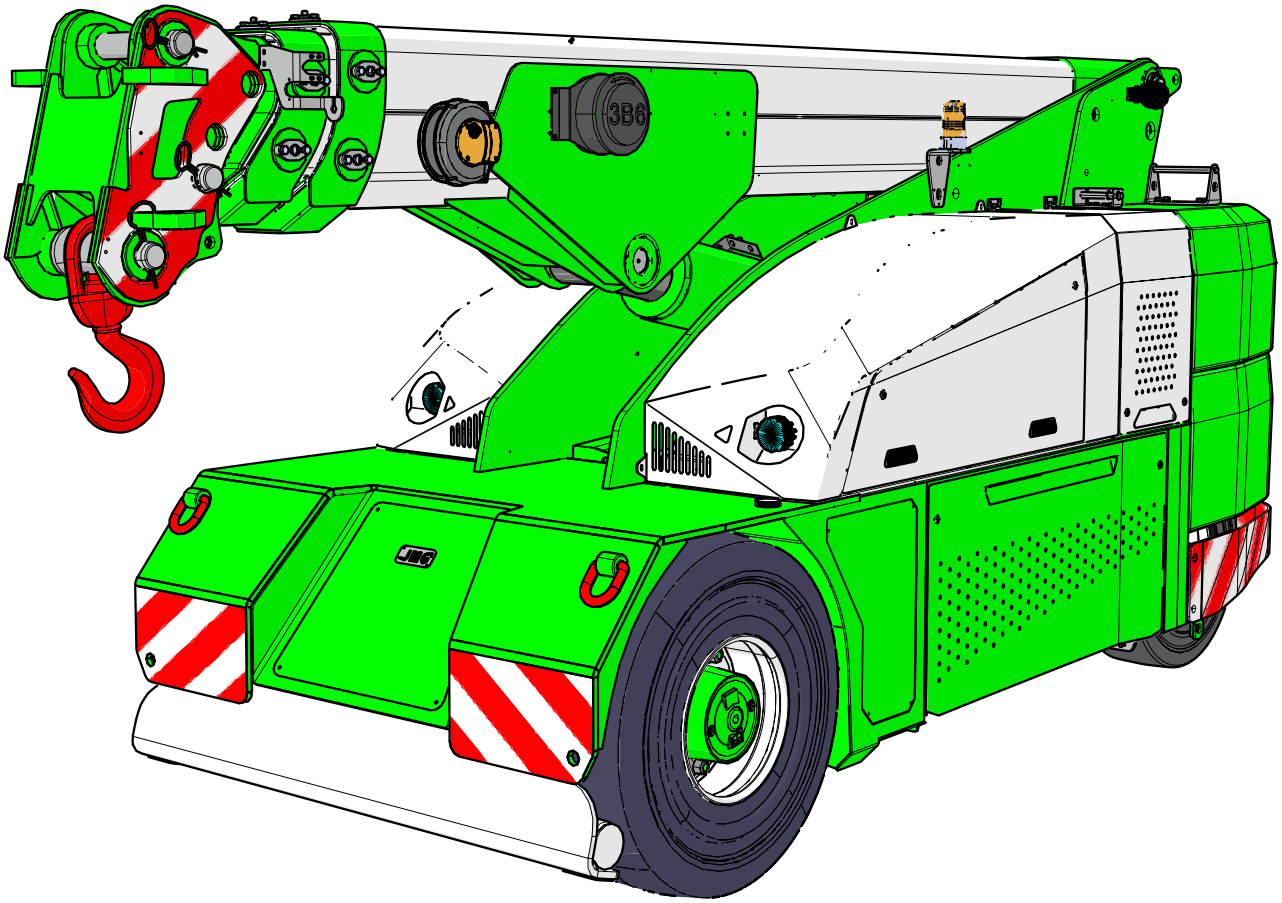
JMG

unic

Piezas de Repuesto
Grúa Autopropulsada

MC100S

Ref. 0768



© 2025 JMG Cranes S.p.A. - Reservados todos los derechos

REV. 3.0 - 09.06.2025 - ESPAÑOL

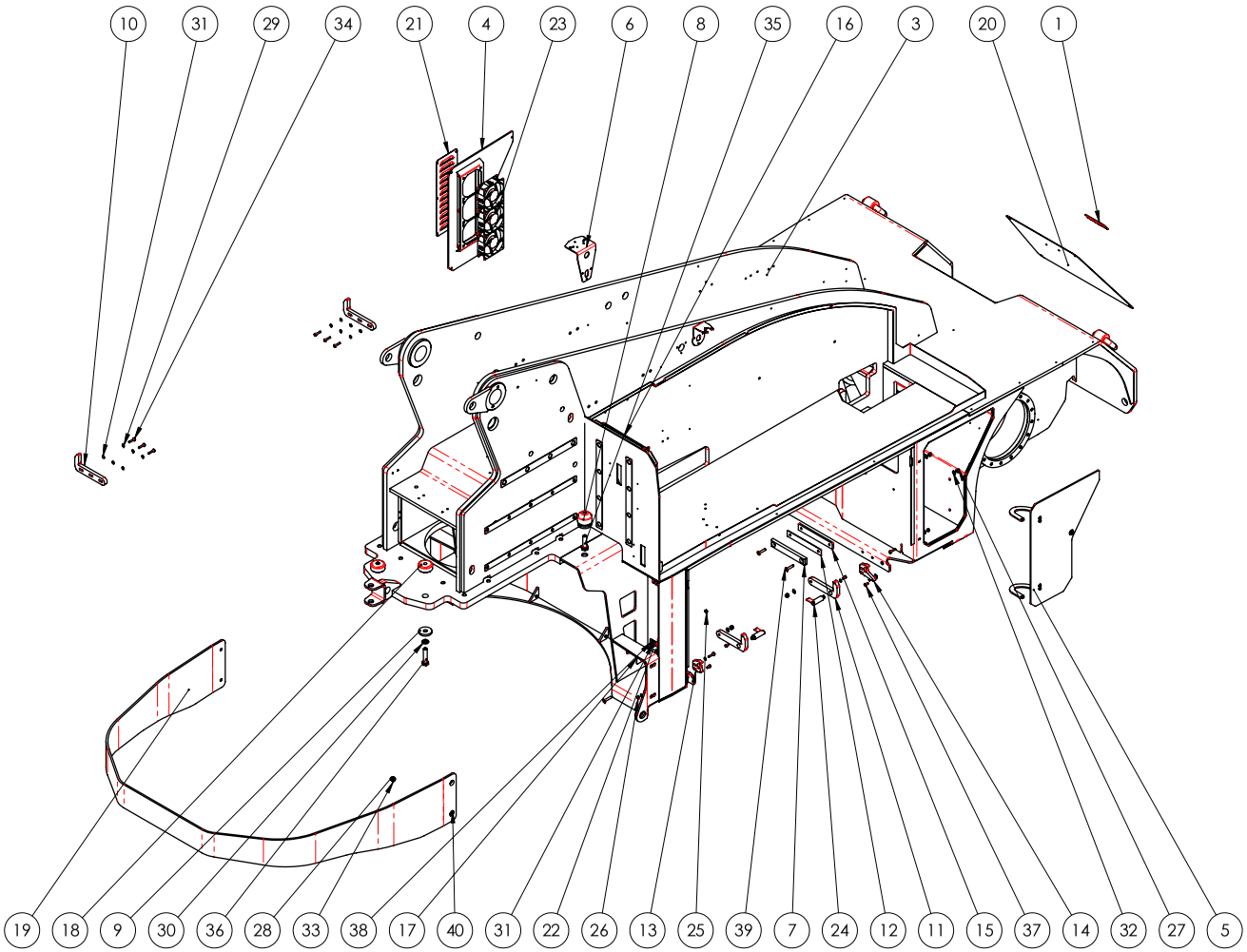
Resumen

1. Conjunto del Bastidor 3
2. Conjunto de la Rueda Delantera 6
3. Conjunto del Eje de Dirección 8
4. Conjunto del Braccio 11
5. Conjunto de la Barra Estabilizadora 17
6. Conjunto del Carrete de Cable 20
7. Conjunto del Tablero de Instrumentos 22
8. Conjunto del Capó 24
9. Conjunto del Capó de la Batería 31
10. Conjunto del Depósito de Aceite 33
11. Conjunto de la Bomba Eléctrica 36
12. Conjunto de la Caja Hidráulica 38
13. Conjunto de la Batería 48
14. Conjunto del Contrapeso 50
15. Conjunto del Contrapeso Adicional 54
16. Conjunto del Carrete de Manguera Hidráulica 56
17. Conjunto del Carrete de Cable Para las Horquillas 60
18. Conjunto del Carrete de Cable con Plumín Abatible 62
19. Conjunto de Cabrestante 64
20. Conjunto de Pluma Mecánica de 6t@1m 66
21. Extensión 4.5t@0.7m en Conjunto de Pluma Mecánica 6t@1m 71
22. Extensión 2.6t@1.5m en Conjunto de Pluma Mecánica 6t@1m 73
23. Conjunto de Pluma Hidráulica en la Cabeza de 4t@2.3m 77
24. Conjunto del Adaptador Para Horquillas 84
25. Conjunto de Horquillas de 6t@0.5m 86
26. Conjunto del Soporte de Pluma Mecánica 6t@1m 88
27. Conjunto del Soporte de Pluma Hidráulica 4t@2.3m 90
28. Diagramas Hidráulicos 92
29. Diagramas Electricos 99

© 2025 JMG Cranes S.p.A - Reservados todos los derechos

1. Conjunto del Bastidor

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
40	1	screw	V.5933.10.030	00		0.02	
39	8	screw	V.5933.08.040	00		0.02	
38	4	screw	V.5931.06.020	00		0.01	
37	6	SCREW	V.5931.06.012	00		0.01	
36	2	screw	V.5739.16.070	00		0.15	
35	2	screw	V.5739.16.060	00		0.13	
34	10	screw	V.5739.06.030	00		0.01	
33	1	washer	RS.6592.10	00		0.00	
32	8	WASHER	RS.6592.08	00		0.00	
31	21	WASHER	RS.6592.06	00		0.00	
30	4	spring whaser	RS.1751.16	00		0.01	
29	6	washer	RS.1751.06	00		0.00	
28	1	nut	D.7473.10	00		0.02	
27	8	NUT	D.7473.08	00		0.01	
26	4	nut	D.7473.06	00		0.00	
25	4	NUT	D.5588.06	00		0.00	
24	2	Sharf	60.PP.001	00		0.12	
23	3	fan	30.VEN.24.01_	00		0.10	
22	2	safety switch	30.MIC.24.S			0.07	
21	1	CARTER HOLES	007-PRT-03646	00	lamiera S185J0 EN 10029	0.40	
20	1	FRONT COVER	007-PRT-01898	00	lamiera S355J0 EN 10029	3.62	
19	1	BUMPER	007-PRT-01896	00	lamiera S355J0 EN 10029	30.07	
18	2	PIN	007-PRT-01790	00	tondo S185 EN 10025	0.51	
17	2	BRACKET	007-PRT-01506	01	lamiera S185J0 EN 10029	0.12	
16	2	STICK RH	007-PRT-01491	01	lamiera S355J0 EN 10029	0.20	
15	2	thiknes	007-PRT-01375	00	lamiera S185J0 EN 10029	0.37	
14	2	BLOCK	007-PRT-01370	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.21	
13	2	BLOCK	007-PRT-01299	01	lamiera S355J0 EN 10029	0.15	
12	2	thiknes	007-PRT-01292	00	lamiera S185J0 EN 10029	0.09	
11	2	ROTATING BATTTERY BLOCK	007-PRT-01291	02	lamiera S185J0 EN 10029	0.69	
10	2	BATTERY BLOCK	007-PRT-01290	03	lamiera S185J0 EN 10029	0.70	
9	4	BIG WHASHER	007-PRT-01245	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.13	
8	2	PIN	007-PRT-01223	01	tondo S185 EN 10025	0.77	
7	3	SLIDING SHOE	007-PRT-01222	00	nylon	0.10	
6	1	BRACKET	007-PRT-00803	03	lamiera S355J0 EN 10029	0.47	
5	1	DOOR ASSEMBLY	007-COM-01894	00		6.09	
4	1	CARTER	007-ASM-03638	00		4.42	
3	1	FRAME	007-ASM-01845	05		1785.81	
2	1	SUPPORT	000-PRT-00627	00	lamiera S185J0 EN 10029	0.14	
1	1	LOGO PLATE	000-PRT-00416	00	lamiera S275J0 EN 10029	0.06	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
05	Sostituzione portella inferiore SX e aggiunta ventole per elettro-pompa	Matteo Inzani	16/05/2023
04	Sostituita staffa semaforo e arevisionato 007-ASM-01845	Matteo Montagna	01/02/2021
03	Aggiornamento per migliorie su disposizione impianto idraulico	Andrea Prazzoli	21/01/2019

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
007-COM-01844	05	2 di 2	1:15	1840.23		VERNICIATO

DESCRIZIONE FRAME ASSEMBLY MC100S

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

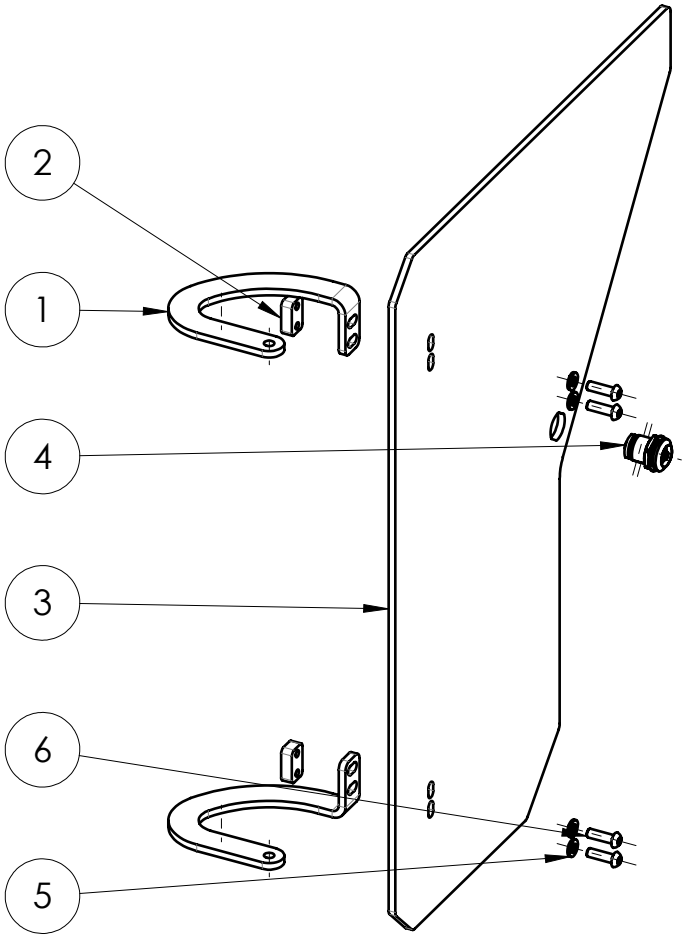
RUGOSITA' Ra in µm

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GAS SOR.A. TIPO S CHUTZGAS FILO TIPO ESC CS-3 DIN 8559 LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	18/01/2018	16/05/2023
FIRMA	Andrea Prazzoli	Matteo Inzani

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
6	4	screw	V.7380.06.020	00		0,01	
5	4	WASHER	RS.6592.06	00		0,00	
4	1	lock	60.SE.002			0,00	
3	1	DOOR	007-PRT-01895	00	lamiera S355J0 EN 10029	5,66	
2	2	BLOCK	007-PRT-01297	00	lamiera S355J0 EN 10029	0,02	
1	2	BRAKET	007-PRT-01249	00	lamiera S355J0 EN 10029	0,19	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	16/03/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
007-COM-01894	00	3 di 3	1:5	6,09		

DESCRZIONE DOOR ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8)

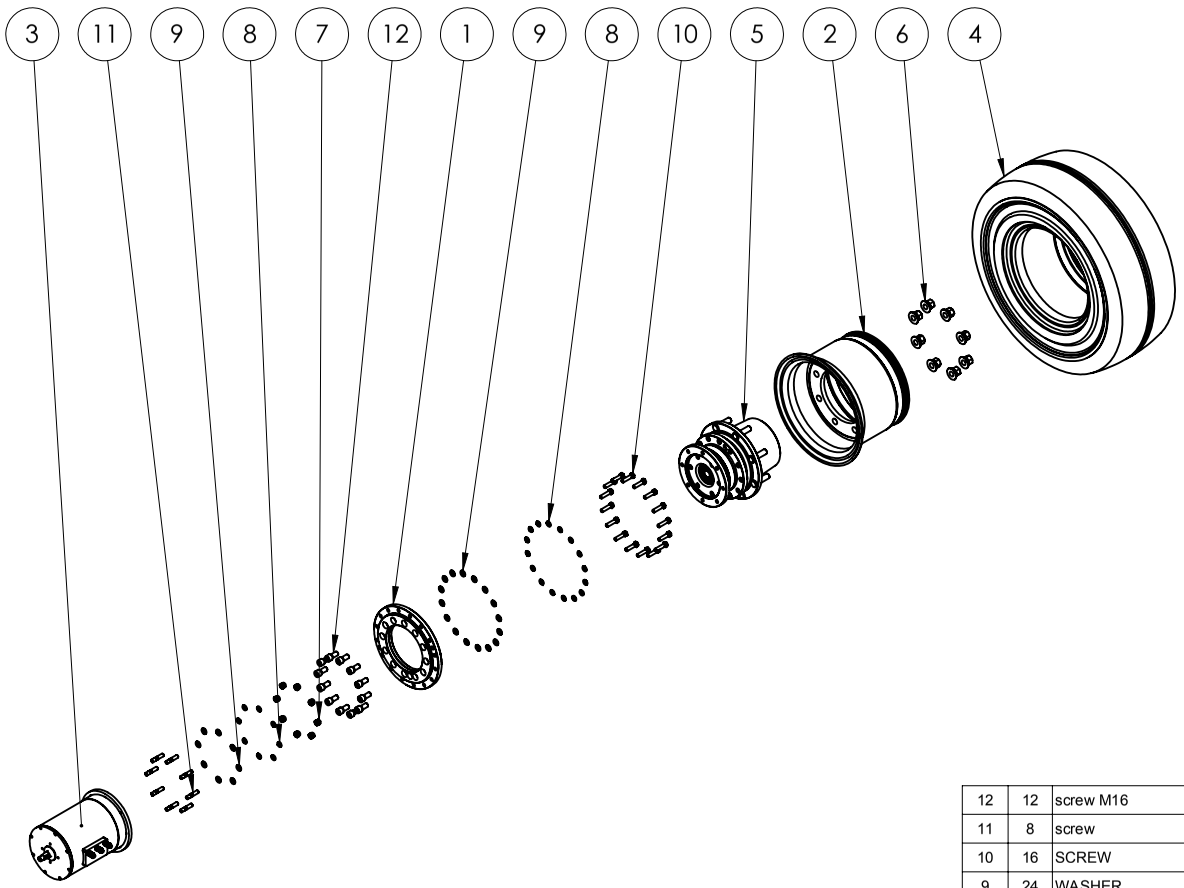
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	27/01/2018	16/03/2018
FIRMA	Andrea Prazzoli	Andrea Prazzoli

2. Conjunto de la Rueda Delantera

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Item	Q.ty	Description	Code	REV	Material	Weight (kg)	Note
12	12	screw M16	V.5931.16.035	00		0,10	
11	8	screw	V.5911.12.040	00		0,05	
10	16	SCREW	V.5739.12.050	00		0,06	
9	24	WASHER	RS.6592.12	00		0,01	
8	24	washer	RS.1751.12	00		0,00	
7	8	NUT	D.7473.12	00		0,02	
6	8	nut	58.RTB.M20.27	00		0,16	
5	1	GEAR BOX	56.RR.220.00	00		60,00	
4	1	SUPERELASTIC WHEEL 355/65-15"	40.AS.355.65.15.L	00		125,00	
3	1	TRACTION MOTOR	32.AC80.07.00			70,00	
2	1	WHEEL RIM	002-PRT-00019	00		34,08	
1	1	GEAR BOX FLANGE	002-PRT-00018	00		9,81	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	04/04/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
002-COM-00068	00	2 di 2	1:20	298,90		

DESCRZIONE MONTAGGIO ASSE ANTERIORE

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

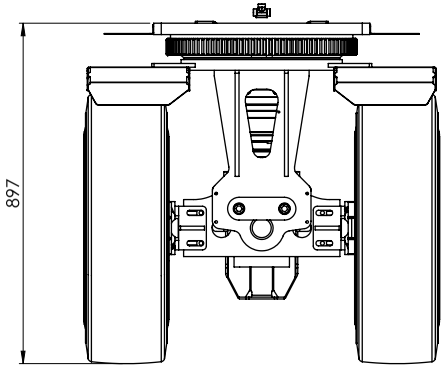
SALDATURA

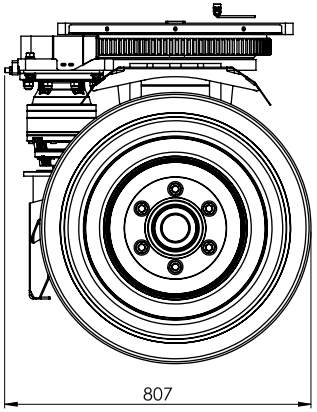
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

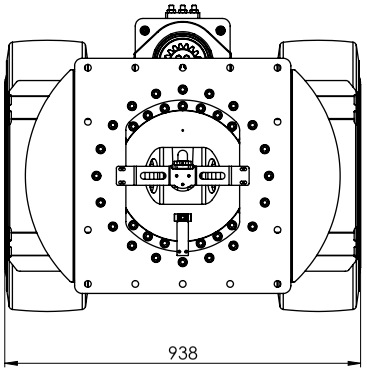
	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	23/01/2018	04/04/2018
FIRMA	Andrea Prazzoli	Andrea Prazzoli

3. Conjunto del Eje de Dirección

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge







Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
31	3	M12x60mm CYLINDER HEAD CAP SCREW UNI5931	V.5931.12.060	00		0.07	
30	4	M16x55mm CYLINDER HEAD CAP SCREW UNI5931	V.5931.16.055	00		0.14	
29	21	M12x70mm CYLINDER HEAD CAP SCREW UNI5931	V.5931.12.070	00		0.08	
28	20	M12x55mm CYLINDER HEAD CAP SCREW UNI5931	V.5931.12.055	00		0.07	
27	3	M12x40mm SET SCREW UNI5923	V.5923.12.040	00		0.03	
26	4	screw	V.5739.12.040	00		0.05	
25	4	M12mm SAFETY WASHER WITH TAB UNI6600	RS.6600.12	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.01	
24	4	plane whaser	RS.6592.16	00		0.01	
23	30	WASHER	RS.6592.12	00		0.01	
22	4	spring whaser	RS.1751.16	00		0.01	
21	50	washer	RS.1751.12	00		0.00	
20	3	NUT	D.5589.12	00		0.01	
19	2	NUT	D.5588.12	00		0.00	
18	2	Ø60x65mm L=50mm SELF LUBRICANT BUSH	46.065.060.050	00		0.19	
17	1	Ø503mm TOOTHED REAR	45.RA.001	00		32.00	
16	2	BREMBO P38D HYDRAULIC CALIPER	22.P.300.65.01	00		0.00	
15	1	CARTER	001-PRT-00617	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.65	
14	1	BRACKET	001-PRT-00472	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.64	
13	1	AXLE PIN	001-PRT-00471	01	barra tonda lam. caldo 39NiCrMo3 EN 10083	6.20	
12	1	ENGINE CARTER	001-PRT-00470	00	lamiera S355J0 EN 10029	4.23	
11	2	SUPERIOR CARTER	001-PRT-00469	00	lamiera S355J0 EN 10029	1.00	
10	2	FENDER	001-PRT-00467	01	lamiera S355J0 EN 10029	2.54	
9	1	METAL RING	001-PRT-00466	00	lamiera S355J0 EN 10029	3.44	
8	1	SUPPORT PLATE	001-PRT-00465	00	lamiera S355J0 EN 10029	55.05	
7	2	PIN RETAINING PLATE	001-PRT-00258	00	lamiera S355J0 EN 10029	1.11	
6	1	GEAR UNIT ASSEMBLY	001-COM-00615	01		30.79	
5	2	WHEEL ASSEMBLY	001-COM-00490	01		106.31	
4	1	THRUST BEARING SUPPORT	001-ASM-00612	00		84.04	
3	1	BRAKE SUPPORT	001-ASM-00492	00		0.19	
2	2	BRAKE'S BRACKET	001-ASM-00473	02		1.1	
1	1	AXLE	001-ASM-00463	00		49.58	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Sostituita piastra riduttore	Maggi Samuele	30/01/2025
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	20/05/2019

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
001-COM-00611	01	2 di 3	1:10			

DESCRIZIONE STEERING AXLE ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

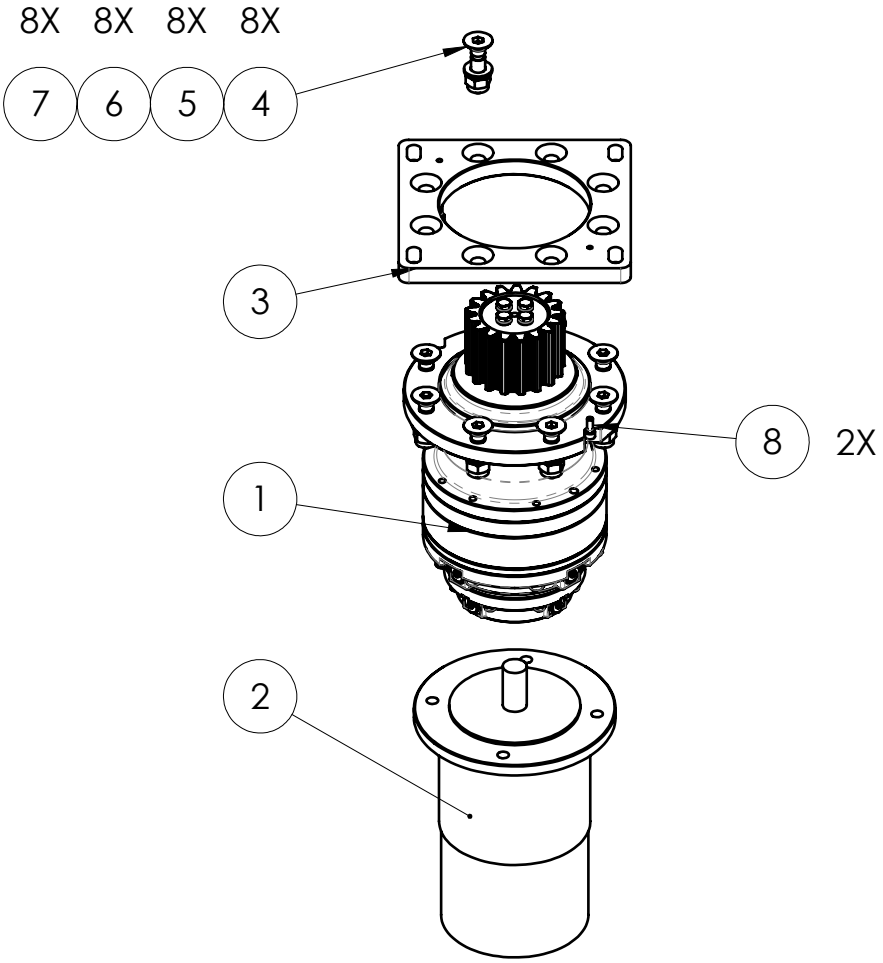
RUGOSITA' Ra in µm

SALDATURA

DOVE NON INDICATO E SEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC CL-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	24/10/2018	30/01/2025
FIRMA	Andrea Prazzoli	Maggi Samuele

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
8	2	screw	V.5931.06.016	00		0.01	
7	8	NUT	D.7473.14	00		0.04	
6	8	SPRING WASHER M14 UNI 1751	RS.1751.14	00		0.01	
5	8	WASHER	RS.6592.14	00		0.00	
4	8	SCREW	V.5933.14.060				
3	1	GEAR UNIT SUPPORT	001-PRT-00656	00	lamiera S355J0 EN 10029	4.14	
2	1	MOTOR	32.AC80.01.00	00		20.00	
1	1	REDUCTION	56.RE.007	00		6.57	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Sostituita piastra riduttore	Andrea Prazzoli	13/02/2020
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	12/02/2020

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
001-COM-00615	01	2 di 2	1:7.5	30.79		

DESCRZIONE GEAR UNIT ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8)

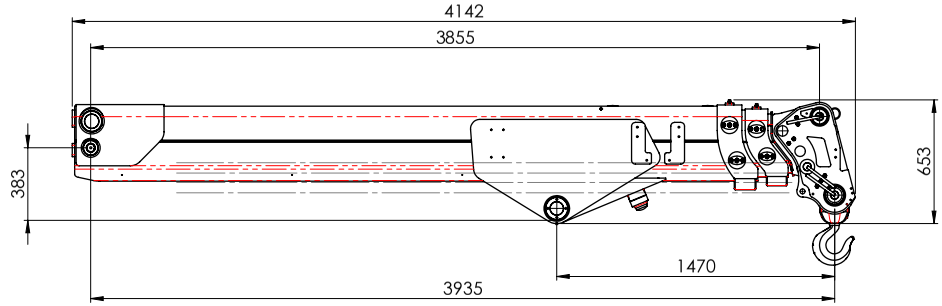
SALDATURA

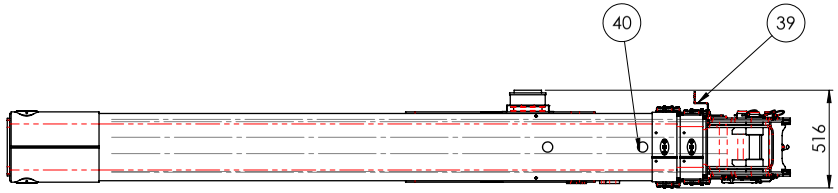
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	24/10/2018	13/02/2020
FIRMA	Andrea Prazzoli	Andrea Prazzoli

4. Conjunto del Braccio

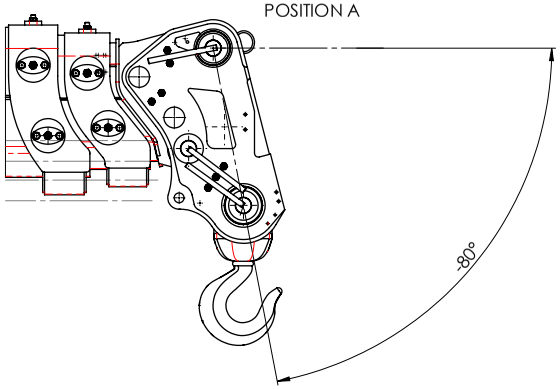
Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



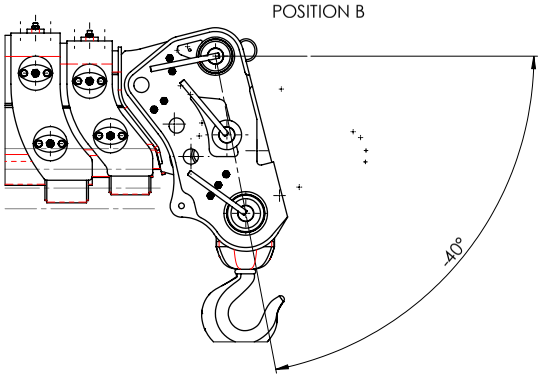


Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
41	1	PIN	006-ASM-01568	00		6.73	
40	2	CAP ø50	60.TP.050.020.01	00	gomma	0.05	
39	1	BRACKET	006-PRT-01756	01	lamiera S355J0 EN 10029	0.58	
38	2	SECOND EXTENSION'S PIN	006-PRT-00543	01		0.81	
37	2	COVER	006-PRT-00544	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.00	
36	4	SCREW	V.5933.08.020	00		0.01	
35	4	SCREW	V.5923.12.040	00		0.03	
34	12	screw	V.5933.06.16	00		0.00	
33	4	THICKENING	006-PRT-00548	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.00	
32	2	PAD	006-PRT-00095	02	nylon	0.00	
31	8	SPACER	006-PRT-00366	00	lamiera S185J0 EN 10029	0.10	
30	2	COVER	006-PRT-00361	01	lamiera S355J0 EN 10029	0.13	
29	2	PAD	006-PRT-00549	00	tondo nylon	0.06	
28	2	FIRST EXTENSION'S PIN	006-PRT-01676	01	lamiera S355J0 EN 10029	0.95	
27	4	PAD'S ASSEMBLY	006-COM-00365	00		0.42	
26	3	screw	V.7380.06.016	00		0.00	
25	10	Screw	V.5923.12.030	00		0.02	
24	1	screw	V.5923.10.045	00		0.03	
23	28	SCREW	V.5739.10.025	00		0.03	
22	3	WASHER	RS.6592.06	00		0.00	
21	28	washer	RS.1751.10	00		0.00	
20	3	washer	RS.1751.06	00		0.00	
19	14	NUT	D.5589.12	00		0.01	
18	1	nut	D.5588.10	00		0.01	
17	2	CIRCLIP	99.SEG.7437.045	00		0.01	
16	4		99.ING.M6X1	00		0.00	
15	1	HOOK 16t	27.GS160.G.01	00		0.00	
14	1	BUSH	018-COM-00054	01	lamiera S355J0 EN 10029	5.35	
13	12	PAD	007-PRT-00287	00	nylon	0.03	
12	1	PIN	006-PRT-01677	00	barra tonda lam. caldo 39NiCrMo3 EN 10083	4.18	
11	2	PLATE	006-PRT-00368	00	lamiera S275J0 EN 10029	0.02	
10	4	PAD	006-PRT-00101	00	nylon	0.00	
9	14	PLATE	006-PRT-00062	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.21	
8	14	PLATE	006-PRT-00061	00	lamiera S185J0 EN 10029	0.03	
7	2	PIN	006-ASM-01684	01		0.00	
6	1	TILTING HEAD	006-ASM-03237	00		61.21	
5	1	SECOND ELEMENT	006-ASM-01632	04		202.90	
4	1	FIRST ELEMENT	006-ASM-01620	04		224,05	
3	1	MAIN BOOM	006-ASM-01595	05		375.74	
2	1	MC 100RE - EXTENSION CYLINDER ASSEMBLY	004-COM-00091	00		402.31	
1	3	COTTER PIN	000-PRT-00028	00	tondo S185 EN 10025	0.07	

