

MINIMAX FI3000

CHAMBRE DE REPOS A BALANCELLES

Article :
FI3451/3551/3452/3552
Date création : 25/02/1999
Date révision : 20/07/2011
Version : v2.0

NOTICE TECHNIQUE



A LIRE AVANT UTILISATION





STAF SAS

ZA LA Bouchardière – 41106 VENDOME CEDEX
Tel : +33 (0)2 54 73 60 60 – Fax : +33 (0)2 54 73 60 65
http : www.staf.net - @ : staf.sa@orange.fr

1.	<u>MONTAGE</u>	<u>page3</u>
2.	<u>CHANGEMENTDETENSION</u>	<u>page5</u>
3.	<u>MISEENSERVICE</u>	<u>page6</u>
4.	<u>UTILISATION</u>	<u>page7</u>
5.	<u>ANOMALIESDEFONCTIONNEMENT</u>	<u>page16</u>
6.	<u>SECOURSMANUEL</u>	<u>page16</u>
7.	<u>FICHETECHNIQUE</u>	<u>page17</u>
8.	<u>ENTRETIEN</u>	<u>page17</u>
9.	<u>CERTIFICATDECONFORMITEC.E</u>	<u>page18</u>
10.	<u>SCHEMAELECTRIQUE</u>	<u>page19</u>
11.	<u>ANNEXE (Piècesdétachées)</u>	<u>page20</u>

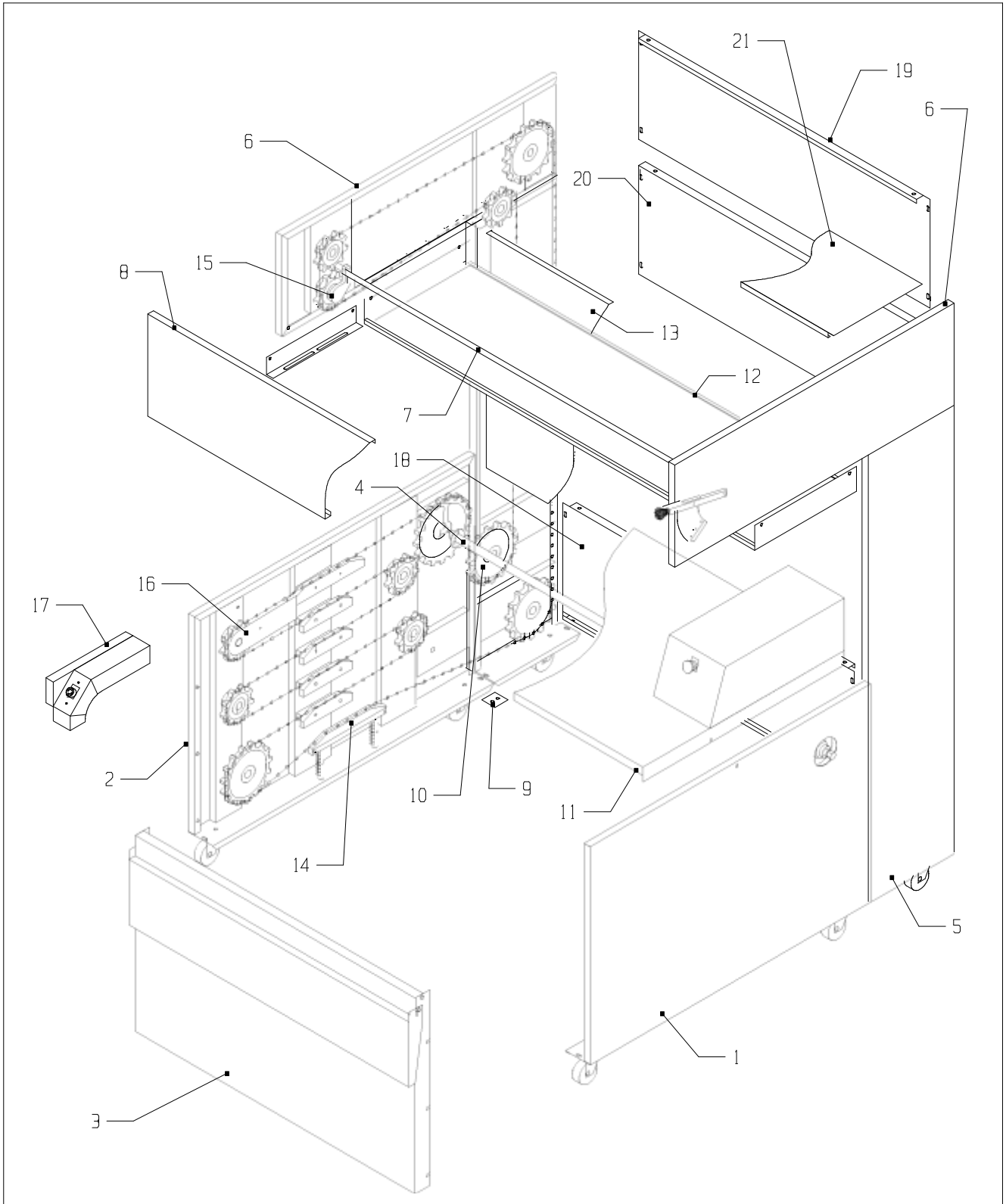
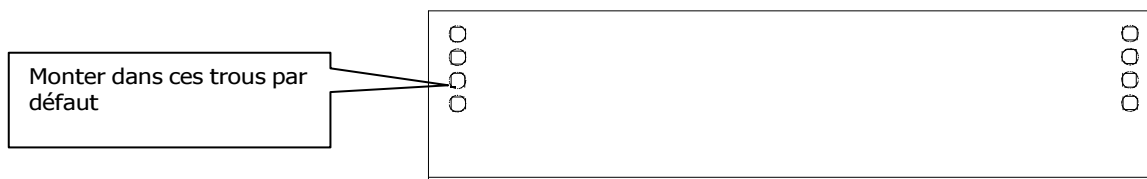


Figure 1

1. MONTAGE.(FIG1)

- 1.1. Assembler les joues droite et gauche REP 1&2 avec le panneau de façade REP3(6 TH 8x16).
- 1.2. Monter l'arbre d'entraînement REP 4 sans serrer les vis BTR 8x20, vérifier la position angulaire des pignons :LES DEUX REPERES DE PEINTURE DOIVENT ETRE FACE A FACE !
- 1.3. Monter les 2 joues arrières verticales REP 5, en veillant à l'alignement avec les joues avant.
- 1.4. Monter les 2 joues horizontales REP 6 et positionner correctement les deux équerres de suspension de tapis REP 22.

