

## Características técnicas de los accesorios

Rodillo para el marcado lateral de pasamano  
25mm o 1", 30mm o 1" 1/4, 40mm o 1" 1/2 y 50mm o 2"

Ref. 140-11-01-00028

---

Identificación de los elementos

Ensamblaje del rodillo

Ensamblaje del rodillo para pasamano de 25mm o 1"

Ensamblaje del rodillo para pasamano de 30mm o 1" 1/4

Ensamblaje del rodillo para pasamano de 40mm o 1" 1/2

Ensamblaje del rodillo para pasamano de 50mm o 2"

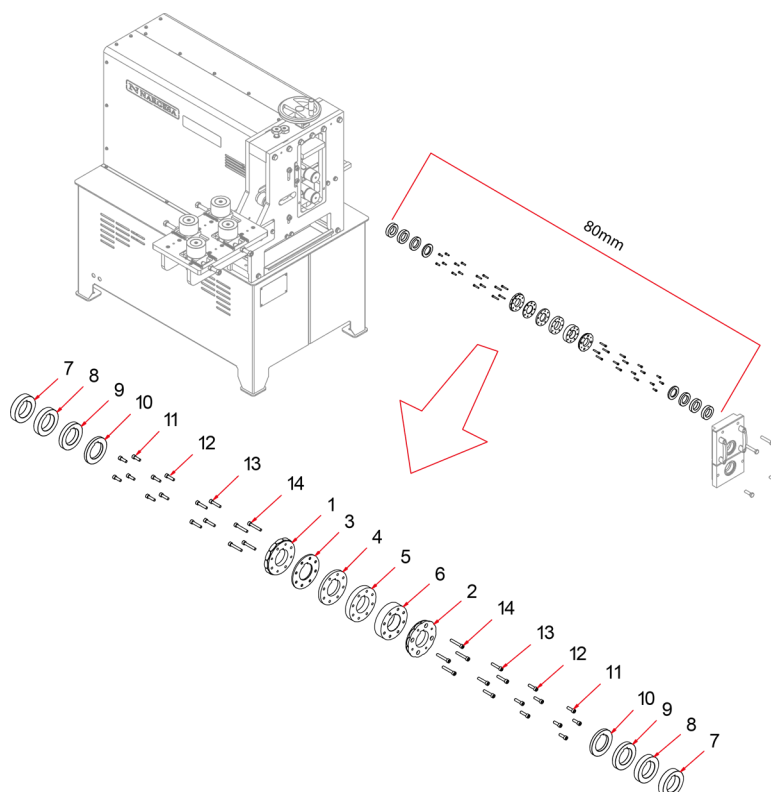
## Identificación de los elementos

El Rodillo seccionado para grabar pasamano ha sido diseñado para trabajar diferentes medidas de pasamano con un solo rodillo.

**IMPORTANTE:** Para el buen uso de la máquina es imprescindible colocar los elementos correctamente, para que la longitud total del conjunto siempre sea de 80mm



