

**MACCHINA RIFILATRICE GP 8**



**MATRICOLA :**

**ANNO DI FABBRICAZIONE :**

Ringraziandovi per la preferenza accordataci V'invitiamo a leggere attentamente ed a conservare le seguenti istruzioni.

Buon lavoro!

**1 - FUNZIONE DELLA MACCHINA**

Questa macchina dalle elevate prestazioni ed affidabilità è stata progettata e costruita per rifilare:

- rifilare le fodere in profondità nelle varie parti all'interno della tomaia;
- rifilare la parte eccedente della tomaia del mocassino dopo il montaggio sulla forma;
- rifilare le bave a metà bordo della suola a scatola di gomma, PVC, PU.

**Nel caso d'utilizzo non previsto della macchina, si raccomanda all'Utilizzatore di consultare il Costruttore per quanto concerne i pericoli e le controindicazioni derivanti dall'uso improprio della macchina.**

**La ditta costruttrice non risponde d'eventuali modifiche o manomissioni volte ad utilizzi diversi da quanto sopra specificato e non può essere considerata responsabile per eventuali danni derivanti da usi impropri, erronei ed irragionevoli.**

Per il funzionamento della macchina è previsto l'intervento di un solo operatore.

**TRIMMING MACHINE GP 8**



**SERIAL NUMBER :**

**YEAR OF MANUFACTURE:**

Thanking for your preference, we beg you to read and to keep the instructions carefully.

Yours faithfully.

**1 - FUNCTION OF THE MACHINE**

This machine has high performances and reliability; it is designed for:

- trimming the linings of the uppers in depth ;
- trimming the exceeding upper on the mocassin ;
- trimming the flashes to half edge of rubber and PU soles (GP8 Special type equipped with oscillating rotating rest).

**Consult the manufacturer about the dangers for the improper use of the machine.**

**The manufacturing firm is not responsible for eventual modifications, alterations or changes to the machine, brought about so as to carry out work different from that specified above.**

The machine works with an operator only.

## MACCHINA RIFILATRICE GP 8

## INDICE

1	FUNZIONE DELLA MACCHINA	1
2	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	
2a	Caratteristiche di lavoro	4
2b	Caratteristiche tecniche	5
3	DOTAZIONE	5
4	SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE	5
5	INSTALLAZIONE	6
6	AVVIAMENTO / LAVORAZIONE / ARRESTO	6
7	REGOLAZIONI / SOSTITUZIONI	
7a	Regolazione di taglio coltello 71 - controlama 93	7
7b	Affilatura o sostituzione coltello 71	7
7c	Sostituzione controlama 93	7
7d	Sostituzione mola 108	7
8	MANUTENZIONE	8
9	INCONVENIENTI	8
10	PARTI SOGGETTE AD USURA	8
11	MESSA FUORI SERVIZIO	9
12	DISEGNO PARTI DI RICAMBIO	
12a	Tavolo	10
12b	Colonna	11
12c	Albero centrale	12
12d	Bilanciere	13
13	DESCRIZIONE PARTI DI RICAMBIO	14.15
14	SCHEMA ELETTRICO	16

## TRIMMING MACHINE GP 8

## INDEX

1	FUNCTION OF THE MACHINE	1
2	MACHINE DESCRIPTION	
2a	Work specifications	4
2b	Technical specifications	5
3	EQUIPMENT	5
4	LIFTING AND HANDLING	5
5	INSTALLATION	6
6	START / WORK / STOP	6
7	ADJUSTMENTS AND REPLACEMENTS	
7a	Blade 71 - counterblade 93 cut adjustment	7
7b	Blade 71 sharpening or replacement	7
7c	Counterblade 93 replacement	7
7d	Grinding wheel 108 replacement	7
7e	Belt 193 replacement	7
8	USER MAINTENANCE	8
9	TROUBLES	8
10	WEARING PARTS	8
11	DEMOLITION INSTRUCTIONS	9
12	SPARE PARTS DRAWING	
12a	Table	10
12a	Column	11
12b	Central shaft	12
12c	Compensator	13
13	SPARE PARTS DESCRIPTION	14.15
14	ELECTRIC SCHEME	16

## **2 - DESCRIZIONE DELLA MACCHINA**

### **2a - Caratteristiche di lavoro**

Caratteristiche peculiari della macchina sono:

a - Facilità di lavoro. Tramite il dispositivo coltello - controlama la macchina esegue rapide e perfette rifilature.

b - Elevata produzione. Si possono rifilare fino a 800 paia giornaliere.

c - Mola per l'affilatura del coltello. Quando il tagliente del coltello è usurato un'apposita mola smeriglio sagomata, collocata nella parte posteriore della macchina, consente di affilarlo facilmente e velocemente.

d - Fanalino per rendere ben visibile la zona di taglio.

e - Serbatoio opzionale contenente liquido refrigerante (acqua e silicone), per facilitare la rifilatura di suole di gomma (versione con supporto girevole).

f - Bassa rumorosità. La rumorosità è ben tollerata dall'operatore e dalle persone vicine. Particolare attenzione si è posta nella realizzazione onde ridurre al minimo l'emissione sonora della macchina.

g - Sicurezza di lavoro. A tutela dell'operatore sono state predisposte delle protezioni in corrispondenza degli organi in movimento (cinghia, mola, pulegge).

***! Non rimuovere le protezioni durante il funzionamento della macchina.***

Si raccomanda all'utilizzatore di porre attenzione nell'uso della macchina data l'impossibilità di installare un dispositivo di protezione in corrispondenza della zona di taglio che non pregiudichi la funzionalità della macchina.

h - Minima manutenzione. Semplici operazioni periodiche permettono di avere la macchina sempre in perfette condizioni per molti anni.

i - Tutti i ricambi della macchina sono disponibili a magazzino. Per gli ordini fare riferimento ai paragrafi "DISEGNO PARTI DI RICAMBIO" e "DESCRIZIONE PARTI DI RICAMBIO" precisando il tipo di macchina, il numero identificativo del particolare e la quantità dei pezzi.

