

4.2.1 POSIZIONAMENTO/POSTO DI LAVORO ABS NG160 (Fig. 3) **IT**

- a. Posizionare la macchina su un banco oppure su un basamento di altezza compresa fra i 900 ed i 950 mm da terra. Il piano di appoggio deve essere sufficientemente grande da garantire la stabilità della macchina.

PERICOLO-CAUTELA SEGATRICE TAGLIO AUTONOMO ABS NG160
Il posizionamento della macchina sul posto di lavoro deve essere eseguito dopo aver delimitato l'area d'azione della macchina (2 metri d'aria su tutto il perimetro della segatrice) con delle catenelle ed aver dipinto il suolo a righe giallo/nera

- b. Posizionare la macchina in una zona di lavoro adeguatamente illuminata.
 c. Si consiglia di fissare la macchina al banco da lavoro con viti M8 utilizzando i fori previsti sulla base.

4.2.2 REGOLAZIONE VELOCITA' DI AVANZAMENTO VERSIONE TAGLIO AUTONOMO ABS NG160 (Fig. 10, 13)

- a. Sollevare con la mano sinistra il braccio fino alla massima altezza.
 b. Premere il nottolino (16) per sbloccare il selettore (17).
 c. Posizionare il selettore in corrispondenza della velocità di avanzamento desiderata (H, M, L, LL).
 d. Rilasciare il nottolino

4.2.3 USO COME SEGATRICE TAGLIO AUTONOMO ABS NG160 (Fig. 1, 7)

- a. Stringere il pezzo da tagliare nella morsa tramite la leva (12).
 b. Sollevare con la mano sinistra il braccio fino alla massima altezza.
 c. Accompagnare la testa lentamente fino al pezzo da tagliare.
 d. Azionare con la mano destra il pulsante (A) per avviare la lavorazione e il pulsante di blocco laterale (B - Fig. 7)

PERICOLO-CAUTELA
Ridurre la pressione nel momento di contatto tra lama e pezzo, per evitare la rottura della lama.

- e. Rilasciare la testa ed attendere il completamento del taglio sino a fine corsa.

NOTE
 Al termine della lavorazione la macchina si arresta autonomamente.
 In caso di necessità è possibile arrestare la macchina premendo il pulsante di emergenza (16 - Fig.1).

- f. Sollevare la testa fino alla massima escursione.

PERICOLO-CAUTELA
 • **Lasciare cadere il pezzo tagliato sul basamento della macchina**
 • **Evitare assolutamente di avvicinare le mani alla zona di taglio prima che la testa sia alla massima altezza e la lama sia completamente ferma.**

4.2.1 POSITIONING/WORK STATION ABS NG160 (Fig. 3) **EN**

- a. Position the machine on a work bench or on a pedestal at a height of between 900 – 950 mm from the ground. The surface on which the machine is placed must be big enough to guarantee machine stability at all times.

DANGER-WARNING AUTONOMOUS CUTTING BANDSAW ABS NG160
Machine positioning in the work area must be performed after the machine operating area has been cordoned off (2 metres of clearance around the whole perimeter of the saw) using safety chains and by painting black and yellow safety stripes on the floor.

- b. Position the machine in a work area with adequate lighting.
 c. It is advisable to secure the machine to the workbench with M8 screws using the holes provided on the base.

4.2.2 ADJUSTING THE FEED SPEED FOR THE AUTONOMOUS CUTTING VERSION ABS NG160 (Fig. 10, 13)

- a. With your left hand lift the arm to its maximum height.
 b. Press the catch (16) to release the selector switch (17).
 c. Position the selector on the required feed speed (H, M, L, LL).
 d. Release the catch

4.2.3 USE AS AN AUTONOMOUS CUTTING BANDSAW ABS NG160 (Fig. 1, 7)

- a. Secure the workpiece to be cut in the vice using lever (12).
 b. With your left hand lift the arm to its maximum height.
 c. Slowly accompany the head until it comes up against the workpiece.
 d. With your right hand activate the button (A) to start the process and the lateral lock button (B - Fig. 7).

DANGER - CAUTION
To avoid breaking the blade, reduce pressure as soon as the blade comes into contact with the workpiece.

- e. Release the head and wait for cutting to be completed up to the end of the stroke,

NOTES
 At the end of the work process the machine automatically stops.
 Should it be necessary, it is possible to stop the machine by pressing the emergency button (16 - Fig.1).

- f. Lift the head as far as it will go.

DANGER - CAUTION
 • **Let the cut piece fall onto the base of the machine.**
 • **NEVER bring hands anywhere near the cutting zone until the head has returned to its full height and the blade has come to a complete standstill.**

4.2.1 AUFSTELLUNG/ARBEITSPLATZ ABS NG160 (Abb. 3) **DE**

- a. Die Maschine auf einer Werkbank oder auf einem Unterbau mit einer Höhe vom Boden zwischen 900 und 950 mm anordnen. Die Auflagefläche soll ausreichend groß sein, um die Stabilität der Maschine zu gewährleisten.

GEFAHR-VORSICHT SÄGEMASCHINE MIT AUTOMATISCHEM SCHNITT ABS NG160
Die Maschine darf erst nach Abgrenzung ihres Wirkungsbereichs durch Ketten und mit gelb-schwarzer Bodenmarkierung (2 Meter in Luftlinie am gesamten Umfang der Sägemaschine) am Arbeitsplatz aufgestellt werden.

- b. Die Maschine in einem ausreichend beleuchteten Arbeitsbereich aufstellen.
 c. Die Maschine sollte mit Hilfe der Bohrungen in ihrer Basis mit Schrauben M8 auf der Werkbank befestigt werden.

4.2.2 EINSTELLUNG DER VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT IN DER VERSION MIT AUTOMATISCHEM SCHNITT ABS NG160 (Abb. 10, 13)

- a. Den Arm mit der linken Hand auf maximale Höhe heben.
 b. Die Sperrklinke (16) drücken und den Wahlschalter (17) entriegeln.
 c. Den Wahlschalter auf die gewünschte Vorschubgeschwindigkeit einstellen (H, M, L, LL).
 d. Die Sperrklinke ausrasten.

