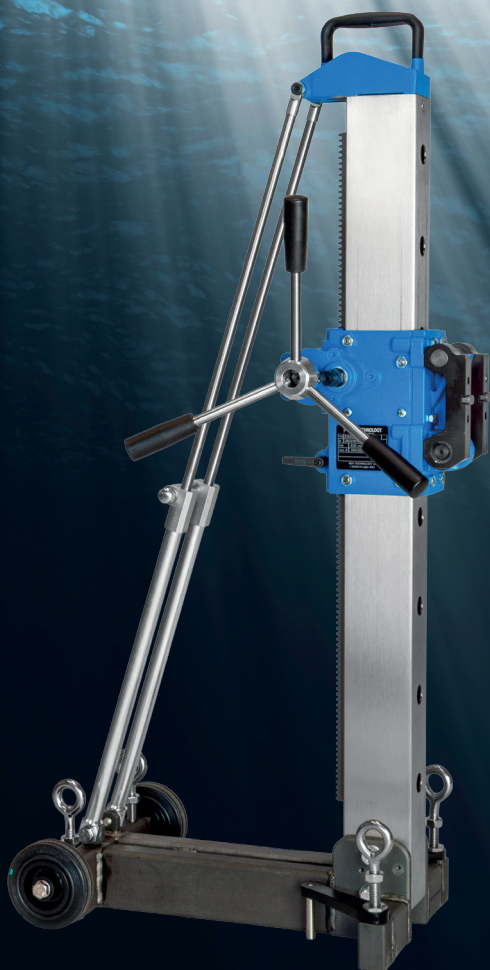


SEASTAND 500

LIBRETTO D'USO E
MANUTENZIONE



MATRICOLA

INDICE

AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA	4
AVVERTENZE PARTICOLARI	5
DESCRIZIONE TECNICA	5
P R E P A R A Z I O N E	6
M E S S A I N F U N Z I O N E	7
M A N U T E N Z I O N E	8
G A R A N Z I A	8
S M A L T I M E N T O	8
R I C A M B I	9

SIMBOLI

Sulla macchina



Leggere la manuale di istruzioni con attenzione prima dell'utilizzo della macchina!



Durante il lavoro con questa macchina indossate una protezione dell'udito.



Trapanazione sopratesta deve essere effettuata solo con dispositivo di raccolta dell'acqua.



Il presente prodotto è conforme alle vigenti direttive CEE.

Nel manuale d'uso



Indicazione di sicurezza, considerare specialmente, per favore!

ISTRUZIONI - SUPPORTO PER CAROTATRICE DIAMANTATA SEASTAND 500

Si prega di leggere con attenzione prima dell'utilizzo della macchina!

1. AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA



Attenzione: Si prega di leggere e conservare! Nell'uso di utensili elettrici, per la protezione contro le scosse elettriche ed il pericolo di ferimenti e di incendio, devono essere sempre rispettate le seguenti misure di sicurezza fondamentali. Leggete e rispettate le avvertenze di sicurezza prima di utilizzare l'apparecchio. Conservate queste avvertenze di sicurezza in un luogo sicuro ed accessibile.

1) La sicurezza del posto de lavoro

- a) **Mantenete ordinato il vostro posto di lavoro.** Un posto di lavoro in disordine nasconde pericoli di incidenti.
- b) **Non utilizzate gli utensili elettrici nelle vicinanze di gas infiammabili.**
- c) **Tenete lontani i bambini.** Non fate toccare l'utensile o i cavi a persone non autorizzate, mantenete tali persone lontane dall'area di lavoro.

2) Sicurezza di persone

- a) **Siate sempre vigili. Osservate il vostro lavoro.** Procedete in maniera sensata e non utilizzate la macchina se non siete concentrati.
- b) **Indossare sempre i dispositivi di protezione personali e occhiali.** L'uso di maschera antipolvere, scarpe antiinfortunistiche, casco protettivo o cuffie antirumore, a seconda del tipo e uso dell'utensile elettrico impiegato, riduce il rischio di infortuni
- c) **Evitate che l'utensile si accenda in maniera involontaria. Non trasportate mai utensili collegati alla rete elettrica con il dito sull'interruttore.** Assicuratevi che l'interruttore sia disinserito quando l'utensile viene collegato alla rete elettrica.
- d) **Non lasciate inserire chiavi per l'utensile.** Prima dell'accensione assicuratevi che le chiavi ed altri utensili siano stati tutti rimossi.
- e) **Non curvatevi troppo sopra la macchina. Evitate posizioni anormali del corpo. Non lavorate su scale a pioli.** Assicuratevi un appoggio sicuro e mantenete sempre l'equilibrio.
- f) **Indossate sempre indumenti da lavoro adatti. Non indossate indumenti larghi o catenine, braccialetti ed elementi simili. Essi possono impigliarsi in parti in movimento.** Nei lavori all'aperto si consiglia di indossare guanti di gomma e calzature antidrucciolevoli. Se avete i capelli lunghi, indossate una retina per capelli.
- g) **Collegate un apparecchio di aspirazione della polvere all'utensile elettrico se esso è predisposto per tale apparecchio ed assicuratevi che esso funzioni regolarmente.**