***Usare solo ricambi originali !***

## **2 - MACHINE DESCRIPTION**

### **2a - Work specifications**

The peculiar specifications of the machine are:

a - Work easiness. Its high cutting speed, and the device blade - counterblade, allow it to make quick and excellent trimmings

b - High output. The daily output is about 800 pairs.

c - Grinding wheel for blade sharpening. When the blade edge is worn out, a suitable grinding wheel on the back of the machine allows its sharpening easily and quickly.

d - Lamp socket to see well the zone of cut.

e - Optional tank with coolant (water and silicone) to make easier the trimming of soles of rubber (GP8 Special type).

f - Low noisiness. The operator and the people around can bear the machine noisiness.

g - Work security. To protect the operator there are protections for the parts in movement (belt, grinding wheel, pulley).

***Don't remove protection systems for any reason during working!***

h - Lowest servicing. If you follow daily operations, you can have the machine in excellent conditions for many years.

i - All the spare parts are available in stock. For possible orders you have to make references to the paragraphs "SPARE PARTS DRAWING" and "SPARE PARTS DESCRIPTION" and to define the machine type, the spare part number and the pieces quantity.

***USE ONLY ORIGINAL SPARE PARTS !***

## 2b- Caratteristiche tecniche

Peso:	65 kg (tavolo) 85 kg (colonna)
Larghezza:	80 cm (tavolo) 42 cm (colonna)
Profondità:	70 cm (tavolo / colonna)
Altezza:	120 cm (tavolo) 130 cm (colonna)
Impianto luce:	12 V - 20 W
Voltaggio:	220/380 V standard (a richiesta altri voltaggi)
Frequenza:	50/60 Hz
Numero fasi:	3 standard (a richiesta monofase)
Potenza motore:	190 W
Rumorosità:	Leq < 70 dB(A) Lpc(C) <130 dB(C)
Corsa coltello:	5000 al minuto primo
Produzione:	600 ÷ 800 paia al giorno

## 3 - DOTAZIONE

1	Chiave a brugola	3 mm
1	“	4 mm
1	“	5 mm
1	Fanalino (particolare 36)	
1	Oliatore 125cc	
1	Coltello (particolare 71)	
1	Controlama (particolare 93)	
1	Vite controlama (particolare 85)	
1	Vite coltello (particolare 94)	
1	Catalogo istruzioni e parti di ricambio	
4	Piedini antivibranti (particolare 128 - versione tavolo)	
4	Viti 8 x 45 UNI 5931 + rondelle + schema foratura (versione tavolo)	

## 4 - SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

Il sollevamento e la movimentazione dato il peso contenuto possono essere effettuati manualmente con l'ausilio di un carrello. Utilizzare un muletto se la macchina è fissata su pallet o è all'interno di una cassa o gabbia (nella versione colonna alla base sono predisposti 4 fori M12 per l'ancoraggio al pallet di legno). Porre la massima attenzione affinché nessuno transiti nell'area di movimentazione del muletto onde evitare qualsiasi infortunio al personale. Assicurarsi che non vi siano ostacoli durante il tragitto da percorrere. Si raccomanda nel caso di trasporto via mare di proteggere le varie parti della macchina con oli o altri prodotti antiossidanti.

## 2b- Technical specifications

Net weight:	65 kg (table) 85 kg (column)
Width:	80 cm (table) 42 cm (column)
Depth:	70 cm (table / column)
Height:	120 cm (table) 130 cm (column)
Light installation:	12 V - 20 W
Voltage:	220/380 V standard (on request other voltages)
Frequency:	50/60 Hz
Number phases:	3 standard (on request monophase)
Motor power:	190 W
Sound emission:	Leq = 72 dB(A) Lpc(C) <130 dB(C)
Blade stroke:	5000 / '
Daily output:	600 ÷ 800 pairs

## 3 - EQUIPMENT

1	Allen screw	3 mm
1	“	4 mm
1	“	5 mm
1	Lamp socket (36 part)	
1	Screwdriver 5x100	
1	Oiler 125cc	
1	Blade (71 part)	
1	Counterblade (93 part)	
1	Counterblade screw (85 part)	
1	Blade screw (94 part)	
1	Operation manual and spare parts list	
4	Vibration-damping feet (128 part-table)	
4	Screws 8 x 45 UNI 5931 + Washers + Drilling scheme (table)	

## 4 - LIFTING AND HANDLING

As the small weight of the machine, the lifting and the handling can be done manually by a trolley.

Use a fork lift when the machine is inside a case or a cage (in the base of the column there are 4 holes M20x1.5 for fixing it to the pallet).

Take great care during handling to ensure that the area is clear to avoid injury to personnel.

If the machine is shipped by sea protect all machine parts with antioxidant materials.

## 5 - INSTALLAZIONE

Togliere l'imballo e controllare eventuali danni subiti dalla macchina durante il trasporto.

Montare la testa sulla colonna o sul tavolo utilizzando le viti della dotazione (per versione su tavolo fare riferimento allo schema allegato).

Posizionare la macchina in ambiente non umido, su un piano stabile e non inclinato.

Prevedere una distanza minima di rispetto di 1 metro al fine di consentire un corretto utilizzo in condizioni di sicurezza.

Pulire accuratamente la macchina sgrassando le parti non verniciate.

