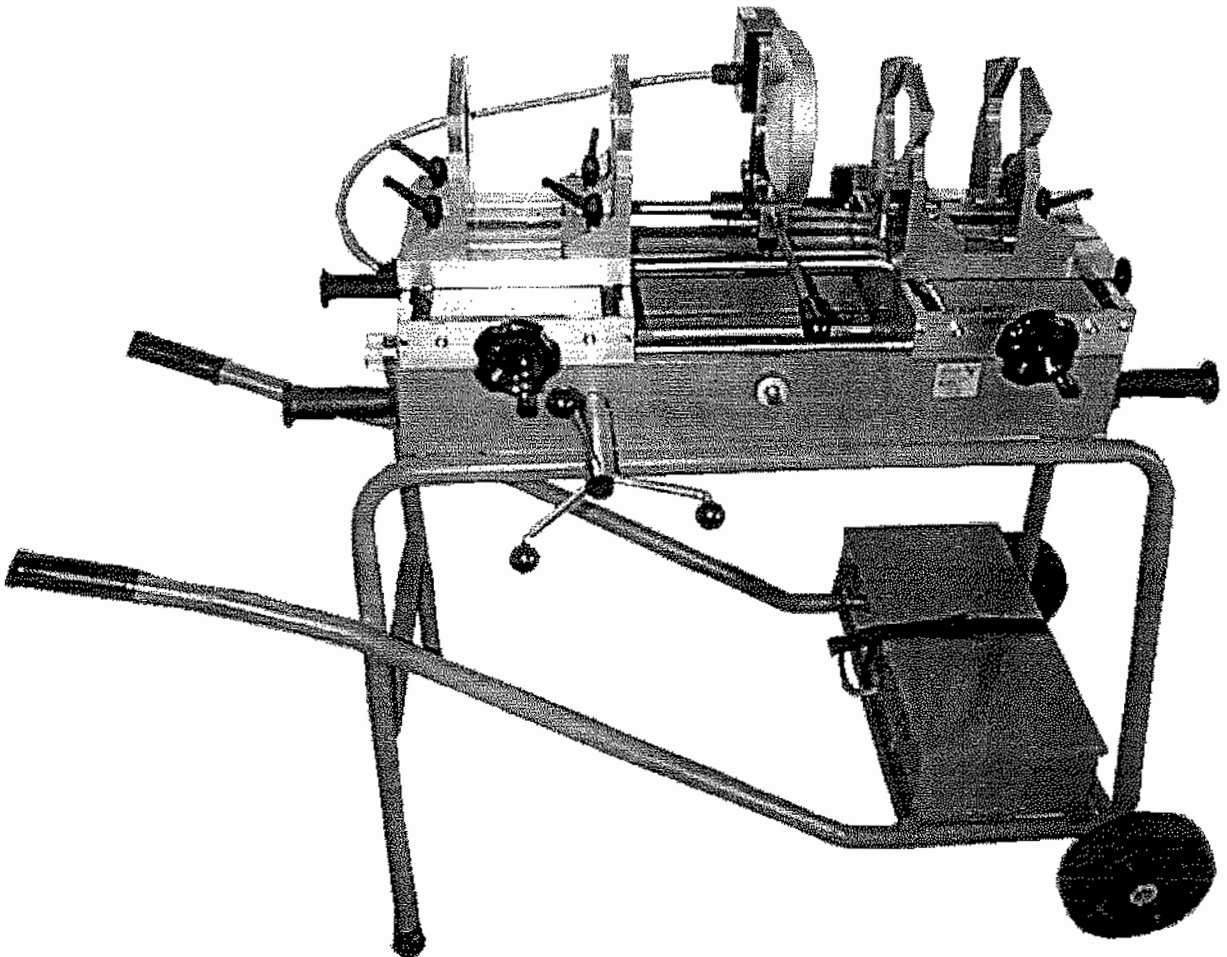


PRISMA 125



MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION ET LA MAINTENANCE

Les caractéristiques contenues dans ce notice ne sont pas définitives, *ritmo* S.p.A se réservant le droit d'apporter les modifications qu'elle jugerait utiles utiles sans préavis.

***ritmo* S.p.A.**

via A. Volta, 7 - Z.I. Selve - 35033 Bressio di Teolo (Padova) - ITALIE
C.P. 120 Bressio di Teolo (PD) - Tel. +39 049 9901888 Fax +39 049 9901993
Internet: <http://www.ritmo.it> e-mail: ritmo@ritmo.it

INDEX

Section	Description	Page
1.	INTRODUCTION	3
2.	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	4
	2.1. Domaine d'utilisation	4
	2.2. Composition standard	4
3.	MANUTENTION	5
	3.1. Manutention de la machine	5
	3.2. Séparation du corps de la machine du chariot	5
4.	DESCRIPTION DES PARTIES	6
	4.1. Ensemble	6
5.	INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION	7
	5.1. Ouverture des chariots	7
	5.2. Montage des douilles	7
	5.3. Utilisation des réductions	7
	5.4. Réglage du sélecteur de diamètre	7
	5.5. Disposition des étaux	8
	5.6. Ouverture des étaux	8
	5.7. Positionnement du raccord	8
	5.8. Positionnement du tube	9
	5.9. Allumage	9
	5.10. Soudure : assemblage des tubes aux douilles	10
	5.11. Soudure : chauffe du tube	10
	5.12. Soudure : extraction	10
	5.13. Soudure : assemblage des tubes	10
	5.14. Ouverture des étaux et des chariots après la soudure	11
6.	MAINTENANCE	12
7.	CRITERES DE SECURITE	12
8.	HYGIENE DU TRAVAIL	14
9.	VUES ECLATEES ET CODES DES ARTICLES	15

1. INTRODUCTION

Cher Client,

nous vous remercions d'avoir choisi une machine de la ligne de produits *ritmo*.

Ce manuel a été rédigé afin de décrire les caractéristiques et les modalités d'utilisation de la PRISMA 125 que vous avez acheté. Il contient toutes les informations et les avertissements nécessaires pour une utilisation appropriée et sûre de l'appareil par des opérateurs spécialisés. Nous vous recommandons de lire toutes les sections avant d'utiliser la machine et de le conserver pour pouvoir le consulter par la suite et/ou pour les éventuels utilisateurs successifs.

Nous sommes certains qu'il vous sera facile de vous familiariser avec votre nouvelle installation et qu'elle vous donnera satisfaction pendant longtemps.

Cordialement,



2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

2.1. DOMAINE D'UTILISATION

La soudeuse **PRISMA 125** est une machine de chantier à élément thermique par contact, destinée à la soudure à embout (ou à poche) de tubes et de raccords en Polyéthylène (PE), Polypropylène (PP), Polyfluorure de vinylidène (PVDF) et Polybutylène (PB) ayant un diamètre compris entre 25 et 125 mm.

La **PRISMA 125** permet d'exécuter des soudures entre des tubes et des raccords. Son utilisation est autorisée exclusivement au personnel spécialisé.

2.2. COMPOSITION STANDARD

PRISMA 125	110 Volt	230 Volt
Plage des diamètres usinables [mm] :	Ø 25 à Ø 125	
Alimentation :	110 VAC 50/60 Hz	230 VAC 50/60 Hz
Puissance totale maximum absorbée (W) :	1400	
Dimensions d'encombrement en phase de transport l x l x h (mm)	1460 x 700 x 1080	
Dimensions d'encombrement en phase de travail l x l x h (mm)	1500 x 840 x 1260	
Poids de la machine complète [kg] :	100	
Dimensions de la caisse de transport l x l x h (mm) (*)	1500 x 800 x 1300	
Poids de la caisse de transport [kg] (*)	53	

(*) Sur demande

GROUPE DES CLES ET ACCESSOIRES DE SERVICE	
1	Caisse des accessoires et des douilles
2	Rallonges des étaux pour les diamètres Ø 110 + Ø 125 mm
1	Clé Allen 6
1	Clé en T 5
1	Pivot douilles
1	Support tube

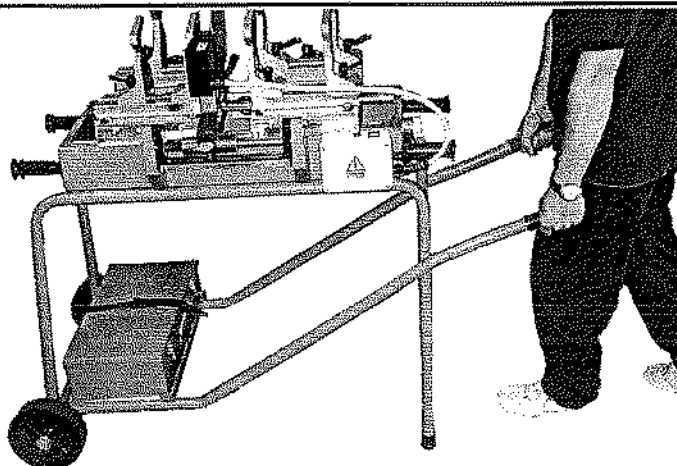
GROUPE DES DOUILLES DANS LES DIAMETRES SUIVANTS								
25 Ø	32 Ø	40 Ø	50 Ø	63 Ø	75 Ø	90 Ø	110 Ø	125 Ø

DOCUMENTATION
Manuel d'instructions pour l'utilisation et la maintenance
Déclaration de conformité
Schémas électriques