4.2.3 VERWENDUNG ALS SÄGEMASCHINE MIT AUTOMATISCHEM SCHNITT ABS NG160 (Abb. 1, 7)

- a. Das Werkstück mit dem Hebel (12) in der Spannvorrichtung einspannen.
 b. Den Arm mit der linken Hand auf maximale Höhe heben.
 c. Den Sägekopf langsam auf das Werkstück führen.
 d. Mit der rechten Hand den Schalter (A) zum Start der Bearbeitung und den seitlichen Feststellknopf (B - Abb. 7) betätigen.

GEFAHR - VORSICHT
Wenn das Sägeblatt das Werkstück berührt, den Druck verringern, um zu verhindern, dass das Sägeblatt bricht.

- e. Den Sägekopf loslassen und auf die Beendigung des Schnitts bis zum Endanschlag warten;

HINWEIS
 Die Maschine stoppt automatisch nach Abschluss der Bearbeitung.
 Bei Bedarf kann die Maschine durch Betätigung des Not-Aus-Tasters (16 - Abb. 1) gestoppt werden.

- f. Den Sägekopf bis zur maximalen Höhe anheben.

GEFAHR - VORSICHT
 • **Das geschnittene Werkstück auf den Unterbau der Maschine fallen lassen.**
 • **Keinesfalls die Hände in den Schneidbereich bringen, bevor der Sägekopf nicht vollständig angehoben und das Sägeblatt vollkommen zum Stillstand gekommen ist.**

4.2.1 POSITIONNEMENT/POSTE DE TRAVAIL ABS NG160 (Fig. 3) **FR**

- a. Positionner la machine sur un banc ou bien sur un socle ayant une hauteur comprise entre 900 et 950 mm du sol. Le plan d'appui doit être suffisamment grand pour assurer la stabilité de la machine.

DANGER-PRÉCAUTION SCIE COUPE AUTONOME ABS NG160
Le positionnement de la machine sur le poste de travail doit être effectué après avoir délimité la zone d'action de la machine (2 mètres d'espace sur tout le périmètre de la scie) à l'aide de chainettes et avoir peint le sol à rayures jaune/noire.

- b. Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.
 c. Il est conseillé de fixer la machine au banc de travail à l'aide de vis M8 en utilisant les trous prévus à cet usage sur la base.

4.2.2 RÉGLAGE VITESSE D'AVANCEMENT VERSION COUPE AUTONOME ABS NG160 (Fig. 10, 13)

- a. Soulever avec la main gauche le bras jusqu'à atteindre la hauteur maximale.
 b. Presser le cliquet (16) pour débloquer le sélecteur (17).
 c. Positionner le sélecteur en correspondance de la vitesse d'avancement désirée (H, M, L, LL).
 d. Relâcher le cliquet.

4.2.3 USAGE COMME SCIE COUPE AUTONOME ABS NG160 (Fig. 1, 7)

- a. Serrer la pièce à couper dans l'étau à l'aide du levier (12).
 b. Soulever avec la main gauche le bras jusqu'à atteindre la hauteur maximale.
 c. Accompagner la tête lentement jusqu'à arriver en contact avec la pièce à couper.
 d. Actionner avec la main droite le bouton (A) pour commencer l'usinage et le bouton de blocage latéral (B - Fig. 7).

DANGER-PRÉCAUTION
Réduire la pression au moment du contact entre la lame et la pièce à couper, afin d'éviter la rupture de la lame.

- e. Relâcher la tête et attendre que la coupe soit complétée, jusqu'en fin de course.

NOTES
 Une fois l'usinage terminé, la machine s'arrête toute seule.
 En cas de nécessité, on peut arrêter la machine en appuyant sur le bouton d'urgence (16 - Fig.1).

- f. Soulever la tête jusqu'à atteindre la course maximale.

DANGER-PRÉCAUTION
 • **Laisser tomber la pièce coupée sur l'embase de la machine.**
 • **Éviter absolument d'approcher les mains à la zone de coupe avant que la tête est atteinte la hauteur maximum et la lame soit complètement arrêtée.**

4.2.1 EMPLAZAMIENTO/PUESTO DE TRABAJO ABS NG160 (Fig. 3) **ES**

- a. Coloque la máquina sobre un banco o una bancada a una altura de 900 a 950 mm del suelo. La superficie de apoyo debe ser lo suficientemente amplia para garantizar la estabilidad de la máquina.

PELIGRO-PRECAUCIÓN SIERRA DE CORTE AUTÓNOMO ABS NG160
Antes de colocar la máquina en el puesto de trabajo es necesario delimitar la zona de acción de la máquina con cadenas y pintar sobre el pavimento las líneas amarillas y negras de advertencia (se requiere un espacio libre de 2 m alrededor de la sierra).

- b. Levante el brazo de la máquina con la mano izquierda hasta el final de carrera superior.
 c. Coloque la máquina en una zona bien iluminada.
 d. Se recomienda fijar la máquina al banco de trabajo con los tornillos M8 y los orificios de la base.

4.2.2 REGULACIÓN DE LA VELOCIDAD DE AVANCE EN MODALIDAD DE CORTE AUTÓNOMO ABS NG160 (Fig. 10, 13)

- a. Levante el brazo de la máquina con la mano izquierda hasta el final de carrera superior.
 b. Pulse el botón (16) para desbloquear el selector (17).
 c. Seleccione la velocidad de avance deseada (H, M, L, LL).
 d. Suelte el botón.

4.2.3 USO COMO SIERRA DE CORTE AUTÓNOMO ABS NG160 (Fig. 1, 7)

- a. Bloquee la pieza que se ha de cortar en la mordaza, con la palanca (12).
 b. Levante el brazo de la máquina con la mano izquierda hasta el final de carrera superior.
 c. Acompañe el cabezal lentamente hasta situarlo sobre la pieza que se ha de cortar.
 d. Accione el pulsador (A) con la mano derecha para empezar a trabajar y el pulsador de bloqueo lateral (B - Fig. 7).

PELIGRO-PRECAUCIÓN
Reducir la presión cuando la cuchilla toque la pieza para evitar que la cuchilla se rompa.

- e. Suelte el cabezal y espere a que se alcance el final de carrera de corte.