Verificare il livello olio tramite la spia olio 66 posta sulla parte sinistra della testina. Per il rabbocco utilizzare olio ESSO FEBIS K 46 - BP ENERGOL GHL 46 - SHELL TONNA OIL T 46 - CASTROL HYPIN VG 46 SS o corrispondenti. Verificare che la tensione ed il voltaggio della macchina corrispondano a quelli della rete d'alimentazione e collegare ad un apparecchio di sezionamento.

Nel caso in cui la tensione della rete d'alimentazione non corrisponda alla tensione della macchina modificare i collegamenti alla morsettiera motore e trasformatore.

Premere il pulsante d'avvio I dell'interruttore magneto-termico 33.

Verificare il corretto senso di rotazione del motore controllando che la mola 108 giri nel senso indicato dalla vicina freccia posta sul copri mola 113.

Se il senso di rotazione non fosse corretto invertire due fili di fase del cavo d'alimentazione.

La macchina è pronta per lavorare.

## 6 - AVVIAMENTO / LAVORAZIONE / ARRESTO

Per l'accensione della macchina premere il pulsante I dell'interruttore magneto-termico 33. Rifilare facendo scorrere manualmente l'eccellenza da rifilare tra il coltello e la controlama.

Per alcuni materiali di gomma per facilitare il taglio e lo scorrimento della bava si consiglia l'utilizzo d'acqua e silicone (vedi serbatoio per liquido refrigerante 44).

Per l'arresto della macchina premere il pulsante O dell'interruttore magneto-termico 33.

## 5 - INSTALLATION

Remove the packing and check eventual damages produced to the machine during the transport.

Use the screws of the equipment for to assemble the head on a bench (see enclosed drawing) or on a column.

Place the machine on a firm, level surface and do not install in areas that are damp and humid.

In order to work correctly on the machine, and to permit easy and safe maintenance and repairs, the machine should be positioned with the distances minimum of 1 meter clear around the machine.

Clean the machine, removing any dust, dirt and grease that may have deposited during the transport.

Assemble the lamp socket and the 4 vibration damping feet in equipment to the machine.

Check the level oil by the 66 level indicator on the head.

For probable topping up use oil ESSO FEBIS K 46 or equivalents.

Verify that the tension and the voltage of the machine correspond with those of feeding line and to connect to sectioning apparatus.

If the tension of the feeding line is different to the tension of the machine modify the motor and transformer connections.

Press the I push button of the 33 magneto-thermic switch.

Verify the correct sense of rotation of the machine controlling the 108 grinding wheel turn in the direction indicated by the near arrow.

Invert two wires of phase of the feeding cable if the rotation is not exact.

Now the machine is ready to work.

## 6 - START / WORK / STOP

The machine is on if you press the I push button of the 33 magneto-thermic switch.

Trim holding the flash of trimming between the blade and the counterblade.

For some types of rubber materials for making easier the cut and the slide of the flash use the coolant (see 44 optional tank with water and silicone).

To stop the machine press the O push button of the 33 magneto-thermic switch.

## **7 - REGOLAZIONI / SOSTITUZIONI**

### **7a - Regolazione di taglio coltello 71 - controlama 93**

Spegnere la macchina. Posizionare il coltello e serrare bene con la vite 94 di fissaggio.

Allentare leggermente le viti 82 - 84 - 85 per consentire il movimento della controlama, della squadretta porta controlama 87 e del supporto 83. Agire sulla vite di registro 81 portando la controlama a sfiorare il coltello, contemporaneamente orientare la controlama 93 e spostare il supporto 83 per ottenere il parallelismo tra coltello e controlama. Ruotando il volantino posteriore 112 controllare la corsa del coltello: la punta nella posizione di fine corsa superiore non deve uscire dalla controlama. Serrare le viti 82 - 84 - 85 nella posizione ottenuta. Effettuare una prova di taglio controllando che il coltello non si surriscaldi.

### **7b - Riaffilatura o sostituzione coltello 71**

Spegnere la macchina. Allentare la vite 94 e sfilare il coltello 71 verso l'alto. Sostituire il coltello o accendere la macchina ed inserire il coltello da affilare nell'apposita sede ricavata sulla squadretta 111 situata nella parte posteriore della macchina. Affilare il coltello mediante la mola sagomata 108. Rimontare e regolare il coltello come al punto 7a.

### **7c - Sostituzione controlama 93**

Spegnere la macchina.

Allentare la vite 85 e sfilare la controlama 93 verso il basso.

Sostituire la controlama e regolarla come al punto 7a.

### **7d - Sostituzione mola 108**

Spegnere la macchina.

Svitare il volantino 112 e togliere la cuffia copri mola 113.

Svitare il dado 110, togliere la rondella 109 e sostituire la mola.

Rimontare il tutto.

## **7 - ADJUSTMENTS AND REPLACEMENTS**

### **7a - Blades 71 - counterblade 93 cut adjustment**

Switch the machine off.

Position the 71 blade and tighten it well by the 94 screw.

Loosen the 82 - 84 - 85 screws to allow the movement of the 93 counterblade, of the 87 counterblade holder square and of the 83 rest.

Move the counterblade near to the blade by the 81 screw and contemporaneously orient the 93 counterblade and move the 83 rest to have the parallelism between blade and counterblade.

Turn the 112 back handwheel to check the stroke of the blade: the blade point in the upper position does not come out from the counterblade.

Tighten the 82 - 84 - 85 in this position.

Carry out a cut test (the blade hasn't to warm oneself).

### **7b - Blade 71 sharpening or replacement**

Switch the machine off.

Unscrew the 94 screw and remove the 71 blade.

Replace the blade or turn the machine on and insert the blade of sharpening in the suitable seat on the 111 sharpening blade support.

Sharpen the blade by the 108 grinding wheel.