3) L'utilizzo e trattamento di utensili elettrici

- a) **Non sovraccaricate gli utensili elettrici.** Nel campo di potenza indicato, essi lavorano meglio e con maggior sicurezza.
- b) **Non utilizzate utensili elettrici in cui un interruttore non possa essere inserito o disinserito.** Gli interruttori danneggiati devono essere sostituiti in un'officina di servizio di assistenza ai clienti.
- c) **Se l'utensile non viene utilizzato, prima della sua manutenzione o in caso di sostituzione dell'utensile estraete la spina di collegamento in rete.**
- d) **Riponete i vostri utensili elettrici in un luogo sicuro.** Gli utensili non utilizzati devono essere conservati in luoghi asciutti e chiusi e fuori dalla portata dei bambini.
- e) **Curate con diligenza i vostri utensili elettrici. Controllate il vostro apparecchio riguardo eventuali danneggiamenti. Prima di un ulteriore utilizzo dell'utensile elettrico dovete controllare con la massima attenzione il perfetto funzionamento**

rispondente agli scopi previsti dei dispositivi di protezione ed eventualmente sostituire i componenti danneggiati. Controllate se il funzionamento di parti mobili è regolare, che non si inceppino, che nessun componente sia rotto, che tutti i pezzi siano montati correttamente e che tutti gli altri presupposti che influenzano il funzionamento dell'apparecchio siano rispettati. I dispositivi di protezione ed i componenti danneggiati devono essere riparati o sostituiti adeguatamente in un'officina di servizio di assistenza ai clienti, qualora nelle istruzioni di servizio non vengano date indicazioni diverse.

- f) **Mantenete i vostri utensili affilati e puliti, in modo da poter lavorare in maniera migliore e più sicura. Rispettate le norme di manutenzione e le avvertenze per una sostituzione dell'utensile.** Controllate regolarmente il cavo e fate eliminare eventuali danneggiamenti da uno specialista autorizzato. Controllate regolarmente i cavi di prolunga e sostituiteli se sono danneggiati. Mantenete le impugnature asciutte e prive di olio o grasso.
- g) **Per la vostra propria sicurezza, utilizzate solo gli accessori e gli apparecchi ausiliari offerti nelle istruzioni di servizio oppure nel relativo catalogo.** L'utilizzo di altri utensili o accessori diversi da quelli indicati può significare pericoli di ferimento molto grave.

4) Il servizio

- a) **Rivolgiti solo a personale qualificato per la riparazione del tuo utensile e richiedi sempre l'impiego di ricambi originali.** Solo in questo modo, la sicurezza dell'utensile è garantita. Per le riparazioni affidate il Vostro apparecchio elettrico ad un elettricista specializzato. Questo apparecchio elettrico è conforme alle norme di sicurezza applicabili. Le riparazioni devono essere effettuate soltanto da un elettricista specializzato, che impieghi parti di ricambio originali, le quali prevengono possibili incidenti all'operatore.

2. AVVERTENZE PARTICOLARI - attenzione!

Questo supporto per carotatrice è stato progettato esclusivamente per uso industriale e può essere utilizzato solamente da personale qualificato.

L'uso conforme prevede l'impiego come supporto per il fissaggio di carotatrici diamantate da utilizzare per la perforazione di pietre, calcestruzzo e opere murarie.

Per il funzionamento, attenersi alle relative disposizioni.

3. DESCRIZIONE TECNICA

SEASTAND 500 è un supporto per carotatrice diamantata, la cui funzione è quella di alloggiare la carotatrice stessa. Il supporto per carotatrice diamantata può essere fissato tramite tassello, a vuoto o con colonna di serraggio rapido a terra o alla parete. SEASTAND 500 è particolarmente adatto per le carotatrici diamantate SEA Technology tipo SEM 32, SSR 35, SEM 42 e SEM 52.

La carotatrice è composta da un motore elettrico con riduttore. L'acqua, attraverso un nipplo di inserimento viene convogliata direttamente all'utensile di foratura (corona diamantata) (21). In questo modo il materiale viene eliminato e l'utensile raffreddato (perforazione a umido).

L'utensile di foratura (corona di trapanazione diamantata) (21) è un utensile di perforazione cavo, caratterizzato da segmenti saldati e una matrice di polveri di metallo e frammenti di diamante.

Quando utilizzato a umido, se necessario, l'acqua va aspirata con un aspiratore multiuso attraverso l'anello di raccolta acqua.



Evitare perforazioni verso l'alto (perforazioni sopra testa) con l'uso dell'acqua. Nel caso in cui fosse indispensabile effettuarle esclusivamente con l'anello di raccolta acqua.

3.1 Dati tecnici

Tipo		SEASTAND 500
Lunghezza totale	mm	1.030
Corsa	mm	630
Diametro tubo carotatore	mm	500
Regolazione angolare	Gradi	45
Fissaggio della carotatrice		Piastra a cambio rapido
Piede della colonna (LxP)	mm	475 x 387
Peso (senza croce girevole)	kq	21

3.2 Fornitura

SEASTAND 500	Supporto per carotatrice con base in acciaio (1), con punzone (5), testa della colonna (4), avanzamento di precisione (11), set di piedini con ruote (7), asse (6), croce girevole (12), istruzioni.
Accessori	Piastra distanziatrice (10), adattatore a vuoto (28), anello di raccolta acqua (23), adattatore per carotatrice (8)

4. PREPARAZIONE

Assicurarsi che il supporto non sia stato danneggiato durante il trasporto. Controllare che siano presenti tutte le componenti.

