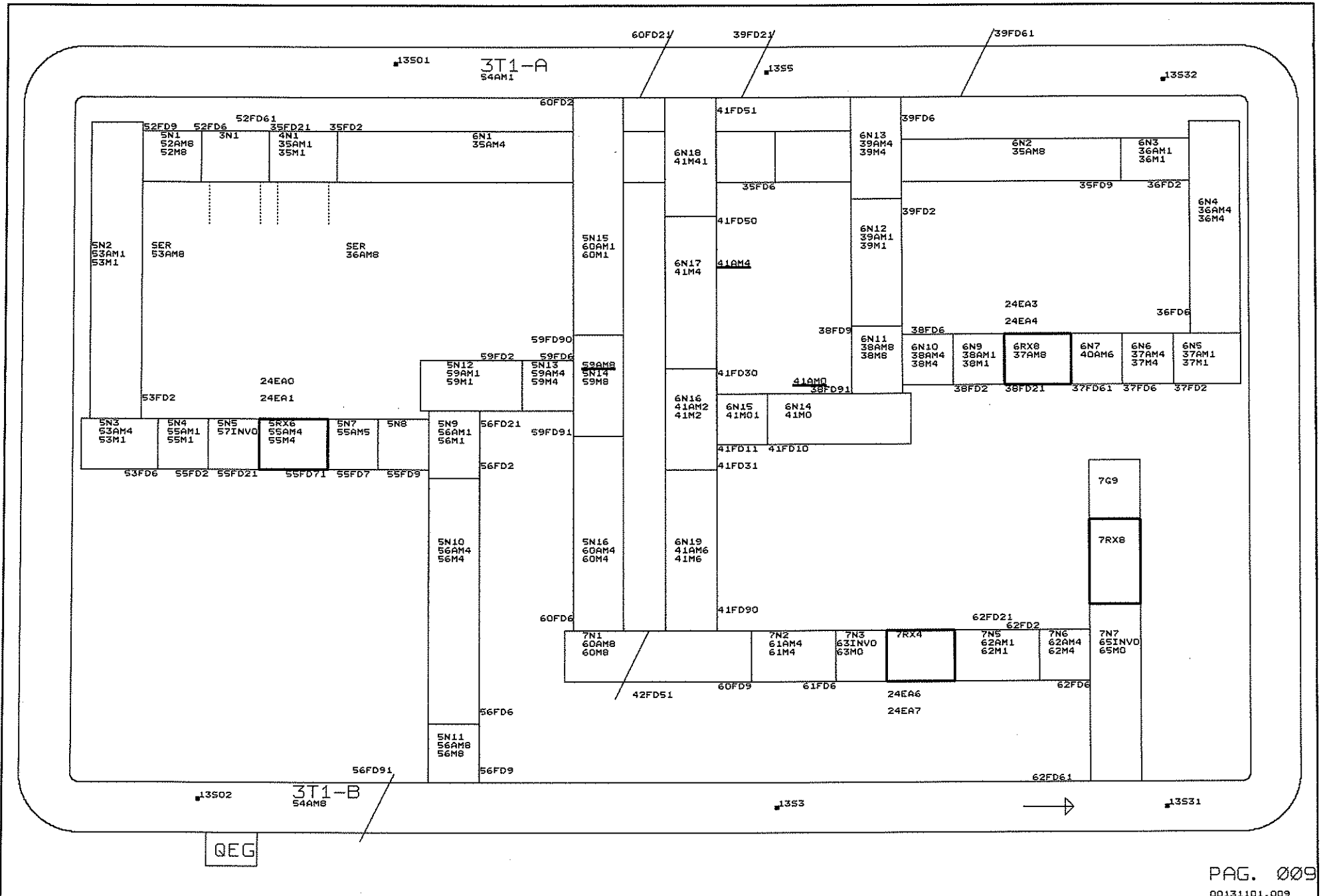
TITOLO: Aeroporto di Olbia

JOB: C11/0013

SCHEMATIC DWG: 00131101

PAGE: 07A





QEG

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

PAGE INTENTIONAL LEFT BLACK



TRASTECCNICA spa

20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

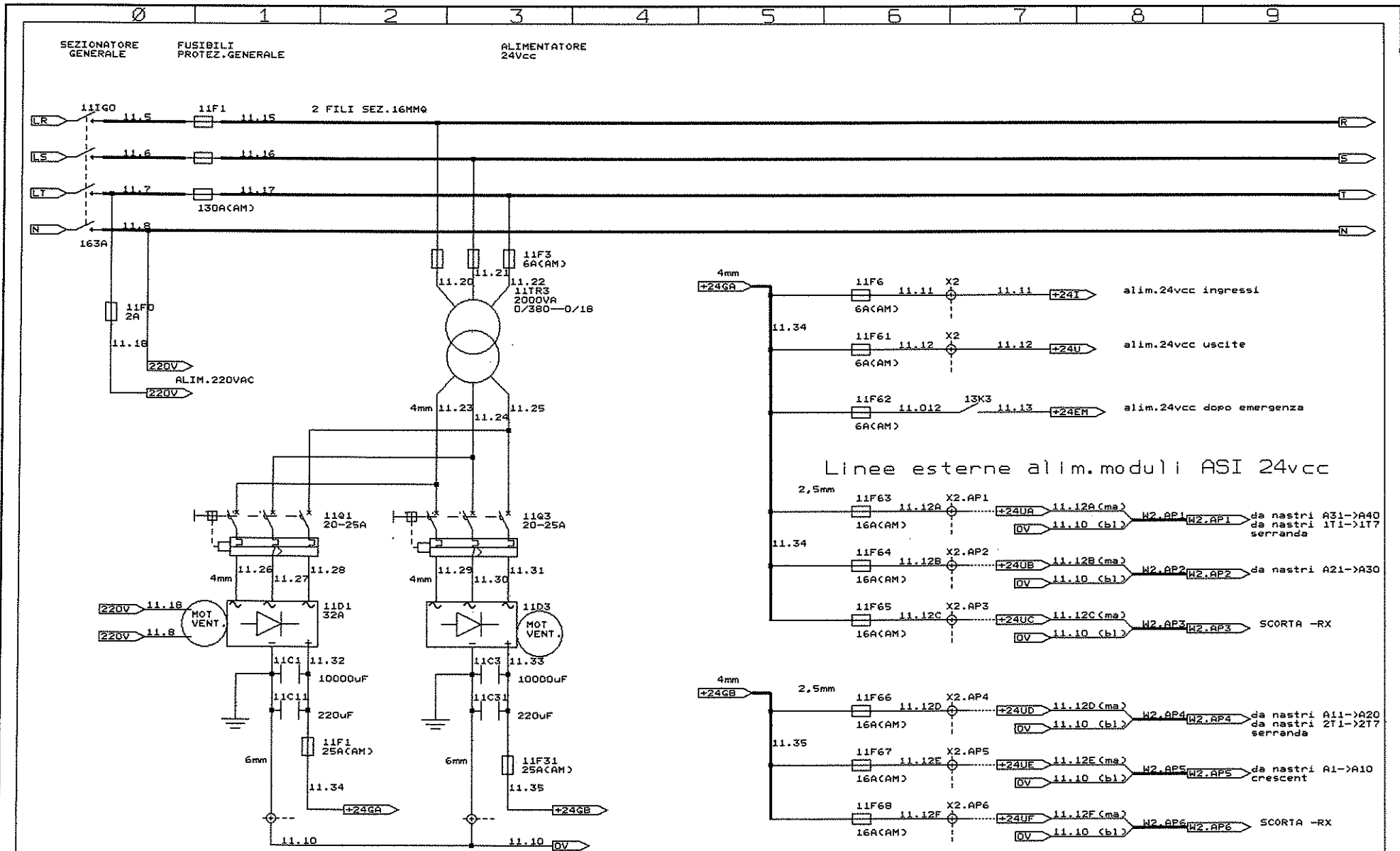
JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 10
PAG.

9 00131101.010

0 1 2 3 4 5 6 7 8



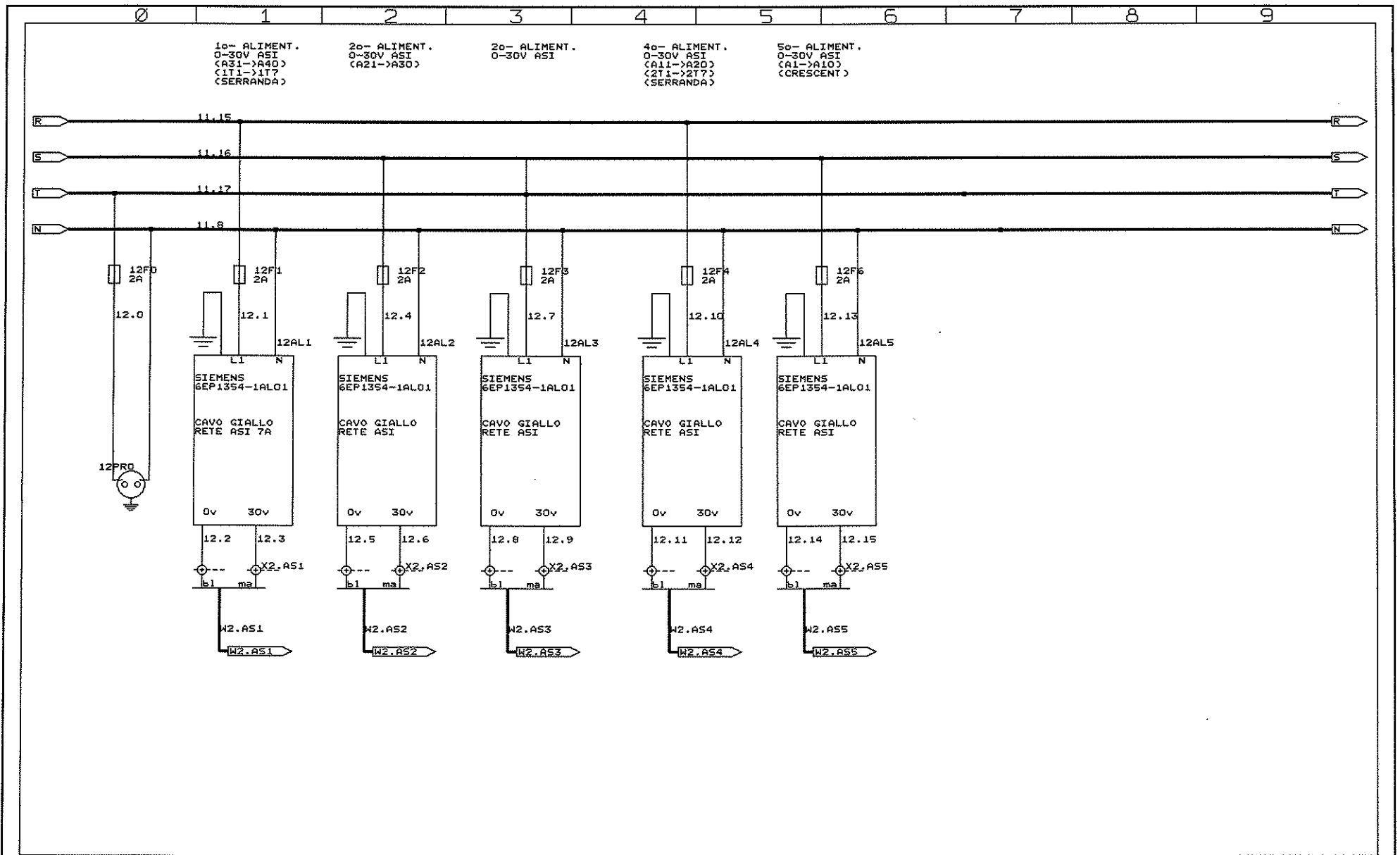
TRASTE CNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: C11/0013
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 11
 PAG.



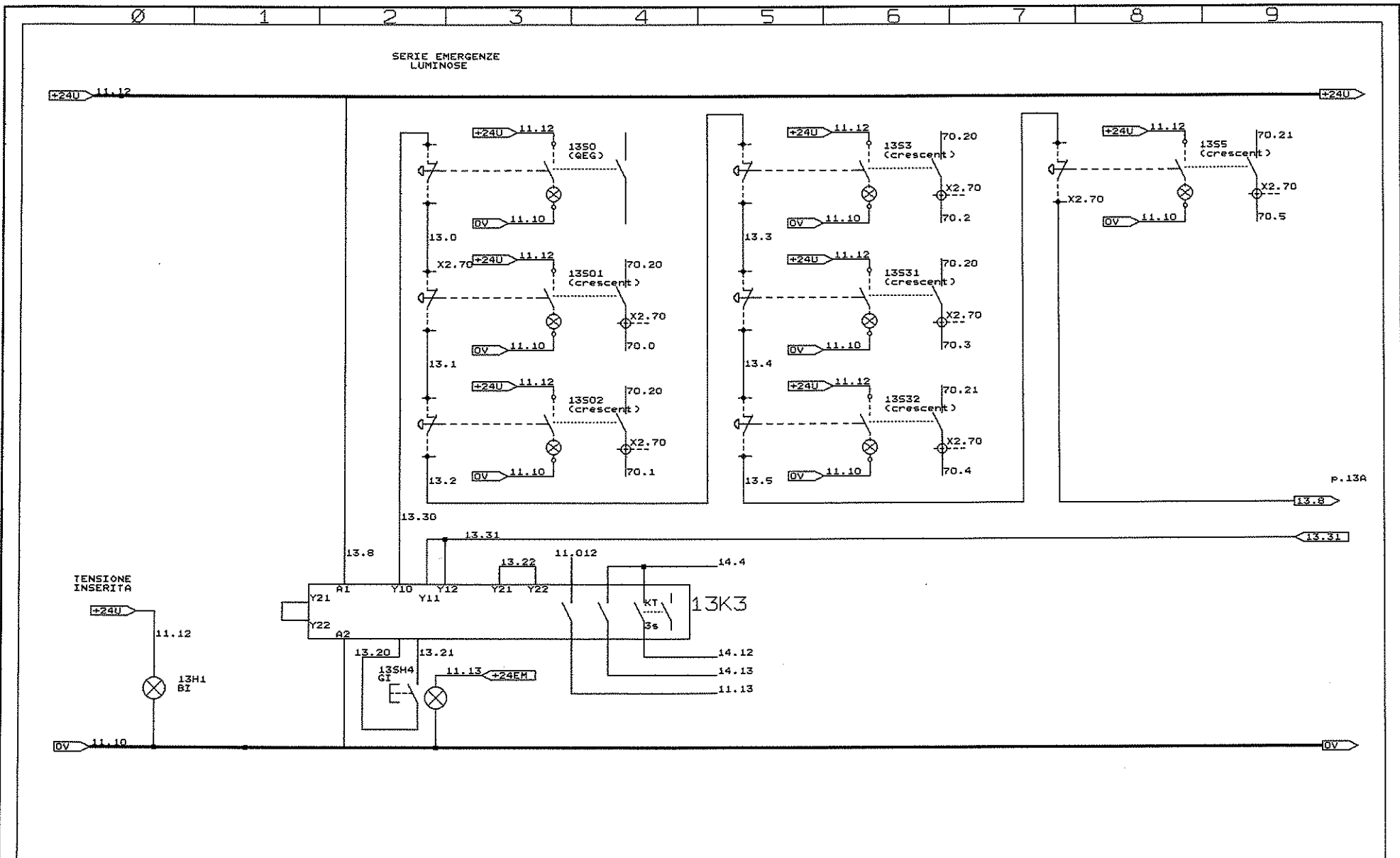
TRASTECONICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 12
PAG.



TRASTE CNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

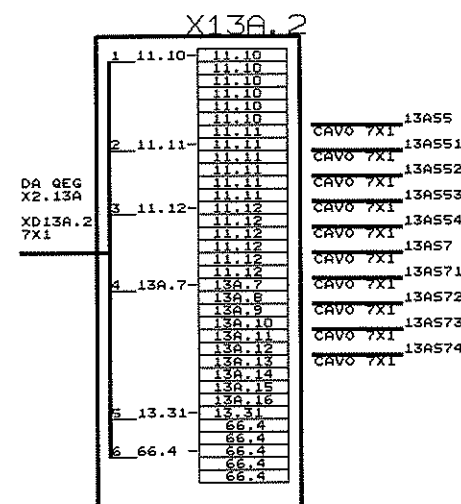
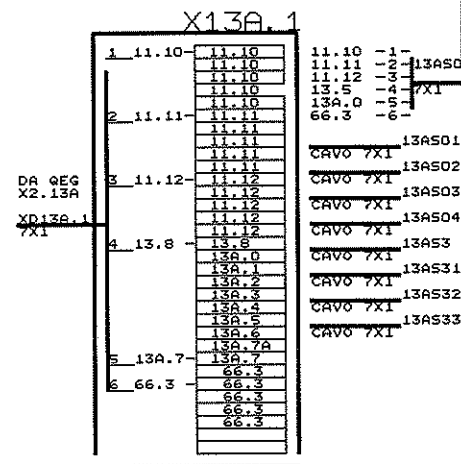
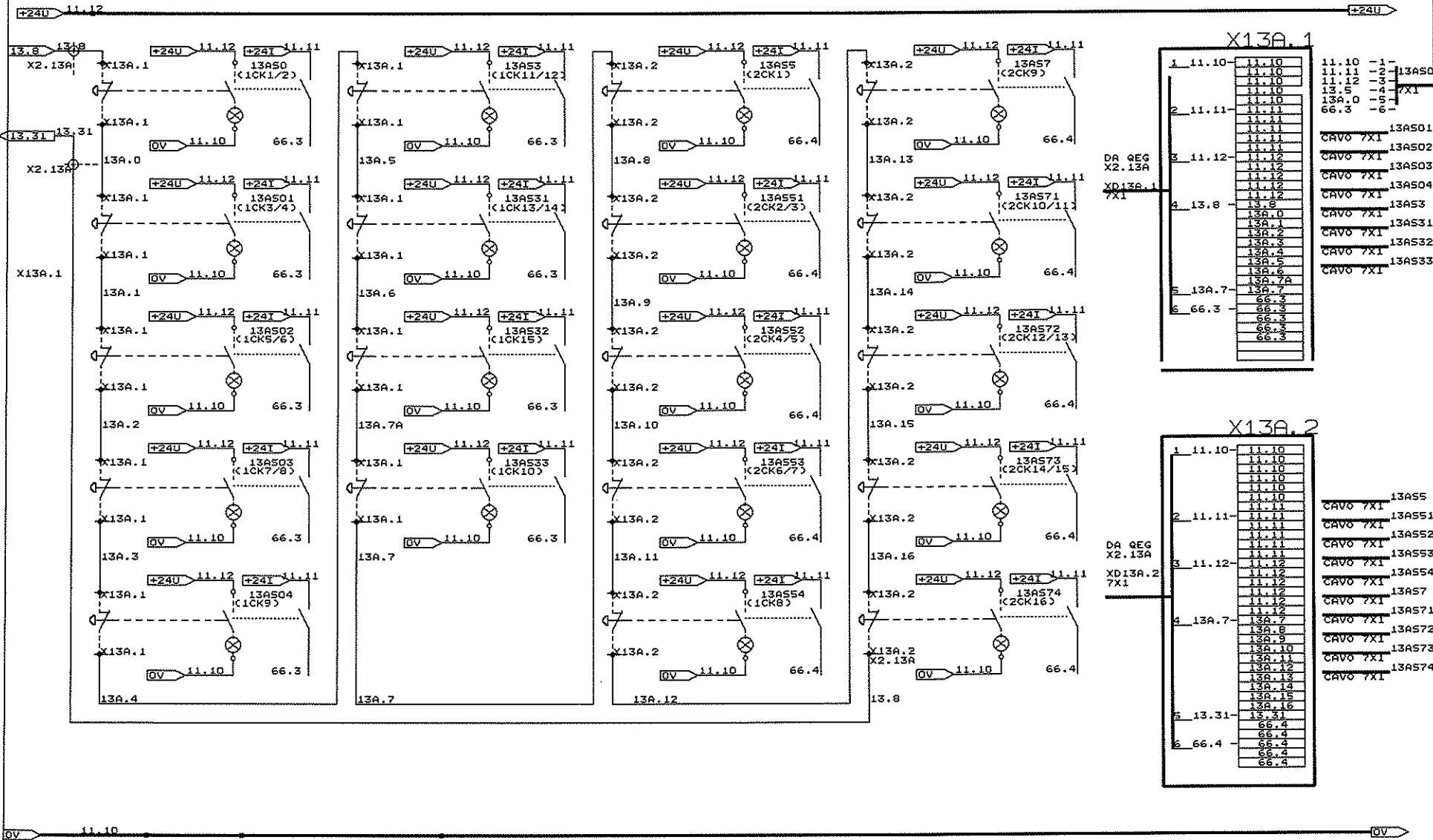
JOB: C11/0013
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 13
 PAG.

SERIE EMERGENZE LUMINOSE SU CHK-IN LINEA 1

SERIE EMERGENZE LUMINOSE SU CHK-IN LINEA 2



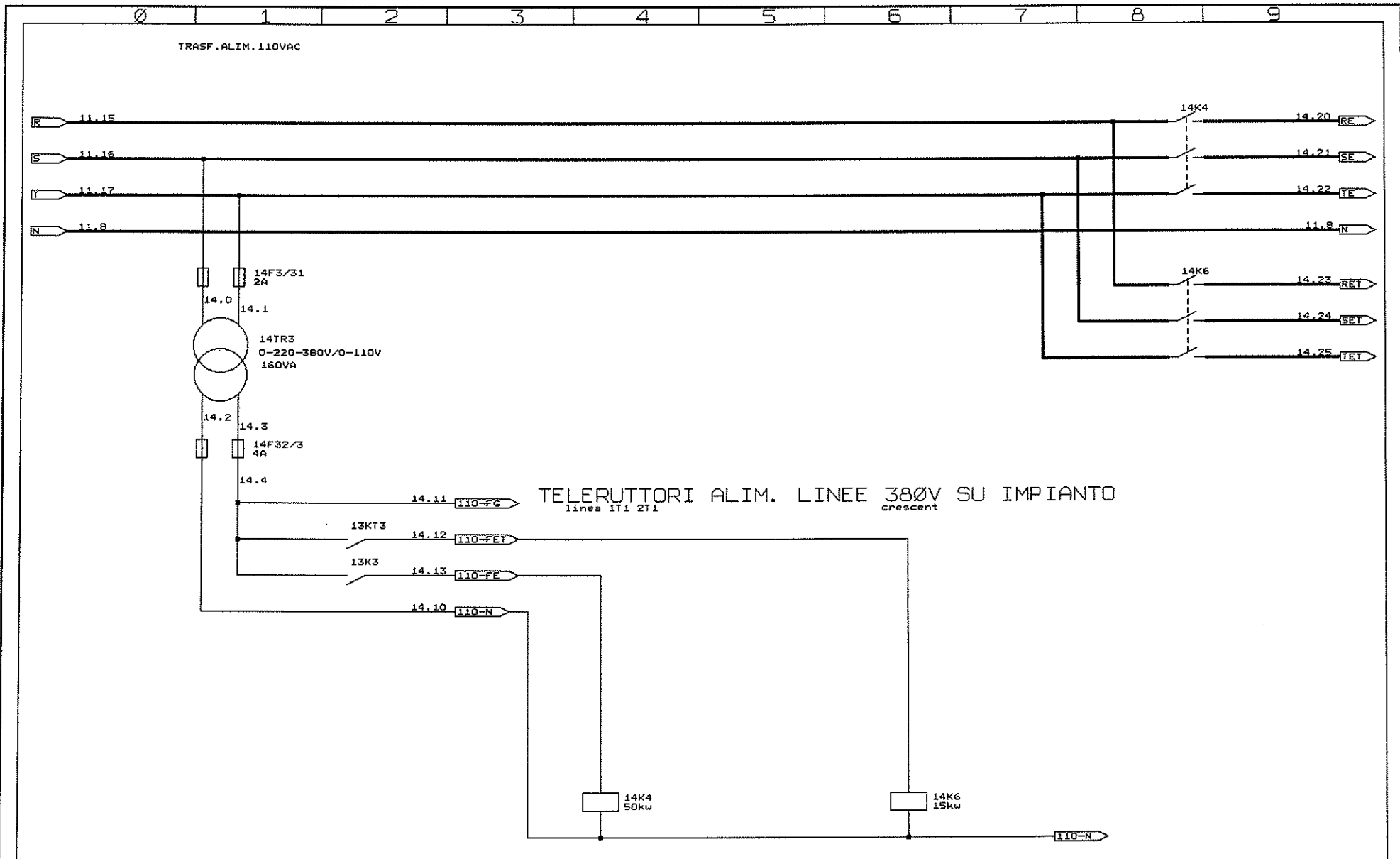
TRASTE CNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: C11/0013
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 13A
 PAG.



TRASTE CNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: 0013/2011
 COMM.

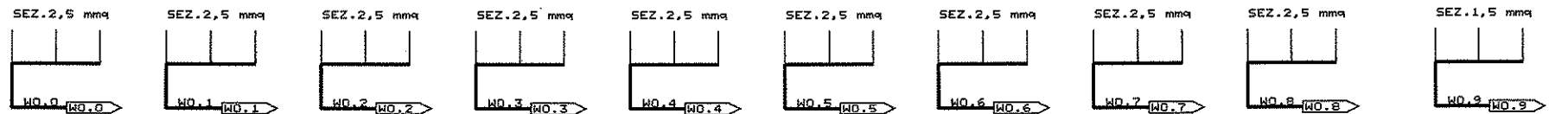
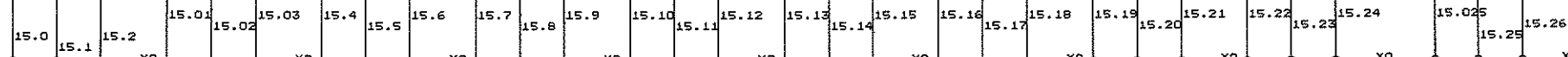
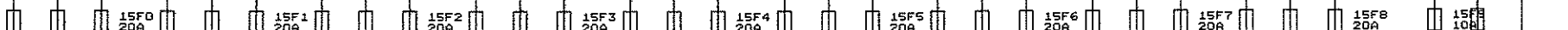
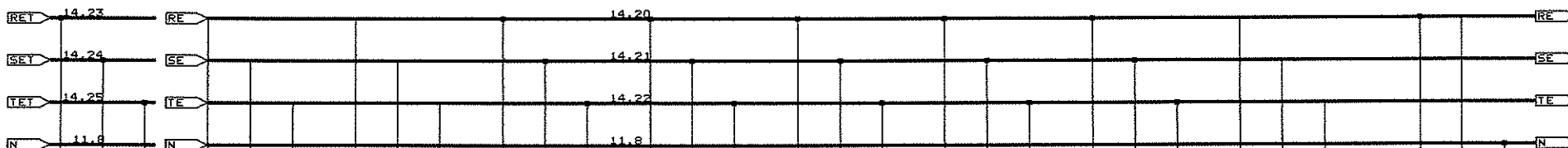
SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 14
 PAG.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

ALIMENTAZIONI ESTERNE
DISABILITATE DOPO 3 SEC.DA INTERV.EMERGENZA

ALIMENTAZIONI ESTERNE
DISABILITATE DA INTERV.EMERGENZA



CRESCENT BCR1A/B

BCR1A	6N11	2	7N1	3,7	1CHK4	1N21	5	1N25	2	2CHK4	2N22	2,8	6N4	2	
BCR1B	6N14	3,7	7N2	3,7	1CHK15	1N22	5	1N26	2	2CHK16	11	2N23	2	6N5	2
	6N15	2	7N3	2		1N23	2	1N27	2,8	2N21	5	4N1	2	6N6	2
	6N16	2				1N24	3,7	1N28	2			6N1	3,7	6RX8	2
	6N17	2	7N5	2				1N29	2			6N2	3,7	6N9	2
	6N18	2,8	7N6	2				1N30	2			6N3	2	6N10	2
	6N19	2						3N1	2						
	IQT.	16,5	IQT.	13,4	IQT.	10		IQT.	14,8	IQT.	16		16,1	IQT.	12
														IQT.	8

SERRANDA
LINEA1/LINEA2
E ALIM.INVERTER



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: 0013/2011
COMM.

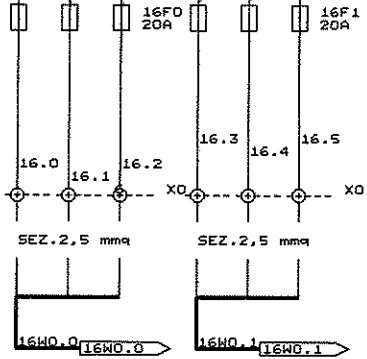
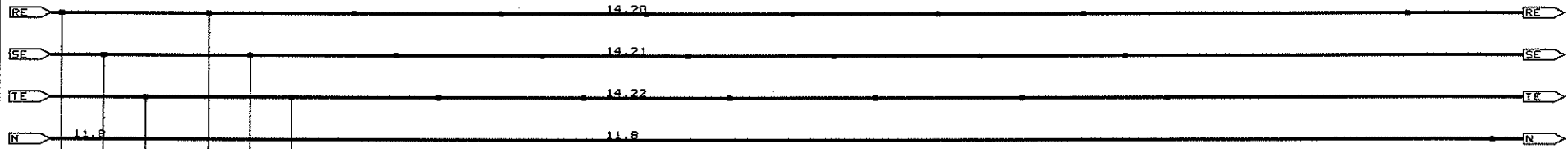
SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 15
PAG.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 00131101.015

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

ALIMENTAZIONI ESTERNE
DISABILITATE DA INTERV. EMERGENZA



SN1	2		
SN2	2	SN10	2
SN3	2	SN11	2
SN4	2	SN12	3,7
SRX6	2	SN13	2
SN7	2	SN14	2
SN8	2	SN15	2
SN9	2	SN16	2
IQT1	16	IQT1	15,7

TRASTECONICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

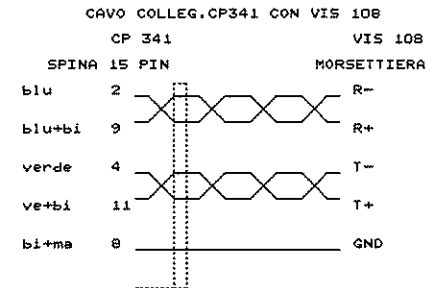
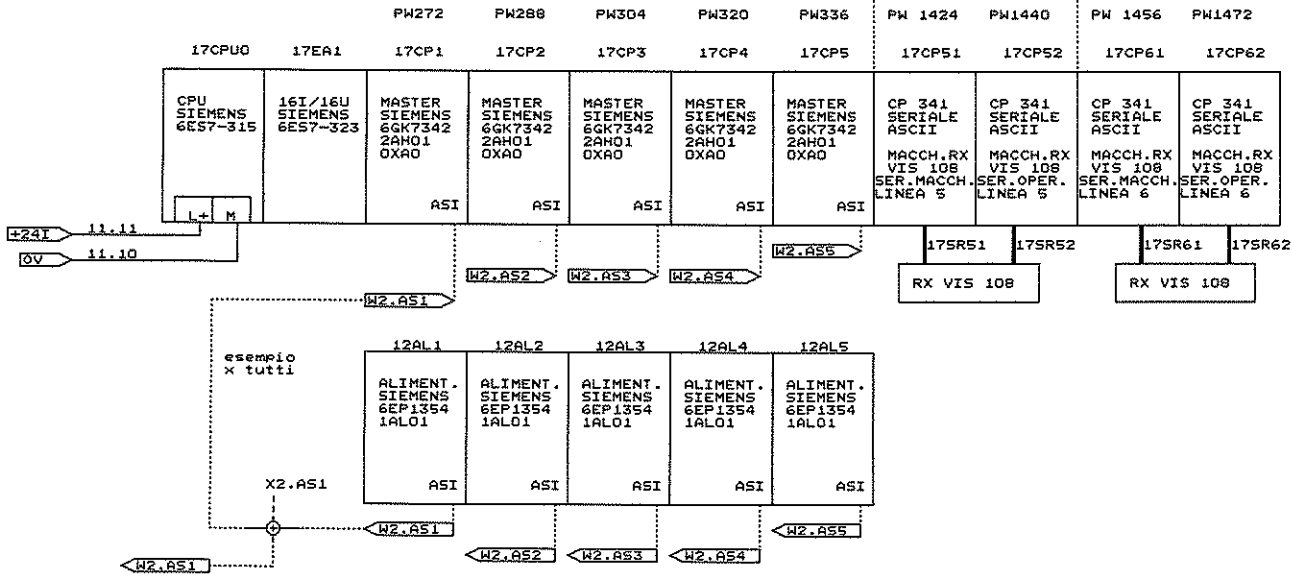
JOB: 0013/2011
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 16
 PAG.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 00131101.016

TOPOGRAFICO PLC INTERNO QEG



TRASTE CNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022536019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: 0013/2011
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

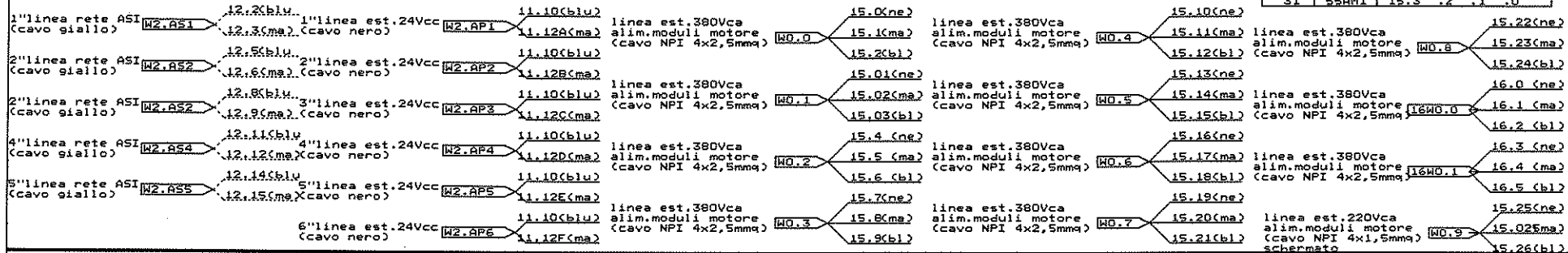
PAGE: 17
 PAG.

GESTIONE NASTRI CHECK-IN DA 1CHK1->1CHK15 NASTRI DA 1N21->1N30 E SERRANDA

PW 272

	1	2	3	4	10	12	14	16	18	20
	26AM0 1N21+1N22 KW 2,2 2,2	26AM2 1N23+1N24 KW 0,75+1,5	26AM4 1N25+1N26 KW 0,75+0,75	26AM6 1N27+1N28 KW 1,1+0,75	48AM8 1CHK15 KW 0,25	49AM1 1CHK14 KW 0,25	49AM4 1CHK13 KW 0,25	49AM8 1CHK12 KW 0,25	50AM1 1CHK11 KW 0,25	50AM4 1CHK10 KW 0,25
W0.4			W0.5		W0.3					
W2.AP1										
W2.AS1										
	5				27	28	29		30	31
	26AM8 1N29+1N30 KW 0,75+0,75				52AM4 3N1 R KW 0,75	52AM8 5N1 KW 0,75	53AM1 5N2 KW 0,75		53AM4 5N3 KW 0,75	55AM1 5N4 KW 0,75
W0.5					W0.5	16W0.0				
W2.AP1										
W2.AS1										
					11	13	15	17	19	21
					73A35 1CHK15	82A36 1CHK14	73A37 1CHK13	73A38 1CHK12	73A39 1CHK11	73A40 1CHK10
W2.AS1										

NUM. SLAVE	SIGLA	INPUT-DB1	OUTPUT-DB2
0	N.D.	0.7	.6 .5 .4
1	26AM0	0.3	.2 .1 .0
2	26AM2	1.7	.6 .5 .4
3	26AM4	1.3	.2 .1 .0
4	26AM6	2.7	.6 .5 .4
5	26AM8	2.3	.2 .1 .0
6		3.7	.6 .5 .4
7		3.3	.2 .1 .0
8		4.7	.6 .5 .4
9		4.3	.2 .1 .0
10	48AM8	5.7	.6 .5 .4
11	73PA35	5.3	.2 .1 .0
12	49AM1	6.7	.6 .5 .4
13	73PA36	6.3	.2 .1 .0
14	49AM4	7.7	.6 .5 .4
15	73PA37	7.3	.2 .1 .0
16	49AM8	8.7	.6 .5 .4
17	73PA38	8.3	.2 .1 .0
18	50AM1	9.7	.6 .5 .4
19	73PA39	9.3	.2 .1 .0
20	50AM4	10.7	.6 .5 .4
21	73PA40	10.3	.2 .1 .0
22		11.7	.6 .5 .4
23		11.3	.2 .1 .0
24		12.7	.6 .5 .4
25		12.3	.2 .1 .0
26		13.7	.6 .5 .4
27	52AM4	13.3	.2 .1 .0
28	52AM8	14.7	.6 .5 .4
29	53AM1	14.3	.2 .1 .0
30	53AM4	15.7	.6 .5 .4
31	55AM1	15.3	.2 .1 .0



TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

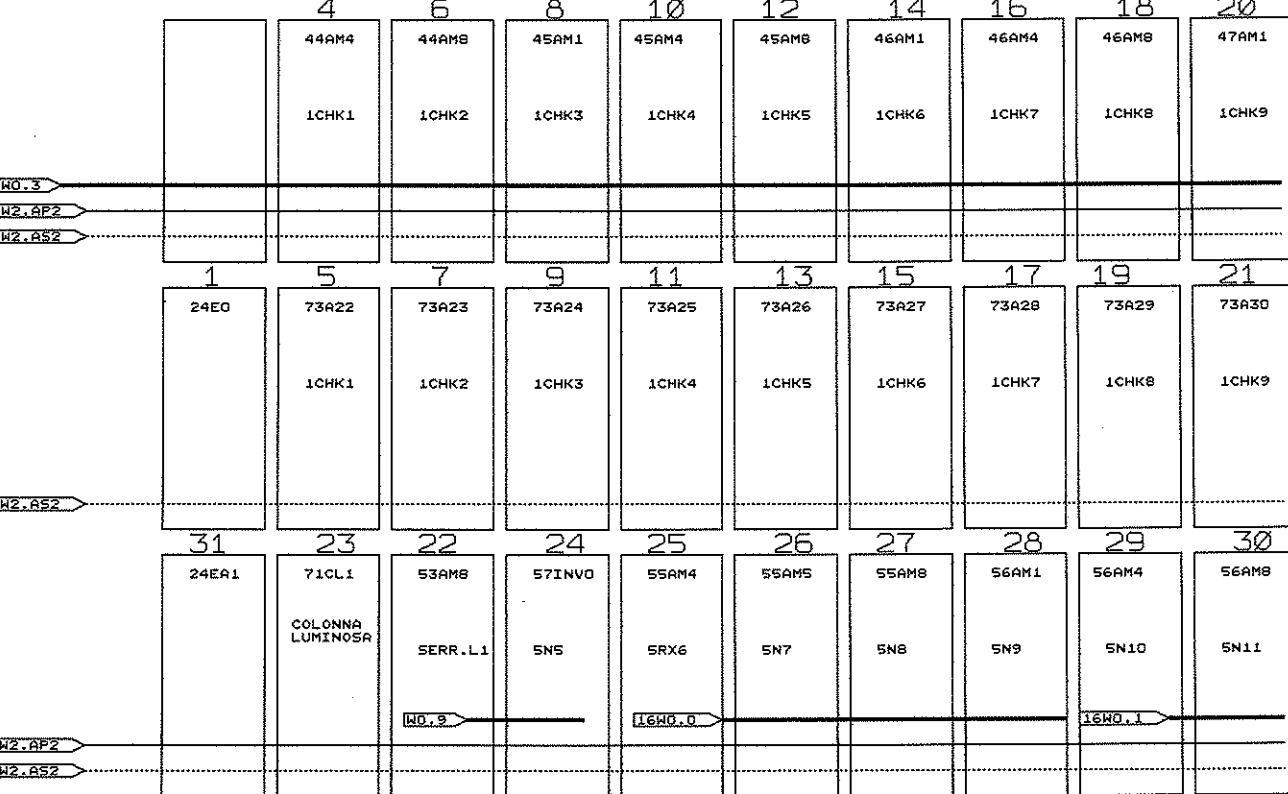
CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: C11/0013
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

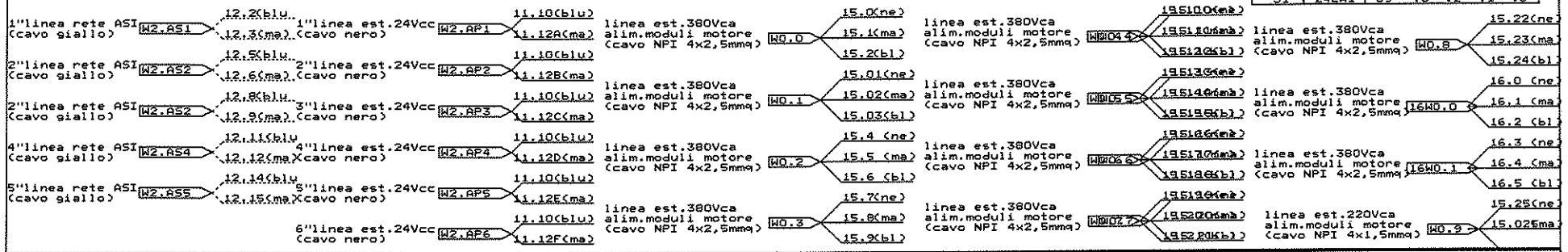
PAGE: 18
 PAG.