NOTA : Fixer les équerres de suspension sur les 2 trous repérés (2^{eme} trous à partir du bas de l'équerre), les autres trous peuvent servir à régler la hauteur de passage du pâton en cas de grosses pièces.



- 1.5. Mettre en place l'axe de renversement REP 7 dans ses paliers
- 1.6. Monter la façade supérieure REP 8
- 1.7. Monter le panneau arrière inférieur REP 18 pour tenir l'équerrage de l'ensemble
- 1.8. Monter le panneau arrière supérieur REP 19
- 1.9. Poser les deux plaquettes de liaison entre joue avant et arrière REP 9, et les vis d'angles inférieurs pour assurer l'équerrage
- 1.10. Monter les deux pignons de réglage de tension sans bloquer les vis REP 10
- 1.11. Poser le panneau moteur REP 11, le capot moteur étant déposé
- 1.12. Monter la façade des joues verticales REP 13
- 1.13. Poser le panneau de dessous (joue horizontales) REP 12
- 1.14. Passer les câbles d'alimentation
TAPIS : venant du connecteur situé sur le panneau de dessous,
FIN DE COURSE :
par le trou du panneau de façade des joues verticales, et les maintenir dans le profil des joues avec les deux cavaliers, les raccorder sur les connecteurs prévus dans le capot moteur (4 voies et 6 voies faston)
- 1.15. Monter les chaînes de manutention axes creux, en respectant le cheminement de la figure 1, et veiller à l'alignement des point de repère face à face sur les pignons 17 dents d'entraînement

ATTENTION:TOUJOURSALIGNERLESATTACHESRAPIDESFACE AFACE et notamment dans le cas de balancelles larges. (répartition inégale : 50 balancelles au pas de 5 et 3 balancelles au pas de 6)

- 1.16. Tendre les chaînes avec les pignons de réglage REP 10, le brin vertical arrière doit pouvoir être tiré sans forcer jusqu'à la limite extérieure des joues verticales
- 1.17. Desserrer les écrous des tendeurs automatiques REP 14

1.18. Synchronisation des chaînes

Il est important que les balancelles soient bien horizontales ; Pour régler la position angulaire des pignons d'entraînement :

Faire tourner les pignons 17 dents à la main dans le sens de rotation pour mettre les dents en appui sur les rouleaux des chaînes.

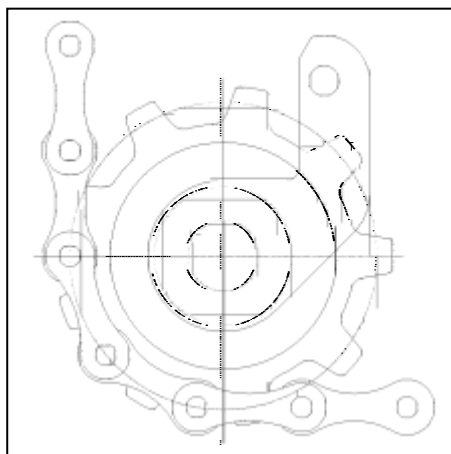
Equilibrer la cote verticale entre la tôle de fixation des roulettes et un des trous repéré de la chaîne sur le brin arrière de part et d'autre.

Serrer fermement les vis de fixation de l'arbre moteur

1.19. Axe de renversement

monter la poignée sur l'axe en position haute, en comprimant le ressort d'indexage, et mettre en place la goupille élastique, le mécanisme de renversement est ainsi prêt à fonctionner.

Les cames de renversement sont alignées sur l'arbre à la fabrication (perçage et goupillage) celles-ci doivent se trouver dans la position décrite ci-dessous après pose de la poignée de commande.



1.20. Déposer les carters de pignons avant REP 16

1.21. Brancher les poussoirs REP 17 (connecteurs 3 voies). et les fixer (2 CHC 8X20) puis reposer les 2 carters de pignon.

1.22. Monter la chaîne moteur, et la tendre sans excès en faisant coulisser le réducteur après avoir desserré ses 4 vis de fixation.

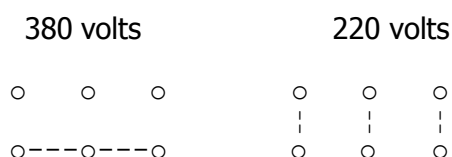
1.23. Positionner la façonneuse et la brancher sur la ligne prévue a cet effet par le client.

2. CHANGEMENTDETENSION

ATTENTION: TOUJOURS DEBRANCHER L'ALIMENTATION AVANT LA DEPOSE DU CAPOT MOTEUR

Votre machine est livrée en standard en TRI 380V sauf précision à la commande.

Pour passer en TRI 220V, modifier la position des barrettes sur les borniers moteurs (schéma ci-dessous), raccorder le fil bleu dans la prise sur la phase 1 et régler la puissance des relais thermiques.



3. MISEENSERVICE



LAMPES GERMICIDES : NE PAS REGARDER , NI RESTER EXPOSE AUX RAYONS UV DES LAMPES RISQUES DE GRAVES BRULURES .

ATTENTION: La réglementation de sécurité du travail, IMPOSE que vous ayez une PRISE DE TERRE aux normes en vigueur.

Nous vous demandons de faire relier, par un électricien compétent, la prise de terre à la borne prévue sur votre machine.

Il en résulte que le contrôle ou la réfection de votre ligne, la pose de la prise de terre et du disjoncteur différentiel (0.03Amp.) ne peuvent en aucun cas incomber à nos équipes de montage. Nous dégageons toutes responsabilités lorsque des avaries surviendront à vos moteurs électriques, par un manque de protection, un manque d'entretien, une mauvaise utilisation ou un raccordement défectueux.