3. MANUTENTION

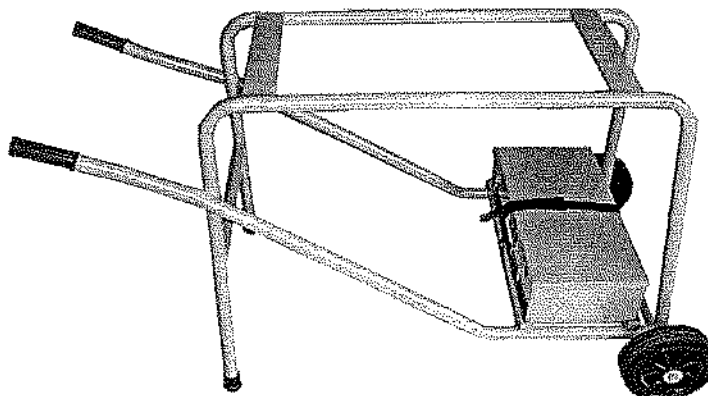
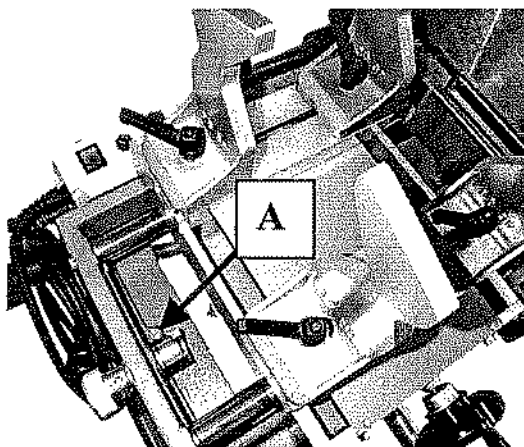
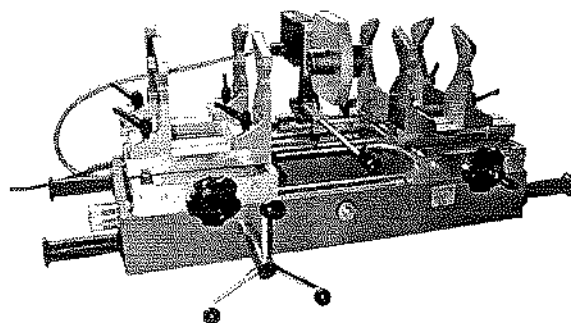
3.1. MANUTENTION DE LA MACHINE

Pour le transport de la machine, il suffit de la soulever au moyen des poignées.



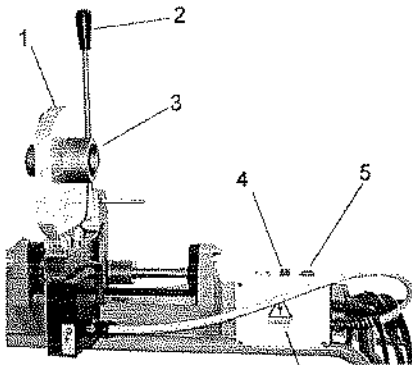
3.2. SEPARATION DU CORPS DE LA MACHINE DU CHARIOT

Si nécessaire, il est possible de séparer le corps de la machine du chariot en dévissant les vis, comme indiqué sur la figure ci-dessous (pos. A).

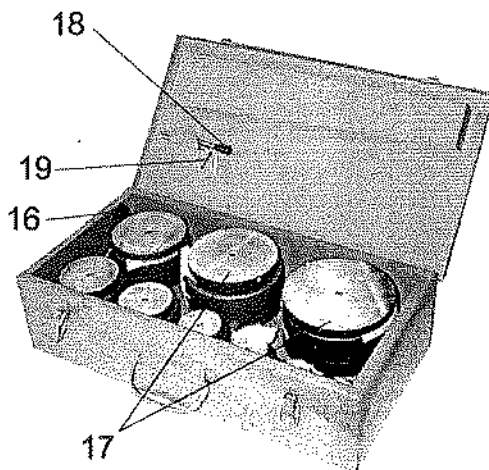
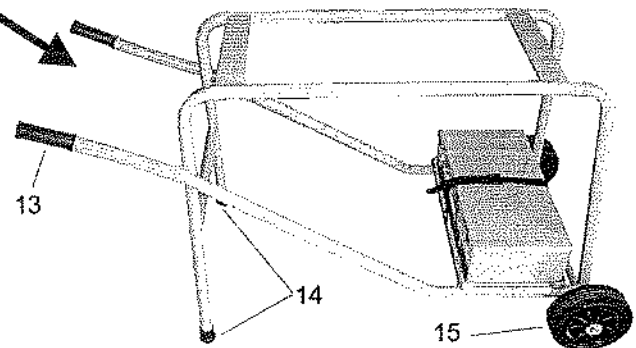
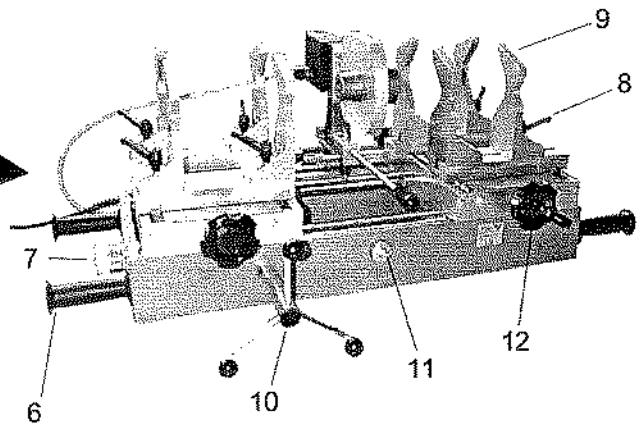
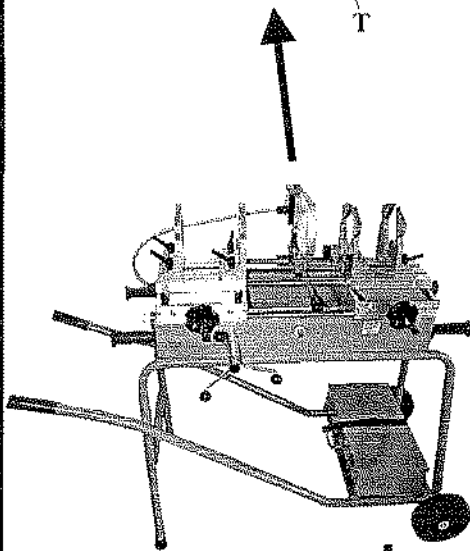


4. DESCRIPTION DES PARTIES

4.1. ENSEMBLE



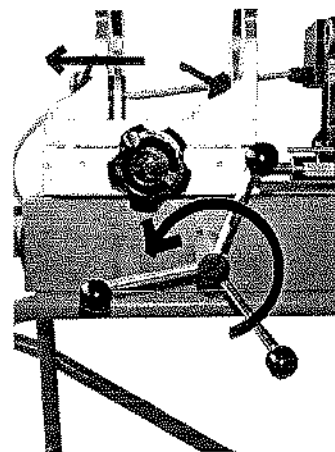
1	Thermoplaque
2	Levier de déplacement de la thermoplaque
3	Douille
4	Porte-fusible
5	Interrupteur thermoplaque
T	Thermorégulateur
6	Poignée pour le soulèvement
7	Sélecteur de diamètre
8	Levier de blocage
9	Étau
10	Volant d'avance des chariots
11	Poussoir de positionnement du tube
12	Volant de bloc./débloc. du tube



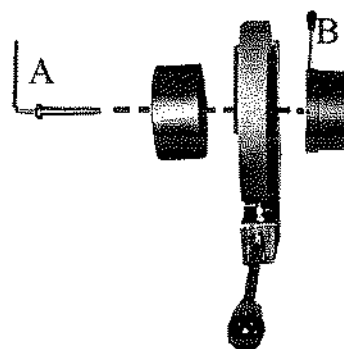
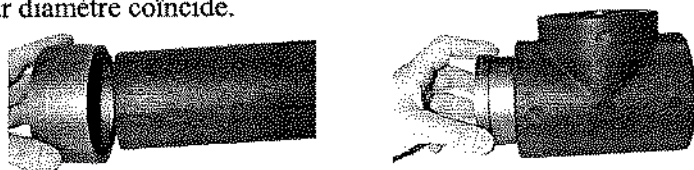
13	Poignée chariot
14	Pieds chariot
15	Roues chariot
16	Clé en T 5
17	Douilles
18	Pivot douilles
19	Clé Allen 6

5. INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION

5.1. Ouvrir les chariots en tournant le volant dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce qu'ils soient en fin de course (condition nécessaire pour que la thermoplaque puisse être positionné entre les étaux).



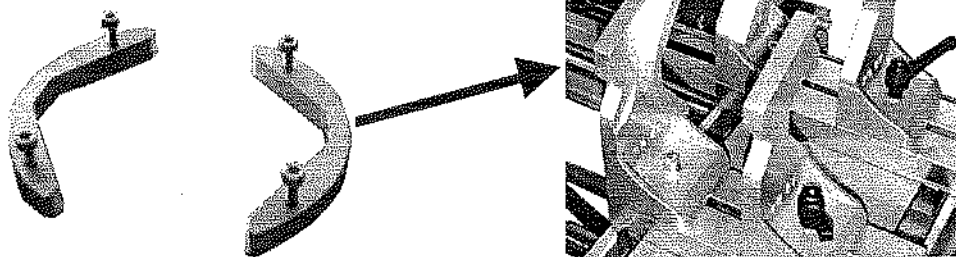
5.2. Positionner la thermoplaque et monter les douilles (la femelle sur le tube et le mâle sur le raccord), en contrôlant que leur diamètre coïncide.



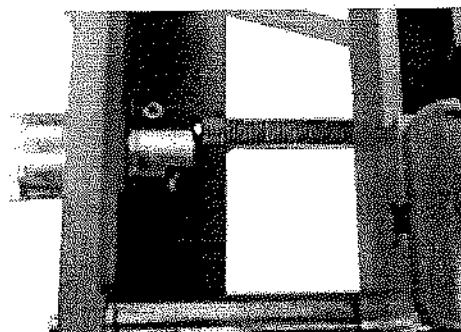
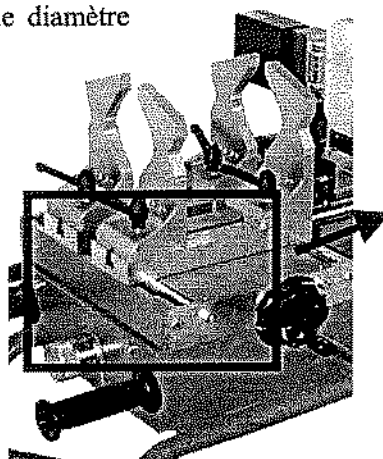
Il est très important de bien fixer les douilles avec la clé (A) et le pivot (B).

N.B. : respecter les positions indiquées sur la figure.

5.3. Si le diamètre est supérieur à $\varnothing 90$ mm, il est conseillé d'utiliser les réductions prévues à cet effet qui garantissent un meilleur blocage du raccord.