NOTAS
 Al terminar el corte, la máquina se detiene en automático.
 En caso de necesidad, presione el pulsador de emergencia (16 - Fig.1) para detener la máquina.

- f. Levante el cabezal hasta el final de carrera superior.

PELIGRO-PRECAUCIÓN
 • **Dejar caer la pieza cortada sobre la bancada de la máquina.**
 • **No acercar las manos a la zona de corte por ningún motivo antes de que el cabezal alcance el final de carrera superior y la cuchilla se haya parado por completo.**

4.2.1 POSICIONAMENTO/LOCAL DE TRABALHO ABS NG160 (Fig. 3) **PT**

a. Coloque a máquina sobre uma bancada ou sobre uma base de altura entre 900 e 950 mm do chão. A superfície de apoio deve ser suficientemente grande para garantir a estabilidade da máquina.

PERIGO-CUIDADO SERRA DE CORTE AUTÔNOMO ABS NG160
 A máquina deve ser posicionada no local de trabalho depois de delimitar a área de operação da máquina (2 metros de espaço à volta de todo o perímetro da serra) com correntes e depois de pintar linhas amarelo/pretas no pavimento

b. Coloque a máquina numa zona de trabalho devidamente iluminada.
 c. Aconselha-se a fixar a máquina na bancada de trabalho com parafusos M8 utilizando os furos previstos na base.

4.2.2 REGULAÇÃO DA VELOCIDADE DE AVANÇO PARA A VERSÃO COM CORTE AUTÔNOMO ABS NG160 (Fig. 10, 13)

a. Com a mão esquerda, eleve o braço até à altura máxima.
 b. Carregue no trinco (16) para desbloquear o seletor (17).
 c. Coloque o seletor na posição correspondente à velocidade de avanço pretendida (H, M, L, LL).
 d. Liberte o trinco.

4.2.3 USO COMO SERRA DE CORTE AUTÔNOMO ABS NG160 (Fig. 1, 7)

a. Aperte a peça a cortar na morsa mediante a alavanca (12).
 b. Com a mão esquerda, eleve o braço até à altura máxima.
 c. Acompanhe a cabeça lentamente até ela encostar na peça a cortar.
 d. Com a mão direita, acione o botão (A) para iniciar o processo e o botão de bloqueio lateral (B - Fig. 7).

PERIGO-CUIDADO
 Reduza a pressão ao obter o contacto entre a lâmina e a peça, para evitar a rutura da lâmina.

a. Solte a cabeça e aguarde a conclusão do corte até ao fim do curso;

NOTAS
 Quando termina o processo, a máquina para autonomamente.
 Em caso de necessidade, é possível interromper o funcionamento da máquina carregando no botão de emergência (16 - Fig. 1).

a. Eleve a cabeça até à sua excursão máxima.

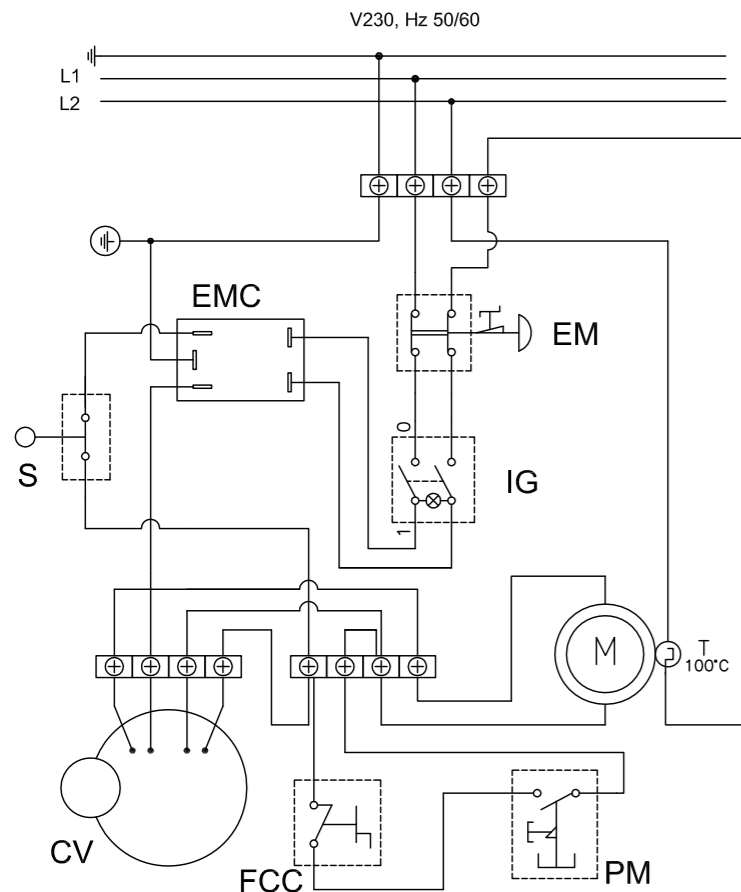
PERIGO-CUIDADO
 • Deixe a peça cortada cair na base da máquina
 • Evite severamente aproximar as mãos da zona de corte antes que a cabeça tenha atingido a altura máxima e a lâmina esteja totalmente imobilizada.

A	s	Mat.	Velocidade	LL	L	M	H
mm	mm		min				
< 30	≥ 5	Acc	4 80			•	
≥ 30	≥ 5	3/4 60/80	3 60			•	•
< 30	≥ 5	AL	4 80			•	
≥ 30	≥ 5	AL	3 60			•	•
s < 3		Acc	2/3 50/60		•		
3 ≤ s < 5		3/4 60/80	3/4 60/80			•	
s < 3		AL	2/3 50/60	•			
3 ≤ s < 5		3/4 60/80	3/4 60/80		•		
s < 3			1 35		•		
3 ≤ s < 5		INOX	1 35			•	
≥ 30	≥ 3		2 50				•