**PELIGRO:** Nunca superar esta longitud máxima de 80mm



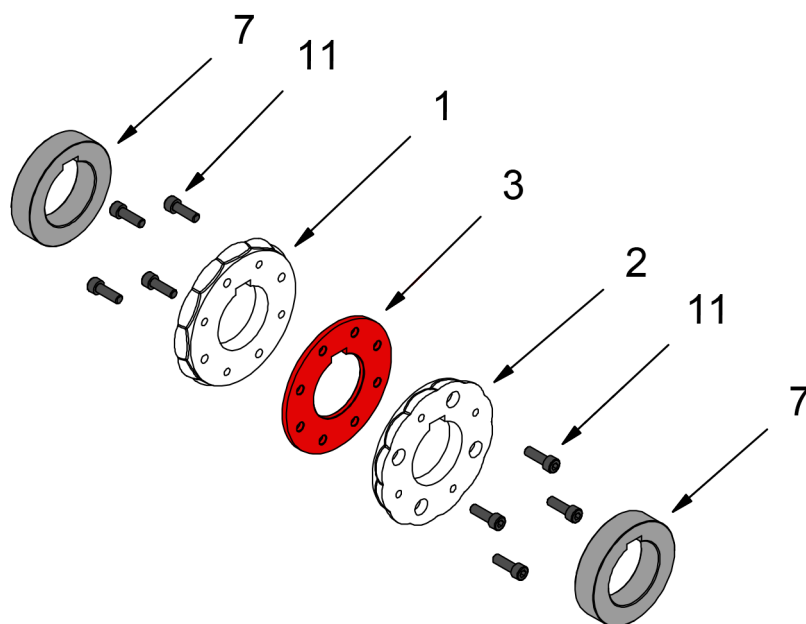
1	125-11-01-00054	DISCO INTERIOR	1
2	125-11-01-00055	DISCO EXTERIOR	1
3	125-11-01-00056	SEPARADOR PASAMANO 25-1"	1
4	125-11-01-00058	SEPARADOR PASAMANO 30-1"-1/4	1
5	125-11-01-00060	SEPARADOR PASAMANO 40-1"-1/2	1
6	125-11-01-00062	SEPARADOR PASAMANO 50-2"	1
7	125-11-01-00057	Separador 22.5mm	2
8	125-11-01-00059	Separador 20mm	2
9	125-11-01-00061	Separador 15mm	2
10	125-11-01-00063	Separador 10 mm	2
11	020-D912-M8X25	Tornillo Allen DIN 912 M8 x25	8
12	020-D912-M8X30	Tornillo Allen DIN 912 M8X30	8
13	020-D912-M8X40	TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X40	8
14	020-D912-M8X50	TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X50	8

## Ensamblaje del rodillo

Utilizaremos las diferentes secciones de los rodillos en dependencia de la medida del pasamano que vayamos a grabar.

Seguidamente detallamos los elementos que se utilizan para cada medida de tubo, añadiendo siempre a estos conjuntos las secciones 1 y 2 que son las que hacen el grabado en el pasamano.

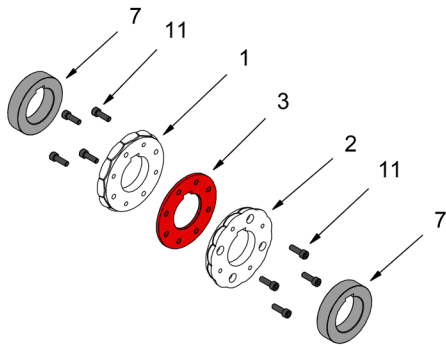
### Ensamblaje del rodillo para pasamano de 25mm o 1"



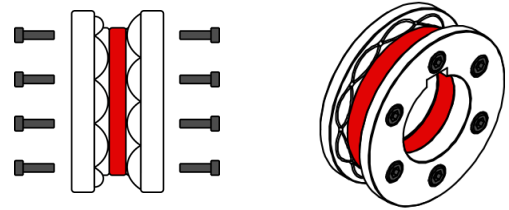
	INTERIOR	3	125-11-01-00056	SEPARADOR PASAMANO 25-1"
	EXTERIOR	7	125-11-01-00057	Separador 22.5mm
	TORNILLOS	11	020-D912-M8X25	Tornillo Allen DIN 912 M8 x25
		1	125-11-01-00054	DISCO INTERIOR
		2	125-11-01-00055	DISCO EXTERIOR

Utilizaremos las diferentes secciones del rodillo en dependencia de la medida del pasamano que vayamos a grabar. Para ensamblar el **rodillo de 25mm o 1"** lo haremos de la siguiente manera:

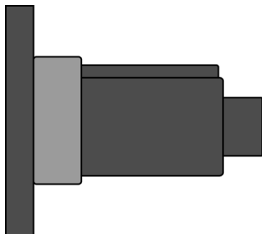
1. Ordenamos las diferentes secciones



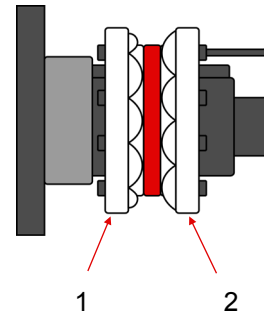
2. Hacemos un pre-montaje, sin apretar los tornillos, prestando especial atención en alinear las ranuras para la chaveta.