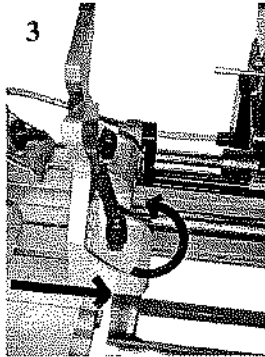
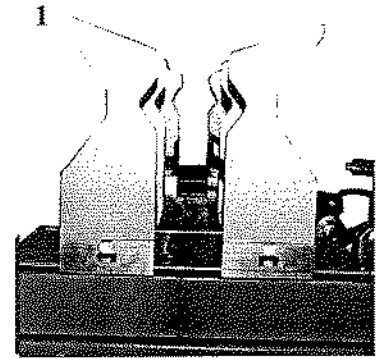
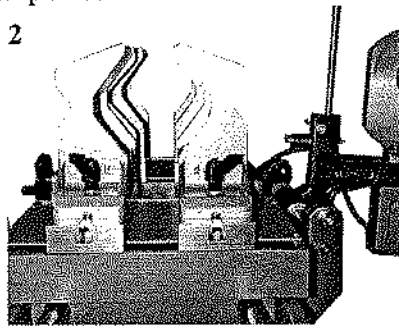
5.4. Régler le sélecteur 7 sur le diamètre correspondant à celui du tube.



5.5. Contrôler le positionnement des étaux car, selon les diamètres à souder, ils ont une position particulière.

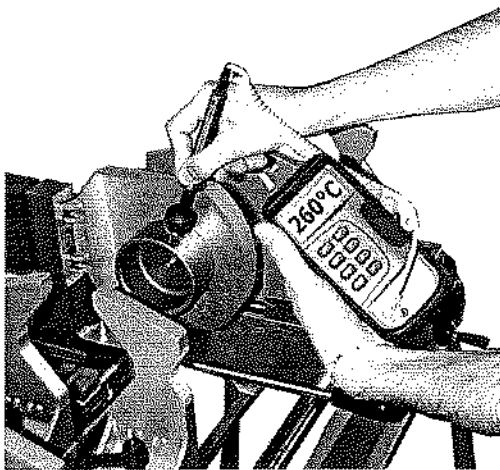
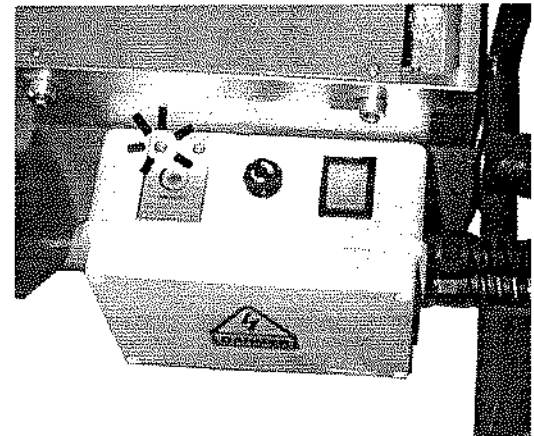
Pour les diamètres de 25 à 50 mm, 2 monter les étaux comme cela est indiqué sur la figure 1.

Pour les diamètres de 63 à 125 mm, positionner les étaux comme cela est indiqué sur la figure 2.



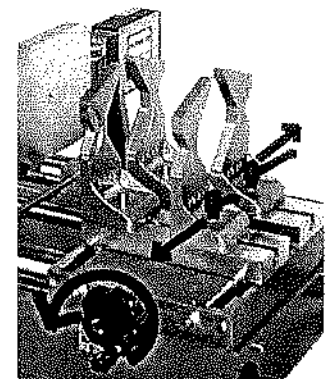
N.B. : pour changer la disposition des étaux, il suffit de tourner la manivelle dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre, d'enlever l'étau (3) et de le remettre en place après l'avoir tourné (dans le cas de l'étau droit interne, il sera nécessaire de dévisser les vis).

5.6. Introduire la fiche dans la prise d'alimentation, appuyer sur le poussoir 5 et attendre que le thermo-élément atteigne la température programmée, selon le type de matériel à souder. Quand la température d'exercice a été atteinte, la d.e.l. verte commence à clignoter. Il est toutefois conseillé d'attendre environ 15 minutes, à compter de l'allumage, avant de commencer à souder.

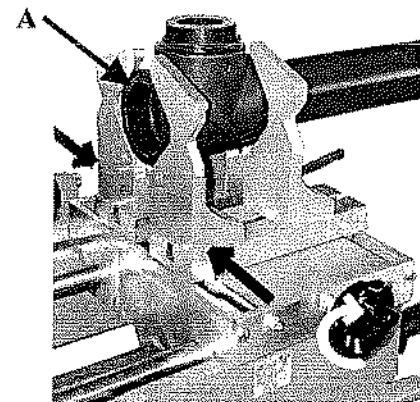
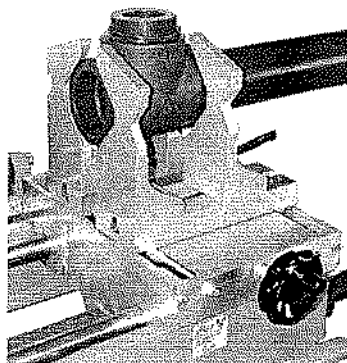


Il est conseillé de contrôler au moins une fois par jour la température des douilles (qui, pour le PP par exemple, doit être de 260 °C). Pour cette opération, il est nécessaire d'utiliser un thermomètre numérique de type à contact, de bonne qualité.

5.7. Ouvrir les étaux ; pour cela, il suffit de tourner la manivelle indiquée sur la figure, dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre.

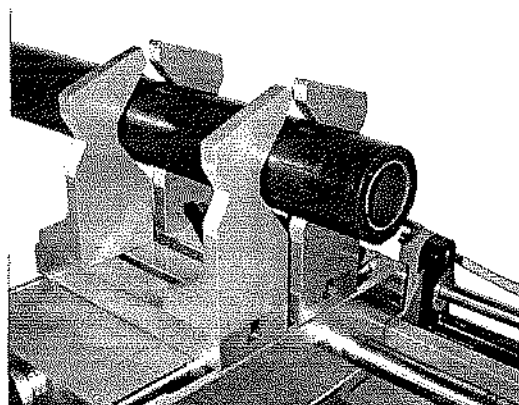
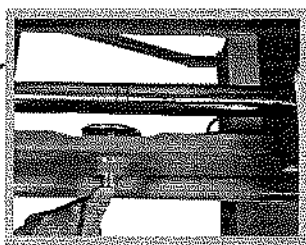
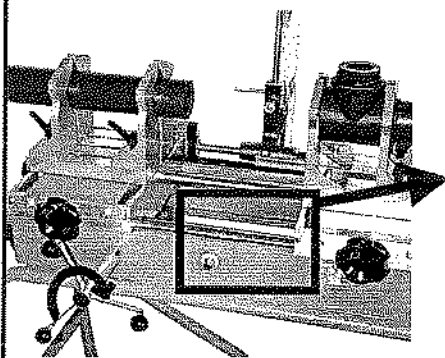


5.8. Positionner le raccord sur l'étau droit et bloquer, en veillant à le placer avec toute sa circonférence, contre la "butée" présente sur l'étau interne (indication A).

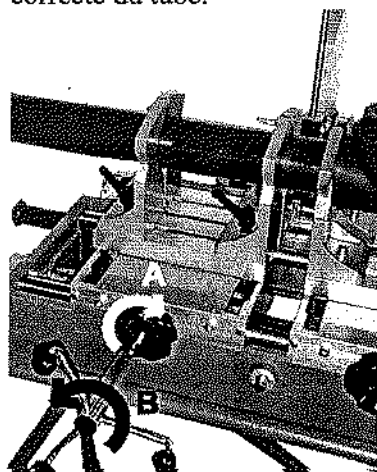
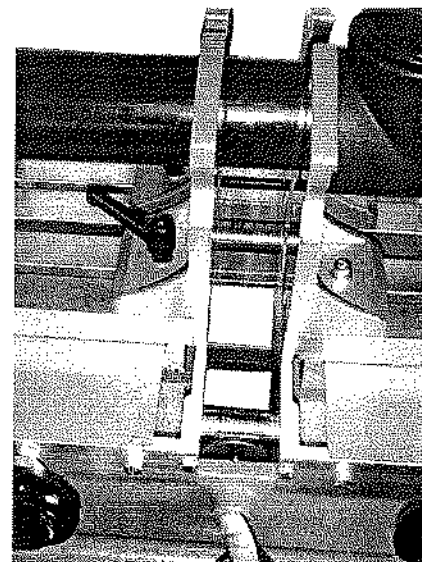


5.9.

1) Positionner le tube sur les étaux gauches sans le bloquer, en le laissant dépasser de l'étau interne de 8 à 10 cm.

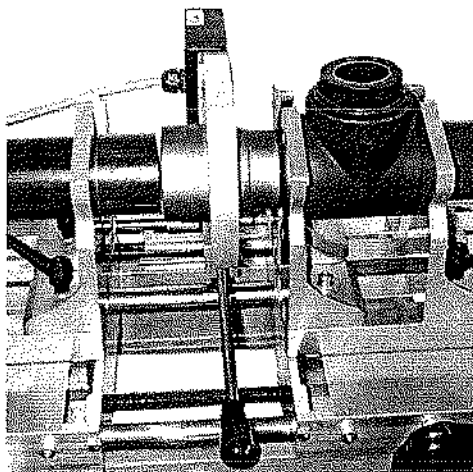
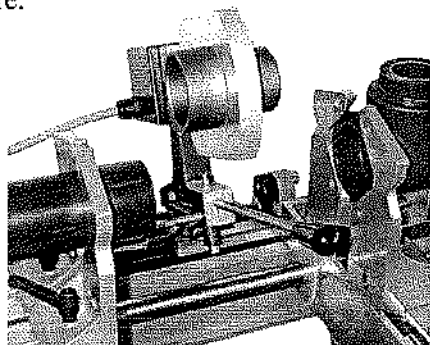


2) Rapprocher les deux chariots en tournant le volant dans le sens des aiguilles d'une montre ; durant cette opération, tenir le poussoir de positionnement du tube enfoncé de manière à obtenir le contact mécanique entre les chariots et le poussoir. Avec cette opération, on obtiendra la position correcte du tube.