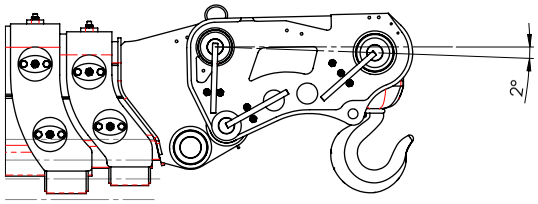
POSITION A



POSITION B



POSITION C



REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Inzani	21/10/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
006-COM-03236	00	2 di 6	1:20	1315.45		

DESCRIZIONE MC100S - BOOM ASSEMBLY

JMG

Tolleranze general secondo UNI EN 22768-mK

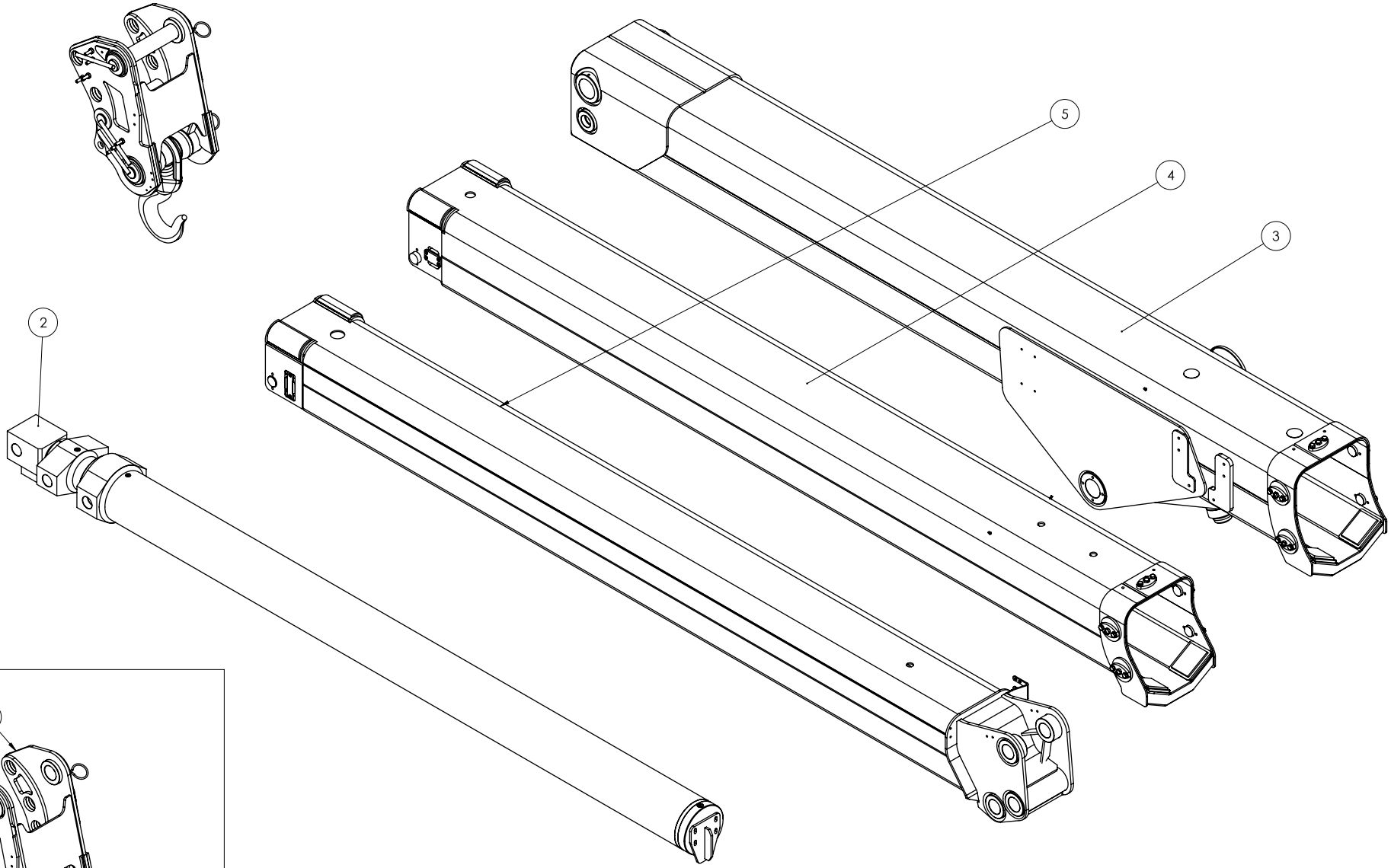
RUGOSITA' Ra in µm

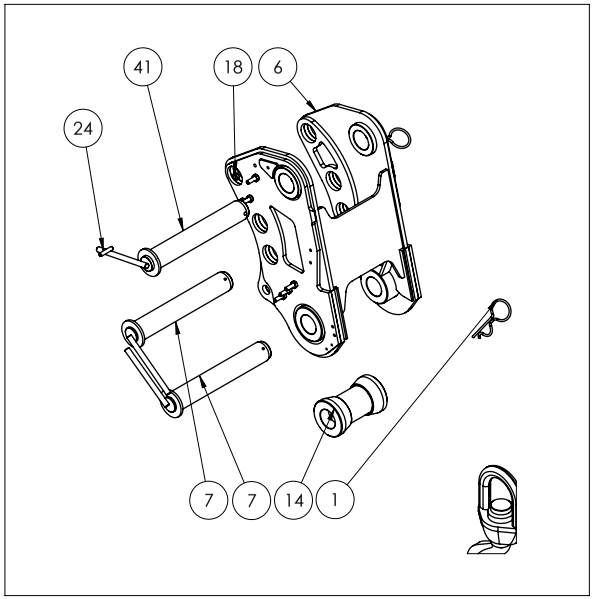
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SGHUTZGAS FILO TIPO ESZ C.S-3 DIN 8559, LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	06/10/2022	21/10/2022
FIRMA	Matteo Inzani	Matteo Inzani

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge





REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Inzani	21/10/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
006-COM-03236	00	3 di 6	1:10	1315.45		

DESCRIZIONE MC100S - MONTAGGIO BRACCIO SINCRONO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 0.8 1.6 3.2 6.3

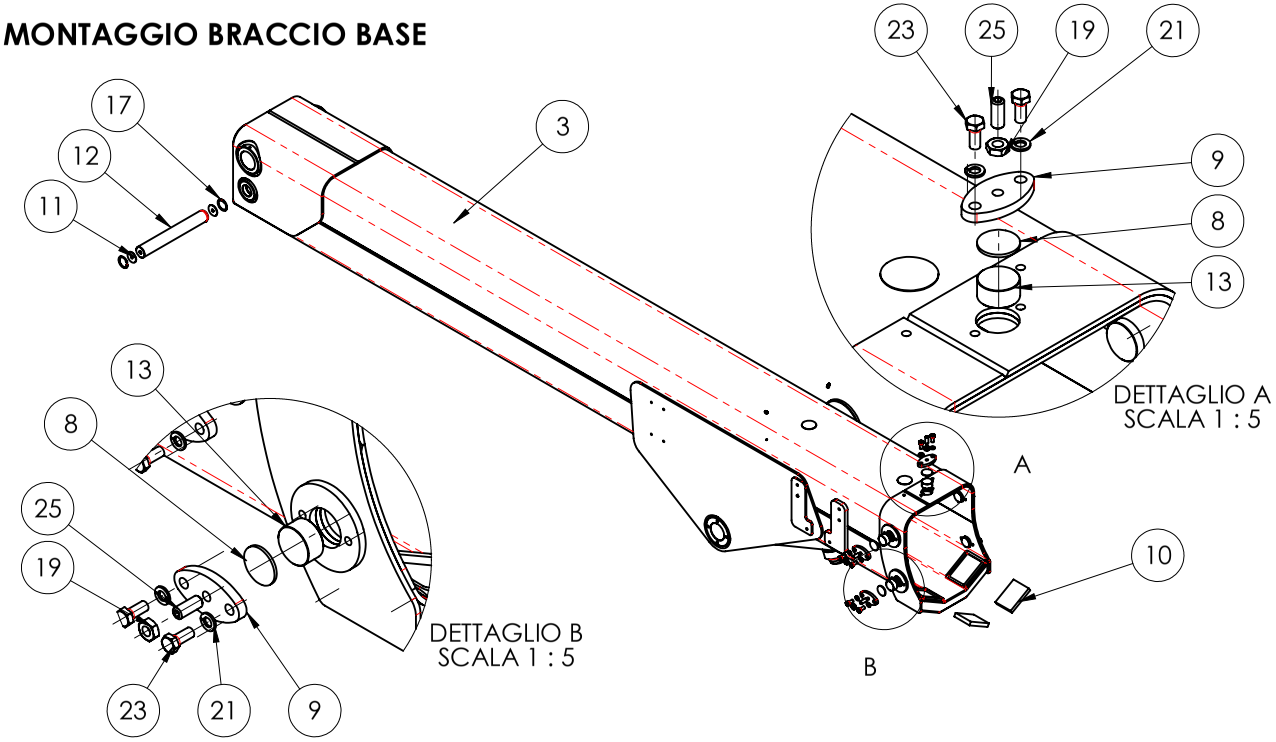
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC CS-3 DIN 8559 LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

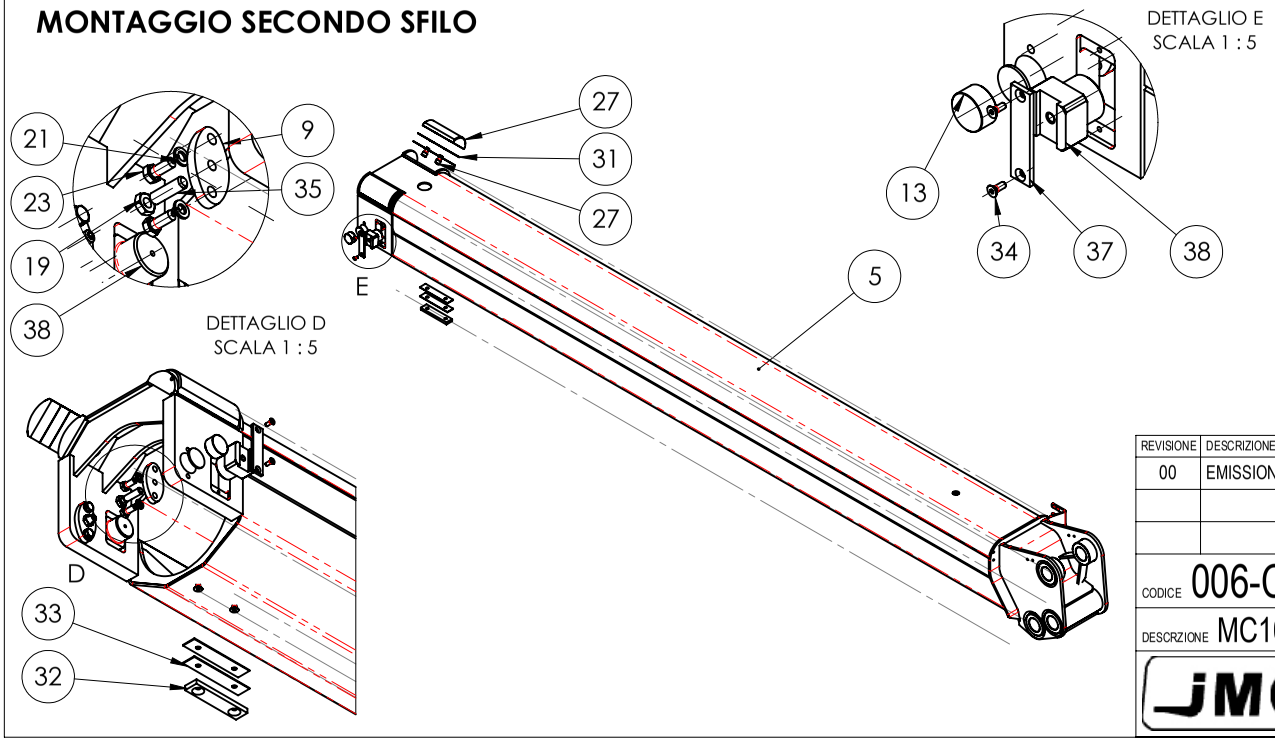
	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	06/10/2022	21/10/2022
FIRMA	Matteo Inzani	Matteo Inzani

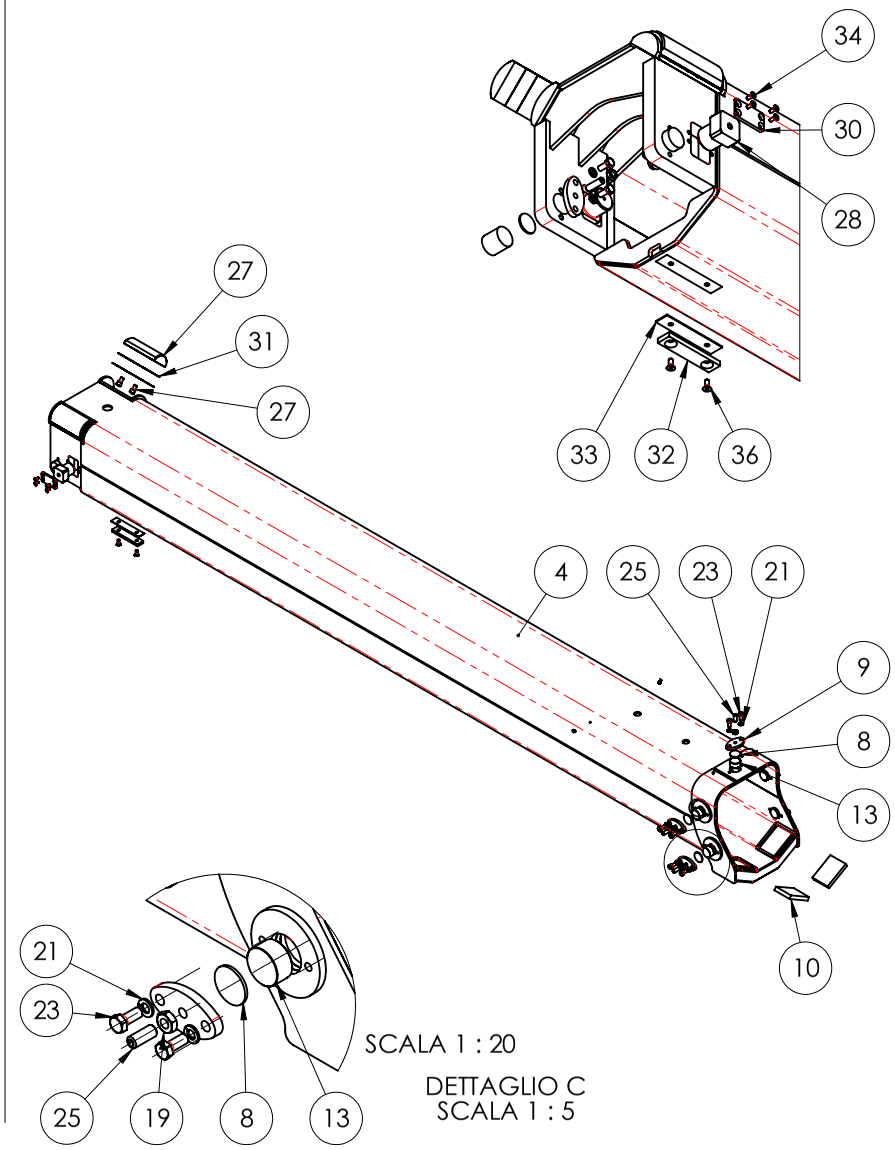
Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge

MONTAGGIO BRACCIO BASE



MONTAGGIO SECONDO SFILO





REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Inzani	21/10/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
006-COM-03236	00	4 di 6	1:50	1315.45		

DESCRZIONE MC100S - MONTAGGIO BRACCIO SINCRONO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

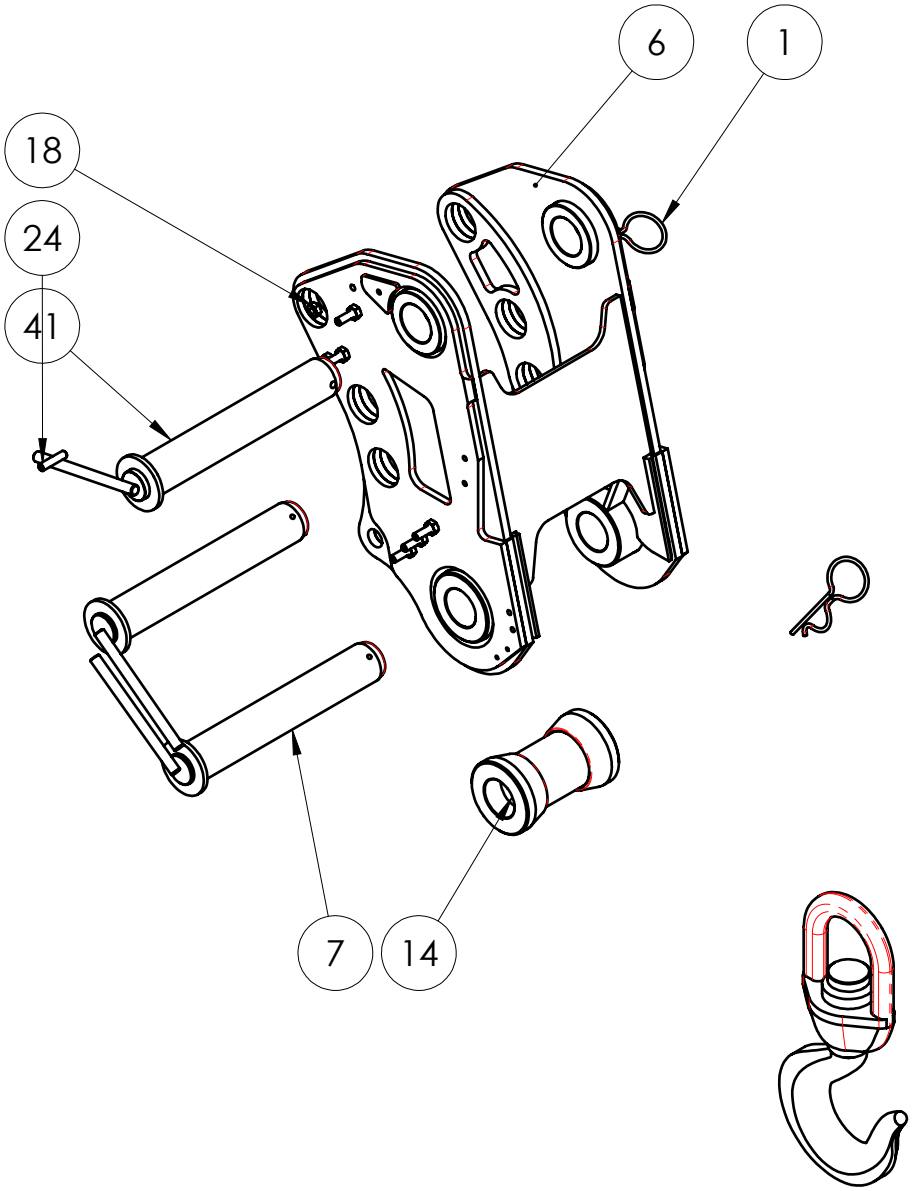
RUGOSITA' Ra in µm 125 / 32 / 0.8 / 0.4

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	06/10/2022	21/10/2022
FIRMA	Matteo Inzani	Matteo Inzani

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



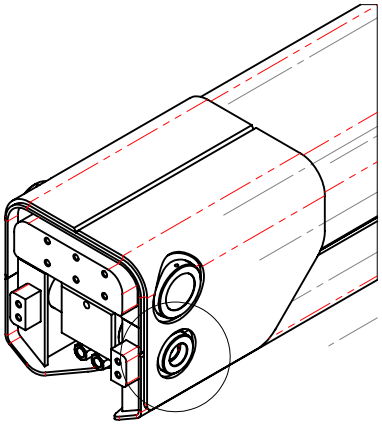
REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Inzani	21/10/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
006-COM-03236	00	5 di 6	1:50	1315.45		

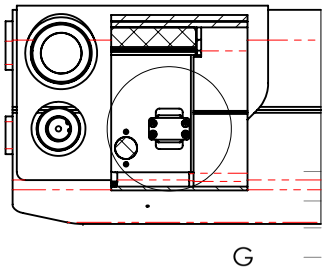
DESCRZIONE MC100S - MONTAGGIO BRACCIO SINCRONO

JMG	Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK	SALDATURA		DISEGNATO DA	APPROVATO DA
	RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8	DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.		DATA 06/10/2022	21/10/2022
				FIRMA Matteo Inzani	Matteo Inzani

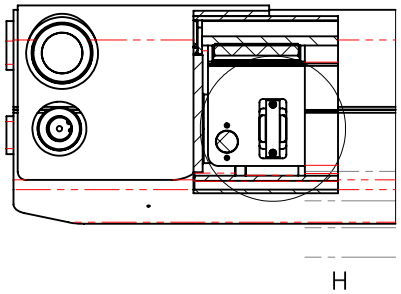
Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



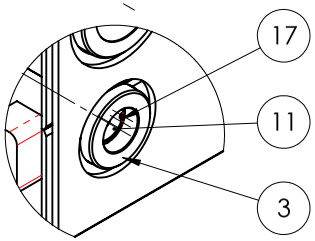
Fissaggio elemento base



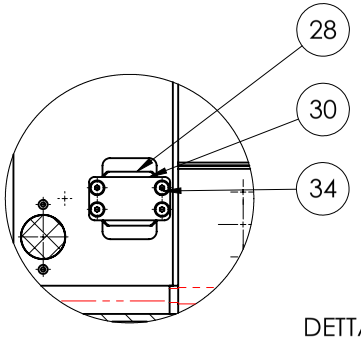
Fissaggio primo elemento



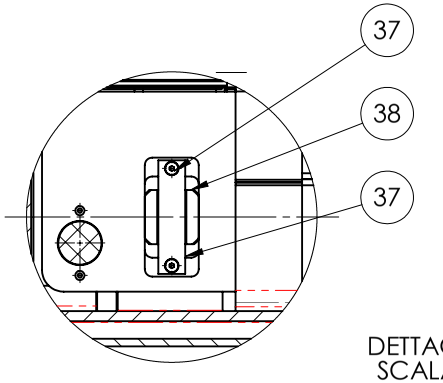
Fissaggio secondo elemento



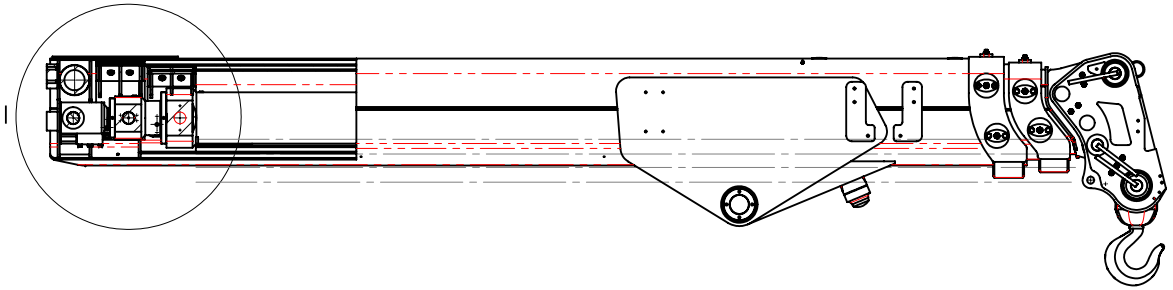
DETTAGLIO F
SCALA 1 : 5

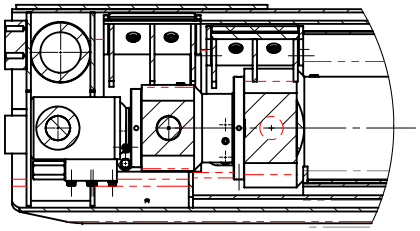


DETTAGLIO G
SCALA 1 : 5



DETTAGLIO H
SCALA 1 : 5





DETTAGLIO I
SCALA 1 : 10

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Inzani	21/10/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
006-COM-03236	00	6 di 6	1:50	1315.45		

DESCRZIONE MC100S - MONTAGGIO BRACCIO SINCRONO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

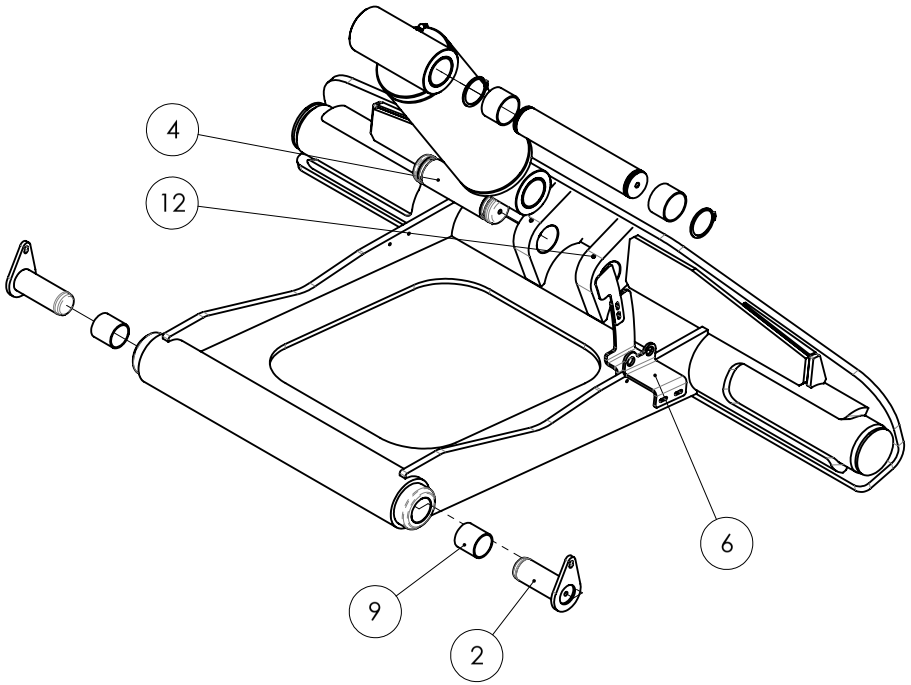
SALDATURA

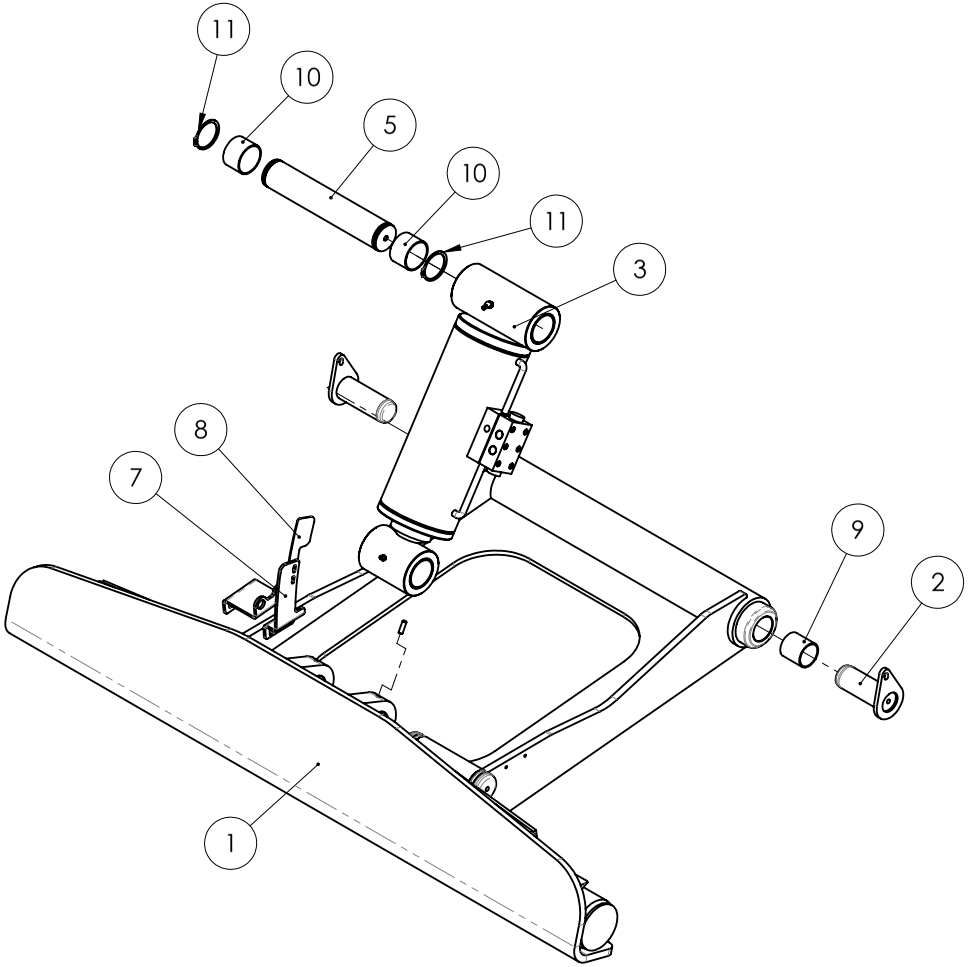
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC CS-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	06/10/2022	21/10/2022
FIRMA	Matteo Inzani	Matteo Inzani

5. Conjunto de la Barra Estabilizadora

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge





Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
12	2	Screw	V.5923.08.025			9.11	
11	2	Snap ring	99.SEG.7435.055	00	lamiera S185J0 EN 10029	11.96	
10	2	SELF LUBRICANT BUSH	46.060.055.040	00		0.14	
9	2	SELFLUBRICAT BEARING	46.050.045.050	00		0.15	
8	1	CAMME	010-PRT-00282	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.07	
7	1	CAMME	010-PRT-00281	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.43	
6	1	BRAKET	010-PRT-00280	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.43	
5	1	PIN	010-PRT-00277	01	barra tonda lam. caldo 39NiCrMo3 EN 10083	5.56	
4	1	PIN	010-PRT-00276	01	barra tonda lam. caldo 39NiCrMo3 EN 10083	3.67	
3	1	CYLINDER ASSEMBLY	010-COM-00274	00		53.42	
2	2	PIN	010-ASM-00278	00		1.72	
1	1	CENTRAL OUTRIGGER	010-ASM-00260	00		209.10	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	15/10/2020

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
010-COM-00259	00	2 di 2	1:10	276.73		

DESCRZIONE FRONT BAR ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

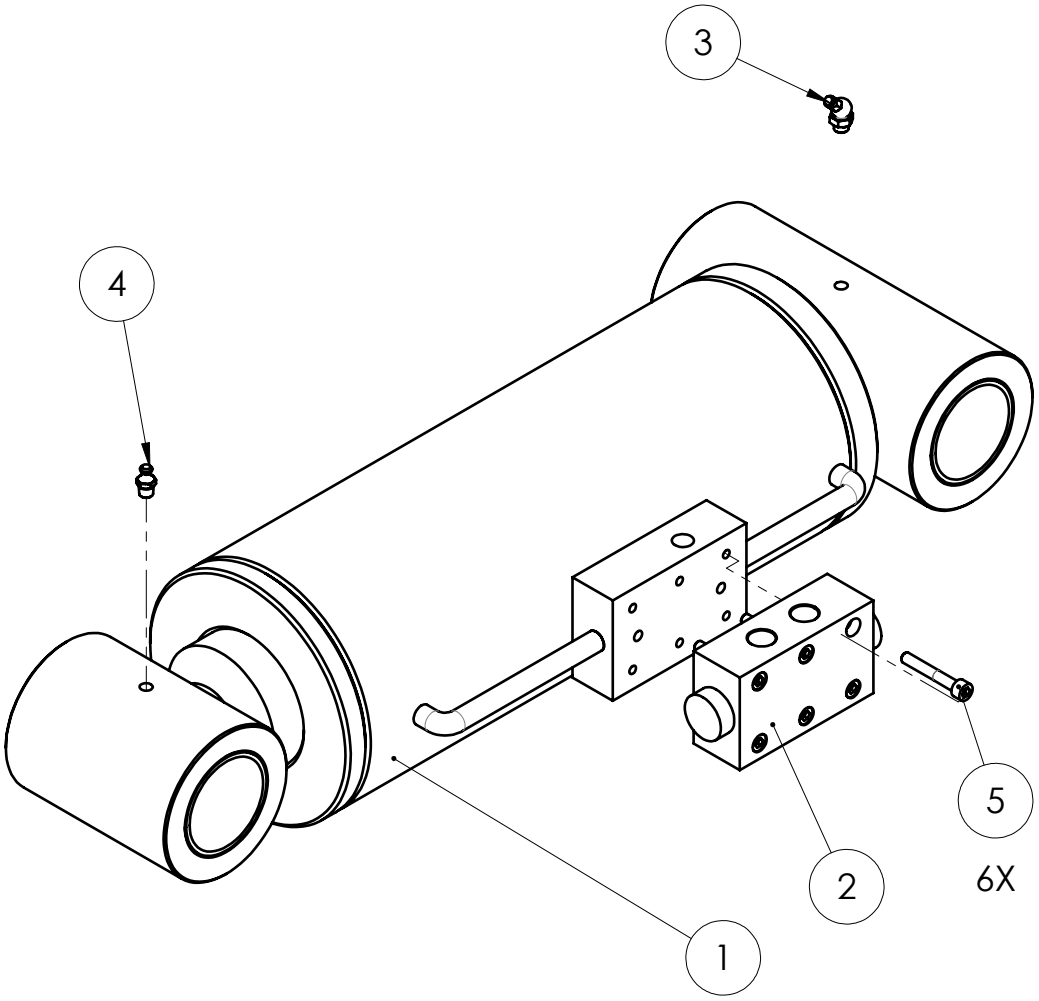
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	01/02/2018	15/10/2020
FIRMA	Andrea Prazzoli	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
5	6	screw	V.5931.06.040	00		0,01	
4	1	greaser	99.ING.M8X1.0	00		0,00580	
3	1	Greaser	99.ING.M8.45	00			
2	1	valve	11.VBL.DFF.014	00		0.00	
1	1	STABILIZING BAR CYLINDER	010-COM-00275	00		53,42	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	07/03/2018

CODICE 010-COM-00274

REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
00	2 di 2	1:4	53,42		

DESCRZIONE CYLINDER ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8)