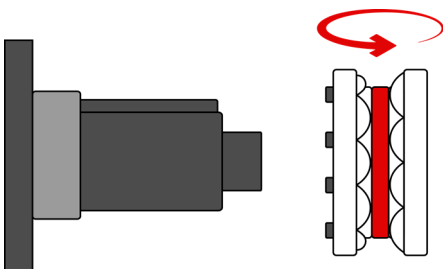
3. Colocamos el separador exterior 7 en el eje superior de la máquina.



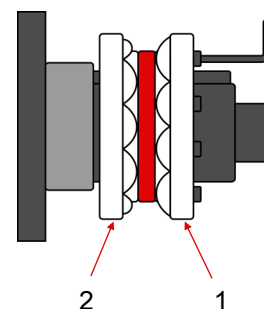
4. Colocamos el rodillo pre-montado en el eje superior de la máquina y apretamos los tornillos con la llave allen.



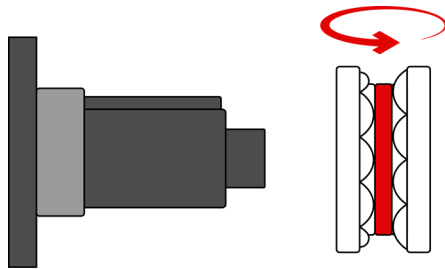
5. Sacamos el rodillo del eje, lo giramos de forma que la parte delantera se posicione detrás y lo introducimos de nuevo.



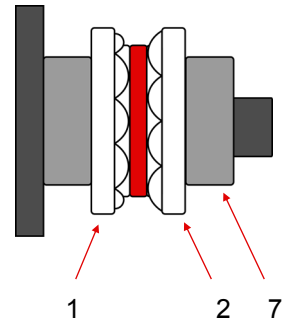
6. Apretamos los tornillos con la llave allen.



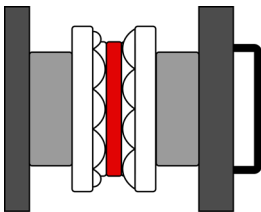
7. Sacamos el rodillo del eje, lo giramos de forma que la parte delantera se posicione detrás y lo introducimos de nuevo.



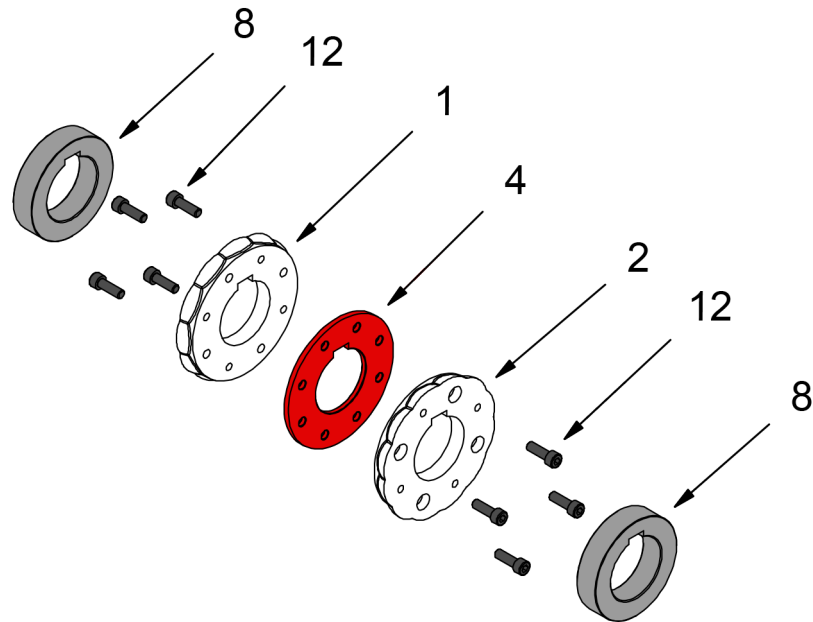
8. Colocamos el separador exterior 7 en el eje de la máquina.