Fig. 13

SCHEMA ELETTRICO / WIRING DIAGRAM / ELEKTRISCHER SCHALTPLAN / SCHEME ELECTRIQUE / ESQUEMA ELECTRICO / ESQUEMA ELÉCTRICO

6.95.10.43



	ITALIANO	ENGLISH
EM	Pulsante di emergenza	Emergency stop button
EMC	Filtro antidisturbo	Radio interference suppressor
IG	Interruttore generale	Main switch
S	Micro di fine corsa	Limit switch
CV	Cambio velocità	Speed changer
PM	Pulsante di marcia	Run button
M	Motore MF 230 50/60 Hz	Motor MF 230 50/60 Hz
T	Disgiuntore termico di protezione	Thermal circuit breaker
FCC	Microswitch fine corsa carter	Casing end-run microswitch
	DEUTSCH	FRANCAIS
EM	Not-Aus-Taster	Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence
EMC	Entstörer	Filtre anti-brouillages
IG	Hauptschalter	Interrupteur général
S	Mikro-Endschalter	Micro-interrupteur de fin de course
CV	Schaltgetriebe	Changement de vitesse
PM	EIN-/AUS-Schalter	Bouton de marche
M	Motor MF 230 50/60 Hz	Moteur MF 230 50/60 Hz
T	Leistungstrennschalter	Disjoncteur thermique de protection
FCC	Microschalter bei Endlauf bei schutzsch	Microinterrupteur de fin de course carter
	ESPAÑOL	PORTUGUÊS
EM	Pulsador de emergencia	Botão de emergência
EMC	Filtro antiperturbaciones	Filtro anti-interferencia
IG	Interrupor general	Interruptor general
S	Microinterruptor de final de carrera	Microinterruptor de fim de curso
CV	Cambio de velocidad	Mudança de velocidade
PM	Pulsador de marcia	Botão de funcionamento
M	Motor MF 230 50/60 Hz	Motor MF 230 50/60 Hz
T	Disyuntor térmico de protección	Disjuntor térmico de proteção
FCC	Microinterruptor fin de carrera carter	Microinterruptor fin percurso de cârter

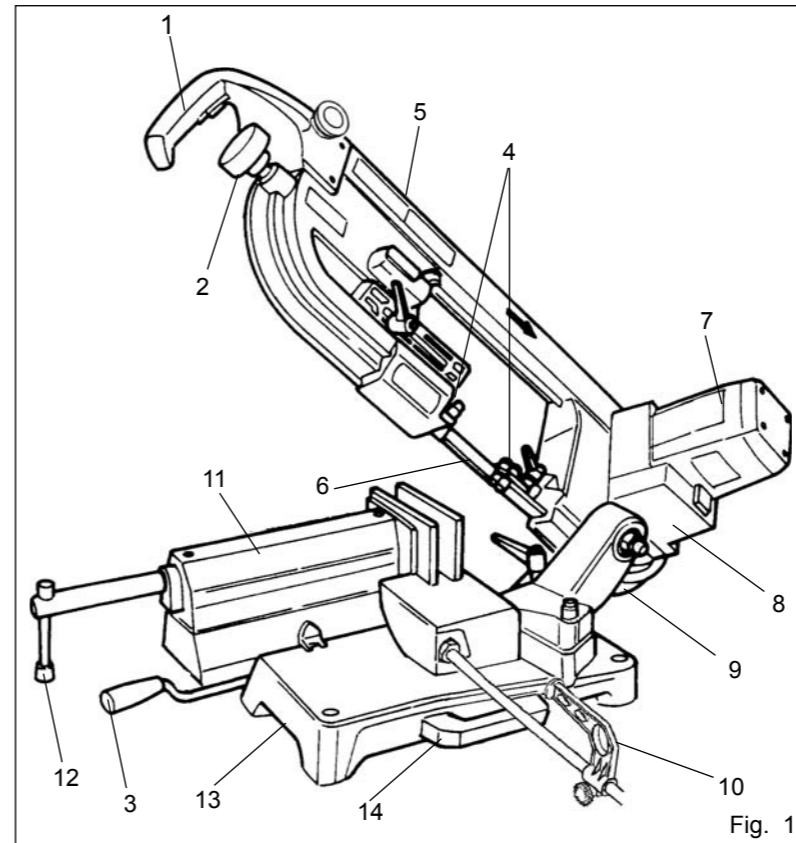


Fig. 1

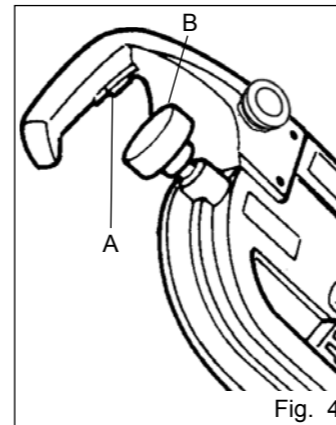


Fig. 4

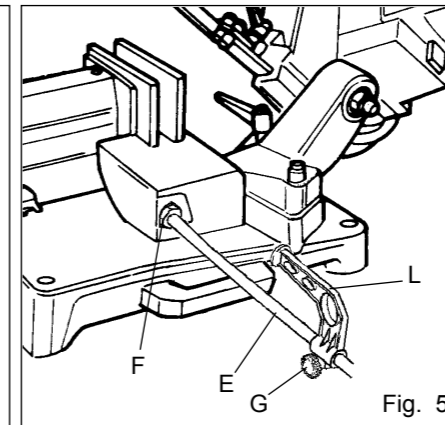


Fig. 5

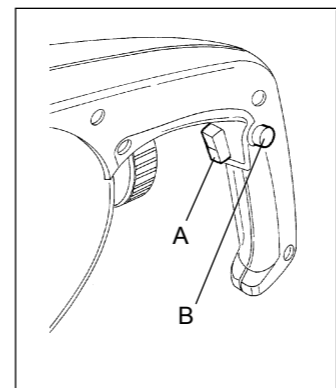


Fig. 7

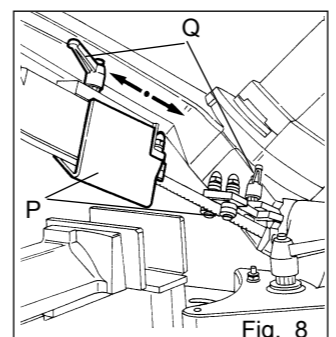
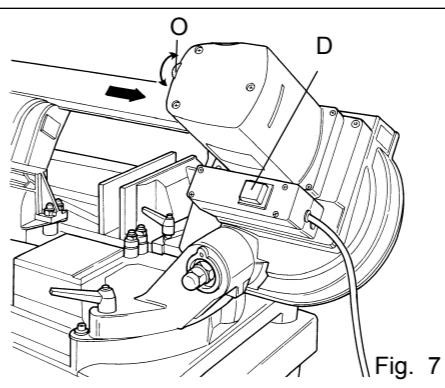