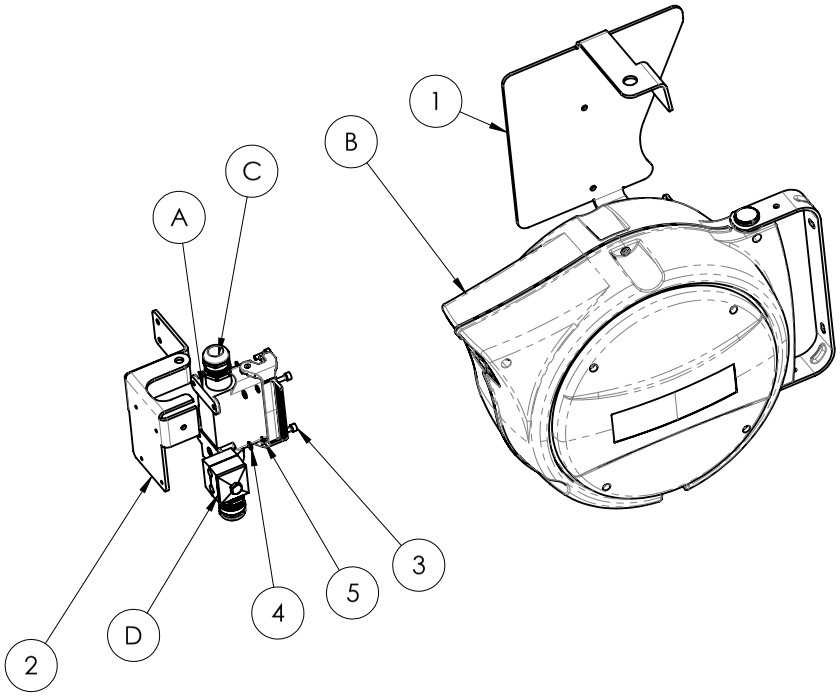
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	01/02/2018	07/03/2018
FIRMA	Andrea Prazzoli	Andrea Prazzoli

6. Conjunto del Carrete de Cable

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



COMMERCIALI	
A	30.ACC.CON.168
B	30.AVV.013
C	30.ACC.082
D	13.FT.S2.08

Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
5	4	rosetta piana M4 UNI 6592	RS.6592.03	00		0.00	
4	4	rosetta elastica M4 UNI1751	RS.1751.04	00		0.00	
3	4	vite tcei M4x12 5931	V.5931.04.012	00		0.00	
2	1	STAFFA 3B6 + HARTING	011-PRT-00300	00		0.35	
1	1	PIASTRA AVVOLGICAVO	011-PRT-00299	00	lamiera S185J0 EN 10029	0.92	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	08/02/2021

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
011-COM-00298	00	2 di 2	1:5	6.30		

DESCRZIONE ASSEMBLY CABLE REEL

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 / (3.2 / 0.8 / 0)

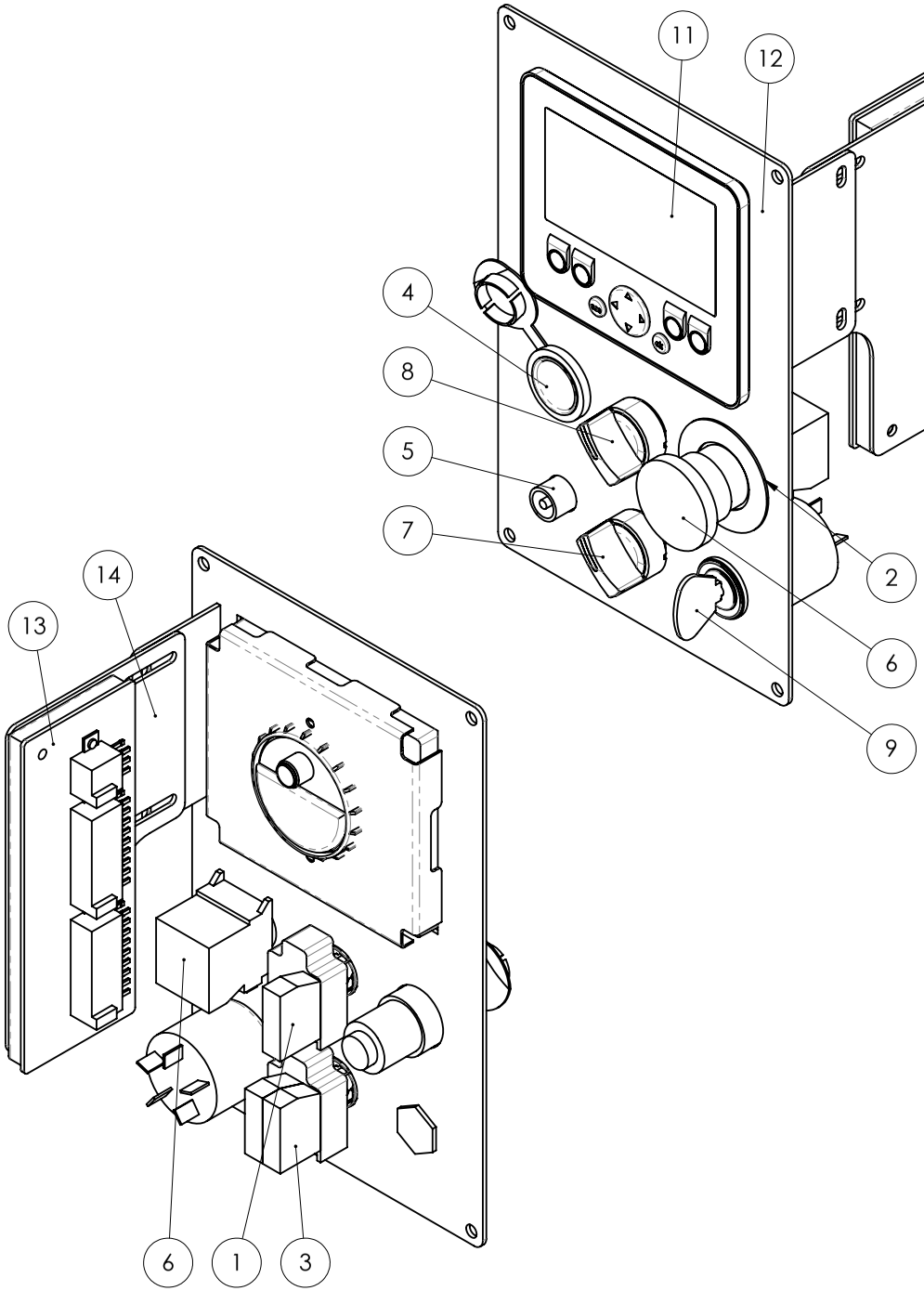
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	19/01/2021	08/02/2021
FIRMA	Lorenzo Bai	Matteo Montagna

7. Conjunto del Tablero de Instrumentos

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
14	1	BRACKET	029-PRT-00198	00	lamiera S355J0 EN 10029	0,20	
13	1	control unit	37.CLP.S.003	00		0,00	
12	1	DASHBOARD	029-ASM-00197	00		0,54	
11	1	4.3" display	35.VIS.10	00		0,29	
10	1	assembling kit	35.AS.VIS.01	00		0,11	
9	1	lock	30.SEL.08	00		0,00	
8	1	selector	30.SEL.01	00		0,00	
7	1	selector	30.SEL.00	00		0,00	
6	1	button	30.PUL.C.00	00		0,00	
5	1	female connector	30.CON.194	00		0,02	
4	1	24V socket	30.CON.148	00		0,07	
3	1	button body	30.ACC.SEL.004	00		0,21	
2	1	circular label	30.ACC.PUL.133	00		0,00	
1	1	connection body	30.ACC.CNT.013	00		0,16	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	16/03/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
029-COM-00193	00	2 di 2	1:2	1,59		

DESCRZIONE DASHBOARD ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

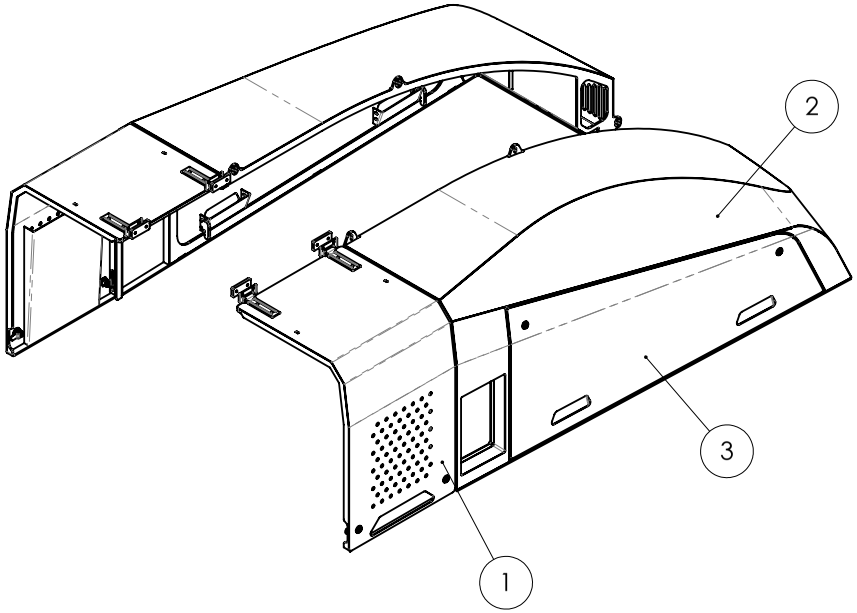
SALDATURA

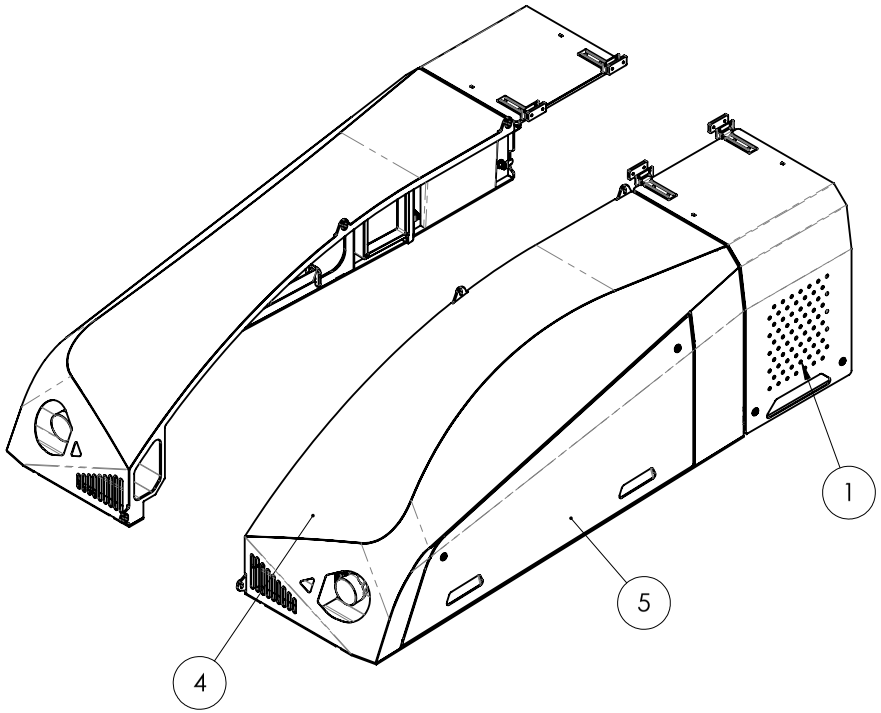
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	10/02/2018	16/03/2018
FIRMA	Andrea Prazzoli	Andrea Prazzoli

8. Conjunto del Capó

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge





Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
5	1	LH SIDE COVER ASSEMBLY	046-COM-00679	00		8,60	
4	1	LEFT UPPER BONNET	046-COM-00671	00		28,14	
3	1	RH SIDE COVER ASSEMBLY	046-COM-00674	00		8,60	
2	1	RIGHT UPPER BONNET	046-COM-00650	01		28,19	
1	2	REAR COVER ASSEMBLY	046-COM-00681	00		11,18	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Aggiornato tavole disegno	Andrea Prazzoli	07/07/2018
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	07/07/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
046-COM-00649	01	2 di 2	1:15	95,91		

DESCRZIONE UPPER HOOD'S ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

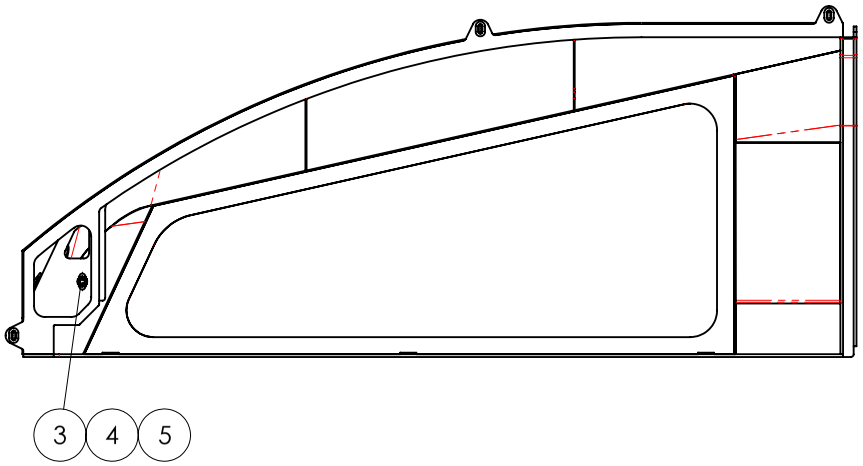
RUGOSITA' Ra in µm 12,5 / 3,2 / 0,8 / 0,4

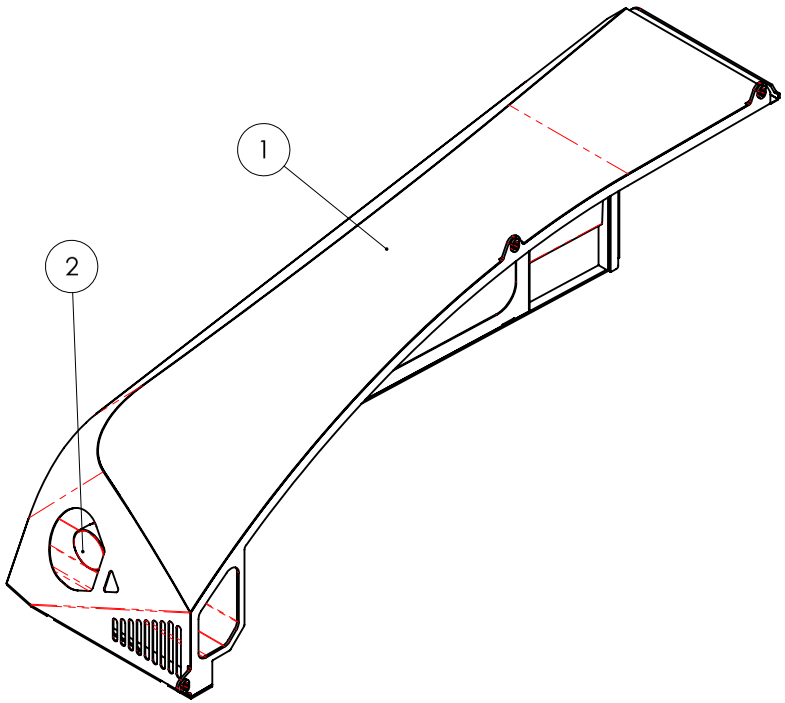
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	14/02/2018	07/07/2018
FIRMA	Andrea Prazzoli	Andrea Prazzoli

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge





Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
5	1	washer	RS.6592.10	00		0.00	
4	1	washer	RS.1751.10	00		0.00	
3	1	nut	D.5588.10	00		0.01	
2	1	light	35.FL.24.01			0.00	
1	1	UPPER BONNET	046-ASM-00651	03		29.00	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
02	Eliminata sede per cruscotto	Matteo Inzani	12/01/2023
01	Aggiomato tavole disegno	Andrea Prazzoli	07/07/2018
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	07/07/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
046-COM-00650	02	2 di 2	1:10	29.01		

DESCRZIONE RIGHT UPPER BONNET

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

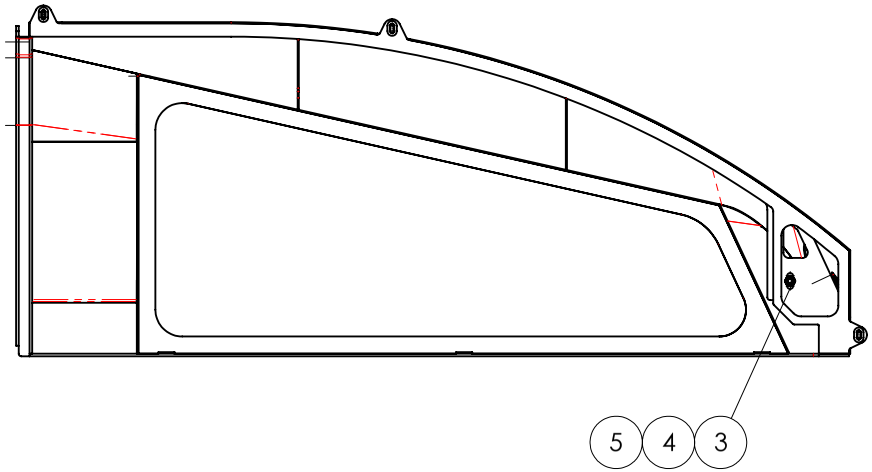
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

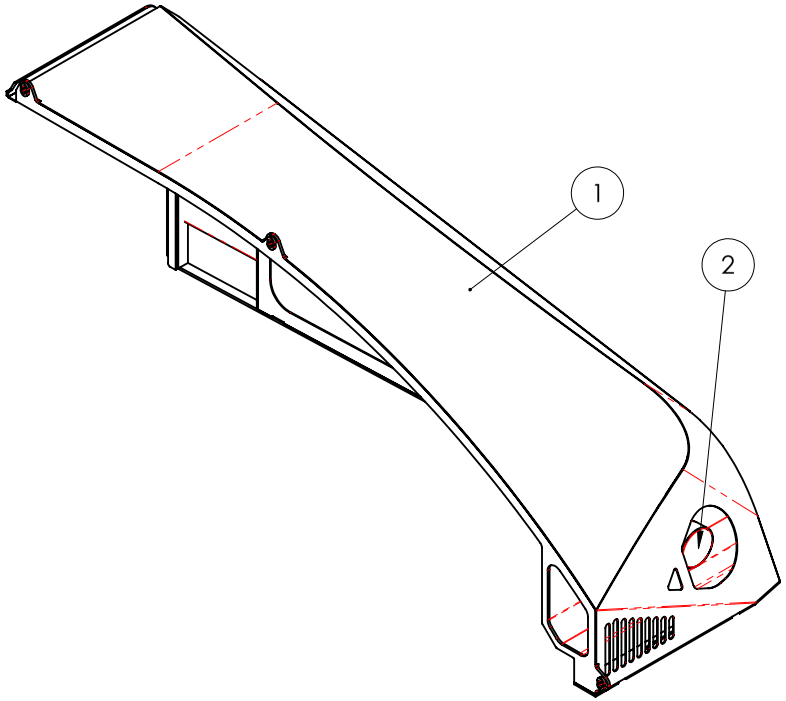
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	12/02/2018	12/01/2023
FIRMA	Andrea Prazzoli	Matteo Inzani

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge





Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
5	1	washer	RS.6592.10	00		0.00	
4	1	washer	RS.1751.10	00		0.00	
3	1	nut	D.5588.10	00		0.01	
2	1	light	35.FL.24.01			0.00	
1	1	UPPER BONNET	046-ASM-00672	02		29.00	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Aggiunti fori di aerazione	Matteo Inzani	12/01/2023
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	13/03/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
046-COM-00671	01	2 di 2	1:10	29.02		

DESCRZIONE LEFT UPPER BONNET

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

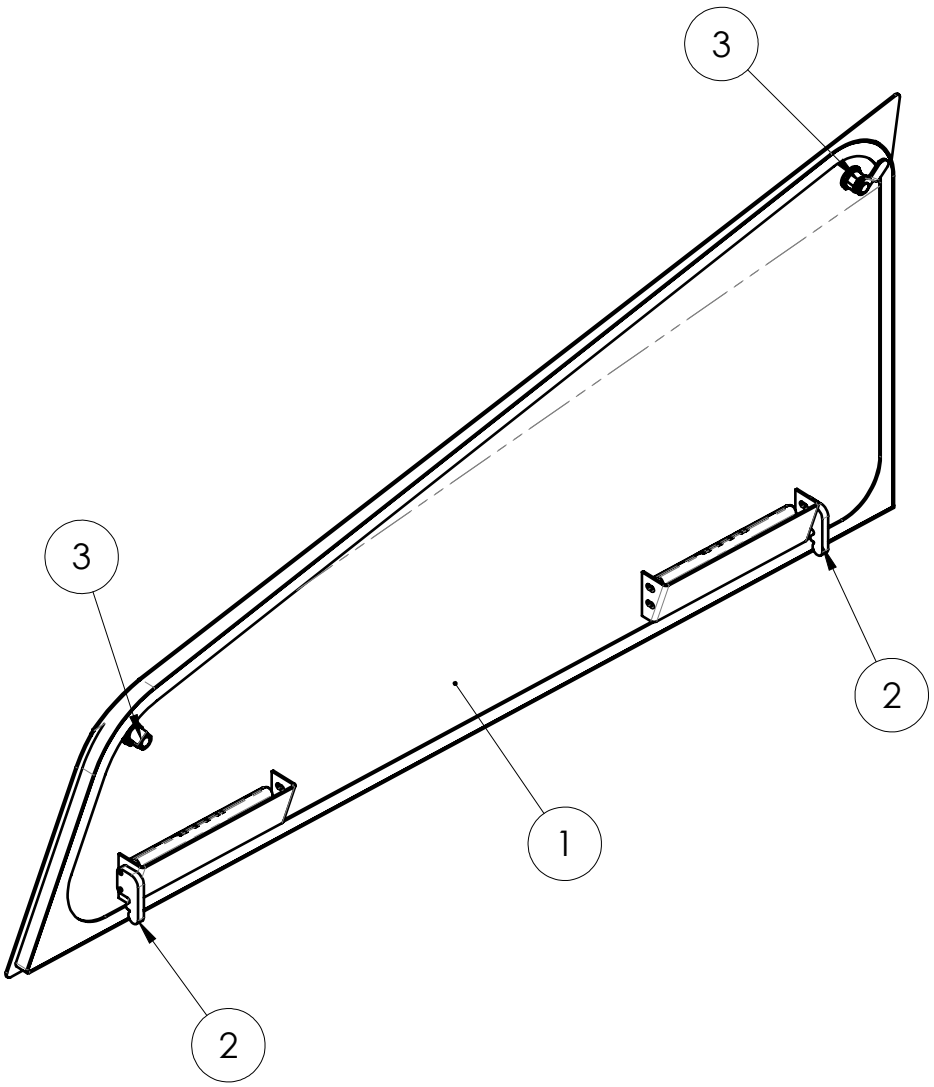
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	22/02/2018	12/01/2023
FIRMA	Andrea Prazzoli	Matteo Inzani

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
4	2	FLUSH HANDLE PR.189-PF-C1	60.MNINC.04	00		0.03	
3	2	lock	60.SE.002	00		0.05	
2	2	DOOR'S STOP	046-PRT-00441	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.08	
1	1	RH SIDE COVER	046-ASM-00675	01		8.36	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Aggiunta maniglia 60.MNINC.04	Matteo Montagna	13/01/2021
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	13/03/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
046-COM-00674	01	2 di 2	1:7.5	8.67		

DESCRZIONE RH SIDE COVER ASSEMBLY

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

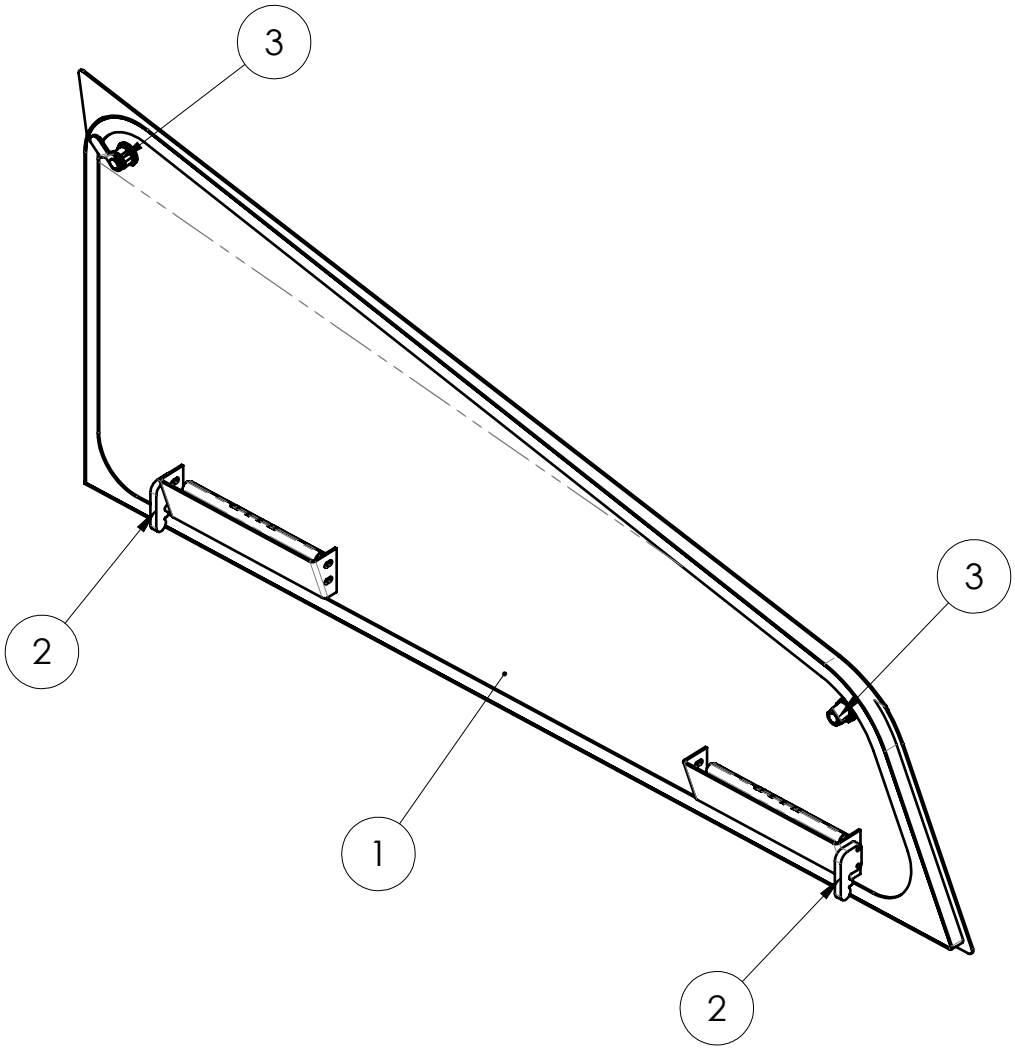
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8 0)

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	21/02/2018	13/01/2021
FIRMA	Andrea Prazzoli	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
4	2	FLUSH HANDLE PR.189-PF-C1	60.MNINC.04	00		0.03	
3	2	lock	60.SE.002	00		0.05	
2	2	DOOR'S STOP	046-PRT-00441	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.08	
1	1	LH SIDE COVER	046-ASM-00680	01		8.36	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	13/01/2021

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
046-COM-00679	00	2 di 2	1:7.5	8.67		

DESCRZIONE LH SIDE COVER ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

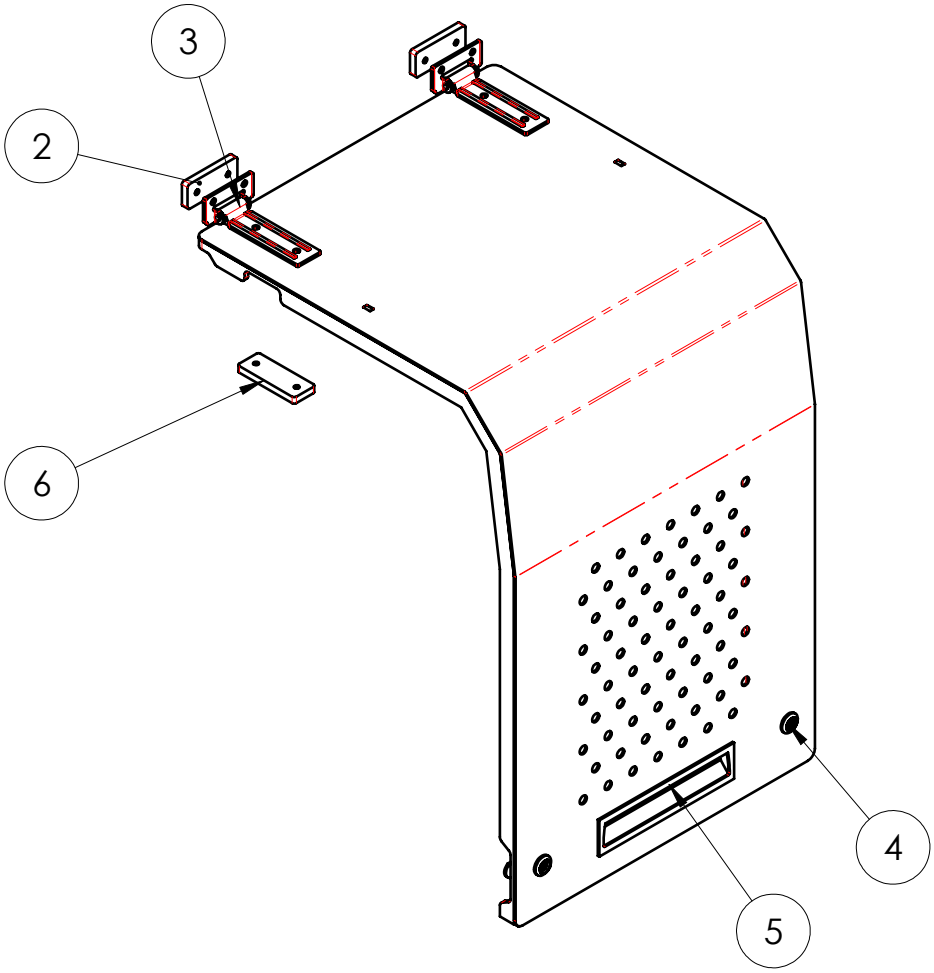
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	22/02/2018	13/01/2021
FIRMA	Andrea Prazzoli	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
6	2	PLATE	046-PRT-00812	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.15	
5	1	FLUSH HANDLE PR.189-PF-C1	60.MNINC.04	00		0.03	
4	2	lock	60.SE.002			0.00	
3	2	hinge	60.CE.F.003	00		0.17	
2	2	PLATE	046-PRT-00328	01	lamiera S185J0 EN 10029	0.13	
1	1	REAR COVER	046-ASM-00682	03		9.77	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
02	Aggiunta maniglia 60.MNINC.04	Matteo Inzani	12/01/2023
01	Aggiornamento post prototipo	Andrea Prazzoli	25/07/2018
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	13/03/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
046-COM-00681	02	2 di 2	1:7.5	10.69		

DESCRZIONE REAR COVER ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8)

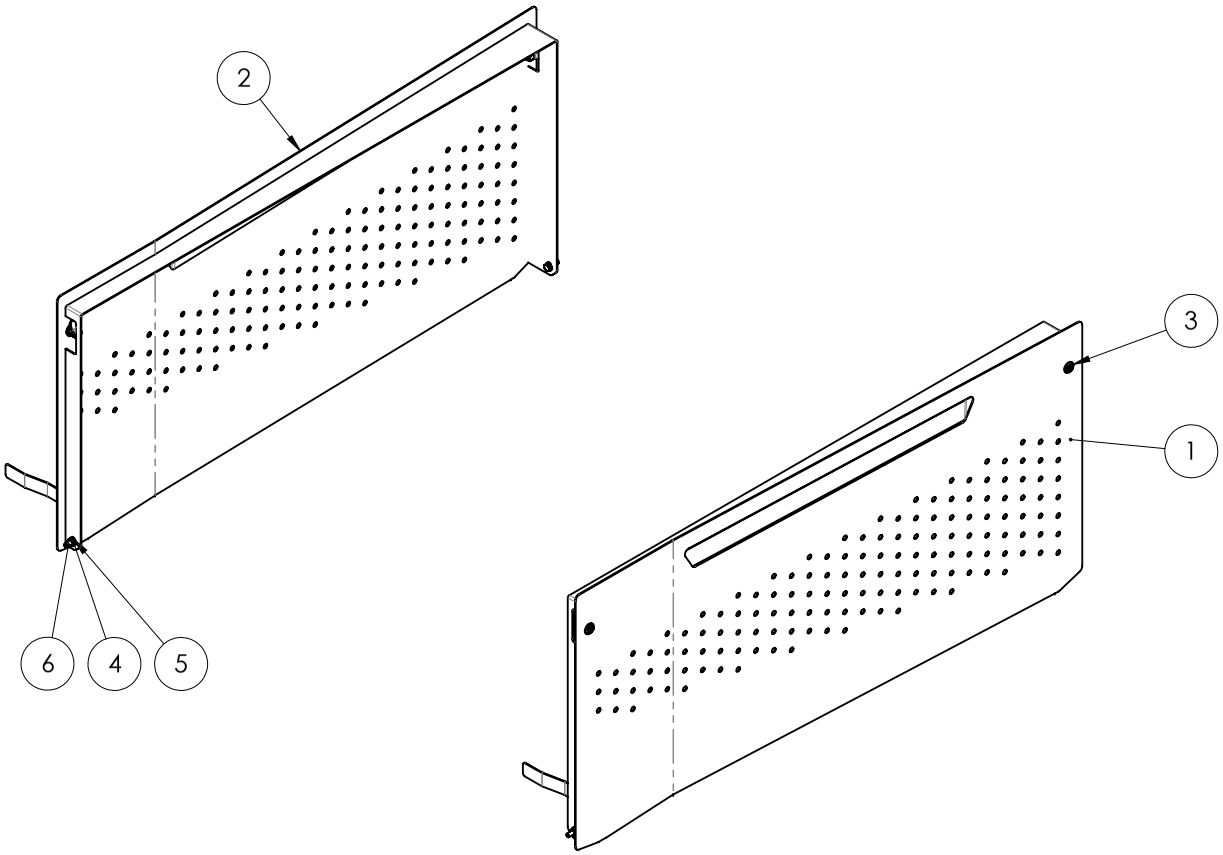
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	14/02/2018	12/01/2023
FIRMA	Andrea Prazzoli	Matteo Inzani