9. Cerramos el compartimento del rodillo con la tapa exterior.



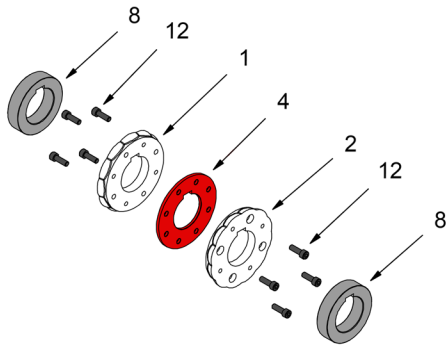
## Ensamblaje del rodillo para pasamano de 30mm o 1" 1/4



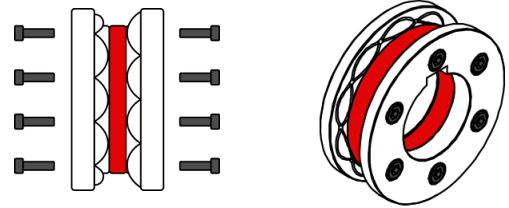
	INTERIOR	4	125-11-01-00058	SEPARADOR PASAMANO 30-1"-1/4
	EXTERIOR	8	125-11-01-00059	Separador 20mm
	TORNILLOS	12	020-D912-M8X30	Tornillo Allen DIN 912 M8X30
		1	125-11-01-00054	DISCO INTERIOR
		2	125-11-01-00055	DISCO EXTERIOR

Utilizaremos las diferentes secciones del rodillo en dependencia de la medida del pasamano que vayamos a grabar. Para ensamblar el **rodillo de 30mm o 1" 1/4** lo haremos de la siguiente manera:

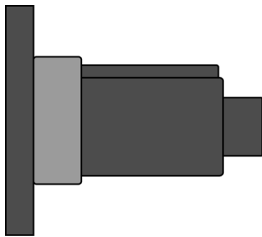
1. Ordenamos las diferentes secciones



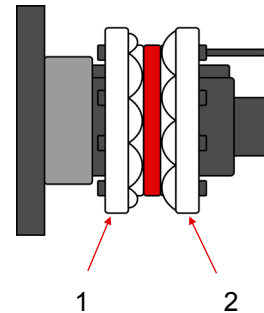
2. Hacemos un pre-montaje, sin apretar los tornillos, prestando especial atención en alinear las ranuras para la chaveta.



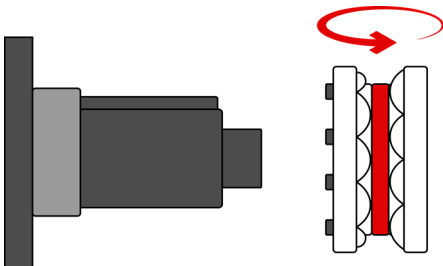
3. Colocamos el separador exterior 8 en el eje superior de la máquina.



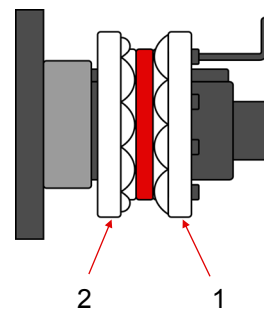
4. Colocamos el rodillo pre-montado en el eje superior de la máquina y apretamos los tornillos con la llave allen.



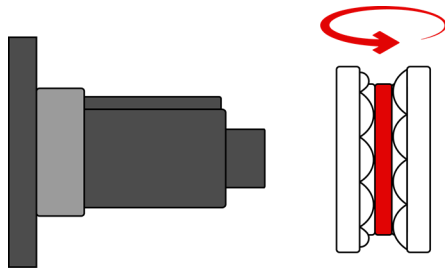
5. Sacamos el rodillo del eje, lo giramos de forma que la parte delantera se posicione detrás y lo introducimos de nuevo.



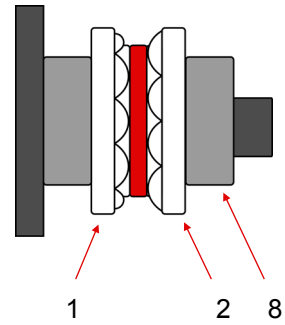
6. Apretamos los tornillos con la llave allen.



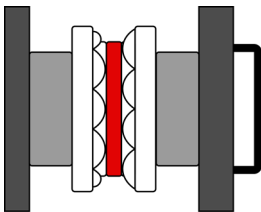
7. Sacamos el rodillo del eje, lo giramos de forma que la parte delantera se posicione detrás y lo introducimos de nuevo.