GESTIONE NASTRI CHECK-IN DA 1CHK1->1CHK9



PW 288

NUM. SLAVE	SIGLA	INPUT-DB1	OUTPUT-DB2
0	N.P.	20	17 16 15 14
1	24EAD	20	13 12 11 10
2		21	17 16 15 14
3		21	13 12 11 10
4	44AM4	22	17 16 15 14
5	73PA22	22	13 12 11 10
6	44AMS	23	17 16 15 14
7	73PA23	23	13 12 11 10
8	45AM1	24	17 16 15 14
9	73PA24	24	13 12 11 10
10	45AM4	25	17 16 15 14
11	73PA25	25	13 12 11 10
12	45AMS	26	17 16 15 14
13	73PA26	26	13 12 11 10
14	46AM1	27	17 16 15 14
15	73PA27	27	13 12 11 10
16	46AM4	28	17 16 15 14
17	73PA28	28	13 12 11 10
18	46AMS	29	17 16 15 14
19	73PA29	29	13 12 11 10
20	47AM1	30	17 16 15 14
21	73PA30	30	13 12 11 10
22	53AMS	31	17 16 15 14
23	71CL1	31	13 12 11 10
24	57INVO	32	17 16 15 14
25	55AM4	32	13 12 11 10
26	55AMS	33	17 16 15 14
27	55AM8	33	13 12 11 10
28	56AM1	34	17 16 15 14
29	56AM4	34	13 12 11 10
30	56AMS	35	17 16 15 14
31	24EA1	35	13 12 11 10



TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: C005502006
 COMM.

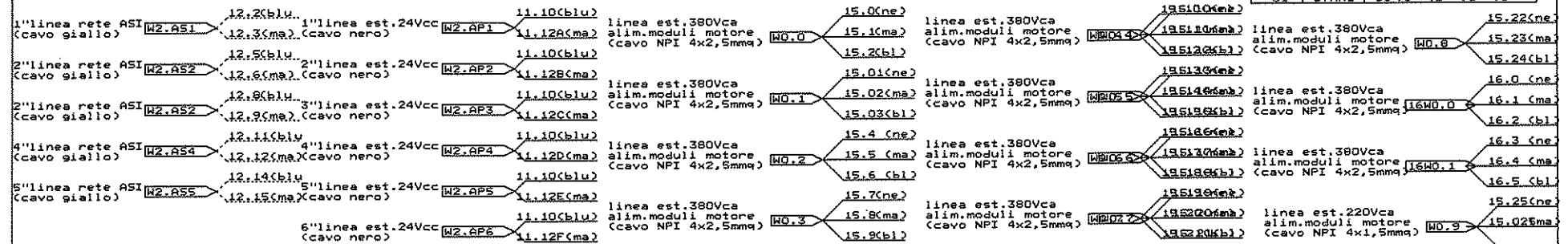
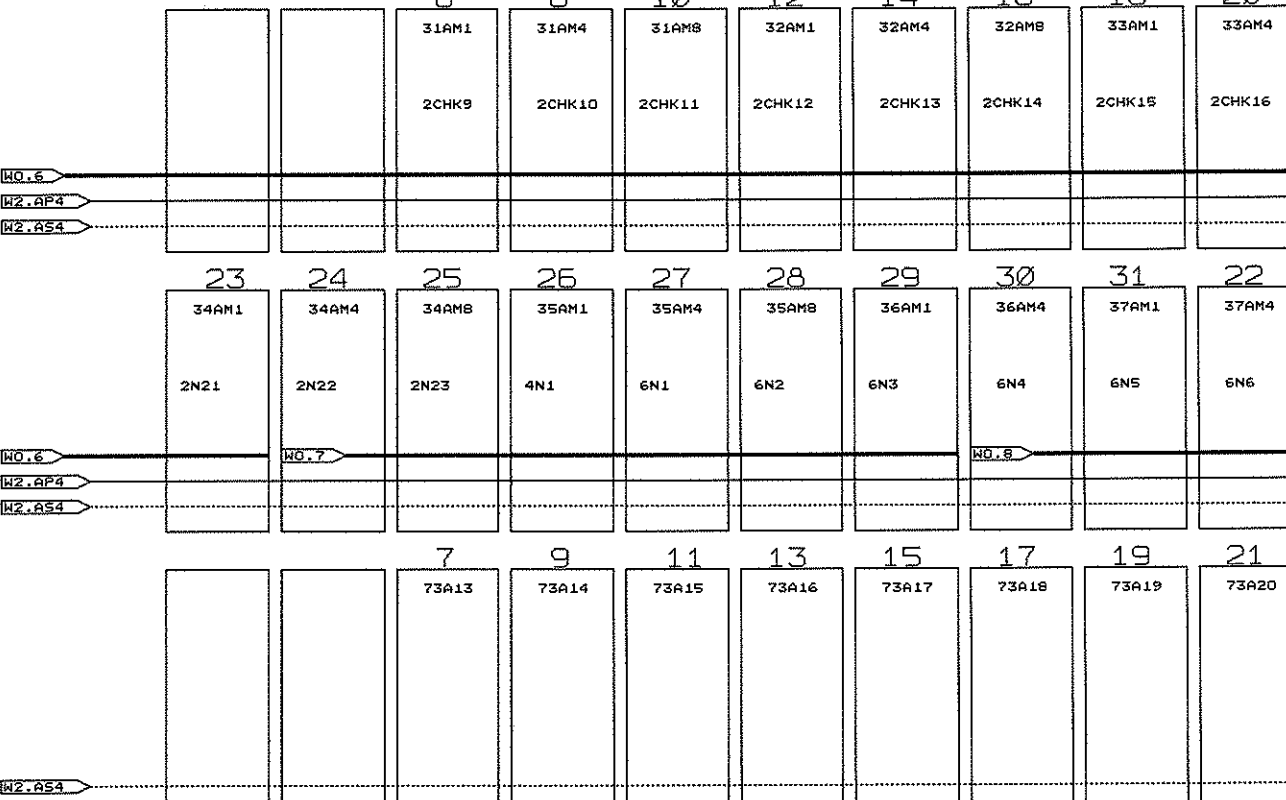
SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 19
 PAG.

GESTIONE NASTRI CHECK-IN DA 2CHK9 > 2CHK16 NASTRI DA 2N21 E SERRANDA

PW320

NUM. SLAVE	STGLA	INPUT-DB1	OUTPUT-DB2
0	N.D.	40.7	.6 .5 .4
1		40.3	.2 .1 .0
2		41.7	.6 .5 .4
3		41.3	.2 .1 .0
4		42.7	.6 .5 .4
5		42.3	.2 .1 .0
6	31AM1	43.7	.6 .5 .4
7	73PA13	43.3	.2 .1 .0
8	31AM4	44.7	.6 .5 .4
9	73PA14	44.3	.2 .1 .0
10	31AM8	45.7	.6 .5 .4
11	73PA15	45.3	.2 .1 .0
12	32AM1	46.7	.6 .5 .4
13	73PA16	46.3	.2 .1 .0
14	32AM4	47.7	.6 .5 .4
15	73PA17	47.3	.2 .1 .0
16	32AM8	48.7	.6 .5 .4
17	73PA18	48.3	.2 .1 .0
18	33AM1	49.7	.6 .5 .4
19	73PA19	49.3	.2 .1 .0
20	33AM4	50.7	.6 .5 .4
21	73PA20	50.3	.2 .1 .0
22	34AM1	51.7	.6 .5 .4
23	34AM4	51.3	.2 .1 .0
24	34AM8	52.7	.6 .5 .4
25	34AM8	52.3	.2 .1 .0
26	35AM1	53.7	.6 .5 .4
27	35AM4	53.3	.2 .1 .0
28	35AM8	54.7	.6 .5 .4
29	36AM1	54.3	.2 .1 .0
30	36AM4	55.7	.6 .5 .4
31	37AM1	55.3	.2 .1 .0



TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

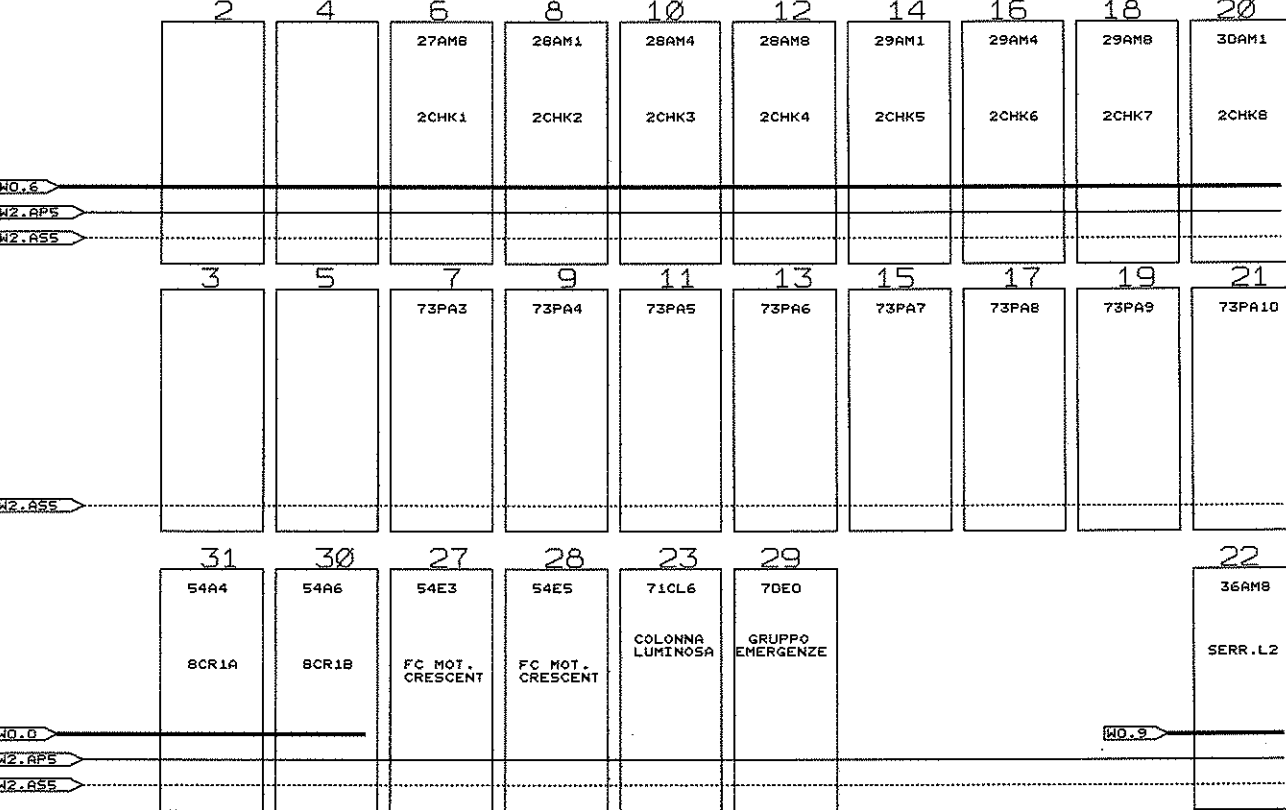
CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: C11/0013
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

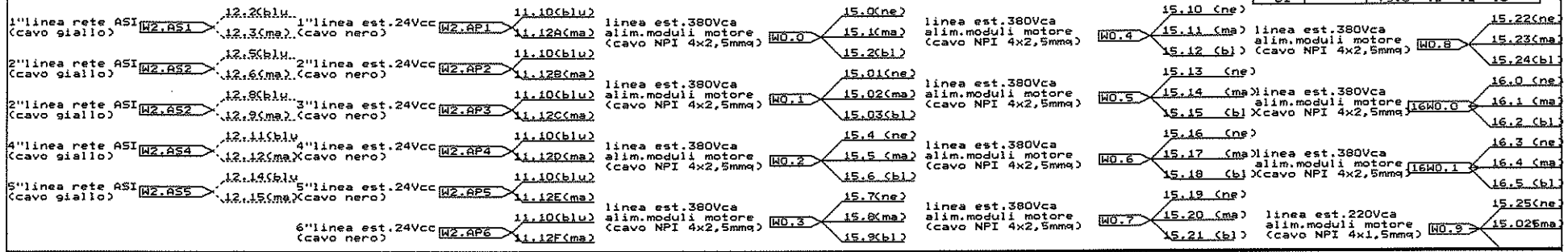
PAGE: 20
 PAG.

GESTIONE NASTRI CHECK-IN DA 2CHK1->2CHK8



PW336

NUM. SLAVE	SIGLA	INPUT-VW 0	OUTPUT-VW 10	VW 8	VW 18
0	N.D.	60.7	.6	.5	.4
1		60.3	.2	.1	.0
2		61.7	.6	.5	.4
3		61.3	.2	.1	.0
4		62.7	.6	.5	.4
5		62.3	.2	.1	.0
6	27AMB	63.7	.6	.5	.4
7	73PA3	63.3	.2	.1	.0
8	28AM1	64.7	.6	.5	.4
9	73PA4	64.3	.2	.1	.0
10	28AM4	65.7	.6	.5	.4
11	73PA5	65.3	.2	.1	.0
12	28AM8	66.7	.6	.5	.4
13	73PA6	66.3	.2	.1	.0
14	29AM1	67.7	.6	.5	.4
15	73PA7	67.3	.2	.1	.0
16	29AM4	68.7	.6	.5	.4
17	73PA8	68.3	.2	.1	.0
18	29AM8	69.7	.6	.5	.4
19	73PA9	69.3	.2	.1	.0
20	30AM1	70.7	.6	.5	.4
21	73PA10	70.3	.2	.1	.0
22	36AMS	71.7	.6	.5	.4
23	71CL6	71.3	.2	.1	.0
24		72.7	.6	.5	.4
25		72.3	.2	.1	.0
26		73.7	.6	.5	.4
27	54E3	73.3	.2	.1	.0
28	54E5	74.7	.6	.5	.4
29	70E0	74.3	.2	.1	.0
30		75.7	.6	.5	.4
31		75.3	.2	.1	.0



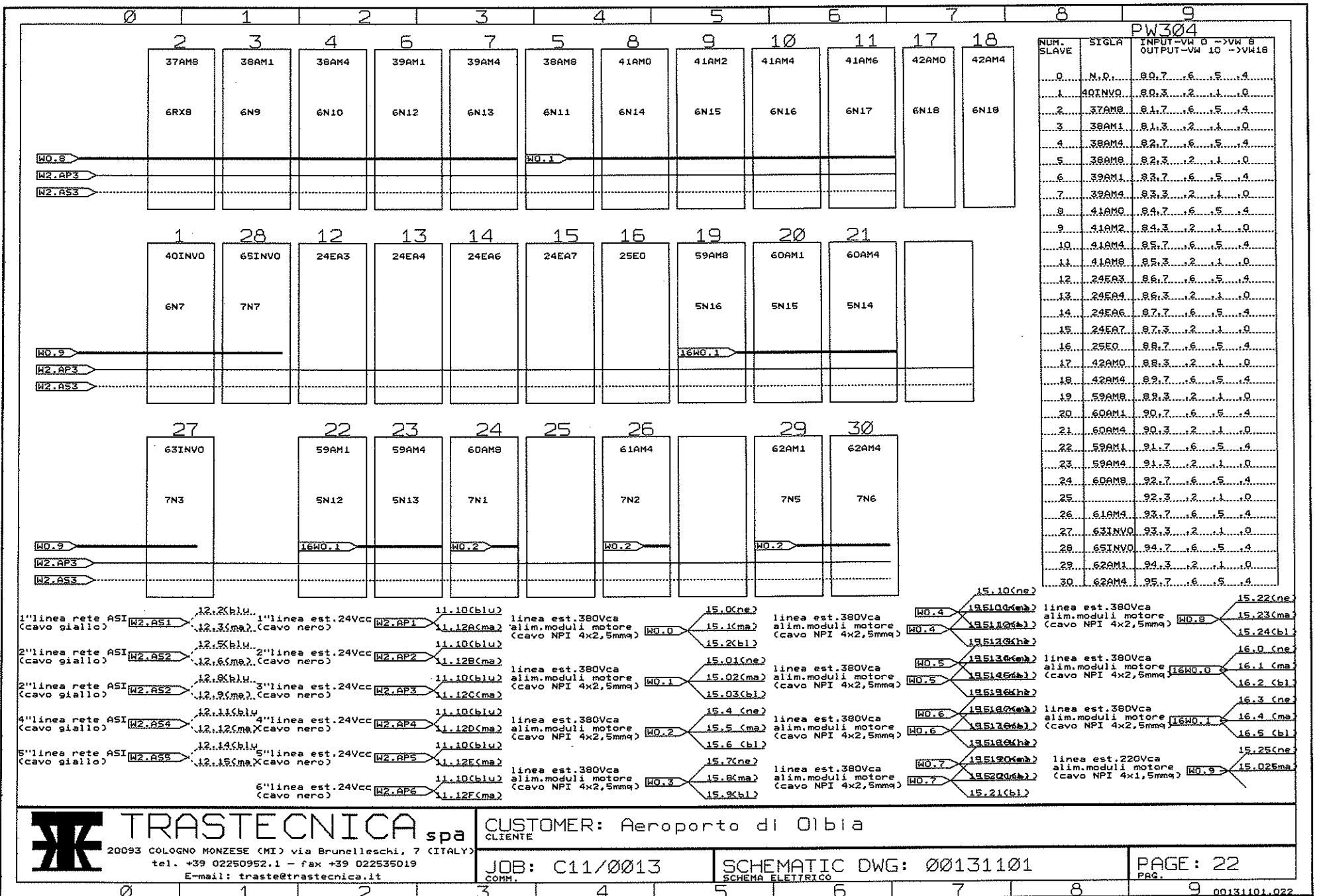
TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: C11/0013
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 21
 PAG.



0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

PAGE INTENTIONAL LEFT BLACK



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

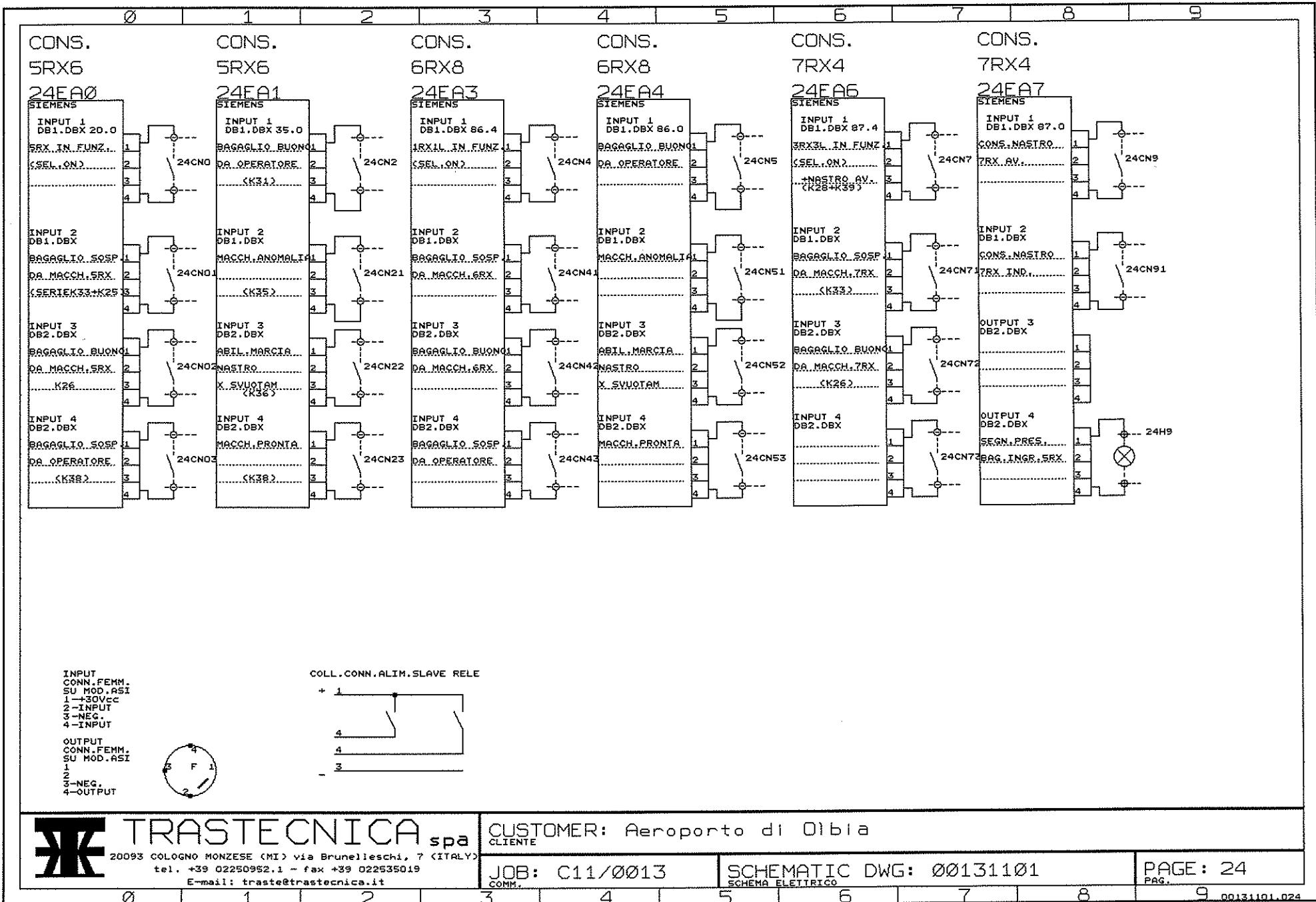
CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

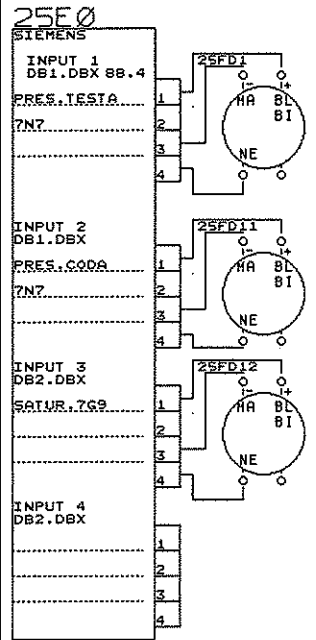
JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 23
PAG.

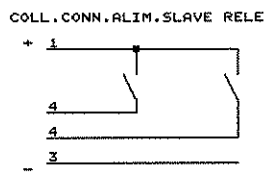
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 00131101.023





INPUT
CONN.FEMM.
SU MOD.ASI
1-30Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
SU MOD.ASI
1-
2-NEG.
3-NEG.
4-OUTPUT



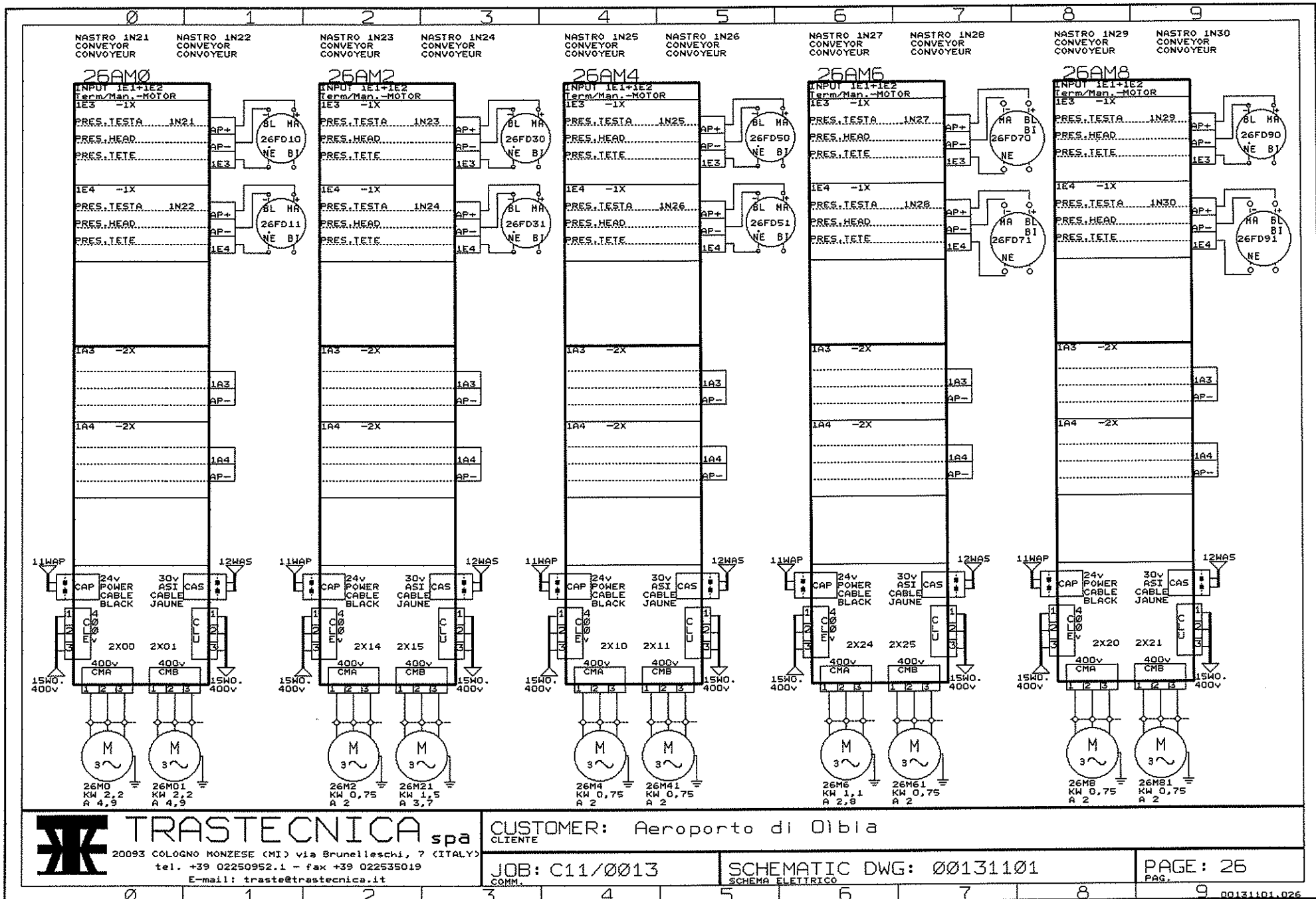
TRASTECONICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 25
PAG.



TRASTECCNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: C11/0013
 COMM.

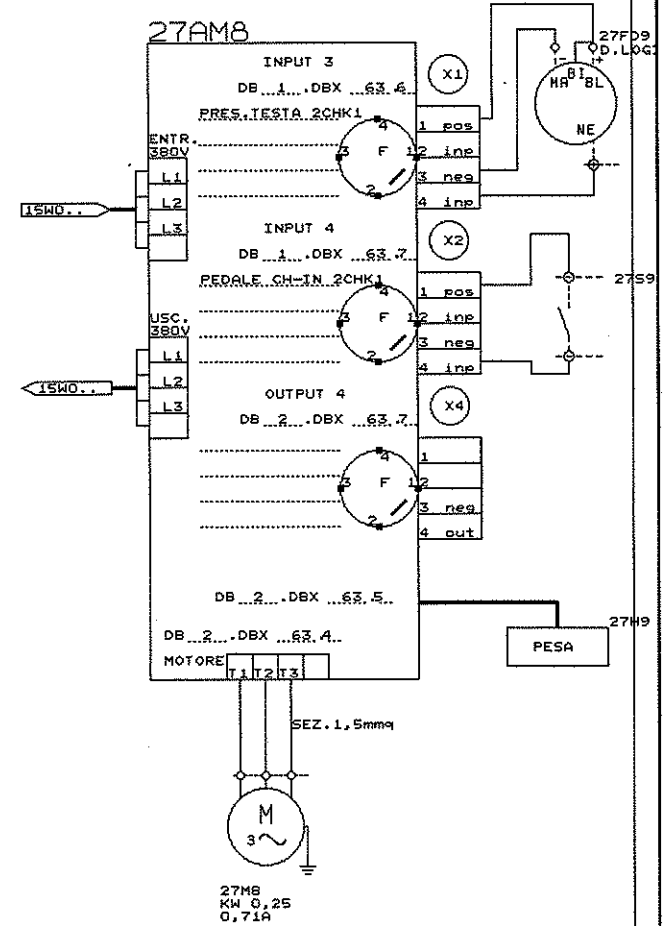
SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 26
 PAG. 9 00131101.026

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

NASTRINO-2CHK1

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.O,7-1A



- | | |
|---------------|----------------|
| INPUT | OUTPUT |
| 1- TERMICO | 1- MOTOR UP |
| 2- AUTOMATICO | 2- MOTOR DOWN |
| 3- FREE | 3- LAMP ALLARM |
| 4- FREE | 4- FREE |

TRASTE CNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: C11/0013
 COMM.

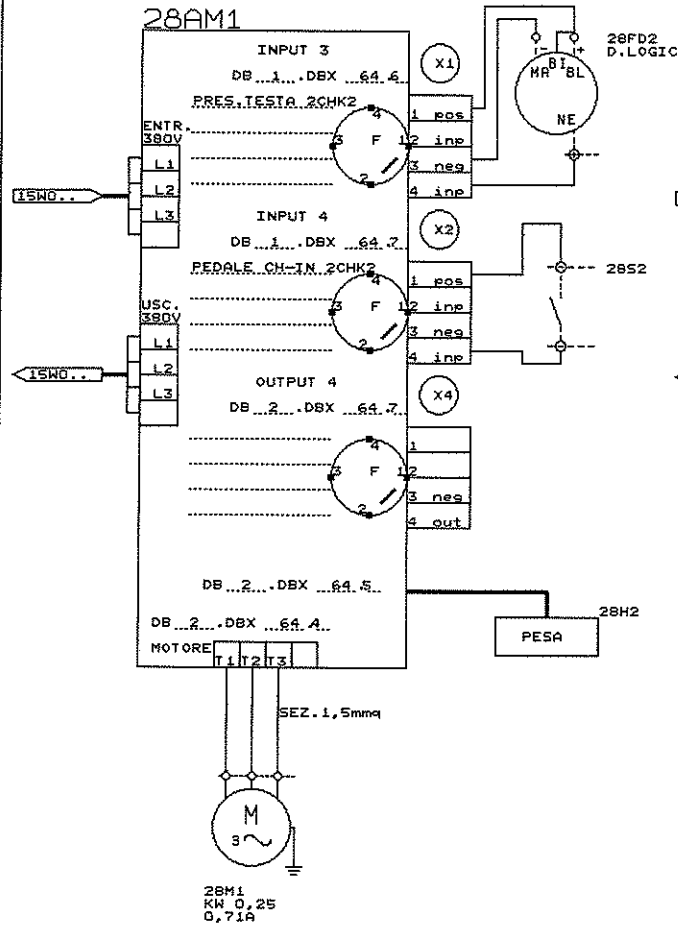
SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 27
 PAG.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 00131101.027

NASTRINO-2CHK2

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



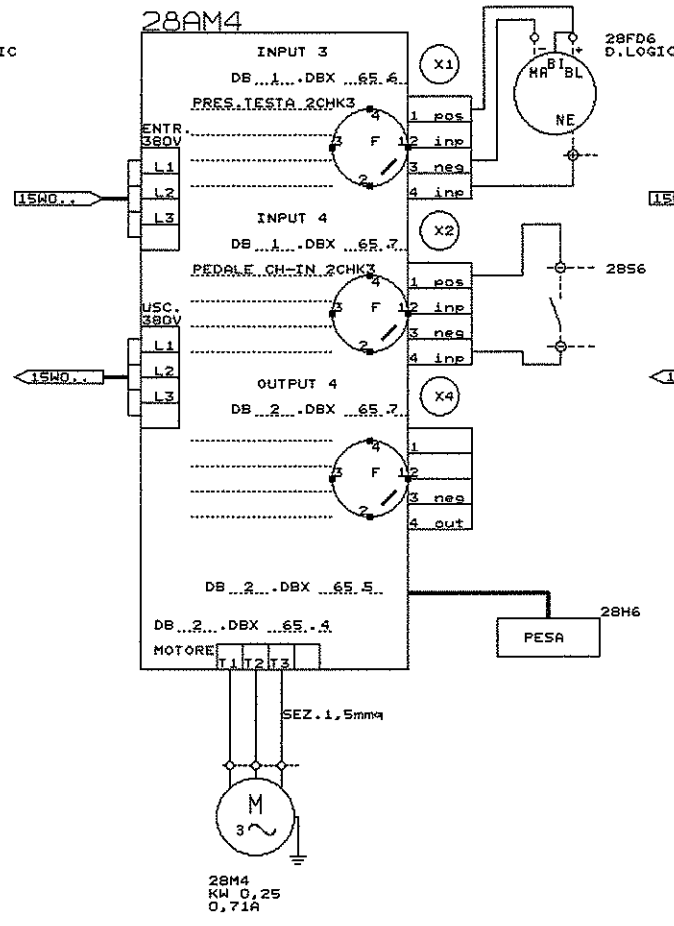
INPUT
CONN.FEMM.
1-+24Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-OHSD1-OA00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJSD1-OA00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-IASD1-OA00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-IBSD1-OA00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-ICSD1-OA00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-IDSD1-OA00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-IESD1-OA00 TERM.2,8-4A

NASTRINO-2CHK3

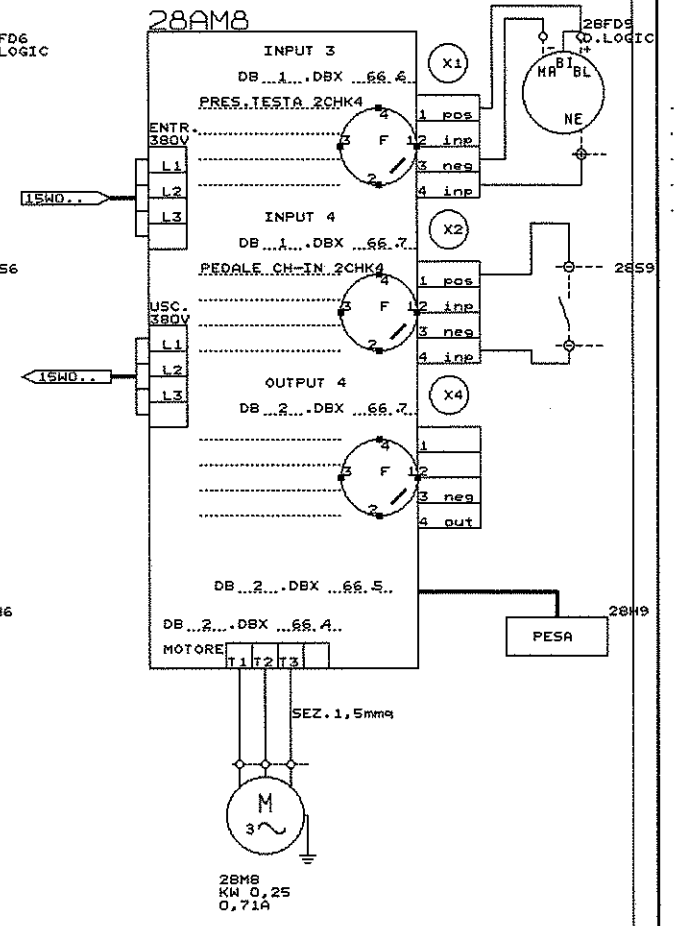
MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-OHSD1-IA00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJSD1-IA00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-IASD1-IA00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-IBSD1-IA00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-ICSD1-IA00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-IDSD1-IA00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-IESD1-IA00 TERM.2,8-4A

NASTRINO-2CHK4

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



INPUT
1-TERMICO
2-AUTOMATICO
3-FREE
4-FREE

OUTPUT
1-MOTOR UP
2-MOTOR DOWN
3-LAMP ALLARM
4-FREE

TRASTE **TRASTECHNICA** spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

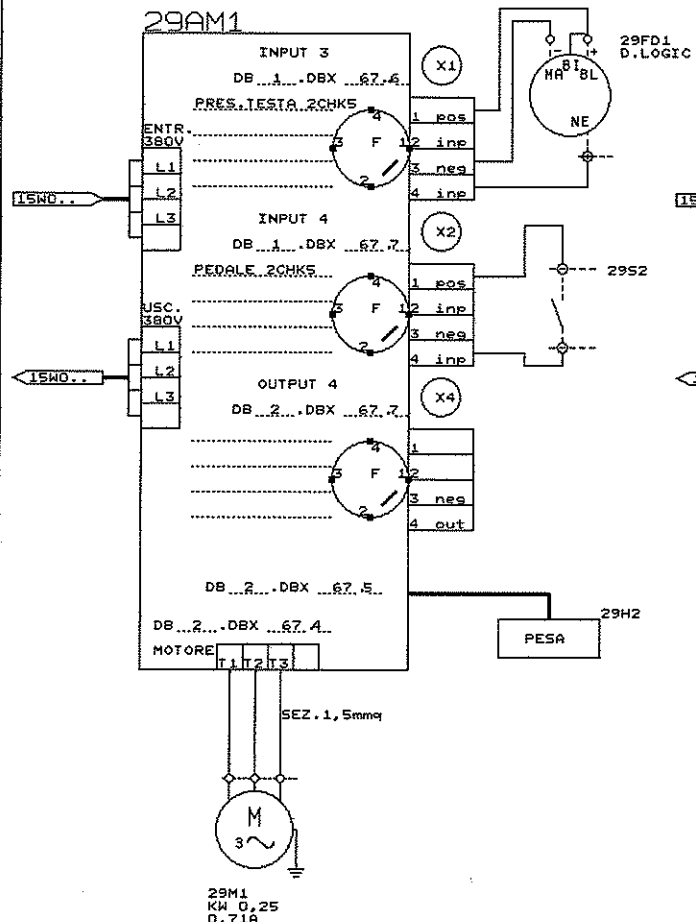
JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 28
PAG.