9. Conjunto del Capó de la Batería

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
6	4	screw	V.5739.08.025	00		0.02	
5	8	WASHER	RS.6592.08	00		0.00	
4	4	nut	D.5588.08	00		0.00	
3	4	lock	60.SE.002			0,00	
2	1	LEFT BATTERY PANEL	046-ASM-00648	00		14,30	
1	1	RIGHT BATTERY PANEL	046-ASM-00644	00		14,30	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	07/03/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
046-COM-00643	00	2 di 2	1:10	28,71		

DESCRZIONE BATTERY HOOD'S ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

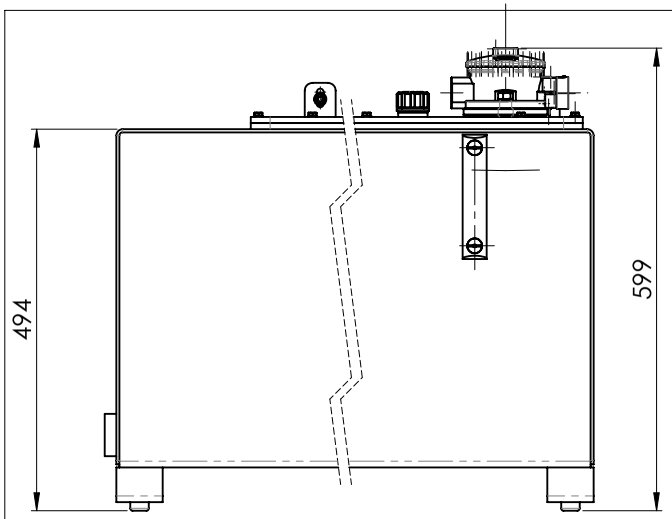
SALDATURA

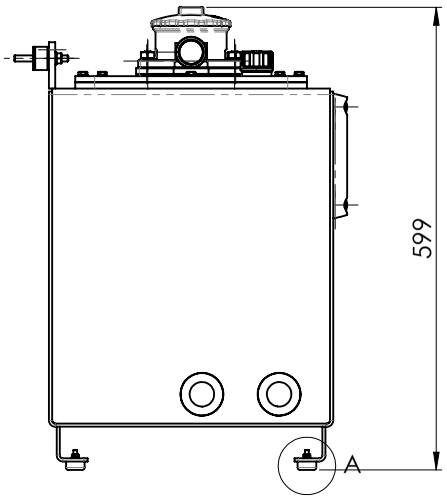
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

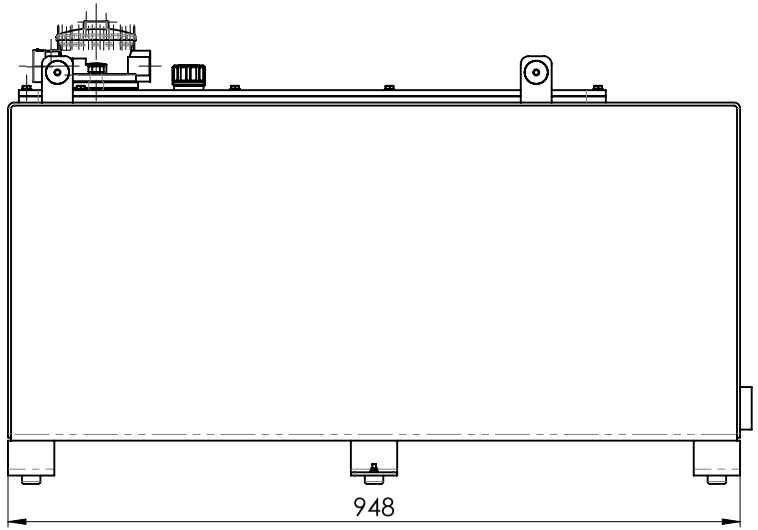
	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	22/02/2018	07/03/2018
FIRMA	Andrea Prazzoli	Andrea Prazzoli

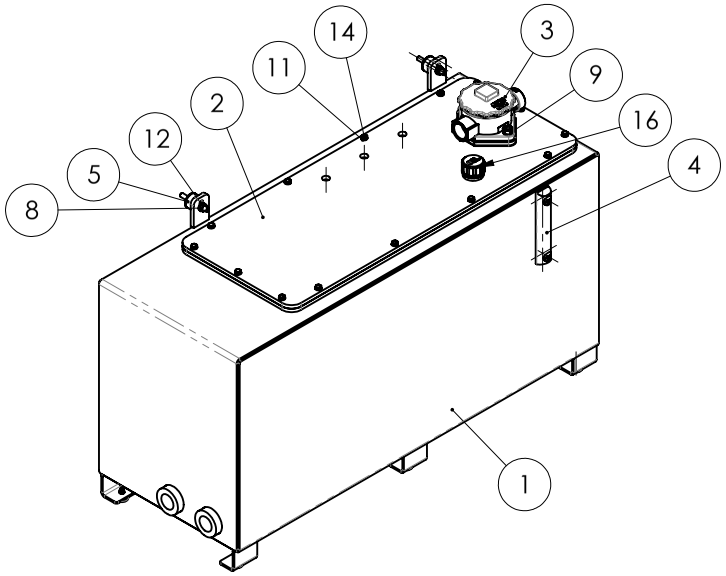
10. Conjunto del Depósito de Aceite

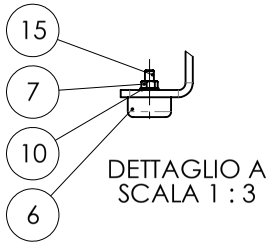
Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge

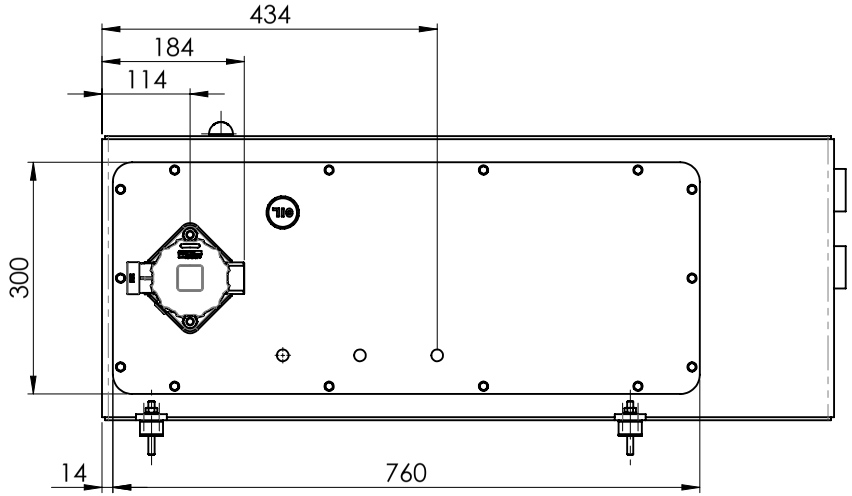












Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
16	1	Tappo G3/4"	18.SER.ACC.006	00		0.03	
15	5	vite tspei M5 x 25 UNI 5933	V.5933.05.025			4.32	
14	14	Vite M6x16 Uni 5739	V.5739.06.016	00		0.01	
13	2	rosetta piana M10 UNI 6592	RS.6592.10	00		0.00	
12	2	Rosetta per viti e dadi-Uni 6592-TE-8	RS.6592.08	00		0.00	
11	14	Rosetta piana d6 Uni 6592	RS.6592.06	00		0.00	
10	5	rosetta piana M5 UNI 6592	RS.6592.05	00		0.00	
9	2	dado M10 UNI 5588	D.5588.10	00		0.01	
8	2	dado M8 UNI 5588	D.5588.08	00		0.00	
7	5	dado M5 UNI 5588	D.5588.05	00		0.00	
6	5	Paracolpo a bottone d25 h11	60.PC.0025	00	gomma	0.01	
5	2	silentblock MM d30x20 M8x25	52.AV.MM.004	00		0.06	
4	1	CONTROLLO LIVELLO OLIO	18.SER.ACC.001	00		0.00	
3	1	FILTRO SUL RITORNO 100L	16.FO.RF.100	00		1.00	
2	1	COPERCHIO SALDATO	008-ASM-00430	02		13.92	
1	1	ASSIEME SALDATO SERBATOIO 135l	008-ASM-00424	02		59.45	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
02	Aggiunto tappo riempimento olio	Andrea Prazzoli	02/12/2019
01	Aggiornamenti post prototipo	Andrea Prazzoli	23/07/2018
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	02/03/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-COM-00423	02	1 di 3	1:7	74.69		

DESCRZIONE MONTAGGIO SERBATOIO OLIO 135 l.

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

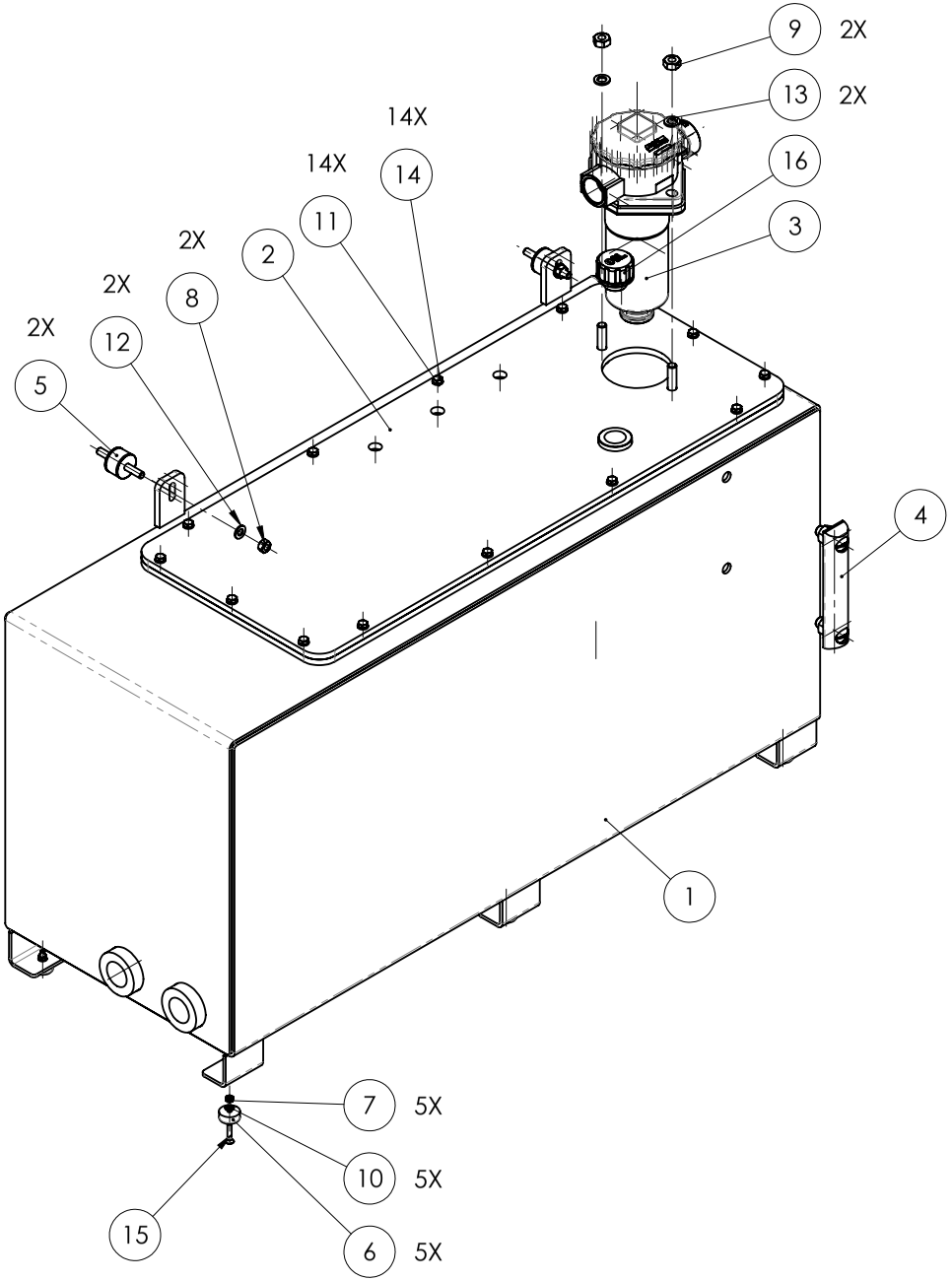
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	19/01/2018	02/12/2019
FIRMA	Andrea Prazzoli	Andrea Prazzoli

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
16	1	OIL CAP	18.SER.ACC.006	00		0.03	
15	5	Screw	V.5933.05.025			4.32	
14	14	SCREW	V.5739.06.016	00		0.01	
13	2	washer	RS.6592.10	00		0.00	
12	2	WASHER	RS.6592.08	00		0.00	
11	14	WASHER	RS.6592.06	00		0.00	
10	5	WASHER	RS.6592.05	00		0.00	
9	2	nut	D.5588.10	00		0.01	
8	2	nut	D.5588.08	00		0.00	
7	5	NUT	D.5588.05	00		0.00	
6	5	bumper	60.PC.0025	00	gomma	0.01	
5	2	shock absorber	52.AV.MM.004	00		0.06	
4	1	OIL LEVEL	18.SER.ACC.001	00		0.00	
3	1	RETURN FILTER	16.FO.RF.100	00		1.00	
2	1	COVER - WELDED ASSEMBLY	008-ASM-00430	02		13.92	
1	1	TANK - WELDED ASSEMBLY	008-ASM-00424	02		59.45	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
02	Aggiunto tappo riempimento olio	Andrea Prazzoli	02/12/2019
01	Aggiomamenti post prototipo	Andrea Prazzoli	23/07/2018
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	02/03/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-COM-00423	02	3 di 3	1:6	74.69		

DESCRZIONE TANK ASSEMBLY 135 l.

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

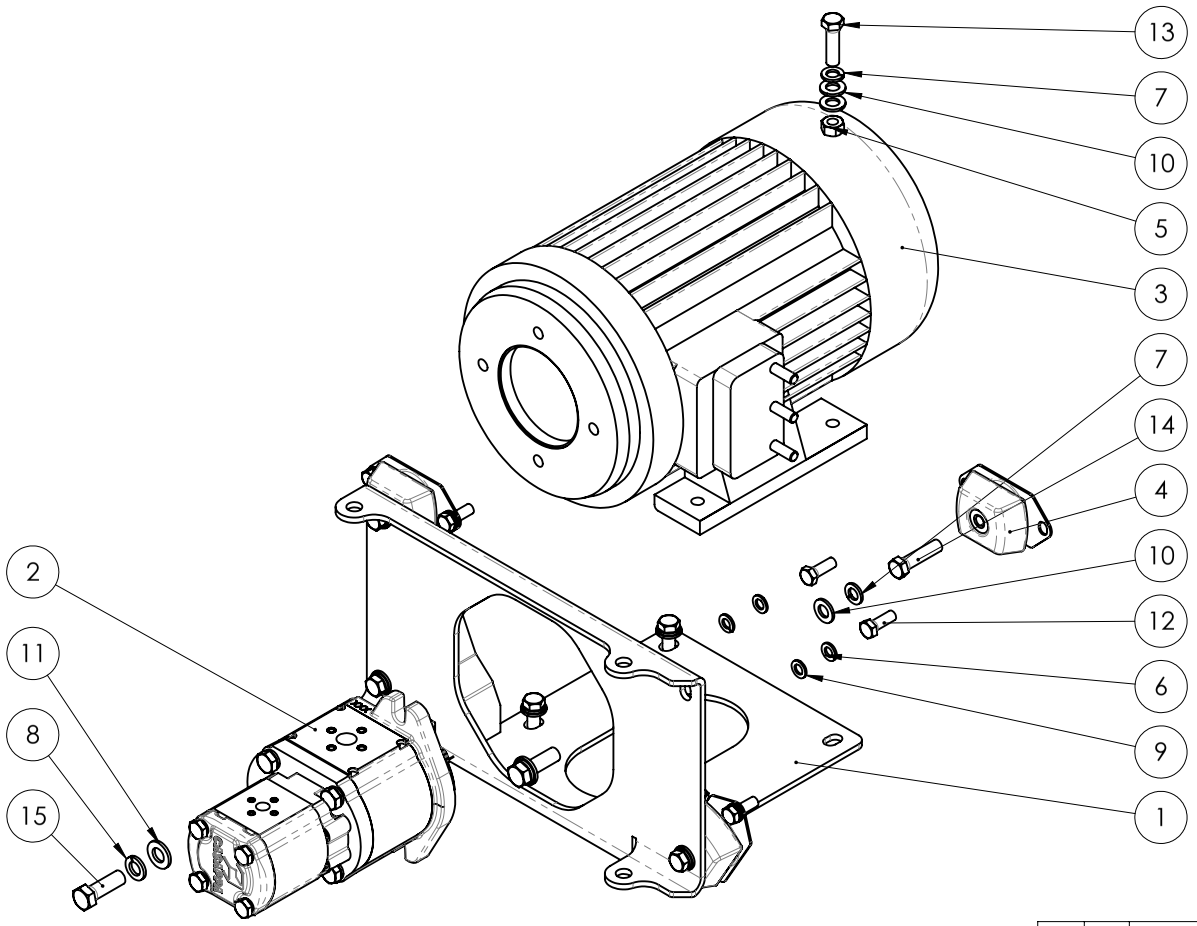
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	19/01/2018	02/12/2019
FIRMA	Andrea Prazzoli	Andrea Prazzoli

11. Conjunto de la Bomba Eléctrica

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
15	2	screw	V.5739.14.045	00		0.08	
14	4	SCREW	V.5739.12.050	00		0.06	
13	4	screw	V.5739.12.045	00		0.06	
12	8	SCREW	V.5739.10.030	00		0.03	
11	2	WASHER	RS.6592.14	00		0.00	
10	12	WASHER	RS.6592.12	00		0.01	
9	8	washer	RS.6592.10	00		0.00	
8	2	SPRING WASHER M14 UNI 1751	RS.1751.14	00		0.01	
7	8	washer	RS.1751.12	00		0.00	
6	8	washer	RS.1751.10	00		0.00	
5	4	NUT	D.5588.12	00		0.00	
4	4	Silent block	52.AV.FF.008	00		0.11	
3	1	ELECTRIC PUMP	33.AC80.20.01	00		145.34	
2	1	PUMP	15.PID.2216		alluminio	6.82	
1	1	POUMP SUPPORT	035-ASM-00077	00		7.64	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	02/12/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
035-COM-00076	00	2 di 2	1:5	160.25		

DESCRZIONE PUMP ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

SALDATURA

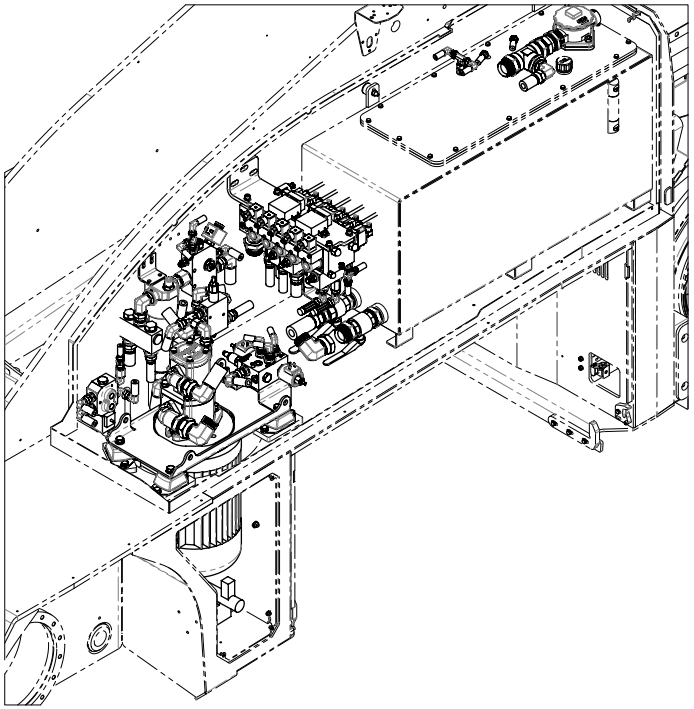
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	19/01/2018	02/12/2022
FIRMA	Andrea Prazzoli	Matteo Montagna

12. Conjunto de la Caja Hidráulica

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge

Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
65	1					0.00	
64	1		12.P.012.35	00		0.14	
62	1		008-PRT-00516	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.61	
61	1	BRAKET	000-PRT-00211	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.21	
60	1	BRACKET	007-PRT-00051	02	lamiera S355J0 EN 10029	0.18	
59	1	BRAKET	027-PRT-00038		lamiera S355J0 EN 10029	3.28	
58	4	WASHER	RS.6592.08	00		0.00	
57	4	washer	RS.1751.08	00		0.00	
56	4	SCREW	V.5931.08.020	00		0.02	
55	4	washer	RS.1751.06	00		0.00	
54	4	SCREW	V.5931.06.012	00		0.01	
53	1		12.P.034.30				
52	1	Straight adapter reduction 1"1/4 x 3/4"	12.R.114034	00			
51	1	G-Threaded Straight Adapter 1/4"	12.AD.MG.014	00		0.01	
50	1		12.R.FM.038014				
49	1		12.T.MGM.014			0.01	
46	1	STRAIGHT ADAPTER 1"1/4	12.GD.MF.114	00			
45	1	T connection FFF 1"1/4"	12.T.FFF.114				
44	2	Straight adaptor 3/8" x 1/4"	12.R.038014	00		0.01	
43	3		12.T.MMG.014	00		0.01	
42	3	Nipples 1/4"	12.N.014	00		0.00	
41	1		12.T.MMG.012			0.03	
40	5		12.R.012014			0.08	
39	4	Washer 1/4"	12.RB.014	00	lamiera S185J0 EN 10029	0.00	
37	1	G-Threaded Straight Adapter 3/4"	12.AD.MG.034	00		0.02	
36	1		12.TP.M.012	00			
35	1		12.R.100034			0.22	
34	1	PUMP FLANGE	12.PO.100.02				
32	2	90° ADAPTER 1"1/4	12.G90.MF.114	00			
31	3	NIPPLES 1"1/4	12.N.114			0.35	
30	1	G-Threaded Straight Adapter 1/2"	12.GD.MF.012			0.01	
29	1		12.T.MGM.012	00		0.03	
28	2	G-Threaded 90° Adapter 1/2"	12.A.012	00		0.02	
27	2	PUMP FLANGE	12.PO.034.04				
26	1	PUMP FLANGE	12.PO.90.012.02				
25	6	Nipples red. 3/4" x 1/2"	12.R.034012			0.13	
24	4	Nipples 3/4"	12.N.034	00		0.14	
23	1		12.R.FM.034012			0.16	
22	3	Nipples 3/8"	12.N.038	00		0.06	
21	1		12.P.038.30	00		0.08	
20	2	G-Threaded 90° Adapter 3/8"	12.G90.MF.038	00		0.01	
19	21	Washer 1/2"	12.RB.012	00		0.01	
18	3	Nipples 1/2"	12.N.012	00		0.09	
16	2		12.R.114100				
15	7	WASHER 1"1/4	12.RB.114				
14	5	Washer 1"	12.RB.100	00		0.02	
13	2	Nipples 1"	12.N.100	00		0,18	
10	3		12.P.038.30			0.14	
9	3	Nipples red. 1/2" x 3/8"	12.R.012038	00		0.08	
8	17	Washer 3/8"	12.RB.038	00	lamiera S185J0 EN 10029	0.00	
7	7		12.R.034038				
4	2		Terminale diritto girevole 3_4	00		0.04	



COMPONENTI ELETTRICI	
A	37.CLP.S.020
B	37.CLP.S.025

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Sostituita staffa 027-PRT-00034 con 027-PRT-00038	Matteo Montagna	02/12/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-COM-00432	01	2 di 10	1:10	0,00		

DESCRIZIONE HYDRAULIC BOX ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

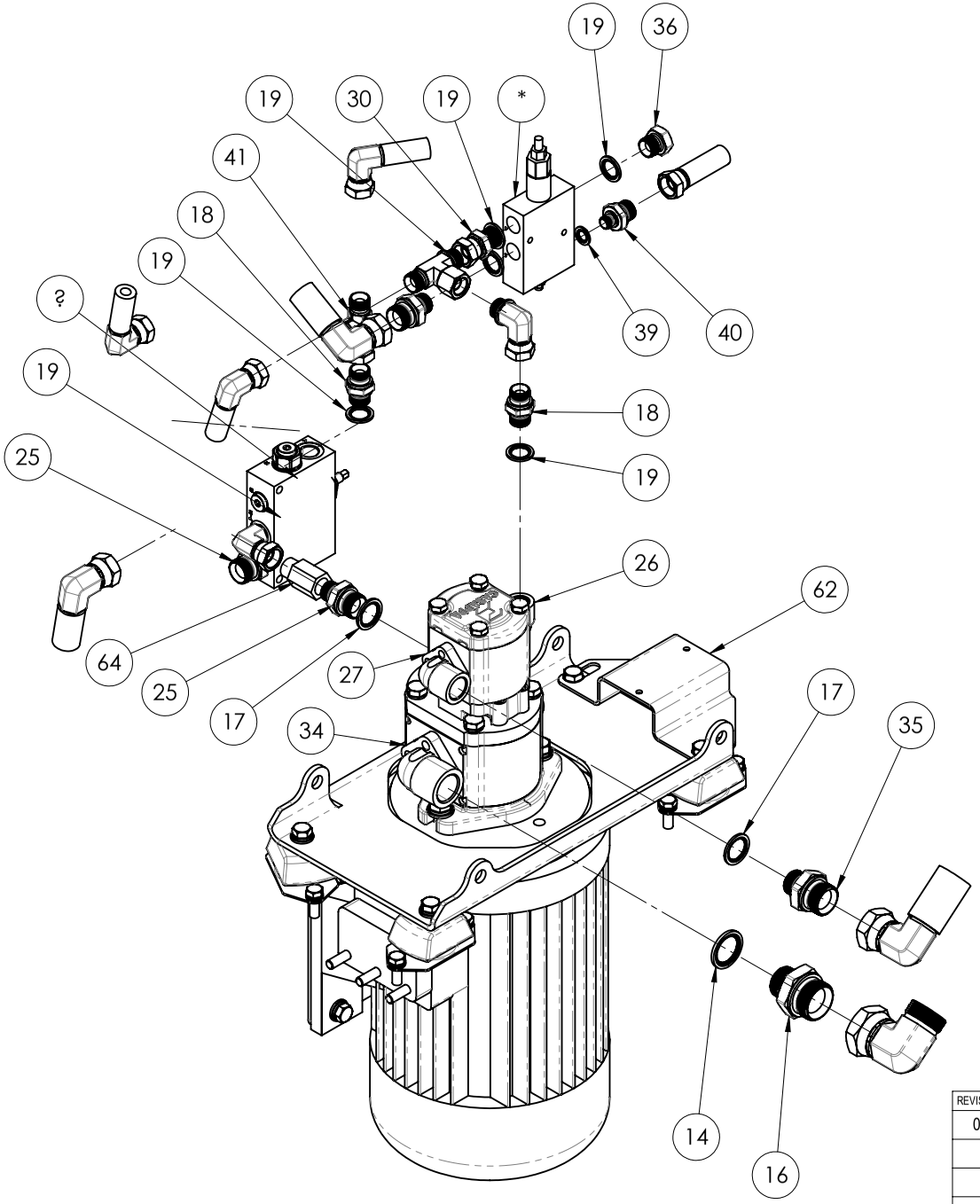
RUGOSITA' Ra in µm

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSIOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESS CD-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	18/12/2020	02/12/2022
FIRMA	Lorenzo Bai	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Sostituita staffa 027-PRT-00034 con 027-PRT-00038	Matteo Montagna	02/12/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-COM-00432	01	3 di 10	1:5	0,00		

DESCRZIONE MONTAGGIO VANO IDRAULICO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

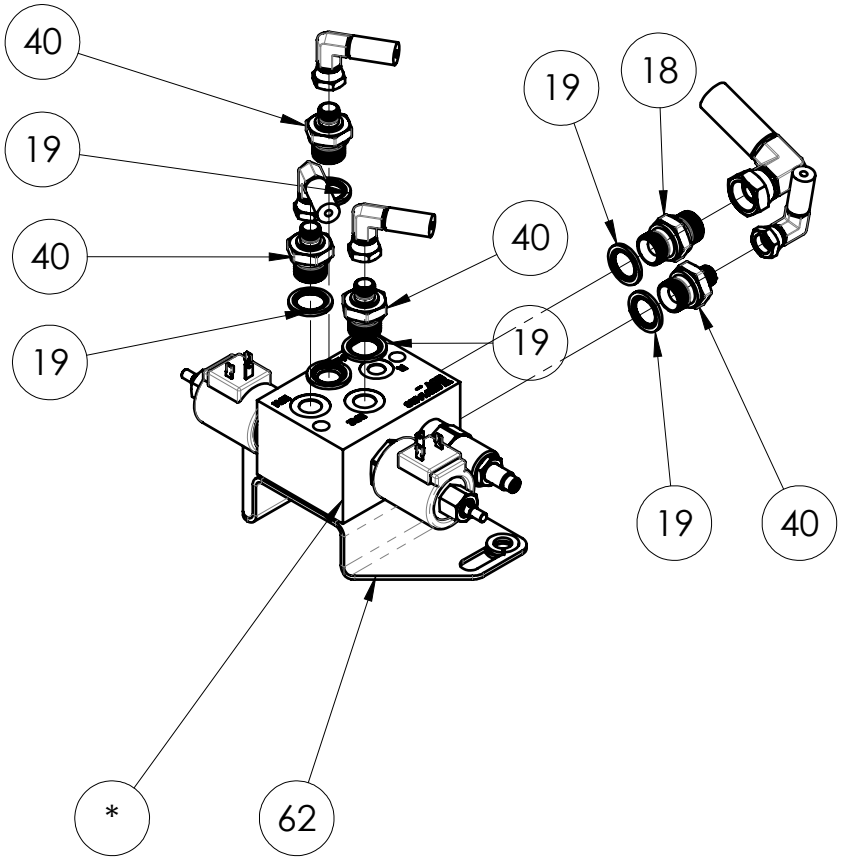
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8 θ)

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	18/12/2020	02/12/2022
FIRMA	Lorenzo Bai	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Sostituita staffa 027-PRT-00034 con 027-PRT-00038	Matteo Montagna	02/12/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-COM-00432	01	4 di 10	1:5	0,00		

DESCRZIONE MONTAGGIO VANO IDRAULICO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

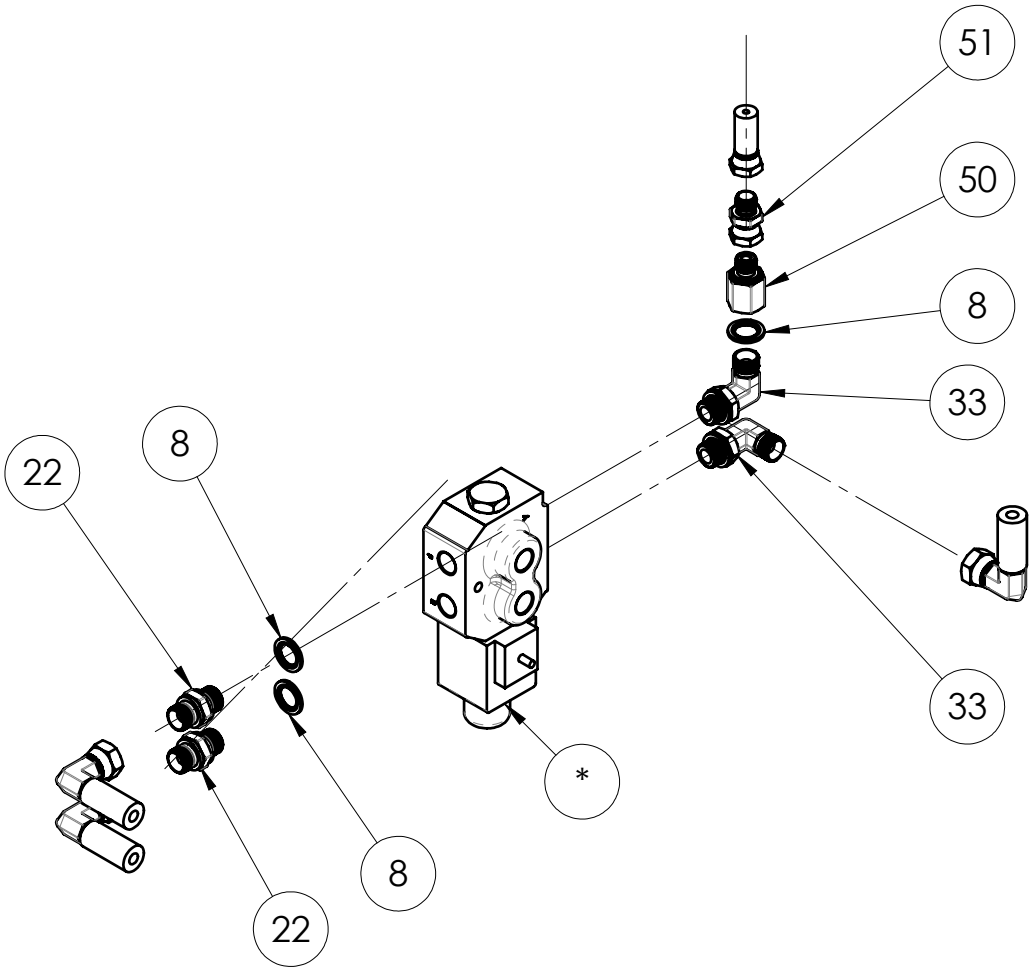
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	18/12/2020	02/12/2022
FIRMA	Lorenzo Bai	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Sostituita staffa 027-PRT-00034 con 027-PRT-00038	Matteo Montagna	02/12/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-COM-00432	01	5 di 10	1:5	0,00		

DESCRZIONE MONTAGGIO VANO IDRAULICO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