8. Colocamos el separador exterior 8 en el eje de la máquina.

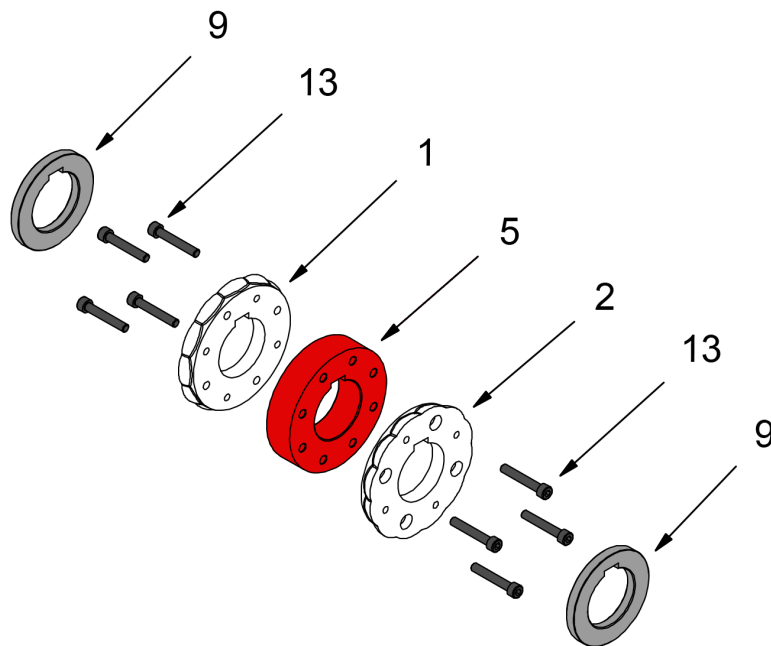


9. Cerramos el compartimento del rodillo con la tapa exterior.





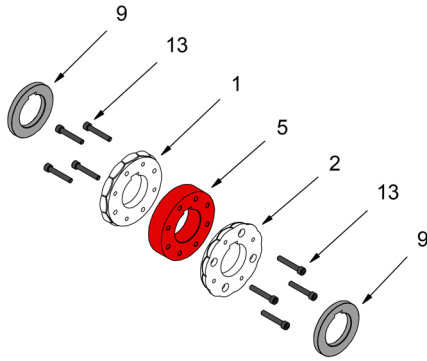
## Ensamblaje del rodillo para pasamano de 40mm o 1" 1/2



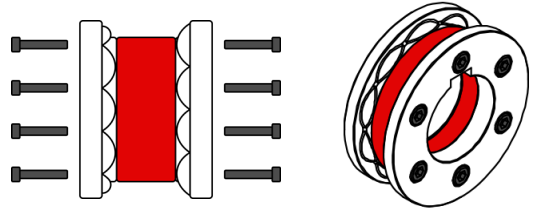
	INTERIOR	5	125-11-01-00060	SEPARADOR PASAMANO 40-1"-1/2
	EXTERIOR	9	125-11-01-00061	Separador 15mm
	TORNILLOS	13	020-D912-M8X40	TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X40
		1	125-11-01-00054	DISCO INTERIOR
		2	125-11-01-00055	DISCO EXTERIOR

Utilizaremos las diferentes secciones del rodillo en dependencia de la medida del pasamano que vayamos a grabar. Para ensamblar el **rodillo de 40mm o 1" 1/2** lo haremos de la siguiente manera:

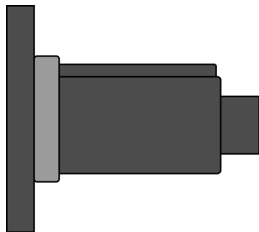
1. Ordenamos las diferentes secciones



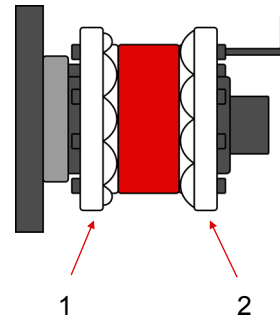
2. Hacemos un pre-montaje, sin apretar los tornillos, prestando especial atención en alinear las ranuras para la chaveta.