4.1 Fissaggio del supporto

Il supporto per carotatrice può essere fissato tramite tassello, a vuoto o con colonna di serraggio, a seconda delle caratteristiche.

4.1.2 Fissaggio con tassello

Utilizzare esclusivamente tasselli in acciaio o supporti con un diametro di perforazione di almeno 16 mm e una filettatura almeno M12. A questo scopo osservare le direttive del VDMA (federazione tedesca dei costruttori). Assicurarsi che il tassello sia inserito saldamente e che non venga superata la forza di estrazione indicata. Posizionare il tassello quanto più vicino possibile al trapano a colonna. Regolare il supporto per carotatrice con l'aiuto delle livelle, prima del fissaggio al tassello.

4.1.3 Fissaggio a vuoto

Per il fissaggio a vuoto del supporto per carotatrice è necessario un kit per vuoto e una pompa per vuoto con una potenza di aspirazione di almeno 6 m³/h e un vuoto di almeno 80%.

Assicurarsi che il supporto per carotatrice sia poggiato in modo stabile. Girare le viti di livellamento nel piede del supporto per carotatrice dalla superficie di ancoraggio fino a quando l'anello di tenuta è allentato.

Per un fissaggio a vuoto è necessario che il fondo non sia ruvido o poroso.



Attenzione: Il fissaggio a vuoto non è adatto su intonaco o opere murarie. Non trapanare mai sopra testa con un fissaggio a vuoto.

Prima di utilizzare il kit per vuoto, controllare che gli anelli di tenuta (29, 30) non siano usurati. Fissare l'adattatore a vuoto (28) inserendo e girando l'asola del piede della colonna (1).

4.1.4 Fissaggio con colonna di serraggio rapido

Il supporto per carotatrice può essere fissato con una colonna di serraggio rapido tra il piede della colonna e la parete o soffitto. Utilizzare esclusivamente colonne di serraggio adeguate.

4.2 Posizioni di lavoro

Lavorando sul pavimento di strutture a più piani, l'anima potrebbe cadere nel piano inferiore e provocare danni o lesioni anche serie. Assicurarsi che non ci sia nessuno al di sotto dell'area di trapanazione. Mettere in sicurezza l'area.

Prima di effettuare delle perforazioni alle pareti è necessario assicurarsi che, nel caso dovesse fuoriuscire la corona, nessuno possa essere ferito.

Le perforazioni sopra testa possono essere effettuate solamente con il dispositivo di raccolta dell'acqua. Assicurare in modo supplementare il supporto per carotatrice.

In caso di perforazioni non perpendicolari, utilizzare una pressione di perforazione minore, per impedire alla corona di staccarsi.

4.3 Corona diamantata

Utilizzare solamente utensili diamantati idonei e di alta qualità.

Assicurarsi che i segmenti diamantati siano sufficientemente più larghi del diametro interno ed esterno del tubo carotatore.

Applicare del grasso resistente all'acqua al filetto dell'utensile in modo da poterlo svitare facilmente.

Assicurarsi che l'errore di concentricità sui segmenti diamantati della corona non superi 1 mm.

Per il cambio della corona di perforazione impiegate solo la chiave a forchetta adeguata. Con una seconda chiave a forchetta tenere fermo il mandrino.



Non impiegare mai un martello o simili per allentare la corona di perforazione. In caso allungare la chiave a forchetta.

4.4 Collegamento elettrico della carotatrice

A questo scopo osservare le indicazioni relative del produttore.

5. MESSA IN FUNZIONE

5.1 Regolazione dell'angolo di perforazione (non nella versione E)

Togliere la vite a testa esagonale inferiore del trapano a colonna dal piede della colonna. Allentare la vite a testa esagonale superiore e il dado di tensione del supporto. Posizionare il supporto con l'angolo d'inclinazione desiderato e stringere nuovamente il dado di tensione e la vite a testa esagonale.



Attenzione: il supporto per carotatrice può essere riutilizzato solamente quando il dado di tensione e la vite esagonale sono nuovamente fissati.

5.2 Posizionamento della carotatrice diamantata

Per posizionare la carotatrice diamantata nel supporto, questa deve essere prima fissata con un adattatore (8). Fissare l'adattatore come da figura. Collocare obbligatoriamente le linguette di aggiustamento fornite e serrare le viti (M8x25-10.9).

Estrarre l'albero eccentrico (9) fino alla battuta e fissare ora la macchina al supporto. Reinserire nuovamente l'albero eccentrico e serrarlo con il rubinetto sferico (12).

Per perforazioni di diametro maggiore di 350 mm è necessaria una piastra distanziatrice (10), che va posizionata tra adattatore e carotatrice. In caso di necessità la piastra distanziatrice va ancorata con le viti a testa esagonale incassate in dotazione (M8x105-10.9). La piastra distanziatrice va posizionata in modo tale che gli angoli superiori dell'adattatore e la piastra siano a livello.