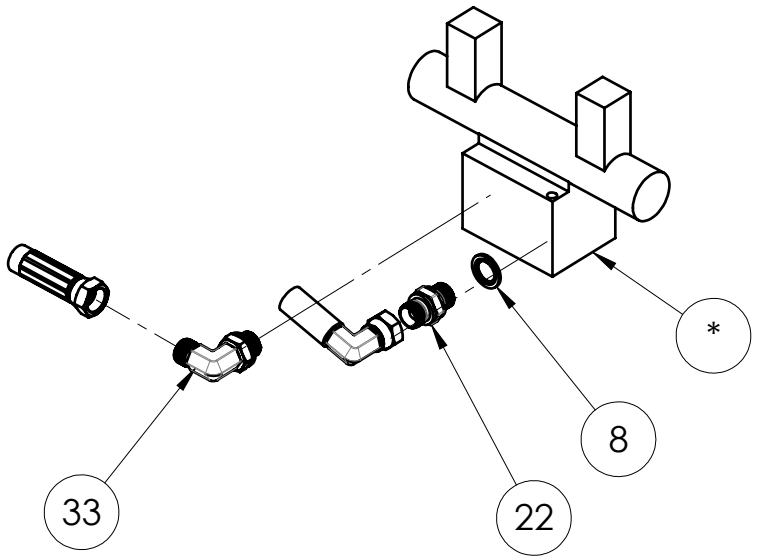
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	18/12/2020	02/12/2022
FIRMA	Lorenzo Bai	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Sostituita staffa 027-PRT-00034 con 027-PRT-00038	Matteo Montagna	02/12/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-COM-00432	01	6 di 10	1:5	0,00		

DESCRZIONE MONTAGGIO VANO IDRAULICO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

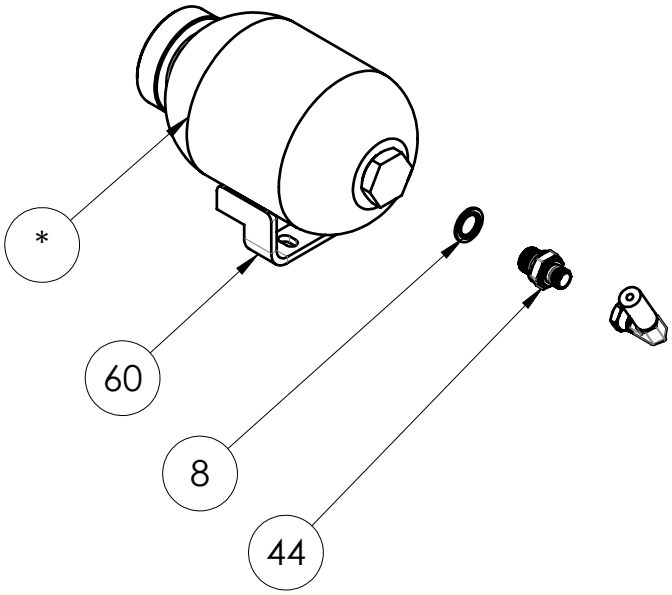
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8)

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	18/12/2020	02/12/2022
FIRMA	Lorenzo Bai	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Sostituita staffa 027-PRT-00034 con 027-PRT-00038	Matteo Montagna	02/12/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-COM-00432	01	7 di 10	1:5	0,00		

DESCRZIONE MONTAGGIO VANO IDRAULICO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

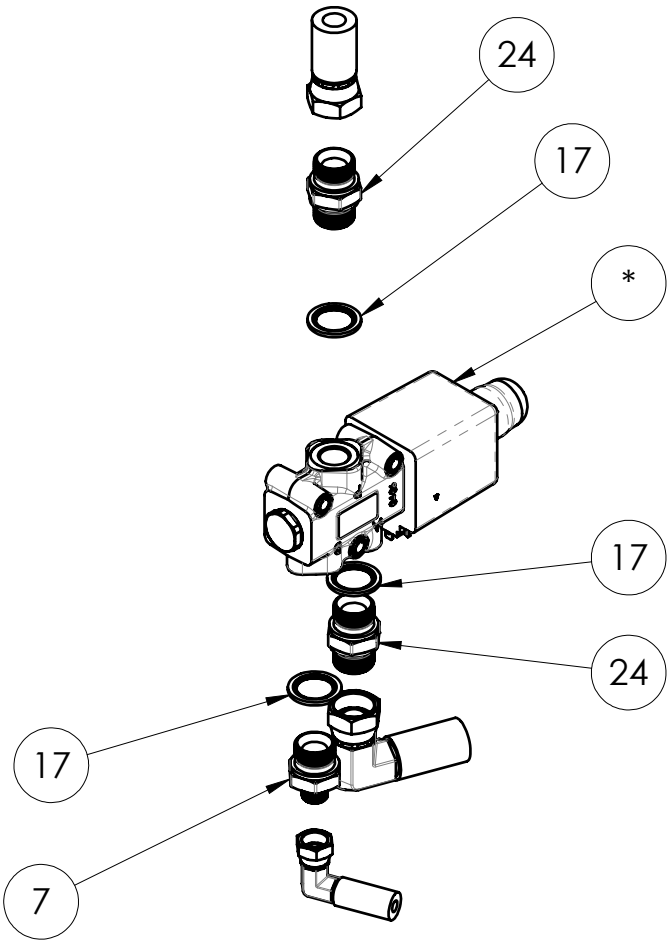
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8)

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	18/12/2020	02/12/2022
FIRMA	Lorenzo Bai	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Sostituita staffa 027-PRT-00034 con 027-PRT-00038	Matteo Montagna	02/12/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-COM-00432	01	8 di 10	1:5	0,00		

DESCRZIONE MONTAGGIO VANO IDRAULICO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

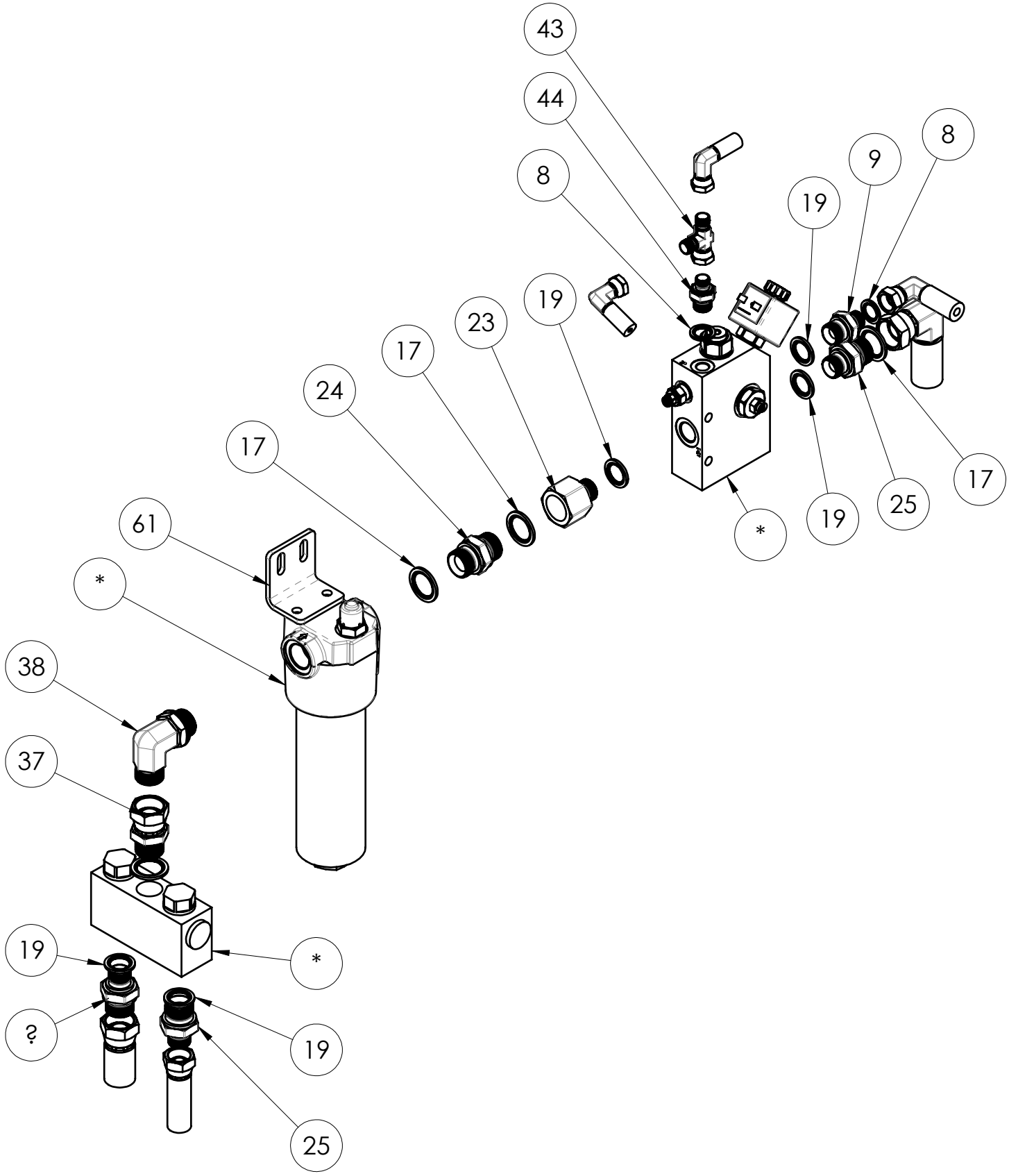
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8)

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	18/12/2020	02/12/2022
FIRMA	Lorenzo Bai	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Sostituita staffa 027-PRT-00034 con 027-PRT-00038	Matteo Montagna	02/12/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-COM-00432	01	9 di 10	1:5	0,00		

DESCRZIONE MONTAGGIO VANO IDRAULICO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

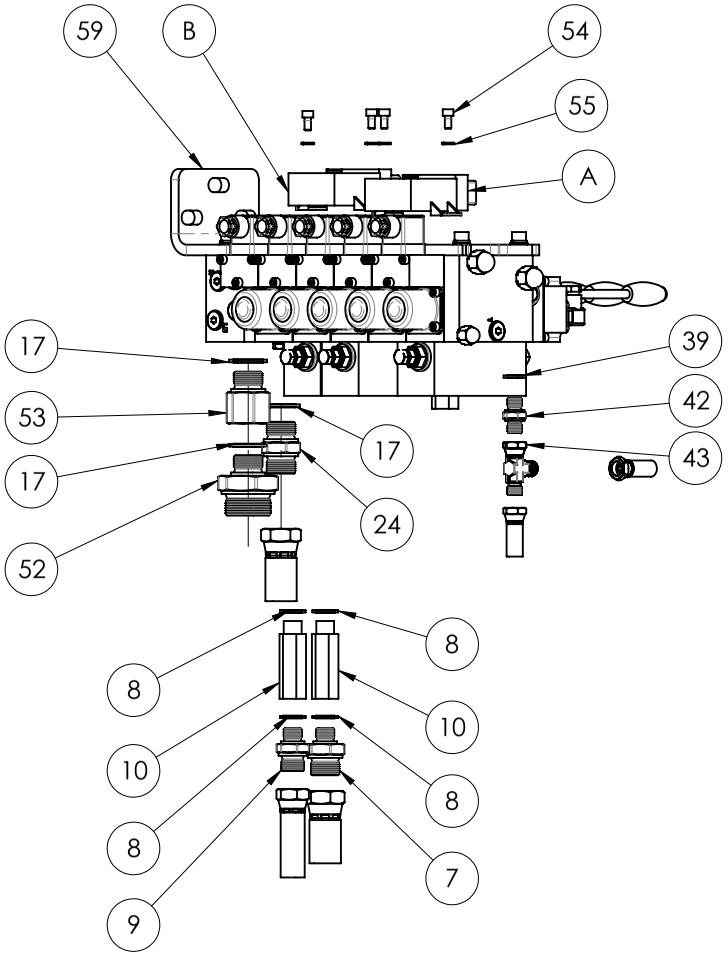
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8)

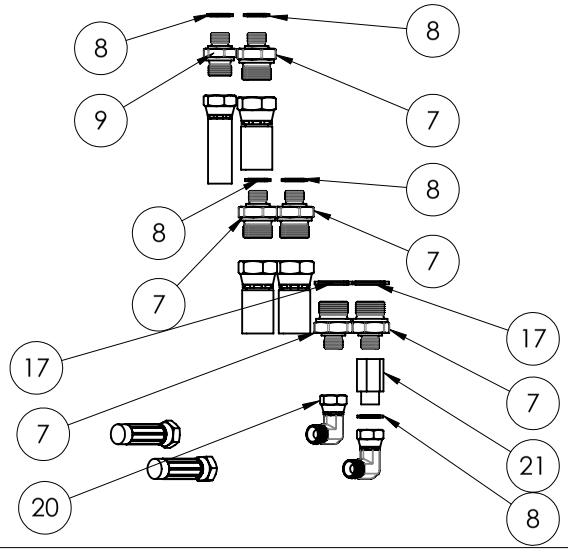
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	18/12/2020	02/12/2022
FIRMA	Lorenzo Bai	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge





REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Sostituita staffa 027-PRT-00034 con 027-PRT-00038	Matteo Montagna	02/12/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-COM-00432	01	10 di 10	1:5	0,00		

DESCRZIONE MONTAGGIO VANO IDRAULICO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8 0)

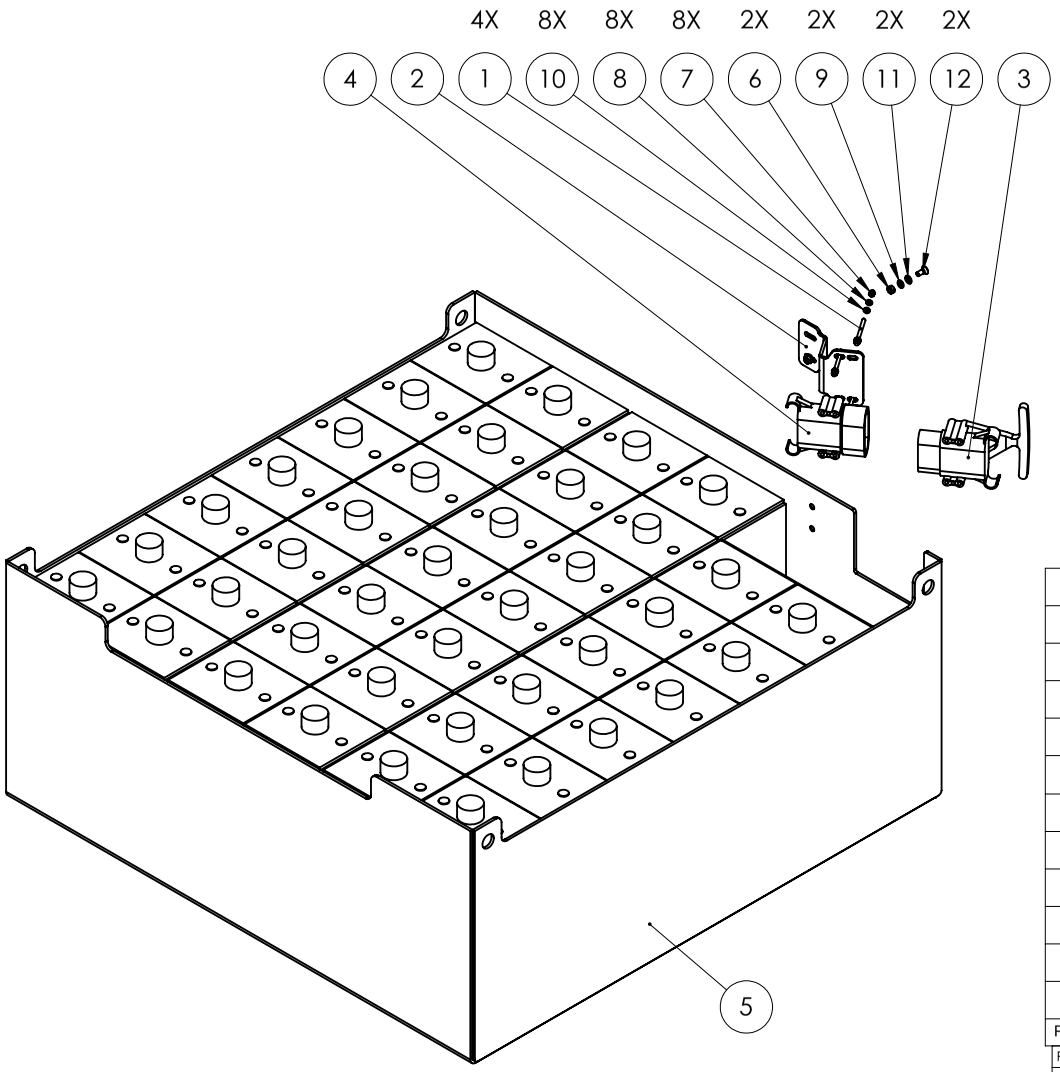
SALDATURA

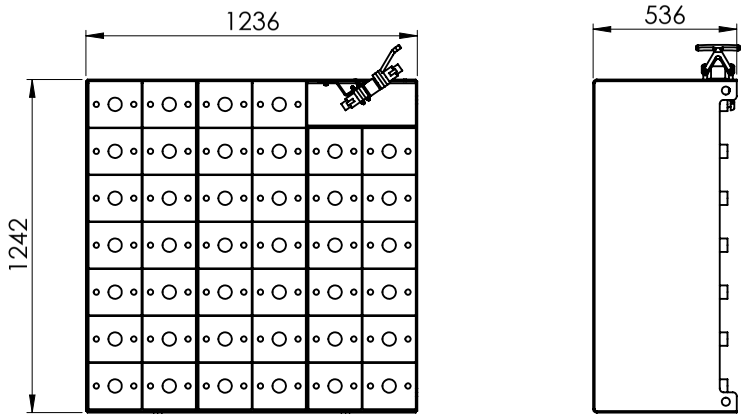
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	18/12/2020	02/12/2022
FIRMA	Lorenzo Bai	Matteo Montagna

13. Conjunto de la Batería

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge





Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
12	2	SCREW	V.5933.08.020	00		0,01	
11	2	WASHER	RS.6592.08	00		0,00	
10	8	WASHER	RS.6592.06	00		0,00	
9	2	washer	RS.1751.08	00		0,00	
8	8	washer	RS.1751.06	00		0,00	
7	8	nut	D.7473.06	00		0,00	
6	2	nut	D.5588.08	00		0,00	
5	1	BATTERY	36.BT.80.0810.01	00		2065,17	
4	1	SOCKET	36.ACB.640.004	00		1,00	
3	1	PLUG	36.ACB.640.003	00		1,50	
2	1	PLUG SUPPORT	028-PRT-00101	00	lamiera S355J0 EN 10029	0,75	
1	4	SUPPORT M6	028-PRT-00100	00	barra filettata acciaio cl. 4.6 UNI3740	0,02	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	12/02/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
028-COM-00111	00	2 di 2	1:10	2068,50		

DESCRZIONE BATTERY ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

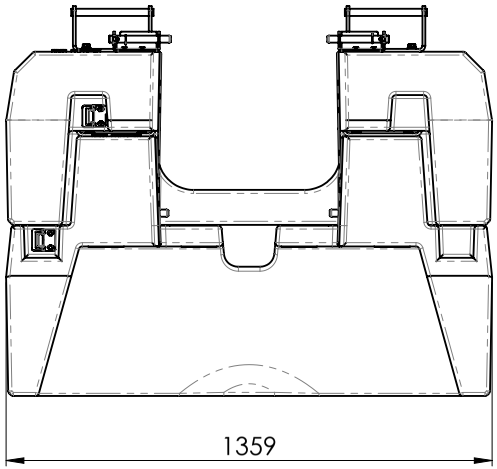
SALDATURA

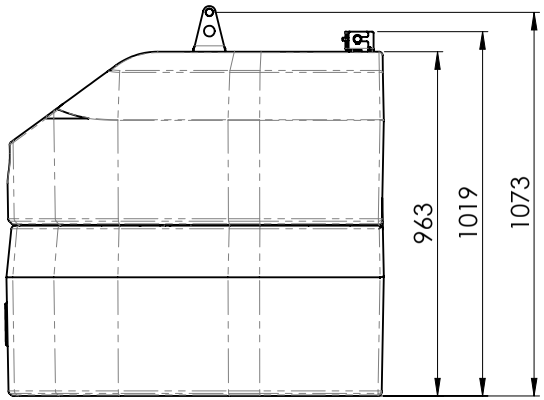
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

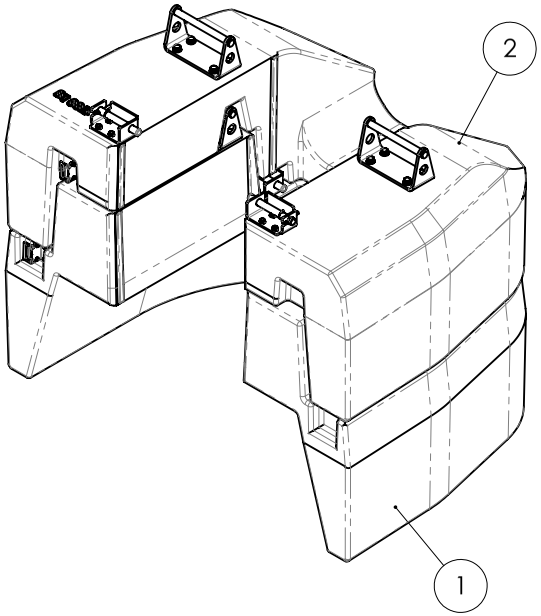
	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	01/02/2018	12/02/2018
FIRMA	Andrea Prazzoli	Andrea Prazzoli

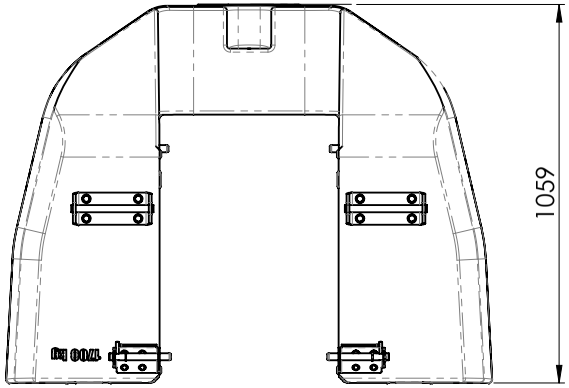
14. Conjunto del Contrapeso

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge









Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
2	1	UPPER CW ASSEMBLY	056-COM-00404	00		1728,13	
1	1	LOWER CW ASSEMBLY	056-COM-00402	00		1734,80	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	22/03/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
056-COM-00401	00	2 di 2	1:15	3462,94		

DESCRZIONE COUNTERWEIGHT ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

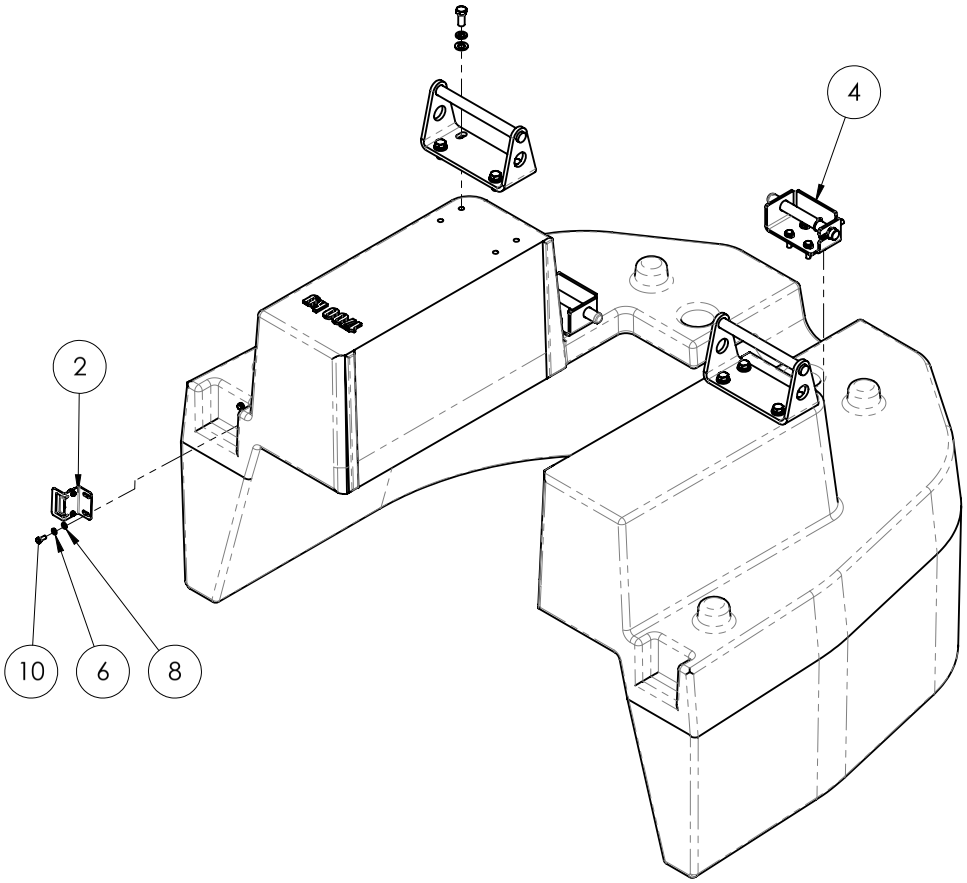
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 / (3.2 / 0.8 / 0.4)

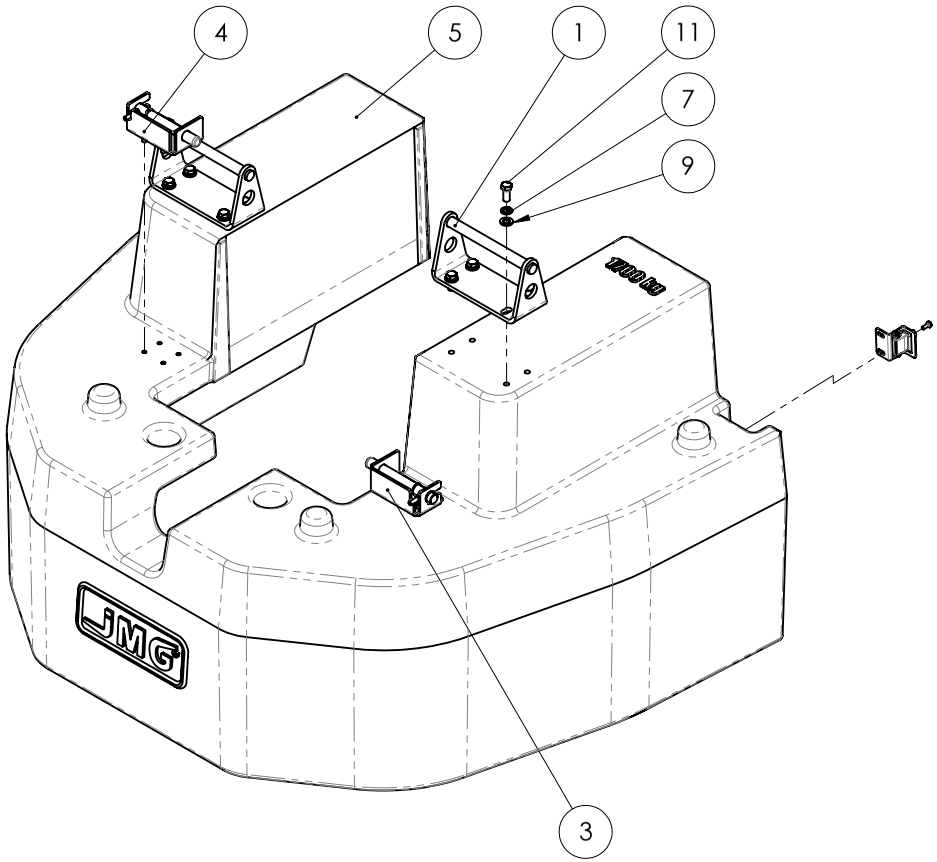
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	06/02/2018	22/03/2018
FIRMA	Andrea Prazzoli	Andrea Prazzoli

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge





Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
11	8	screw	V.5739.12.030	00		0,04	
10	2	SCREW	V.5739.06.016	00		0,01	
9	8	WASHER	RS.6592.12	00		0,01	
8	2	WASHER	RS.6592.06	00		0,00	
7	8	washer	RS.1751.12	00		0,00	
6	2	washer	RS.1751.06	00		0,00	
5	1	LOWER COUNTERWEIGHT 1700 kg	056-PRT-00403	00	ghisa grigia	1727,54	
4	1	LEFT LOCK	056-COM-00369			1,19	
3	1	RIGHT LOCK	056-COM-00364	01		1,19	
2	1	TRASPONDER ASSEMBLY	056-COM-00308	00		0,09	
1	2	FORK CONNECTION	056-ASM-00361	00			

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	22/03/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
056-COM-00402	00	2 di 2	1:10	1734,80		

DESCRZIONE LOWER CW ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

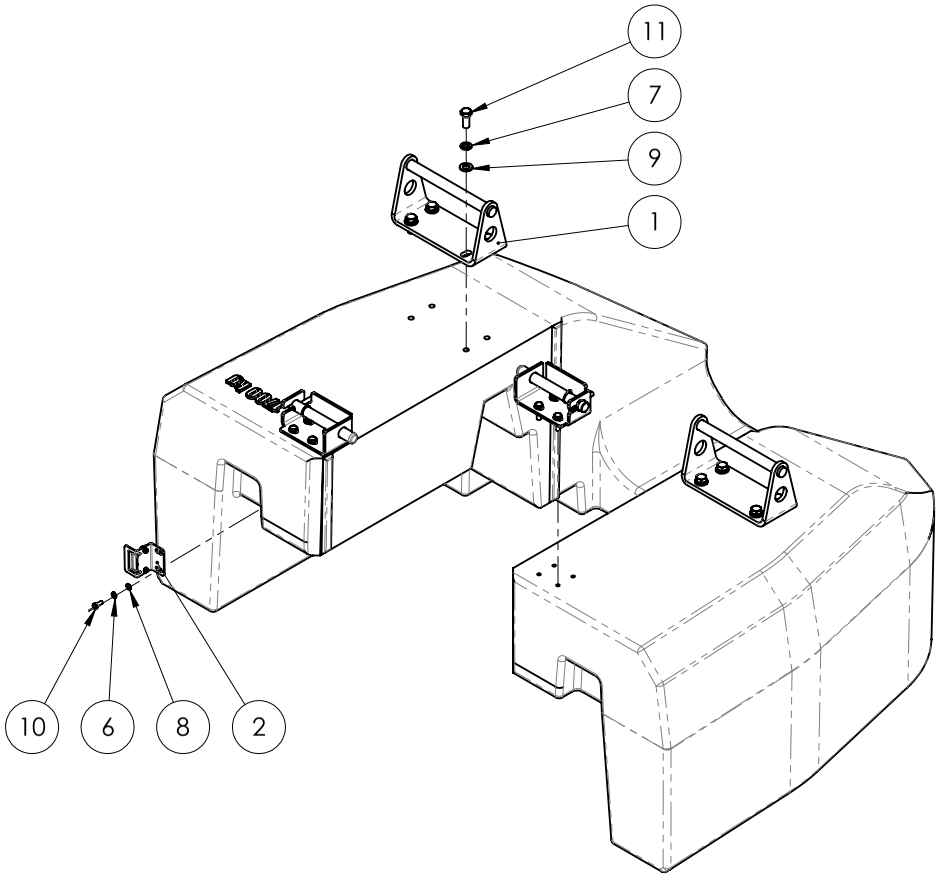
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

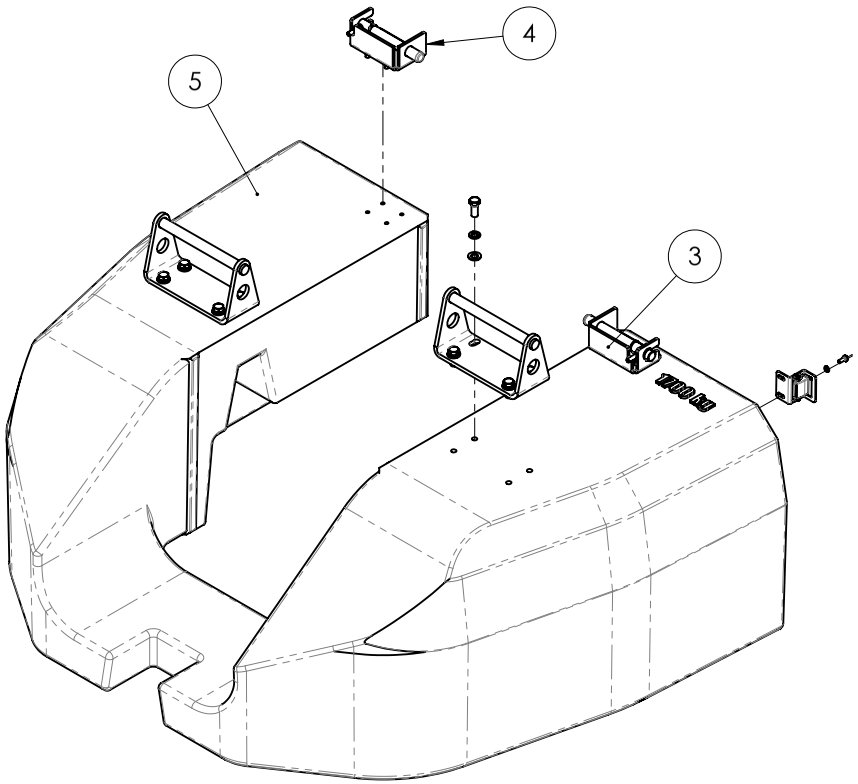
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	07/02/2018	22/03/2018
FIRMA	Andrea Prazzoli	Andrea Prazzoli

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge





Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
11	8	screw	V.5739.12.030	00		0.04	
10	2	SCREW	V.5739.06.016	00		0.01	
9	8	WASHER	RS.6592.12	00		0.01	
8	2	WASHER	RS.6592.06	00		0,00	
7	8	washer	RS.1751.12	00		0.00	
6	2	washer	RS.1751.06	00		0,00	
5	1	UPPER COUNTERWEIGHT 1700 KG	056-PRT-00405		ghisa grigia	1720,86	
4	1	LEFT LOCK	056-COM-00369			1,19	
3	1	RIGHT LOCK	056-COM-00364	01		1,19	
2	1	TRASPONDER ASSEMBLY	056-COM-00308	00		0.09	
1	2	FORK CONNECTION	056-ASM-00361	00			
Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	06/03/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
056-COM-00404	00	2 di 2	1:10	1728,13		

DESCRZIONE UPPER CW ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 / (3.2 / 0.8 / 0.4)