Nous vous rappelons (voir nos conditions générales de vente) que le branchement des machines par nos soins, se limite à la connexion du câble à la prise de courant prévue à cet effet et se trouvant à proximité de la machine.

- 3.1. S'assurer que la tension secteur correspond à la tension machine (livrée en 380 volts en standard), sinon voir parag.2.
- 3.2. S'assurer que le coup de poing "ARRET GENERAL" est enfoncé
- 3.3. Brancher la prise d'alimentation secteur (Puissance: 340 watts +30W Lampes Germicides) Prévoir une puissance supérieure si la façonneuse est branchée sur la même ligne.
- 3.4. Tourner d'1/4 de tour à gauche le coup de poing "ARRET GENERAL"
Placer l'inter « Auto-Main » sur « Main »
donner une impulsion sur le poussoir marche
donner une impulsion sur un des poussoirs d'avance et contrôler alors le sens de rotation: DE L'ARRIERE VERS L'AVANT au poste de travail
- 3.5. Mettre les balancelles en place AXES LONGS COTE FIN DE COURSE dans les trous repérés de la chaîne
NOTA POUR MODELES L : répartition inégale dans le cas de balancelles larges (50X5 et 3X6)
- 3.6. Monter les 3 panneaux arrières intermédiaires REP 20
- 3.7. Mettre en place le tapis et le brancher sur le connecteur circulaire placé à droite sur le panneau sous-joues horizontales

LA MACHINE DOIT TOUJOURS ETRE HORS TENSION LORS DE LA CONNEXION OU DECONNEXION DU TAPIS : COUP DE POING ARRET GENERAL ENFONCE.

- 3.8. Contrôler le sens de rotation du tapis, si besoin inverser 2 fils sur le relais thermique dans le caisson moteur.
- 3.9. Poser les panneaux de toit REP 21
- 3.10. Refermer le capot moteur
- 3.11. Position renversement, fin de course
Le fin de course situé à l'avant du panneau supérieur droit, doit être réglé de sorte qu'en position déchargement la balancelle suivante soit juste au contact des cames de renversement. Ce réglage influe sur la chute des pâtons sur le tapis

4. UTILISATION

Page d'Accueil



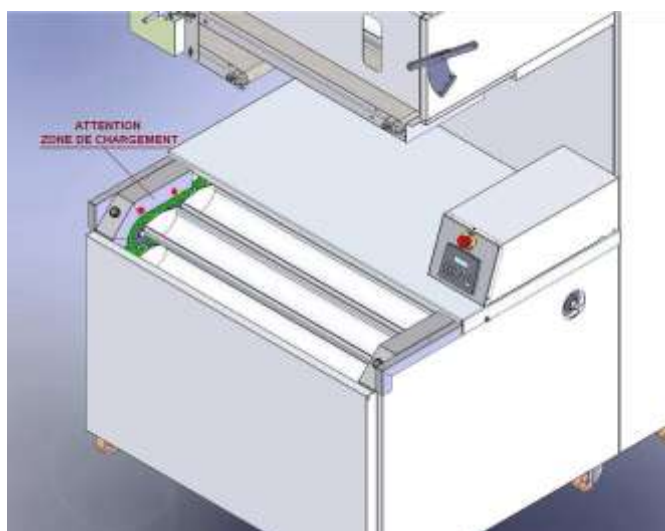
Appuyer sur la flèche de droite pour accéder au Menu



Page Recherche Balancelle N°1 au chargement:



*A partir de la page d'accueil,
Appuyer sur la touche 1 pour accéder à la page de
La recherche rapide de la balancelle N°1 au chargement.*



Page Menu 1 :

Pour le choix du type d'avance appuyer sur la touche 1

Appuyer sur flèche Bas pour Menu page 2.

Page Menu 2 :

*Pour le menu Recherche Numéro de balancelle
Appuyer sur la touche 2*

Appuyer sur flèche Bas pour Menu page 3.

Page Menu 3 :



*Pour le choix Cycle automatique Lampes Germicides
Appuyer sur la touche 3*

*Pour le menu Réglage du Temps d'attente.
Lié au menu avance cyclé, Appuyer sur la touche 4*

Appuyer sur flèche Bas pour Menu page 4.


Page Menu 4 :



*Pour le menu initialisation de la 1^{ère} balancelle
Appuyer sur 5*


Page Choix 1 : Choix du type d'avance 1/1 « 1 balancelle à la fois »



*Valider en appuyant sur  pour retour à la page d'accueil
 Une fois le choix du type d'avance sélectionné
 Il reste inchangé jusqu'à la prochaine modification.
 Pour choisir autre type d'avance appuyer sur la flèche du bas.*

Page Choix 2 : Choix d'avance cyclée Chargement « Avance temporisé »



*Valider en appuyant sur  pour retour à la page d'accueil
 Une fois le choix du type d'avance sélectionné
 Il reste inchangé jusqu'à la prochaine modification.
 Pour choisir autre type d'avance appuyer sur la flèche du bas.*



Vérifier que le Temps correspond bien à votre besoin voir page 10.

Page Choix 3 : Choix d'avance cyclée Dechargement.



*Valider en appuyant sur **pour retour à la page d'accueil**
 Une fois le choix du type d'avance sélectionné
 Il reste inchangé jusqu'à la prochaine modification.*



Appuyer sur Marche pour lancer OU arrêter le cycle.

Page Menu Recherche : Choix N° Balancelle

**Choix 1 : Recherche Balancelle au chargement.
Choix 2 : Recherche balancelle au déchargement.**



*Entrer le N° de Balancelle souhaité
Valider en appuyant sur
Puis appuyer sur l'un des Boutons Poussoirs Marche.*

*Pour arrêter le cycle avant la fin de la recherche
Et retourner à la page d'accueil
Appuyer sur < i >*

Page 1 : Menu Cycle Lampe



Page 2 : Menu Cycle Lampe



*Pour le départ du cycle automatique de Lampes Germicides
Appuyer sur la touche 1*

*Pour arrêter le cycle avant la fin et retourner à la page d'accueil
Appuyer sur < i >*