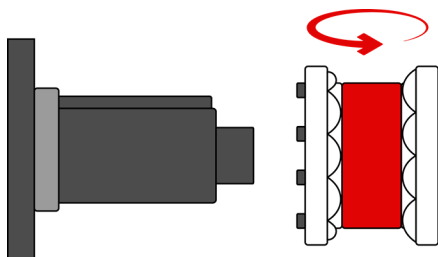
3. Colocamos el separador exterior 9 en el eje superior de la máquina.



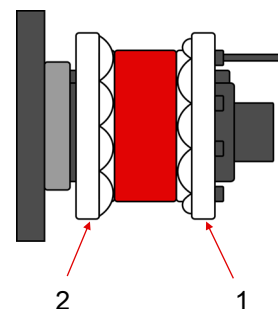
4. Colocamos el rodillo pre-montado en el eje superior de la máquina y apretamos los tornillos con la llave allen.



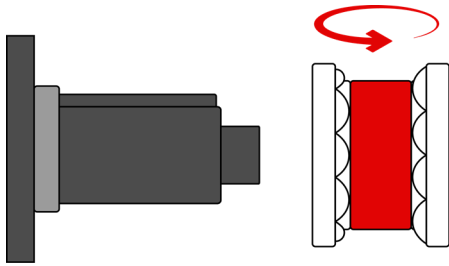
5. Sacamos el rodillo del eje, lo giramos de forma que la parte delantera se posicione detrás y lo introducimos de nuevo.



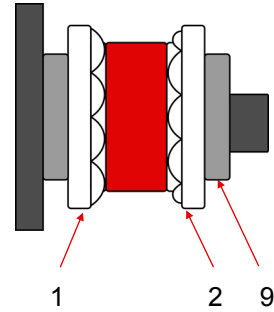
6. Apretamos los tornillos con la llave allen.



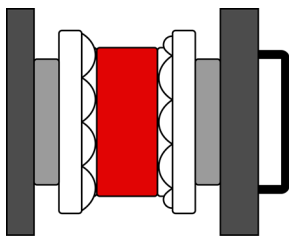
7. Sacamos el rodillo del eje, lo giramos de forma que la parte delantera se posicione detrás y lo introducimos de nuevo.



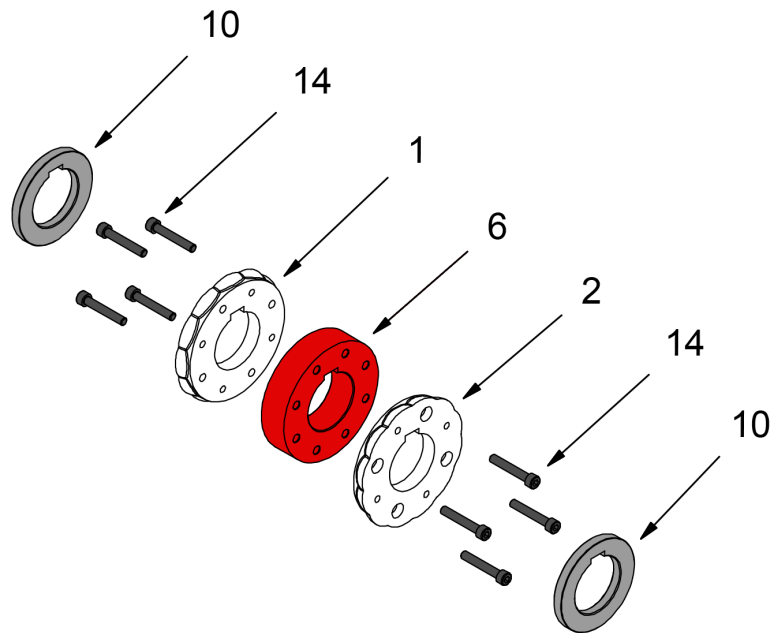
8. Colocamos el separador exterior 9 en el eje de la máquina.