Fig. 8

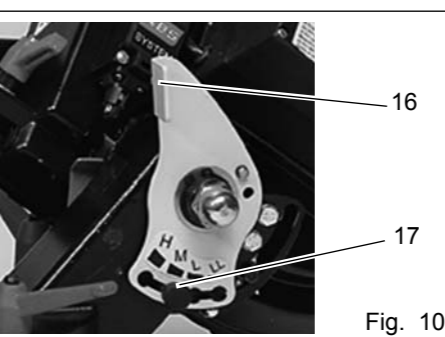


Fig. 10

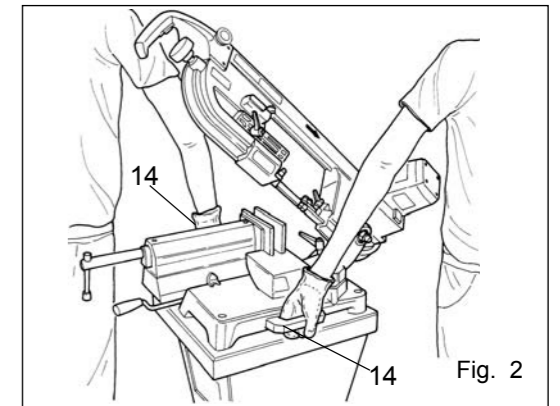


Fig. 2

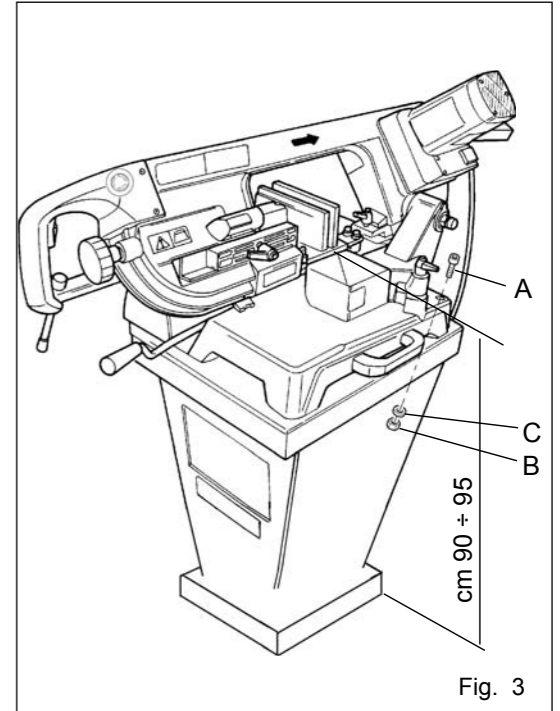


Fig. 3

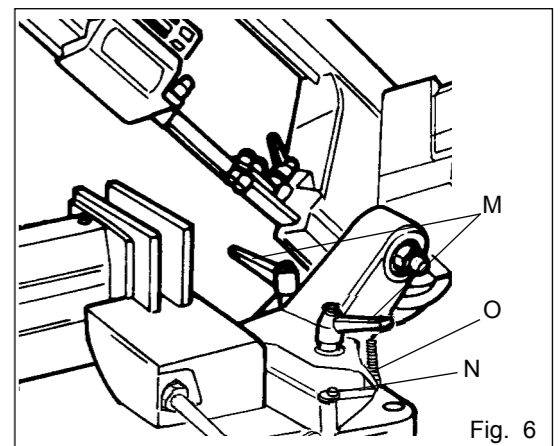


Fig. 6

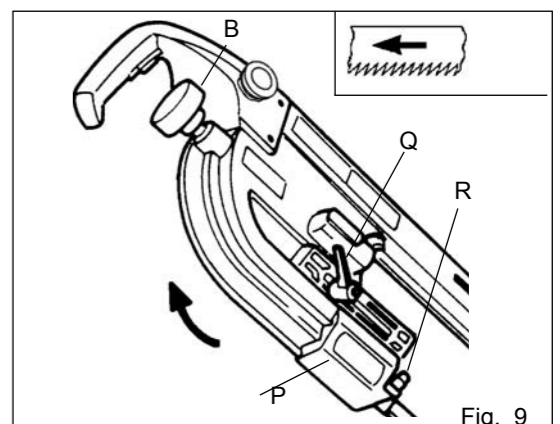


Fig. 9

IT

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

secondo la Direttiva Europea 2006/42/CE Allegato II.A

FEMI S.p.A.

Via N. Salieri, 33-35

40024 Castel San Pietro Terme - (BO) ITALY

dichiara che la macchina

SEGATRICE A NASTRO ABS NG160

prodotta nel (vedi etichetta riportata):

- è conforme alle disposizioni della **2006/42/CE** e alle disposizioni di attuazione;
- inoltre è conforme alle seguenti disposizioni e relative attuazioni: **2006/95/CE, 2004/108/CE, 2002/96/CE.**

EN

DECLARATION OF CONFORMITY

in compliance with European Directive 2006/42/EC Appendix II.A

FEMI S.p.A.

Via N. Salieri, 33-35

40024 Castel San Pietro Terme - (BO) ITALY

declares that the machine

BAND-SAW MACHINE ABS NG160

manufactured in (see affixed label):

- conforms to the regulations indicated in **2006/42/EC** and relative regulations of implementation;
- furthermore it conforms to the following regulations and relative implementation: **2006/95/EC, 2004/108/EC, 2002/96/EC.**

DE

KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

Gemäß der europäischen Richtlinie 2006/42/EWG Anhang II.A

FEMI S.p.A.