*Pour le Réglage du Nombre de passage.
Appuyer sur la touche 2*

*Pour le Réglage du Temps d'exposition.
Appuyer sur la touche 3.*

Page : Réglage Nombre de passage



*Entrer le Nombre de passage souhaité
Valider en appuyant sur*

Page : Réglage Temps d'exposition



*Entrer la valeur en seconde du temps d'exposition souhaité.
Valider en appuyant sur*

Page : Réglage Temps d'attente



*Entrer la valeur en seconde du temps d'attente souhaité.
Valider en appuyant sur*



Page : Initialisation 1^{ère} balancelle



*Pour que la balancelle au chargement devienne la balancelle N°1.
Valider en appuyant sur*

5. ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT

ATTENTION: TOUJOURS DEBRANCHER L'ALIMENTATION avant la dépose du capot moteur

LE MOTEUR PRINCIPAL NE FONCTIONNE PAS:

- 5.1.1. Contrôler que le coup de poing **ARRET GENERAL** est bien déverrouillé (le tourner d'1/4 de tour à gauche pour s'en assurer et presser le bouton marche.
- 5.1.2. Contrôler la présence de courant au secteur sur les 3 phases.
- 5.1.3. Attendre le réarmement auto du relais de protection thermique du moteur.
Si le relais thermique disjoncte trop souvent, faites appel à votre réparateur.

5.2. LE MOTEUR DE TAPIS NE FONCTIONNE PAS:

- 5.2.1. Contrôler la présence de courant au secteur sur les 3 phases.
- 5.2.2. Attendre le réarmement auto du relais de protection thermique du moteur.
Si le relais thermique disjoncte trop souvent, faites appel à votre réparateur.

5.3. LA MACHINE NE S'ARRETE PLUS OU DEMARRE ET S'ARRETE AUSSITOT A N'IMPORTE QUEL ENDROIT:

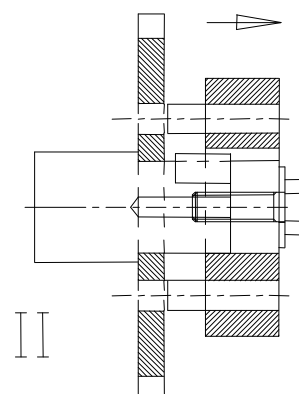
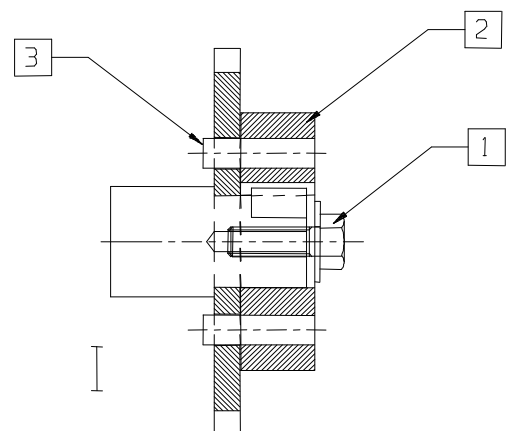
Contrôler que rien n'empêche le fonctionnement du ressort fin de course situé sur le panneau latéral supérieur côté moteur.

ATTENTION DEBRANCHER LA MACHINE POUR EFFECTUER CE CONTROLE

6. SECOURS MANUEL

ATTENTION: ENFONCER L'ARRET GENERAL ET DEBRANCHER LE CORDON D'ALIMENTATION AVANT CES OPERATIONS

- 6.1. Déposer le capot moteur.
- 6.2. Déposer la vis M8 en bout d'arbre réducteur (REP 1)
- 6.3. Retourner le moyeu de débrayage (REP 2) pour désaccoupler les goupilles d'entraînement du pignon disque (REP 3) et reposer la vis M8 en bout d'arbre sans la bloquer pour maintenir le moyeu.
- 6.4. Faire tourner la machine avec la clef à cliquets fournie en la plaçant sur la partie hexagonale de l'arbre d'entraînement (REP 4)
- 6.5. Après utilisation, ré accoupler l'ensemble embrayage dans l'ordre inverse des points 7.2 & 7.3.



7. FICHETECHNIQUE:

MOTOREDUCTEUR PRINCIPAL: triphasé 220/440V-50/60 Hz 950 t/mn Rapport :1/70 Vitesse de sortie:13.50 t/mn

PUISSANCE: 0.25 kW

MOTOREDUCTEUR TAPIS: triphasé 220/440V-50/60 Hz 1400 t/mn Rapport :1/49 Vitesse de sortie:29 t/mn

PUISSANCE: 0.09 kW

EQUIPEMENT GERMICIDE :2 tubes Germicides 15W

ALIMENTATION: 2m50 câble H07RNF 5X1.5mm² - Prise 5 broches TRI+N+T

BRUIT: <75dB

TYPE	QTE BAGUETTE	QTE PAIN	DIM AUGES	QTE BAL.	MASSE***
Fi 3451	402	264	1060X140	67	540 Kg
Fi 3551	536	330	1360X140	67	623 Kg
Fi 3451L	265*	159**	1060X160	53	530 Kg
Fi 3551L	371*	212**	1360X160	53	607 Kg

* pain de 500 gr. ** pain de 940 gr. de pâte *** (avec emballage ajouter 76 Kg)

Les capacités indiquées sont approximatives. De nombreux facteurs entrent en compte: la nature de la pâte, le pointage, le boulage, la disposition, faisant varier le nombre de pâtons par balancelle.

8. ENTRETIEN.

ATTENTION: DEBRANCHER IMPERATIVEMENT LA MACHINE AVANT TOUTE OPERATION NECESSITANT LA DEPOSE OU L'OUVERTURE DES CAPOTS ET CARTERS DE PROTECTION. NE JAMAIS NETTOYER EN MARCHE.

Afin d'assurer un fonctionnement correct de votre machine, il est impératif d'effectuer quelques opérations d'entretien simple:

TOUTES LES SEMAINES: Nettoyer les auges avec une brosse sèche et gratter les éventuels résidus de pâte pouvant être collés sur les feutres.

ATTENTION: Les pièces tissus de votre machine sont des éléments d'usure et a ce titre ne sont PAS COUVERT PAR LA GARANTIE.

Selon la nécessité, veillez à effectuer les opérations de nettoyage préconisées. Les auges peuvent être lavées en machine à l'eau froide et séchées à l'air (pas de sèche-linge).