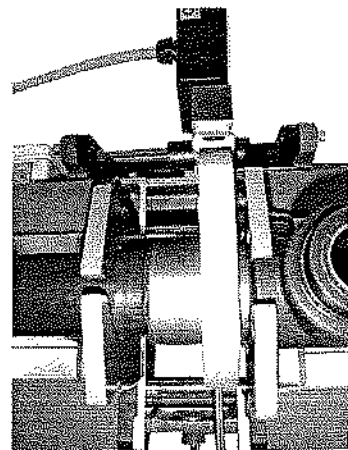
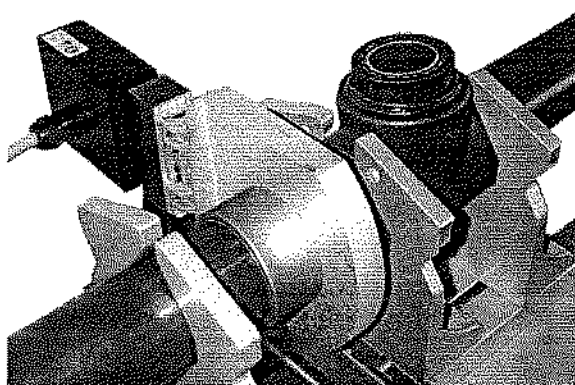


3) À présent, fixer d'abord le tube en fermant l'étau comme cela est indiqué en pos. A puis rouvrir complètement les chariots comme cela est indiqué en pos. B.

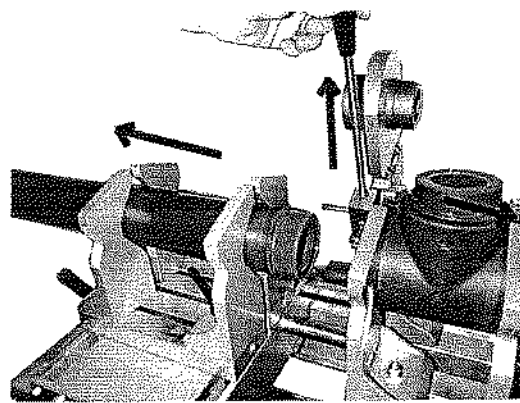
5.10. Introduire la thermoplaque entre les étaux et rapprocher les chariots jusqu'à ce que l'arrêt mécanique de chauffe soit en butée. Maintenir une vitesse d'introduction du tube/raccord sur les douilles régulière.



5.11. Attendre le temps de chauffe prévu par la norme de référence.

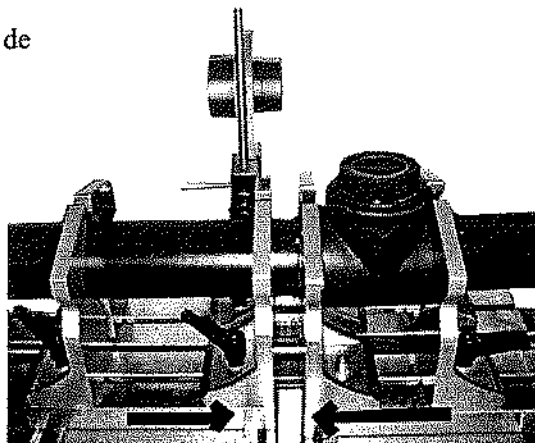


5.12. Ouvrir rapidement les chariots et soulever la thermoplaque.

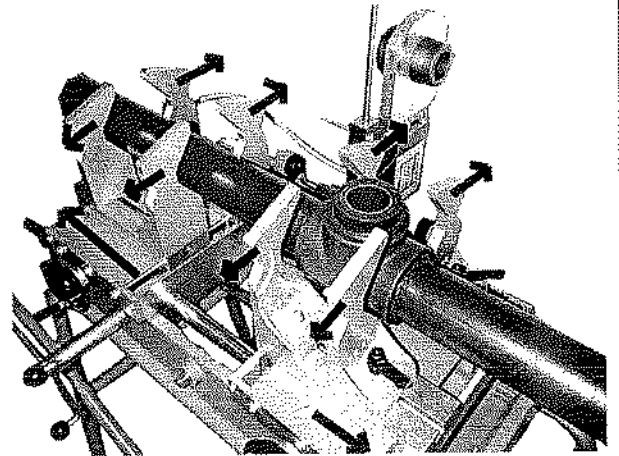
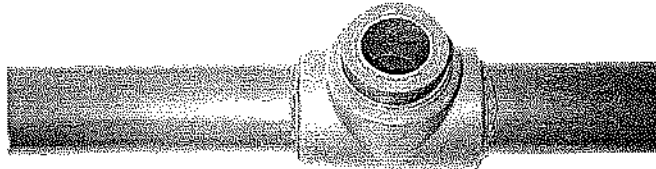


N.B. : toute l'opération doit être effectuée dans le plus rapidement possible.

5.13. A présent, fermer les chariots jusqu'à arriver en fin de course (sélecteur).



5.14. Laisser s'écouler les temps prévu pour le refroidissement puis débloquer le tube et le prélever.



6. MAINTENANCE

6.1. THERMOPLAQUE

À la fin de chaque soudure, nettoyer la surface de la thermoplaque, encore à la température d'exercice, avec un produit décapant adéquat.



ATTENTION : cette opération comporte le risque de brûlure ; l'opérateur doit donc porter impérativement des gants antichaleur de protection.



7. CRITERES DE SECURITE

7.1. GENERALITES

1) La Prisma 125 est destinée exclusivement à la fonction décrite dans le chapitre 2 "Domaine d'utilisation" et selon les instructions pour l'utilisation et la maintenance. Tout autre emploi doit être considéré comme impropre et est donc interdit, car il peut causer des lésions aux opérateurs ou à des tiers, et/ou des dommages à la machine ou à d'autres objets.

2) Remplacer au plus vite tous les composants usés ou défectueux avec des pièces de rechange d'origine *ritmo*.

3) Toute intervention de réparation sur la machine doit être effectuée par du personnel expérimenté et qualifié.

7.2. DANGERS DE NATURE ELECTRIQUE



DANGER D'ELECTROCUTION

présent sur : THERMOREGULATEUR

Vérifier que les caractéristiques électriques de la machine correspondent à celle de la source d'alimentation.



Effectuer la mise à la terre de la machine.


Vérifier le fonctionnement de la mise à la terre.

Ne pas exposer la machine à l'eau ou à d'autres liquides.


Ne pas exposer les câbles électriques à des agents chimiques ou à des sollicitations mécaniques (telles que le passage de piétons ou de véhicules de manutention, le contact avec des objets coupants, les secousses, etc.).


Débrancher la prise d'alimentation du secteur quand les travaux sont terminés ou suspendus.
Avant d'utiliser la machine, contrôler l'intégrité des composants.

Nettoyer soigneusement la machine à la fin de son utilisation. Ne pas utiliser de solvants, d'essence ou de substances abrasives qui pourraient endommager les parties isolantes.


7.3.  **DANGER DE BRULURE**
présent sur : THERMOPLAQUE


- Se tenir à la distance de sécurité de la thermoplaque.
- Nettoyer la surface de la thermoplaque avec précaution.
- Ne pas toucher le cordon de soudure et les zones adjacentes avant le refroidissement.

 Utiliser *toujours* des gants de protection.

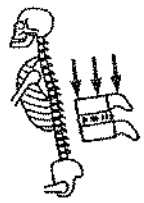
7.4.  **DANGER D'INCENDIE**
présent sur : THERMOPLAQUE

Tenir hors du rayon d'action de la thermoplaque les matériaux qui peuvent se détériorer à la chaleur ou inflammables (huiles, solvants, peintures, etc.).



7.5.  **DANGER DE LESIONS**
Présent avec : MANUTENTION MANUELLE



manutention manuelle correcte





manutention manuelle non correcte

7.6.   **DANGER D'INTOXICATION
DANGER D'EXPLOSION**
présent sur : TUBES/RACCORDS
MATERIEL CONSOMMABLE

Ne pas effectuer des soudures sur des tubes/raccords qui contiennent ou ont contenu des substances qui, associées à la chaleur, génèrent des vapeurs toxiques ou explosives.

Utiliser avec précaution les substances chimiques toxiques habituellement employées durant les phases de préparation à la soudure : loin des flammes libres et des surfaces chaudes.

Ne pas fumer.
Ventiler le poste de travail.

7.7.		DANGER DE NATURE ACOUSTIQUE
présent dans : LIEUX DE TRAVAIL PRESENTANT DES EMISSIONS ACOUSTIQUES ELEVEES		
 Porter un casque antibruit.		

8. HYGIENE DU TRAVAIL

REFERENCES

- Directive 89/391/CEE (et successives) : "Amélioration de la sécurité et de la santé des travailleurs sur le lieu de travail" (appliquées par le D. L. n° 626 dn 19/09/1994).
- D. P. R. n° 547 du 27/03/1955 : "Normes pour la prévention des accidents sur le lieu de travail".



Interdire l'accès au lieu de travail aux personnes non autorisées.



Éclairer adéquatement le poste de travail.



Nettoyer et ranger régulièrement le poste de travail.

Ranger les clés et les composants démontables après l'utilisation.

9. VUES ECLATEES ET CODES DES ARTICLES

Attention!!! : La soudeuse **PRISMA 125 BASE - Type 'A'** (Réf. : **94620500**) a les mêmes composants que la PRISMA 125 BASE – Type 'B', décrits au dessous, à l'exception du « Sélecteur » réf. **77724611B**.