5.3 Anello di raccolta acqua

Per raccogliere l'acqua derivante dalle perforazioni a bagnato, utilizzare un anello di raccolta acqua (22) e un aspiratore universale. L'anello di raccolta acqua è adatto alle carotatrici diamantate SEA Technology tipo SEM 22, SEM 32, SSR 35, SEM 42, SEM 52, SSR 75.

Tagliare un'apertura nell'anello di tenuta per il diametro di perforazione desiderato.

Fissare la bussola di arresto (26) nel piede della colonna con una vite a testa esagonale M5x12.

Nel piede vanno aggiunte anche due viti a testa piatta (31).

Mettere in posizione l'anello di raccolta acqua e inserire la molla di tensionamento nel punto di contatto. Premere le molle di tensionamento oltre l'inclinazione della bussola di arresto, fino a quando scattano. Utilizzare un raccordo per flessibili adatto (27) al Vostro aspiratore per acqua.

5.4 Perforazione

Quando il supporto per carotatrice è stato fissato e regolato in modo sicuro con anello di raccolta acqua, regolare la portata d'acqua del rubinetto in modo tale che sia presente una quantità d'acqua sufficiente per il raffreddamento e l'asportazione. Scegliere un passo adeguato al diametro di perforazione e accendere la carotatrice.

Scegliere la posizione del rubinetto sferico (12) più adatta (sinistra, destra, direttamente sopra, avanzamento di precisione).

Cominciare a perforare girando il rubinetto sferico del supporto per carotatrice. Assicurarsi che la corona non vibri eccessivamente. Dopo i primi 1 - 2 cm, quando la corona ha centrato la profondità di trivellazione, la potenza di avanzamento può essere aumentata fino a raggiungere la prestazione ottimale, sempre però senza superare il valore massimo di potenza della carotatrice. Se si deve perforare un'armatura, la potenza di avanzamento deve essere maggiore, per garantire un effettivo avanzamento. Spesso è meglio scalare la velocità del cambio della carotatrice.



Assicurarsi di non perforare tubazioni dell'acqua o linee elettriche. In caso di dubbio è necessario controllare l'area di perforazione con un rilevatore di linea.

5.5 Avvertenze generali per la perforazione

In caso di carotaggio ad umido impostare nella valvola a sfera una quantità d'acqua sufficiente che permetta al materiale asportato di venire completamente sciacquato via dal foro. La quantità di acqua è insufficiente quando intorno al foro si forma fango.

Lavorare con una forza di pressione sufficiente. Se questa forza è insufficiente, i diamanti tendono a "lucidare". In questo caso la velocità di avanzamento diventa sempre minore, fino a non ottenere più alcun asporto di materiale.

A ciò si può rimediare solo "riaffilando" i segmenti di diamante con una mola al SiC.

Assicurarsi che la corona non vibri, in quanto in tal caso i diamanti vengono strappati dalla loro sede.

Se l'utensile di trapanazione si incastra, non tentate di sbloccarlo accendendo e spegnendo la macchina. Spegnete immediatamente la macchina e sbloccate la corona ruotando verso destra e verso sinistra.

tramite una chiave a forchetta adatta. Contemporaneamente tirate con cautela la macchina fuori dal foro di perforazione.

6. MANUTENZIONE

Pulite la macchina alla fine del lavoro di perforazione. Pulite e ingrassare anche la filettatura portacorona. Oliare a intervalli regolare la filettatura delle viti di livellamento e i cuscinetti dell'albero di avanzamento e l'asse morsettato.

Tenere sempre puliti la cremagliera e le superfici di guida della del supporto.

6.1 Regolazione delle guide di scorrimento

Per ottenere buoni risultati di perforazione è necessario che il gioco tra l'alloggiamento dell'avanzamento (3) e il supporto per carotatrice (2) sia il minore possibile. Se questo dovesse essere eccessivo ($>0,1\text{mm}$) la guida può essere regolata come segue:

Allentare le quattro viti a testa tonda e i sei dadi esagonali (33) nell'alloggiamento della guida. Girare le dieci viti filettate (32) con un cacciavite in senso orario, fino a quando le guide di scorrimento siano senza gioco nel supporto. Quando lo scorrimento ha abbastanza gioco ma è ancora scorrevole, bloccare nuovamente le quattro viti a testa tonda e i sei dadi esagonali (33) nell'alloggiamento della guida.

6.2 Sostituzione degli angoli di guida (art. n.: SEASTAND500708)

Quando lo strato di scorrimento sugli angoli di guida è soggetto ad usura, questi vanno sostituiti. Procedere come segue:

Togliere la testa del supporto o piatto di testa (4, 15). Togliere completamente l'alloggiamento della guida.

Togliere le quattro viti a testa tonda (34). Allentare i dieci dadi esagonali (33) nell'alloggiamento della guida e girare in senso contrario la vite filettata (32). Sostituire i quattro angoli di guida e avvitarli in sequenza contraria.

Spingere nuovamente l'alloggiamento verso il supporto per carotatrice e regolare il gioco come descritto al punto 4.1.

6.3 Sostituzione della piastra di arresto (art. n.: SEASTAND500708)

Rimuovere l'anello di sicurezza e la rosetta di appoggio. Estrarre l'asse morsettato e sostituire la piastra di arresto. Nel reinserire l'asse morsettato, assicurarsi che le superfici di contatto vengano leggermente ingrassate. Fissare la rosetta d'appoggio e l'anello di sicurezza.