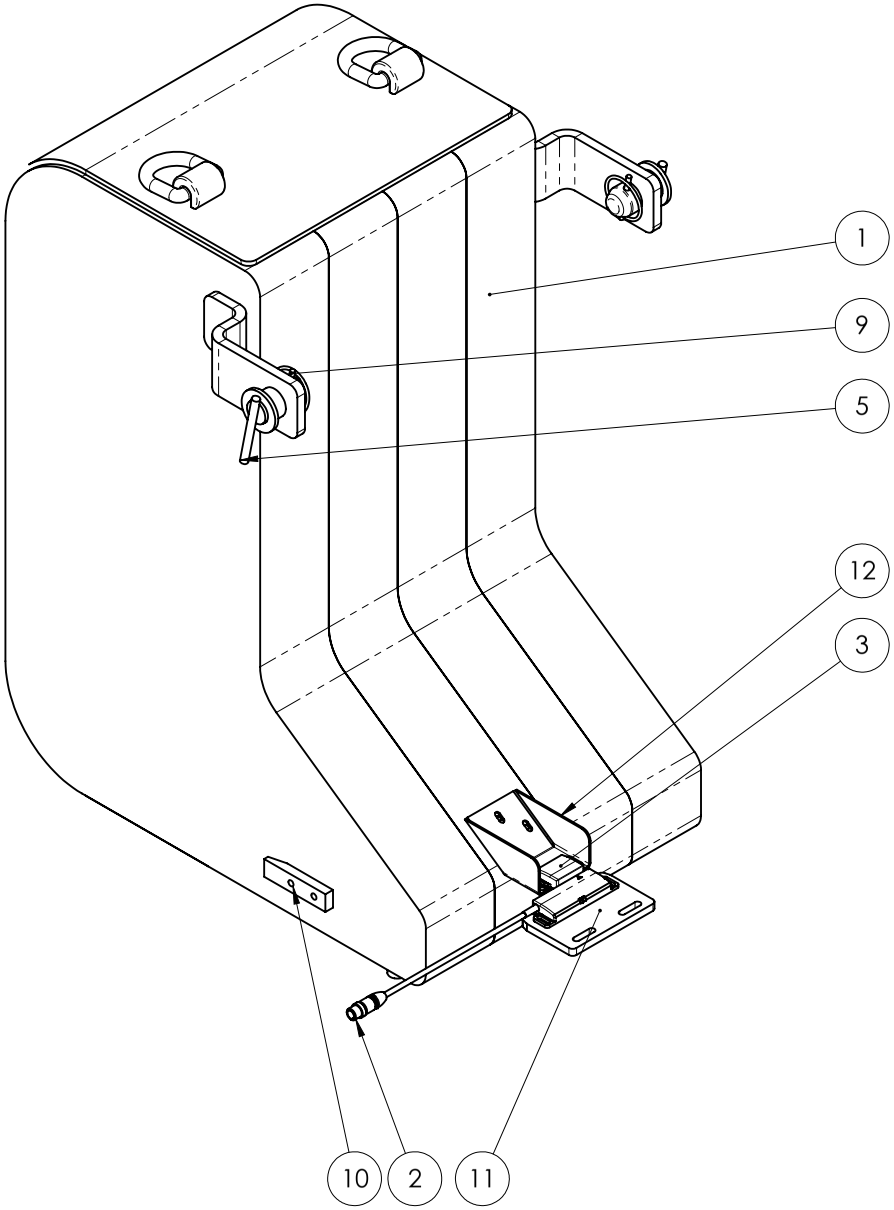
SALDATURA

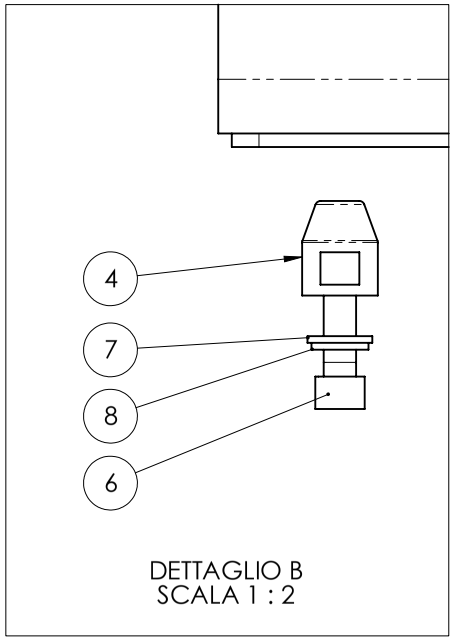
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C-5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

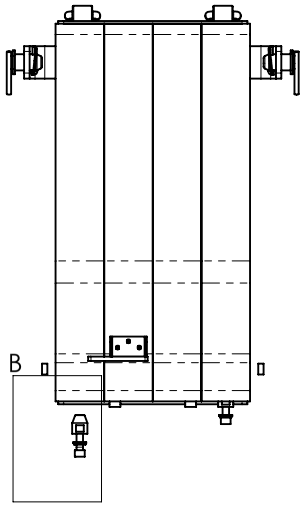
	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	08/02/2018	06/03/2018
FIRMA	Andrea Prazzoli	Andrea Prazzoli

15. Conjunto del Contrapeso Adicional

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge







Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
12	1	STAFFA MICRO ZAVORRA	056-PRT-00434	00	lamiera S355J0 EN 10029	0,18	
11	1	PIATTO FISSAGGIO TRASPONDER	000-PRT-00328	00	lamiera S275J0 EN 10029	0.36	
10	4	SUPPORTO ZAVORRA	056-PRT-00433	00	nylon	0,02	
9	2	SPINA A SCATTO D 5	99.SM.5	00		0.02	
8	2	rosetta el. M12 UNI 1751	RS.1751.12	00		0.00	
7	2	rosetta piana M12 UNI 6592	RS.6592.12	00		0.01	
6	2	vite tcei M12x40 UNI 5931	V.5931.12.040			57.16	
5	2	PERNO DI BLOCCO	056-ASM-00421			0,34	
4	2	PERNO INCASTRO ZAVORRA	056-PRT-00418	00	tondo traf. S355J0 EN 10278	0,12	
3	1	AZIONATORE CES-A-BLN-U2	30.ACC.MIC.137	00		0,01	
2	1	SISTEMA SICURO EUCHNER SENSORE CES-AP-CL2-CH-SB-106551	30.MIC.24.S.02	00			
1	1	ASSIEME ZAVORRA	056-ASM-00428	00		760,99	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Inzani	06/09/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
056-COM-00427	00	1 di 1	1:5	769.80		

DESCRZIONE MONTAGGIO ZAVORRA SUPPLEMENTARE

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8 0)

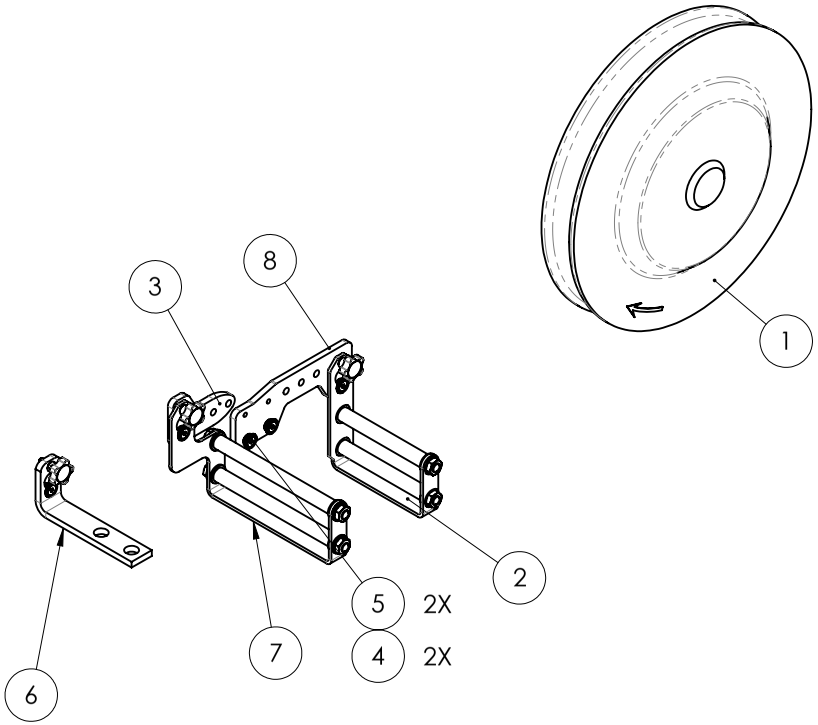
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	04/09/2018	06/09/2018
FIRMA	Matteo Inzani	Matteo Inzani

16. Conjunto del Carrete de Manguera Hidráulica

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
8	1	SUPPORT	018-PRT-01462		lamiera S355J0 EN 10029	1,09	
7	1	PIPE SUPPORT	018-COM-01460			1845,51	
6	1	BRACKET	018-COM-01458	00		714,87	
5	2	SCREW	V.5933.08.020	00		0,01	
4	2	BUSH	020-PRT-00162	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.01	
3	1	BRACKET	018-PRT-01059	00	lamiera S355J0 EN 10029	0,47	
2	1	PIPE SUPPORT	020-COM-00337	00		0.00	
1	1	AVVOLGITUBO	18.AVV.2.004			9,03	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	 	Matteo Montagna	28/06/2018
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	26/02/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
018-COM-01420	01	2 di 2	1:7.5	14,61		

DESCRZIONE MONTAGGIO AVVOLGITUBO IDRAULICO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

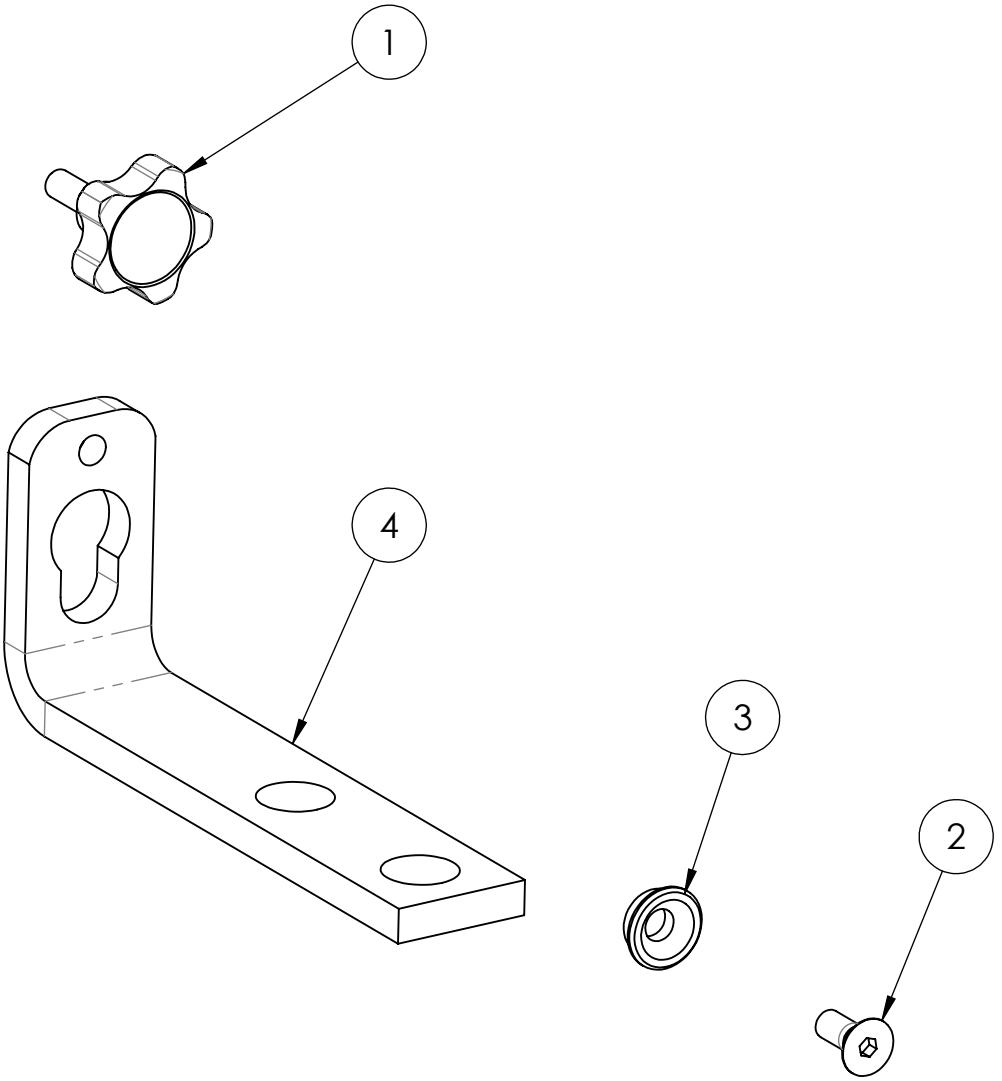
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	24/02/2018	28/06/2018
FIRMA	Andrea Prazzoli	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
4	1	BRACKET	018-PRT-01459	00	lamiera S355J0 EN 10029	0,69	
3	1	BUSH	020-PRT-00162	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.01	
2	1	SCREW	V.5933.08.020	00		0,01	
1	1	HANDLE	60.MNM08.020	00			

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	28/06/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
018-COM-01458	00	2 di 2	1:2	714,87		

DESCRZIONE BRACKET

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

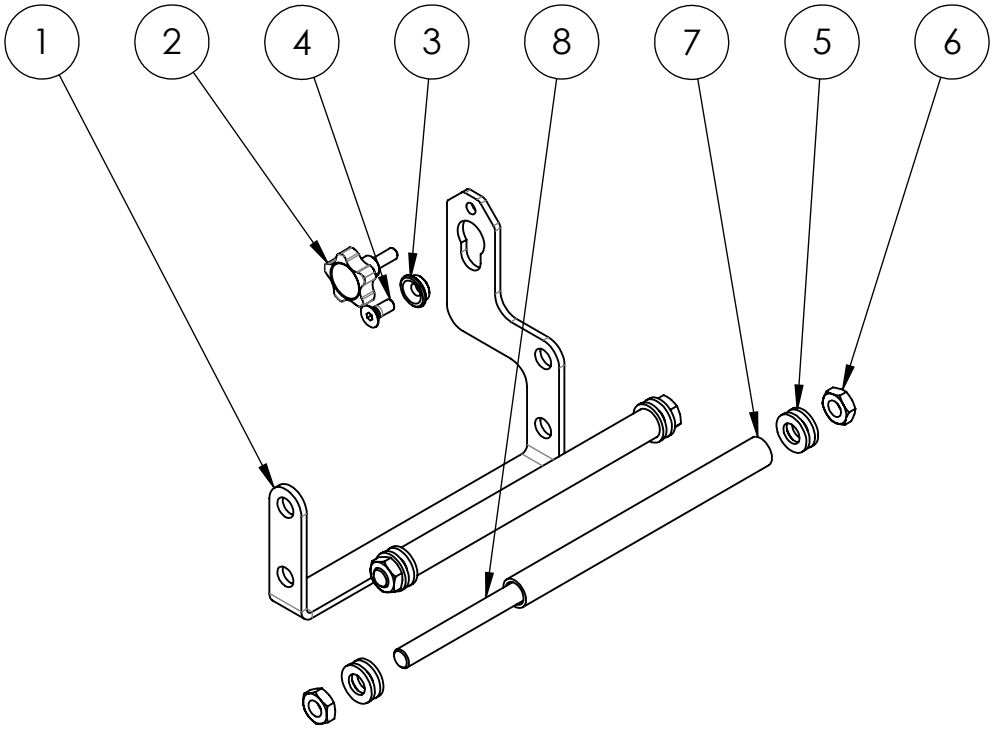
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8 0)

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	27/06/2018	28/06/2018
FIRMA	Matteo Montagna	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
8	2	BAR	018-PRT-01133	00		0.00	
7	2	ROLLER	018-PRT-01132	00	tondo S185 EN 10025	0.00	
6	4	NUT	D.5589.14	00		0,02	
5	8	WASHER	RS.6592.14	00		0,00	
4	1	SCREW	V.5933.08.020	00		0,01	
3	1	BUSH	020-PRT-00162	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.01	
2	1	HANDLE	60.MNM08.020	00			
1	1	BRACKET	018-PRT-01461	00	lamiera S355J0 EN 10029	0,67	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	28/06/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
018-COM-01460	00	2 di 2	1:5	1845,51		

DESCRZIONE PIPE SUPPORT

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8 0)

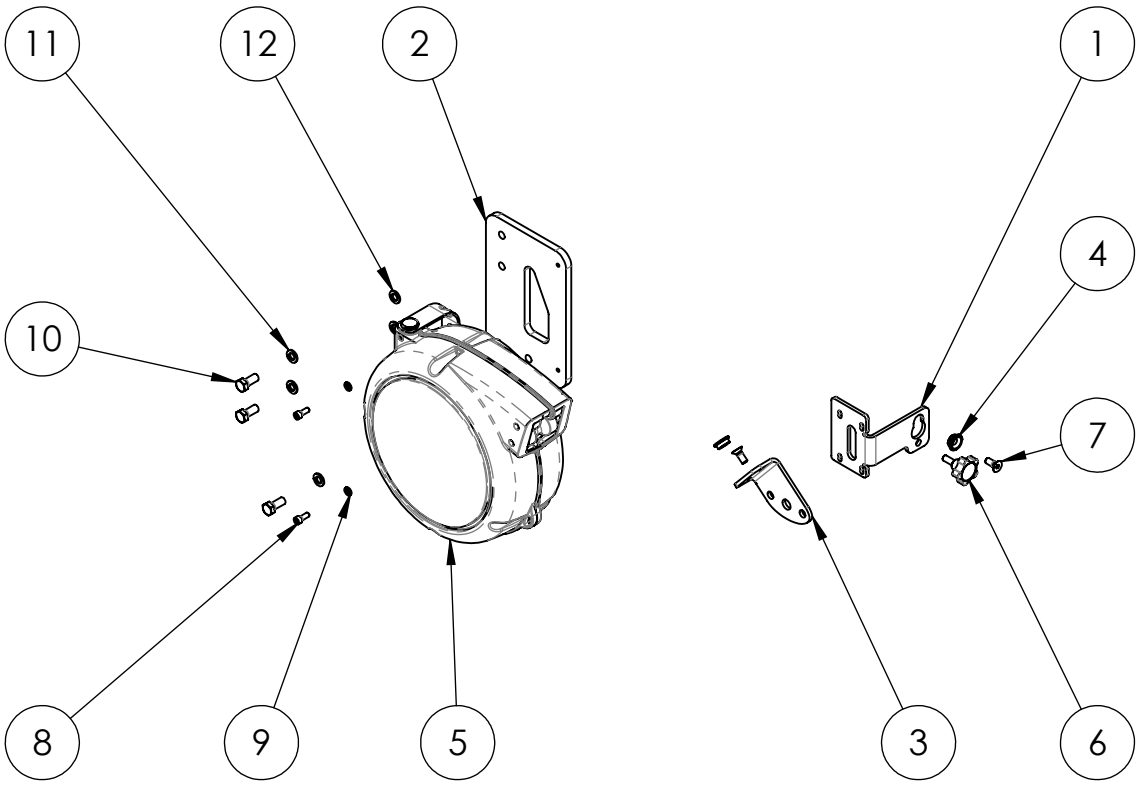
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	27/06/2018	28/06/2018
FIRMA	Matteo Montagna	Matteo Montagna

17. Conjunto del Carrete de Cable Para las Horquillas

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
12	3	washer	RS.6592.10	00		0,00	
11	3	washer	RS.1751.10	00		0,00	
10	3	SCREW	V.5739.10.025	00		0,03	
9	2	WASHER	RS.6592.06	00		0,00	
8	2	screw	V.5931.06.016	00		0.01	
7	2	SCREW	V.5933.08.020	00		0.01	
6	1	HANDLE	60.MNM08.020	00			
5	1	cable reel	30.AVV.08			0,00	
4	2	BUSH	020-PRT-00162	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.01	
3	1	BRACKET SUPPORT	020-PRT-00448		lamiera S355J0 EN 10029	0,28	
2	1	SUPPORT	020-PRT-00449		lamiera S355J0 EN 10029	2,27	
1	1	BRACKET	020-PRT-00447		lamiera S355J0 EN 10029	0,40	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	03/07/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
020-COM-00446	00	2 di 2	1:10	2941,68		

DESCRZIONE CABLE REEL ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

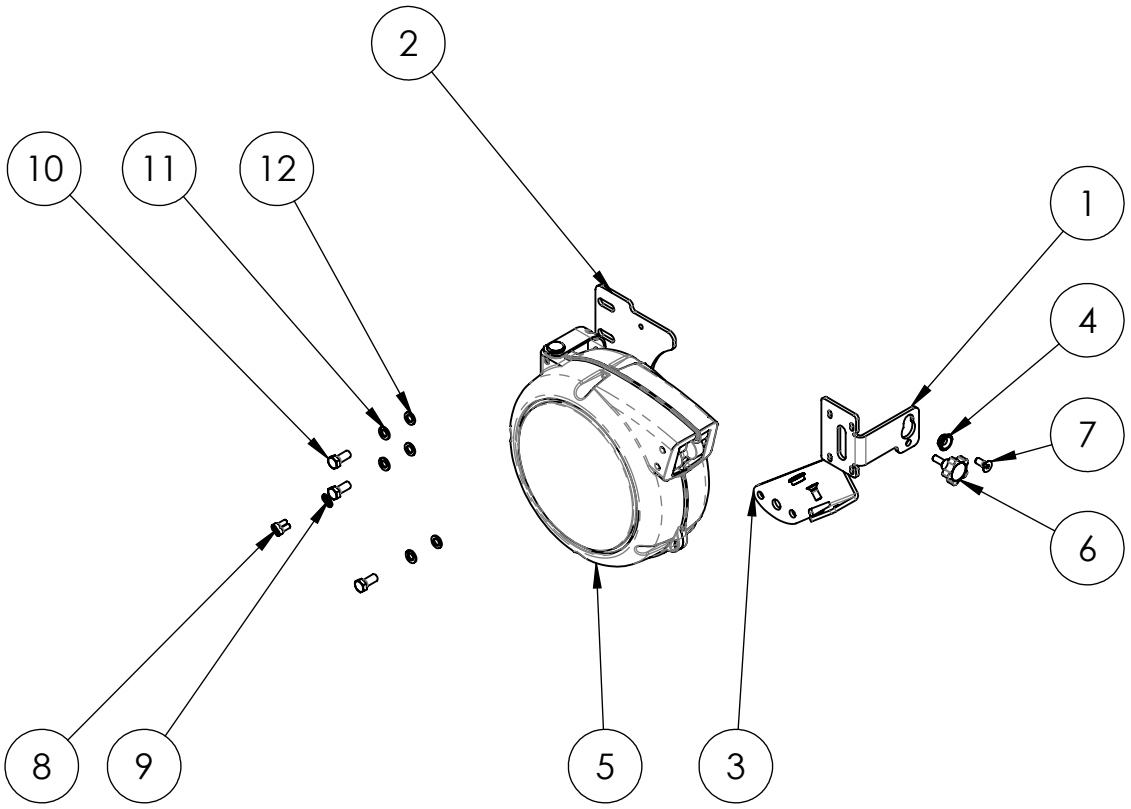
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	02/07/2018	03/07/2018
FIRMA	Matteo Montagna	Matteo Montagna

18. Conjunto del Carrete de Cable con Plumín Abatible

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
12	3	washer	RS.6592.10	00		0.00	
11	3	washer	RS.1751.10	00		0.00	
10	3	SCREW	V.5739.10.025	00		0.03	
9	2	WASHER	RS.6592.06	00		0.00	
8	2	screw	V.5931.06.016	00		0.01	
7	2	SCREW	V.5933.08.020	00		0.01	
6	1	HANDLE	60.MNM08.020	00			
5	1	cable reel	30.AVV.08			0.00	
4	2	BUSH	020-PRT-00162	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.01	
3	1	BRACKET SUPPORT	x020-PRT-00615		lamiera S355J0 EN 10029	0.57	
2	1		x020-PRT-00614		lamiera S185J0 EN 10029	797.43	
1	1	BRACKET	020-PRT-00447	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.40	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	04/02/2021

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
020-COM-00618	00	2 di 2	1:10	1805.53		

DESCRZIONE CABLE REEL ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

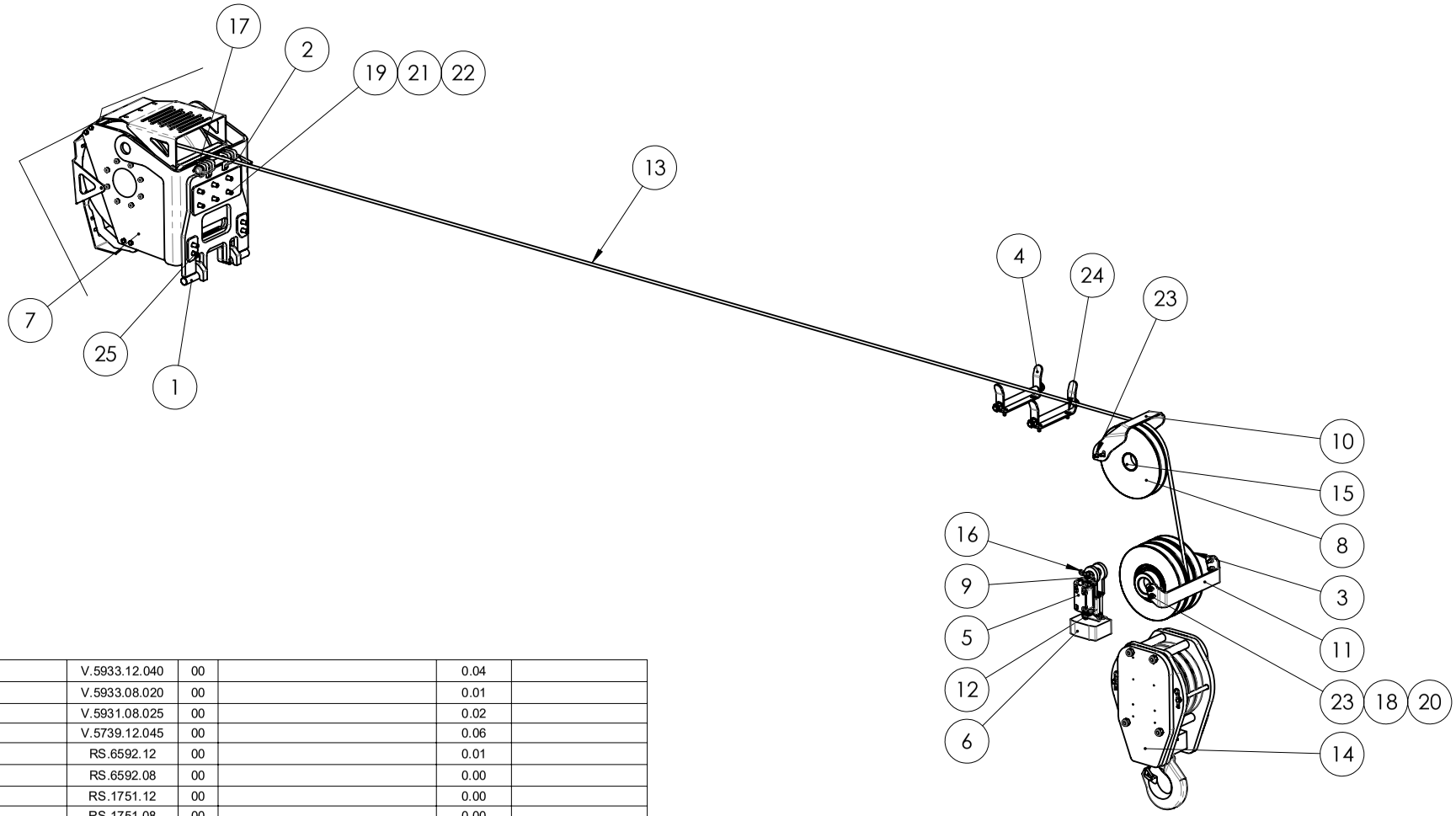
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	03/02/2021	04/02/2021
FIRMA	Lorenzo Bai	Matteo Montagna

19. Conjunto de Cabrestante

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
25	4	screw	V.5933.12.040	00		0.04	
24	4	SCREW	V.5933.08.020	00		0.01	
23	8	screw	V.5931.08.025	00		0.02	
22	6	screw	V.5739.12.045	00		0.06	
21	6	WASHER	RS.6592.12	00		0.01	
20	8	WASHER	RS.6592.08	00		0.00	
19	6	washer	RS.1751.12	00		0.00	
18	8	washer	RS.1751.08	00		0.00	
17	1	PLUG SNAP	99.SM.4.5	00		0.01	
16	1	COTTER PIN	99.SM.03.66	00		0.00	
15	1	SELF LUBRICANT BUSH	46.060.055.040	00		0.14	
14	1	HOOK BLOCK 11T	26.BZ.3.0110.11.01	00		87.00	
13	1	WIRE	25.FN.11.216.01	00		0.00	
12	1		25.CC.11.C	01		0.00	
11	1	FRONTAL ANTI-DERAILMENT	070-PRT-00571	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.85	
10	1	UP ROPE GUIDE	070-PRT-00570	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.97	
9	1	PIN	070-PRT-00202	00	barra tonda lam. caldo 39NiCrMo3 EN 10083	0.25	
8	1	PULLEY	070-PRT-00100	00	Zellamid 1100 MOS2	1.98	
7	1	WINCH SUPPORT ASSEMBLY	070-COM-00639	01		146.99	
6	1	LIMIT	070-COM-00493	00		3.65	
5	1	SWITCH SUPPORT KIT	070-COM-00490	00		0.51	
4	2	ROPE GUIDE	070-COM-00102	00		0.00	
3	1	PULLEYS ASSEMBLY	070-COM-00092	00		0.00	
2	1	PIN	070-ASM-00645	00		0.49	
1	1	FIXED SUPPORT	070-ASM-00633	00		11.21	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	Aggiomamento post prototipo	Matteo Montagna	05/10/2020
00	EMISSIONE	Andrea Prazzoli	22/03/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
070-COM-00632	01	2 di 2	1:15	268.87		

DESCRZIONE WINCH ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

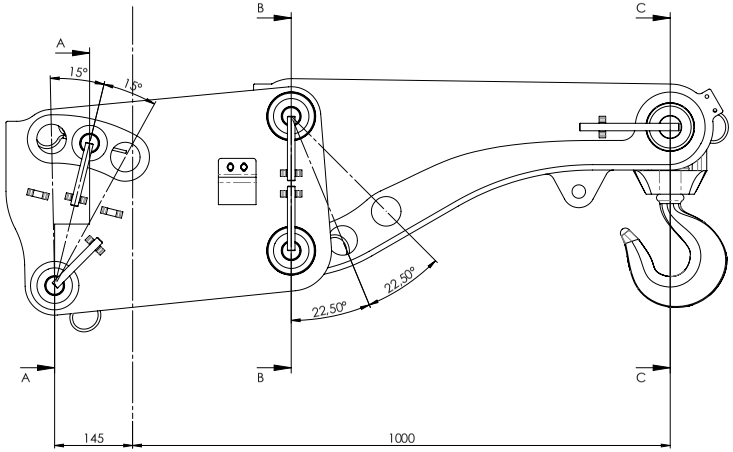
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

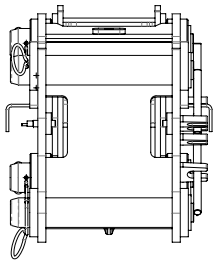
	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	08/02/2018	05/10/2020
FIRMA	Andrea Prazzoli	Matteo Montagna

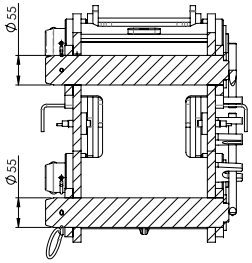
20. Conjunto de Pluma Mecánica de 6t@1m

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti in rigore di legge

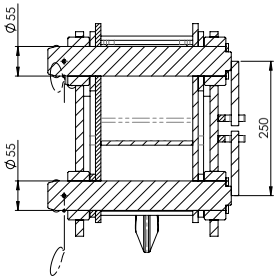


Asse gancio

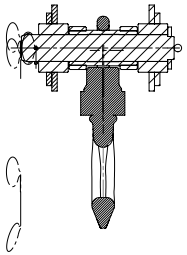




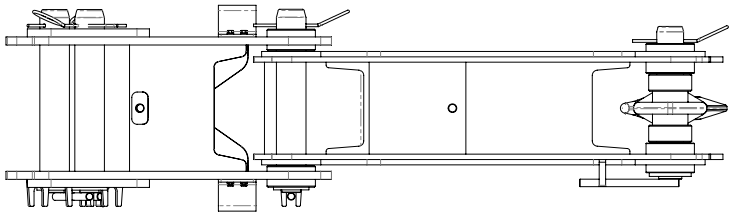
SEZIONE A-A

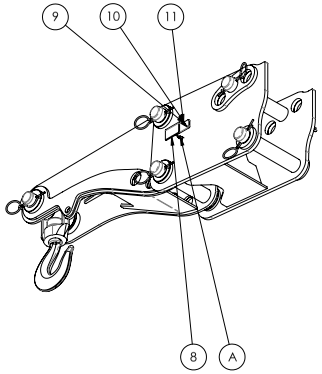


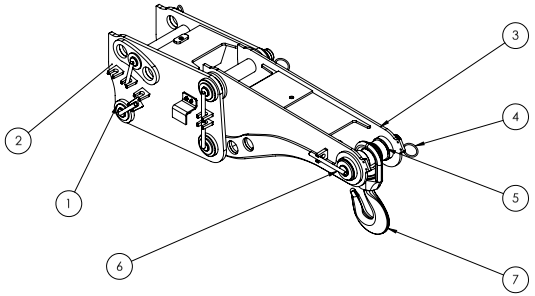
SEZIONE B-B



SEZIONE C-C







SCALA 1 : 10

						COMMERCIALI	
						A	30.PRX.01
11	4	VITE 8.8 TE UNI 5739 DIN 933 M8x20	V.57.39.06.020	00		0.01	
10	4	Rosetta elastica-Uni 1751-Forma A-6	RS.1751.06	00		0.00	
9	4	Rosetta piana d6 Uni 6592	RS.6592.06	00		0.00	
8	2	PIASTRINA PROTEZIONE MICRO	017-PRT-01108	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.36	
7	1	gancio a golfare, in acciaio legato, girevole con cuscinetto, portata 11,5t con sicurezza	27.GS115.G	00		0.00	
6	1	PERNO MANICO d50 L245	006-ASM-00358	00		0.00	
5	1	BOCCOLA PORTAGANCIO	006-COM-00836	00		2.20	
4	5	MOLLA FERMA PERNO d50	000-PRT-00028	00	tondo S185 EN 10025	0.07	
3	1	JIB 7t@ 1m PARTE ANTERIORE MOBILE	017-ASM-00841	00		58.63	
2	1	JIB 6t@ 1m PARTE POSTERIORE MOBILE	017-ASM-01282	02		68.13	
1	4	PERNO MANICO D.55 L.340	017-ASM-01293	00		6.30	
Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
02	Revisionato assieme 017-ASM-01282 per montare proxy su ambo i lati	Matteo Montagna	08/02/2021
01	AGGIUNTO MONTAGGIO PROXY	Matteo Montagna	29/06/2018
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	13/04/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
017-COM-01281	02	1 di 3	1:5	159.68		