N°	CODE	NOM
-	94620583	SOUDEUSE PRISMA 125 BASE (TYPE B)
1	89370400	Groupe volant chariots
2	70144601B	Arbre entraînement d16x205
3	41421820	Fiche SPIROL d5x36 UNI 6875-Br
4	70574605 ?	Base PRISMA 125
5	76764601B	Poussoir chargement
6	75201451B	Ressort d15x60x1,2-12 SPIRES (*1/2)
7	72234601B	Entretoise M8x1 d56x4
8	84030700	Groupe engrenage
9	77724601B	Sélecteur type B
10	41372190	Bague 16 UNI 7435-Br
11	40122392	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M 8x30 UNI 5931-Zn (*4)
12	70544270	Barre filetée M6x45 (*4)
13	76404641B	Platine sélecteur
14	41411590	Cheville élastique d4x20 UNI 6873-Br (*3)
15	42320850	Bille d.8,5-C40
16	75205100	Ressort sélecteur
17	40451613	Vis sans tête à six pans creux 12.9 M 6x10 UNI 5927-Br
18	74935100	Bouton sélecteur
19	73974600	Poignée bosch modifiée (*4)
20	70544620	Barre de guidage chariots d30x750 (*2)
21	79294261B	Vis M10x35 modifiée (*2)
22	41190091	Rondelle Fe 10.5x21 UNI 6592-Zn (*2)
23	40122372	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M 8x25 UNI 5931-Zn (*2)
24	88174600	Roupe support basculant T
25	70544610	Barre de guidage TP d20x260
26	72234620	Entretoise TP D25 d21,4x39

* = INDIQUE LE NOMBRE DE PIECES TOTALES EMPLOYEES DANS LE GROUPE REPRESENTÉ DANS LA TABLE

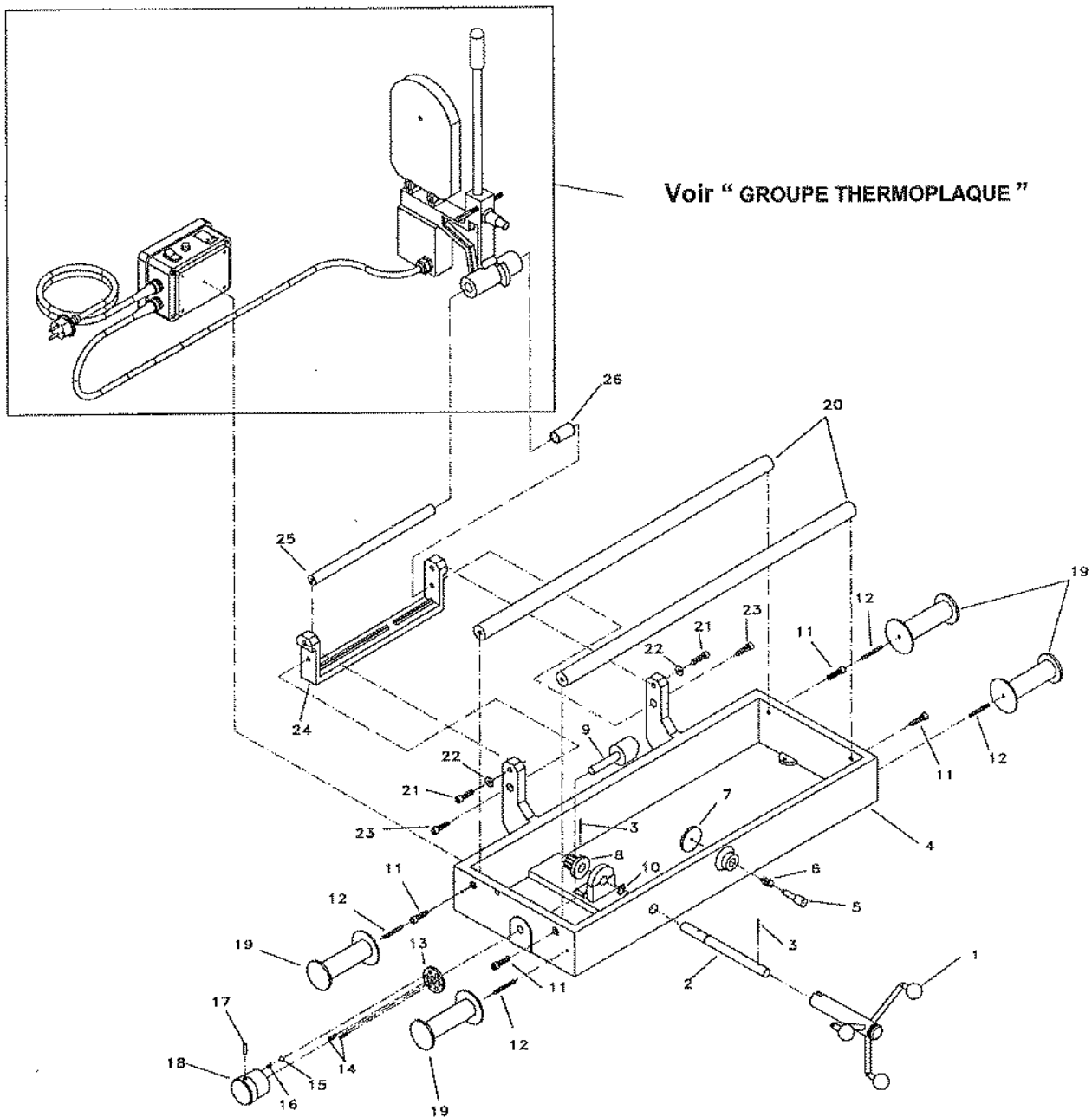
27	41500740	Languette A 6x6x16 UNI 6604-69 (*4)
28	40121642	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M 6x16 UNI 5931-Zn (*4)
29	73303513B	Mâchoire avant droite chariot droite
30	73303523B	Mâchoire avant gauche chariot droit
31	73303543B	Mâchoire arrière droite chariot droit
32	73303533B	Mâchoire arrière gauche chariot droit
33	76624603B	Rallonge mâchoire avant droite/gauche (*2)
34	40122412	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M 8x40 UNI 5931-Zn (*2)
35	32100310	Poignée déclenchement KRP/63-M8x35 (*6)
36	41190081	Rondelle Fe 8.4x17 UNI 6592-Zn (*8)
37	74614600	Languette modifiée 10x8x28 (*8)
38	40240784	Vis a tete evasee plate a six pans creux 10.9 M 3X12 UNI 5933-ZN (*8)
39	41121021	Écrou A T M 8x10x30 DIN 508L (*8)

40	73303553B	Mâchoire avant/arrière droite chariot gauche (*2)
41	73303563B	Mâchoire avant/arrière gauche chariot gauche (*2)
42	78694600	Disp. d'entraînement TP PRISMA125
43	40121302	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M 5x10 UNI 5931-Zn (*2)
44	71854601B	Crémaillère chariot droit
45	40121682	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M 6x25 UNI 5931-Zn (*2)
46	41004062	Écrou 6S M6 UNI 5589-Zn
47	40331643	Vis sans tête à six pans creux 12.9 M 6x16 UNI 5923-Br