7. GARANZIA

Per il supporti SEA Technology concediamo una garanzia di 12 mesi dal giorno della consegna.

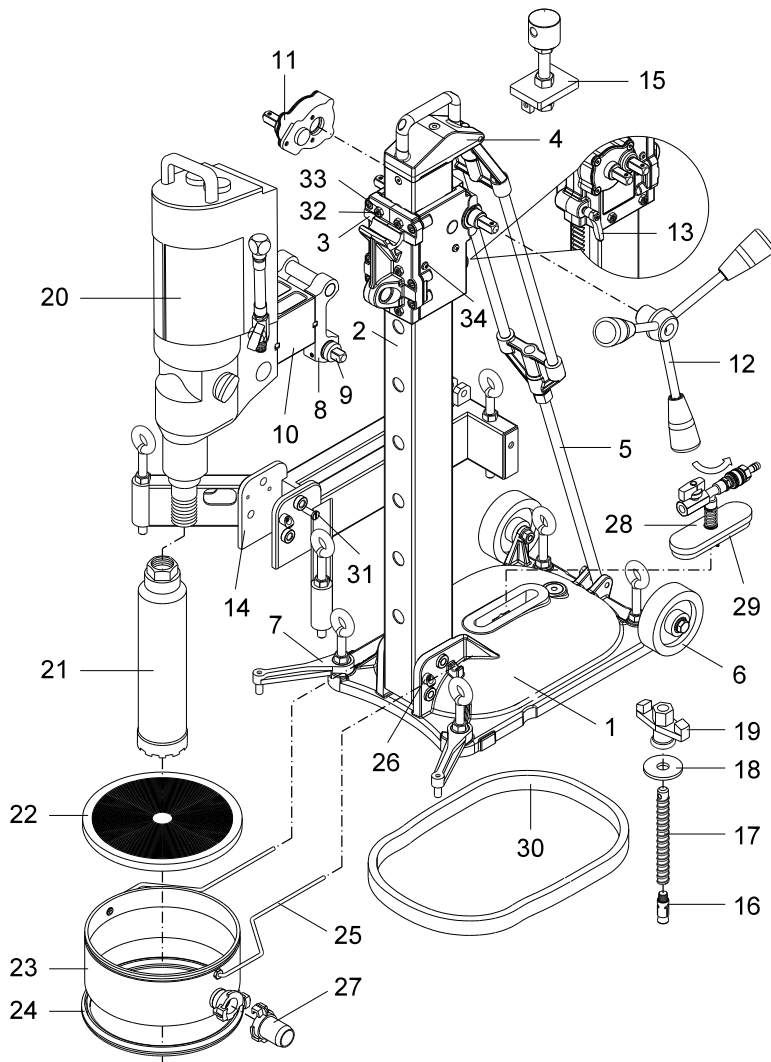
Durante questo periodo di garanzia eliminiamo gratuitamente errori di materiale e di fabbricazione.

Le prestazioni di garanzia non riguardano la normale usura, difetti causati da sovraccarico, l'inosservanza delle istruzioni di servizio e gli interventi di persone non autorizzate o l'utilizzo di pezzi estranei.

8. SMALTIMENTO



In conformità con la direttiva 2002/96/CE siamo obbligati a ritirare apparecchiature usate per effettuare una separazione dei materiali e il relativo riciclaggio (vedi il simbolo sulla targhetta dati). Vi preghiamo di non smaltire le apparecchiature usate insieme ai rifiuti solidi urbani ma di riconsegnarli a noi e, all'estero, alle nostre rappresentanze.