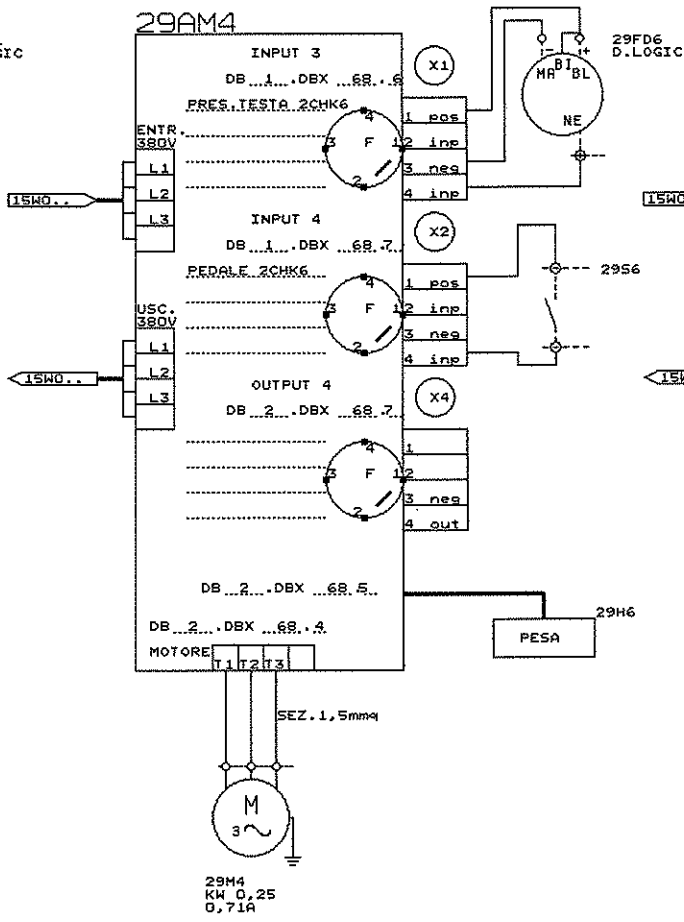
NASTRINO-2CHK5

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



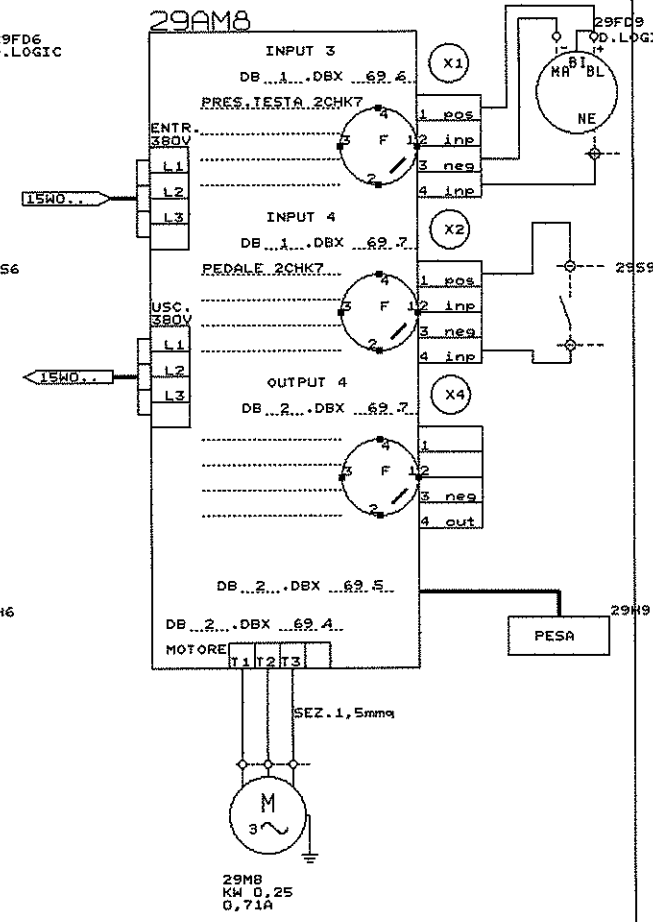
NASTRINO-2CHK6

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



NASTRINO-2CHK7

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



INPUT
CONN.FEMM.
1-→24Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-OA00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-OA00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-AS01-OA00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-BS01-OA00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-ICS01-OA00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-IDS01-OA00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-IES01-OA00 TERM.2,8-4A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-1AA0 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-1AA0 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-AS01-1AA0 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-BS01-1AA0 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-ICS01-1AA0 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-IDS01-1AA0 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-IES01-1AA0 TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2-AUTOMATICO
3-FREE
4-FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

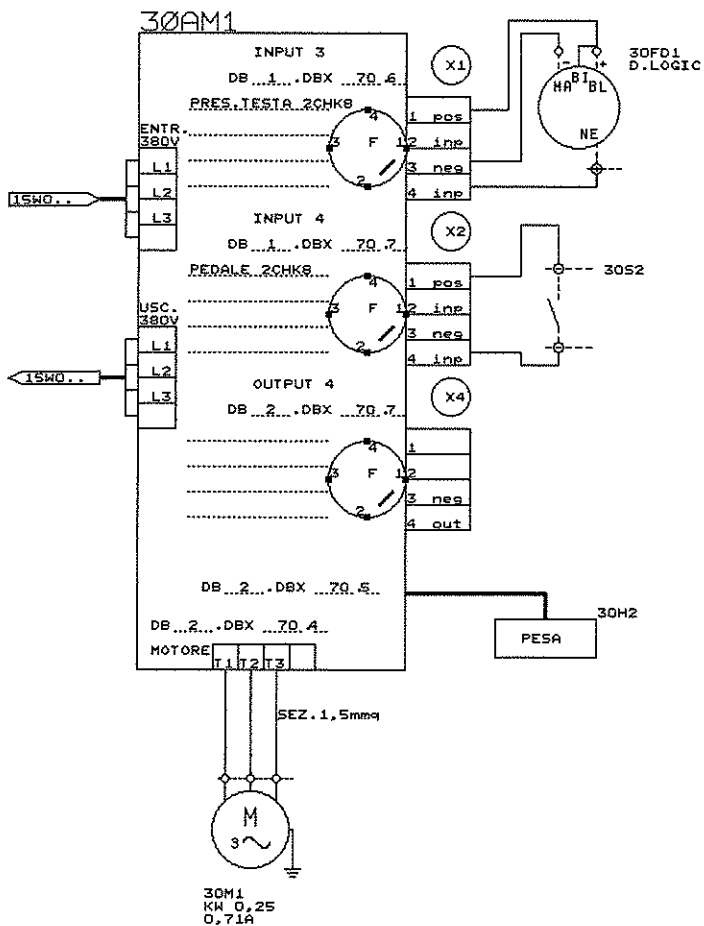
JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 29
PAG.

NASTRINO-2CHK8

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



INPUT
CONN. FEMM.
1-24Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN. FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-0HS01-0AAG TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-0JS01-0AAG TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-0AAG TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-0AAG TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-0AAG TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-0AAG TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-0AAG TERM.2,8-4A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-0HS01-1AAG TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-0JS01-1AAG TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-1AAG TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-1AAG TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-1AAG TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-1AAG TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-1AAG TERM.2,8-4A



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: C11/0013
COMM.

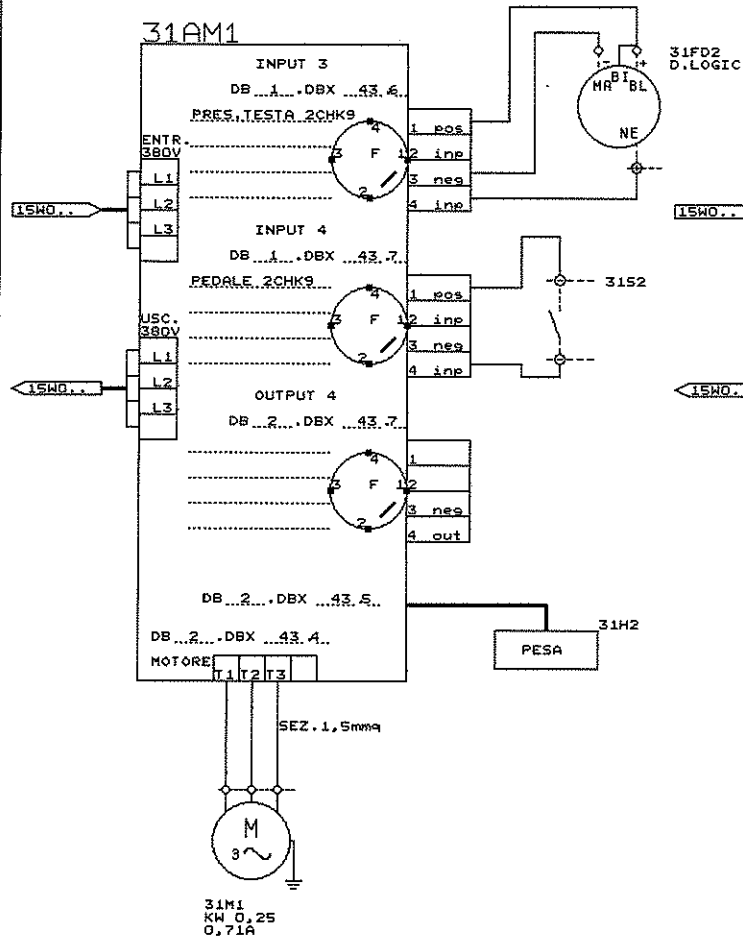
SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 30
PAG.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

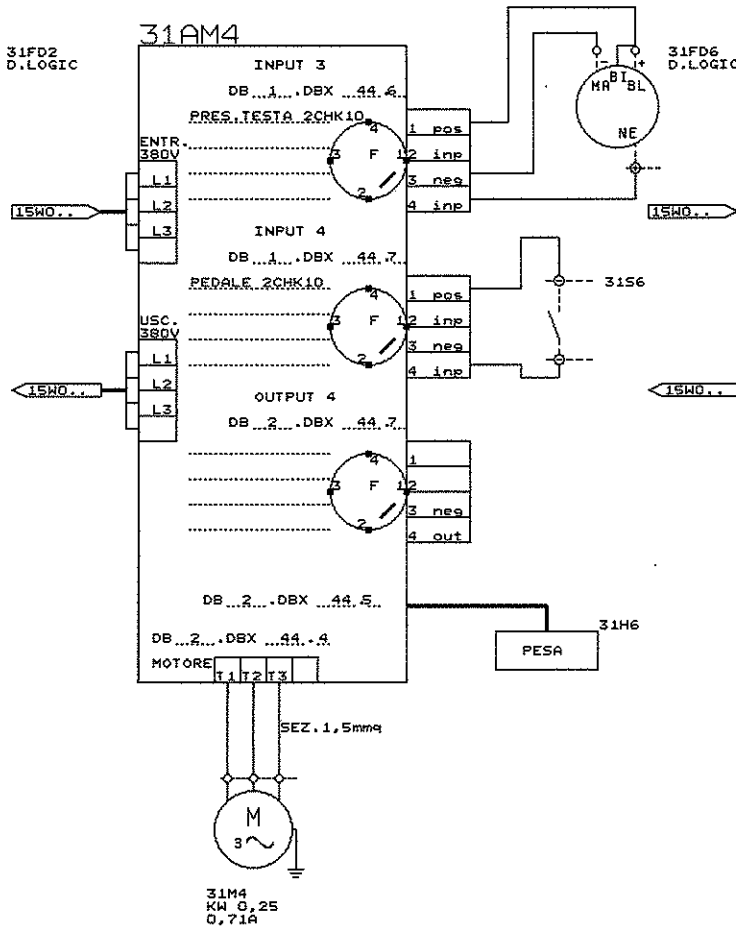
NASTRINO-2CHK9

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



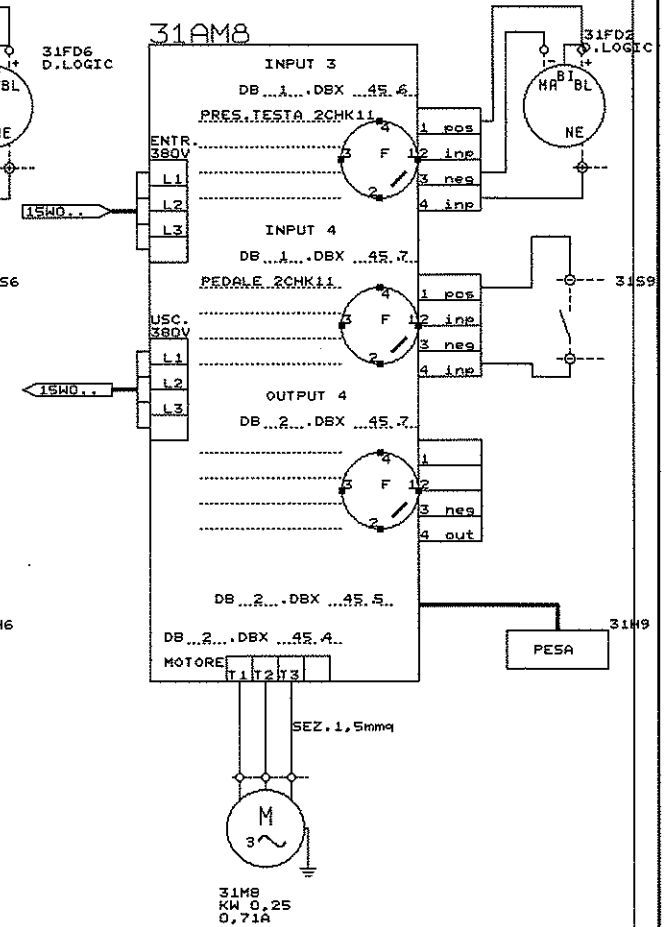
NASTRINO-2CHK10

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



NASTRINO-2CHK11

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



INPUT
CONN. FEMM.
1-+24Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN. FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-OA0D TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-OA0D TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-LAS01-OA0D TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-IBS01-OA0D TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-ICS01-OA0D TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-IDS01-OA0D TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-IES01-OA0D TERM.2,8-4A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-LA0D TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-LA0D TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-LAS01-LA0D TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-IBS01-LA0D TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-ICS01-LA0D TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-IDS01-LA0D TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-IES01-LA0D TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTE CNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

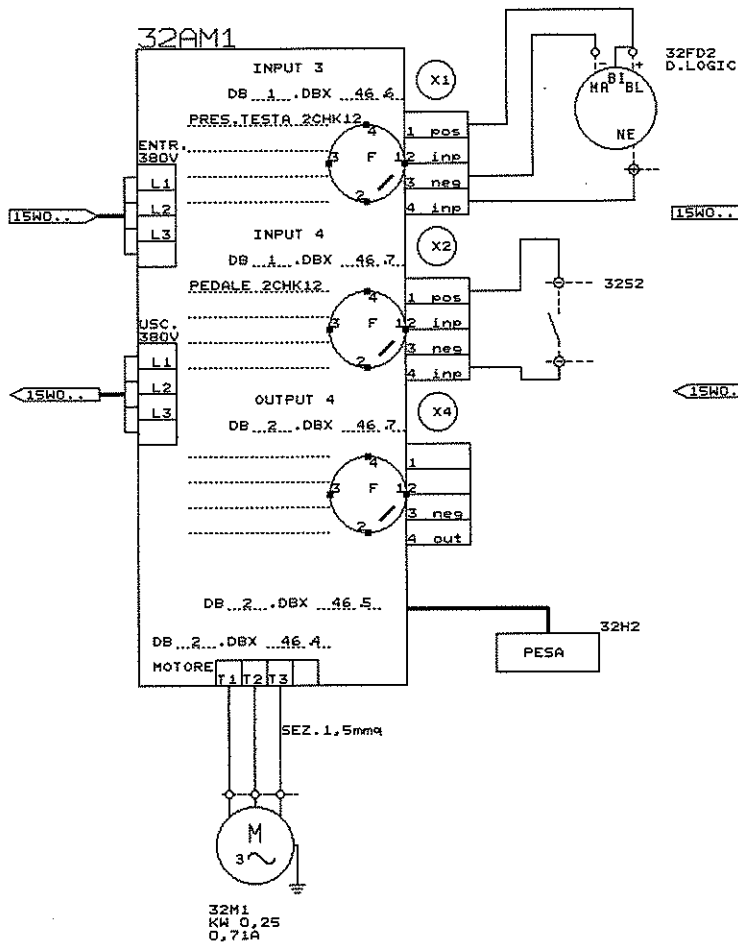
JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 31
PAG.

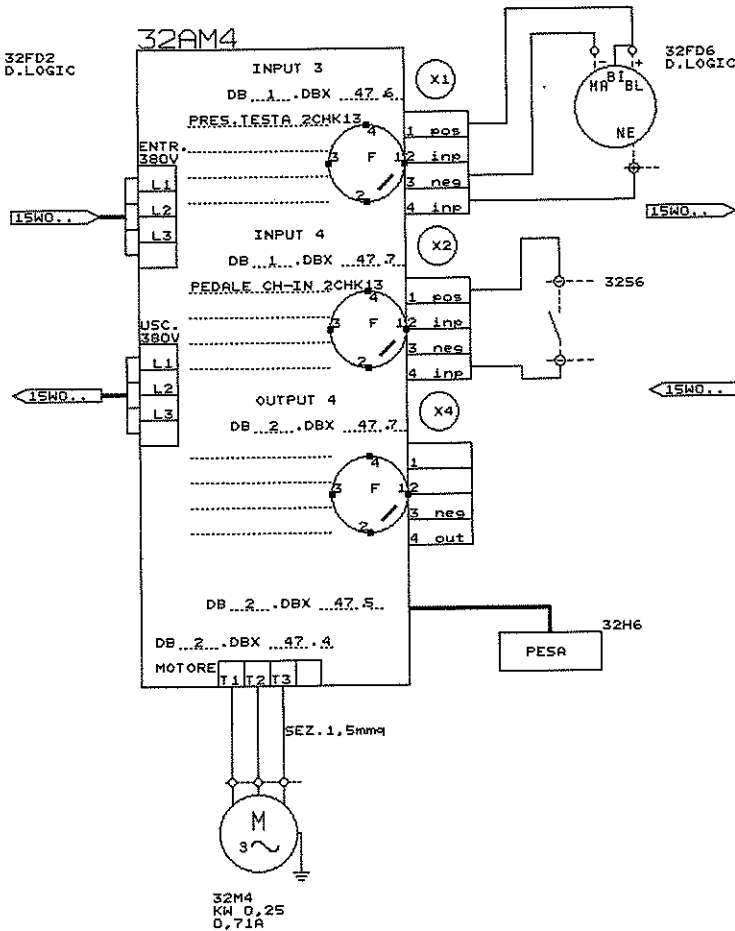
NASTRINO-2CHK12

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



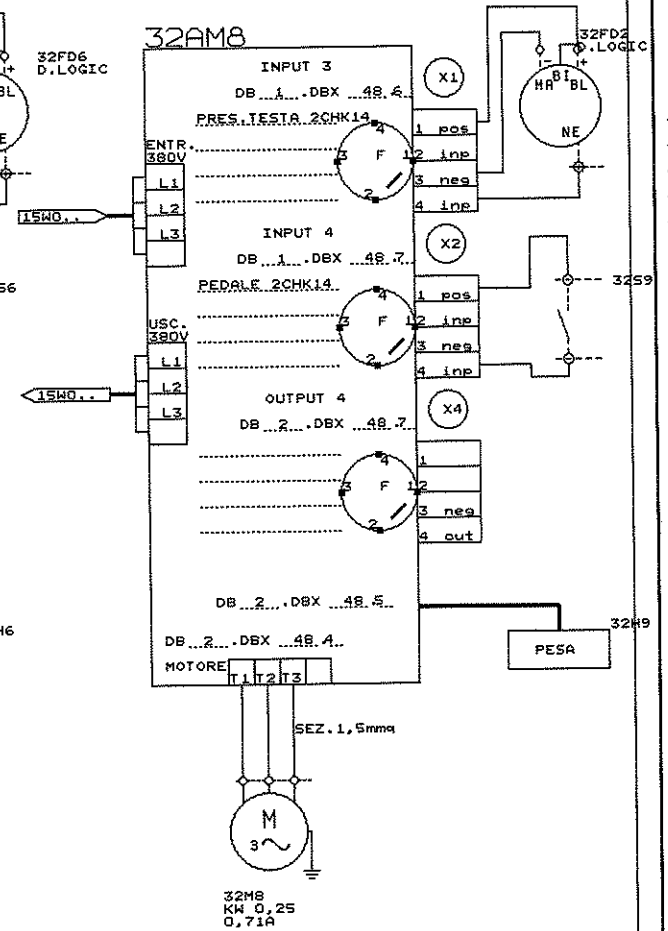
NASTRINO-2CHK13

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



NASTRINO-2CHK14

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



INPUT
CONN.FEMM.
1-+24VCC
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-0HS01-0A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-0JS01-0A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-0A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-0A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-0A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-0A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-0A00 TERM.2,8-4A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-0HS01-1A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-0JS01-1A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-1A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-1A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-1A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-1A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-1A00 TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2-AUTOMATICO
3-FREE
4-FREE

OUTPUT
1-MOTOR UP
2-MOTOR DOWN
3-LAMP ALLARM
4-FREE



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

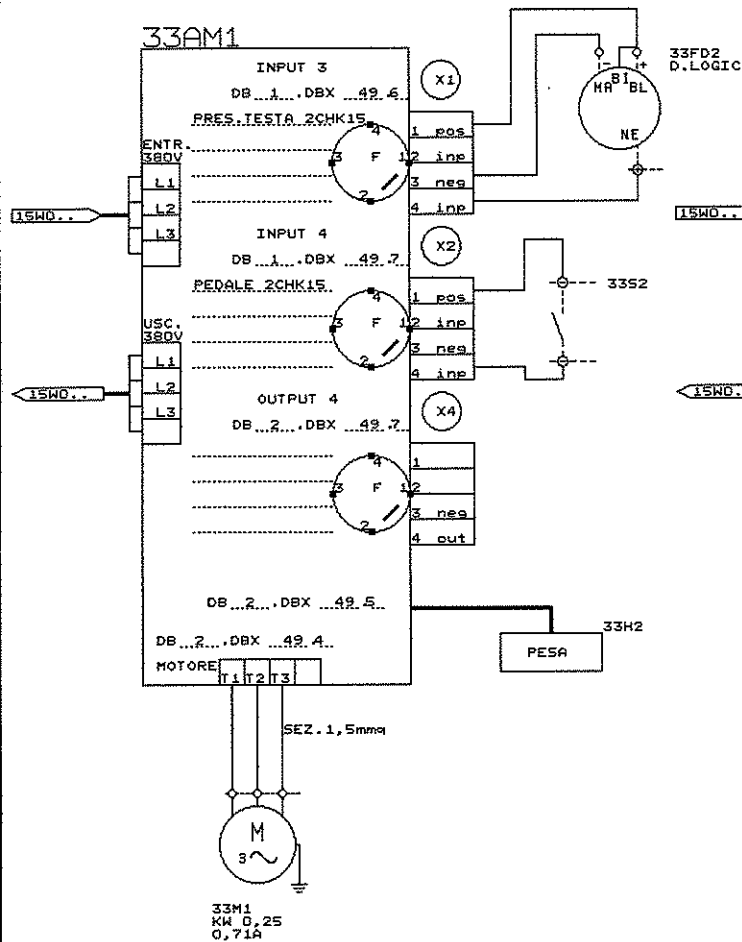
PAGE: 32
PAG.

00131101.032

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

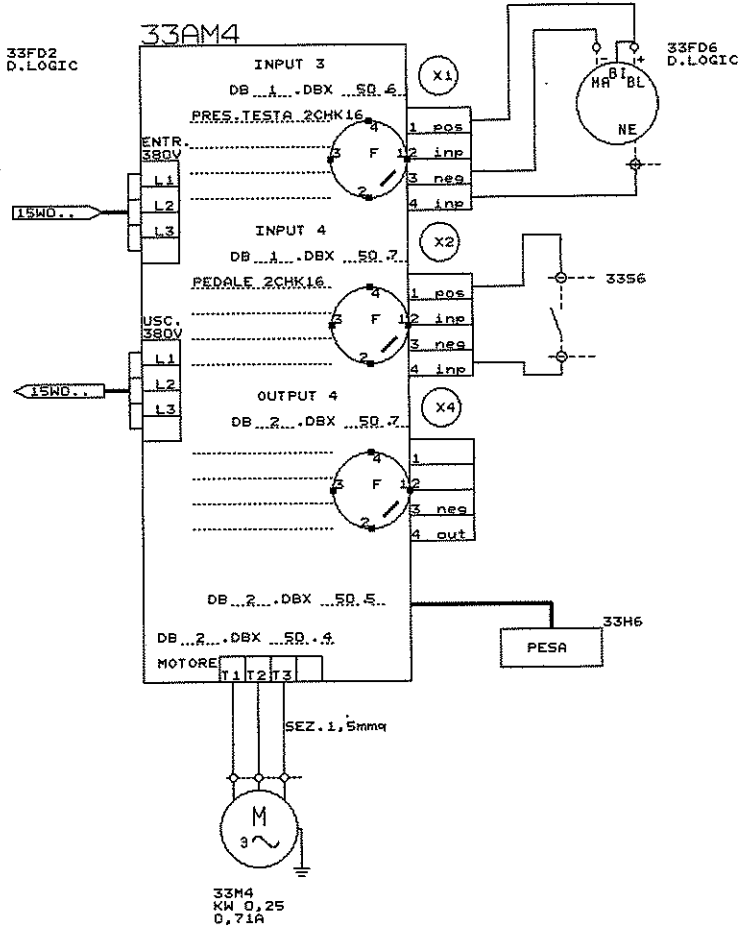
NASTRINO-2CHK15

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKASI TERM.0,7-1A



NASTRINO-2CHK16

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKASI TERM.0,7-1A



INPUT
CONN.FEMM.
1-+24Vcc
2-
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-0HS01-0A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-0JS01-0A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-0A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-0A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-0A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-0A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-0A00 TERM.2,8-4A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-0HS01-1A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-0JS01-1A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-1A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-1A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-1A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-1A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-1A00 TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTE CNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

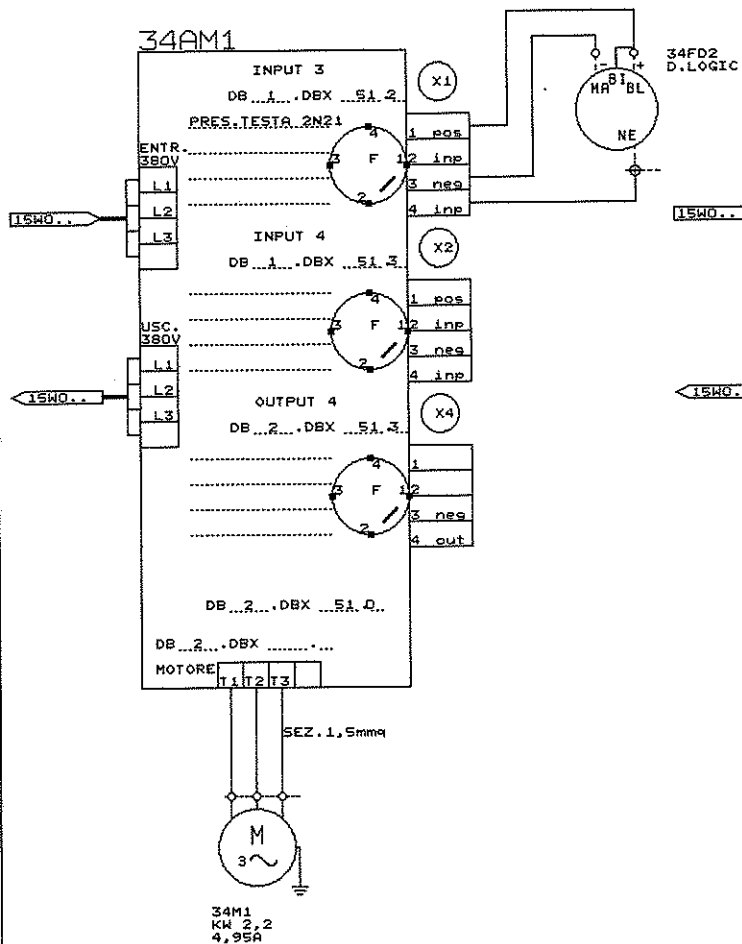
JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 33
PAG.

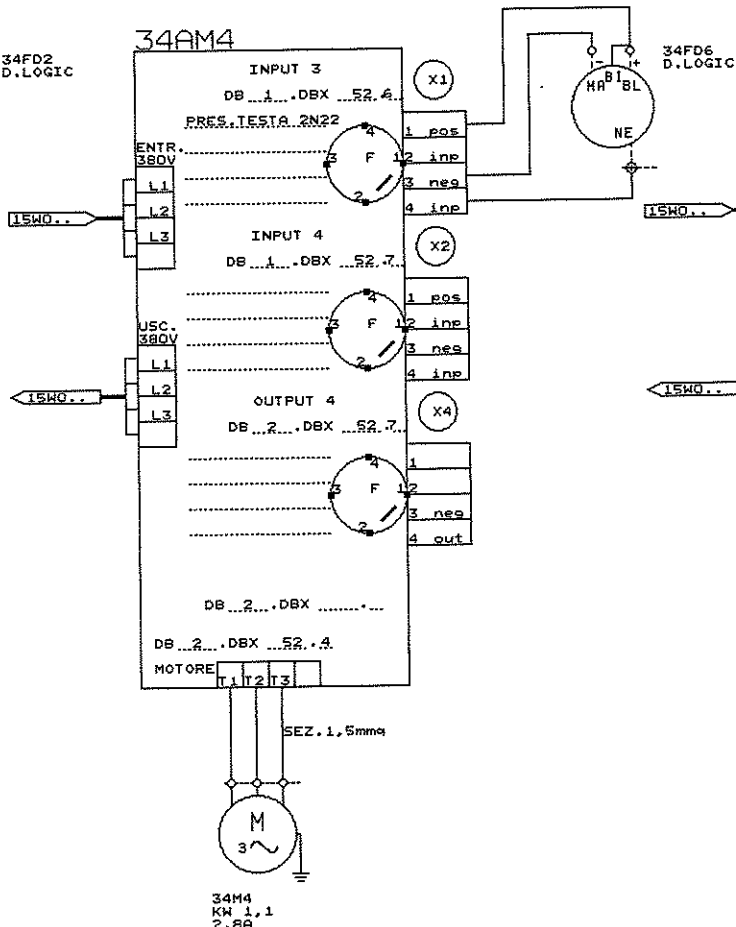
NASTRO-2N21

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-1FS0-10A00 TERM.3,5-5A



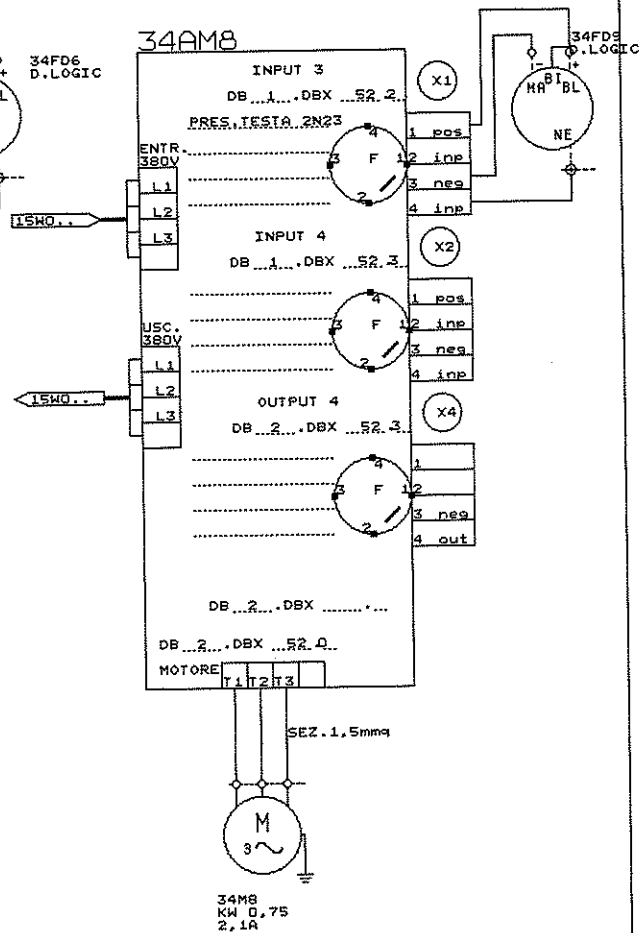
NASTRO-2N22

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-1DS0-10A00 TERM.2,2-3,2A



NASTRO-2N23

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-1CS0-10A00 TERM.1,8-2,5A



INPUT
CONN. FEMM.
1-24VCC
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN. FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-0HS01-0A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-0JS01-0A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-0A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-0A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-0A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-0A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-0A00 TERM.2,8-4A
COD.3RK1321-1FS0-10A00 TERM.3,5-5A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-0HS01-1A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-0JS01-1A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-1A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-1A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-1A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-1A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-1A00 TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECCNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: C11/0013
COMM.

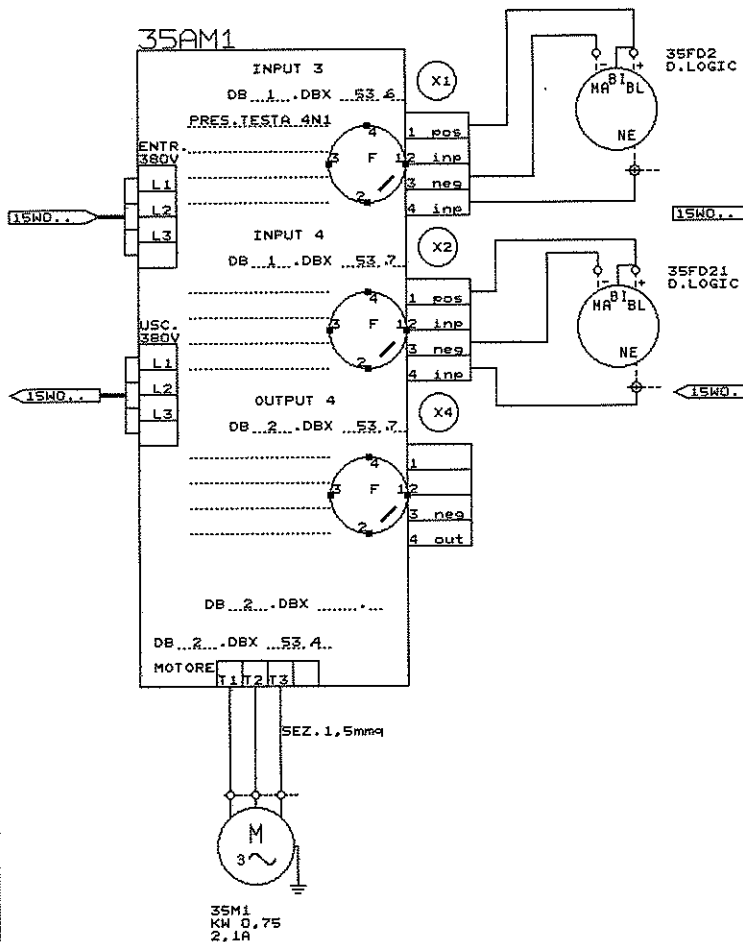
SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 34
PAG.