* = INDIQUE LE NOMBRE DE PIECES TOTALES EMPLOYEES DANS LE GROUPE REPRESENTE DANS LA TABLE

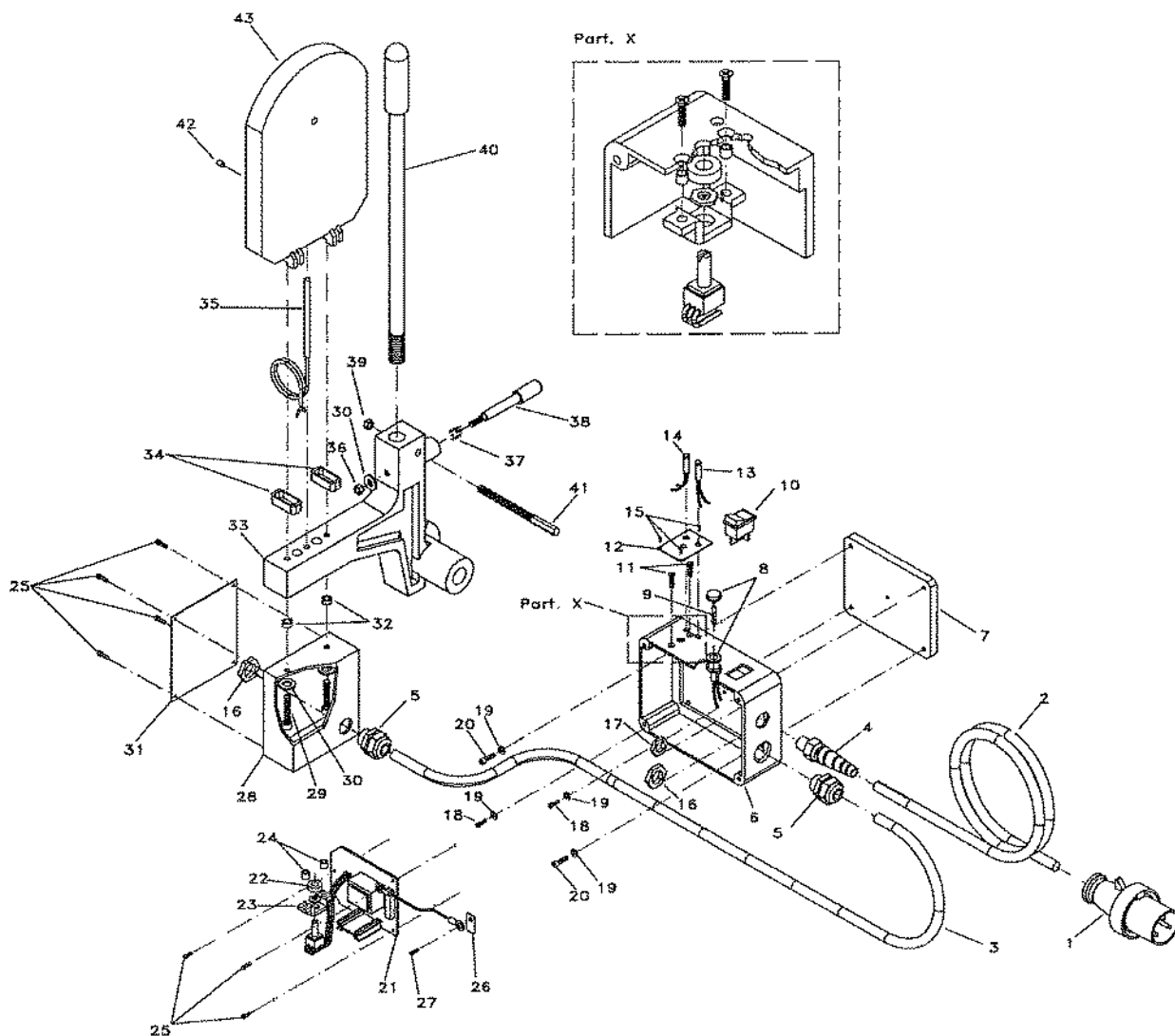
? = VOIR TABLEAU DES COLORIS

Code	Couleur
A	ORANGE RAL 2004
C	BLEU RAL 5010
E	BLEU CLAIR RAL 5012



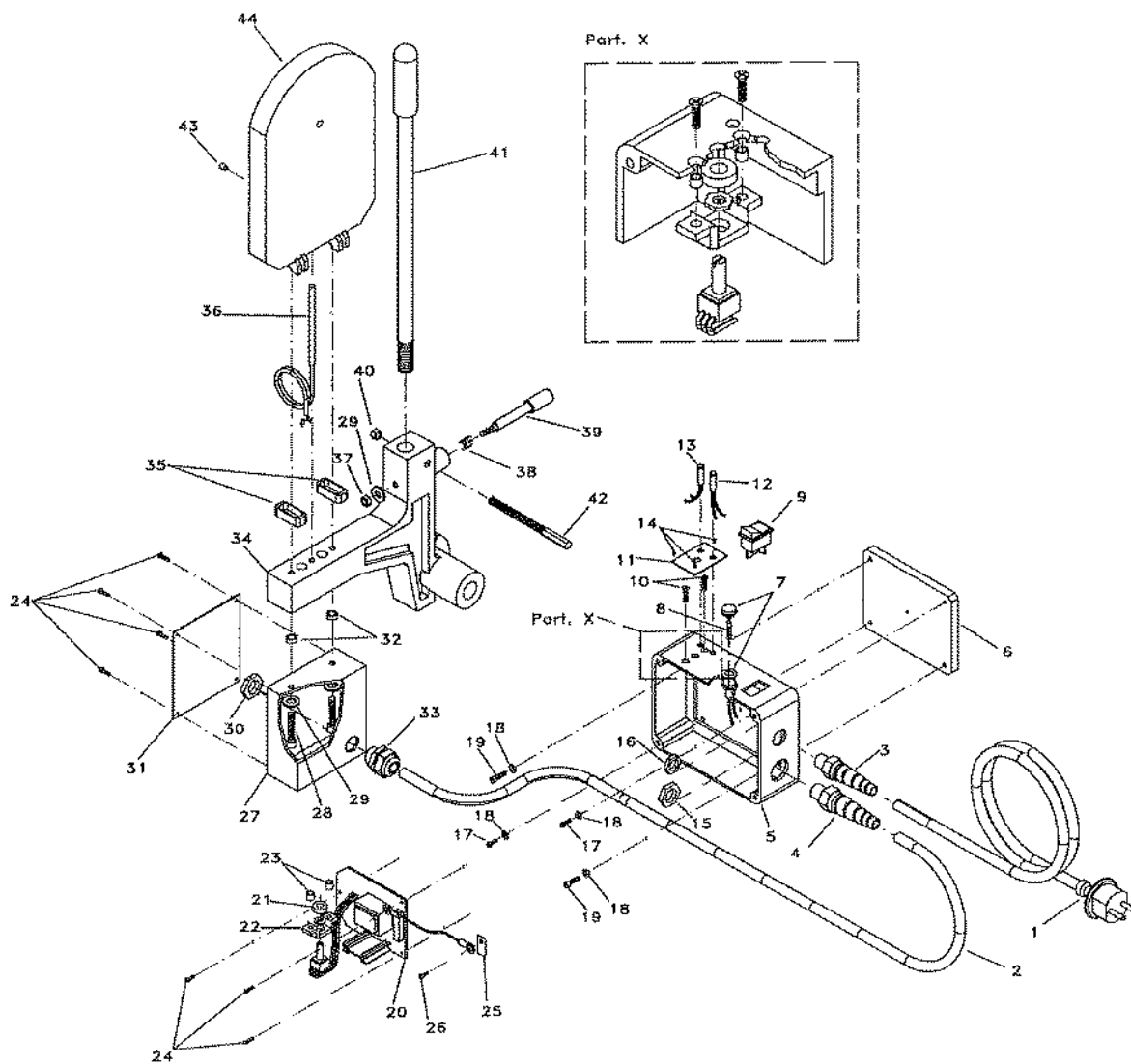
N°	CODE	NOM
-	88464506	GRUPE THERMOPLAQUE COMPLET 110 Volts
1	56710250	Fiche MOB.16A-2P+T-4h-PG16
2	56622042	Câble PURGI 3x2,5 mm ² GOLD (*3,5m)
3	56641042	Câble PURGI 5x2,5 mm ² GOLD (*0,95m)
4	56300431	Passe-câble spiralé SKINTOP BS13.5 noir
5	56300041	Passe-câble SKINTOP ST16 noir
6	77684630	Boîte GW44206 modifiée
7	72234630	Entretoise boîte connexions
8	54030021	Porte-fusible PANN.P1015-15 A 250 V
9	54000220	Fusible RAP.F5x20 15AL-250V
10	52090050	Interrupteur à bascule lumineux 8206206365 vert
11	42125542	Vis à tête évasée plate Fe AB 3,5x16 UNI 6955-Nk (*2)
12	78280140	Plaque avant neutre +/-
13	55000040	Signal lumineux 2400420178 d.6 mm rouge
14	55000041	Signal lumineux 2400420378 d.6 mm vert
15	42150010	Rivet Fe 1.5x5 UNI 7346-Zg (*3)
16	56280040	Bague filetée nylon PG 16,5 (*2)
17	56280030	Bague filetée nylon PG 13,5
18	40781002	Vis à tête cylindrique bombée 4.8 M4x12 UNI7687-Zn (*2)
19	41191041	Rondelle Fe 4.3x12 UNI 6593-Zn (*4)
20	40121062	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M4x25 UNI5931-Zn (*2)
21	53070160	Thermorégulateur électronique "PRISRES 3"
22	32310000	Raccord pour potentiomètre D.15 d5x5
23	78150040B	Support potentiomètre
25	42105262	Vis à tête cylindrique bombée Fe AB 2.9x6,5 UNI 6954-Nk (*4)
26	56901000	Langue de terre acier Zn
27	40780972	Vis à tête cylindrique bombée 4.8 M4x8 UNI7687-Zn
28	77684605P	Boîte connexions thermoplaque
29	40121792	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M6x75 UNI5931-Zn (*2)
30	41190061	Rondelle Fe 6.4x12.5 UNI 6592-Zn (*3)
31	71654600	Couvercle boîte TP
32	72234640	Entretoise D12 d10x4 (*2)
33	70834605P	Bras thermoplaque PRISMA 125
34	72234611B	Entretoise thermoplaque (*2)
35	53050000	Sonde PT100 d6x60 CÂBLE L=200mm
36	41090064	Écrou autofreiné 6S M6 UNI 7473-Zn
37	75204251B	Ressort d.11 d.1,5x32,5-8 SPIRES
38	76345101B	Pivot amortisseur
39	41002082	Écrou 6S M8 UNI 5588-Zn
40	83974600	Groupe poignée thermoplaque
41	72904601B	Arrêt chauffe M8x110
42	40331573	Vis sans tête à six pans creux 12.9 M6x6 UNI5923-Br
43	76544610	Polymérisateur 1400W 110V
24	72234280	Entretoise potentiomètre D8 d4x7.5 (*2)

*= INDIQUE LE NOMBRE DE PIÈCES TOTALES EMPLOYÉES DANS LE GROUPE REPRÉSENTÉ SUR CETTE TABLE.



N°	CODE	NOM
-	88464501	GRUPE THERMOPLAQUE COMPLET 220 Volts
1	56551040	Câble H07RN-F 3x1,5 L=3000 SCHUKO
2	56641022	Câble PURGI 5x1,5 mm2 GOLD (*0.95m)
3	56300421	Passe-câble spiralé SKINTOP BS11 noir
4	56300431	Passe-câble spiralé SKINTOP BS13.5 noir
5	77684630	Boîte GW44206 modifiée
6	72234630	Entretoise boîte connexions
7	54030021	Porte-fusible PANN.P1015-15A 250V
8	54000190	Fusible RAP.F5x20 8AL-250V
9	52090050	Interrupteur à bascule lumineux 8206206365 vert
10	42125542	Vis à tête évasée plate Fe AB 3,5x16 UNI 6955-Nk (*2)
11	78280140	Plaque avant neutre +/-
12	55000040	Signal lumineux 2400420178 d.6 mm rouge
13	55000041	Signal lumineux 2400420378 d.6 mm vert
14	42150010	Rivet Fe 1.5x5 UNI 7346-Zg (*3)
15	56280030	Bague fileté nylon PG 13,5
16	56280020	Bague fileté nylon PG 11
17	40781002	Vis à tête cylindrique bombée 4.8 M4x12 UNI7687-Zn (*2)
18	41191041	Rondelle Fe 4.3x12 UNI 6593-Zn (*4)
19	40121062	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M4x25 UNI5931-Zn (*2)
20	53070160	Thermorégulateur électronique "PRISRES 3"
21	32310000	Raccord pour potentiomètre D.15 d5x5
22	78150040B	Support potentiomètre
23	72234280	Entretoise potentiomètre D8 d4x7.5 (*2)
24	42105262	Vis à tête cylindrique bombée Fe AB 2.9x6,5 UNI 6954-Nk (*4)
25	56901000	Languette de terre acier Zn
26	40780972	Vis à tête cylindrique bombée 4.8 M4x8 UNI7687-Zn
27	77684605P	Boîte connexions thermoplaque
28	40121792	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M6x75 UNI5931-Zn (*2)
29	41190061	Rondelle Fe 6.4x12.5 UNI 6592-Zn (*3)
30	56280040	Bague fileté nylon PG 16
31	71654600	Couvercle boîte TP
32	72234640	Entretoise D12 d10x4 (*2)
33	56300041	Passe-câble SKINTOP ST16 noir
34	70834605P	Bras thermoplaque PRISMA 125
35	72234611B	Entretoise thermoplaque (*2)
36	53050000	Sonde PT100 d6x60 câble L=200mm
37	41090064	Écrou autofreiné 6S M6 UNI 7473-Zn
38	75204251B	Ressort d. II d.1,5x32,5-8SPIRE
39	76345101B	Pivot amortisseur
40	41002082	Écrou 6S M8 UNI 5588-Zn
41	83974600	Groupe poignée thermoplaque
42	72904601B	Arrêt chauffe M8x110
43	40331573	Vis sans tête à six pans creux 12.9 M6x6 UNI5923-Br
44	76544600	Polyfuseur 1400W 230V

*= INDIQUE LE NOMBRE DE PIECES TOTALES EMPLOYEES DANS LE GROUPE REPRESENTÉ SUR CETTE TABLE.