DESCRIZIONE: MONTAGGIO GENERALE Jib 6t @ 1m GANCIO 63° inclinazione max

JMG

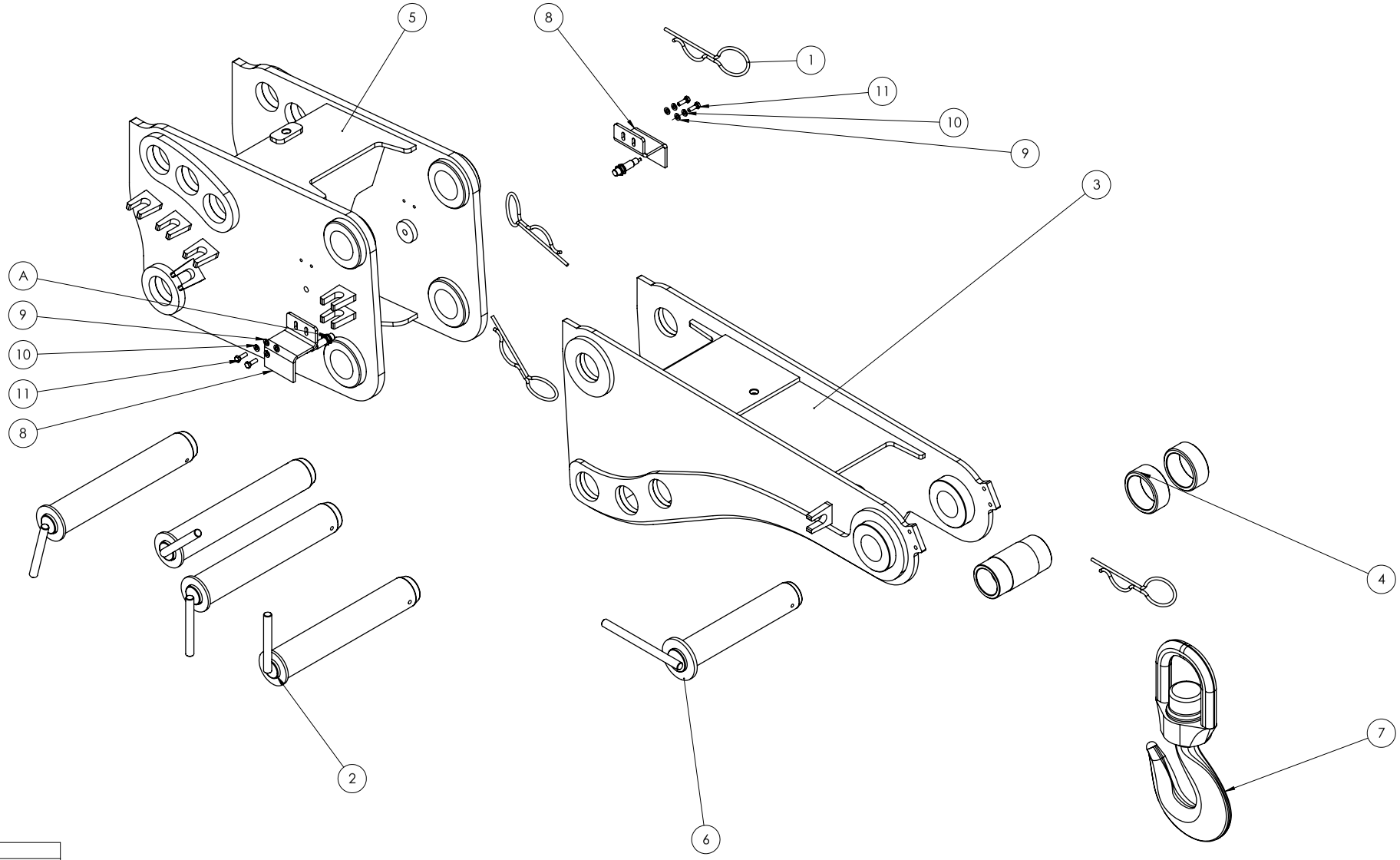
Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-m K

SALDATURA: DOVE NON INDICATO DIVERSAMENTE SALDATURE A FILO CONTINUO MIG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO: 135 UNI EN 10025 S355J0 - UNI EN 10029 S355J0. SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE EFFETTUATE COL MINIMO DI SPESSORE PER ALMETALLO BASE.

RUGOSITÀ: Ra in µm

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	10/04/2018	08/02/2021
FIRMA	Matteo Montagna	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



COMMERCIAL						
A		30.PRX.01				
11	4	SCREW	VITE 8.8 TE UNI 5739 DIN 933 M6x20		0.01	
10	4	washer	Rosetta elastica-Uni 1751-Forma A-6		0.00	
9	4	WASHER	Rosetta piana d6 Uni 6592		0.00	
8	2	BRACKET	PIASTRINA PROTEZIONE MICRO	lamiera S355J0 EN 10029	0.36	
7	1	HOOK 11.5	gancio a golfare, in acciaio legato, girevole con cuscinetto, portata 11,5t con sicurezza		0.00	
6	1	PIN	PERNO MANICO d50 L245		0.00	
5	1	JIB 6t@ 1m BACK PART	JIB 6t@ 1m PARTE POSTERIORE MOBILE		68.13	
4	1	BUSH	BOCCOLA PORTAGANCIO		2.20	
3	1	JIB 7t@ 1m FRONT PART	JIB 7t@ 1m PARTE ANTERIORE MOBILE		58.63	
2	4	PIN	PERNO MANICO D.55 L.340		6.30	
1	5	COTTER PIN	MOLLA FERMA PERNO d50	tondo S185 EN 10025	0.07	
Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	DESCRIZIONE	Materia Prima	Peso (kg)	Note

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
02	Revisionato assieme 017-ASM-01282 per montare proxy su ambo i lati	Matteo Montagna	08/02/2021
01	AGGIUNTO MONTAGGIO PROXY	Matteo Montagna	29/06/2018
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	13/04/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
017-COM-01281	02	3 di 3	1:5	159.68		

DESCRIZIONE GENERAL ASSEMBLY Jib 6t @ 1m HOOK

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

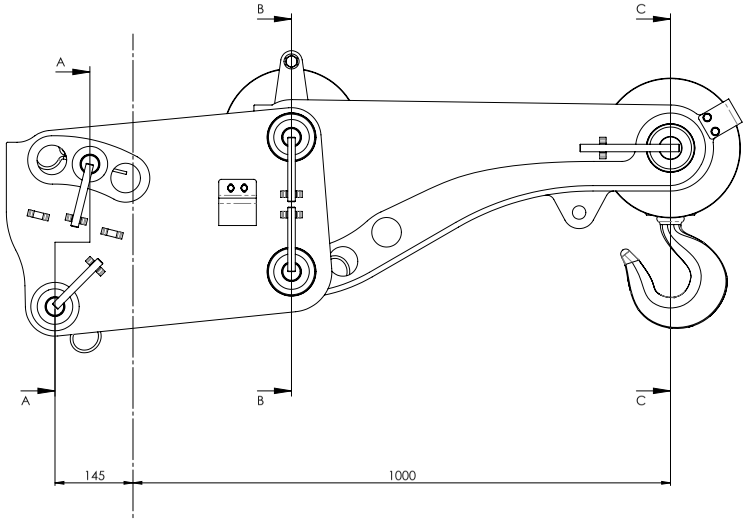
RUGOSITA' Ra in µm

SALDATURA

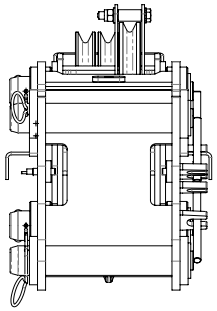
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTOPROTEZIONE GASSIOSA, TIPO SGHUTZGAS FILO TIPO ESC CS-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MANIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

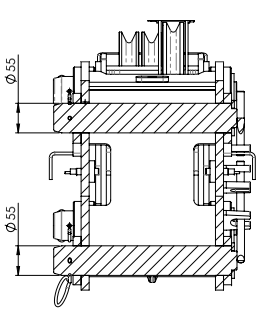
	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	10/04/2018	08/02/2021
FIRMA	Matteo Montagna	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che ne tutelerà i propri diritti in rigore di legge

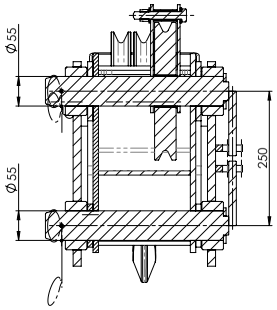


Asse gancio

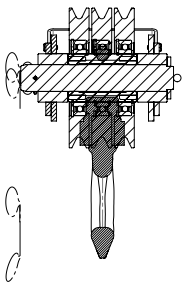




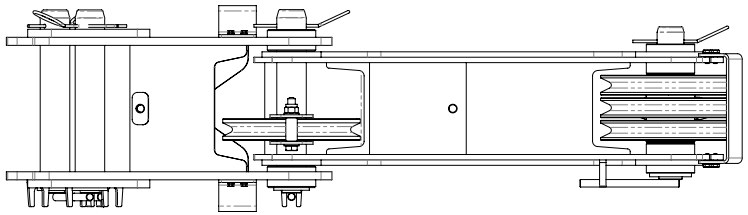
SEZIONE A-A

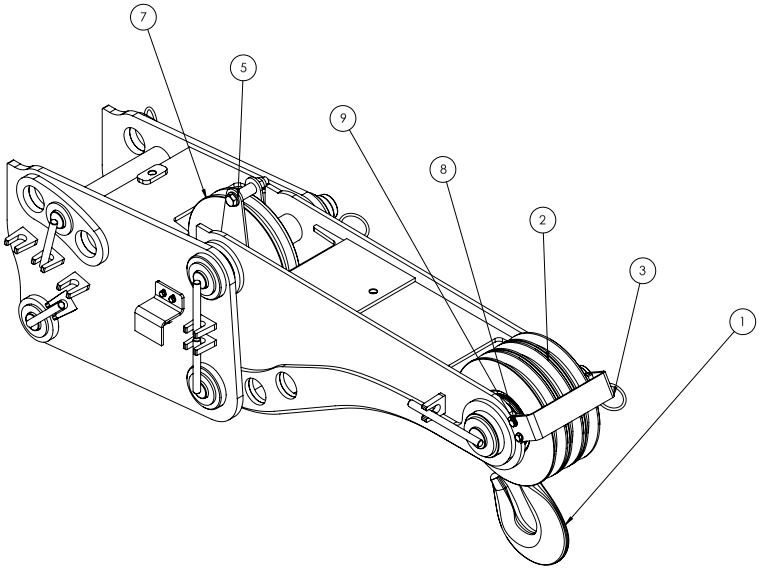


SEZIONE B-B



SEZIONE C-C





Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE	Codice	Materia Prima	Peso (kg)	Note
9	4	VITE 8.8 TE UNI 5739 DIN 933 M8x20	V.5739.08.020		0.01	
8	4	Rosetta per viti e dadi-Uni 6592-TE-8	RS.6592.08		0.00	
7	1	CARRUCOLA RINVIO D.11 Ø16g	070-PRT-00100	Zellamid 1100 MOS2	1.98	
6	1	ASSIEME PACCO CARRUCOLE	070-COM-00483		6.81	
5	1	GUIDA FUNE	070-COM-00479		0.76	
4	1	boccola autolubrificante 60x55 L=40	46.060.055.040		0.14	
3	1	ANTISCARRUCOLAMENTO ANTERIORE	017-PRT-00864	lamiera S355J0 EN 10029	0.61	
2	1	PACCO CARRULORA SINGOLA	017-COM-00888		5.50	
1	1	MONTAGGIO GENERALE Jib 6t @ 1m GANCIO	017-COM-01281		159.68	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	REVISIONATO MONTAGGIO CON GANCIO	Matteo Montagna	08/02/2021
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	13/04/2018

CODICE 017-COM-01280

REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
01	1 di 3	1:5	175.48		

DESCRIZIONE MONTAGGIO JIB 6t @ 1m CON ARGANO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

SALDATURA

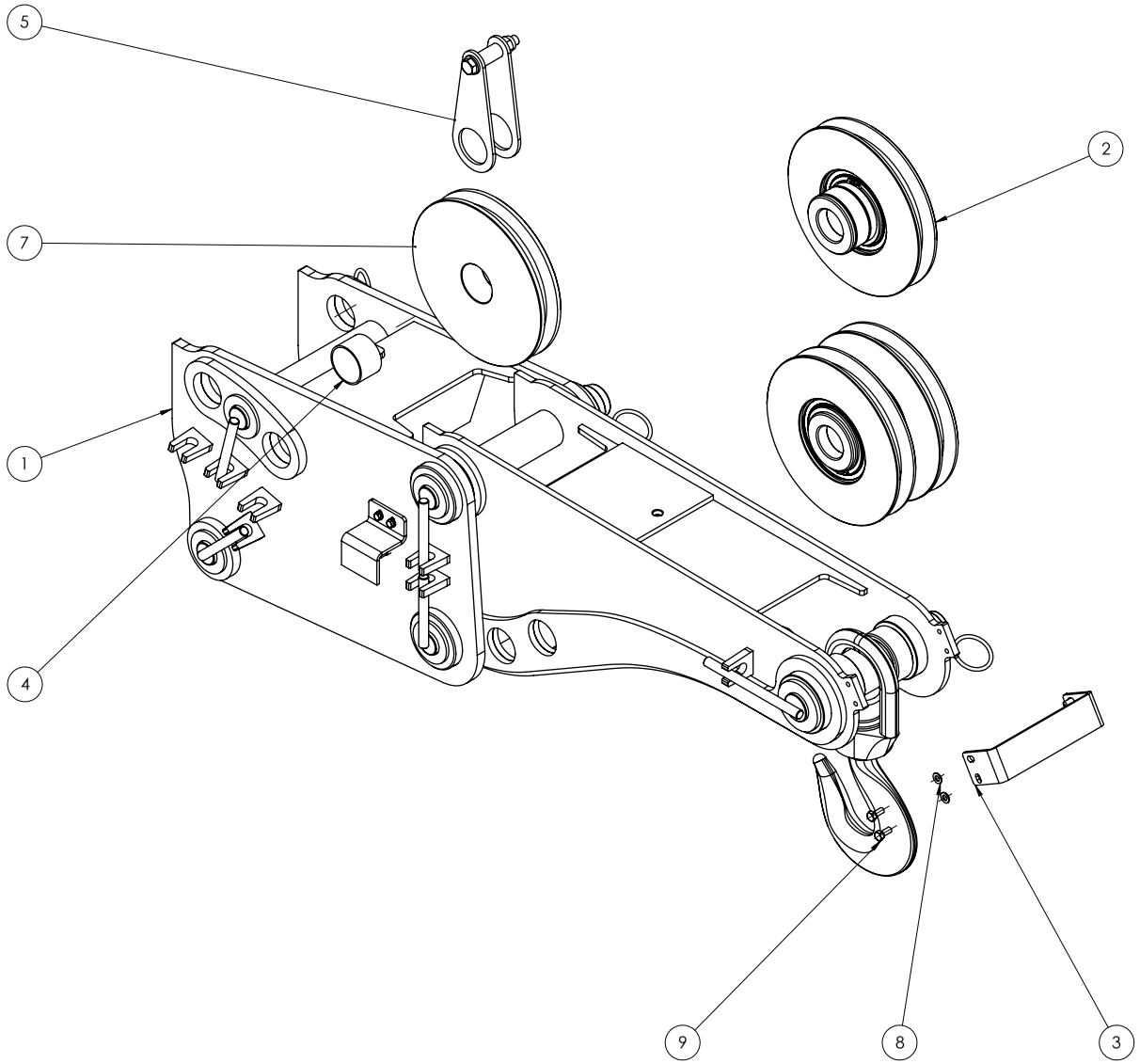
DOVE NON INDICATO DIVERSAMENTE SALDATURE A FILO CONTINUO MIG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO: 135 UNI EN 10204 - 3.1 - UNI EN 10204 - 3.1

SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE

RUGOSITÀ Ra in µm

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	10/04/2018	08/02/2021
FIRMA	Matteo Montagna	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	Codice	DESCRIZIONE_ENG	Materia Prima	Peso (kg)	Note
9	4	V.5739.08.020	SCREW		0.01	
8	4	RS.6592.08	WASHER		0.00	
7	1	070-PRT-00100	PULLEY	Zellamid 1100 MOS2	1.98	
6	1	070-COM-00483	PULLEY PACK		6.81	
5	1	070-COM-00479	ROPE GUIDE		0.76	
4	1	46.060.055.040	SELF LUBRICANT BUSH		0.14	
3	1	017-PRT-00864	ROPE GUIDE	lamiera S355J0 EN 10029	0.61	
2	1	017-COM-00888	PULLEY PACK		5.50	
1	1	017-COM-01281	GENERAL ASSEMBLY Jib 6t @ 1m HOOK		159.68	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	REVISIONATO MONTAGGIO CON GANCIO	Matteo Montagna	08/02/2021
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	13/04/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
017-COM-01280	01	3 di 3	1:5	175.48		

DESCRIZIONE Jib 6t @ 1m WINCH

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm

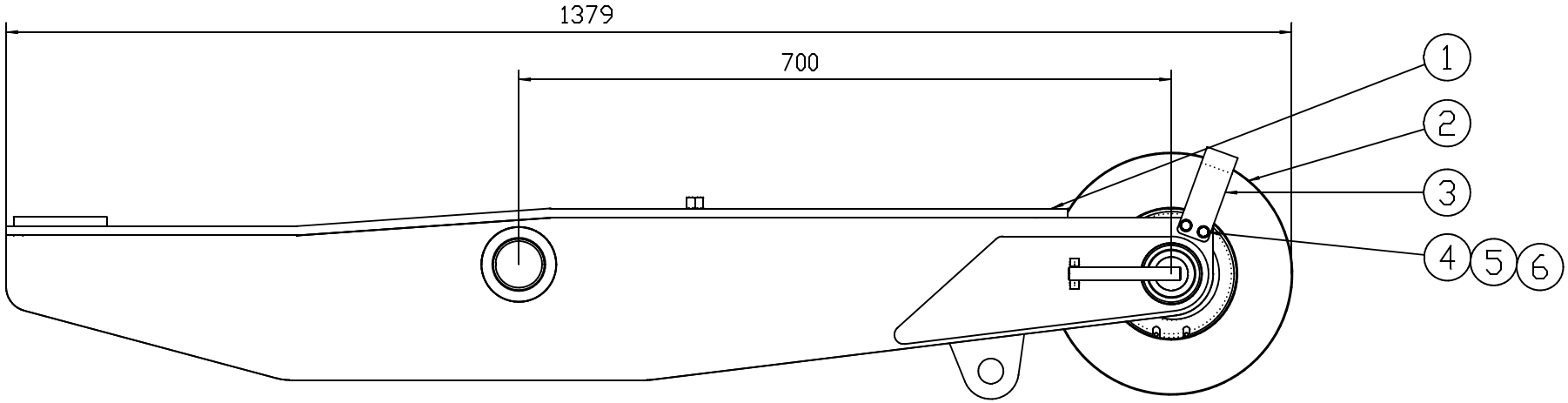
SALDATURA

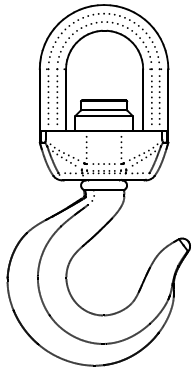
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSIOSA, TIPO SOHUTZGAS FILO TIPO ESO CS-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

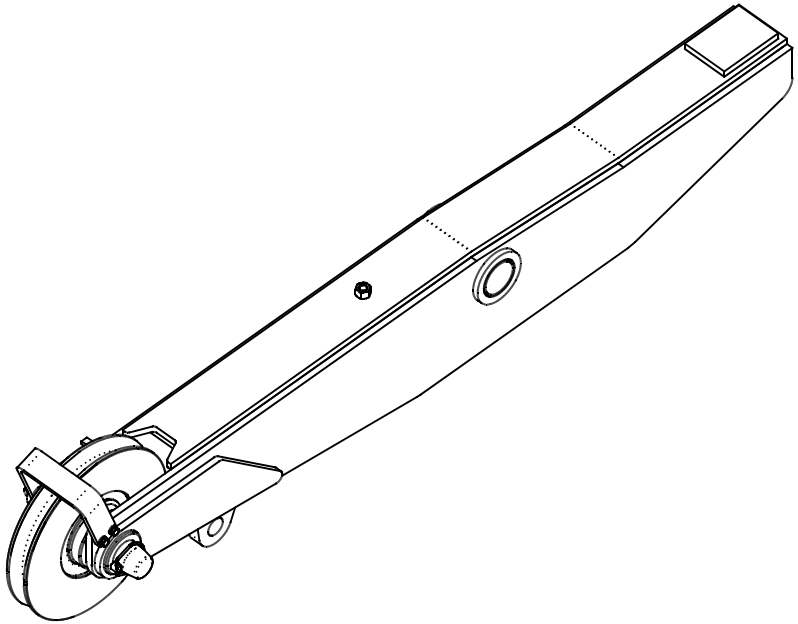
	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	10/04/2018	08/02/2021
FIRMA	Matteo Montagna	Matteo Montagna

21. Extensión 4.5t@0.7m en Conjunto de Pluma Mecánica 6t@1m

Il presente disegno e' di proprieta' della ditta JMG che tutelera" i propri diritti a rigore di legge.







Pos.	Q.tà	Descrizione	Codice di riferimento	Materiale	Dimensioni	Massa (kg)	Note
6	4	M6 UNI 1751 spring washer	RS.1751.06			0	
5	4	flat washer M6 UNI 6592	RS.6592.06			0	
4	4	screw M6x16 UNI 5739	V.5739.06.016			0	
3	1	ANTI-DEFLICT HEAD 110x79x8	017-PRT-00399			0,5	
2	1	HEAD PULLEY ASSEMBLY	017-COM-00397			5	
1	1	EXTENSION ASSEMBLY 5t@0.7m FOR HOOK	017-COM-00388			62	

MODIFICHE						MASSA kg	SOSTITUISCE IL		SCALA		COMMESSA N°	PEZZI
	INDICE	1	2	3	4	67	SOSTITUITO DAL					0
	DATA						DATA					
	FIRMA											

	DISEGNATO DA	CONTROLLATO DA	APPROVATO DA	QUOTE SENZA TOLLERANZA	RAGGI NON QUOTATI R 0,5	SALDATURA
DATA	11/10/12			Tolleranze secondo ISO 8015	SMUSSI NON QUOTATI 0,5x45°	IN ASSENZA DI ALTRE SPECIFICAZIONI, ESEGUIRE LE SALDATURE SECONDO LA PROCEDURA UNI EN ISO 15607 E UNI EN ISO 15614-1, O ALTRE EQUIPARABILI.
FIRMA	Emanuele			Tolleranze generali secondo ISO 2768-cK	RUGOSITA' Ra in ?mm 12,5 / (3,2 / 1,6 / 0,8)	

JMG
MILANO - ITALY

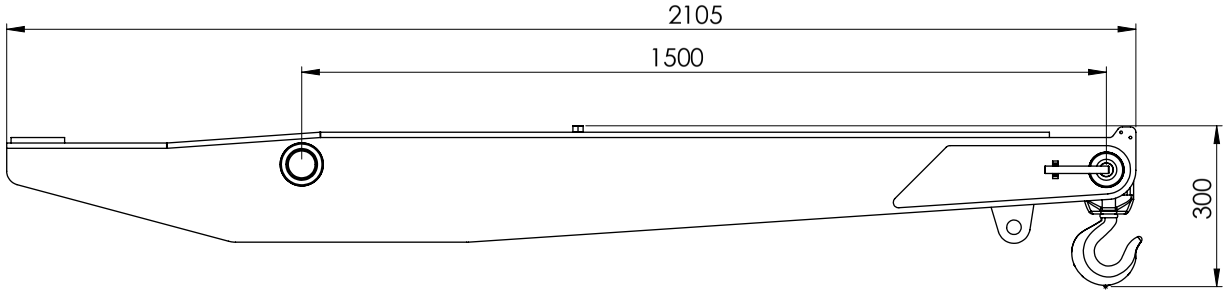
OGGETTO
4.5t@0.7m - EXTENSION ASSEMBLY

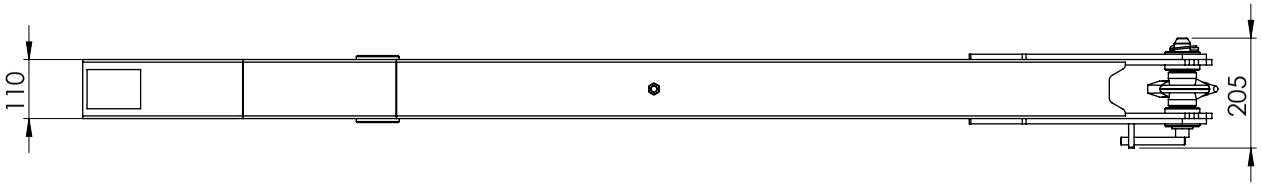
CODICE DISEGNO
017-COM-00387

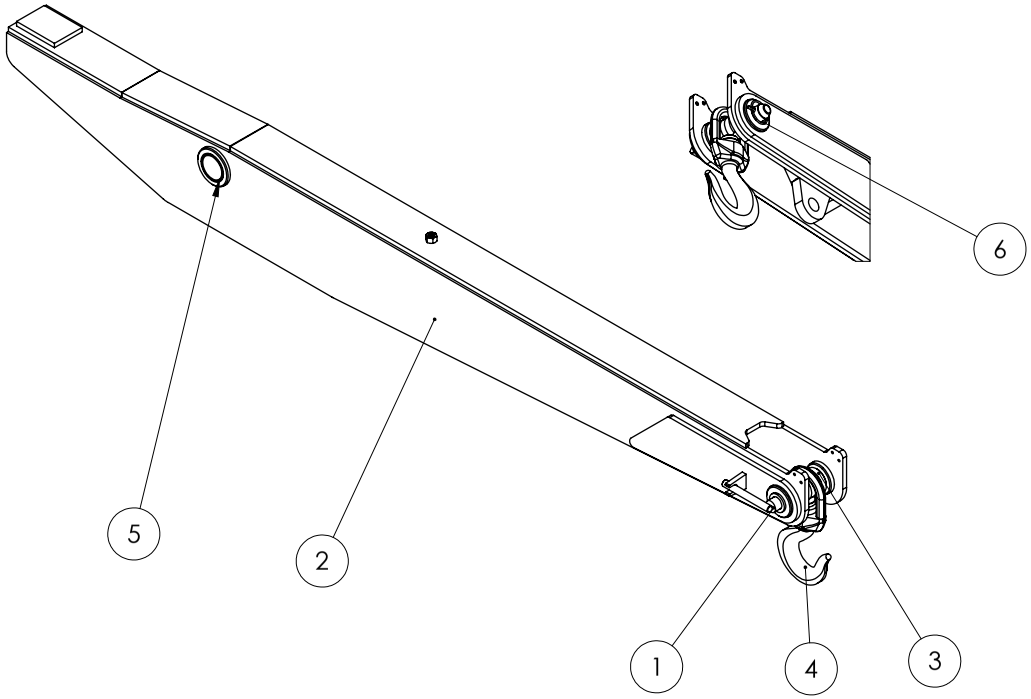
FOGLIO 1/1

REVIS. 00

22. Extensión 2.6t@1.5m en Conjunto de Pluma Mecánica 6t@1m







Item	Q.ty	Description	Code	REV	Material	Weight (kg)	Note
6	1	PLUG SNAP	99.SM.7.5	00		0.02	
5	2	SELFLUBRICAT BEARING	46.055.050.040	00		0.13	
4	1	HOOK	27.GS032.GC	02		0.36	
3	1	BUSH	017-PRT-00535	01	barra tonda lam. caldo 39NiCrMo3 EN 10083	0.63	
2	1	EXTENSION - WELDED BODY	017-ASM-00899	00		89.50	
1	1	PIN	017-ASM-00536	01			

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	08/03/2021

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
017-COM-00895	00	2 di 2	1:10	91.88		

DESCRZIONE EXTENSION 2.6t@1.5m - HOOK

JMG

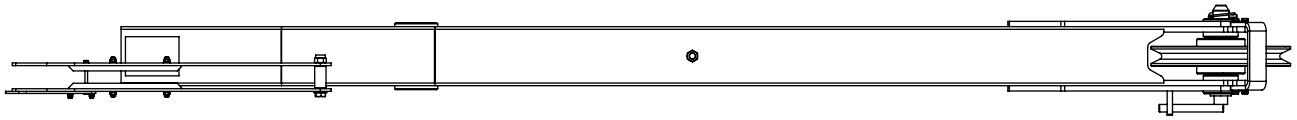
Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

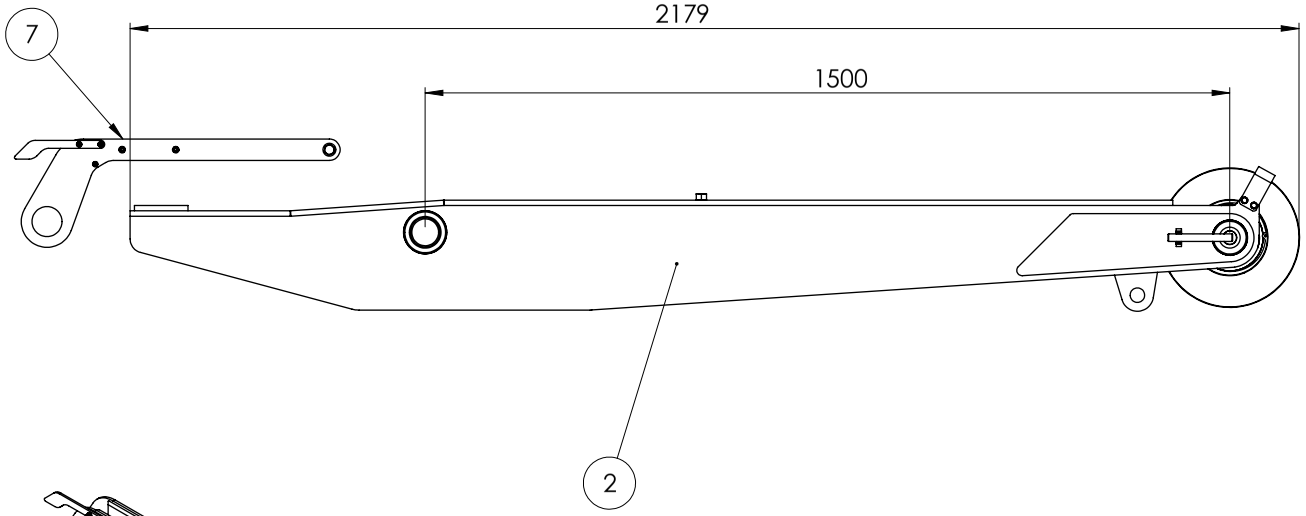
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8 0.4

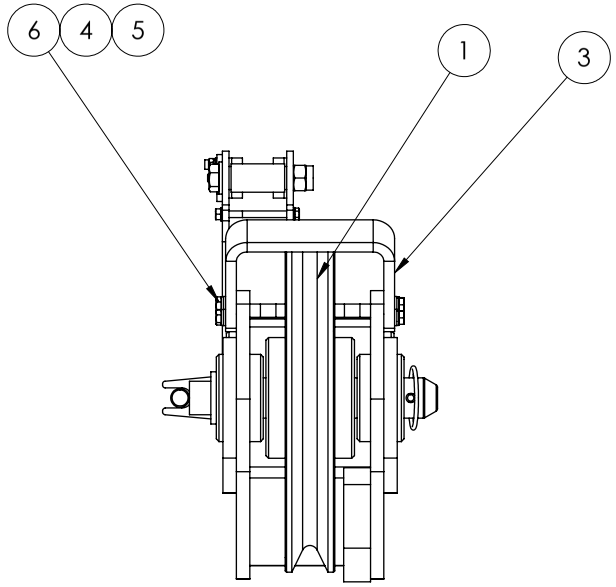
SALDATURA

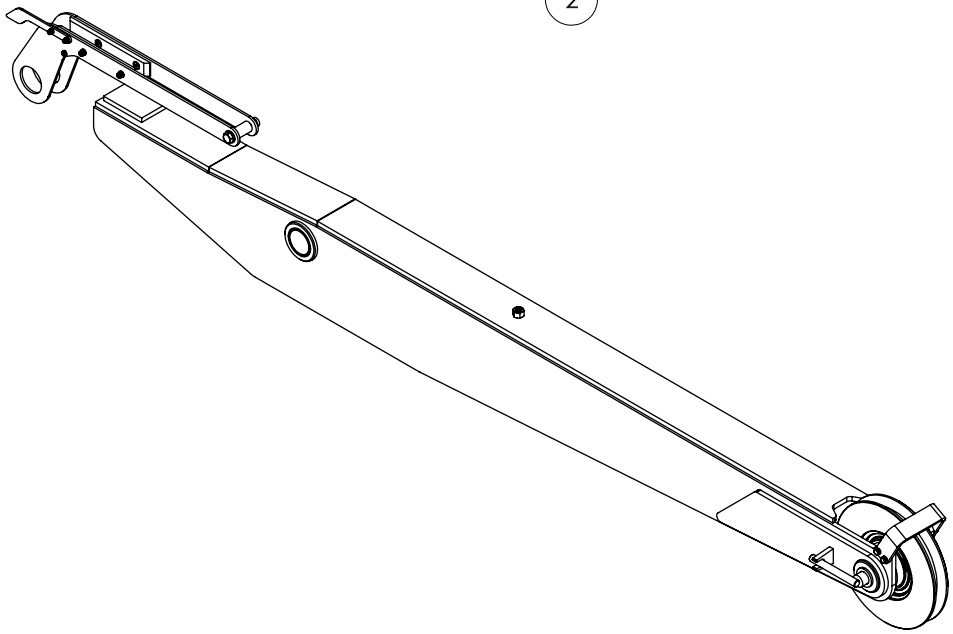
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	27/05/2015	08/03/2021
FIRMA	Fabrizio Genesio	Matteo Montagna