00131101.039

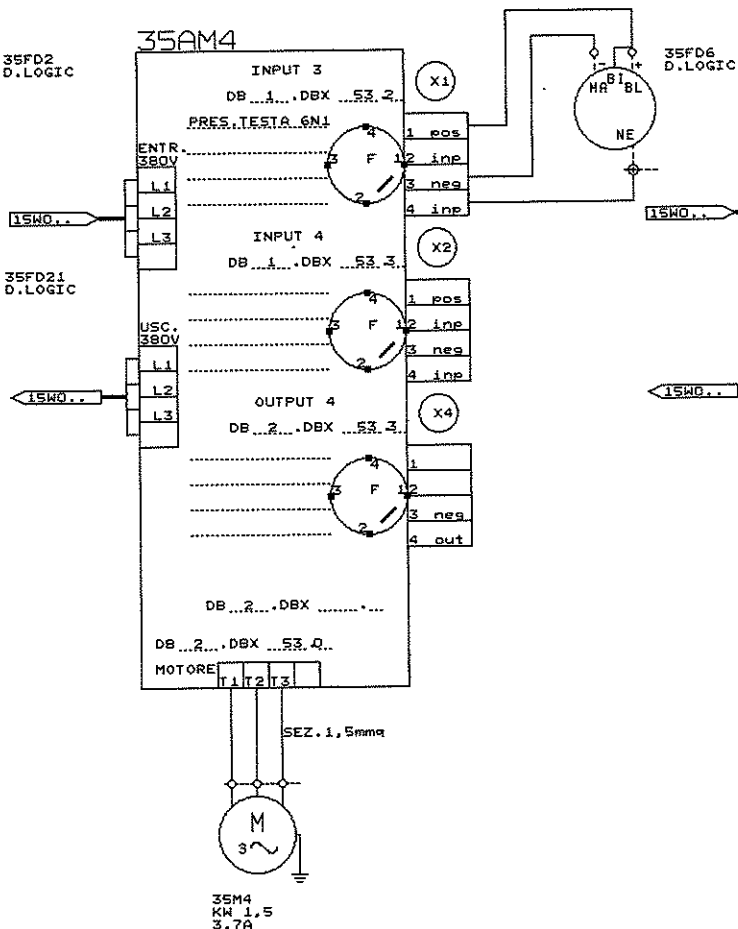
NASTRO-4N1

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-1ES0-10A00 TERM.2,8-4A



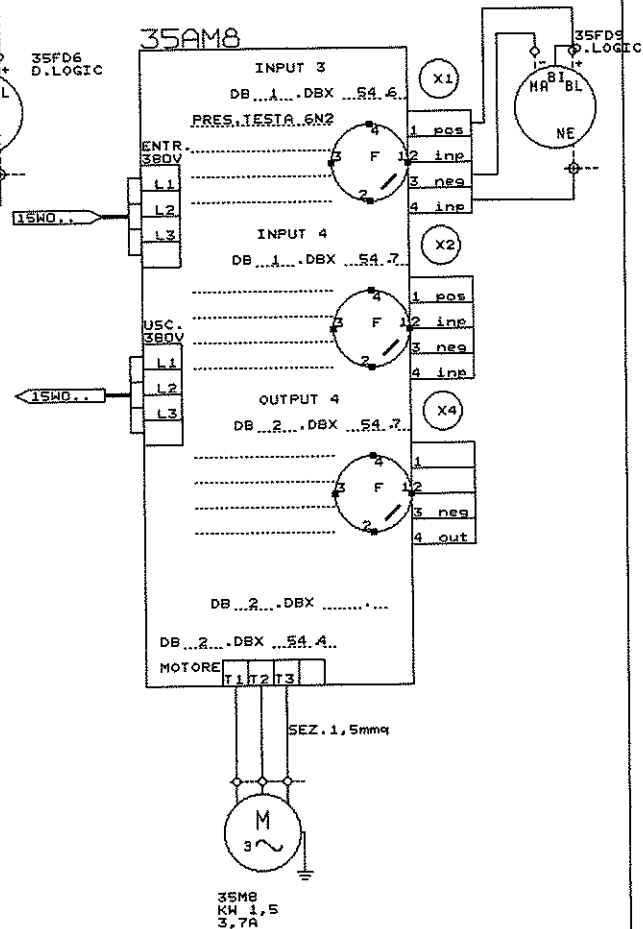
NASTRO-6N1

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-1BS0-10A00 TERM.1,4-2A



NASTRO-6N2

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-1BS0-10A00 TERM.1,4-2A



INPUT
CONN.FEMM.
1-+24VCC
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-DHS01-0A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-DJS01-0A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-IAS01-0A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-IBS01-0A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-ICS01-0A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-IDS01-0A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-IES01-0A00 TERM.2,8-4A
COD.3RK1321-IFS0-10A00 TERM.3,5-5A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-1A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-1A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-IAS01-1A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-IBS01-1A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-ICS01-1A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-IDS01-1A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-IES01-1A00 TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECCNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: C11/0013
COMM.

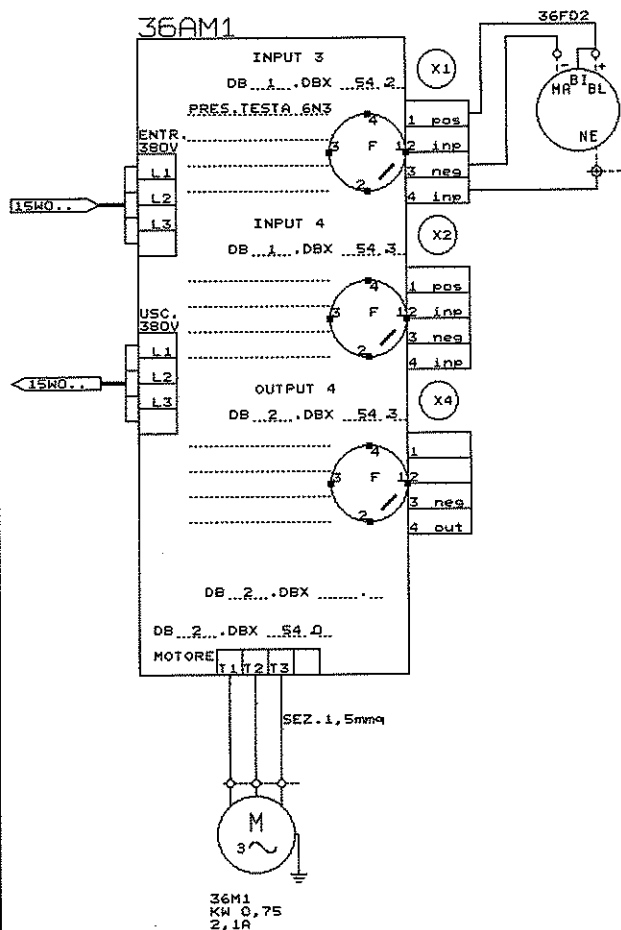
SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 35
PAG.

00131101.000

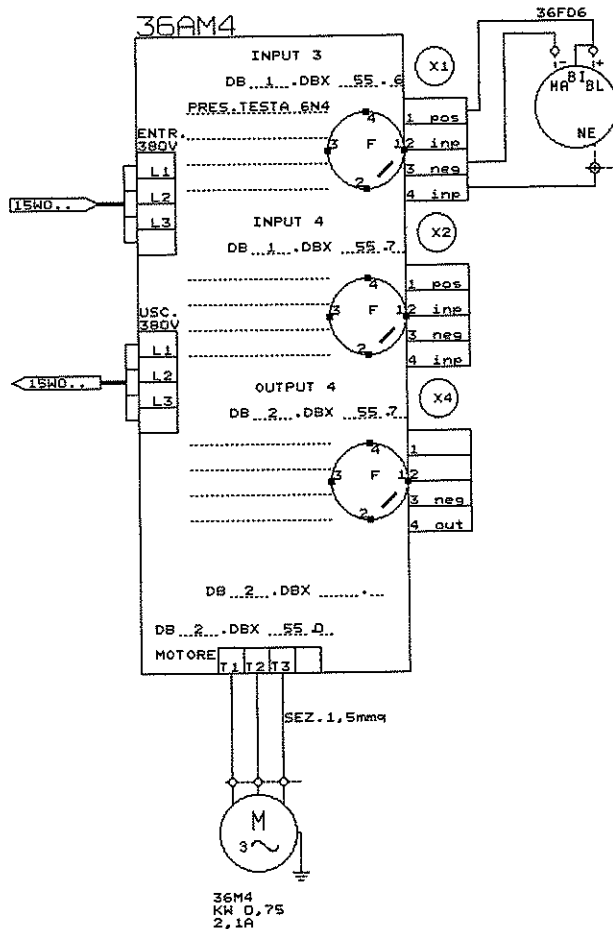
NASTRO-6N3

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



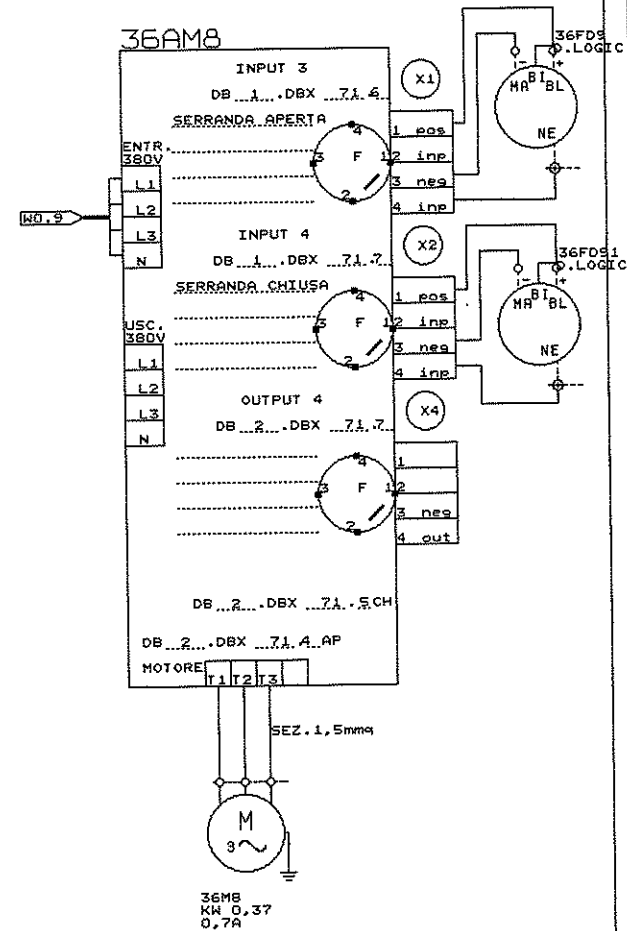
NASTRO-6N4

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



SERRANDA LINEA 2

MODULO AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE



INPUT
CONN. FEMM.
1-24VCC
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN. FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD. 3RK1321-0HS01-DAAO TERM.0,55-0,80A
COD. 3RK1321-0JS01-DAAO TERM.0,7-1A
COD. 3RK1321-1AS01-DAAO TERM.1,1-1,6A
COD. 3RK1321-1BS01-DAAO TERM.1,4-2A
COD. 3RK1321-1CS01-DAAO TERM.1,8-2,5A
COD. 3RK1321-1DS01-DAAO TERM.2,2-3,2A
COD. 3RK1321-1ES01-DAAO TERM.2,8-4A
COD. 3RK1321-1FS01-DAAO TERM.3,5-5A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD. 3RK1321-0HS01-1AAO TERM.0,55-0,80A
COD. 3RK1321-0JS01-1AAO TERM.0,7-1A
COD. 3RK1321-1AS01-1AAO TERM.1,1-1,6A
COD. 3RK1321-1BS01-1AAO TERM.1,4-2A
COD. 3RK1321-1CS01-1AAO TERM.1,8-2,5A
COD. 3RK1321-1DS01-1AAO TERM.2,2-3,2A
COD. 3RK1321-1ES01-1AAO TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECCNICA spa

20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: C11/0013
COMM.

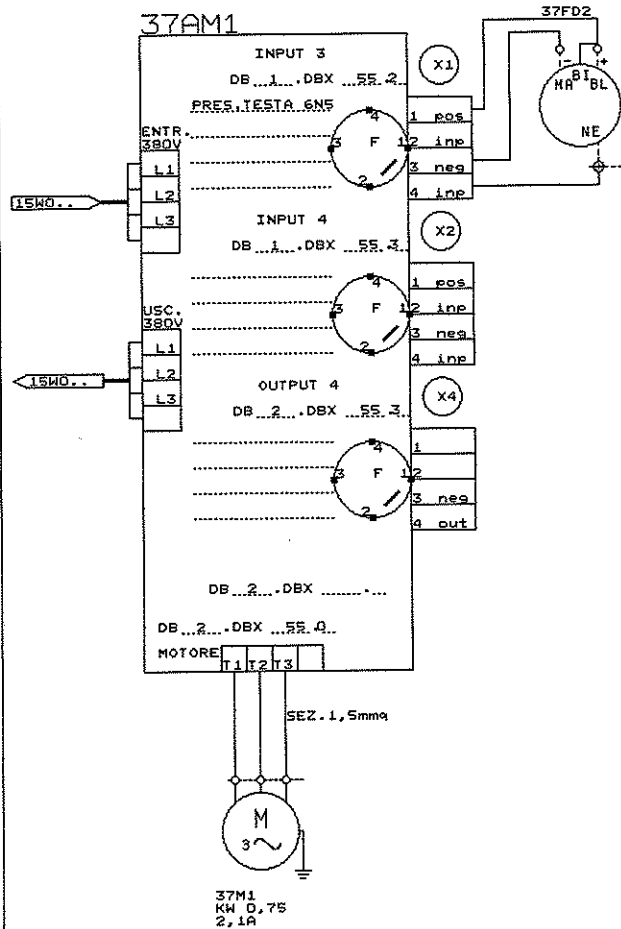
SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 36
PAG.

00131101.036

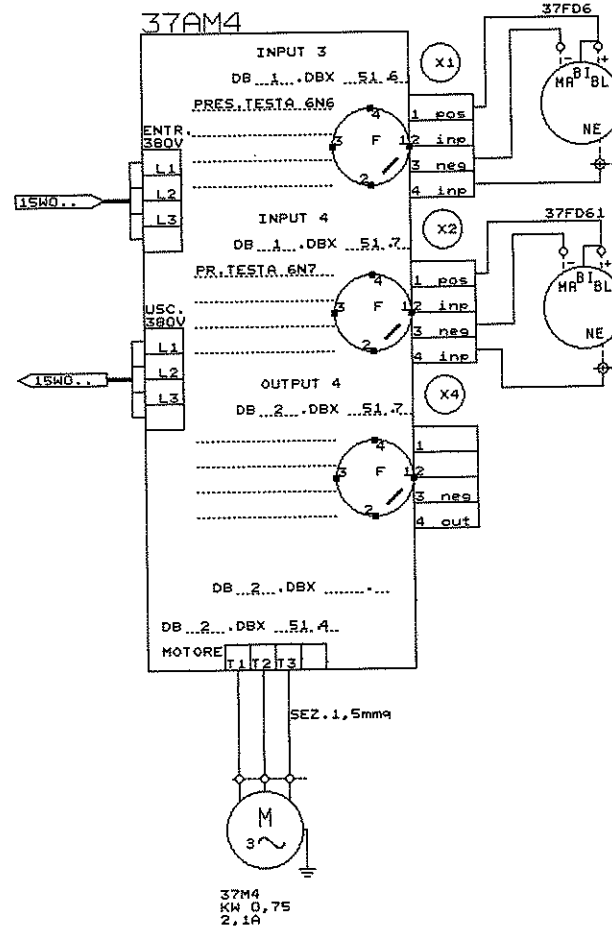
NASTRO-6N5

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



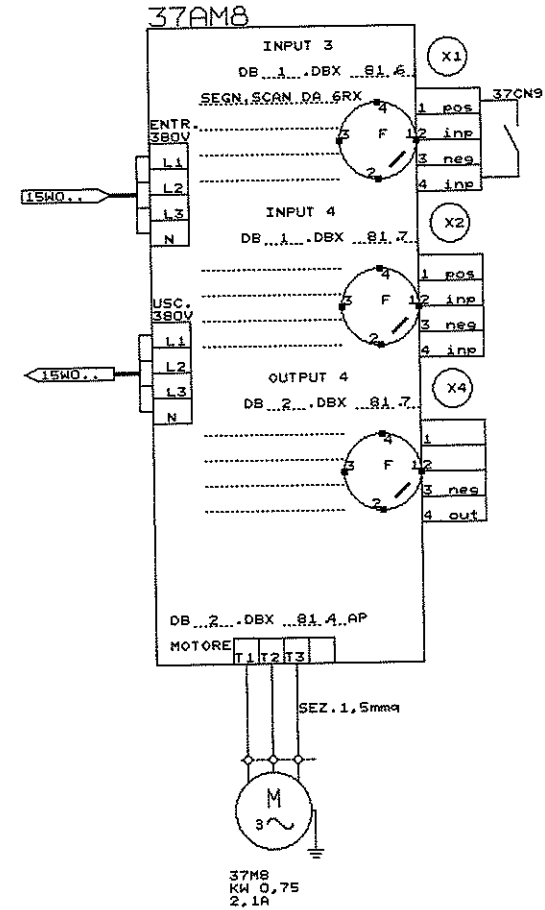
NASTRO-6N6

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



NASTRO-6RX7

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



INPUT
CONN. FEMM.
1-24VCC
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN. FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
 COD. 3RK1321-DH501-DAAD TERM.0,55-0,80A
 COD. 3RK1321-DJS01-DAAD TERM.0,7-1A
 COD. 3RK1321-1AS01-DAAD TERM.1,1-1,6A
 COD. 3RK1321-1BS01-DAAD TERM.1,4-2A
 COD. 3RK1321-1CS01-DAAD TERM.1,8-2,5A
 COD. 3RK1321-1DS01-DAAD TERM.2,2-3,2A
 COD. 3RK1321-1ES01-DAAD TERM.2,8-4A
 COD. 3RK1321-1FS01-DAAD TERM.3,5-5A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
 COD. 3RK1321-OHS01-1AAD TERM.0,55-0,80A
 COD. 3RK1321-OJS01-1AAD TERM.0,7-1A
 COD. 3RK1321-1AS01-1AAD TERM.1,1-1,6A
 COD. 3RK1321-1BS01-1AAD TERM.1,4-2A
 COD. 3RK1321-1CS01-1AAD TERM.1,8-2,5A
 COD. 3RK1321-1DS01-1AAD TERM.2,2-3,2A
 COD. 3RK1321-1ES01-1AAD TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECCNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: C11/0013
 COMM.

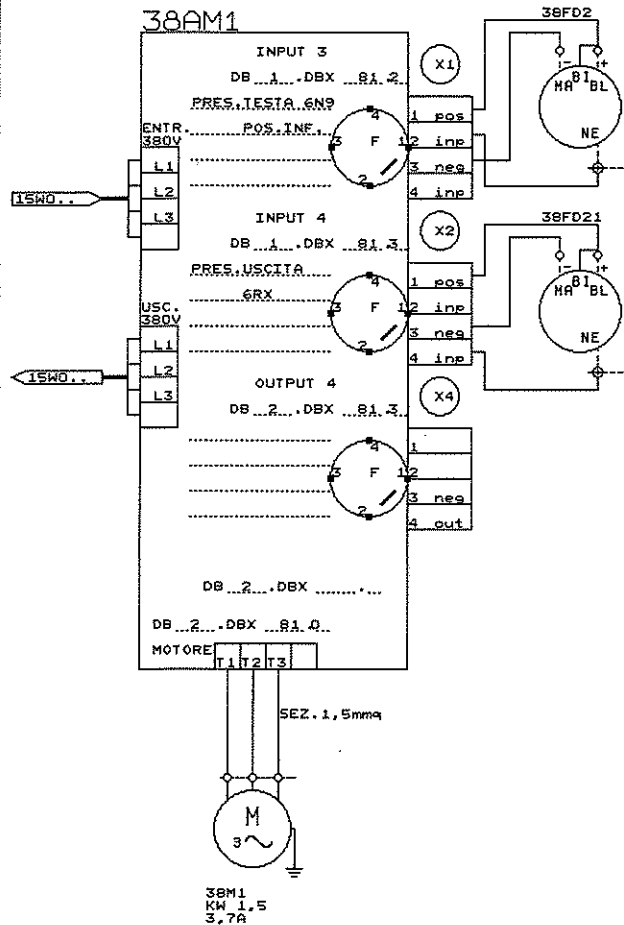
SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 37
 PAG.

00131101.037

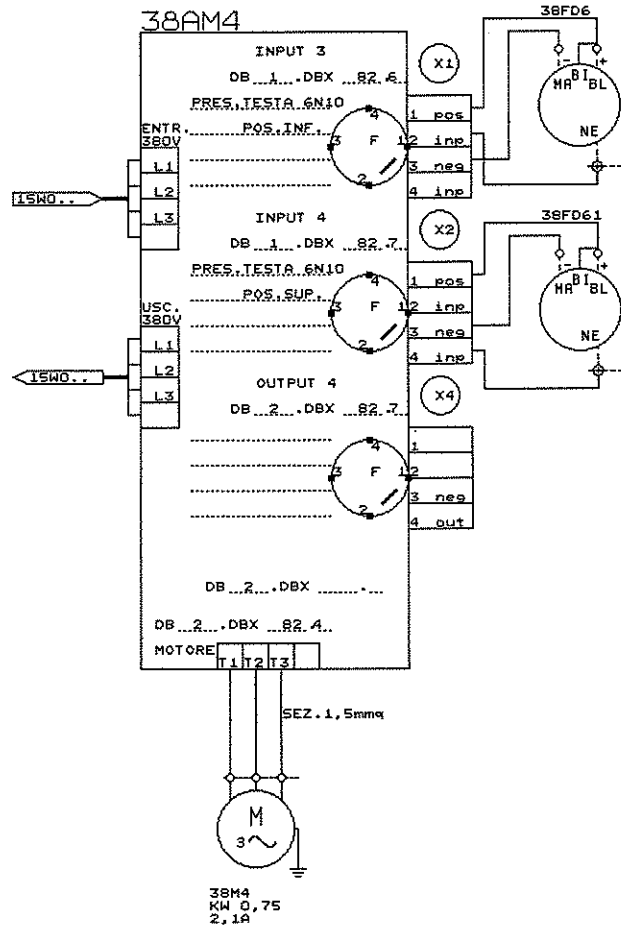
NASTRO-6N9

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



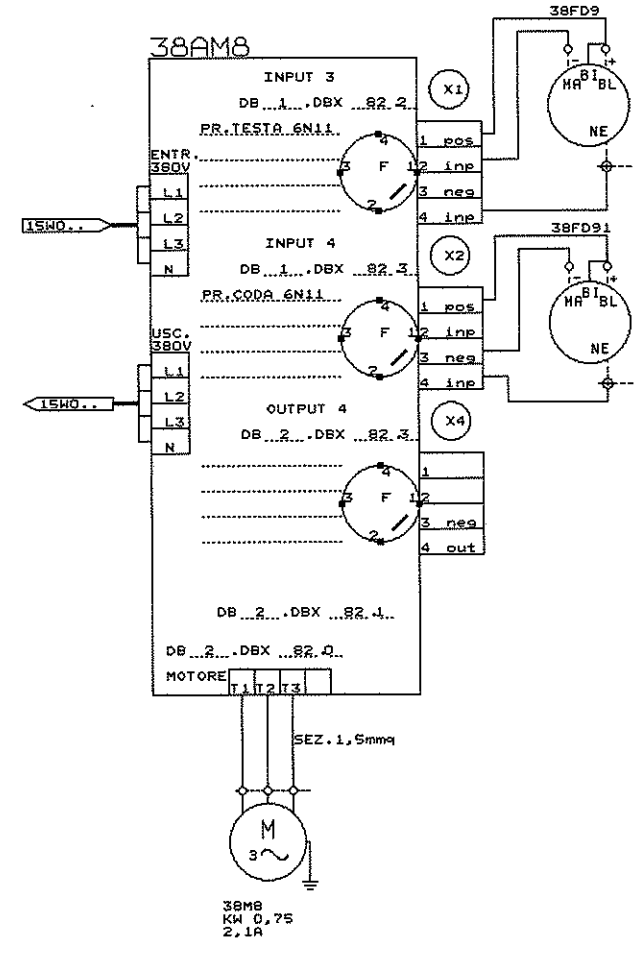
NASTRO-6N10

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



NASTRO-6N11

MODULO AVVIAMENTO BIDIR. MOTORE



INPUT
CONN. FEMM.
1-24Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN. FEMM.
1-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-OA00 TERM.0.55-0.80A
COD.3RK1321-OJS01-OA00 TERM.0.7-1A
COD.3RK1321-IAS01-OA00 TERM.1.1-1.6A
COD.3RK1321-IBS01-OA00 TERM.1.4-2A
COD.3RK1321-ICS01-OA00 TERM.1.8-2.5A
COD.3RK1321-IDS01-OA00 TERM.2.2-3.2A
COD.3RK1321-IES01-OA00 TERM.2.8-4A
COD.3RK1321-IFS01-OA00 TERM.3.5-5A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-1AA0 TERM.0.55-0.80A
COD.3RK1321-OJS01-1AA0 TERM.0.7-1A
COD.3RK1321-IAS01-1AA0 TERM.1.1-1.6A
COD.3RK1321-IBS01-1AA0 TERM.1.4-2A
COD.3RK1321-ICS01-1AA0 TERM.1.8-2.5A
COD.3RK1321-IDS01-1AA0 TERM.2.2-3.2A
COD.3RK1321-IES01-1AA0 TERM.2.8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

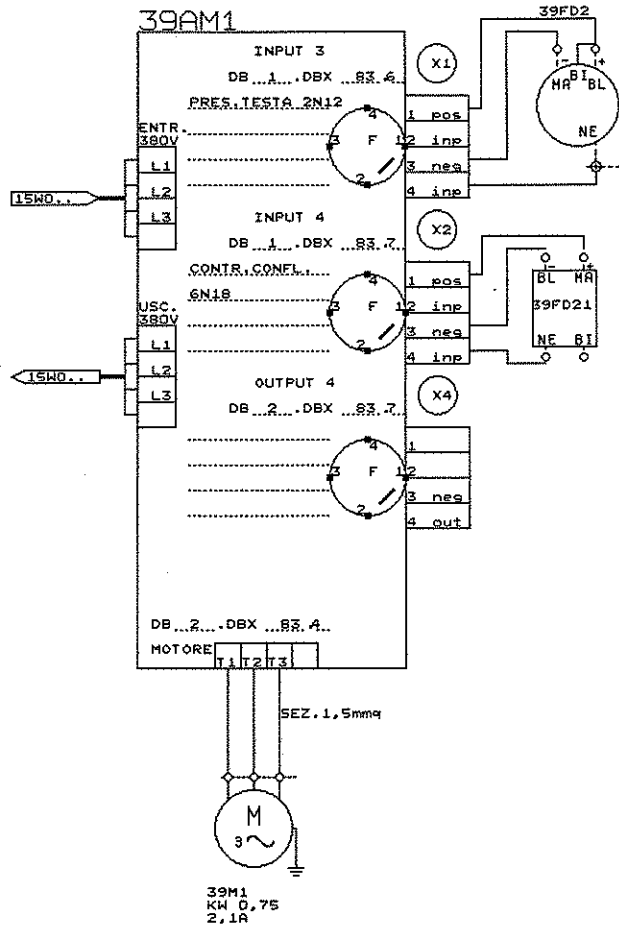
JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 38
PAG.

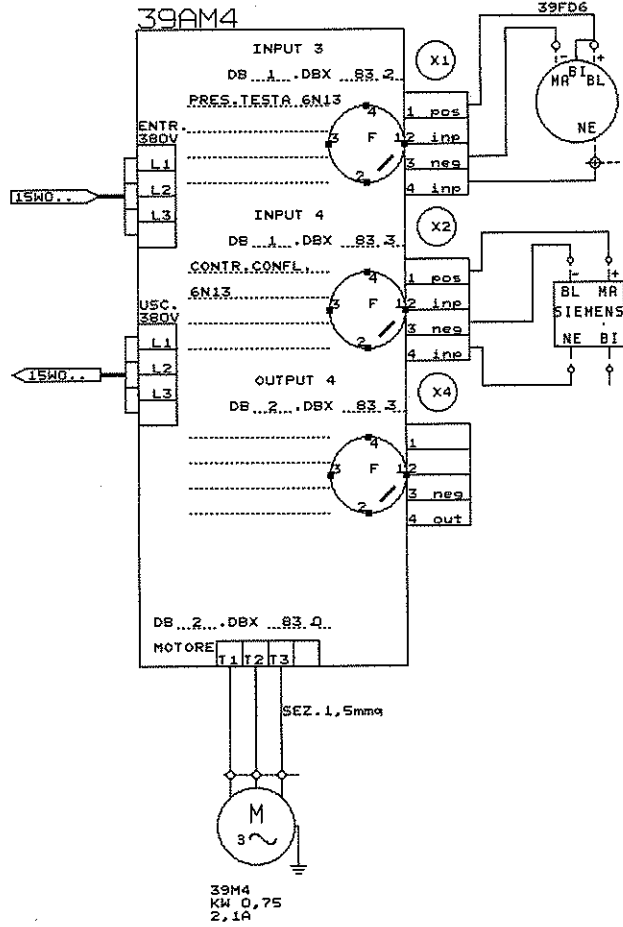
NASTRO-6N12

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



NASTRO-6N13

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



INPUT
CONN.FEMM.
1-+24Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-AUTOMATICO
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-DHSD1-0A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-DJSD1-0A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1ASD1-0A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-0A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-0A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-0A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-0A00 TERM.2,8-4A
COD.3RK1321-1FS01-0A00 TERM.3,5-5A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-DHSD1-1A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-DJSD1-1A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1ASD1-1A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-1A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-1A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-1A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-1A00 TERM.2,8-4A
COD.3RK1321-1FS01-1A00 TERM.3,5-5A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE

TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022536019
E-mail: traste@trastecnica.it

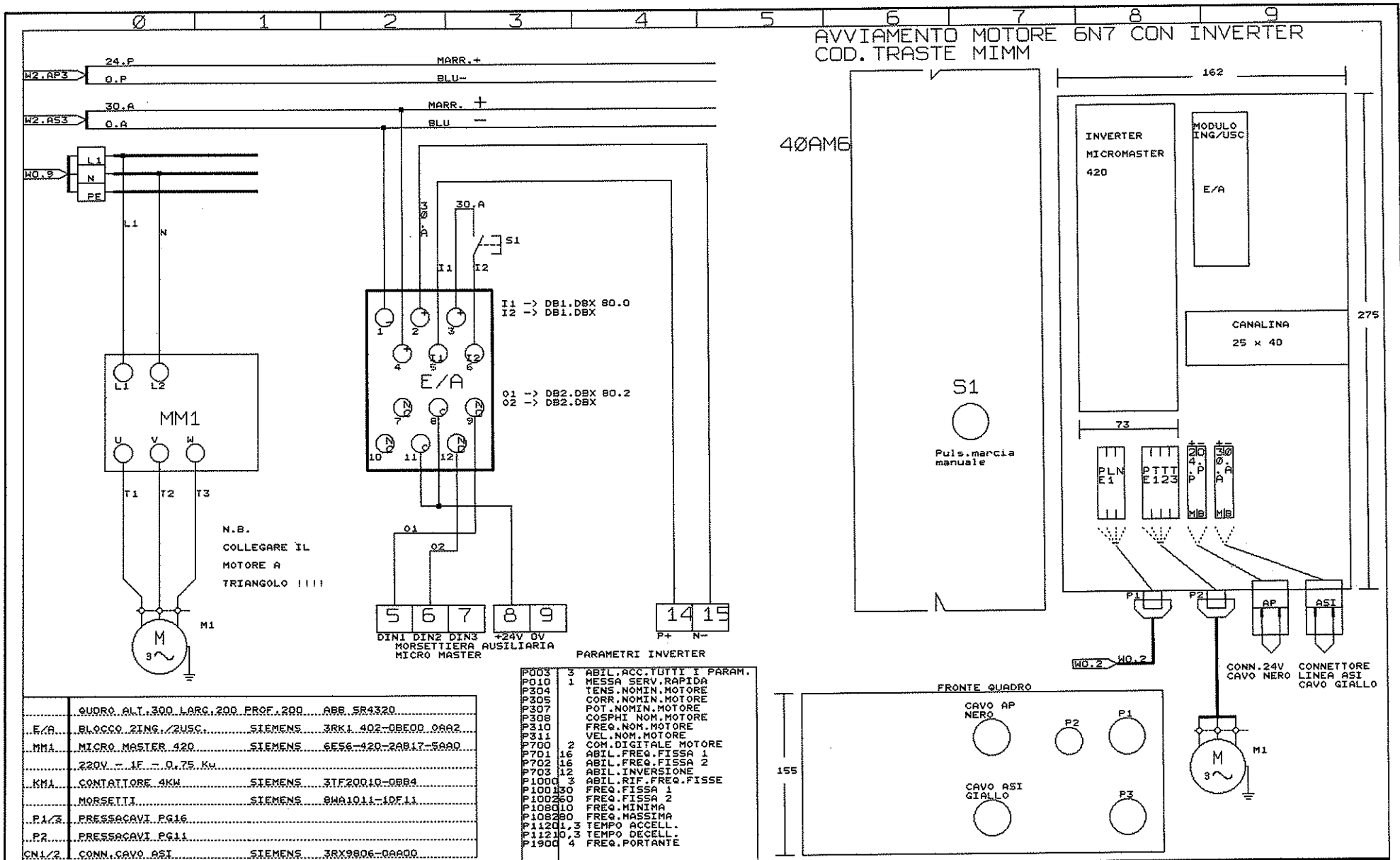
CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 39
PAG.

AVVIAMENTO MOTORE 6N7 CON INVERTER
COD. TRASTE MIMM



QUADRO ALI. 300 LARG. 200 PROF. 200	ABB	5R4320
E/A BL. OCCO 2ING./2USC.	SIEMENS	3RK1.402-0BE00-0AA2
MM1 MICRO MASTER 420	SIEMENS	6ES6-420-2AB17-5AA0
220V - 1F - 0,75 Kw		
KM1 CONTATTORE 4KW	SIEMENS	3TF20010-0BB4
MORSETTII	SIEMENS	8WA1011-1DF11
P1/P3 PRESSACAVI PG16		
P2 PRESSACAVI PG11		
CONN. CAVO ASI	SIEMENS	3RX9806-0AA00

P003	3	ABIL. ACC. TUTTI I PARAM.
P010	1	MESSA SERV. RAPIDA
P304		TENS. NOMIN. MOTORE
P305		CORR. NOMIN. MOTORE
P307		POT. NOMIN. MOTORE
P308		COSPFI NOM. MOTORE
P310		FREQ. NOM. MOTORE
P311		VEL. NOM. MOTORE
P700	2	COM. DIGITALE MOTORE
P701	16	ABIL. FREQ. FISSA 1
P702	16	ABIL. FREQ. FISSA 2
P703	12	ABIL. INVERSIONE
P100	3	ABIL. RIF. FREQ. FISSE
P100130		FREQ. FISSA 1
P100260		FREQ. FISSA 2
P108010		FREQ. MINIMA
P108280		FREQ. MASSIMA
P112013		TEMPO ACCELL.
P112103		TEMPO DECELL.
P1900	4	FREQ. PORTANTE

TRASTE CNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

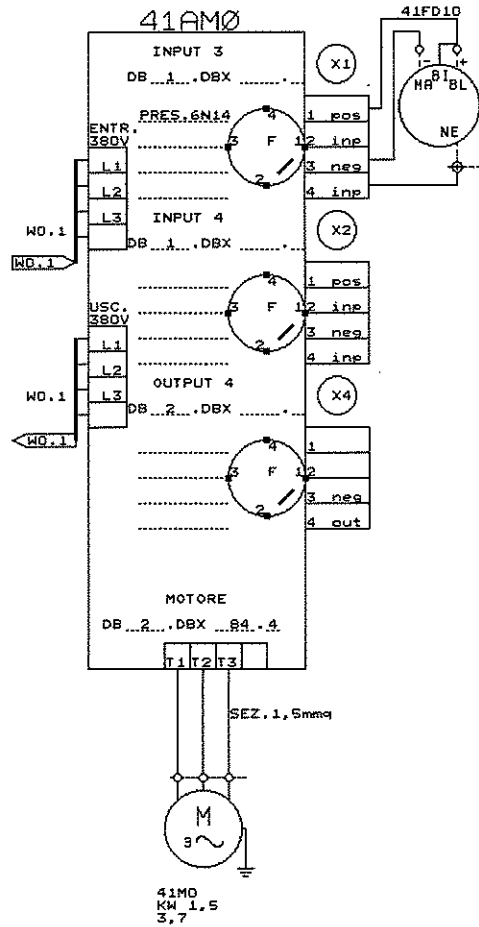
CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE
 JOB: C11/0013
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 40
 PAG.
 00131101.dwg

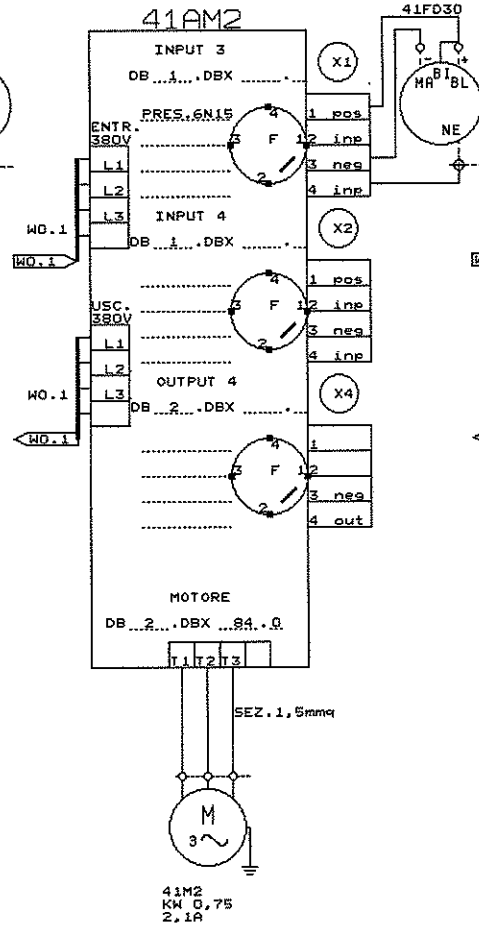
NASTRO-6N14

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



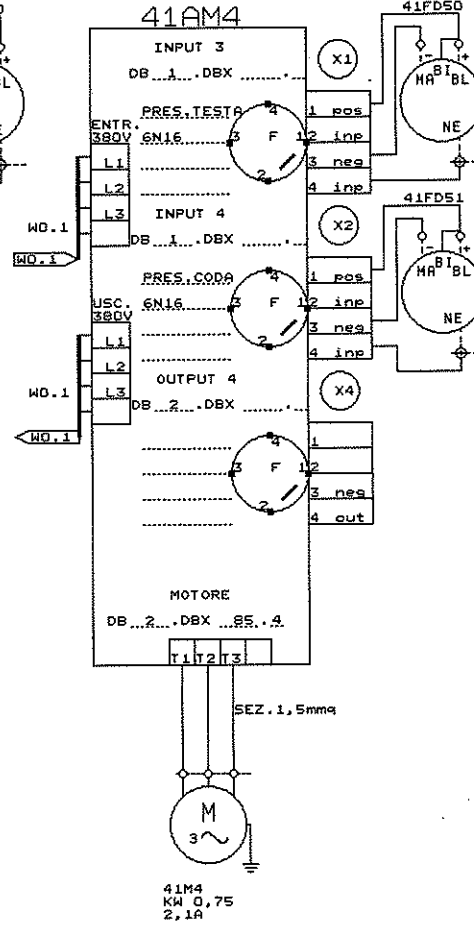
NASTRO-6N15

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



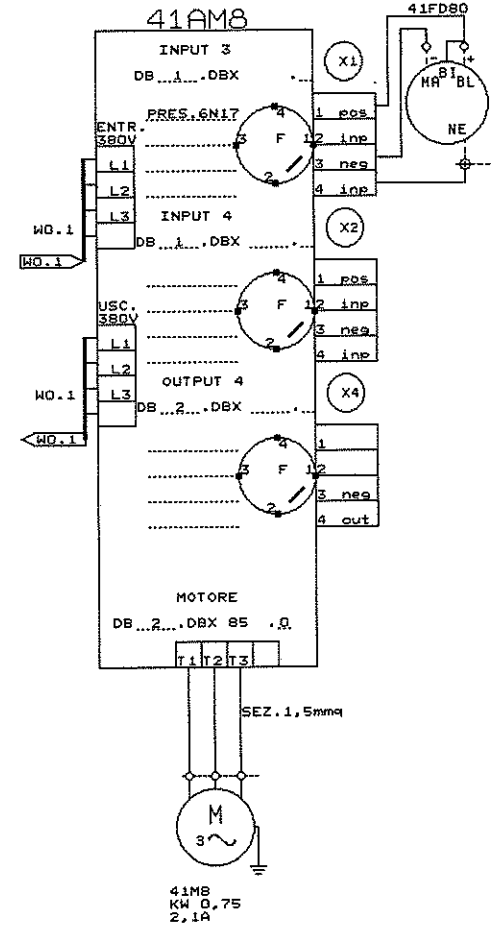
NASTRO-6N16

MODULO AVVIAMENTO BIDIREZ. MOTORE



NASTRO-6N17

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



TRASTE CNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: C11/0013
COMM.