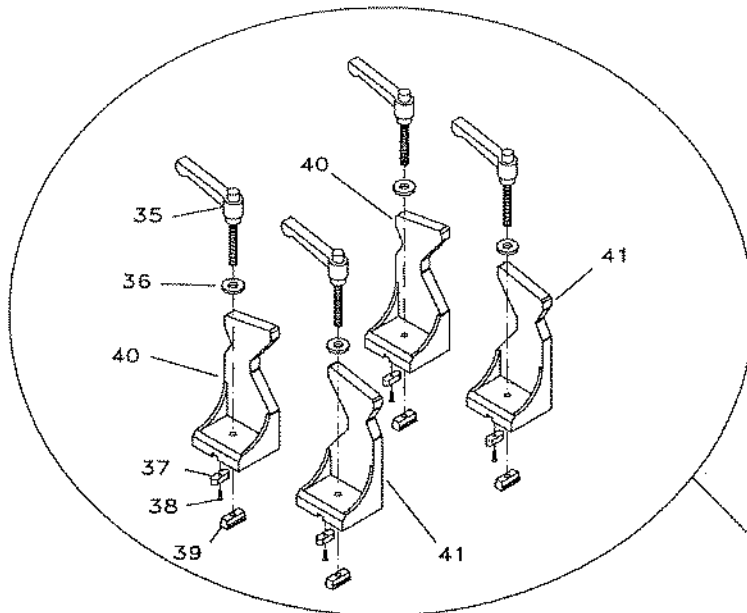


N°	CODE	NOM
-	81194610	GROUPE CHARIOT GAUCHE
1	79374250	Volant VUM/90 5 LOBES modifié 3
2	72234260	Entretoise D15 d12x10
3	41151210	Bague filetée autolubrifiante 6.8 GUK M12x1-Zg (*2)
4	79294600	Vis commande mâchoires
5	41411640	Cheville élastique d4x30 UNI 6873-Br
6	40061662	Vis TE 8.8 M6x20 UNI5739-Zn (*2)
7	40122372	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M8x25 UNI 5931-Zn (*4)
8	78154600	Support barres transversales
9	70544600	Barre transversale (*2)
10	71204605 ?	Chariot gauche PRISMA 125
11	40122412	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M8x40 UNI 5931-Zn (*8)
12	76404600	Plaque étau avant
13	76404610	Plaque étau arrière
14	42105262	Vis à tête cylindrique bombée FeAB 2.9x6.5 UNI 6954-Nk (*4)
15	76654605 ?	Protection mouvement transversal
16	76404630	Plaque etau chariot gauche (*2)
17	71854611B	Crémaillère chariot
18	40121662	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M6x20 UNI 5931-Zn (*2)

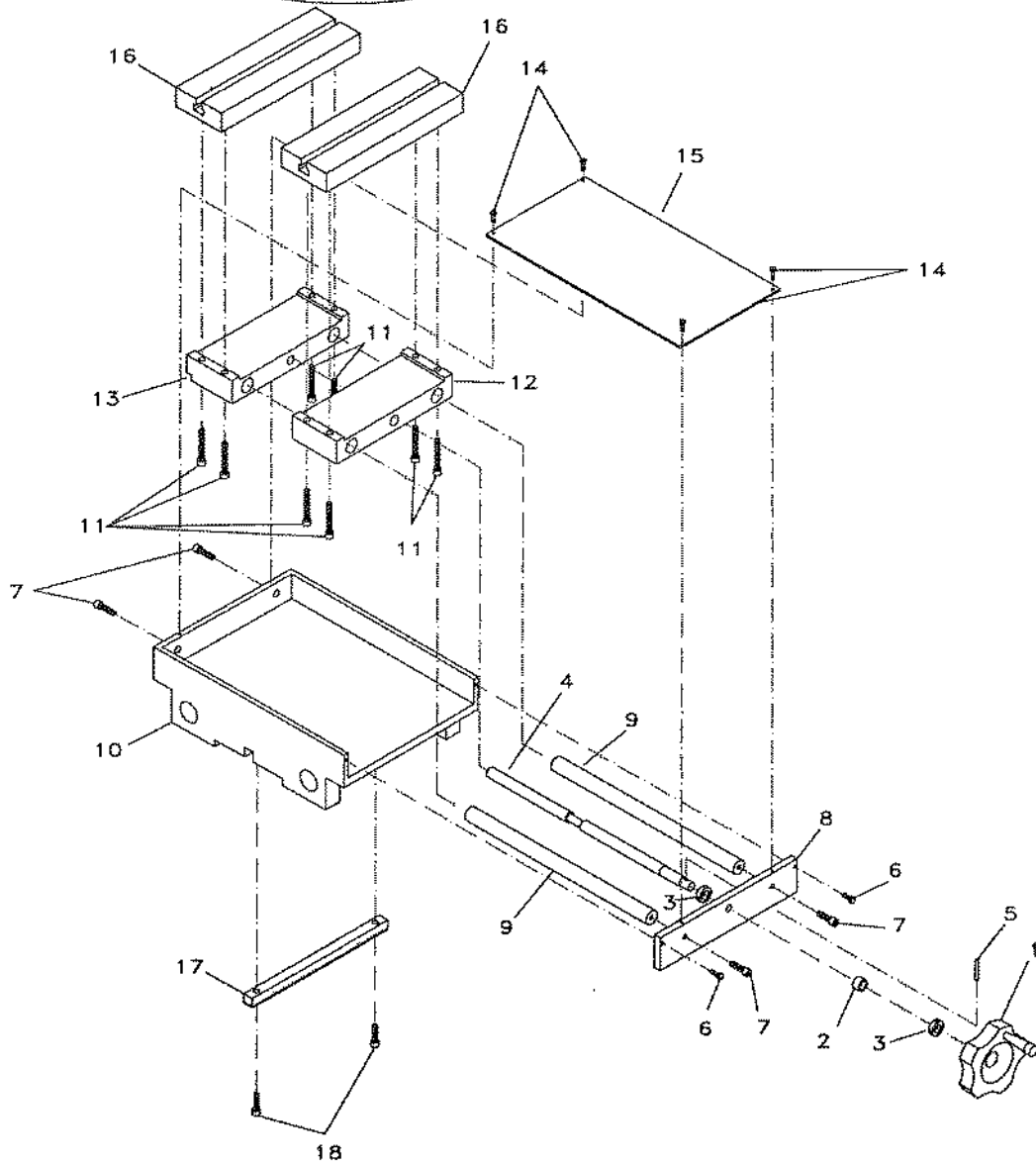
* = INDIQUE LE NOMBRE DE PIECES TOTALES EMPLOYEES DANS LE GROUPE REPRESENTÉ SUR CETTE TABLE.

? = VOIR TABLEAU COLORIS

TABLEAU COLORIS	
Code	Couleur
A	ORANGE RAL 2004
C	BLEU RAL 5010
E	BLEU CLAIR RAL 5012



Voir table
"Soudeuse PRISMA 125"

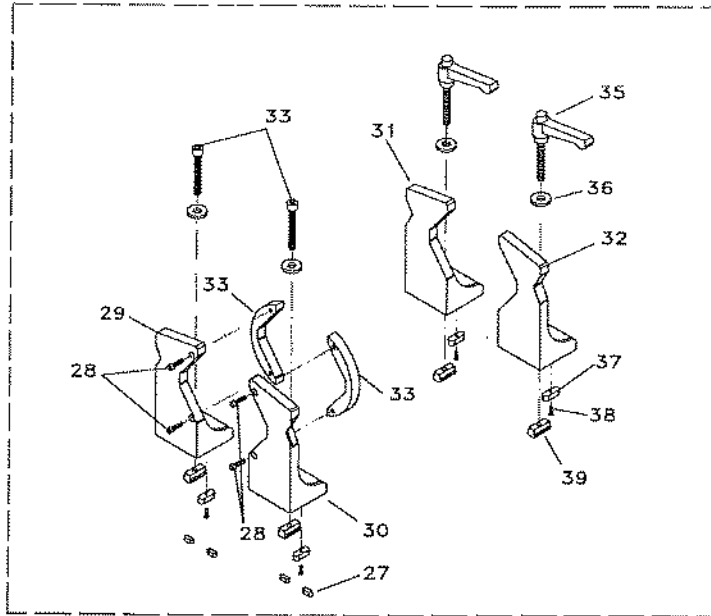


N°	CODE	NOM
-	81194600	GROUPE CHARIOT DROIT
1	79374250	Volant VUM/90 5 LOBES modifié
2	72234260	Entretoise D15 d12x10
3	41151210	Bague filetée autolubrifiante 6.8 GUK M12x1-Zg (*2)
4	79294600	Vis commande mâchoires
5	41411640	Cheville élastique d4x30 UNI 6873-Br
6	40061662	Vis à six pans creux 8.8 M6x20 UNI5739-Zn (*2)
7	40122372	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M8x25 UNI 5931-Zn (*4)
8	78154600	Support barres transversales
9	70544600	Barre transversale (*2)
10	71204615 ?	Chariot droit PRISMA 125
11	40122412	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M8x40 UNI 5931-Zn (*8)
12	76404600	Plaque étau avant
13	76404610	Plaque étau arrière
14	42105262	Vis à tête cylindrique bombée FeAB 2.9x6.5 UNI 6954-Nk (*4)
15	76654605 ?	Protection mouvement transversal
16	76404620	Plaque étau chariot droite (*2)