Reassemble and adjust the blade (see point 7a).

### **7c - Counterblade 93 replacement**

Switch the machine off.

Unscrew the 85 screw and remove the 93 counterblade.

Replace the counterblade and adjust it (see point 7a).

### **7d - Grinding wheel 108 replacement**

Switch the machine off.

Unscrew the 112 handwheel.

Remove the 113 casing for grinding wheel.

Unscrew the 110 nut, take away the 109 washer and replace the grinding wheel.

Reassemble all parts.

## 8 - MANUTENZIONE

Verificare periodicamente il livello d'olio nella testina 58 tramite la spia livello olio 66 posta sulla testina stessa.

Per il rabbocco svitare il tappo zigrinato 63 ed inserire olio ESSO FEBIS K 46 - BP ENERGOL GH 46 - SHELL TONNA OIL T 46 - CASTROL HYPIN VG 46 SS o corrispondenti.

## 9 - INCONVENIENTI

***!Prima di effettuare qualsiasi intervento sull'impianto elettrico della macchina staccare il cavo d'alimentazione.***

a - La macchina premendo il pulsante I dell'interruttore 33 non si avvia: controllare il collegamento alla rete d'alimentazione.

b - Il senso di rotazione della mola 108 è contrario a quello indicato dalla vicina freccia posta sulla cuffia coprimola 113: invertire due fili di fase del cavo d'alimentazione generale.

c - La rifilatura non è soddisfacente ed irregolare: controllare la posizione del coltello e della controlama e procedere all'eventuale regolazione; controllare lo stato d'usura dei taglienti del coltello e della controlama; procedere all'affilatura o sostituzione degli stessi.

d - La lampadina 175 del fanalino 36 non si accende: sostituirla se bruciata o controllare il fusibile situato sul trasformatore 34.

e - L'interruttore magneto-termico 33 scatta ripetutamente durante la lavorazione: aumentare la taratura dell'interruttore magneto-termico.

f - La macchina è eccessivamente rumorosa: controllare lo stato dei cuscinetti e del bilanciere 67.

***N.B. Per eventuali sostituzioni avvalersi di personale qualificato !***

## 10 - PARTI SOGGETTE AD USURA

Coltello	71
Controlama	93
Mola	108

## 8 - USER MAINTENANCE

Periodically verify the oil level into the 58 head by the indicator level 66.

For eventual topping up unscrew the 63 tap and insert oil ESSO FEBIS K 46 or equivalents.

## 9 - TROUBLES

***!Before carrying out any operation on the system of the machine take off the feeding cable.***

a - The machine does not work when you press the button I of the 33 magneto thermic switch: check the connection to the supply mains.

b - The direction of rotation of the 108 grindstone is opposite to that one indicated by the near arrow: change over two phase wires of the feeding cable.

c - The trimming is not satisfactory and uneven: check the position of the blade and counterblade and if it is necessary adjust them; check the sharps of the blade and counterblade; sharpen the blade or replace the blade and counterblade.

d - The 175 bulb of the 36 lamp socket does not light: change the bulb; check the fuse on transformer 34.

e - The 33 magneto-thermic switch repeatedly trips: increase the calibration of the magneto-thermic switch.

f - The machine is excessively noisy: check the bearings and the 67 compensator.

***N. B. For adjustments and replacements call for only qualified personnel***

## 10 - WEARING PARTS

Blade	71
Counterblade	93
Grinding wheel	108

## 11 - MESSA FUORI SERVIZIO

Per la messa fuori servizio e demolizione della macchina attenersi a queste fondamentali regole atte a salvaguardare la salute e l'ambiente:

a - non disperdere le sostanze lubrificanti nell'ambiente ma recuperarle e farle trattare da un'azienda preposta allo smaltimento di tali prodotti;

b - guaine, materiale plastico e comunque non metallico devono essere smontati e smaltiti separatamente;

c - componenti elettrici quali interruttore, trasformatore, ecc... devono essere smontati e, se ancora in buone condizioni, riutilizzati oppure, se possibile, revisionati e riciclati;

d - le parti metalliche devono essere smontate e raggruppate per tipo di materiale permettendo in tale modo il riciclaggio del materiale costituente la macchina originaria.

## 11 - DEMOLITION INSTRUCTIONS

For the out of use of the machine certain basic rules must be observed to safeguard public health and the environment in which we live:

a - lubricating substances should not be left free in the environment, but should be recovered or treated by a plant specialised in the elimination of these products.