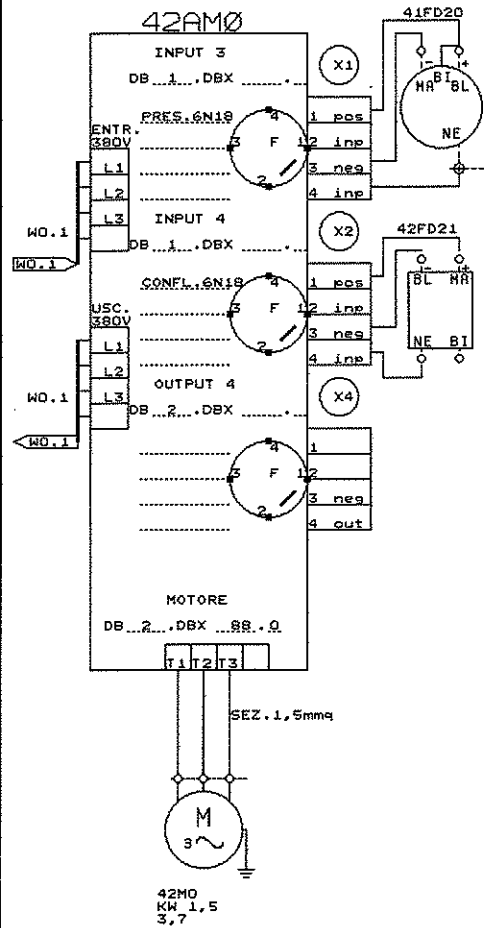
SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 41
PAG.

00131101.041

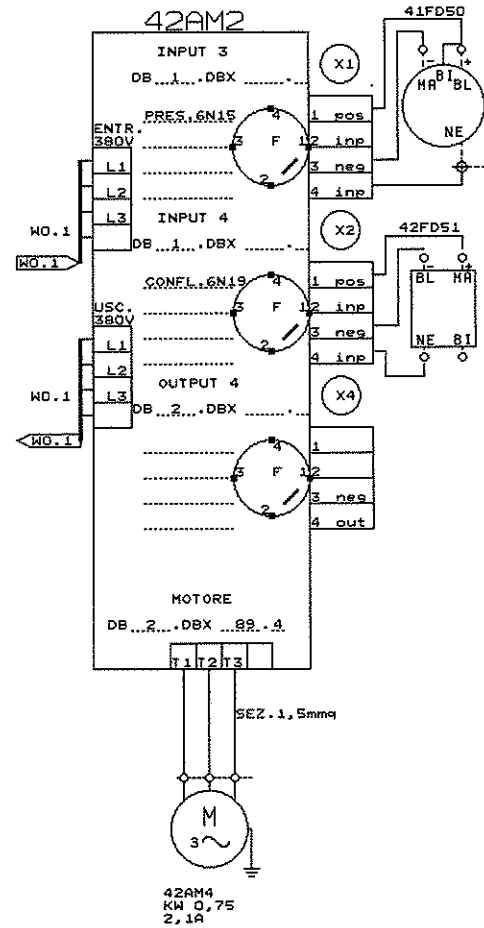
NASTRO-6N18

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



NASTRO-6N19

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



TRASTECCNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: C11/0013
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 42
 PAG.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9



TRASTECONICA spa

20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)

tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019

E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: C11/0013
COMM.

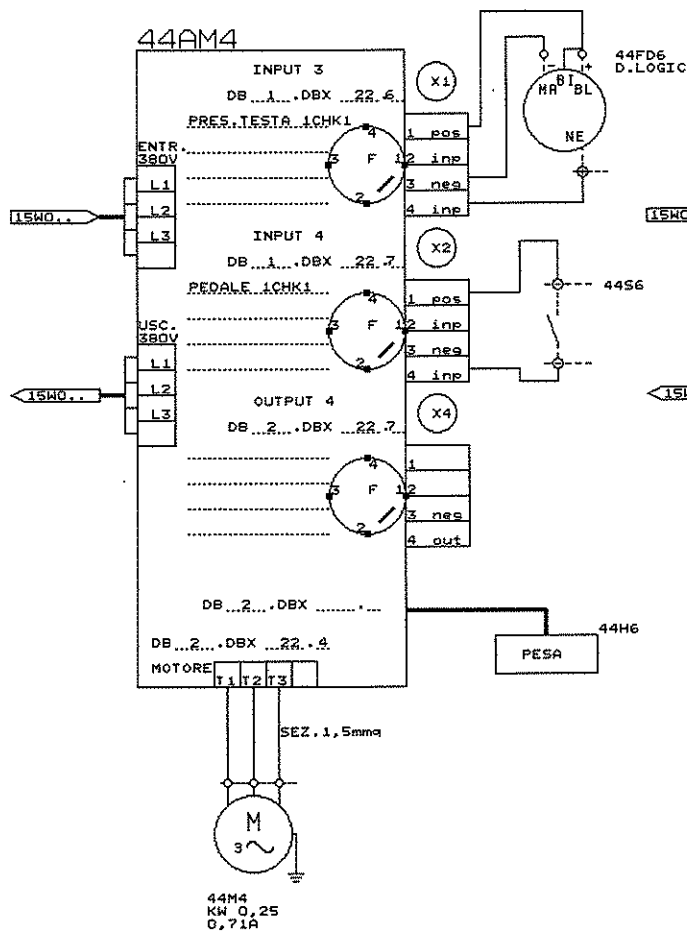
SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 43
PAG.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 00131101.043

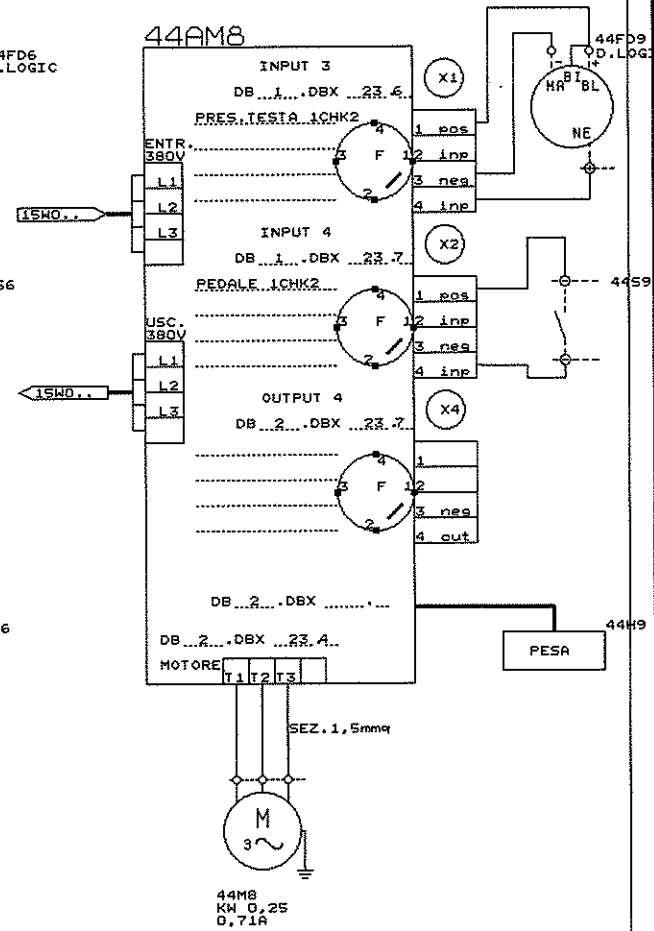
NASTRINO-1CHK1

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



NASTRINO-1CHK2

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



INPUT
CONN.FEMM.
1-+24VCC
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-OAAO TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-OAAO TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-OAAO TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-OAAO TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-OAAO TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-OAAO TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-OAAO TERM.2,8-4A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-1AAO TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-1AAO TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-1AAO TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-1AAO TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-1AAO TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-1AAO TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-1AAO TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

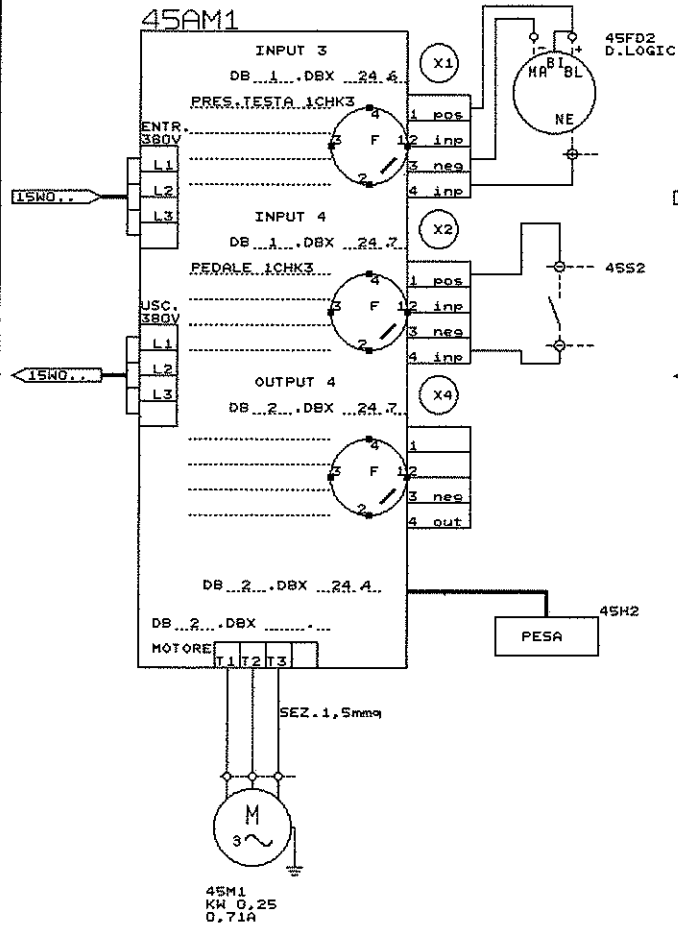
JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 44
PAG.

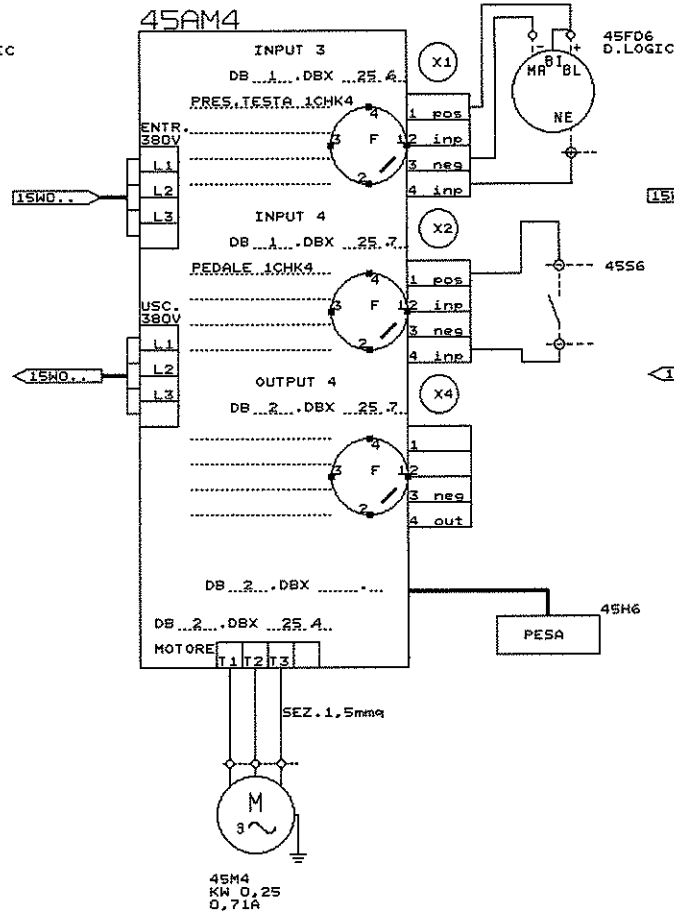
NASTRINO-1CHK3

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



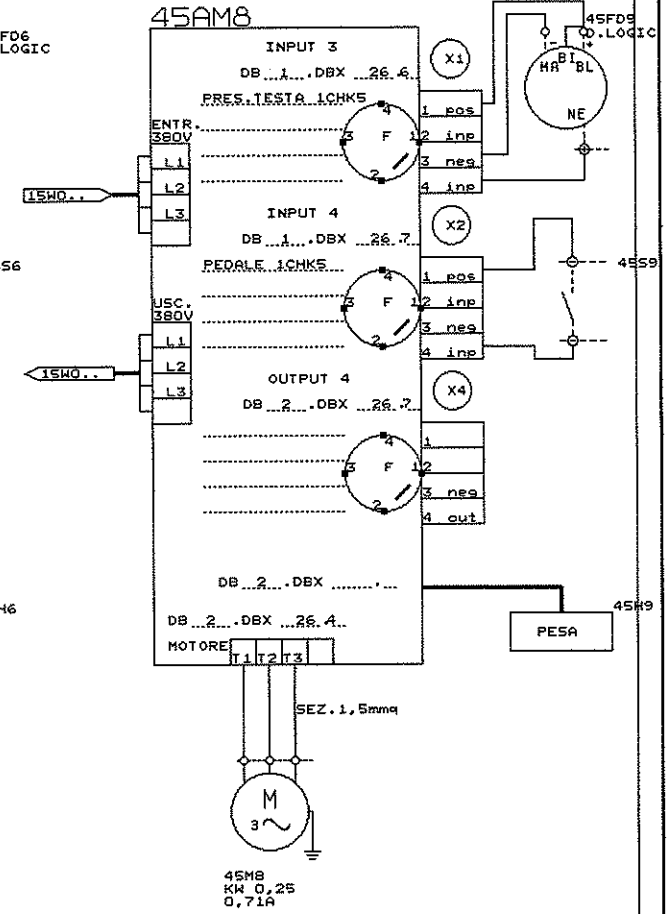
NASTRINO-1CHK4

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



NASTRINO-1CHK5

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



INPUT
CONN.FEMM.
1-+24Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-OHSO1-OA00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJSO1-OA00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-IASO1-OA00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-IBSO1-OA00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-ICSO1-OA00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-IDSO1-OA00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-IESO1-OA00 TERM.2,8-4A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-OHSO1-IA00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJSO1-IA00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-IASO1-IA00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-IBSO1-IA00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-ICSO1-IA00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-IDSO1-IA00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-IESO1-IA00 TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

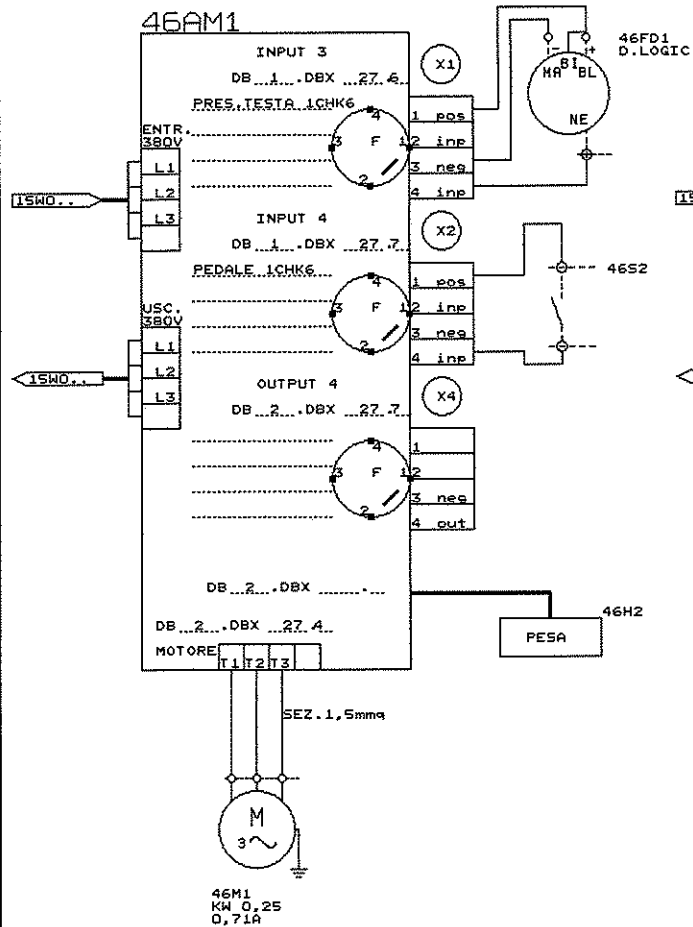
JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 45
PAG.

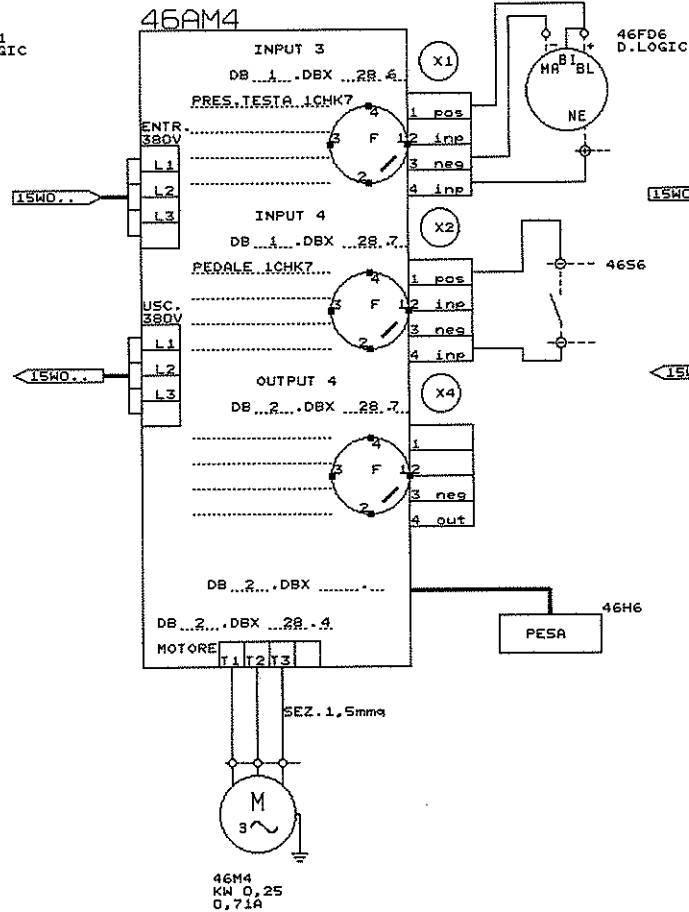
NASTRINO-1CHK6

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



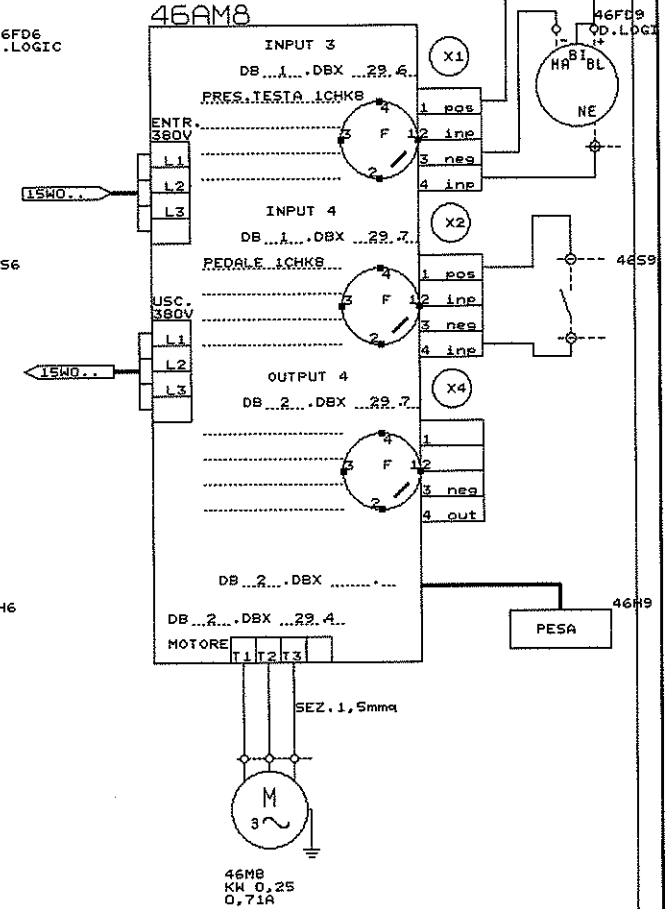
NASTRINO-1CHK7

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



NASTRINO-1CHK8

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



INPUT
CONN.FEMM.
1-+24Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-DAAD TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-DAAD TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-DAAD TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-DAAD TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-DAAD TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-DAAD TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-DAAD TERM.2,8-4A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-1AAD TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-1AAD TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-1AAD TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-1AAD TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-1AAD TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-1AAD TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-1AAD TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTE CNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

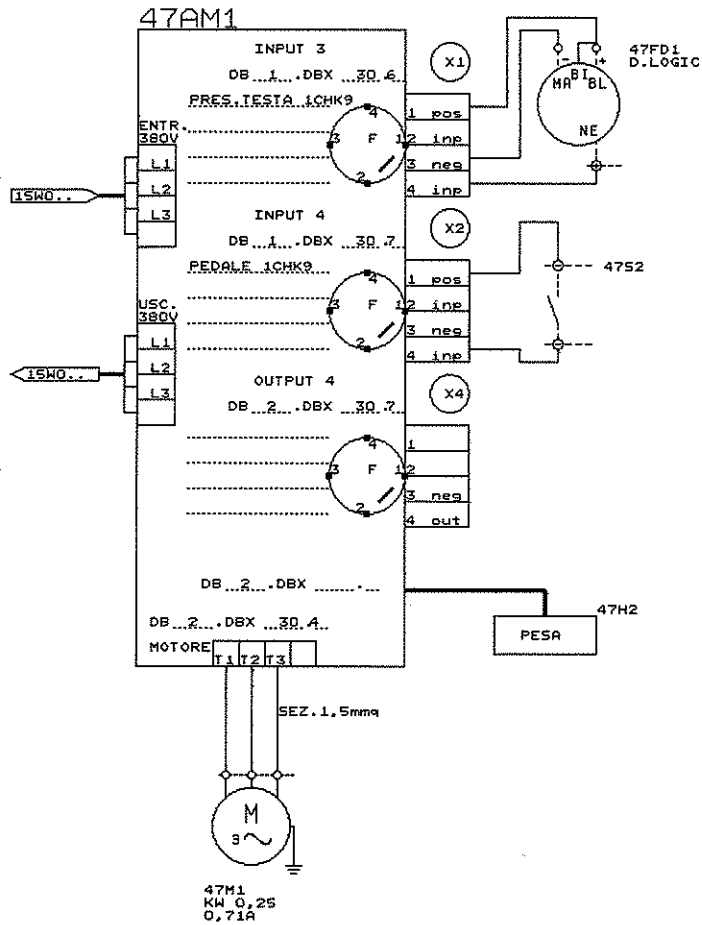
JOB: C11/0013
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 46
PAG.

NASTRINO-1CHK9

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.0,7-1A



INPUT
CONN.FEMM.
1-+24Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-0HS01-0A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-0JS01-0A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-0A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-0A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-0A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-0A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-0A00 TERM.2,8-4A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-0HS01-1A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-0JS01-1A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-1A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-1A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-1A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-1A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-1A00 TERM.2,8-4A



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: C11/0013
COMM.

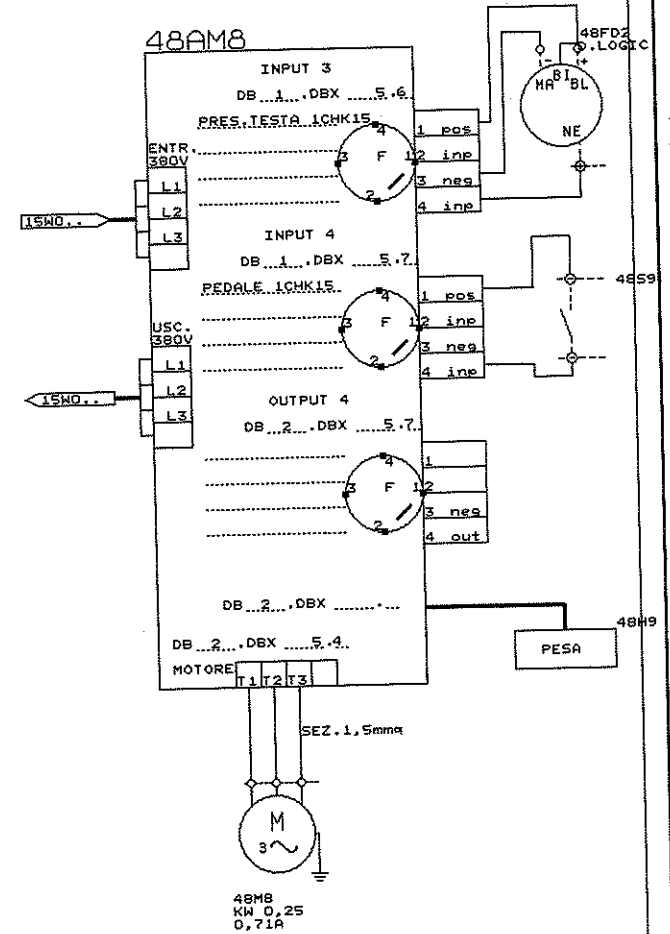
SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 47
PAG.

9 00131101.047

NASTRINO-1CHK15

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.O.7-1A



INPUT
CONN.FEMM.
1-+24VCC
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-OA00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-OA00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-OA00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-OA00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-OA00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-OA00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-OA00 TERM.2,8-4A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-1AA0 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-1AA0 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-1AA0 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-1AA0 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-1AA0 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-1AA0 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-1AA0 TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: 0013/2011
COMM.

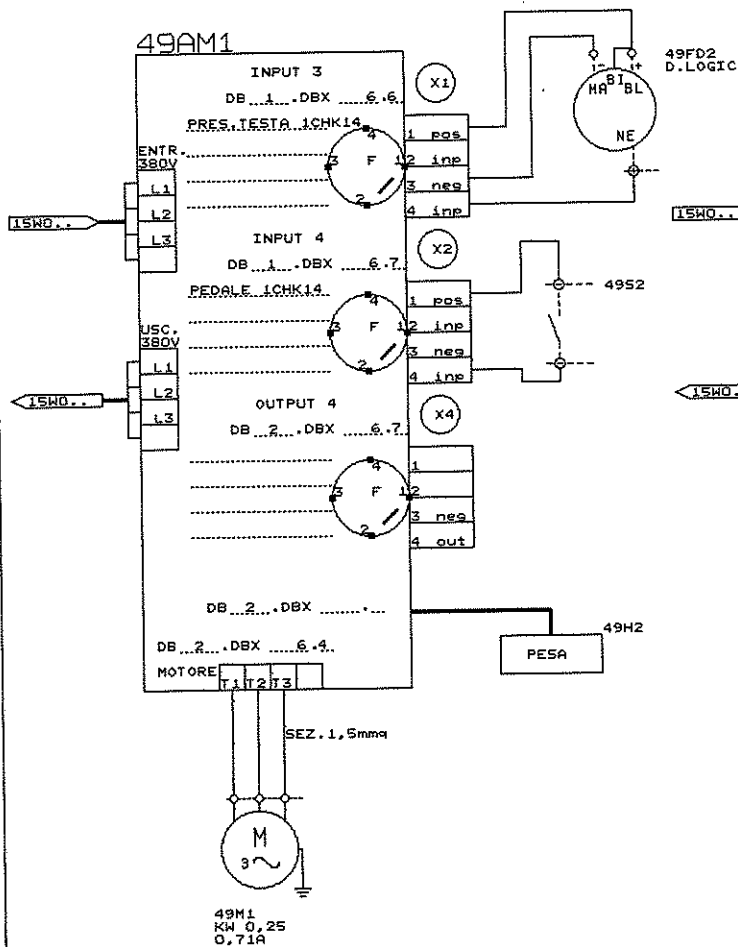
SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 48
PAG.

00131101.048

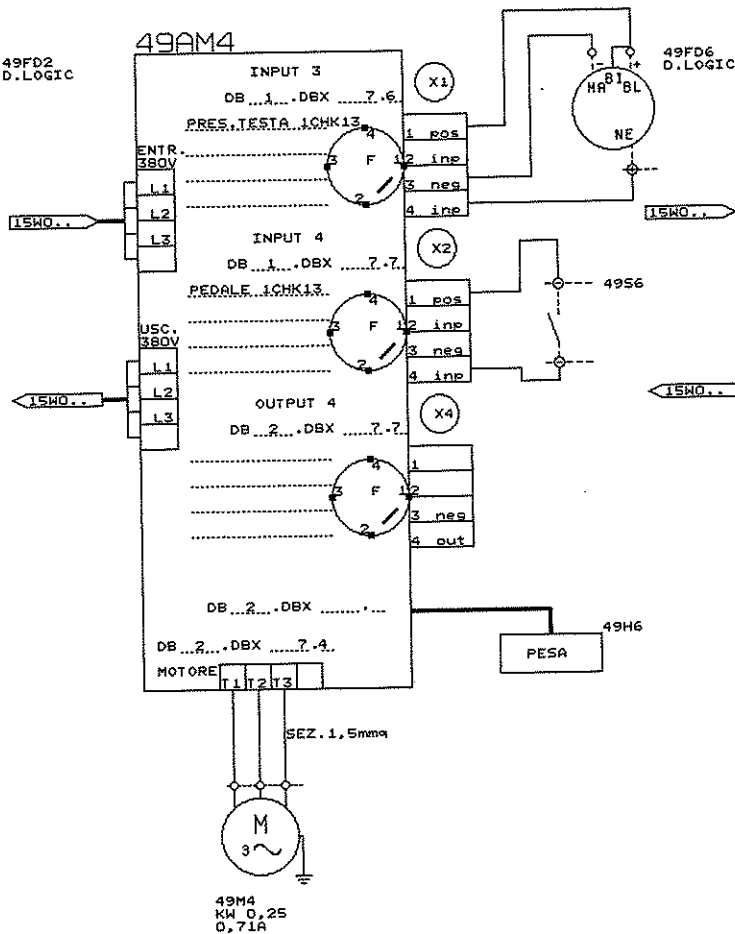
NASTRINO-1CHK14

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.O,7-1A



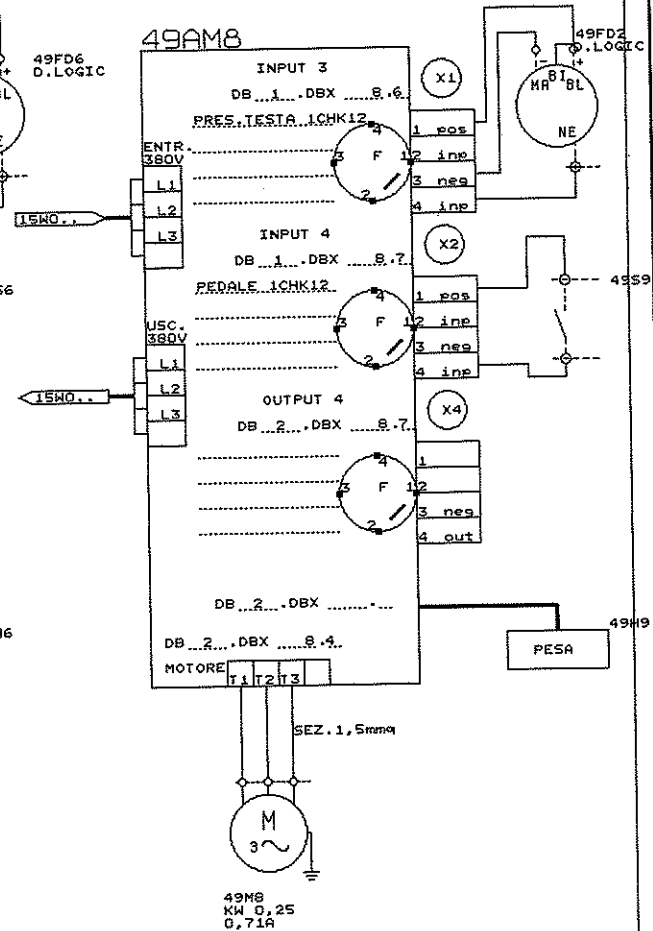
NASTRINO-1CHK13

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.O,7-1A



NASTRINO-1CHK12

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKKASI TERM.O,7-1A



INPUT
CONN.FEMM.
1-+24VCC
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-OA00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-OA00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-IAS01-OA00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-IBS01-OA00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-ICS01-OA00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-IDSD1-OA00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-IES01-OA00 TERM.2,8-4A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-IA00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-IA00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-IAS01-IA00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-IBS01-IA00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-ICS01-IA00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-IDSD1-IA00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-IES01-IA00 TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022539019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: 0013/2011
COMM.

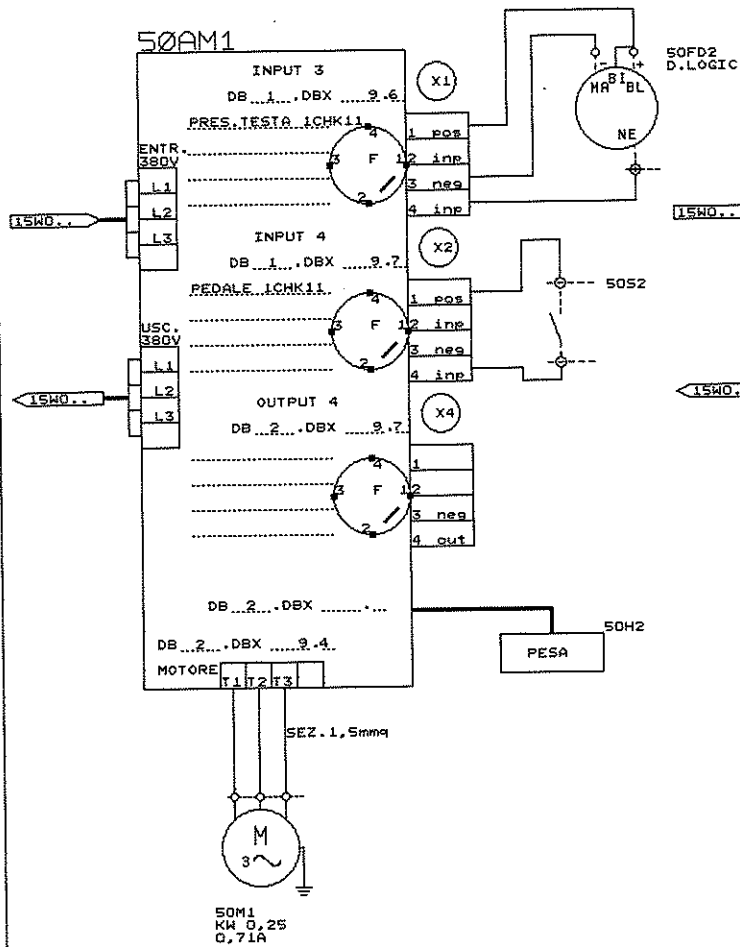
SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 49
PAG.