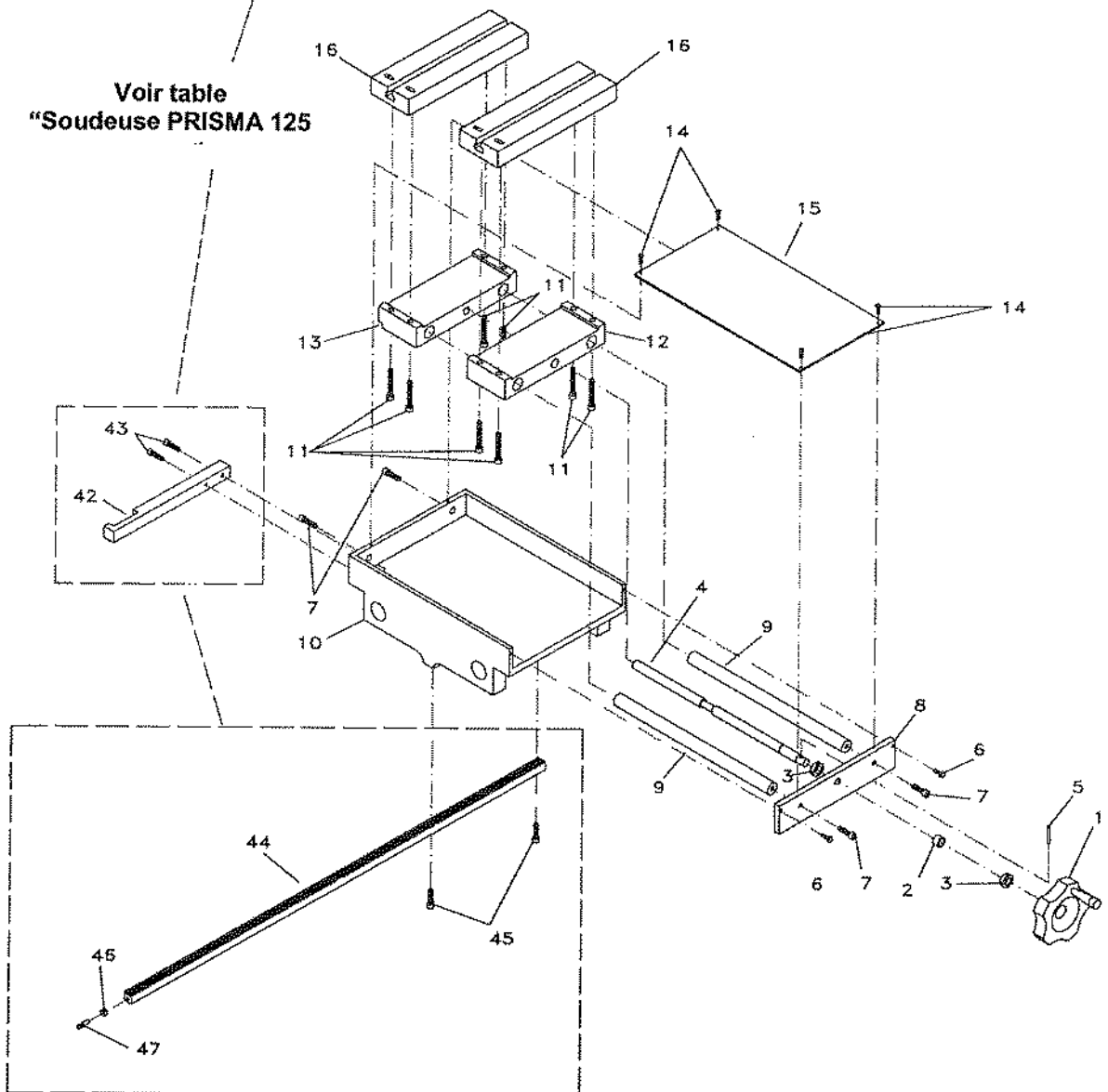
* = INDIQUE LE NOMBRE DE PIECES TOTALES EMPLOYEES DANS LE GROUPE REPRESENTÉ SUR CETTE TABLE.

? = VOIR TABLEAU COLORIS

TABLEAU COLORIS	
Code	Couleur
A	ORANGE RAL 2004
C	BLEU RAL 5010
E	BLEU CLAIR RAL 5012



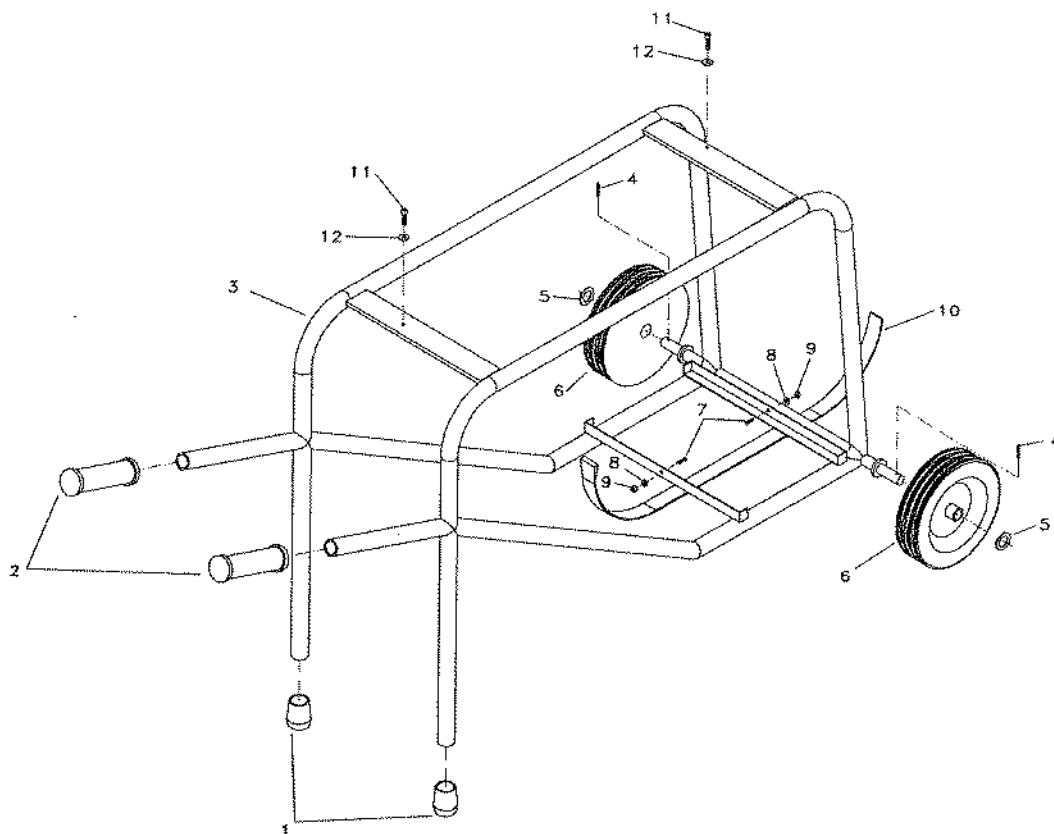
Voir table
"Soudeuse PRISMA 125"

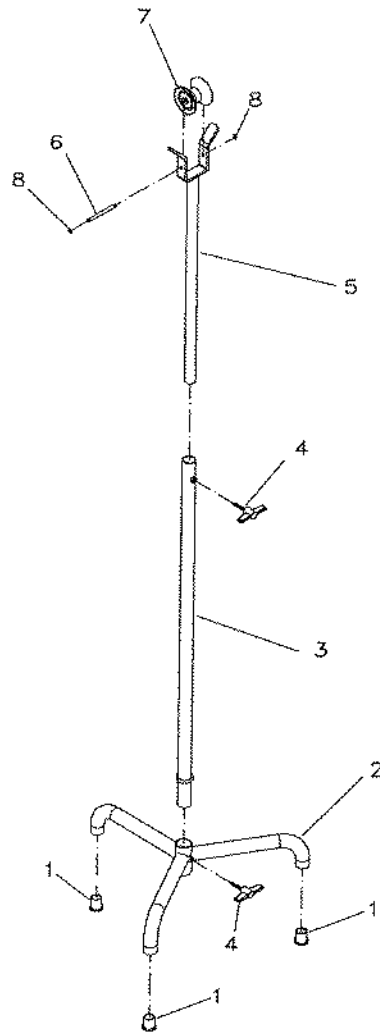


N°	CODE	NOM
-	81214600	GROUPE CHARIOT/COULISSE
1	32240110	Embout caoutchouc pour pied d30 (*2)
2	32090921	Bouton 1005-d30 PVC noir (*2)
3	71204625 ?	Chariot transport machine
4	41622435	Goupille A2 3x25 UNI 1336 (*2)
5	41190141	Rondelle Fe 21x37 UNI 6592-Zn (*2)
6	35051000	Roue pleine SMV200-20 (*2)
7	40810972	Vis à tête évasée plate 4.8 M4x8 UNI7688-Zn (*2)
8	41191041	Rondelle Fe 4.3x12 UNI 6593-Zn (*2)
9	41002042	Écrou 6S M4 UNI 5588-Zn (*2)
10	33353500	Courroie arrêt caisse noire
11	40121662	Vis à tête cylindrique à six pans creux 8.8 M6x20 UNI5931-Zn (*2)
12	41190061	Rondelle Fe 6.4x12.5 UNI6592- Zn (*2)

*= INDIQUE LE NOMBRE DE PIECES TOTALES EMPLOYEES DANS LE GROUPE REPRESENTE DANS LA TABLE.
? : VOIR TABLEAU COLORIS

TABLEAU COLORIS	
Code	Couleur
A	ORANGE RAL 2004
C	BLEU RAL 5010
E	BLEU CLAIR RAL 5012





N°	CODE	NOM
-	88754250	GROUPE TREPIED
1	32250220	Embout a ailette cylindrique d.25 (*3)
2	78754252A	Trepied support tubes
3	77944252A	Support rallonge
4	32010220	Papillon fixation GP/48 M6x20 (*2)
5	76624252A	Rallonge support tube
6	76344272A	Pivot rouleau
7	43160040	Poulie BC 6 JELLOW
8	41372090	Bague AGUE 6 UNI 7435-Br (*2)

*= INDIQUE LE NOMBRE DE PIECES TOTALES EMPLOYEES DANS LE GROUPE REPRESENTÉ SUR CETTE TABLE.