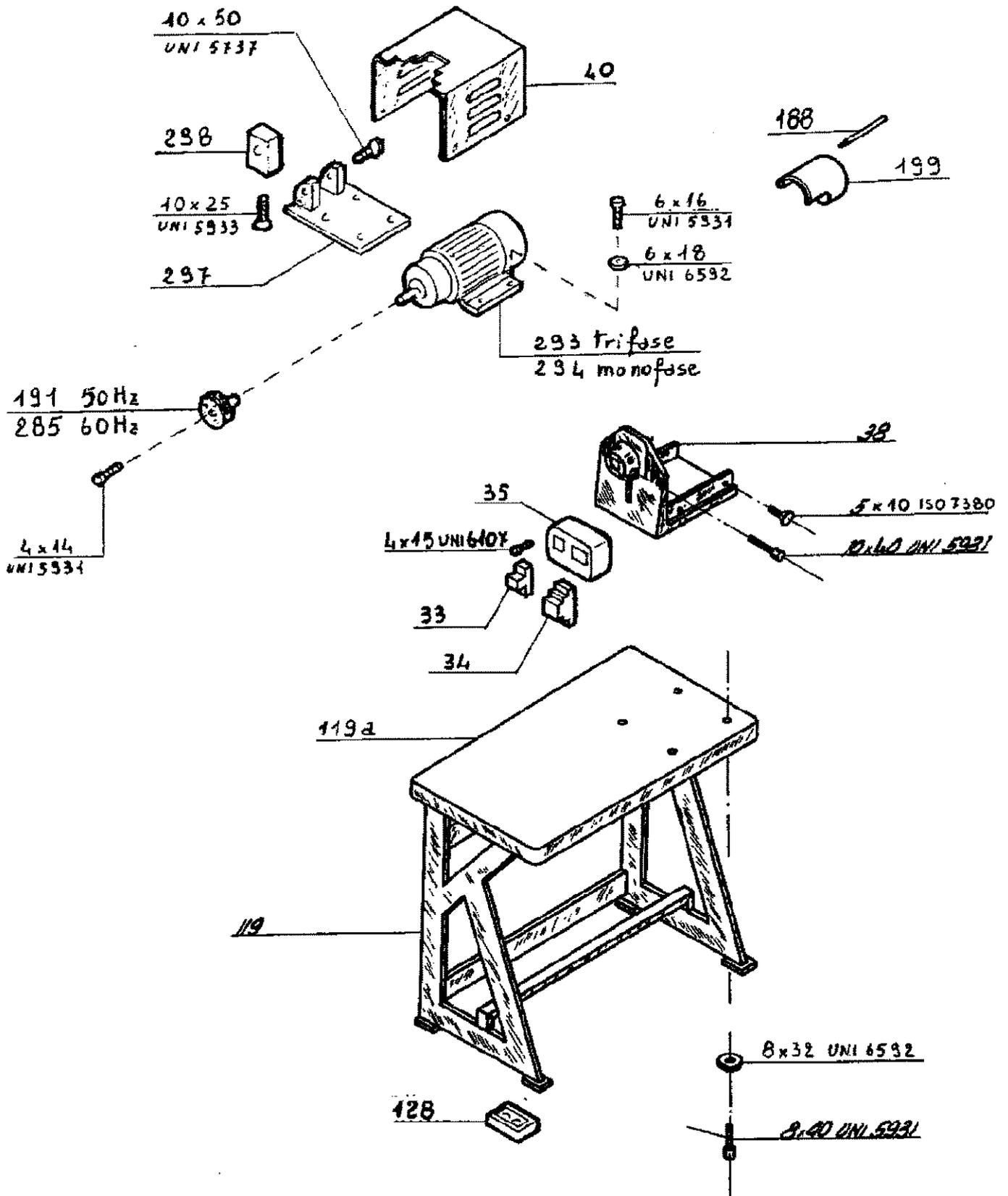
b - all sheathes, flexible piping, and any plastic materials, or non metallic materials should be dismantled and eliminated separately.

c - pneumatic and electrical components such as switches, transformers..... must be dismantled for re-use if still in good condition, or, if possible, checked and re-cycled.

d - the body and all metallic parts of the machine must be dismantled and grouped according to material type. This way the various parts can be dismantled and melted down for re-cycling.

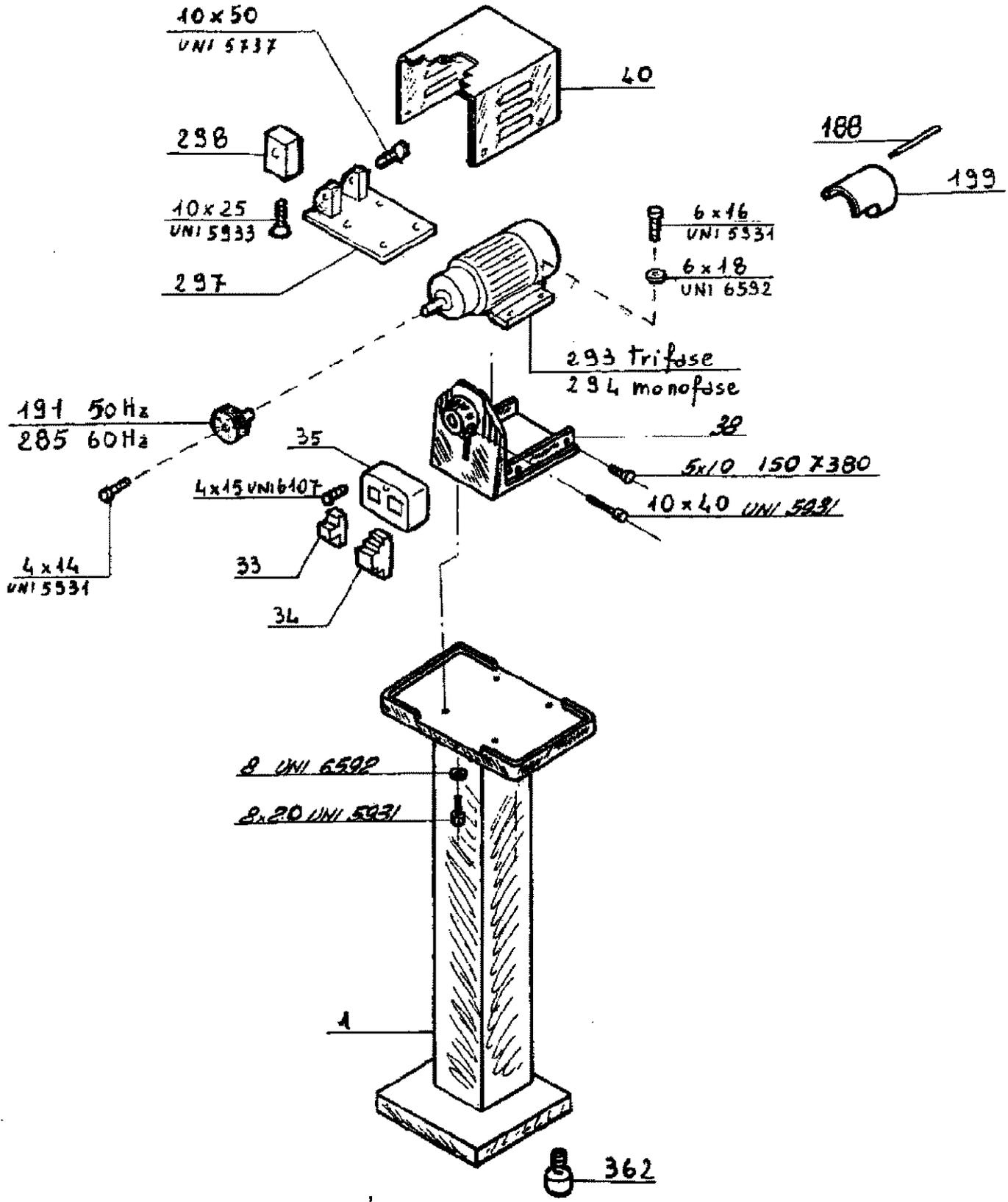
12 DISEGNO PARTI DI RICAMBIO  
12a Table