Spare Parts Price List - Diamond Core Drill Rig Type SEASTAND 500

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
5	1	Feed case incl. bearing bushes			STAND500701C
10	1	Base plate cpl. without swing feet, without eye screws		SEASTAND500, E, L, LL	STAND500702EC-1
	1	Base plate cpl. with swing feet, without eye screws		SEASTAND500	STAND500702C-1
	1	Steel foot cpl. with eye screws, without swing feet		SEASTAND500S	STAND500702S-1C
	1	Steel foot cpl. with eye screws, without swing feet		SEASTAND500ES, SL, SL	STAND500702ES-1C
	1	Steel foot cpl. with eye screws, without swing feet		SEASTAND500XL, XXL	STAND500702SXLC
15	1*	Feed hub		square-13	STAND500703
	1	Feed hub		hexagon-17	STAND500703-1
20	1*	Feed pinion cpl.		square-13	STAND500704EC
	1	Feed pinion cpl.		hexagon-17	STAND500704EC-1
24	3	Feed lever cpl. with cylinder knob			STAND50013706C
25	3	Feed lever			STAND50013706
30	4	Guide angle			STAND500708
35	1	Stand column		SEASTAND500/S	STAND500710
	1	Stand column		SEASTAND500E/ES	STAND500710E
	1	Stand column		SEASTAND500/S L	STAND500710.12
	1	Stand column		SEASTAND500/S LL	STAND500710.16
	1	Stand column		SEASTAND500XL	STAND500710.23
	1	Stand column		SEASTAND500XXL	STAND500710.30
40	1	Gear rack		SEASTAND500/S,	STAND500711
	1	Gear rack		SEASTAND500/S L	STAND500711.12
	1	Gear rack		SEASTAND500/S LL	STAND500711.16
	1	Gear rack		SEASTAND500XL	STAND500711.23
	1	Gear rack		SEASTAND500XXL	STAND500711.30
45	1	Chuck head			STAND500712
50	1	Column head cpl. with water level		SEASTAND500/S	STAND500713C-1
	1	Column head cpl. with water level		SEASTAND500EESL, XXL	STAND500713.3-1C
55	1	Head plate		SEASTAND500E/ES	STAND500713E
58	2	Rod with joint piece		SEASTAND500/S	STAND500714C-1
60	1*	Rod long			STAND500715
64	2	Distance Sleeve			STAND500719
65	1*	Locking sleeve			STAND50013720
70	1*	Locking nut	M20x1,5		STAND50013722
72	1	Distance Sleeve			STAND500724
75	1	Holding plate			STAND500728
80	1	Clamping shaft cpl.			STAND500729C
85	1	Front plate incl. bearing bush			STAND500740C
88	2	Distance disc			STAND500754
89	1	Distance pin			STAND500755
90	2	Threaded bushing		SEASTAND500EESL, XXL	STAND500772E-1
	2*	Threaded bushing			STAND500772E
95	2	Threaded bushing		SEASTAND500/S	STAND500776
100	4	Eye screw			STAND500782
	4	Eye screw			STAND500782S
105	1	Carrying handle			STAND50030105
110	3	Cylinder knob			STAND5002812080
115	2	Bearing socket			STAND5006625015
120	1	Shim ring	25x35x1/988		STAND5001925351
125	1	Shim ring	6x12x0,5/988		STAND5001906125
130	1	Parallel pin	8x60/7	SEASTAND500ER	STAND5002508060
135	2	Parallel pin			STAND50079
140	1	Retaining ring	25x1,2/471		STAND5003525012
145	1	Retaining ring	6x0,7/471		STAND5003506007
150	1	Hexagon head screw	M16x120/933		STAND500616120
155	2	Hexagon head screw	M12x90/931		STAND500612090
160	1*	Hexagon head screw	M10x40/931		STAND500610040
162	2	Hexagon head screw	M10x30/933		STAND500610030
165	6	Hexagon socket head screw	M8x20/912		STAND5000108020
170	8	Hexagon socket head screw	M8x8/912	SEASTAND500	STAND5000108008
	8	Hexagon socket head screw	M8x10/912	SEASTAND500E	STAND5000108010
	11	Hexagon socket head screw	M8x10/912	SEASTAND500L	STAND5000108010
	15	Hexagon socket head screw	M8x10/912	SEASTAND500LL	STAND5000108010
	21	Hexagon socket head screw	M8x10/912	SEASTAND500XL	STAND5000108010
	27	Hexagon socket head screw	M8x10/912	SEASTAND500XXL	STAND5000108010
175	2	Hexagon socket head screw	M6x35/912		STAND5000106035

Spare Parts Price List - Diamond Core Drill Rig Type SEASTAND 500 Accessories

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
180	2	Counter sunk screw	M6x16/7991		STAND5000406016
184	2	Cap shoulder screw	M6x16		STAND5000506016
185	2	Hexagon nut	M16/934		STAND5001016934
190	4	Hexagon nut	M12/934		STAND5001012934
195	10	Hexagon nut	M8/936		STAND5001008936
198	1	Hexagon Cap Nut	M10		STAND5001010917
200	6	Set screw	M8x18/551		STAND5000708018
205	4	Set screw	M8x16/551		STAND5000708016
210	4	Raised head screw	M5x12/7985		STAND5000305012
213	8	Locking Washer	SM8	SEASTAND500/E	STAND5001808000
	11	Locking Washer	SM8	SEASTAND500L	STAND5001808000
	15	Locking Washer	SM8	SEASTAND500LL	STAND5001808000
	21	Locking Washer	SM8	SEASTAND500XL	STAND5001808000
	27	Locking Washer	SM8	SEASTAND500XXL	STAND5001808000
215	2	Medium washer	A13/125		STAND5001813025
217	2	Medium washer (PA)	A13/125		STAND5001813250
220	1	Medium washer	A10.5/125		STAND5001810125
224	2	Medium washer (PA)	A8.4/125		STAND5001808160
225	1	1in water level			STAND5007500025
230	1	1in water level			STAND5007500015