9. Cerramos el compartimento del rodillo con la tapa exterior.



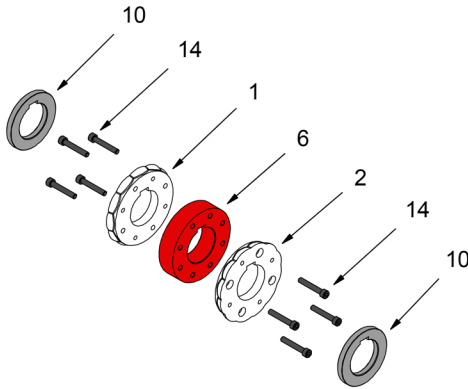
## Ensamblaje del rodillo para pasamano de 50mm o 2"



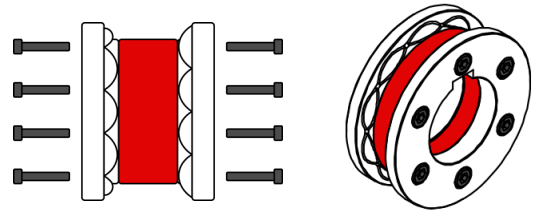
	INTERIOR	6	125-11-01-00062	SEPARADOR PASAMANO 50-2"
	EXTERIOR	10	125-11-01-00063	Separador 10 mm
	TORNILLOS	14	020-D912-M8X50	TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X50
		1	125-11-01-00054	DISCO INTERIOR
		2	125-11-01-00055	DISCO EXTERIOR

Utilizaremos las diferentes secciones del rodillo en dependencia de la medida del pasamano que vayamos a grabar. Para ensamblar el **rodillo de 50mm o 2"** lo haremos de la siguiente manera:

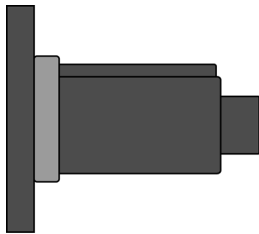
1. Ordenamos las diferentes secciones



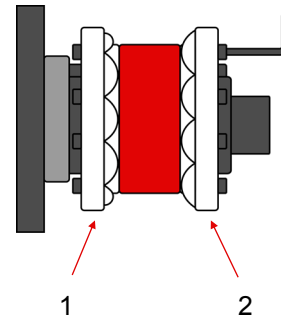
2. Hacemos un pre-montaje, sin apretar los tornillos, prestando especial atención en alinear las ranuras para la chaveta.



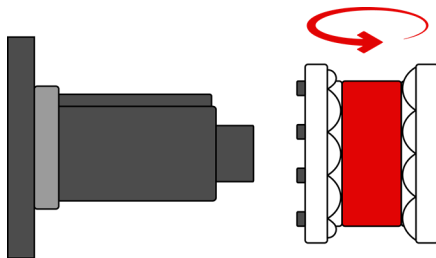
3. Colocamos el separador exterior 10 en el eje superior de la máquina.



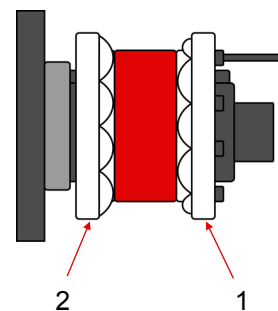
4. Colocamos el rodillo pre-montado en el eje superior de la máquina y apretamos los tornillos con la llave allen.



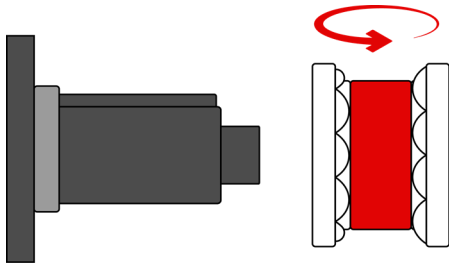
5. Sacamos el rodillo del eje, lo giramos de forma que la parte delantera se posicione detrás y lo introducimos de nuevo.



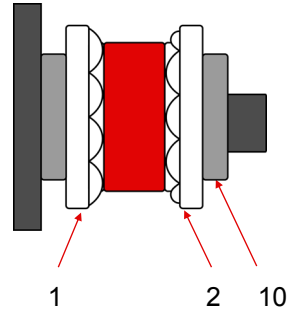
6. Apretamos los tornillos con la llave allen.



7. Sacamos el rodillo del eje, lo giramos de forma que la parte delantera se posicione detrás y lo introducimos de nuevo.



8. Colocamos el separador exterior 10 en el eje de la máquina.



9. Cerramos el compartimento del rodillo con la tapa exterior.