12 SPARE PARTS DRAWING  
12a Table



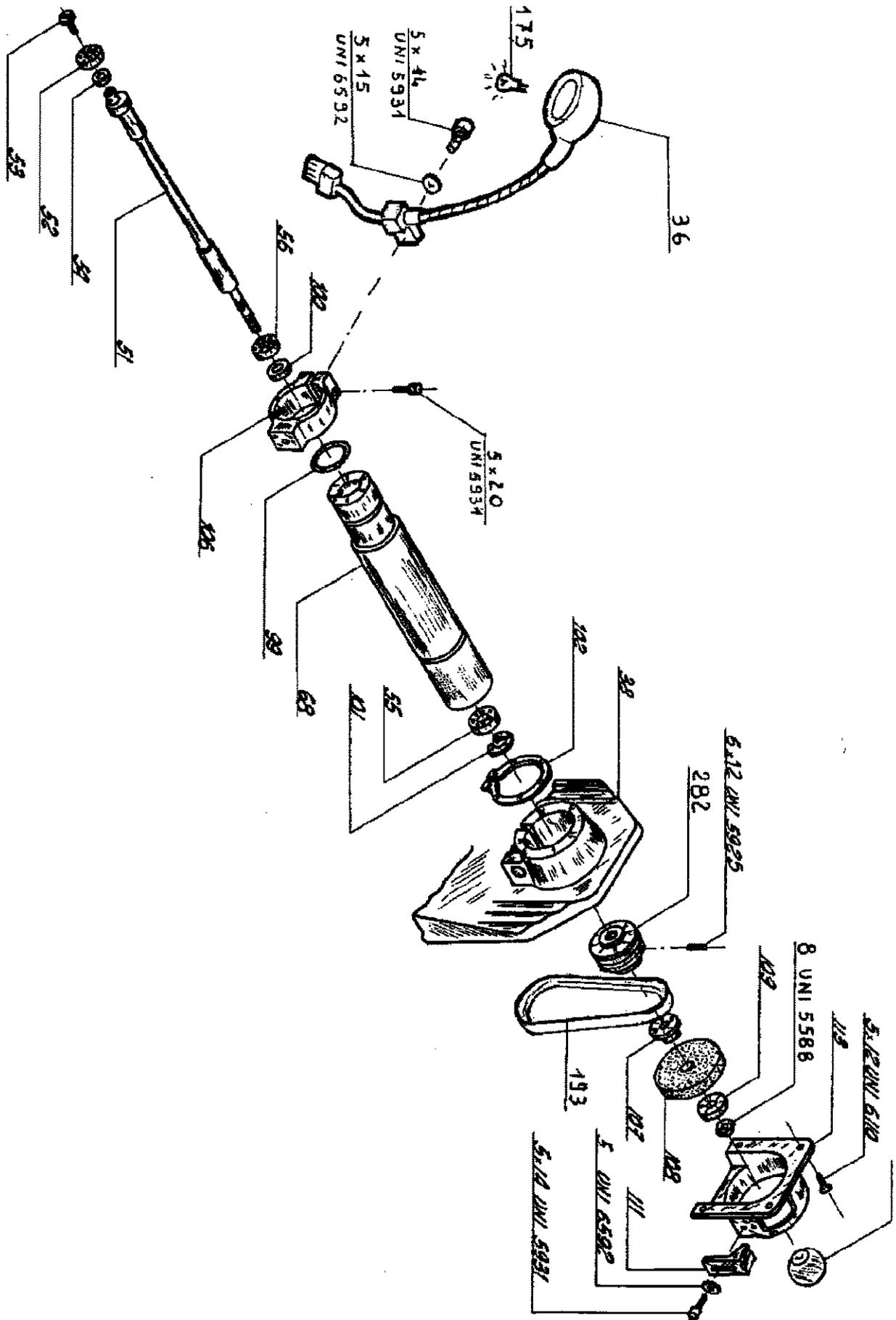
12 DISEGNO PARTI DI RICAMBIO  
12b Colonna