00131101_049

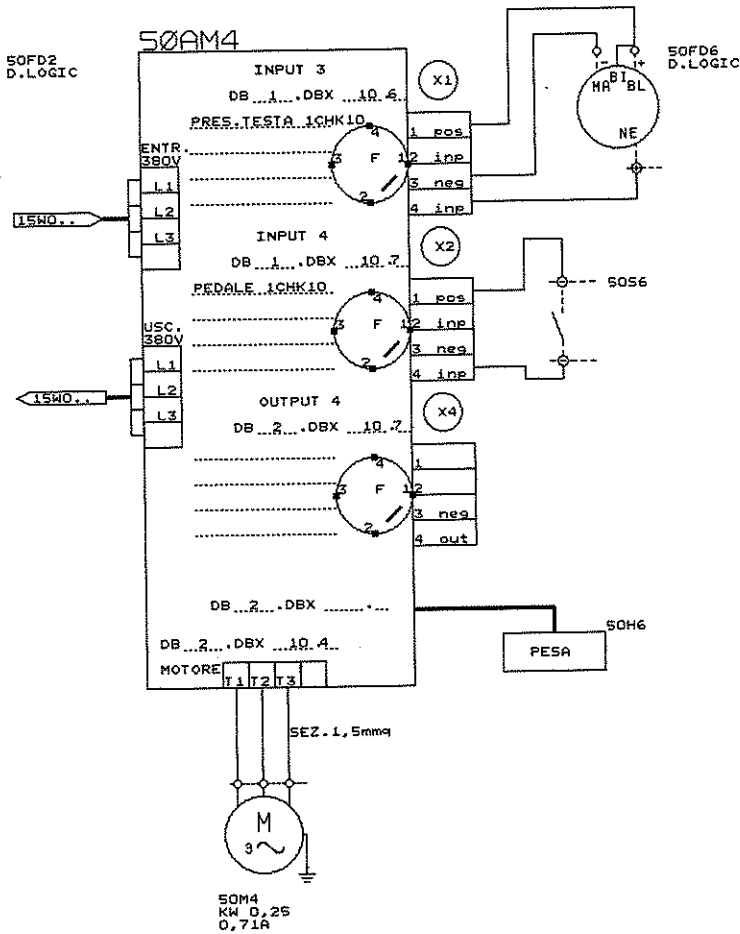
NASTRINO-1CHK11

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKASI TERM.0,7-1A



NASTRINO-1CHK10

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCHECKASI TERM.0,7-1A



INPUT
CONN.FEMM.
1-+24Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-0A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-0A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-0A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-0A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-0A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-0A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-0A00 TERM.2,8-4A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-1A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-1A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-1A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-1A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-1A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-1A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-1A00 TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: 0013/2011

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 50
PAG.

00131101.050

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9



TRASTECONICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: 0013/2011
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 51
PAG.

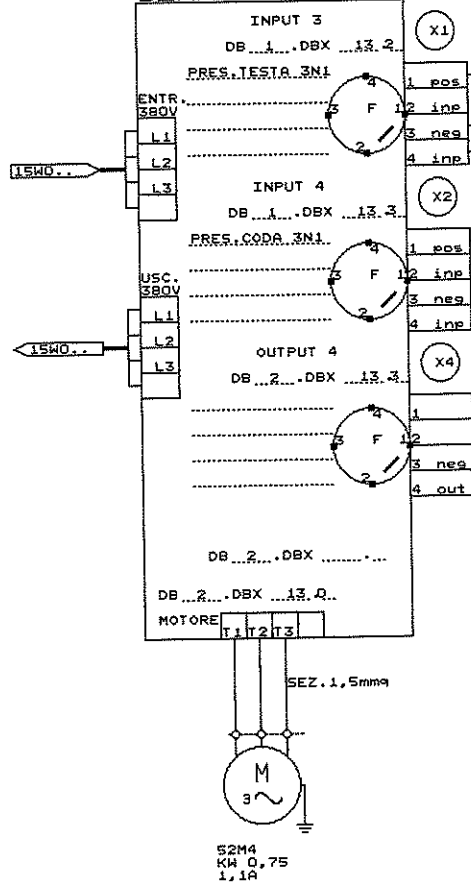
9 00131101.051

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

NASTRO-3N1

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
 COD.3RK1321-1ES0-10AA0 TERM.2,8-4A

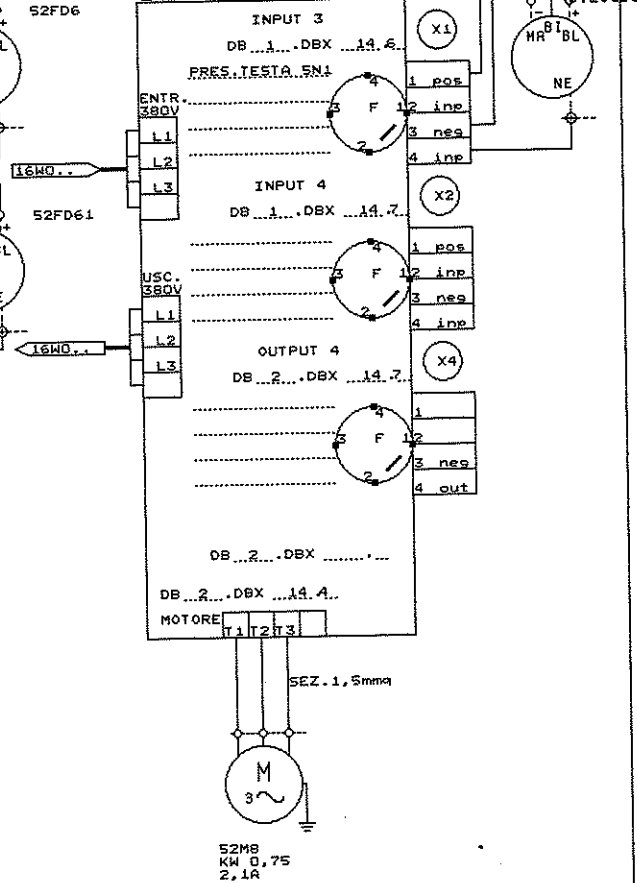
52AM4



NASTRO-5N1

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
 COD.3RK1321-1BS0-10AA0 TERM.1,4-2A

52AM8



INPUT
 CONN.FEMM.
 1-+24Vcc
 2-INPUT
 3-NEG.
 4-INPUT

OUTPUT
 CONN.FEMM.
 1-
 2-
 3-NEG.
 4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
 COD.3RK1321-0HS01-0AA0 TERM.0,55-0,80A
 COD.3RK1321-0JS01-0AA0 TERM.0,7-1A
 COD.3RK1321-1AS01-0AA0 TERM.1,1-1,6A
 COD.3RK1321-1BS01-0AA0 TERM.1,4-2A
 COD.3RK1321-1CS01-0AA0 TERM.1,8-2,5A
 COD.3RK1321-1DS01-0AA0 TERM.2,2-3,2A
 COD.3RK1321-1ES01-0AA0 TERM.2,8-4A
 COD.3RK1321-1FS01-0AA0 TERM.3,5-5A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
 COD.3RK1321-0HS01-1AA0 TERM.0,55-0,80A
 COD.3RK1321-0JS01-1AA0 TERM.0,7-1A
 COD.3RK1321-1AS01-1AA0 TERM.1,1-1,6A
 COD.3RK1321-1BS01-1AA0 TERM.1,4-2A
 COD.3RK1321-1CS01-1AA0 TERM.1,8-2,5A
 COD.3RK1321-1DS01-1AA0 TERM.2,2-3,2A
 COD.3RK1321-1ES01-1AA0 TERM.2,8-4A

INPUT
 1- TERMICO
 2- AUTOMATICO
 3- FREE
 4- FREE

OUTPUT
 1- MOTOR UP
 2- MOTOR DOWN
 3- LAMP ALLARM
 4- FREE



TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: 0013/2011
 COMM.

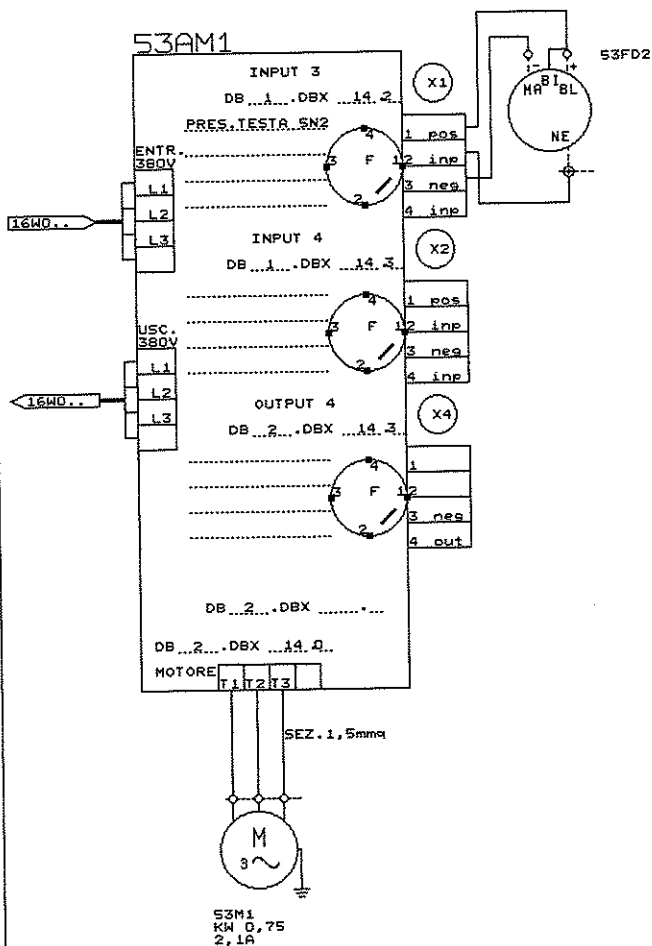
SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 52
 PAG.

00131101.052

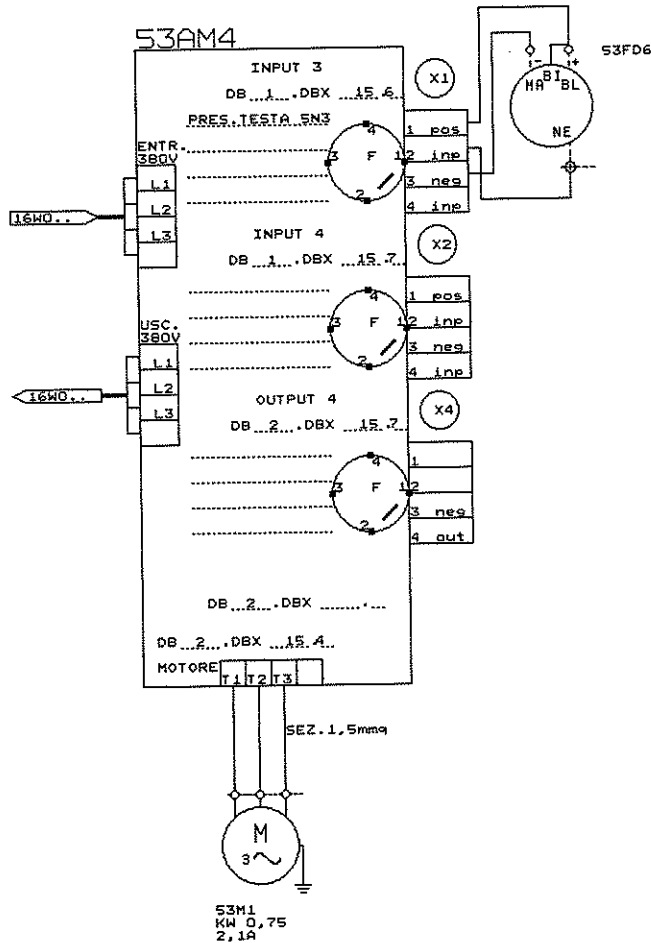
NASTRO-5N2

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



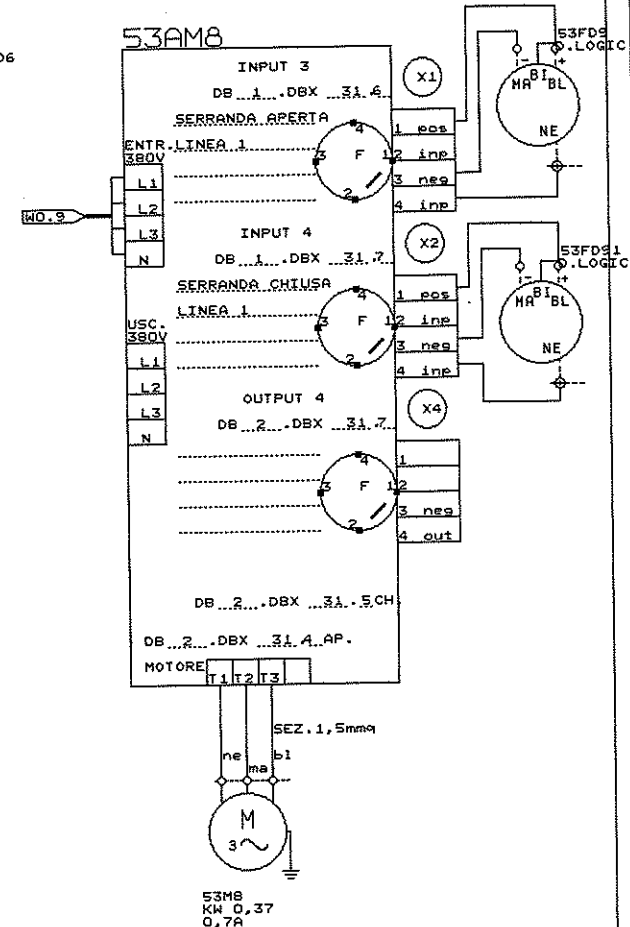
NASTRO-5N3

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



SERRANDA LINEA 1

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE M5ERASI



INPUT
CONN. FEMM.
1-+24Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN. FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
 COD.3RK1321-DHS01-0A00 TERM.0,55-0,80A
 COD.3RK1321-OJS01-0A00 TERM.0,7-1A
 COD.3RK1321-1AS01-0A00 TERM.1,1-1,6A
 COD.3RK1321-1BS01-0A00 TERM.1,4-2A
 COD.3RK1321-1CS01-0A00 TERM.1,8-2,5A
 COD.3RK1321-1DS01-0A00 TERM.2,2-3,2A
 COD.3RK1321-1ES01-0A00 TERM.2,8-4A
 COD.3RK1321-1FS01-0A00 TERM.3,5-5A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
 COD.3RK1321-DHS01-1A00 TERM.0,55-0,80A
 COD.3RK1321-OJS01-1A00 TERM.0,7-1A
 COD.3RK1321-1AS01-1A00 TERM.1,1-1,6A
 COD.3RK1321-1BS01-1A00 TERM.1,4-2A
 COD.3RK1321-1CS01-1A00 TERM.1,8-2,5A
 COD.3RK1321-1DS01-1A00 TERM.2,2-3,2A
 COD.3RK1321-1ES01-1A00 TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: 0013/2011

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

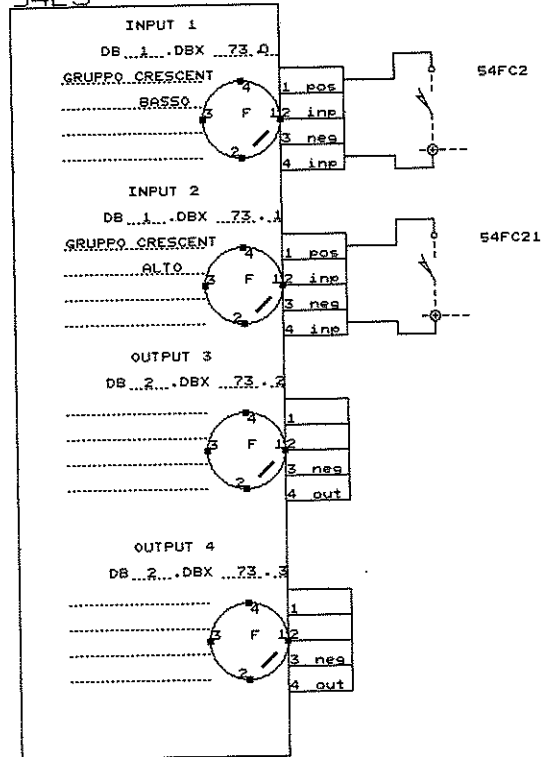
PAGE: 53
 PAG.

00131101.053

MOTORE CRESCENT-A

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCRES TERM. 7-10A

54E3



MOTORE CRESCENT 3T1A

DB2. DBX75. 6

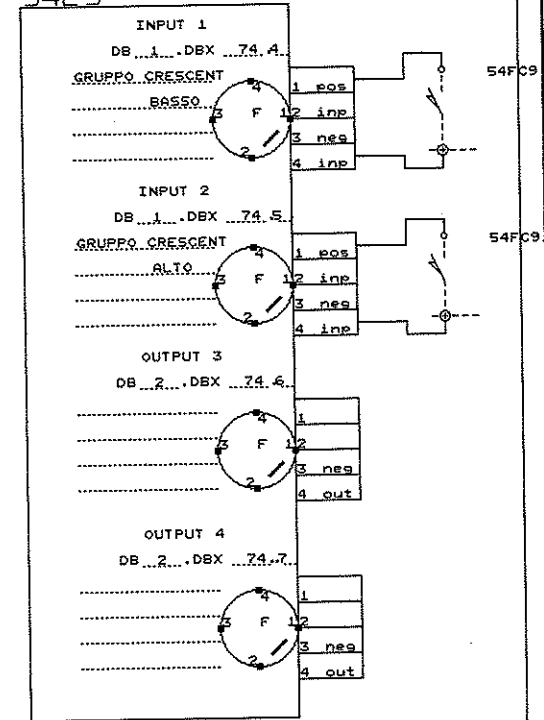
MOTORE CRESCENT 3T1B

DB2. DBX75. 2

MOTORE CRESCENT-B

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
TRASTE COD.MCRES TERM. 7-10A

54E5



INPUT
CONN.FEMM.
1-24VCC
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-OA00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-OA00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-OA00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-OA00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-OA00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-OA00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-OA00 TERM.2,8-4A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
COD.3RK1321-OHS01-1A00 TERM.0,55-0,80A
COD.3RK1321-OJS01-1A00 TERM.0,7-1A
COD.3RK1321-1AS01-1A00 TERM.1,1-1,6A
COD.3RK1321-1BS01-1A00 TERM.1,4-2A
COD.3RK1321-1CS01-1A00 TERM.1,8-2,5A
COD.3RK1321-1DS01-1A00 TERM.2,2-3,2A
COD.3RK1321-1ES01-1A00 TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

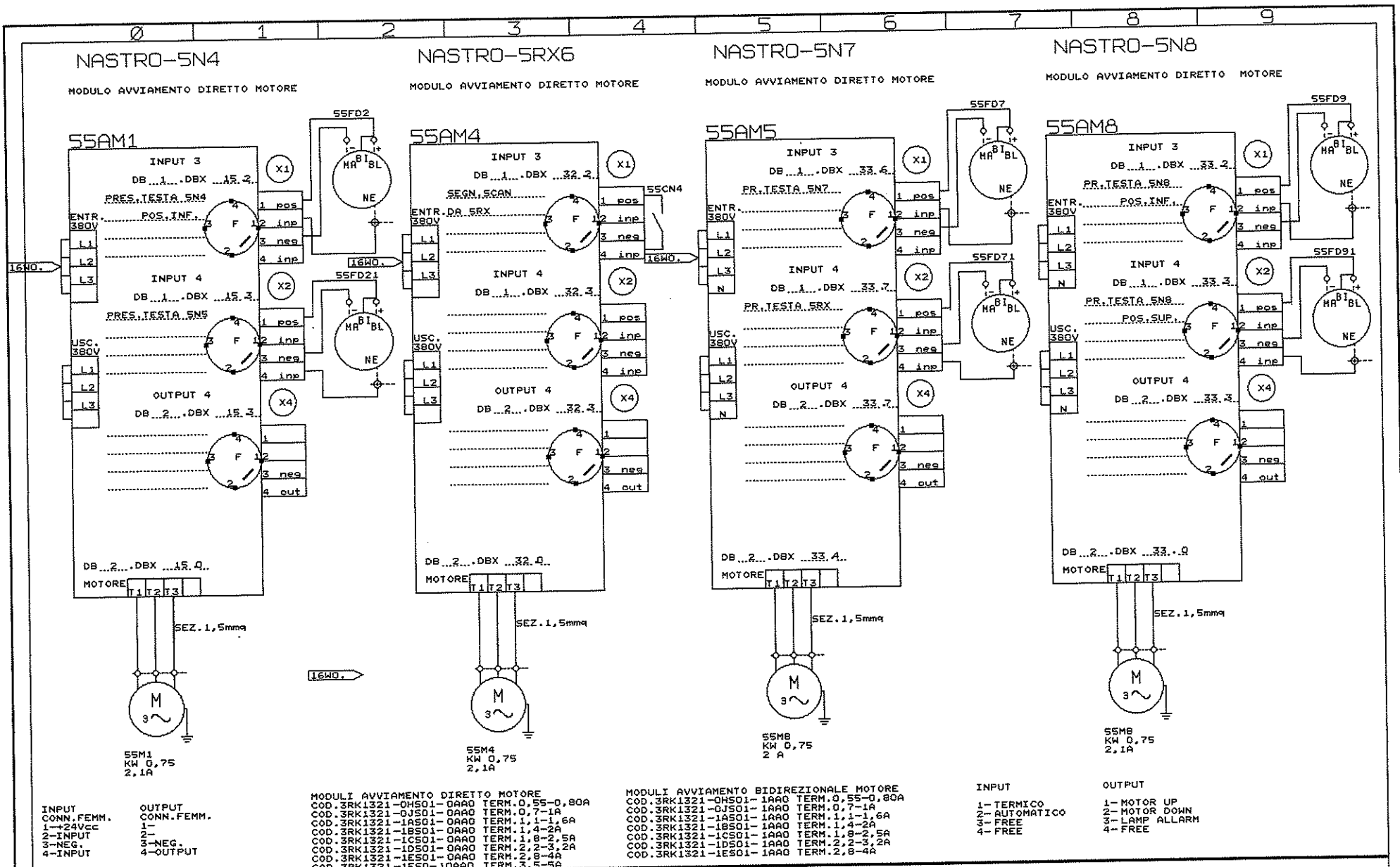
CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: 0013/2011
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 54
PAG.

00131101.054



TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

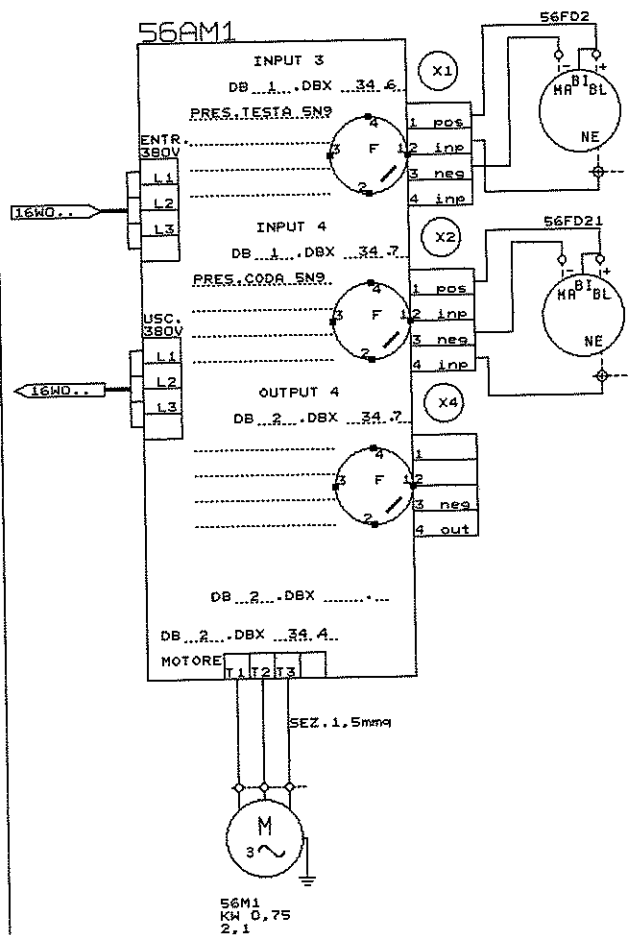
JOB: 0013/2011
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 55
 PAG. 9 00131101.055

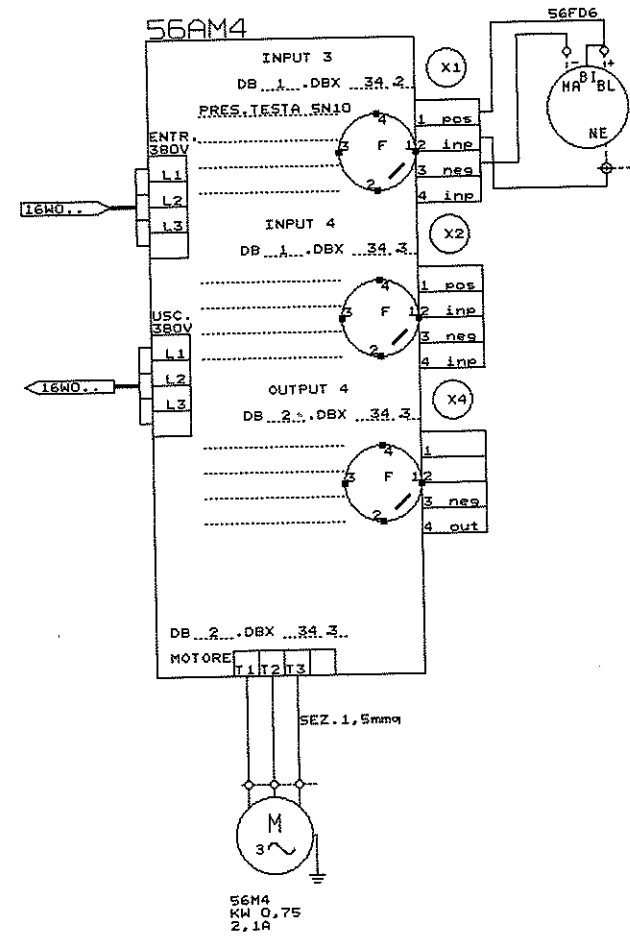
NASTRO-5N9

MODULO AVVIAMENTO BIDIR. MOTORE



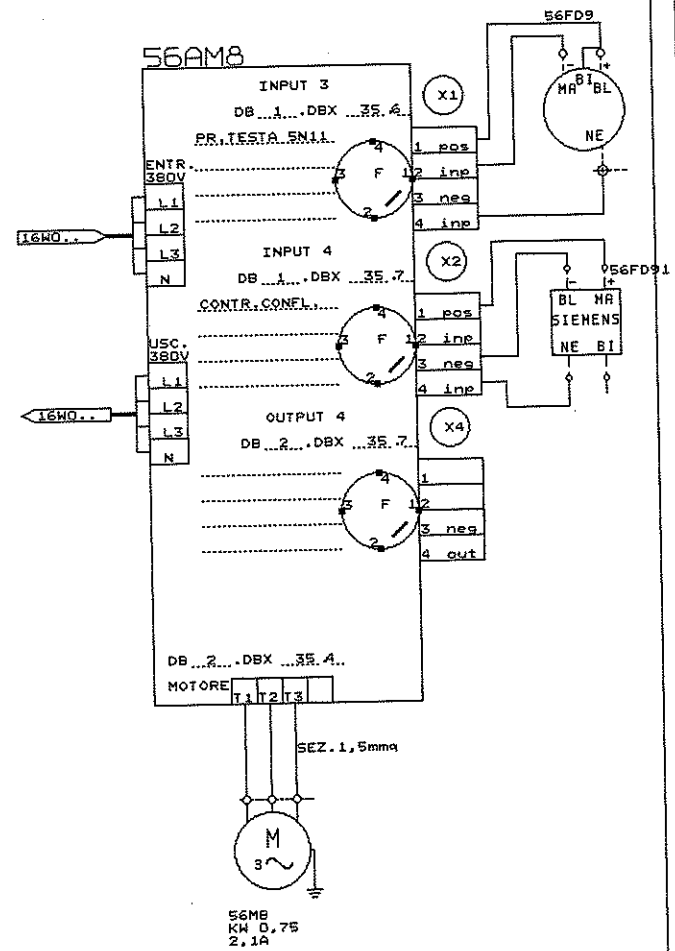
NASTRO-5N10

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



NASTRO-5N11

MODULO AVVIAMENTO BIDIR. MOTORE



INPUT
CONN. FEMM.
1-+24Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN. FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
 COD. 3RK1321-0H501-0A00 TERM. 0,55-0,80A
 COD. 3RK1321-0J501-0A00 TERM. 0,7-1A
 COD. 3RK1321-1A501-0A00 TERM. 1,1-1,6A
 COD. 3RK1321-1B501-0A00 TERM. 1,4-2A
 COD. 3RK1321-1C501-0A00 TERM. 1,8-2,5A
 COD. 3RK1321-1D501-0A00 TERM. 2,2-3,2A
 COD. 3RK1321-1E501-0A00 TERM. 2,8-4A
 COD. 3RK1321-1F501-10A00 TERM. 3,5-5A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
 COD. 3RK1321-0H501-1A00 TERM. 0,55-0,80A
 COD. 3RK1321-0J501-1A00 TERM. 0,7-1A
 COD. 3RK1321-1A501-1A00 TERM. 1,1-1,6A
 COD. 3RK1321-1B501-1A00 TERM. 1,4-2A
 COD. 3RK1321-1C501-1A00 TERM. 1,8-2,5A
 COD. 3RK1321-1D501-1A00 TERM. 2,2-3,2A
 COD. 3RK1321-1E501-1A00 TERM. 2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE

TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

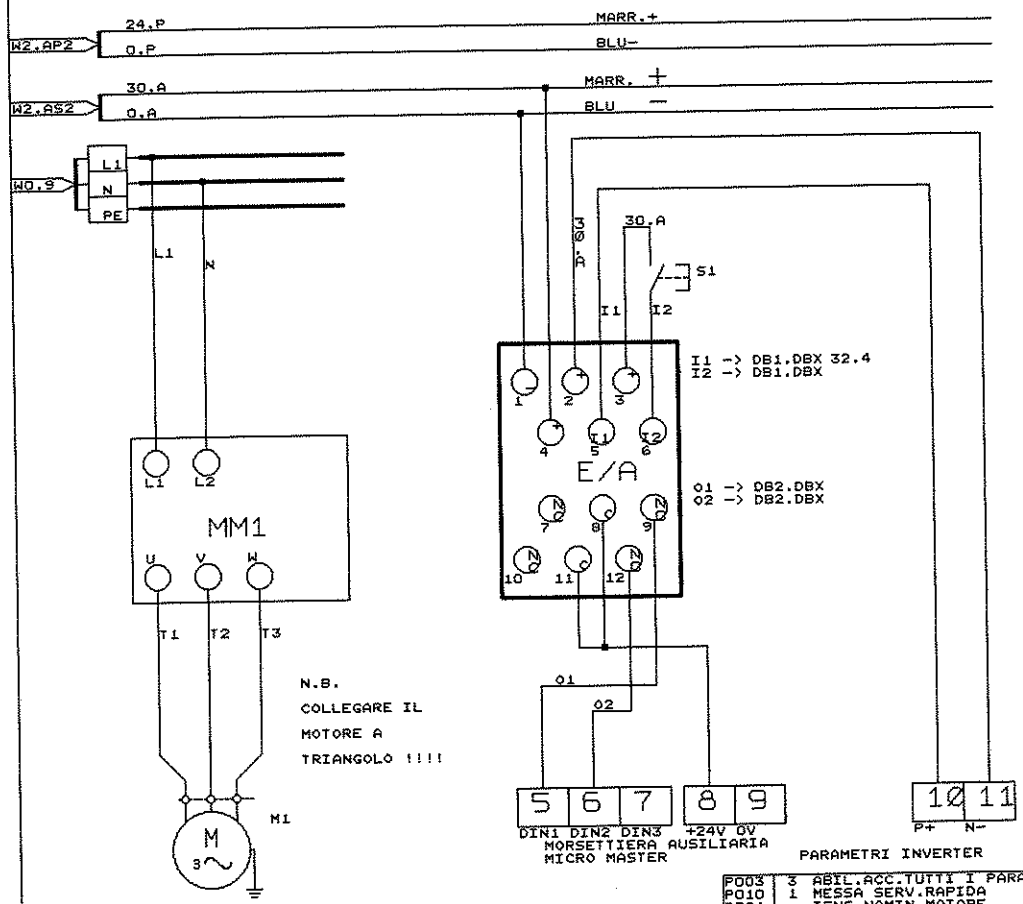
JOB: 0013/2011
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 56
 PAG. 9 00131101.056

AVVIAMENTO MOTORE SN5 CON INVERTER
COD. TRASTE MIMM

57INVØ

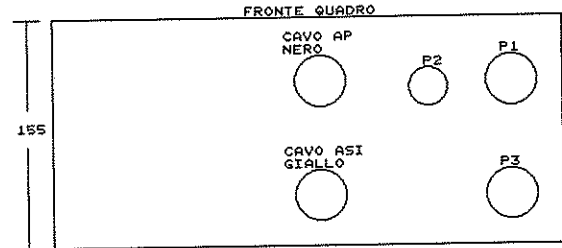
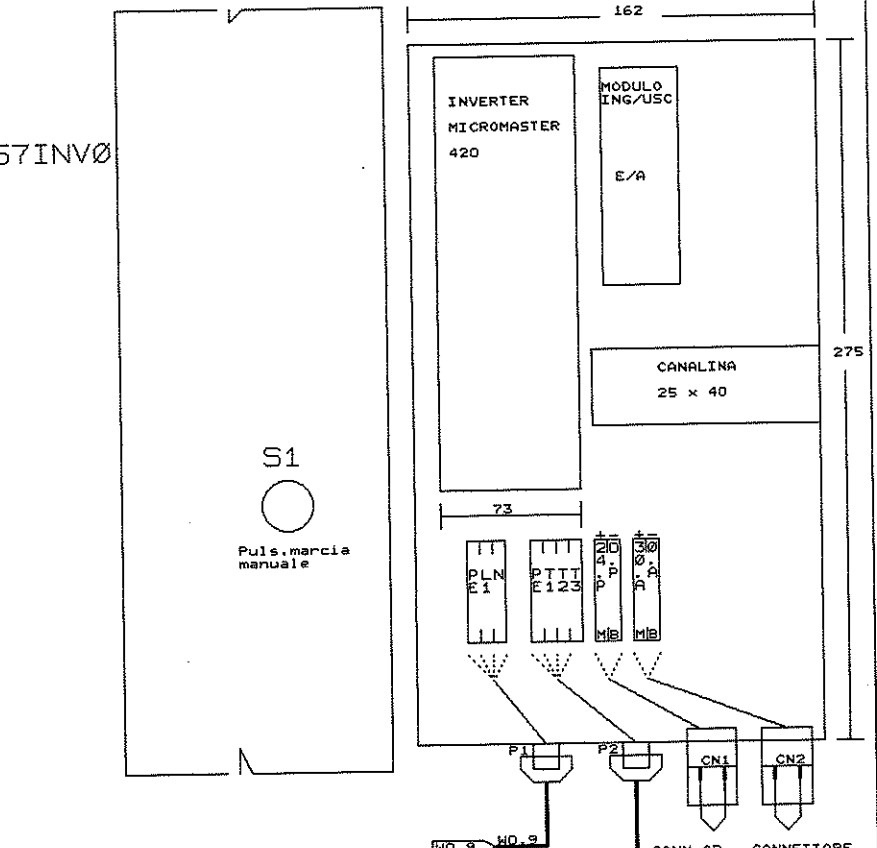


N.B.
COLLEGARE IL
MOTORE A
TRIANGOLO !!!!!



PARAMETRI INVERTER

P003	3	ABIL.ACC.TUTTI I PARAM.
P010	1	MESSA SERV.RAPIDA
P304		TENS.NOMIN.MOTORE
P305		CORR.NOMIN.MOTORE
P307		POT.NOMIN.MOTORE
P308		COSPHI.NOM.MOTORE
P310		FREQ.NOM.MOTORE
P311		VEL.NOM.MOTORE
P700	2	COM.DIGITALE MOTORE
P701	16	ABIL.FREQ.FISSA 1
P702	16	ABIL.FREQ.FISSA 2
P703	12	ABIL.INVERSIONE
P1000	3	ABIL.RIF.FREQ.FISSE
P1001	30	FREQ.FISSA 1
P1002	30	FREQ.FISSA 2
P10B010		FREQ.MINIMA
P10B200		FREQ.MASSIMA
P11201	3	TEMPO ACCELL.
P11210	3	TEMPO DECELL.
P1900	4	FREQ.PORTANTE



QUADRO ALI. 300 LARG. 200 PROF. 200	ABB	5R4320
E/A BLOCCO ZING./ZUSC.	SIEMENS	3RK1.402-0BE00.0AA2
MM1 MICRO MASTER 420	SIEMENS	6ES6-420-2AB17-5AA0
220V - 1F - 0.75 Kw		
KM1 CONTATTORE 4KW	SIEMENS	3TF20010-0BB4
MORSETTI	SIEMENS	5WA1011-10F11
P1/P3 PRESSACAVI PS16		
P2 PRESSACAVI PS11		
CN1/2 CONN.CAVO ASI	SIEMENS	3RX9806-0AA00



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: 0013/2011
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 57
PAG.