Fine Feed

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
231	1*	Fine feed cpl. incl. Feed pinion		square-13	STAND50073
232	1	Fine feed cpl. incl. Feed pinion		hexagon-17	STAND50073-1
295	1*	Feed pinion cpl.		square-13	STAND500704C
	1	Feed pinion cpl.		hexagon-17	STAND500704C-1
300	1*	Gear box		square-13	STAND500725
	1	Gear box incl. bearing socket		hexagon-17	STAND500725-1C
305	1*	Gear box cover		square-13	STAND500726
	1	Gear box cover incl. bearing socket and O-Ring		hexagon-17	STAND500726-1C
310	1*	Pinion shaft cpl.		square-13	STAND500705C
	1	Pinion shaft cpl.		hexagon-17	STAND500705C-1
315	1	Spur wheel			STAND500707
320	1*	Bearing socket	17x19x12	square-13	STAND5006617012
	1	Bearing socket	20x23x10	hexagon-17	STAND5006620010
325	1	Bearing socket	12x14x8		STAND5006614008
330	1	Parallel key	6x6x14		STAND5003006014
335	1*	Shim ring	17x24x1/988	square-13	STAND5001917241
	1	Shim ring	20x28x1/988	hexagon-17	STAND5001920281
340	1	Shim ring	12x18x1/988		STAND5001912181
345	1	Retaining ring	25x1,2/471		STAND5003525012
350	1*	Retaining ring	17x1/471	square-13	STAND5003517001
	1	Retaining ring	20x1,2/471	hexagon-17	STAND5003520012
355	1	O-Ring	25x1,5		STAND5005525015
360	4	Counter sunk screw	M6x20/7991		STAND5000406020
365	3	Counter sunk screw	M6x16/7991		STAND5000406016

Wheet set

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
366		Wheel set cpl.			STAND50078
400	2	Wheel sleeve			STAND500775
405	2	Wheel	100x12x30/50		STAND5009810012
410	2	Hexagon head screw	M10x60/931		STAND5000610060
415	2	Hexagon nut	M10/934		STAND5001010934
420	2	Medium washer	A10.5/125		STAND5001810125

Swing feet set

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
	*	Swing feet set cpl.			STAND50079
421		Swing feet set cpl.			STAND50079-1
		Swing feet set cpl.		SEASTAND500/S	STAND50079S-1
450	2*	Swing foot with parallel pin			STAND500770C
	2	Swing foot			STAND50030770
452	2	Swing foot pin			STAND500771
	2	Swing foot pin		SEASTAND500/S	STAND500771S
455	2*	Swing foot bushing			STAND500772
	2	Swing foot bushing			STAND500772-1
460	2*	O-Ring	20x3		STAND5005520003
	2	O-Ring	20x2		STAND5005520002

Spare Parts Price List - Diamond Core Drill Rig

Type SEASTAND 500 Accessories

Machine adaptor

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
500	1*	Machine adaptor		square-13	STAND500745C
	1	Machine adaptor		hexagon-17	STAND500745-1C
505	1*	Excentric shaft		square-13	STAND500748
	1	Excentric shaft		hexagon-17	STAND500748-1
510	2	Parallel key	10x8x22		STAND5003010022
515	4	Hexagon socket head screw	M8x25/912		STAND5000128025

Distance plate

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
550	1	Distance plate cpl. with fig. 555 and 560		SEASTAND5002-5 SEASTAND500SR2-3	STAND500738C
	1	Distance plate cpl. with fig. 555, 558 and 560		SEASTAND500SR65	STAND500738-6C
555	4	Hexagon socket head screw	M8x105/912	SEASTAND500SR2-3	STAND5000108105
	4	Hexagon socket head screw	M8x70/912	SEASTAND500SR65	STAND5000108070
558	2	Hexagon socket head screw	M8x25/912	SEASTAND500SR65	STAND5000128025
560	2	Parallel key	10x8x22		STAND5003010022

Vacuum Adapter

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
561	1	Vacuum adaptor cpl. incl. Item 605			STAND50070
	1	Vacuum adaptor cpl. excl. Vacuum seal incl. Item 600, 610-660			STAND500730C
600	1	Vacuum adaptor plate			STAND500730
605	1	Vacuum seal			STAND500732
610	1	Suction pipe			STAND50010735
615	1	Sealing ring			STAND50010750
620	1	Pressure spring			STAND5004320030
625	1	Shim ring	PS13x19x1		STAND5001913191
630	1	Spring type straight pin	4x30		STAND5002404030
635	1	O-Ring	11x2.5		STAND5005511025
640	1	Sealing ring	G1/4"		STAND5007014003
645	1	T-Thread piece	G1/4"		STAND5007014020
650	1	Ball valve	G1/4"		STAND5007014001
655	1	Quick connect nipple	G1/4"xDN7.2		STAND5007014025
660	1	Quick connect socket	DN7.2x9		STAND5007014030

Brace E

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
	1	Brace E cpl.		SEASTAND500ER	STAND50075E
700	1	Head plate		SEASTAND500ER	STAND500713R
705	1	Supporting tube		SEASTAND500ER	STAND500716R
45	1	Chuck head			STAND500712
60	1	Rod long			STAND500715
65	1	Locking sleeve			STAND50013720
70	1	Locking nut	M20x1.5		STAND50013722
130	1	Parallel pin	8x60/7		STAND5002508060
135	2	Parallel pin			STAND500779
150	1	Hexagon head screw	M16x120/933		STAND5000616120
160	1	Hexagon head screw	M10x40/931		STAND5000610040
180	2	Counter sunk screw	M6x16/7991		STAND5000406016
185	2	Hexagon nut	M16/934		STAND5001016934
220	1	Medium washer	A10.5/125		STAND5001810125