Via N. Salieri, 33-35

40024 Castel San Pietro Terme - (BO) ITALY

erklärt, dass die Maschine:

BANDSÄGEMASCHINE ABS NG160

gebaut in (siehe beigegefügtes Etikett):

- den Bestimmungen der Richtlinie **2006/42/EG** sowie den Anwendungsvorschriften entspricht
- darüber hinaus die folgenden Bestimmungen und jeweiligen Anwendungsvorschriften erfüllt: **2006/95/EG, 2004/108/EG, 2002/96/EG.**

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico:

Person authorized to create the technical file:

Zur Ausarbeitung der technischen Dokumentation bevollmächtigte

Person:

Personne autorisée à établir le dossier technique:

Persona autorizada a crear el documento técnico:

Pessoa autorizada a constituir o fascículo técnico:

MAURIZIO CASANOVA

Presso - C/o - Bei - Chez - De - Junto da

FEMI SpA Via N. Salieri, 33-35

40024 Castel San Pietro Terme - (BO) ITALY.

FR

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

selon la Directive Européenne 2006/42/CE Annexe II.A

FEMI S.p.A.

Via N. Salieri, 33-35

40024 Castel San Pietro Terme - (BO) ITALY

déclare que la machine:

SCIE À RUBAN ABS NG160

produite en (voir étiquette reportée):

- est conforme aux dispositions de la **2006/42/CE** et aux dispositions de réalisation;
- en outre elle est conforme aux dispositions suivantes et relatives réalisations: **2006/95/CE, 2004/108/CE, 2002/96/CE.**

ES

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

según la Directiva Europea 2006/42/CE Anexo II.A

FEMI S.p.A.

Via N. Salieri, 33-35

40024 Castel San Pietro Terme - (BO) ITALY

declara que la máquina:

SIERRA DE CINTA ABS NG160

fabricada en (ver la etiqueta ilustrada):

- Cumple los requisitos de la norma **2006/42/CE** y las disposiciones de aplicación;
- Asimismo, cumple las normas siguientes y sus correspondientes aplicaciones: **2006/95/CE, 2004/108/CE y 2002/96/CE.**

PT

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

segundo a Directiva Europeia 2006/42/CE Anexo II.A

FEMI S.p.A.

Via N. Salieri, 33-35

40024 Castel San Pietro Terme - (BO) ITALY

declara que a máquina:

SERRA DE FITA ABS NG160

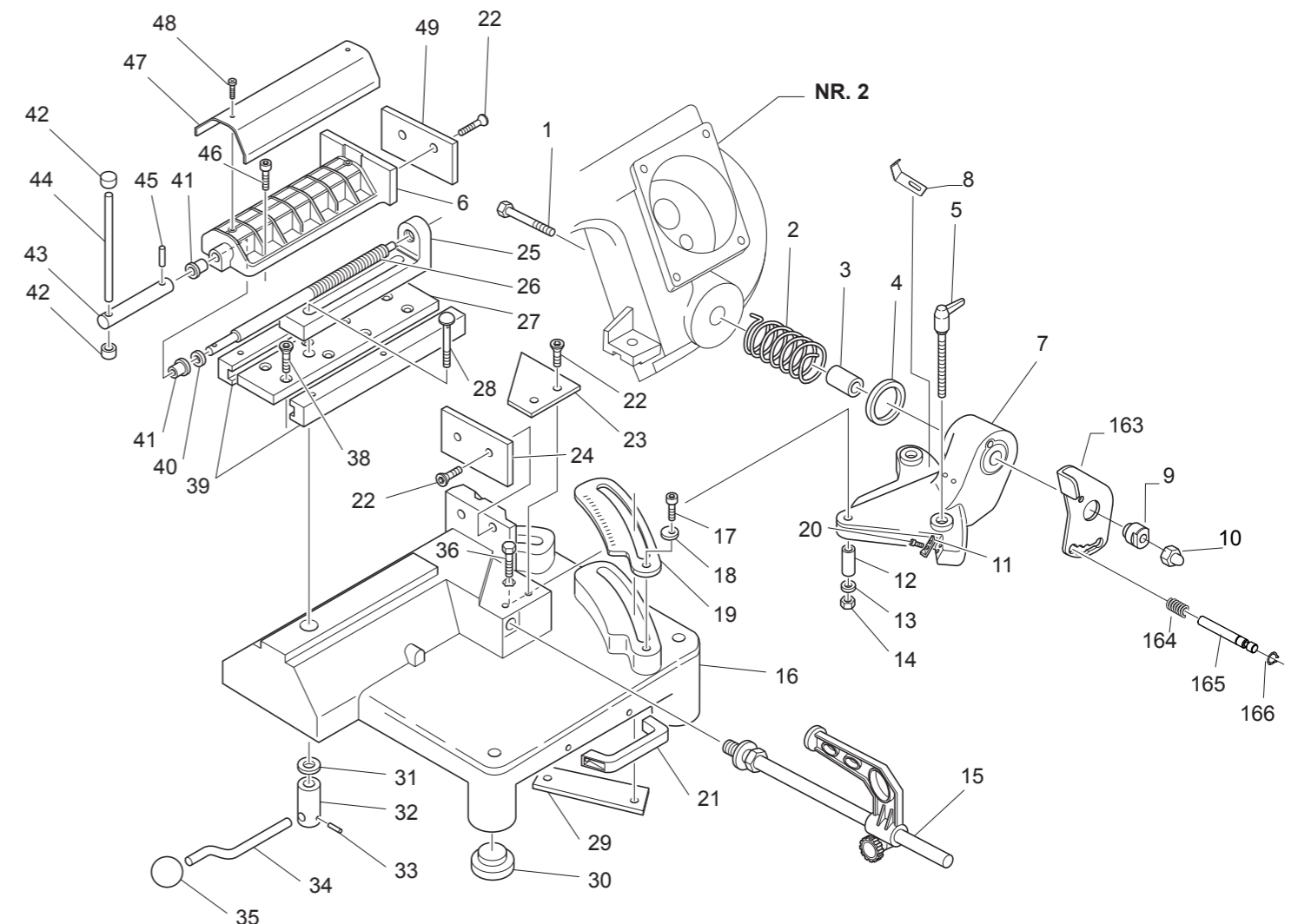
produzida em (ver etiqueta indicada):