00131101.057

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9



TRASTECCNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: 0013/2011
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

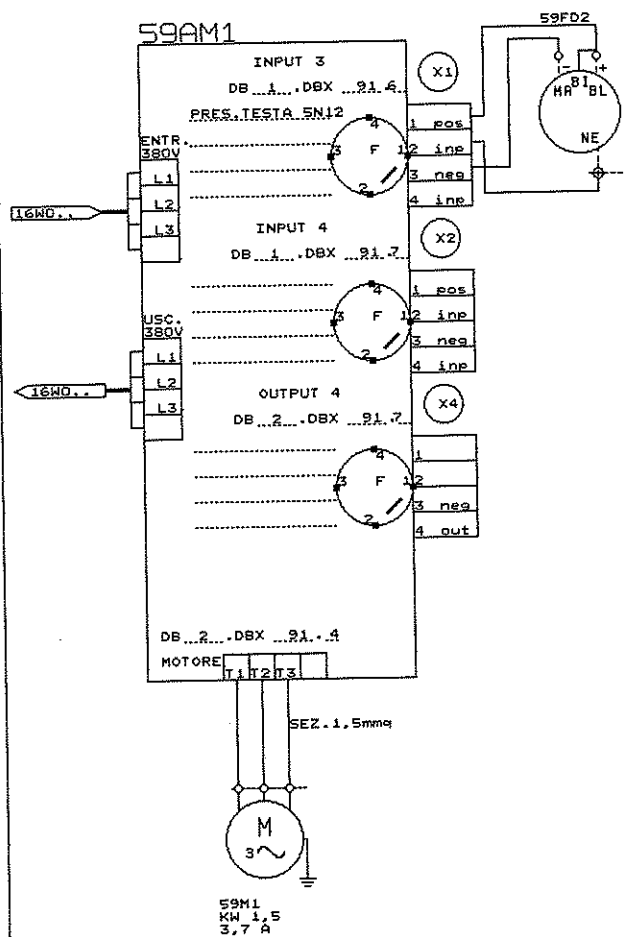
PAGE: 58
PAG.

9 00131101.058

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

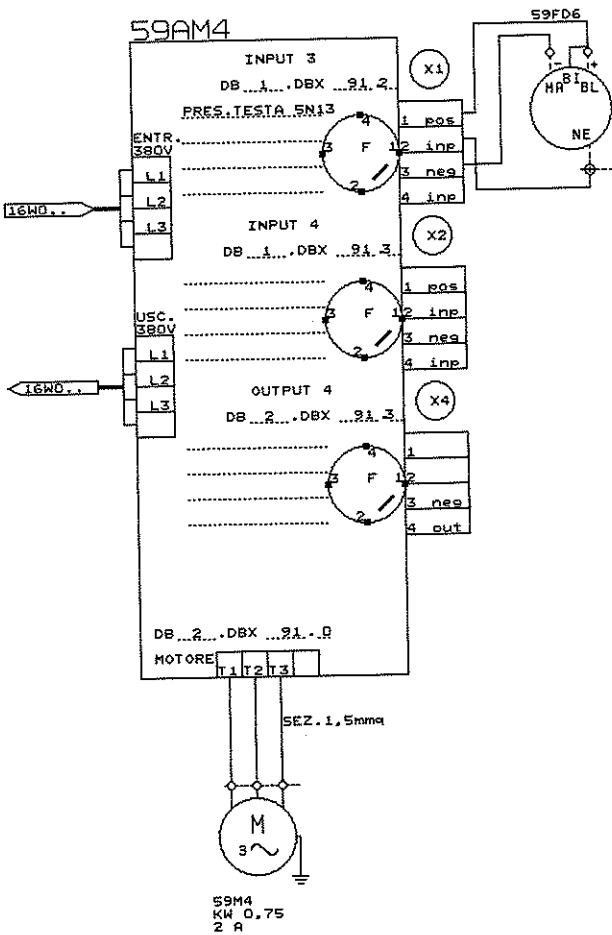
NASTRO-5N12

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



NASTRO-5N13

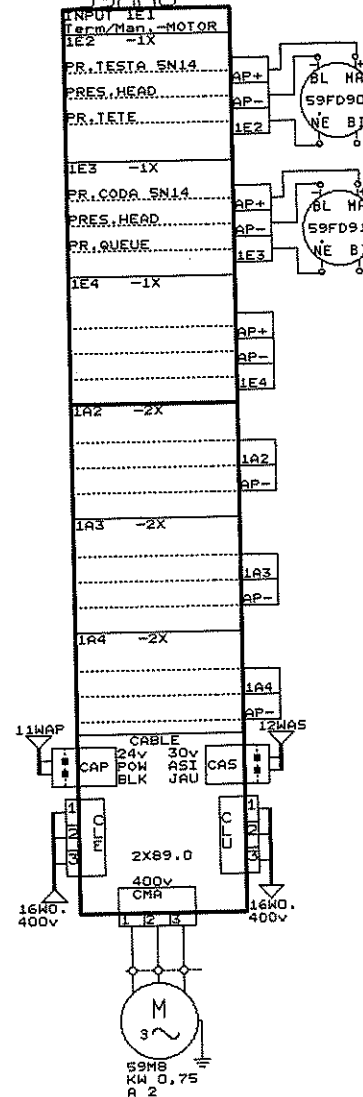
MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



NASTRO 5N14

CONVEYOR
CONVOYEUR

59AM8



MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
 COD.3RK1321-DHSD1-OAAD TERM.0,55-0,80A
 COD.3RK1321-OJSD1-OAAD TERM.0,7-1A
 COD.3RK1321-1ASD1-OAAD TERM.1,1-1,6A
 COD.3RK1321-1BSD1-OAAD TERM.1,4-2A
 COD.3RK1321-1CSD1-OAAD TERM.1,8-2,5A
 COD.3RK1321-1DSD1-OAAD TERM.2,2-3,2A
 COD.3RK1321-1ESD1-OAAD TERM.2,8-4A
 COD.3RK1321-1ESD1-OAAD TERM.3,5-5A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
 COD.3RK1321-DHSD1-1AAD TERM.0,55-0,80A
 COD.3RK1321-OJSD1-1AAD TERM.0,7-1A
 COD.3RK1321-1ASD1-1AAD TERM.1,1-1,6A
 COD.3RK1321-1BSD1-1AAD TERM.1,4-2A
 COD.3RK1321-1CSD1-1AAD TERM.1,8-2,5A
 COD.3RK1321-1DSD1-1AAD TERM.2,2-3,2A
 COD.3RK1321-1ESD1-1AAD TERM.2,8-4A
 COD.3RK1321-1ESD1-1AAD TERM.3,5-5A

INPUT
CONN.FEMM.
1-24Vcc
1-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT



TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: 0013/2011
 COMM.

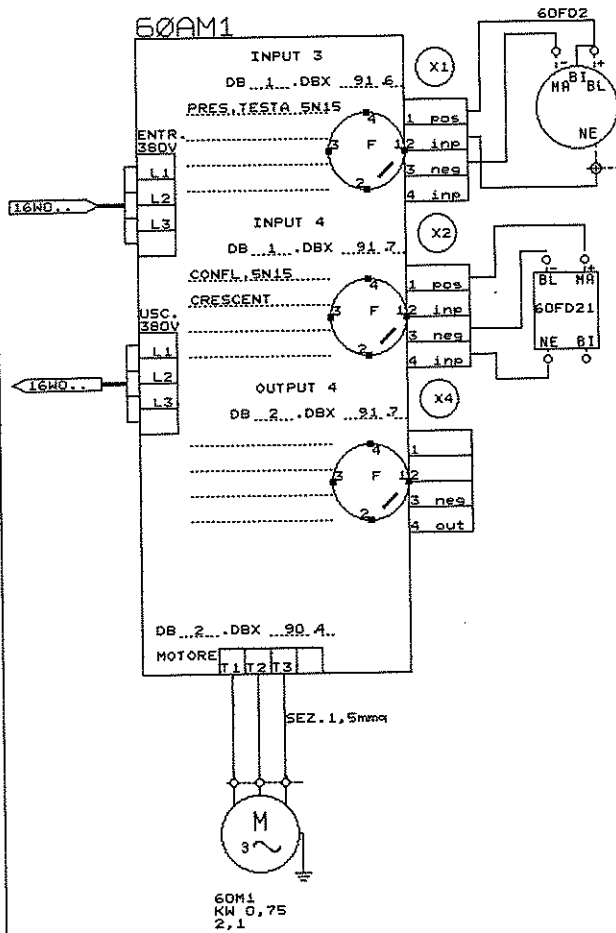
SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 59
 PAG.

00131101.059

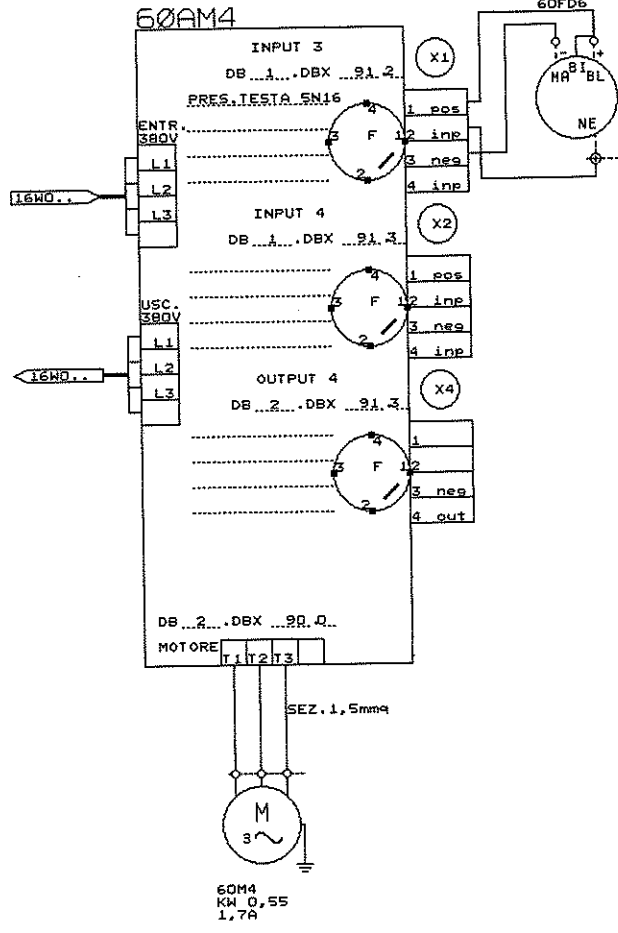
NASTRO-5N15

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



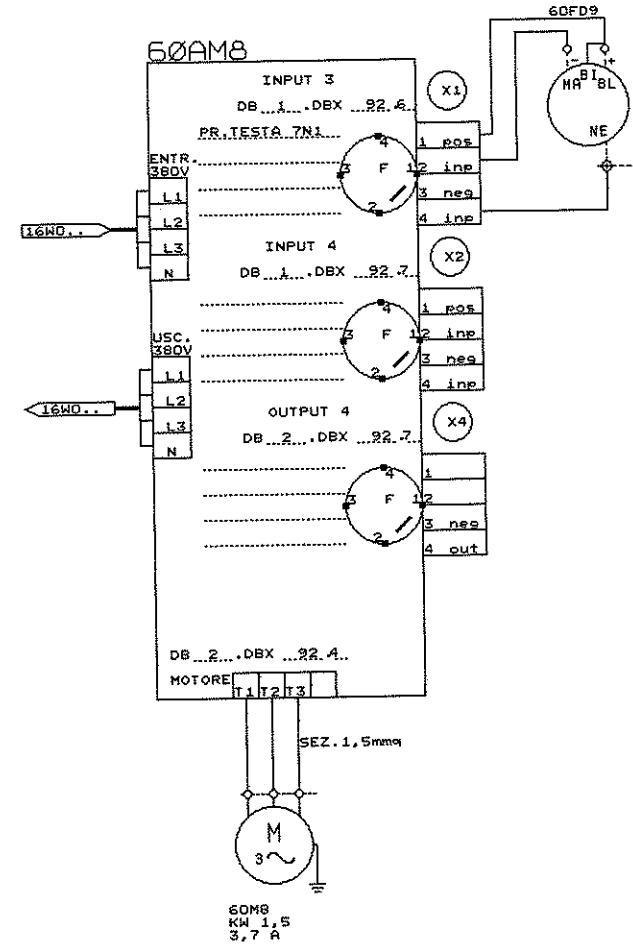
NASTRO-5N16

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



NASTRO-7N1

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



INPUT
CONN.FEMM.
1-+24Vcc
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
 COD.3RK1321-DHS01-0A00 TERM.0,55-0,80A
 COD.3RK1321-OJS01-0A00 TERM.0,7-1A
 COD.3RK1321-1AS01-0A00 TERM.1,1-1,6A
 COD.3RK1321-1S01-0A00 TERM.1,4-2A
 COD.3RK1321-1CS01-0A00 TERM.1,8-2,5A
 COD.3RK1321-1DS01-0A00 TERM.2,2-3,2A
 COD.3RK1321-1ES01-0A00 TERM.2,8-4A
 COD.3RK1321-1FS01-0A00 TERM.3,5-5A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
 COD.3RK1321-DHS01-1A00 TERM.0,55-0,80A
 COD.3RK1321-OJS01-1A00 TERM.0,7-1A
 COD.3RK1321-1AS01-1A00 TERM.1,1-1,6A
 COD.3RK1321-1S01-1A00 TERM.1,4-2A
 COD.3RK1321-1CS01-1A00 TERM.1,8-2,5A
 COD.3RK1321-1DS01-1A00 TERM.2,2-3,2A
 COD.3RK1321-1ES01-1A00 TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: 0013/2011
 COMM.

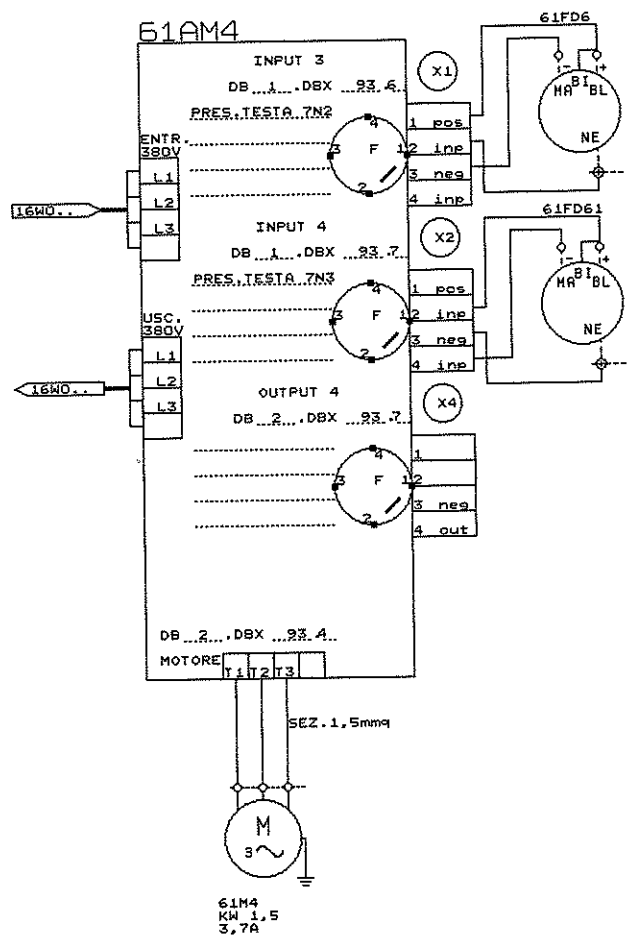
SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 60
 PAG.

00131101.060

NASTRO-7N2

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



INPUT
CONN.FEMM.
1-24VCC
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN.FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
 COD.3RK1321-0HS01-0A00 TERM.0,55-0,80A
 COD.3RK1321-0JS01-0A00 TERM.0,7-1A
 COD.3RK1321-1AS01-0A00 TERM.1,1-1,6A
 COD.3RK1321-1BS01-0A00 TERM.1,4-2A
 COD.3RK1321-1CS01-0A00 TERM.1,8-2,5A
 COD.3RK1321-1DS01-0A00 TERM.2,2-3,2A
 COD.3RK1321-1ES01-0A00 TERM.2,8-4A
 COD.3RK1321-1FS01-0A00 TERM.3,5-5A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
 COD.3RK1321-0HS01-1A00 TERM.0,55-0,80A
 COD.3RK1321-0JS01-1A00 TERM.0,7-1A
 COD.3RK1321-1AS01-1A00 TERM.1,1-1,6A
 COD.3RK1321-1BS01-1A00 TERM.1,4-2A
 COD.3RK1321-1CS01-1A00 TERM.1,8-2,5A
 COD.3RK1321-1DS01-1A00 TERM.2,2-3,2A
 COD.3RK1321-1ES01-1A00 TERM.2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

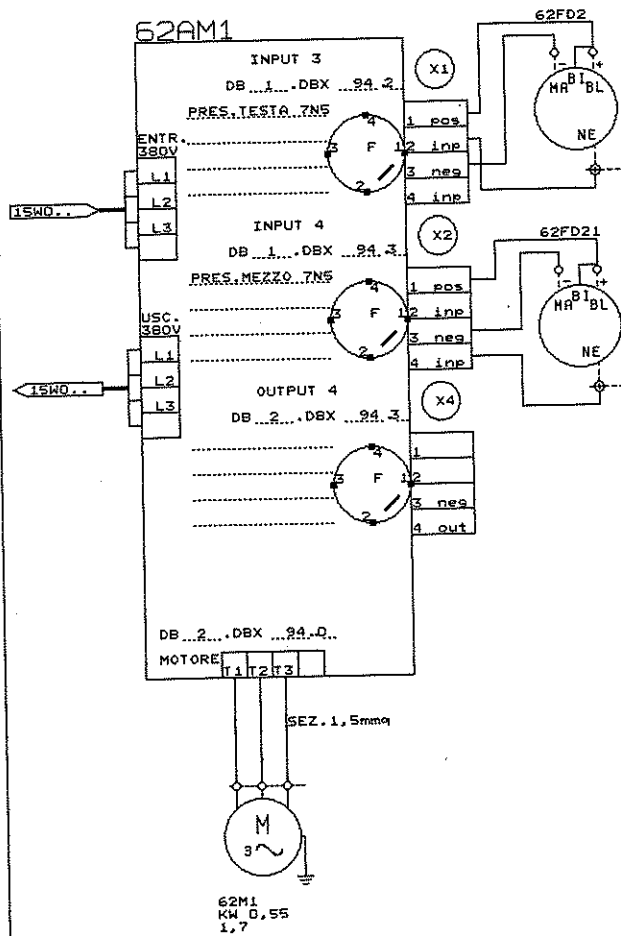
JOB: 0013/2011
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 61
 PAG. 9 00131101.061

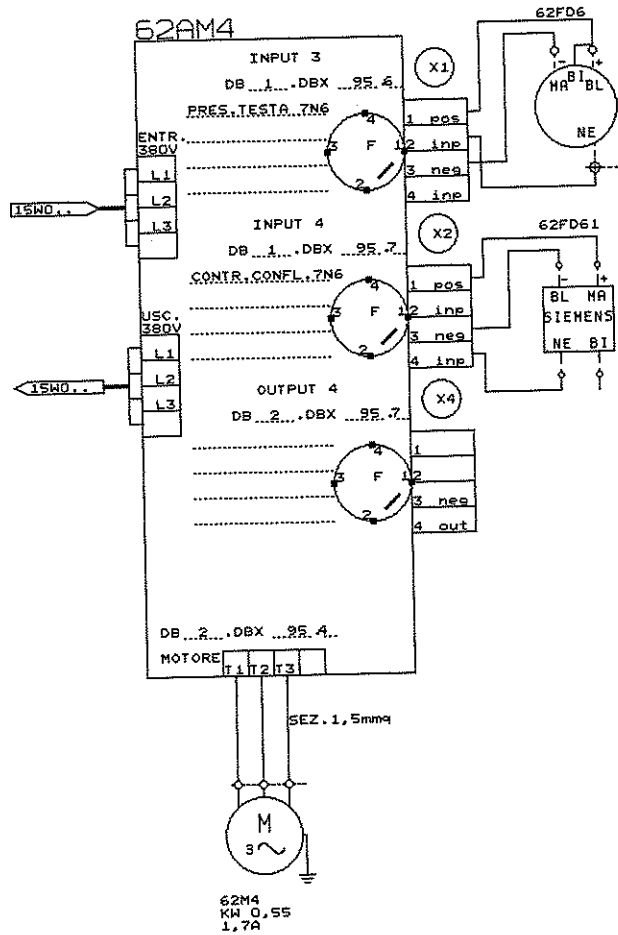
NASTRO-7N5

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



NASTRO-7N6

MODULO AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE



INPUT
CONN. FEMM.
1-24VCC
2-INPUT
3-NEG.
4-INPUT

OUTPUT
CONN. FEMM.
1-
2-
3-NEG.
4-OUTPUT

MODULI AVVIAMENTO DIRETTO MOTORE
 COD. 3RK1321-OHS01-0A00 TERM. 0,55-0,80A
 COD. 3RK1321-OJS01-0A00 TERM. 0,7-1A
 COD. 3RK1321-1AS01-0A00 TERM. 1,1-1,6A
 COD. 3RK1321-1BS01-0A00 TERM. 1,4-2A
 COD. 3RK1321-1CS01-0A00 TERM. 1,8-2,5A
 COD. 3RK1321-1DS01-0A00 TERM. 2,2-3,2A
 COD. 3RK1321-1ES01-0A00 TERM. 2,8-4A
 COD. 3RK1321-1FS01-0A00 TERM. 3,5-5A

MODULI AVVIAMENTO BIDIREZIONALE MOTORE
 COD. 3RK1321-OHS01-1A00 TERM. 0,55-0,80A
 COD. 3RK1321-OJS01-1A00 TERM. 0,7-1A
 COD. 3RK1321-1AS01-1A00 TERM. 1,1-1,6A
 COD. 3RK1321-1BS01-1A00 TERM. 1,4-2A
 COD. 3RK1321-1CS01-1A00 TERM. 1,8-2,5A
 COD. 3RK1321-1DS01-1A00 TERM. 2,2-3,2A
 COD. 3RK1321-1ES01-1A00 TERM. 2,8-4A

INPUT
1- TERMICO
2- AUTOMATICO
3- FREE
4- FREE

OUTPUT
1- MOTOR UP
2- MOTOR DOWN
3- LAMP ALLARM
4- FREE



TRASTECCNICA spa

20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

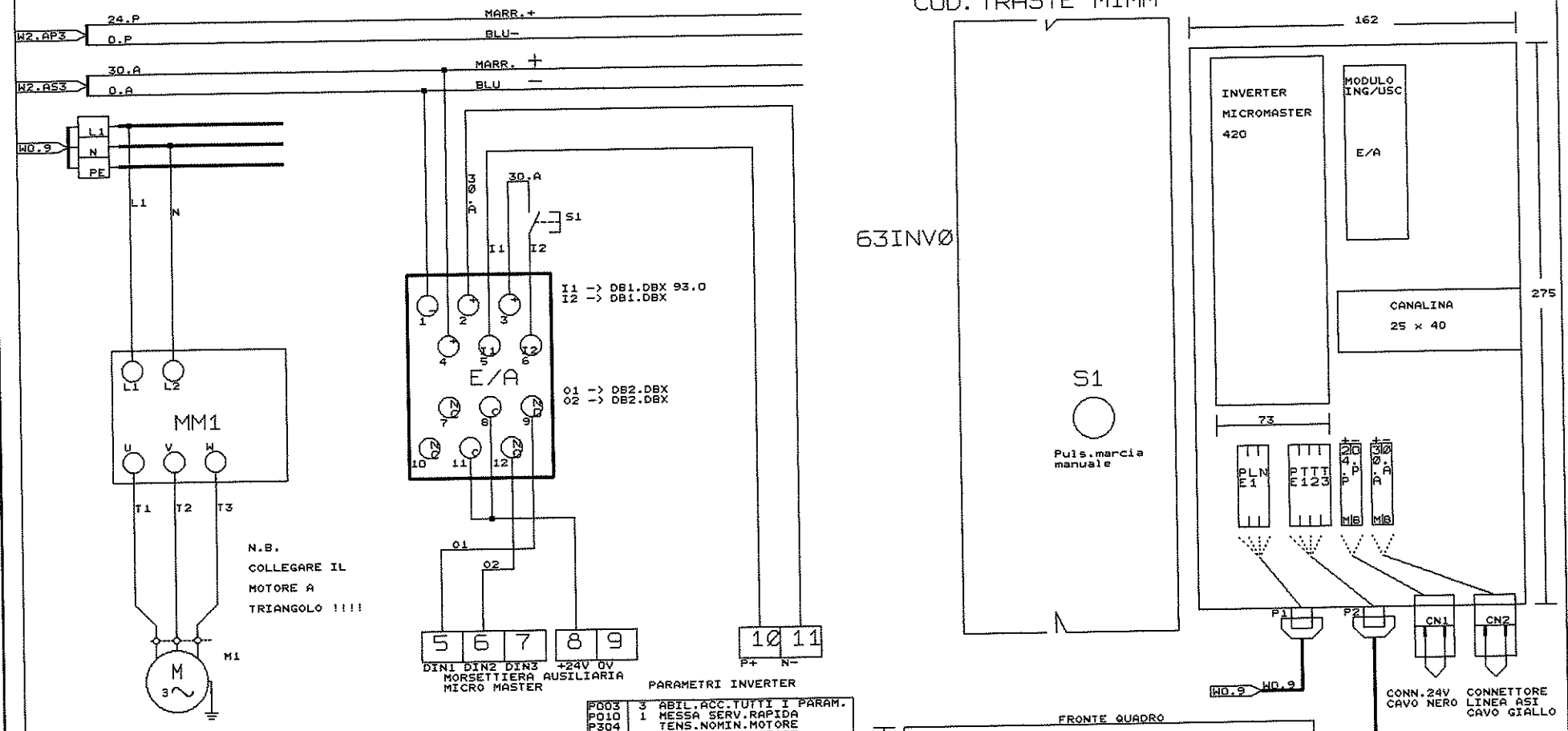
JOB: 0013/2011

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 62
 PAG.

00131101.062

AVVIAMENTO MOTORE 7N3 CON INVERTER
COD. TRASTE MIMM

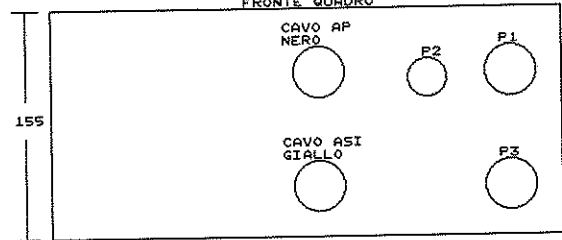


63INVØ

S1
Puls.marcia
manuale

HO.9 HO.9

CONN. 24V CAVO NERO
CONNETTORE LINEA ASI CAVO GIALLO



N.B.
COLLEGARE IL
MOTORE A
TRIANGOLO !!!!!

5 6 7 8 9 10 11
DINI DIN2 DIN3 +24V 0V
MORSETTIERA AUSILIARIA
MICRO MASTER

- PARAMETRI INVERTER
- P003 3 ABIL.ACC.TUTTI I PARAM.
 - P010 1 MESSA SERV.RAPIDA
 - P304 TENS.NOMIN.MOTORE
 - P305 CORR.NOMIN.MOTORE
 - P307 POT.NOMIN.MOTORE
 - P308 COSPHI NOM.MOTORE
 - P310 FREQ.NOM.MOTORE
 - P311 VEL.NOM.MOTORE
 - P700 2 COM.DIGITALE MOTORE
 - P701 16 ABIL.FREQ.FISSA 1
 - P702 16 ABIL.FREQ.FISSA 2
 - P703 12 ABIL.INVERSIONE
 - P1000 3 ABIL.RIF.FREQ.FISSE
 - P100130 FREQ.FISSA 1
 - P100260 FREQ.FISSA 2
 - P100010 FREQ.MINIMA
 - P100280 FREQ.MASSIMA
 - P11201,3 TEMPO ACCELL.
 - P11210,3 TEMPO DECELL.
 - P1900 4 FREQ.PORTANTE

QUADRO ALI. 300 LARG. 200 PROF. 200	ABB. 5R4320
E/A BLOCCO 2ING./2USC.	SIEMENS 3RK1 402-0BE00-0AA2
MM1 MICRO MASTER 420	SIEMENS 6ES6-420-2AB17-5AA0
220V - 1F - 0.75 Kw	
KM1 CONTATTORE 4KW	SIEMENS 3TF20010-0BB4
MORSETTI	SIEMENS 8WA1011-10F11
P1/3 PRESSACAVI PG16	
P2 PRESSACAVI PG11	
CN1/2 CONN.CAVO ASI	SIEMENS 3RX9806-0AA00



TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: 0013/2011
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 63
PAG.

00131101.063

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9



TRASTE CNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: C11/0013
COMM.

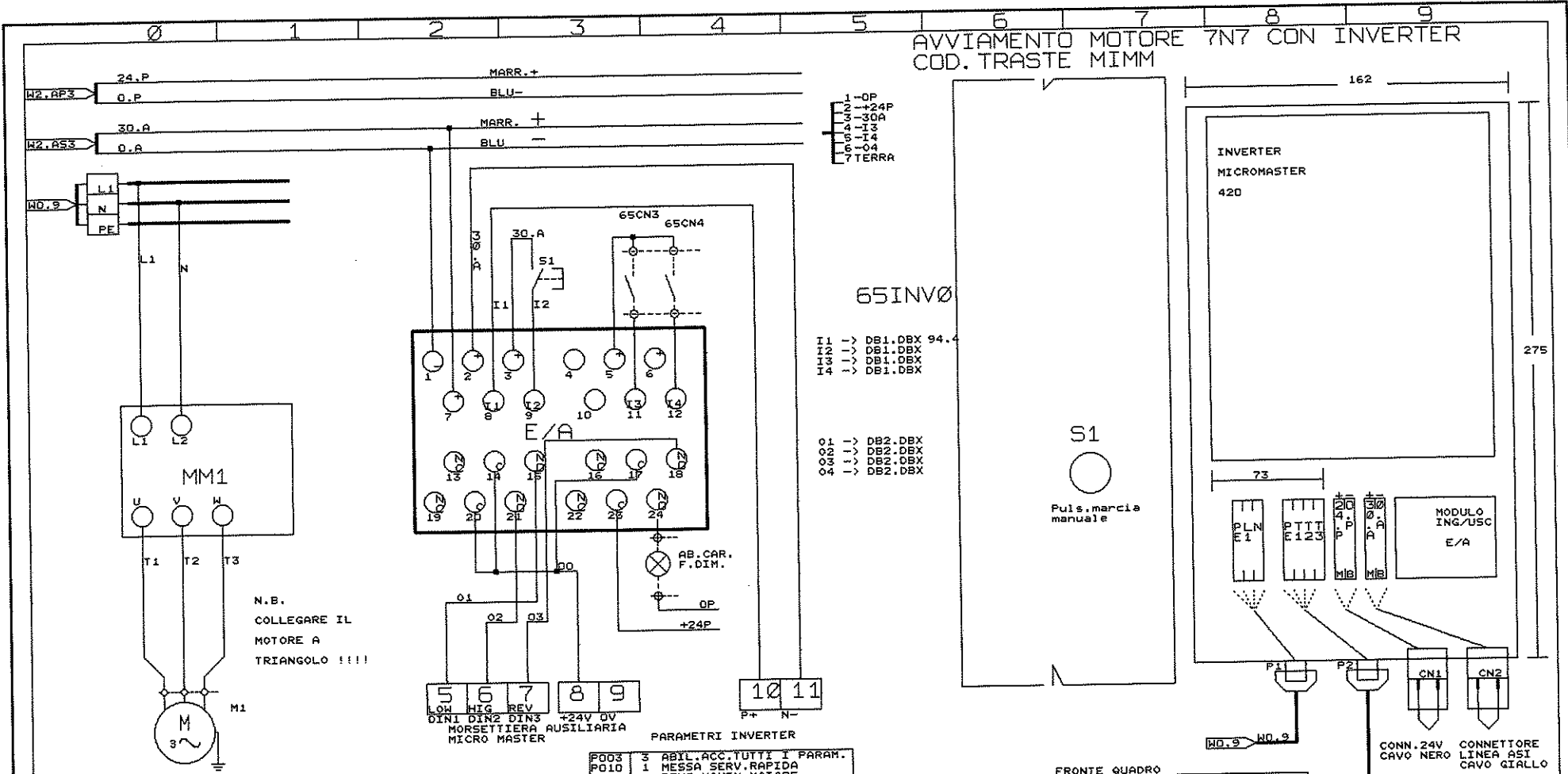
SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 64
PAG.

9 00131101.064

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

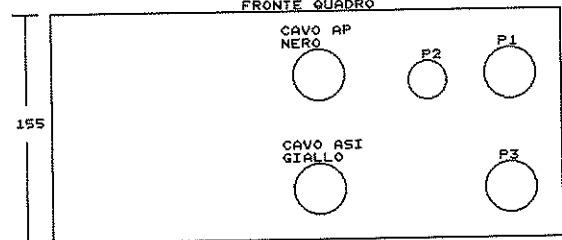
AVVIAMENTO MOTORE 7N7 CON INVERTER
COD. TRASTE MIMM



N.B.
COLLEGARE IL
MOTORE A
TRIANGOLO !!!!!



P003	3	ABIL.ACC.TUTTI I PARAM.
P010	1	MESSA SERV.RAPIDA
P304		TENS. NOMIN. MOTORE
P305		CORR. NOMIN. MOTORE
P307		POT. NOMIN. MOTORE
P308		COSPHI NOM. MOTORE
P310		FREQ. NOM. MOTORE
P311		VEL. NOM. MOTORE
P700	2	COM. DIGITALE MOTORE
P701	16	ABIL. FREQ. FISSA 1
P702	16	ABIL. FREQ. FISSA 2
P703	12	ABIL. INVERSIONE
P1000	3	ABIL. RIF. FREQ. FISSE
P1001	30	FREQ. FISSA 1
P1002	30	FREQ. FISSA 2
P10810		FREQ. MINIMA
P10820		FREQ. MASSIMA
P112d1	3	TEMPO ACCELL.
P112d2	3	TEMPO DECELL.
P1900	4	FREQ. PORTANTE



QUADRO ALI. 300 LARG. 200 PROF. 200	ABB. SR4320
E/A BLOCCO 2ING./2USC.	SIEMENS 3RK1 402-0BE00 0AA2
MM1 MICRO MASTER 420	SIEMENS 6SE6-420-2AA21-1BA1
220V ~ 1F ~ 1.1 Kw	
KM1 CONTATTORE 4KW	SIEMENS 3TF20010-0BB3
MORSETTI	SIEMENS 8WA1011-10F11
P1/3 PRESSACAVI PG16	
P2 PRESSACAVI PG11	
CN1/2 CONN. CAVO ASI	SIEMENS 3RX9806-0AA00

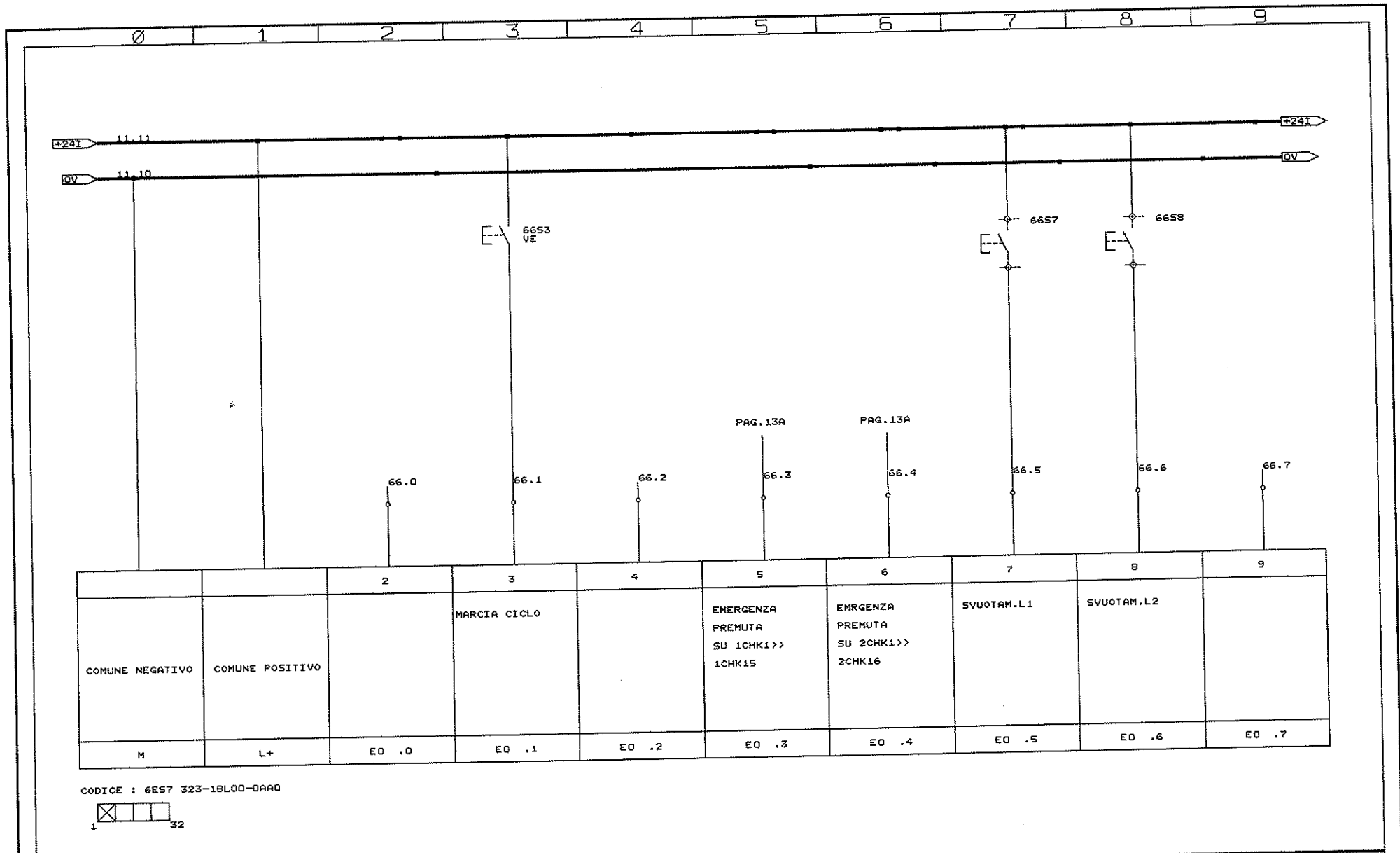
TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: 0013/2011
 COMM.