12 SPARE PARTS DRAWING  
12b Column



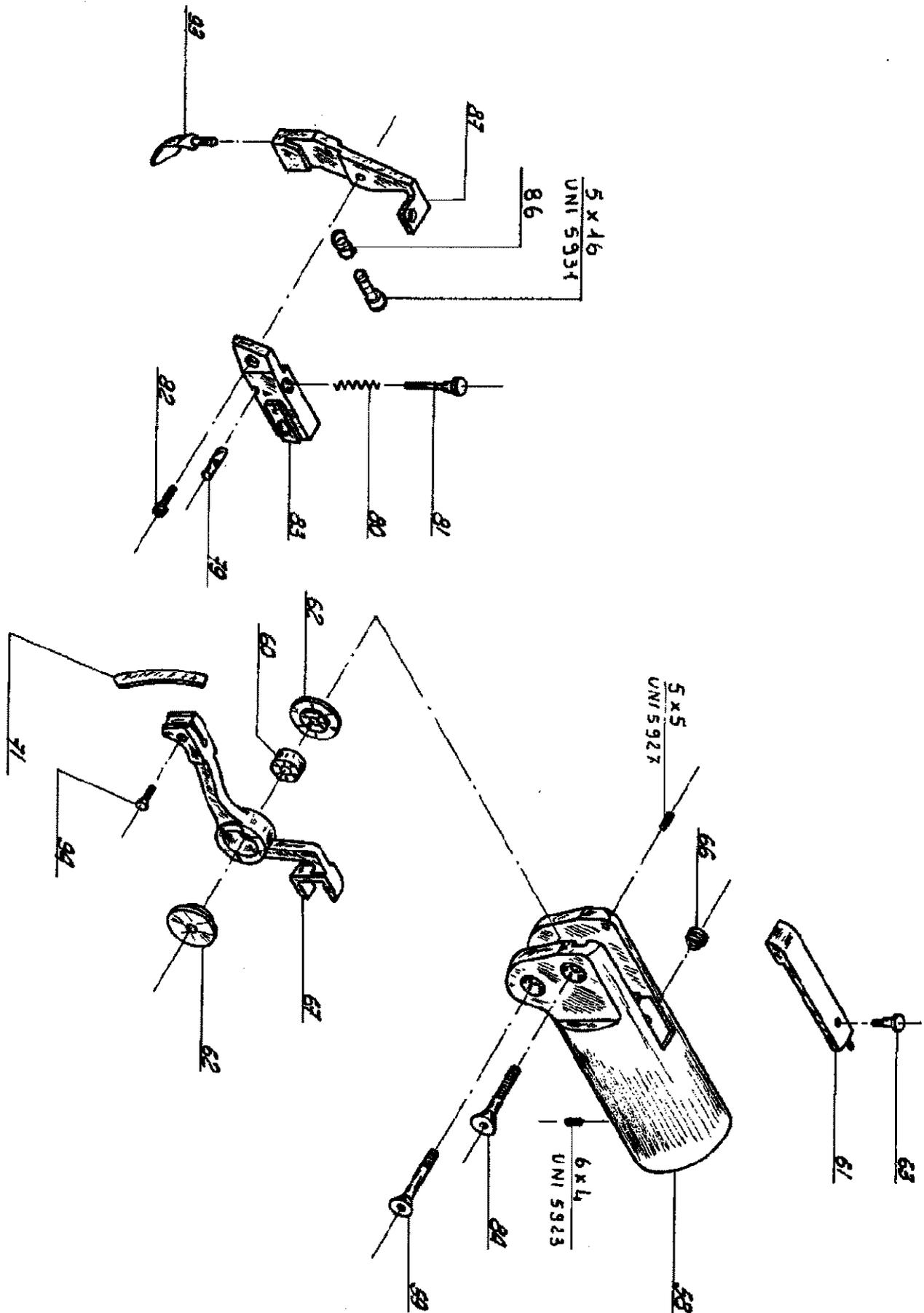
12 DISEGNO PARTI DI RICAMBIO  
12c Albero centrale

12 SPARE PARTS DRAWING  
12c Central shaft



12 DISEGNO PARTI DI RICAMBIO  
12d Bilanciere

12 SPARE PARTS DRAWING  
12d Compensator



<b>PEZZO</b>	<b>PAG.</b>	<b>DENOMINAZIONE</b>	<b>PART</b>	<b>PAG.</b>	<b>DENOMINATION</b>
1	10	Colonna	1	10	Column
33	10	Interruttore magneto-ter mico	33	10	Magneto-thermic switch
34	10	Trasformatore	34	10	Transformer
35	10	Cassetta elettrica	35	10	Switch box
36	11	Fanalino	36	11	Lamp socket
38	10	Basamento	38	10	Cylindrical pipe holder head
40	10	Protezione motore	40	10	Motor guard
51	11	Albero centrale	51	11	Central shaft
52	11	Cuscinetto 2200	52	11	Bearing 2200
53	11	Vite ferma cuscinetto	53	11	Screw for fixing the bearing
54	11	Rondella guida cuscinetto	54	11	Spacer washer
55	11	Cuscinetto 6201 2RS	55	11	Bearing 6201 2RS
56	11	Cuscinetto 3202	56	11	Bearing 3202
58	12	Testina porta bilanciere	58	12	Compensator holder head
59	12	Vite fissaggio bilanciere	59	12	Screw for fixing the com pensator
60	12	Cuscinetto NAF 8.19.10	60	12	Bearing NAF 8.19.10
61	12	Piastrina tenuta olio	61	12	Oil seal plate
62	12	Rondella bilanciere	62	12	Washer for fixing the com pensator
63	12	Tappo olio	63	12	Tap for introducing oil
66	12	Spia olio 1/4 gas	66	12	Oil window
67	12	Bilanciere	67	12	Compensator
68	11	Canotto	68	11	Cylindrical pipe
71	11	Coltello	71	11	Blade
79	11	Dado a perno	79	11	Pivot nut
80	11	Molla per vite di registra zione	80	11	Spring for the adjustment screw
81	11	Vite di registrazione	81	11	Screw for adjustment counterblade
82	11	Vite bloccaggio squadra controlama	82	11	Screw for fixing the counterblade holder square
83	11	Supporto fissaggio squadra porta controlama	83	11	Rest for fixing the counterblade holder square
84	11	Vite fissaggio supporto	84	11	Screw for fixing the rest
85	11	Vite fissaggio controlama	85	11	Screw for fixing the counterblade
87	11	Squadretta porta controla ma	87	11	Counterblade holder square
93	11	Controlama	93	11	Counterblade
94	11	Vite bloccaggio coltello	94	11	Screw for fixing the blade
99	10	Guarnizione OR 3162	99	10	Gasket OR 3162
100	10	Guarnizione MIM 15.30.7	100	10	Gasket MIM 15.30.7
101	10	Anello seeger Ø32 UNI 3654	101	10	Seeger Ø32 UNI 3654
102	10	Anello seeger Ø54 UNI 3653	102	10	Seeger Ø54 UNI 3653
106	10	Anello fissaggio fanalino e serbatoio	106	10	Fixing lamp holder and tank ring
107	10	Rondella porta mola	107	10	Washer for holding grin ding wheel
108	10	Mola	108	10	Grinding wheel
109	10	Rondella ferma mola	109	10	Washer for fixing grinding wheel
111	10	Squadretta affilatura coltel lo			
112	10	Volantino			