TOUS LES TROIS MOIS: passer l'aspirateur à l'intérieur de la machine pour éliminer les amas de farine sur les chemins de chaîne et sur le bâti. Si possible, souffler les chaînes pour supprimer toute traces de farine.

TOUS LES ANS: En plus de l'opération précédente passer un léger voile de lubrifiant très fluide en aérosol sur les articulations des chaînes.

ATTENTION NE PAS UTILISER D'HUILE EPAISSE, NI DE GRAISSE, la lubrification doit être très légère. Graisser également la petite chaîne d'entraînement avec le même lubrifiant.

DECLARATION C.E. DE CONFORMITE

Le constructeur soussigné :

STAF Constructeur z.i.

de la Bouchardière

NAVEIL

B.P. 116

41106 VENDOME Cedex

Tél:02.54.73.60.60 Fax:02.54.73.60.65

déclare que le matériel désigné ci-après :

CHAMBRE A BALANCELLES TYPE FI3000

est conforme à la directive 89/392/CEE et aux règles d'hygiène et de sécurité du travail qui lui sont applicables.

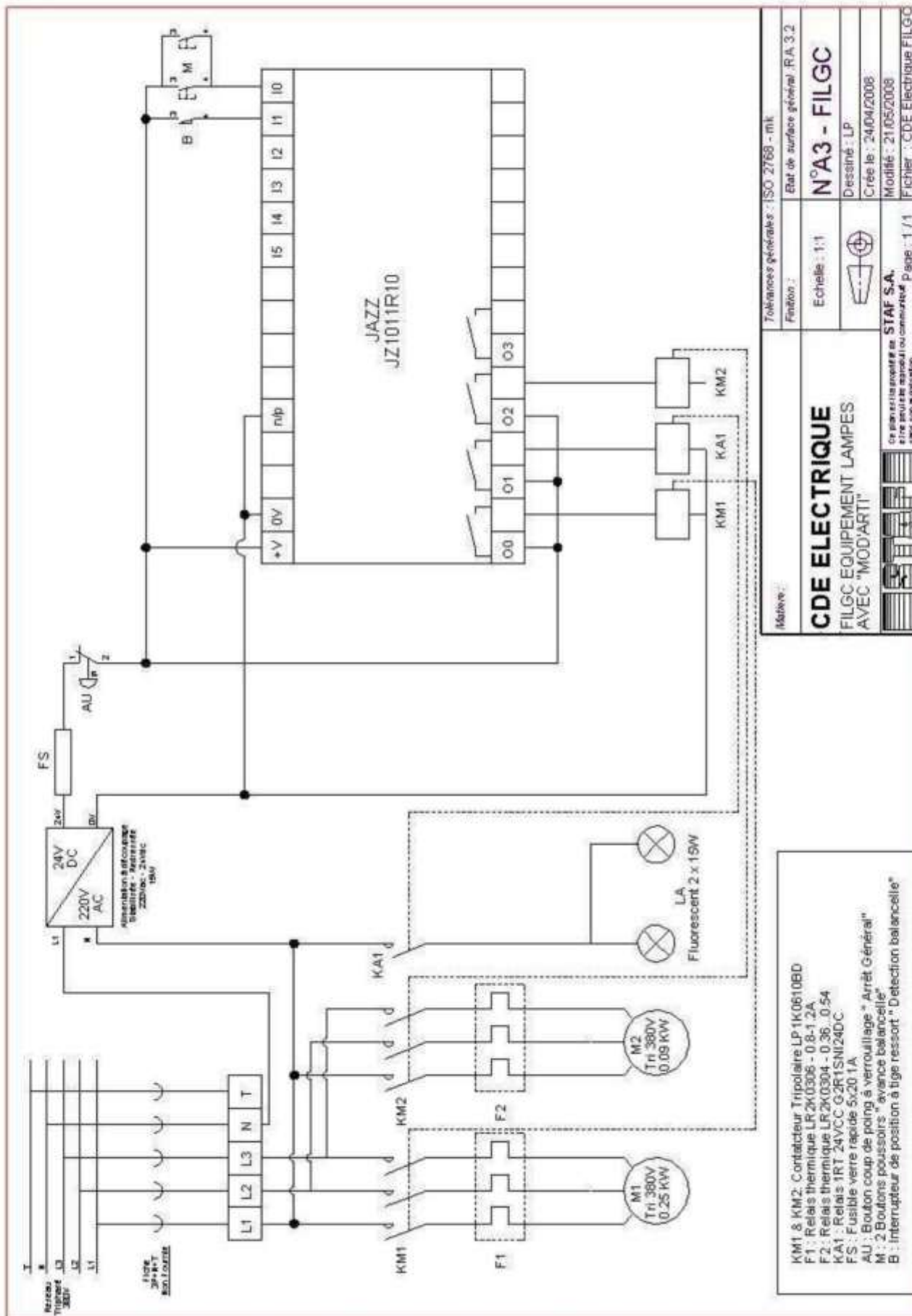
Annexe 1 du Code du Travail

Normes EN 292-1
EN 292-2
EN 294
EN 60204-1
PREN 954-1
EN 349
PREN 1088

.Fait à Naveil, le

LE PRESIDENT DIRECTEUR GENERAL
D.BOUTON

		STAF CONSTRUCTEUR ZI Naveil - 41100 VENDÔME - FRANCE <small>www.staf.net</small>	
TYPE:		ANNEE:	
N° DE SERIE:			
U:	I:	Kw:	Hz:



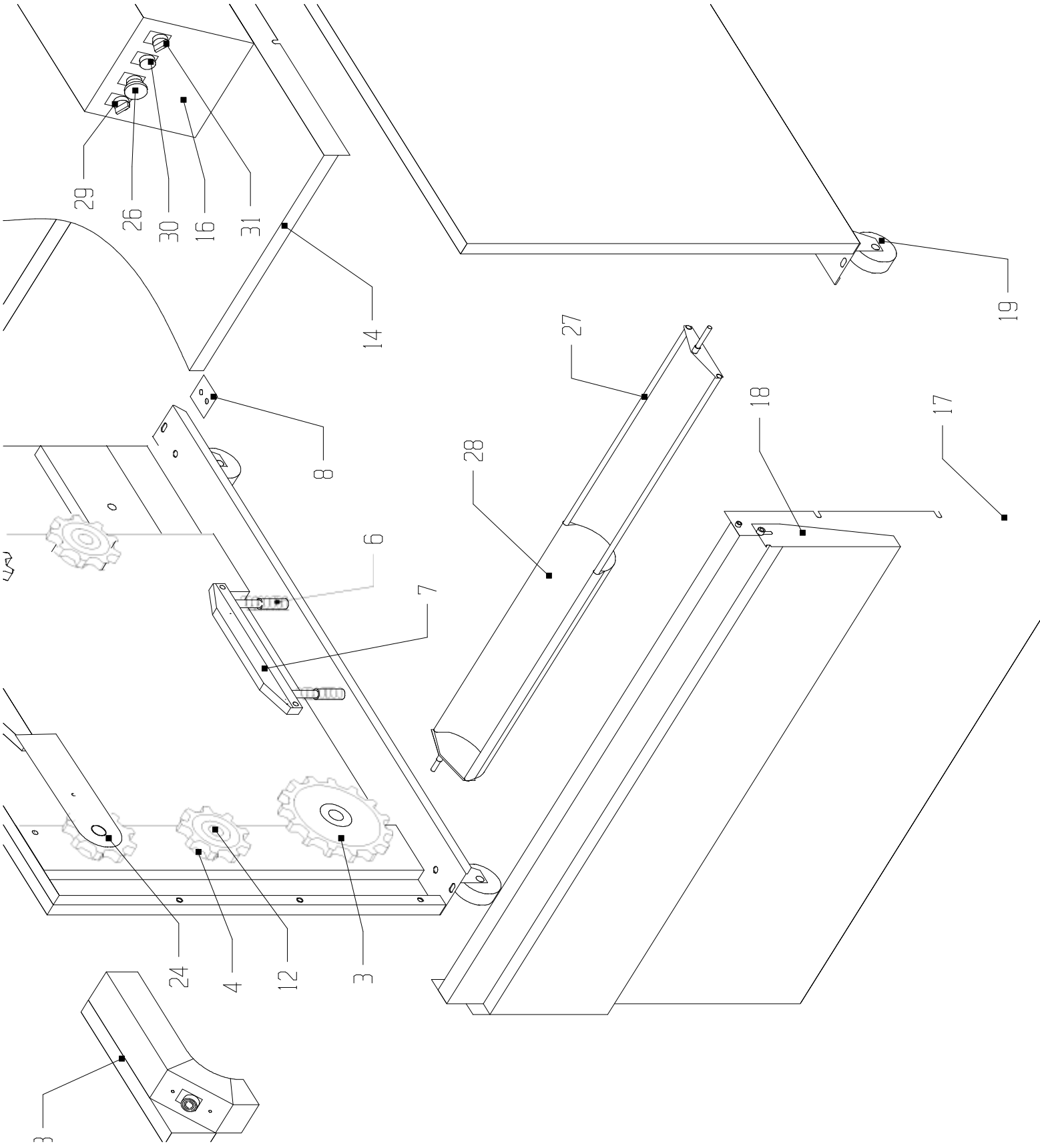
Matrice :	Tolérances générales : ISO 2768 - mK
Finition :	Etat de surface général : R.A. 3.2
Echelle : 1:1	N°A3 - FILGC
Dessiné : LP	
Créé le : 24/04/2008	
Modifié : 21/05/2008	
Fichier : CDE Electrique FILGC	

CDE ELECTRIQUE
 FILGC EQUIPEMENT LAMPES
 AVEC "MOD/ARTI"

KM1 & KM2: Contacteur Tripolaire LP1K0610BD
 F1: Relais thermique LR2K0306 - 0.8-1.2A
 F2: Relais thermique LR2K0304 - 0.36...0.54
 KA1: Relais 1RT 24VCC G2RTSM24DC
 FS: Fusible verre rapide 5x20 1A
 AU: Bouton coup de poing à verrouillage " Arrêt Général"
 M: 2 Boutons poussoirs " avance balancette"
 B: Interrupteur de position à tige ressort " Detection balancette"

PIECES DETACHEES

NOMENCLATURE PLANCHE 1



REP	FI 3451	FI 3551		DESIGNATION	QTE
1	300 63001 01			Paire de joues assemblées	1
2	300 MECPIG017025			Pignon fonte 17 dents	2
3	300 MECPIG15028			Pignon fonte 15 dents bagué	4
4	300 MECPIG09028			Pignon 9 dents bagué	8
5				Chaîne de convoyage	2
6	100 MECRES60046			Ressort de TENDEUR de chaîne	4
7	300 60042			Tendeur de chaîne assemblé	2
10	300 63009			Patin guide chaîne supérieur	2
11	300 63008			Support patin supérieur	2
12	300 12307			Axe support pignon	12
14	300 63020451	300 63020551		Panneau supérieur	1
15	300 63027			Capot moteur	1
16	300 63141			Façade de caisson moteur	1
17	300 63010045	300 63010055		Panneau de façade	1
18	300 610013045	300 61013055		Tablette	1
19				Roulettes pivotantes	4
19bis				Roulettes pivotantes frein	2
20	300 61106			Arbre palier moteur	1
21				VOIR PLANCHE 3	
22	300 60022045	300 60022055		Arbre d'entraînement	1
23	300 63025			Paire d'embout de poussoir	1
24	300 63005			Carter de pignon avant	2
25	ZB2BZ101+BP2			Poussoir d'avance	2
26	ZB2BZ102+BS54			Coup de poing arrêt général	1
27	300 60039045	300 60039055		Balancelle	33
27				Balancelle	40
27	300 63044045	300 63044055		Balancelle Large	26
27				Balancelle Large	32
28	100 TISSYNGOU45	100 TISSYNGOU55		Auge feutre	id*27
29	ZB2BZ102+BD2			Commande AUTO/MAIN	1
30	ZB2BZ101+BP2			Poussoir marche	1
31	ZB2BZ101+BD2			Lampes germicides (option)	1