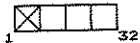
SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 65
 PAG. 9 00131101.065



		2	3	4	5	6	7	8	9
COMUNE NEGATIVO	COMUNE POSITIVO		MARCIA CICLO		EMERGENZA PREMUTA SU 1CHK1>> 1CHK15	EMRGENZA PREMUTA SU 2CHK1>> 2CHK16	SVUOTAM.L1	SVUOTAM.L2	
M	L+	EO .0	EO .1	EO .2	EO .3	EO .4	EO .5	EO .6	EO .7

CODICE : 6E57 323-1BL00-0A00



TRASTECCNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022536019
 E-mail: traste@trastecnica.it

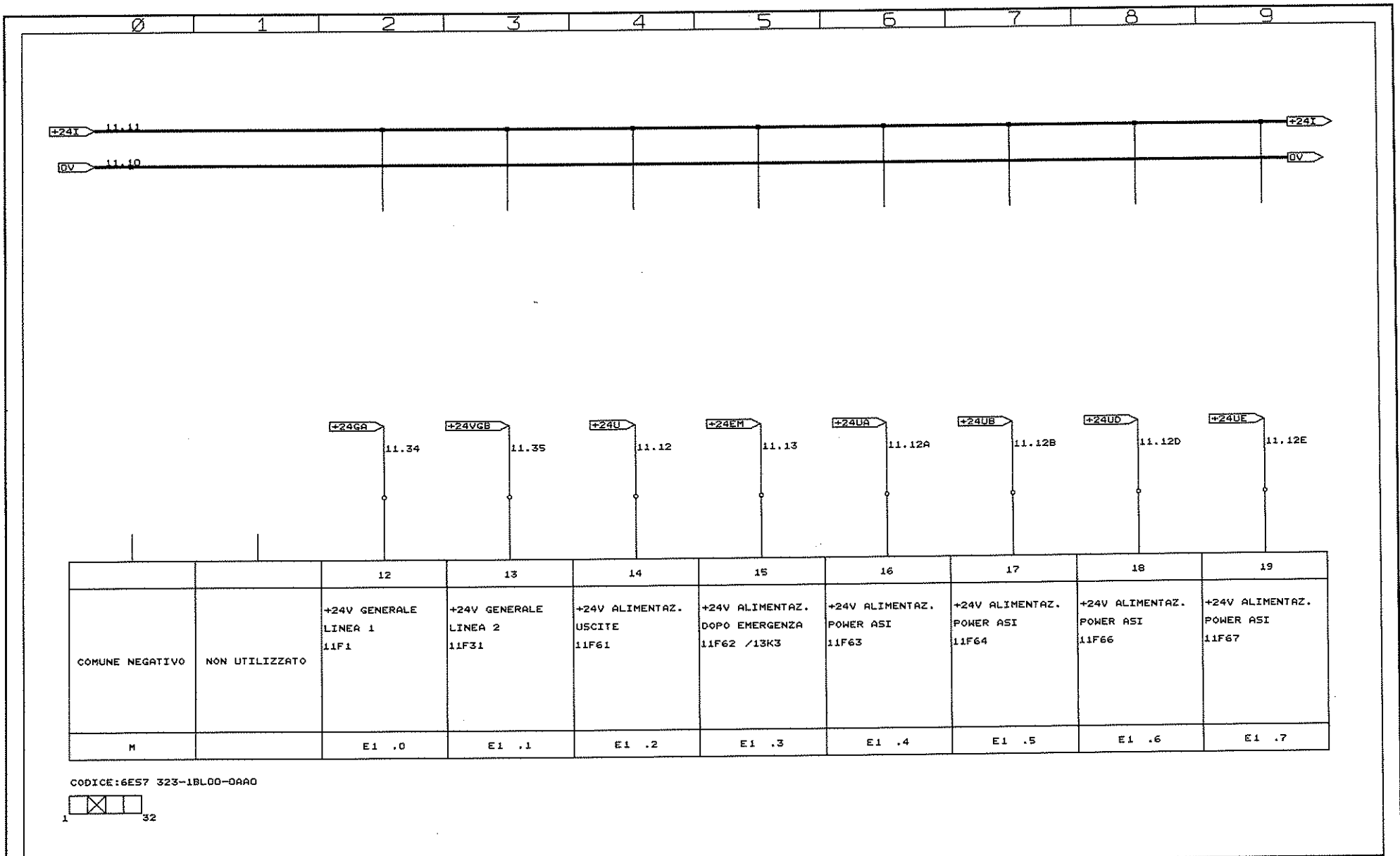
CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: 0013/2011
 COMM.

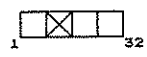
SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO


PAGE: 66
 PAG.

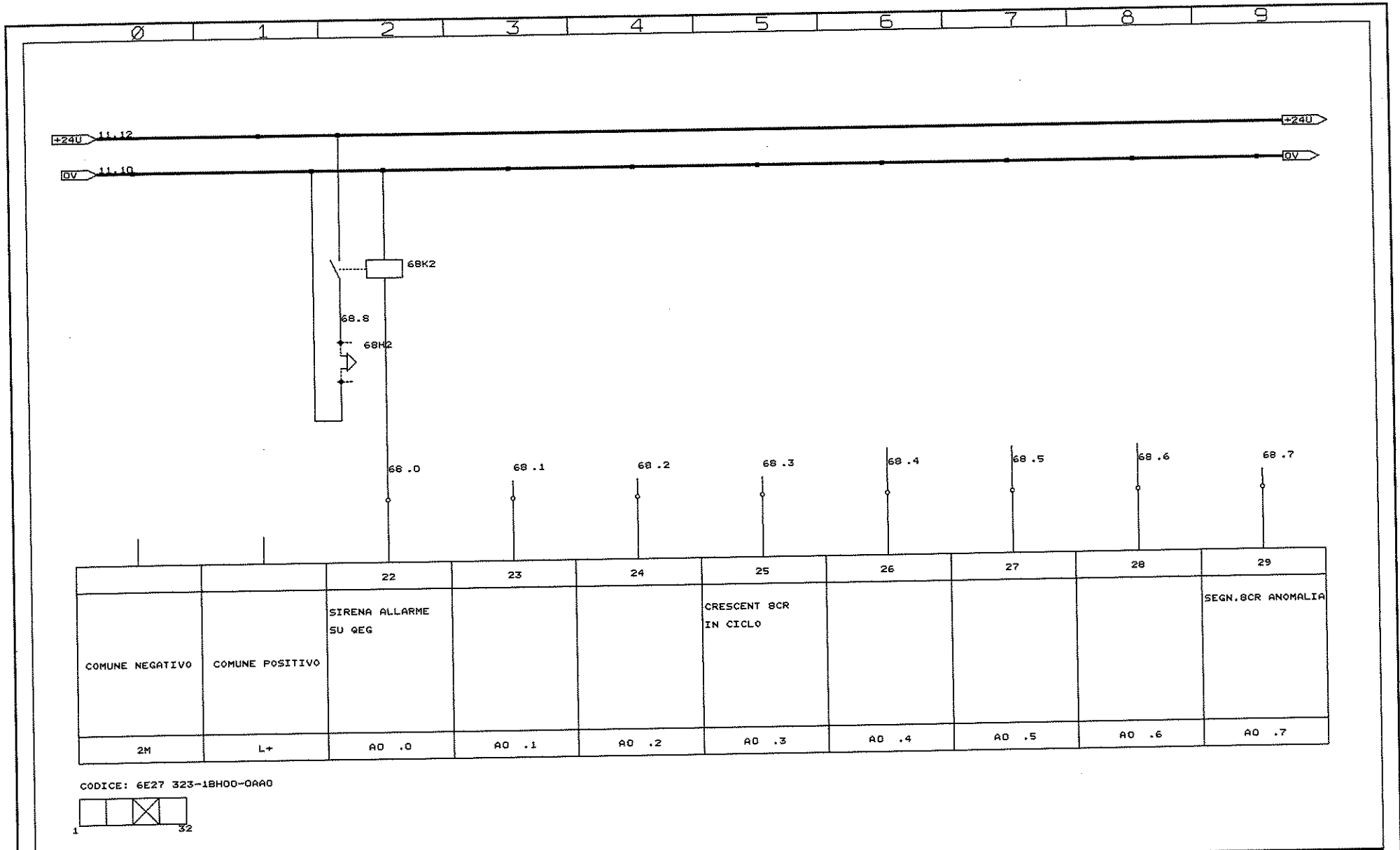
9 00131101.066



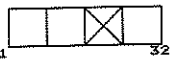
CODICE:6E57 323-1BL00-0A00



 TRASTECCNICA spa 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY) tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019 E-mail: traste@trastecnica.it	CUSTOMER: Aeroporto di Olbia CLIENTE	JOB: 0013/2011 COMM.	SCHEMATIC DWG: 00131101 SCHEMA ELETTRICO	PAGE: 67 PAG.
	00131101.067			



CODICE: 6E27 323-1BH00-0AA0



TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

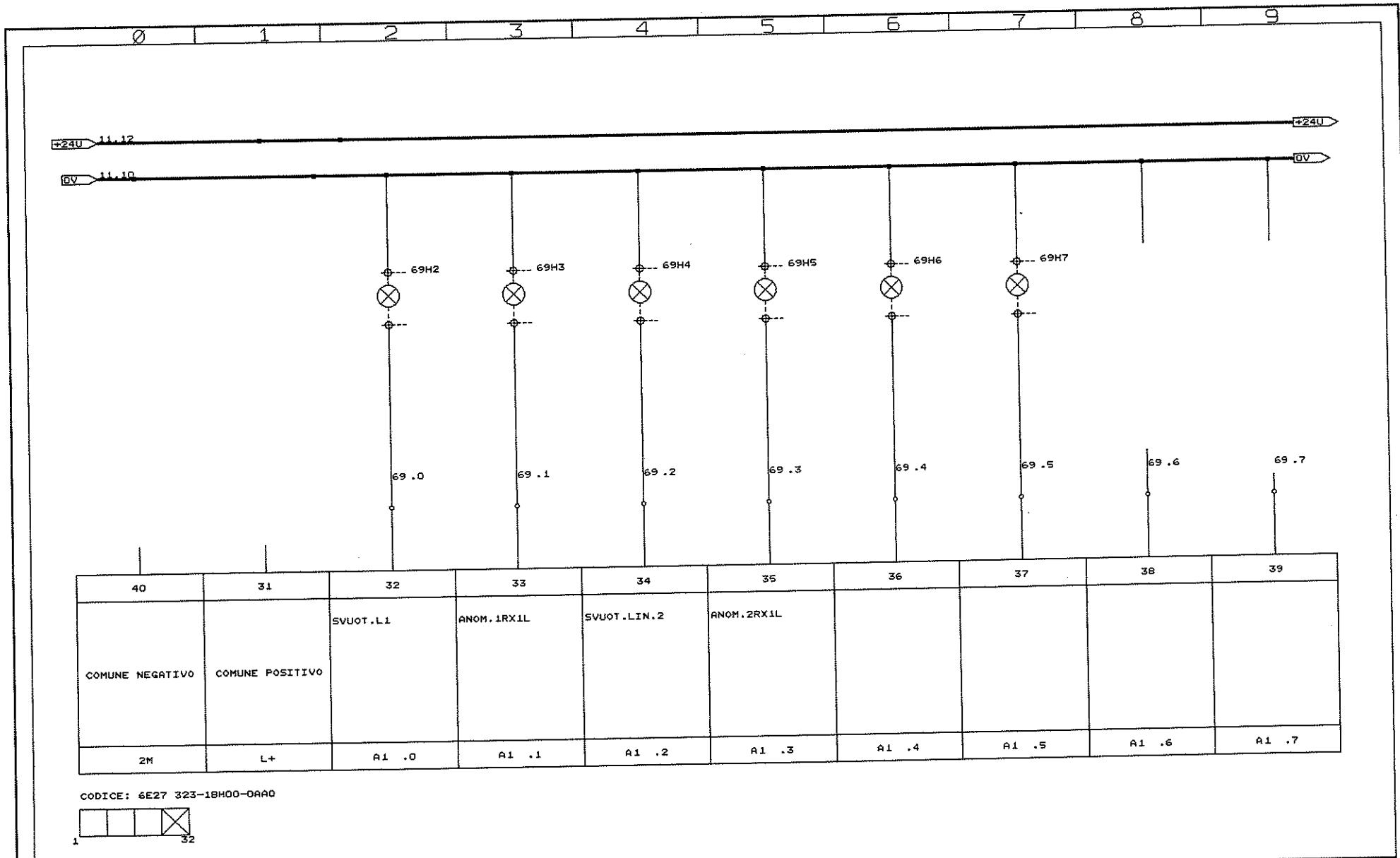
CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: 0013/2011
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 68
 PAG.

9 00131101.068



CODICE: 6E27 323-18H00-0AA0



TRASTECONICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

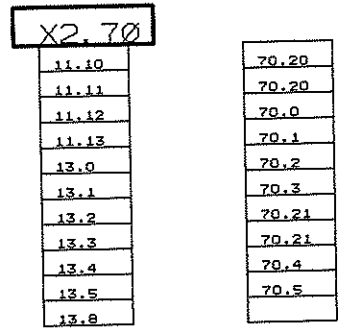
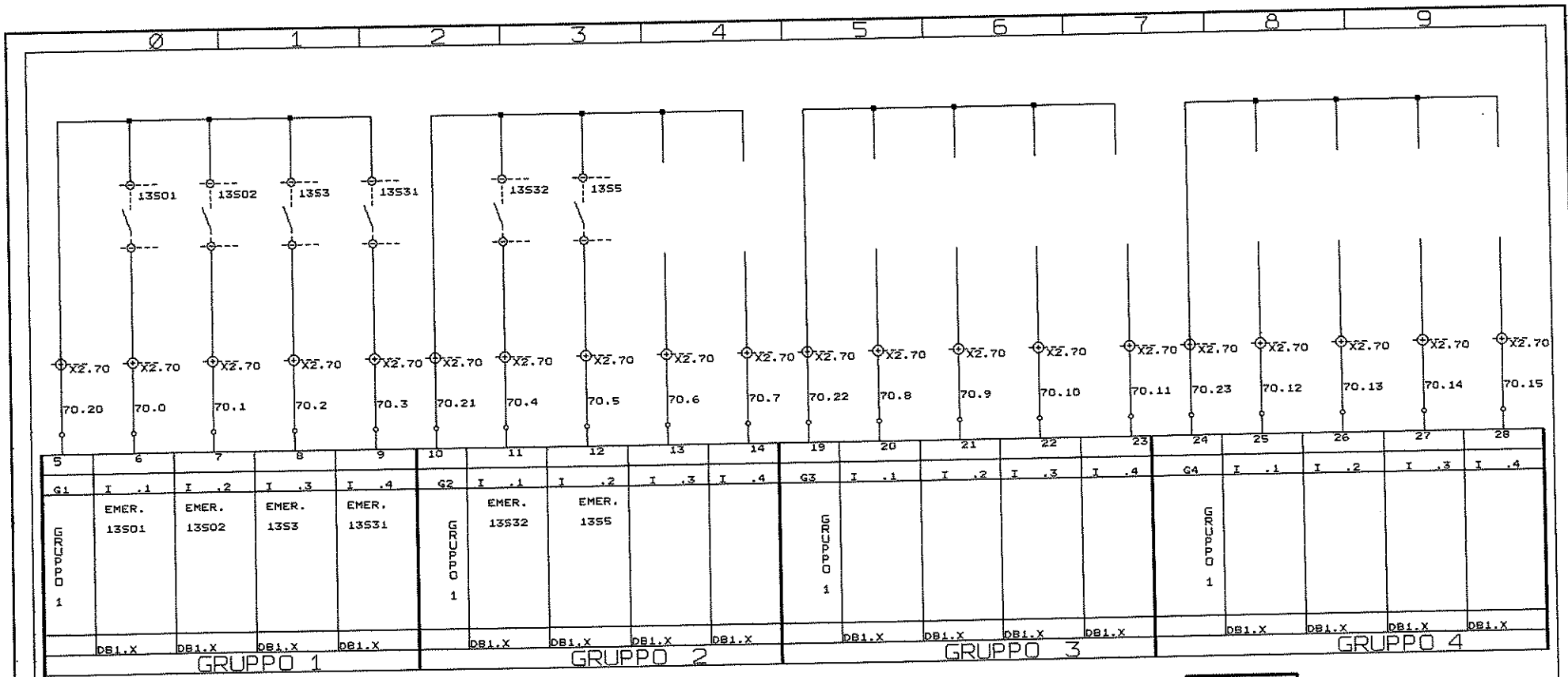
CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: 0013/2011
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

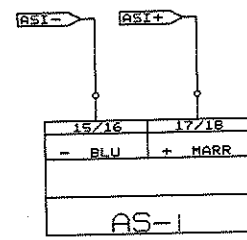
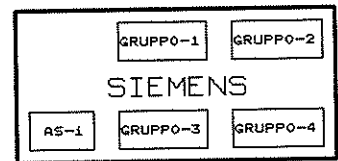
PAGE: 69
 PAG.

9.00131101.000



70E0

70E0



MODULO 16INGRESSI
MARCA -SIEMENS-
COD. 3RG9 002-0DE00
DIMENS. 90X75X37

TRASTECHNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

JOB: 0013/2011
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 70
PAG. 9 00131101.070

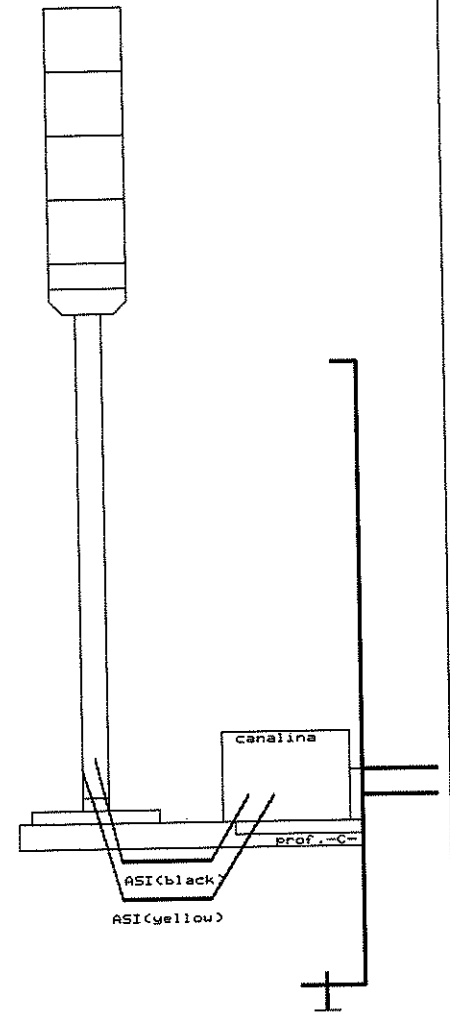
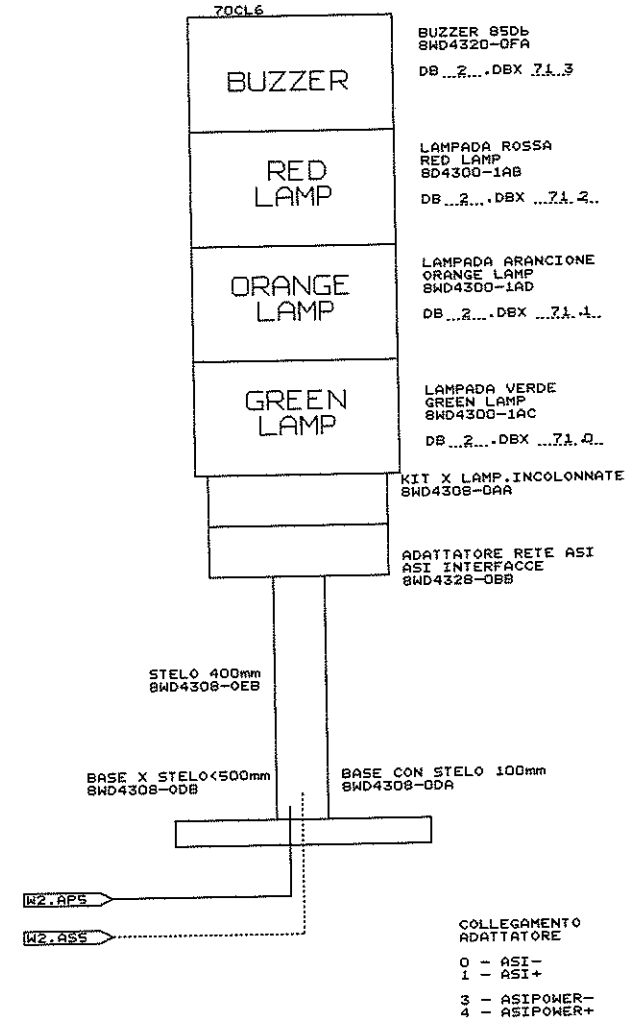
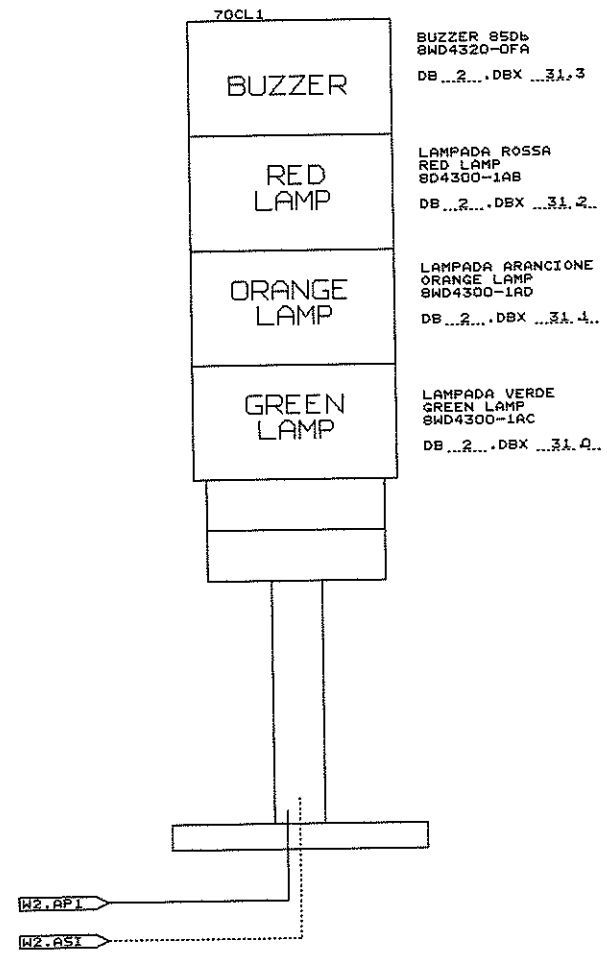
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

linea 1CHK..

linea 2CHK..

COLONNINA LUMINOSA PER RETE ASI

COLONNINA LUMINOSA PER RETE ASI



TRASTECCNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastechnica.it

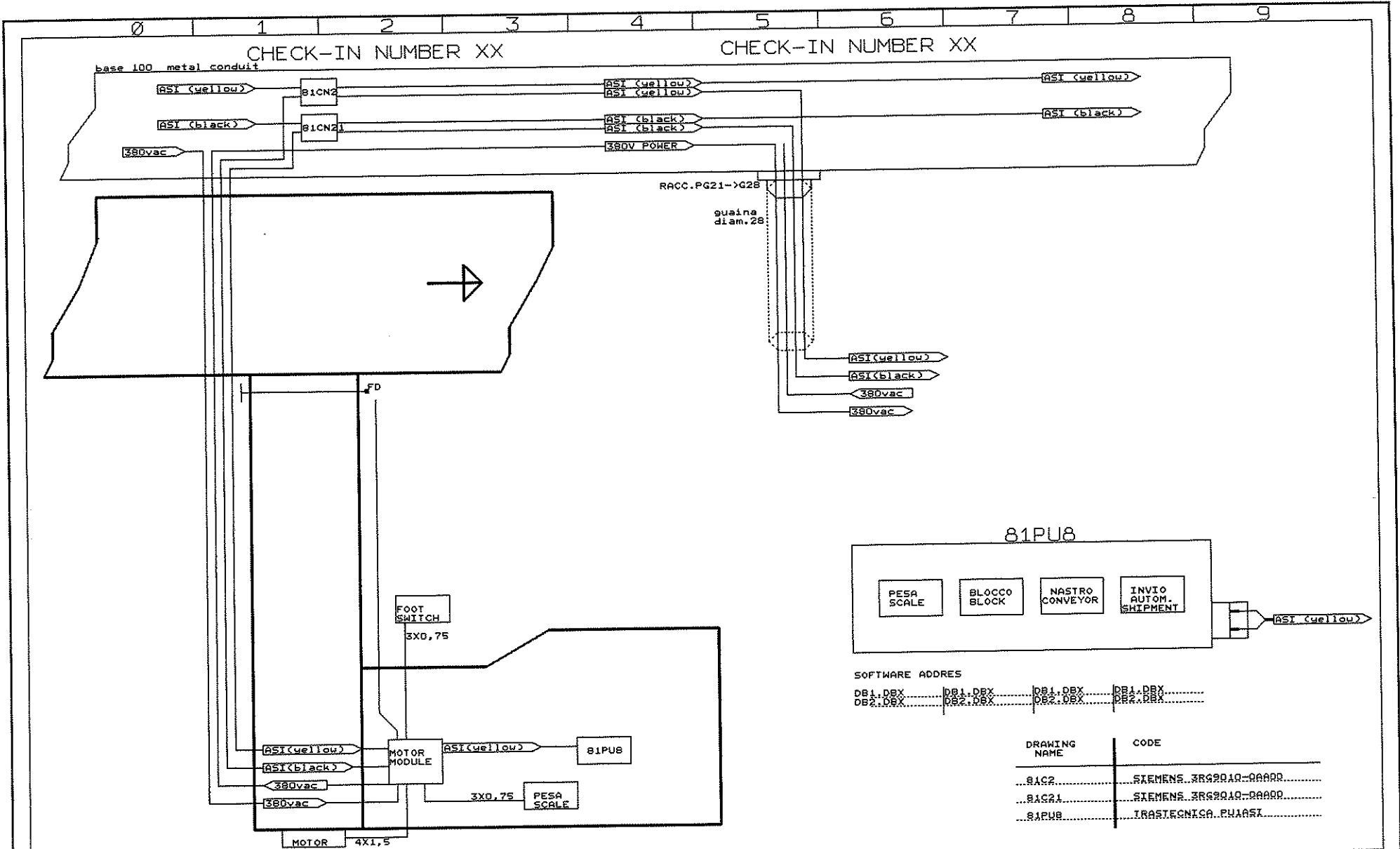
CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: 0013/2011
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 71
 PAG. 9 00131101.071

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9



TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

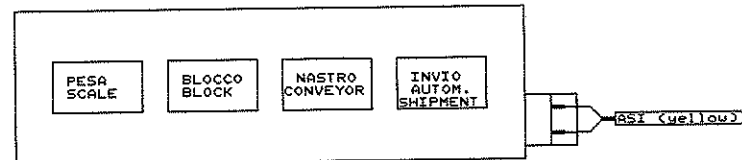
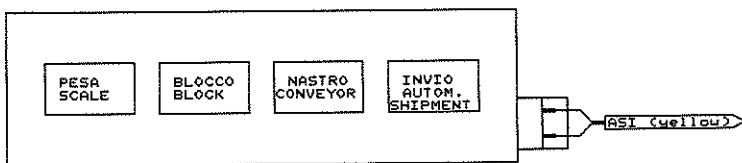
JOB: 0013/2011
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 72
 PAG. 9 00131101.072

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

INDIRIZZI SW SU PULSANTIERE



SIGLA	CHK	SOFTWARE	ADDRESS
73PA3	2CHK1	DB1.DBX.63.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA4	2CHK2	DB1.DBX.64.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA5	2CHK3	DB1.DBX.65.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA6	2CHK4	DB1.DBX.66.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA7	2CHK5	DB1.DBX.67.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA8	2CHK6	DB1.DBX.68.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA9	2CHK7	DB1.DBX.69.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA10	2CHK8	DB1.DBX.70.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA13	2CHK10	DB1.DBX.43.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA14	2CHK11	DB1.DBX.44.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA15	2CHK12	DB1.DBX.45.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA16	2CHK13	DB1.DBX.46.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA17	2CHK14	DB1.DBX.47.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA18	2CHK15	DB1.DBX.48.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA19	2CHK16	DB1.DBX.49.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA20	2CHK17	DB1.DBX.50.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....

SIGLA	CHK	SOFTWARE	ADDRESS
73PA22	1CHK1	DB1.DBX.22.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA23	1CHK2	DB1.DBX.23.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA24	1CHK3	DB1.DBX.24.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA25	1CHK4	DB1.DBX.25.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA26	1CHK5	DB1.DBX.26.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA27	1CHK6	DB1.DBX.27.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA28	1CHK7	DB1.DBX.28.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA29	1CHK8	DB1.DBX.29.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA30	1CHK9	DB1.DBX.30.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA35	1CHK15	DB1.DBX.5.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA36	1CHK14	DB1.DBX.6.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA37	1CHK13	DB1.DBX.7.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA38	1CHK12	DB1.DBX.8.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA39	1CHK11	DB1.DBX.9.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....
73PA40	1CHK10	DB1.DBX.10.0 DB2.DBX.....	DB1.DBX..... DB2.DBX.....

73

TRASTECHNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: 0013/2011
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 73
 PAG.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 00131101.073

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9



TRASTECCNICA spa
20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
CLIENTE

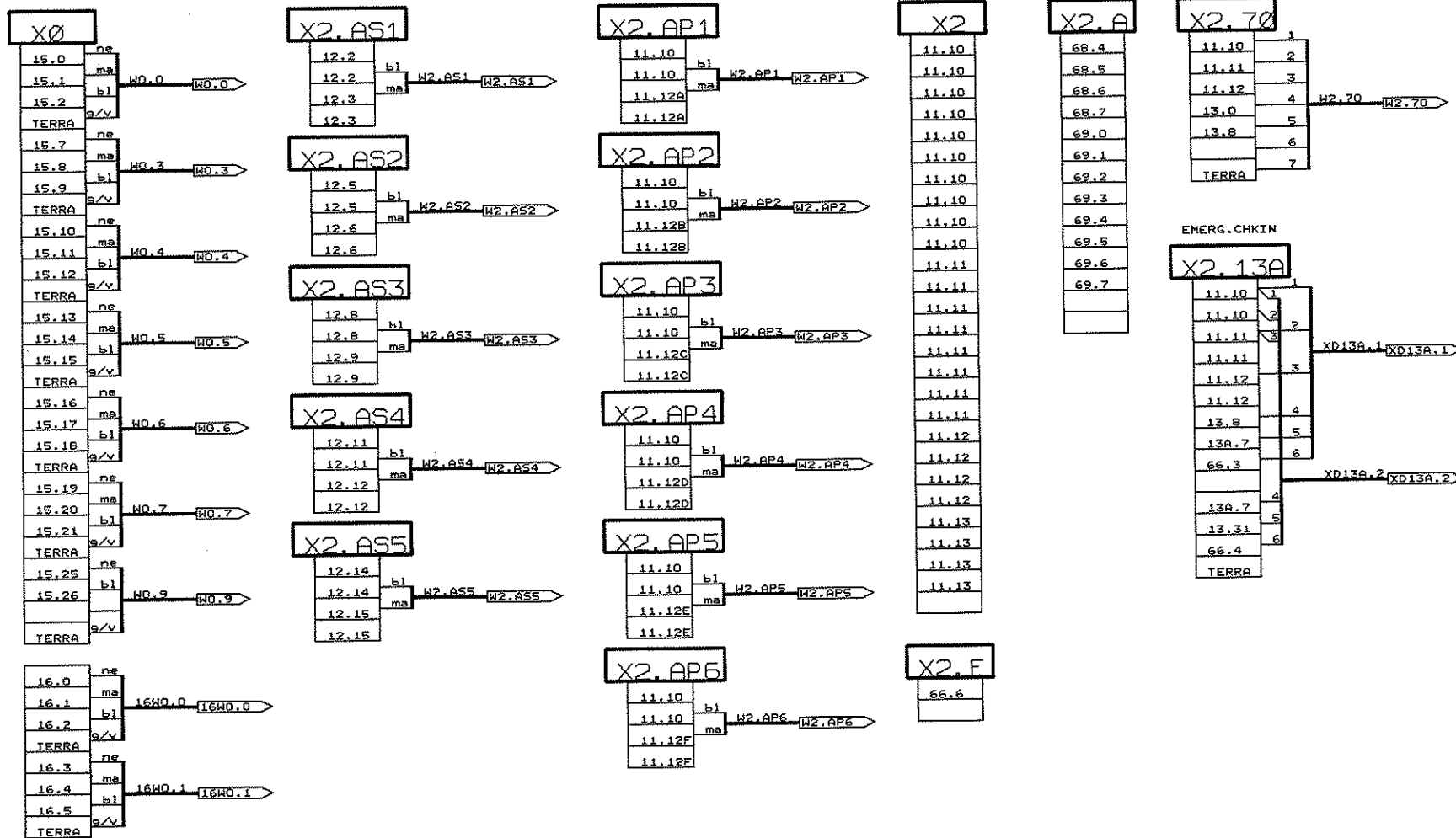
JOB: 0013/2011
COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 74
PAG.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 00131101.024

MORSETTIERE INT. QUADRO



TRASTECCNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

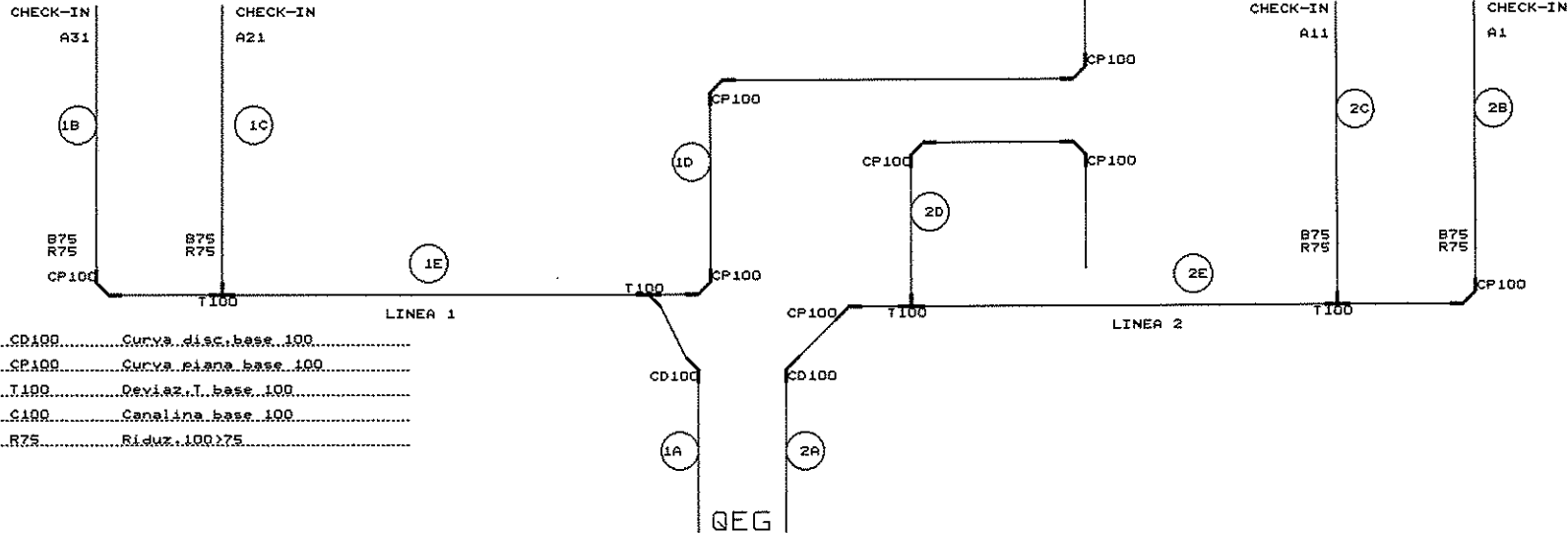
JOB: 0013/2011
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 75
 PAG.

9 00131101.075

TOPOGRAFICO CANALINA SU IMPIANTO



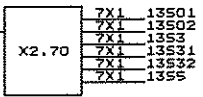
-CD100.....Curva disc. base 100
-CP100.....Curva plana base 100
-T100.....Deviaz. T. base 100
-C100.....Canalina base 100
-R75.....Riduz. 100/75

LINEA 1

LINEA 2

SIGLA	TIPO	PERCORSO
W0.0	4X2,5mm	1A->1D
W0.3	4X2,5mm	1A->1E->1B/1C
W0.4	4X2,5mm	1A->1E->1D
W0.9	4X1,5mm	1A->1E
W2.AP1		1A->1E->1B
W2.AP2		1A->1E->1C
W2.AS1		1A->1E->1B
W2.AS2		1A->1E->1C
W2.70		1A->1D

SIGLA	TIPO	PERCORSO
W0.0	4X2,5mm	2A->2D
W0.6	4X2,5mm	2A->2E->2C/2B
W0.7	4X2,5mm	2A->2E
W0.9	4X1,5mm	2A->2E
W2.AP4		2A->2E->2C
W2.AP5		2A->2E->2B
W2.AS4		2A->2E->2C
W2.AS5		2A->2E->2B



TRASTECCNICA spa
 20093 COLOGNO MONZESE (MI) via Brunelleschi, 7 (ITALY)
 tel. +39 02250952.1 - fax +39 022535019
 E-mail: traste@trastecnica.it

CUSTOMER: Aeroporto di Olbia
 CLIENTE

JOB: 0013/2011
 COMM.

SCHEMATIC DWG: 00131101
 SCHEMA ELETTRICO

PAGE: 76
 PAG.