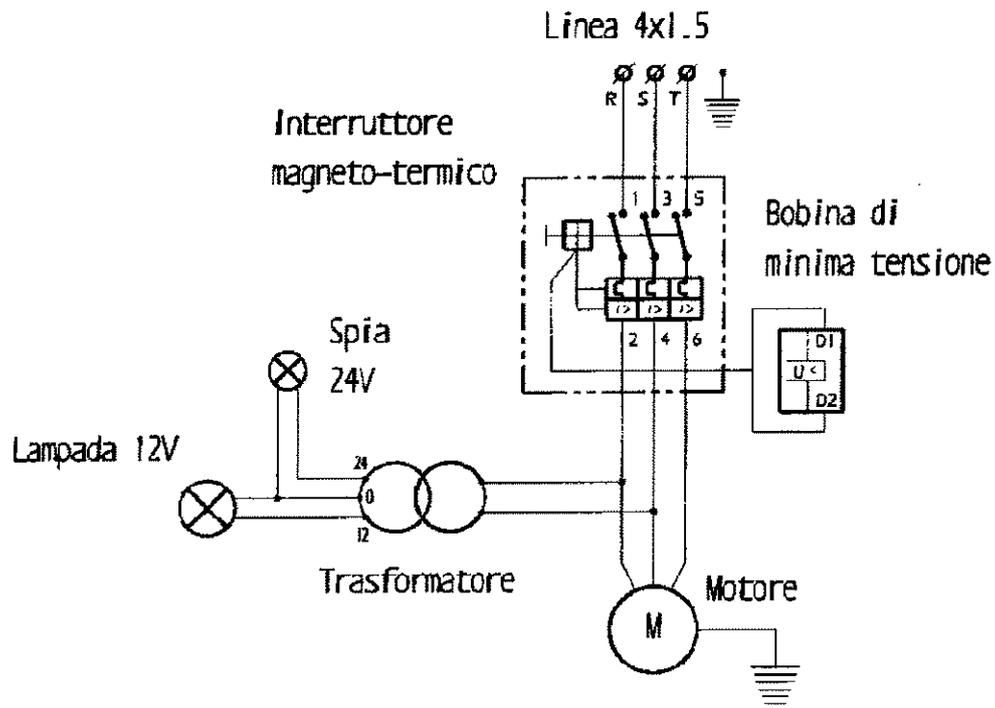
<b>PEZZO</b>	<b>PAG.</b>	<b>DENOMINAZIONE</b>
113	11	Cuffia copri mola
119	10	Bancale in ferro saldato
119a	10	Piano in legno con cassetto
128	10	Piedino antivibrante
175	10	Lampada 12V 20W GY 6.35
188	10	Perno protezione mola e volantino
191	10	Puleggia motore 50 Hz
193	12	Cinghia rigata
199	10	Protezione mola e volanti no
282	12	Puleggia per albero
285	10	Puleggia motore 60 Hz
293	10	Motore trifase 0.25 kW
294	10	Motore monofase 0.25 kW
297	10	Piastra porta motore
298	10	Blocchetto supporto motore
362	11	Piedino antivibrante

***N.B. NEL RICHIEDERE I PEZZI DI RICAMBIO E' INDISPENSABILE INDICARE IL NUMERO DEL PARTICOLARE, LA QUANTITA' DEI PEZZI E LA SIGLA "GPS".***

<b>PART</b>	<b>PAG.</b>	<b>DENOMINATION</b>
111	11	Square for sharpening the blade
112	11	Handwheel
113	11	Casing for grinding wheel
119	10	Bed in weld iron
119a	10	Table in wood with drawer
128	10	Vibration-damping foot
175	10	Bulb 12V 20W GY 6.35
188	10	Pivot for grinding wheel and handle casing
191	10	Motor 50 Hz pulley
193	12	Belt 50 Hz
199	10	Grinding wheel and handle casing
282	12	Pulley for shaft
285	10	Motor 60 Hz pulley
293	10	Three-phase motor 0.25 kW
294	10	Single-phase motor 0.25 kW
297	10	Motor plate
298	10	Support for motor plate
362	11	Antivibration foot

***N.B. WHEN REQUESTING THE SPARE PARTS PLEASE INDICATE THE SPARE PARTS NUMBER, THE PIECES QUANTITY AND GIVE THE INDICATION "GPS".***

### SCHEMA ELETTRICO TRIFASE GP8



### SCHEMA ELETTRICO MONOFASE GP8