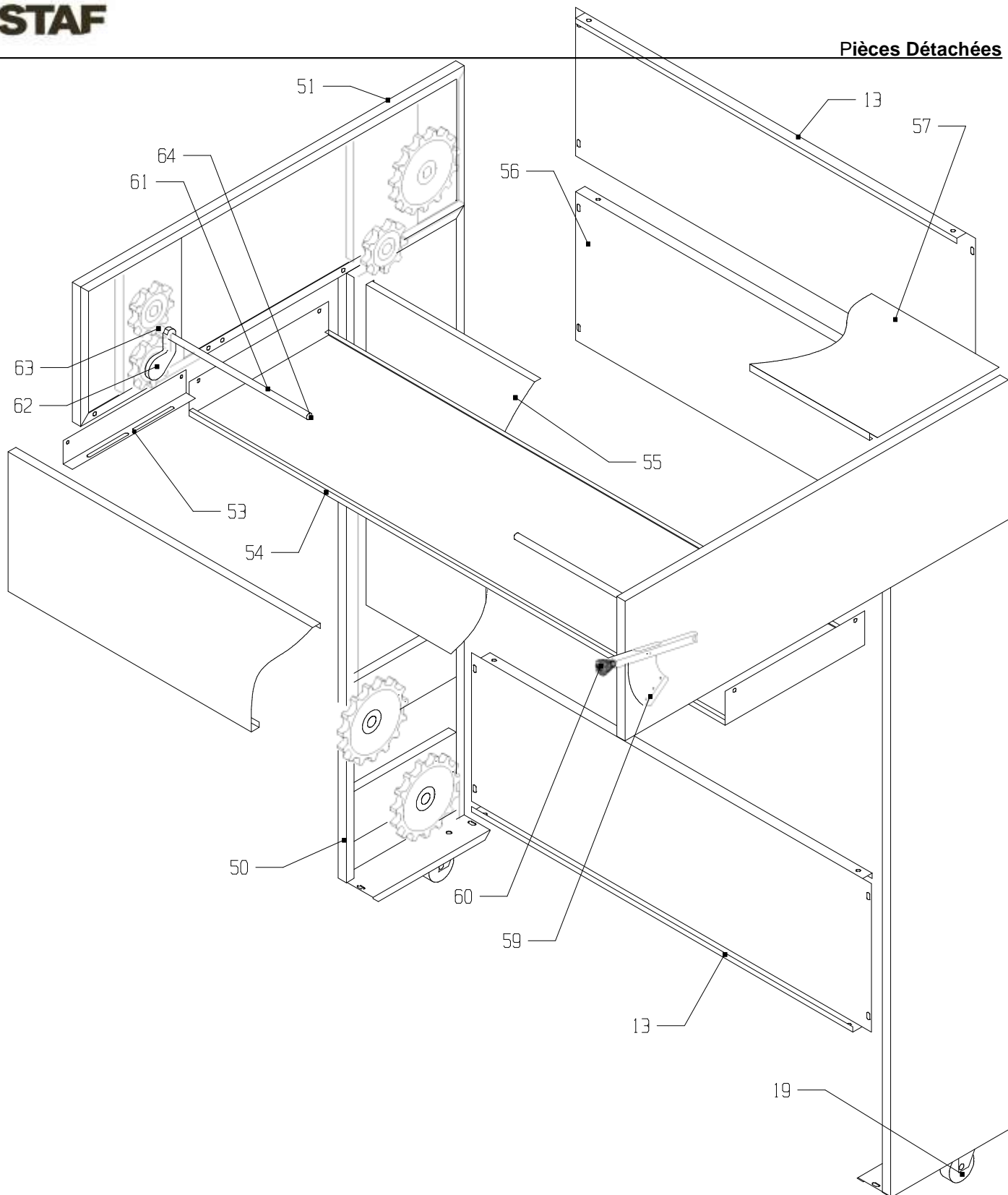


PLANCHE 2

NOMENCLATURE PLANCHE 2

REP	FI 3451	FI 3551		DESIGNATION	QTE
13	300 61015 045	300 61015 055		Panneau arrière supérieur / inférieur	2
19				Roulette pivotante	4
50	300 63101			Paire de joues verticales	1
51	300 63111			Paire de joues horizontales	1
52	300 63131 045	300 63131 055		Façade joues horizontales	1
53	300 63204			Equerre de suspension tapis	2
54	300 63135 045	300 63135 055		Panneau de dessous	1
55	300 63130 045	300 63130 055		Façade joues verticales	1
56	300 63132 045	300 63132 055		Panneau arrière intermédiaire	3
57	300 63133 045	300 63133 055		Panneau de dessus	3
58					
59	300 63125			Secteur d'indexage	1
60	300 63124			Poignée de renversement	1
60*				Boule BOUTET	1
61	300 63126 045	300 63126 055		Entretoise centrale de renversement	1
62	300 63121			Came de renversement	2
63	300 63122			Entretoise de came de renversement	2
64	300 63120 045	300 63120 055		Axe de renversement	1

ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

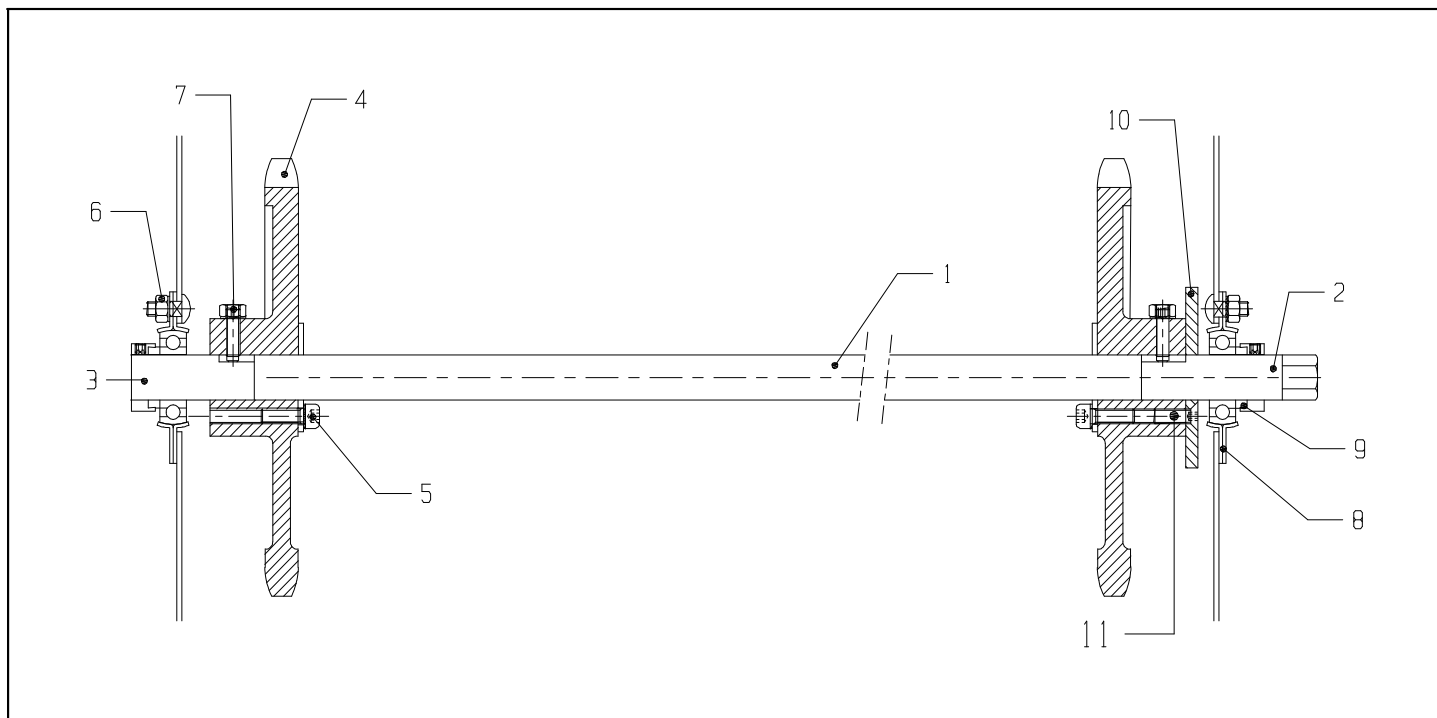


PLANCHE 3

REP	REFERENCE	DESIGNATION	QTE
1	300 60022***	Arbre d'entraînement ***= 045 ou 055	1
2	300 61106	Arbre de palier moteur	1
3	300 611085	Arbre de palier mené	1
4	300 MECPIG17025	Pignon fonte 17 dents	2
5		Vis CHC 8X20	6
6		Boulon Japy 8X20	6
7		Vis STCHC 8X30 + écrou H8	2
8	000 MECRLTFIM05	Palier tôle PF52	2
9	000 MECRLTFIM03	Roulement GRAE 25 NPPB	2
10	300 MECPIG63108	Disque mené 30 dents	1
11		Vis TFHC 8X25	3

NOMENCLATURE PLANCHE4

No	Numéro de pièce	Description	Quantité
1	30063020***	Panneau superieur assemblé svt modèle	1
2	000ELEMOBON000	Motoréducteur BONFI.MVF44 R1/70	1
3	100MECAXE63030	Arbre de réducteur BONFI	1
4	000VISCLA060632	Clavette 6 x 6 x 32	1
5	000MECAUTAIE01	Rondelle 30X8.5X4	2
6	000VISTHZ08020	Vis TH M8 x 20	2
7	000VISCLA080720	Clavette 8 X 7 X 20	1
8	300MECPIG63107	Disque Moteur 15Dts 08B	1
9	30063109	Moyeu de débrayage assemblé	1
10	30063032	Plaquette de serrage reducteur	2
11	000VISDOUFIN08	Douille insert M8	8
12	000VISRONEVE08	Rondelle eventail Ø8	4
13	000VISTHZ08030	Vis TH M8 x 30	4
14	30063141	Façade de capot moteur	1
16	000ELESA00	Bornier EBTAL VL05	1
18	30063049	Equerre de fin de course	1
19	000VISTHZ06016	Vis TH M6 x 16	2
20	000ELETZB5A01	Corps à contact ZB5AZ102 Schneider	1
21	000ELETZB2B24	Etiquette Arrêt d'urgence	1
23	000ELECRO07700R	Fin de course à ressort	1
22,1	000ELECRO07700R	Fin de course à ressort	1
22,2	presse-etoupe 13		1
24	000ELETZB5AW01	Tête poussoir lumineux capuchonné	1
25	000ELETZB5A02	Tête poussoir capuchonné transparent	1
26	000ELETZB5A00	Corps à contact ZB5AZ101 Schneider	2
27	000ELETZBY2115	Etiquette "AUTO"	1
28	000ELETZBY2103-Modifiée	Etiquette "Lampes"	1
29	000ELETZB5A03	Tête Arrêt d'urgence ZB5AS54	1
30	30063023	Patte de capot moteur	1
31	000ELEPE250	Presse-etoupe M25	1
32	rivet	Rivet alu/inox 4,8 x 12	2
33	rivet aveugle 4.8x25	Rivet alu/inox 4,8 x 25	2
34	000VISRIVINO00	Rivet alu/inox 4 x 10	4
36	000VISTHZ05030	Vis TH M5 x 30	2
38	30063150	Commande electrique FI3000	1

STAF

MÉCANISATION DES PÂTES / MEUBLES INOX



TOUR MODULABLE



PLONGE



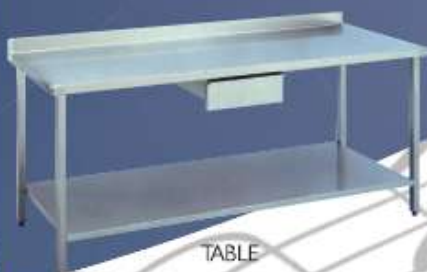
ARMOIRE



DMSEUSE
UNIVERSELLE



FAÇONNEUSE
ARTISANE



TABLE



REPOSE PÂTONS



BALANCELLE

**PIANOTEZ SUR
L'EXCELLENCE DE NOS GAMMES**

STAF

USINE DE VENDÔME TÉL. 02 54 73 60 60
ZA de la Bouchardière-Naveil - BP 116 - 41106 VENDÔME CEDEX

www.staf.net