Water Collecting Ring

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
739	1	Water Collecting Ring cpl.			WR200
740	1	Water Collecting Ring			WR20402C
745	2	Tension Spring			WR20406C
750	1	Seal Disk			WR20410
755	1	Seal Ring			WR20750
760	2	Catching Bush			KS50778
765	1	Thread Coupling			7034500
770	1	Hose Coupling	ø32		7000532
775	2	Hex. Soc. Head Screw	M5x12/912		0105012
780	2	Slotted Pan Head Screw w. Shoulder	M6x20/923		0306020

Track Stop

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
800	1	Track Stop cpl.			STAND500430C
810	1	Tension Rubber			STAND500432C

Spare Parts Price List - Diamond Core Drill Rig

Type SEASTAND 500 Assembly

Feed case cpl. without feed wheel, without fine feed

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
910	1	Feed case cpl. without feed wheel, without fine feed		hexagon-17	STAND50072E-1
		including			
	1	Feed case incl. bearing bushes			STAND500701C
	1	Feed pinion cpl. (hexagon-17)			STAND500704EC-1
	4	Guide angle			STAND500708
	1	Holding plate			STAND500728
	1	Clamping shaft cpl.			STAND500729C
	1	Front plate incl. bearing bush			STAND500740C
	1	Shim ring			STAND5001925351
	1	Shim ring			STAND5001906125
	1	Retaining ring			STAND5003525012
	1	Retaining ring			STAND5003506007
	8	Hexagon socket head screw			STAND5000108020
	10	Hexagon nut			STAND5001008936
	4	Threaded pin			STAND5000708016
	6	Threaded pin			STAND5000708018
	4	Counter sunk screw			STAND5000305012
912	1	Feed case STANDBA cpl. without feed wheel, without fine feed like Fig 910 but prepared for automatic feed STANDBA50		hexagon-17	STAND50072EBA-1
915	1	Feed case cpl. without feed wheel, like Fig 910 but with fine feed		hexagon-17	STAND50072-1
920	1	Feed case STANDBA cpl. without feed wheel, with fine feed like Fig.915 but prepared for automatic feed STANDBA50		hexagon-17	STAND50072BA-1

Feed wheel cpl.

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
925	1	Feed wheel cpl. (square-13)		square-13	STAND50074
		including			
	1	Feed hub			STAND500703
	3	Feed lever			STAND50013706
	3	Cylinder knob			STAND5002812080
930	1	Feed wheel cpl. (hexagon-17) like Fig.25, but with STAND500703-1		hexagon-17	STAND50074-1

Brace cpl.

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
940	1	Brace cpl.		SEASTAND500/S	STAND50075-1
				SEASTAND500L	STAND50075.12-1
				SEASTAND500LL	STAND50075.16-1
				SEASTAND500XL	STAND50075.23
				SEASTAND500XXL	STAND50075.30

Column head cpl.

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
945	1	Column head cpl.		SEASTAND500/S	STAND50076-1
		including			
	1	Column head cpl.	STAND50013C-1		
	2	Parallel pin	STAND500779		
	1	Carrying handle	STAND50030105		
	2	Hexagon socket head screw	0106035		
	2	Counter sunk screw	0406016		
946	1	Column head cpl. like Fig.945, but with STAND500713.3-1C		SEASTAND500E, LLL, XL, X	STAND50076.3-1

Head plate cpl. (steel)

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
950	1	Head plate cpl. (Steel)		SEASTAND500E/ES	STAND50077
		including			
	1	Head plate	STAND500713E		
	1	Chuck head	STAND500712		
	1	Hexagon head screw	0616120		
	2	Counter sunk screw	0406016		
	2	Hexagon nut	1016934		



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DECLARATION OF CONFORMITY



Distributore:
(distributor)
Sede legale:
(legal address):
(company headquarters)

SEA TECHNOLOGY SRL
VIA MEUCCI 1 - 42028 POVIGLIO (RE)

Dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che la macchina nuova
Declares under its own responsibility that the new machine
Declare sous sa responsabilité exclusivement que le machine nouveau
Declara bajo su propia y exclusiva responsabilidad que la maquina nueva
Declara sobre a própria e exclusiva responsabilidade que a máquina nova

Modello:
(model)

SEASTAND 500

Il presente certificato di conformità viene rilasciato su base volontaria in conformità alla Direttiva Macchine 2006/42/EC.
Stabilisce che l'apparecchiatura in oggetto è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza della direttiva.

Il prodotto è conforme alla Direttiva 2014/30/EU sulla Compatibilità Elettromagnetica (EMC).

Il prodotto è conforme alla Direttiva 2011/65/UE sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche (RoHS).

2006/42/EC (< 20.01.2027) (EU) 2023/1230 (> 20.01.2027) 2014/30/EU 2011/65/EU

**È conforme alle
seguenti Direttive:**
*Conforms to the
following Directive:*

EN62841-1:2015+A11:2022+A1:2025

(SR25/38)

EN62841-3-6:2014*

A11:2017+A1:2022+A12:2022 (SR25/38)

EN60204-1:2018 (SR65/68/75)

EN IEC 55014-1:2021

EN IEC 55014-2:2021

EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021+A2:2024

EN61000-3-3:2013+A1:2019-A2:2021

**Numero di
fabbricazione:**
(manufacture No.)

n. _____

Si dichiara inoltre che la persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico è l'Amministratore Unico

**Luogo e data di
pubblicazione:**
Poviglio
05/02/2026

P. Mirco dall'Olio
Presidente