- está em conformidade com as disposições da directiva **2006/42/CE** e com as disposições de actuação;
- está também em conformidade com as seguintes disposições e respectivas actuações: **2006/95/CE, 2004/108/CE, 2002/96/CE.**

Castel San Pietro Terme (BO),
20/03/2014FEMI S.p.A.
Il Presidente del Consiglio
Maurizio Casanova

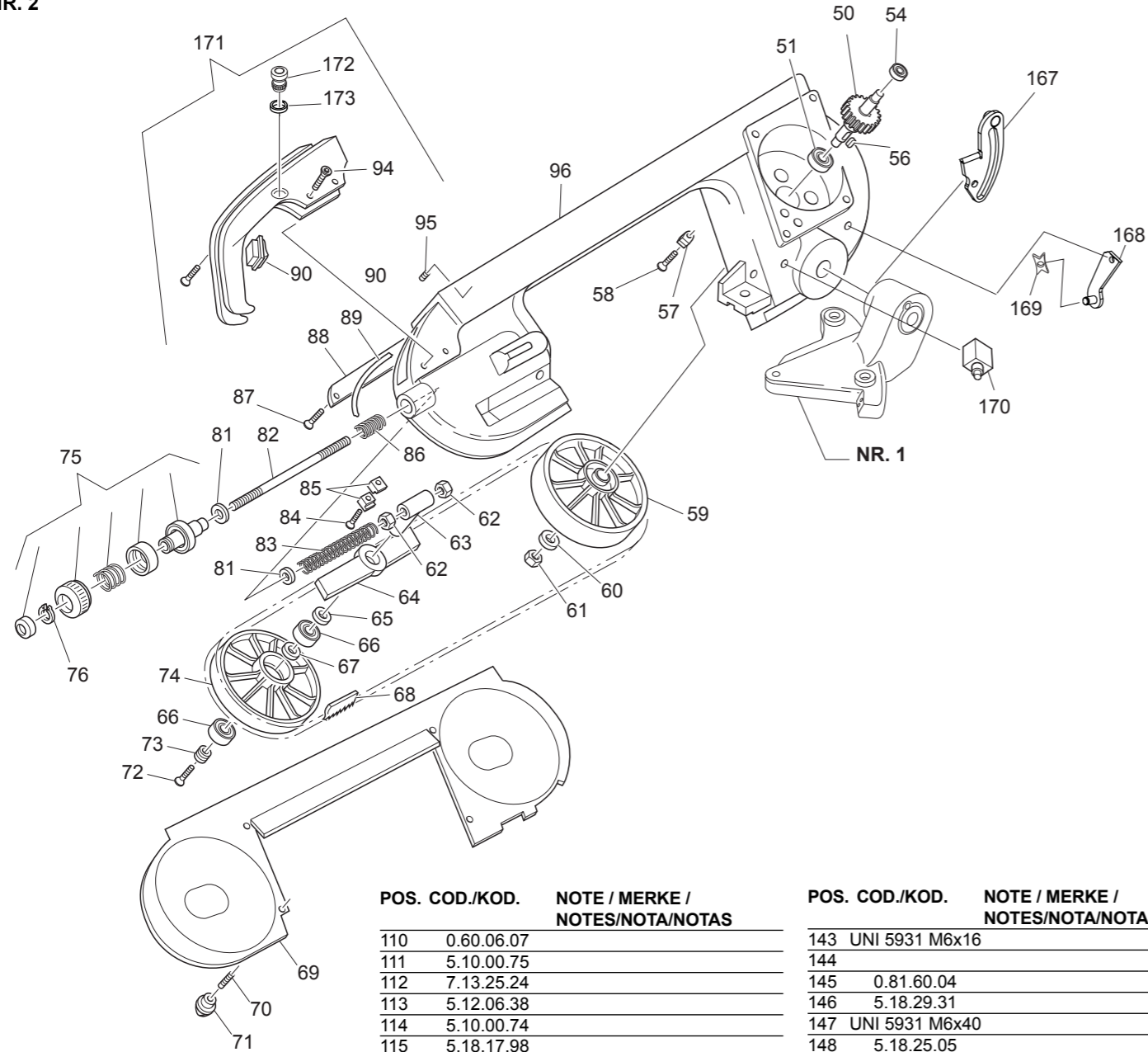
INGOMBRO PER ETICHETTA

NR. 1



POS. COD./KOD.	NOTE / MERKE / NOTES/NOTA/NOTAS	POS. COD./KOD.	NOTE / MERKE / NOTES/NOTA/NOTAS	POS. COD./KOD.	NOTE / MERKE / NOTES/NOTA/NOTAS
1	UNI 5737 M14x100	30	5.13.77.93	59	5.21.40.22
2	5.08.01.81	31	5.12.40.56	60	UNI 6592 Ø12
3	0.06.30.40	32	5.17.10.56	61	UNI 7474 M12
4	5.12.40.50	33	0.15.26.30	62	UNI 5588 M10
5	0.14.70.03	34	5.14.20.80	63	5.00.15.58
6	5.04.27.82	35	0.14.00.73	64	5.13.78.08
7	5.13.80.70	36	UNI 5739 M8x40	65	0.15.51.49
8	5.13.09.63	37		66	0.60.62.04
9	5.17.10.94	38	UNI 5933 M10x30	67	0.15.51.16
10	UNI 5721 M14	39	5.13.03.94	68	3.27.73.52
11	5.15.95.13	40	5.12.40.48	69	5.18.17.36
12	0.06.30.37	41	0.06.30.39	70	UNI 5923 M5x16
13	0.12.07.18	42	0.14.00.59	71	0.14.00.87
14	UNI 7473 M8	43	5.13.07.44	72	UNI 5933 M8x20"
15	7.13.05.52	44	5.14.20.23	73	5.12.40.47
16	5.13.36.84	45	0.15.26.31	74	5.21.42.22
17	UNI 5931 M6x16	46	UNI 5961 M6x25	75	7.13.05.93
18	5.12.40.29	47	5.18.28.29	76	UNI 1751 Ø6
19	5.40.40.12	48	0.40.05.13	77	0.59.06.24
20	0.40.29.05	49	5.15.26.28	78	5.18.17.38
21	0.14.40.03	50	7.21.30.08	79	
22	UNI 5933 M8x20	51	0.60.62.05	80	
23	5.13.77.96	52		81	UNI 6592 Ø10
24	5.15.26.27	53		82	5.10.05.04
25	5.13.08.34	54	0.58.62.00	83	5.08.10.05
26	5.10.03.29	55		84	UNI 5933 M5x25
27	5.13.03.93	56	0.15.01.39	85	5.13.07.34
28	UNI 5732 M12x100	57	5.15.41.03	86	0.08.02.59
29	5.13.77.78	58	0.40.05.11		

NR. 2

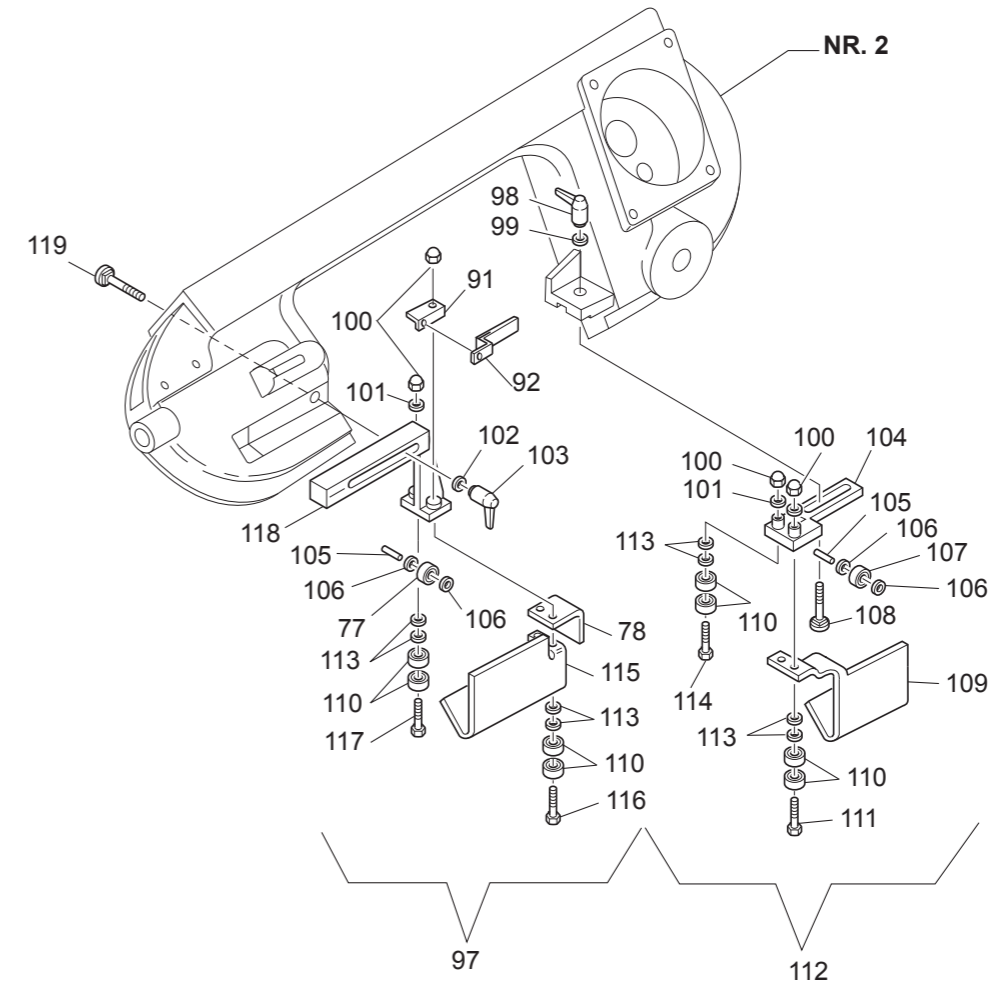


POS. COD./KOD.	NOTE / MERKE / NOTES/NOTA/NOTAS
87	0.40.05.13
88	5.18.17.37
89	5.87.10.48
90	0.80.23.24
91	5.18.18.83
92	5.18.18.84
93	5.18.10.04
94	0.40.05.03
95	0.17.99.01
96	5.04.28.86
97	7.13.07.08
98	0.14.70.00
99	0.12.07.06
100	UNI 5721 M6
101	UNI 1751 Ø6
102	0.12.07.18
103	0.14.70.06
104	5.13.07.74
105	0.17.40.16
106	0.12.90.04
107	0.59.06.34
108	UNI 5732 M6x20
109	5.18.18.65

POS. COD./KOD.	NOTE / MERKE / NOTES/NOTA/NOTAS
110	0.60.06.07
111	5.10.00.75
112	7.13.25.24
113	5.12.06.38
114	5.10.00.74
115	5.18.17.98
116	5.10.00.64
117	5.10.00.65
118	5.13.07.71
119	UNI 5731 M8x30
120	7.21.30.04
121	0.42.40.60
122	5.18.25.19
123	0.42.07.69
124	7.82.01.05
125	5.85.01.11
126	5.87.08.86
127	7.80.16.46
128	
129	5.15.45.01
130	
131	0.40.04.00
132	5.85.00.06
133	0.80.23.16
134	UNI 6954 P8x45
135	5.18.25.04
136	0.16.85.07
137	0.80.11.01
138	5.08.10.08
139	0.16.85.13
140	
141	5.13.08.33
142	5.13.08.06

POS. COD./KOD.	NOTE / MERKE / NOTES/NOTA/NOTAS
143	UNI 5931 M6x16
144	
145	0.81.60.04
146	5.18.29.31
147	UNI 5931 M6x40
148	5.18.25.05
149	7.01.31.45
150	
151	5.18.28.39
152	0.58.62.00
153	
154	
155	
156
157	7.21.30.05
158	0.73.12.12
159	0.12.40.26
160	
161	
162	5.85.01.10
163	5.13.09.62
164	5.08.01.29
165	5.17.10.90
166	5.13.09.63
167	5.13.04.94
168	5.13.04.95
169	5.13.09.50
170	0.80.12.11
171	7.13.07.04
172	0.80.60.29
173	5.12.40.91

NR. 3



NR. 4