Item	Q.ty	Description	Code	REV	Material	Weight (kg)	Note
7	1	ANTI-DERAILMENT SYSTEM	017-COM-01660			2.82	
6	4	SCREW	V.5739.06.016	00		0.01	
5	4	WASHER	RS.6592.06	00		0.00	
4	4	washer	RS.1751.06	00		0.00	
3	1	ANTI-DERAILMENT	017-PRT-00540	01	lamiera S355J0 EN 10029	0.54	
2	1	EXTENSION 2.6t@1.5m - HOOK	017-COM-00895	00		91.88	
1	1	PULLEY PACK	017-COM-00532	01			

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	08/03/2021

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
017-COM-00900	00	2 di 2	1:10	99.08		

DESCRZIONE ASSEMBLY EXTENSION 2.6t@1.5m

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

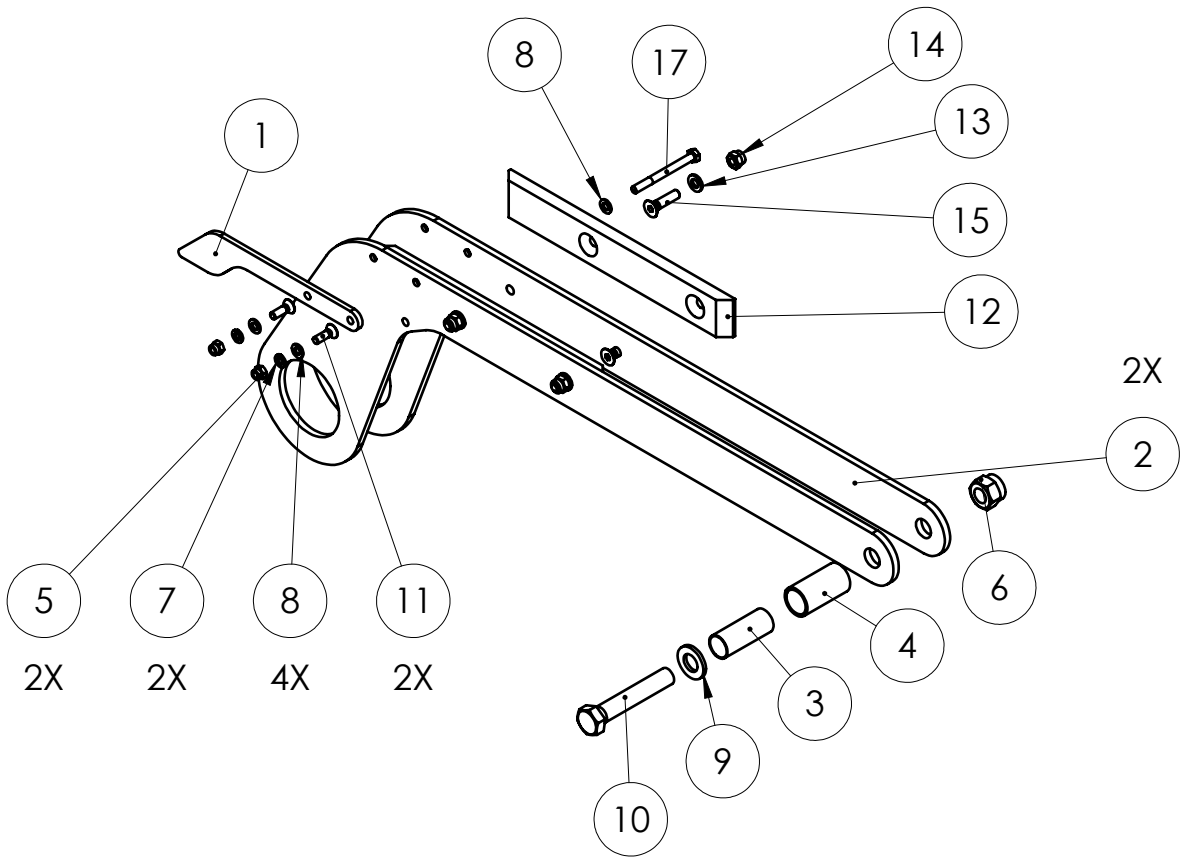
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8 0

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	27/05/2015	08/03/2021
FIRMA	Fabrizio Genesio	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
17	1	Screw	V.5737.05.055	00		0.01	
16	1	NUT	D.5588.05	00		0.00	
15	4	screw	V.5933.06.025	00		0.01	
14	4	nut	D.7473.06	00		0.00	
13	4	WASHER	RS.6592.06	00		0.00	
12	2	SLIDING SHOE	018-PRT-01426	00	nylon	0.07	
11	2	screw	V.5933.05.016	00		0.00	
10	1		V.5739.12.070	00		0.08	
9	1	WASHER	RS.6592.12	00		0.01	
8	4	WASHER	RS.6592.05	00		0.00	
7	2	washer	RS.1751.05	00		0.00	
6	1	NUT	D.7473.12	00		0.02	
5	2	nut	D.7473.05	00		0.00	
4	1	pipe	060-SED-00234	00	lamiera S185J0 EN 10029	0.00	
3	1	pipe	060-SED-00233	00	lamiera S185J0 EN 10029	0.01	
2	2	ANTI DERAILMENT'S LATERAL PLATE	017-PRT-01661	00	lamiera S185J0 EN 10029	1.27	
1	1	PLATE	018-PRT-01137	00	lamiera S355J0 EN 10029	0.09	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	08/03/2021

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
017-COM-01660	00	2 di 2	1:5	2.82		

DESCRZIONE ANTI-DERAILMENT SYSTEM

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

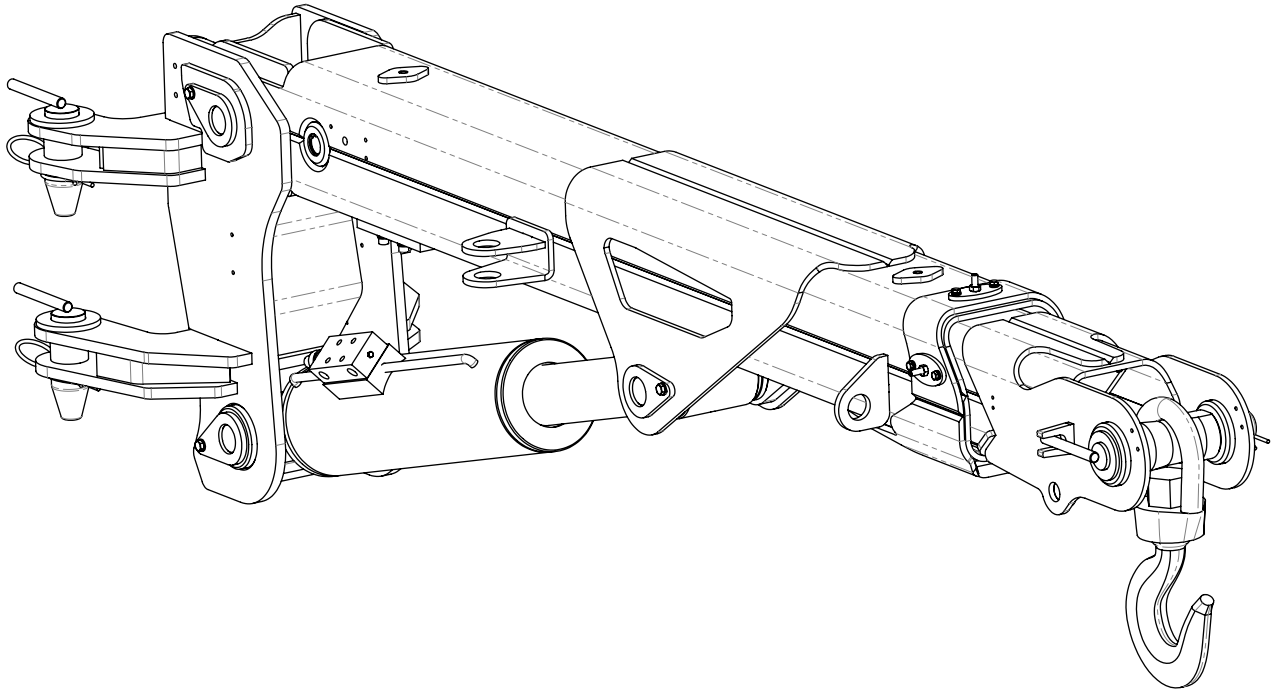
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	04/03/2021	08/03/2021
FIRMA	Lorenzo Bai	Matteo Montagna

23. Conjunto de Pluma Hidráulica en la Cabeza de 4t@2.3m

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
38	2	SELF LUBRICANT BUSH	46.060.055.020	00		0.07	
37	3	screw	V.5923.08.030	00		0.01	
36	3	SCREW	V.5739.08.020	00		0.01	
35	6	SCREW	V.5739.06.020	00		0.01	
34	3	SCREW	V.5739.06.016	00		0.01	
33	4	screw	V.5739.04.012	00		0.00	
32	3	WASHER	RS.6592.08	00		0.00	
31	9	WASHER	RS.6592.06	00		0.00	
30	4	WASHER	RS.6592.04	00		0.00	
29	6	washer	RS.1751.06	00		0.00	
28	3	SLOTTED ROUND NUT	D.GUK.55	00		0.17	
27	3	nut	D.5588.08	00		0.00	
26	4	CIRCLIP	99.SEG.7437.030	00		0.00	
25	1	HOOK 7,5T	27.GS075.GC	00		9.33	
24	1	Deviatore elettrico 6 vie 2 posizioni 24V	11.VCE.62.01				
23	1	CARTER MICRO MC100RE A C	018-PRT-01288	00	lamiera S185J0 EN 10029	0.30	
22	5	SLIDING PAD	018-PRT-01126	00	tondo nylon	0.02	
21	1	PAD 80 x 80 x 8	018-PRT-01125	00	lastra ERTALYTE TX	0.07	
20	1	PAD 102 x 90 x 8	018-PRT-01124	00	lastra ERTALYTE TX	0.11	
19	1	BUSH	018-PRT-01117	00	tondo traf. S355J0 EN 10278	1.56	
18	1	FRONTAL PANEL	018-PRT-01116	01	lamiera S355J0 EN 10029	0.31	
17	1	PIN ø30 L=147	018-PRT-01113	00	barra tonda lam. caldo 39NiCrMo3 EN 10083	0.81	
16	1	PIN ø30 L=173	018-PRT-01112	00	barra tonda lam. caldo 39NiCrMo3 EN 10083	0.96	
15	1	SLIDING PAD	018-PRT-00918	00	nylon	0.04	
14	5	PAD'S BLOCK	018-PRT-00917	01	lamiera S355J0 EN 10029	0.11	
13	5	SHIM PLATE	018-PRT-00916	00	lamiera S185J0 EN 10029	0.02	
12	1	EXTENSION CYLINDER ASSEMBLY	018-COM-01056	00		29.54	
11	1	CYLINDER	018-COM-00657	00		61.46	
10	4	PIN Ø50	018-ASM-01127	00		2.03	
9	1	POSITION LOCK	018-ASM-01118	00		3.23	
8	1	PIN ø45 L=203	018-ASM-01114	00		3.02	
7	1	PIN Ø55 L218	018-ASM-01110	00		4.36	
6	2	PIN Ø55 L260	018-ASM-01107	00		5.14	
5	1	WELDED JIB'S EXTENSION	018-ASM-01095	04		80.46	
4	1	WELDED JIB'S BASE BOOM	018-ASM-01078	03		102.83	
3	1	ROTATING HEAD	018-ASM-01063	02		69.38	
2	1	COTTER PIN	000-PRT-00030	00	tondo S185 EN 10025	0.04	
1	4	COTTER PIN	000-PRT-00028	00	tondo S185 EN 10025	0.07	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Lorenzo Bai	09/02/2021

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
018-COM-01428	00	2 di 5	1:10	387.90		

DESCRIZIONE JIB TELESCOPICO 4T@2,3m - GANCIO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

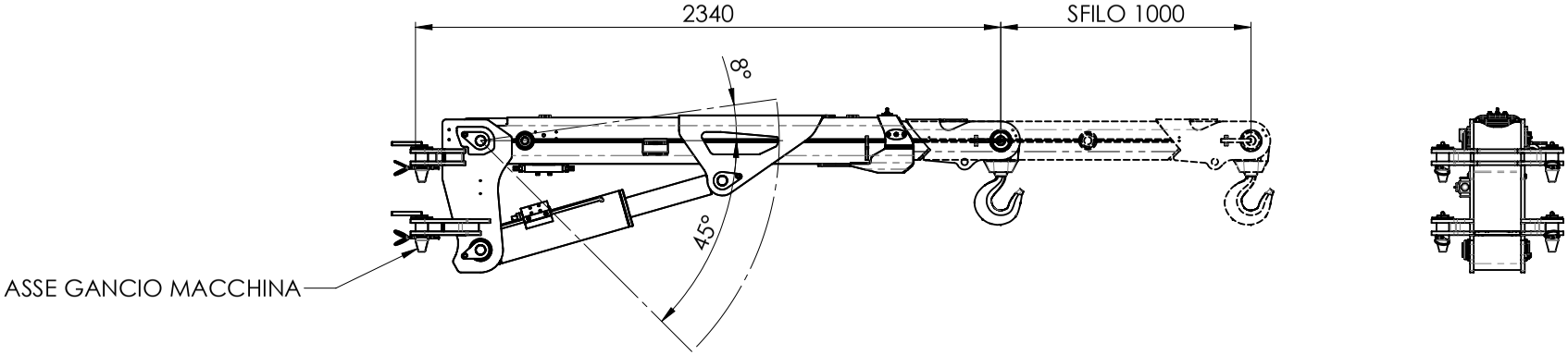
RUGOSITA' Ra in µm

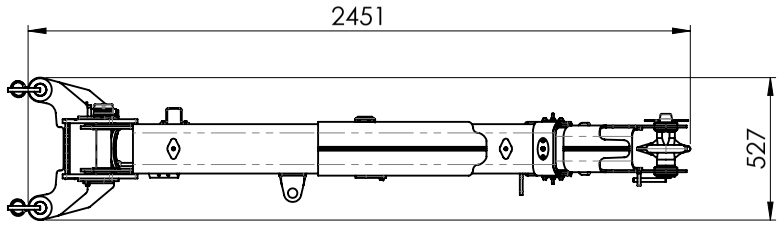
SALDATURA

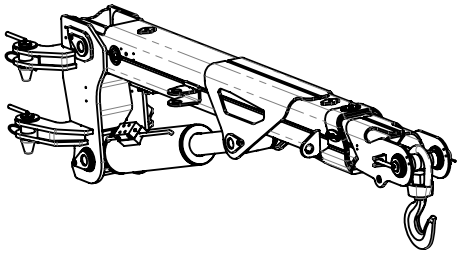
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTOPROTEZIONE GASSIOSA , TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC G3-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	12/04/2018	09/02/2021
FIRMA	Andrea Prazzoli	Lorenzo Bai

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge







REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Lorenzo Bai	09/02/2021

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
018-COM-01428	00	3 di 5	1:20	387.90		

DESCRZIONE JIB TELESCOPICO 4T@2,3m - GANCIO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

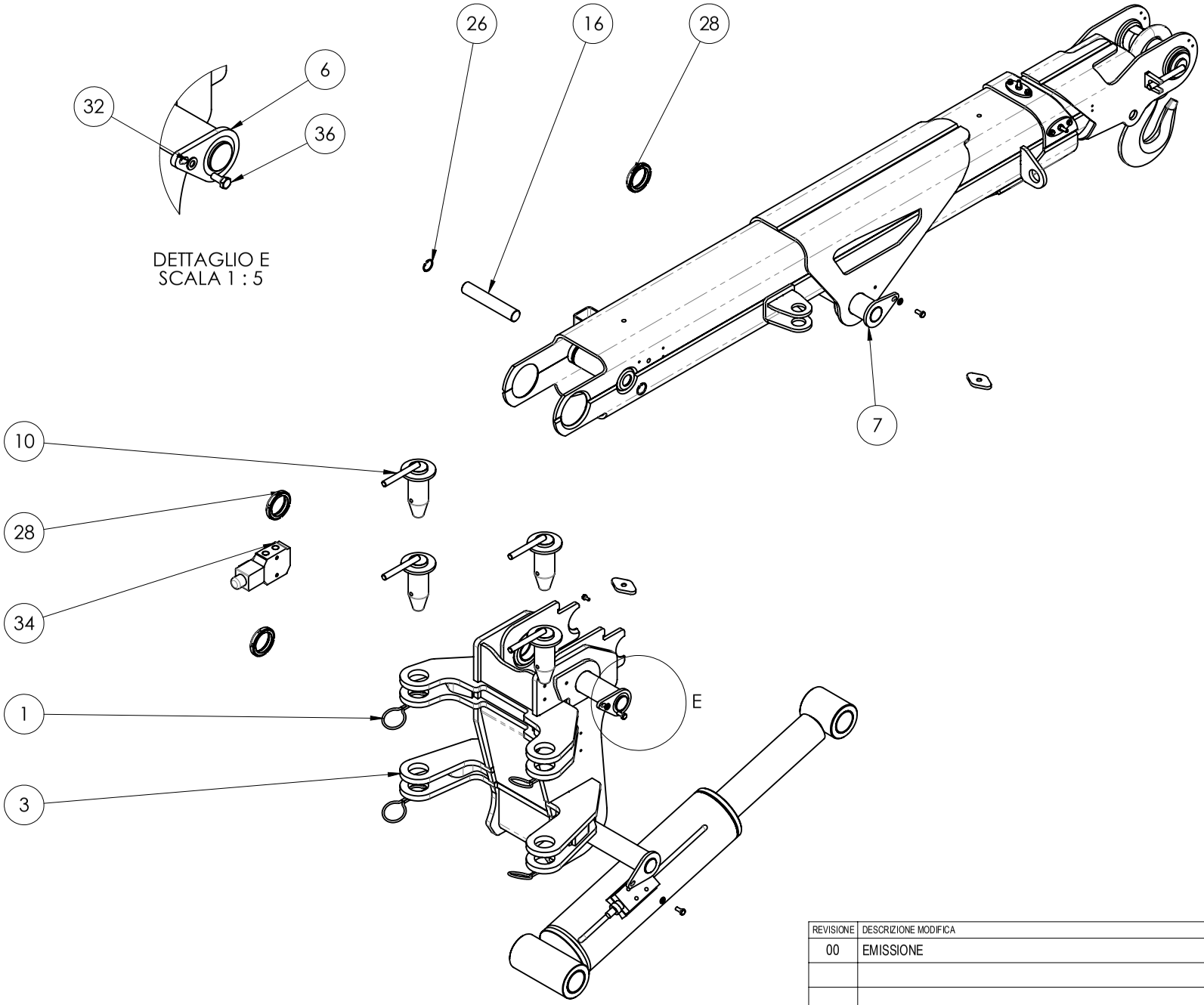
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8 0)

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	12/04/2018	09/02/2021
FIRMA	Andrea Prazzoli	Lorenzo Bai

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Lorenzo Bai	09/02/2021

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
018-COM-01428	00	4 di 5	1:10	387.90		

DESCRZIONE JIB TELESCOPICO 4T@2,3m - GANCIO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

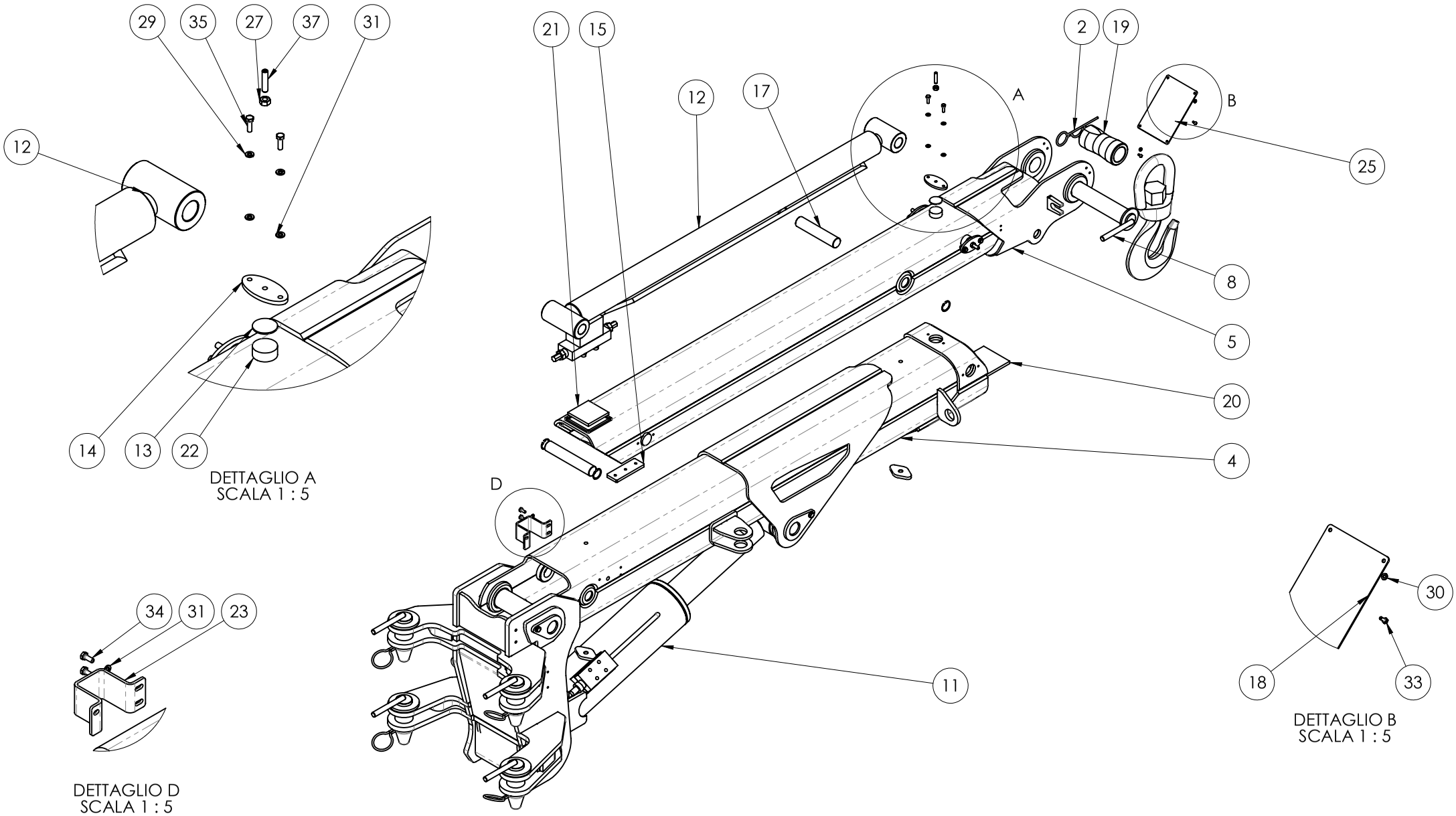
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8 0)

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	12/04/2018	09/02/2021
FIRMA	Andrea Prazzoli	Lorenzo Bai

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Lorenzo Bai	09/02/2021

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
018-COM-01428	00	5 di 5	1:10	387.90		

DESCRZIONE JIB TELESCOPICO 4T@2,3m - GANCIO

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

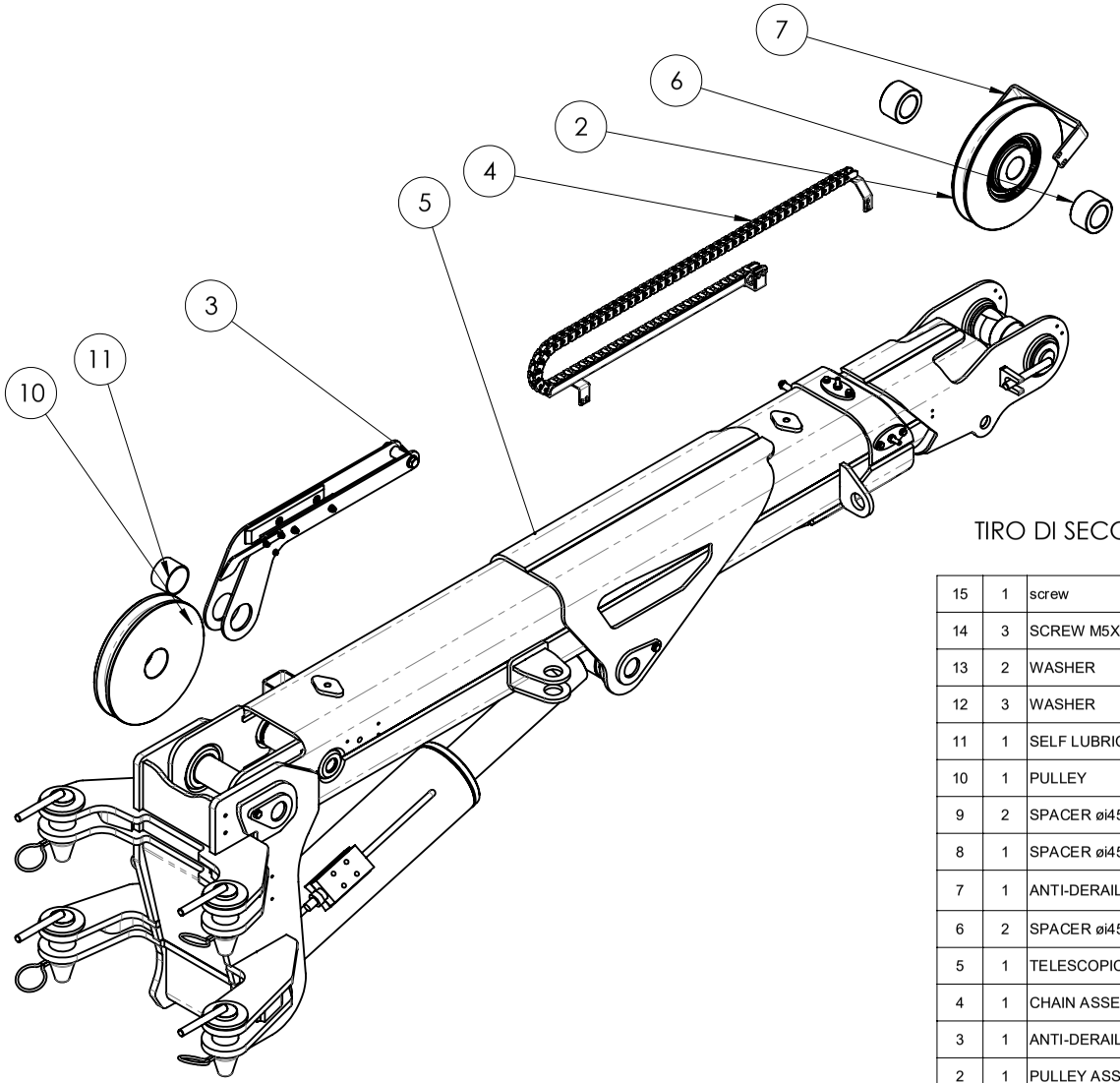
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8 0)

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	12/04/2018	09/02/2021
FIRMA	Andrea Prazzoli	Lorenzo Bai

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



TIRO DI SECONDA

Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
15	1	screw	V.5931.06.050	00		0.01	
14	3	SCREW M5X16 UNI 5739	V.5739.05.016	00		0,00	
13	2	WASHER	RS.6592.08	00		0.00	
12	3	WASHER	RS.6592.05	00		0.00	
11	1	SELF LUBRICANT BUSH	46.060.055.040	00		0,14	
10	1	PULLEY	070-PRT-00100	00	Zellamid 1100 MOS2	1.98	
9	2	SPACER øi45.5 øe70 L=8	018-PRT-01309	00	tubo comm. S355J0	0.14	
8	1	SPACER øi45.5 øe70 L=27	018-PRT-01308	00	tubo comm. S355J0	0.47	
7	1	ANTI-DERAILMENT	018-PRT-01136	01	lamiera S185J0 EN 10029	0.52	
6	2	SPACER øi45.5 øe70	018-PRT-01131	00	tubo comm. S355J0	0.75	
5	1	TELESCOPIC JIB 4T@2,3m - HOOK	018-COM-01428	00		387.90	
4	1	CHAIN ASSEMBLY	018-COM-01171	00		0.94	
3	1	ANTI-DERAILMENT SYSTEM	018-COM-01139	02		2.60	
2	1	PULLEY ASSEMBLY	018-COM-01129	00		2.89	
1	1					0,02	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Lorenzo Bai	09/02/2021

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
018-COM-01427	00	2 di 4	1:10	389.91		

DESCRZIONE TELESCOPIC JIB 4T@2,3m - WINCH

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

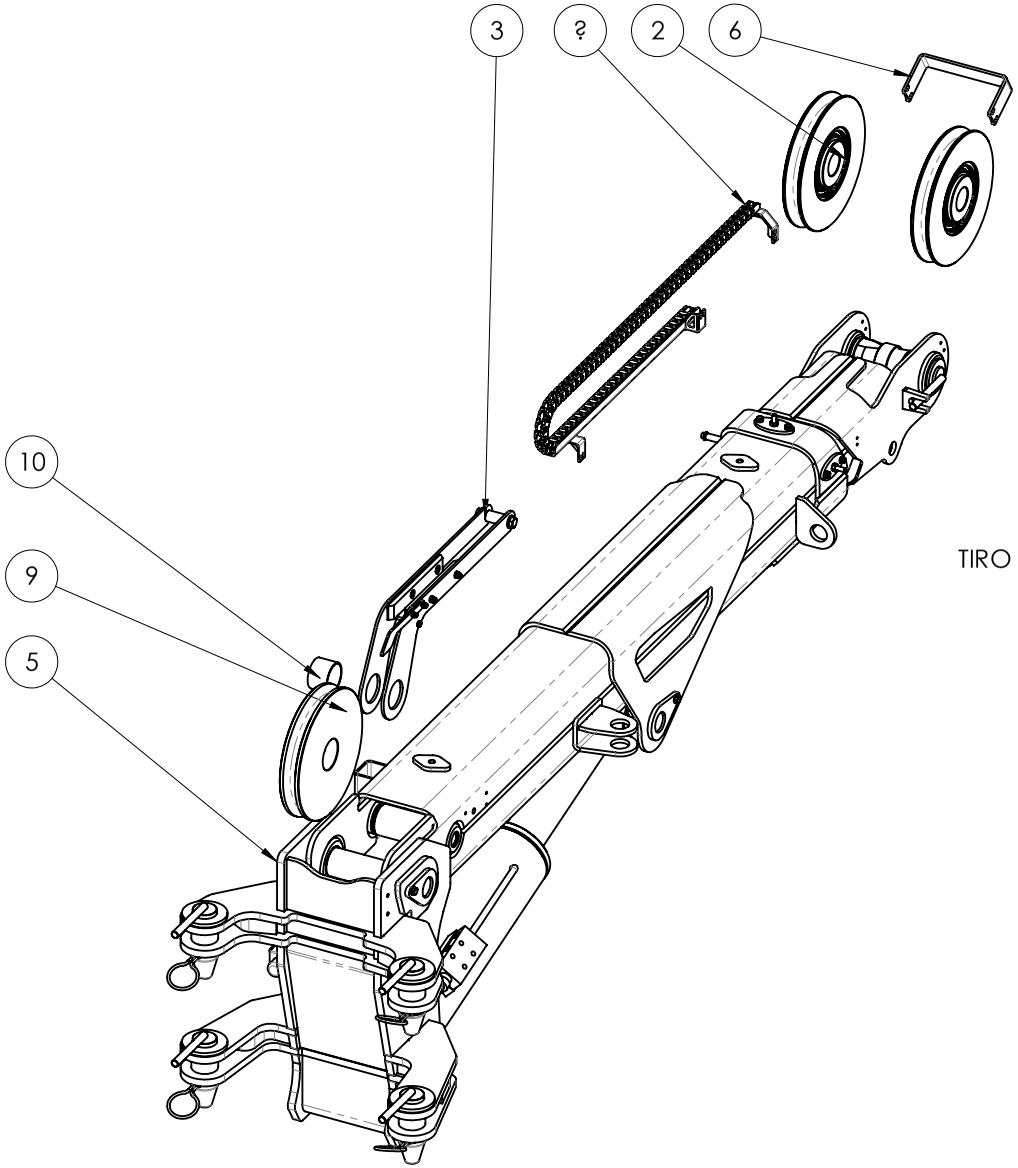
RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8 0

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	12/04/2018	09/02/2021
FIRMA	Andrea Prazzoli	Lorenzo Bai

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



TIRO DI QUARTA

Pos.	Q.TA'	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
14	1	screw	V.5931.06.050	00		0.01	
13	6	SCREW M5X16 UNI 5739	V.5739.05.016	00		0,00	
12	2	WASHER	RS.6592.08	00		0.00	
11	6	WASHER	RS.6592.05	00		0.00	
10	1	SELF LUBRICANT BUSH	46.060.055.040	00		0.14	
9	1	PULLEY	070-PRT-00100	00	Zellamid 1100 MOS2	1.98	
8	2	SPACER øi45.5 øe70 L=8	018-PRT-01309	00	tubo comm. S355J0	0.14	
7	1	SPACER øi45.5 øe70 L=27	018-PRT-01308	00	tubo comm. S355J0	0.47	
6	1	ANTI-DERAILMENT	018-PRT-01136	01	lamiera S185J0 EN 10029	0.52	
5	1	TELESCOPIC JIB 4T@2,3m - HOOK	018-COM-01428	00		387.90	
4	1	CHAIN ASSEMBLY	018-COM-01171	00		0.94	
3	1	ANTI-DERAILMENT SYSTEM	018-COM-01139	02		2.60	
2	2	PULLEY ASSEMBLY	018-COM-01129	00		2.89	
1	1					0,02	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Lorenzo Bai	09/02/2021

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
018-COM-01427	00	4 di 4	1:10	391.32		

DESCRZIONE TELESCOPIC JIB 4T@2,3m - WINCH

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

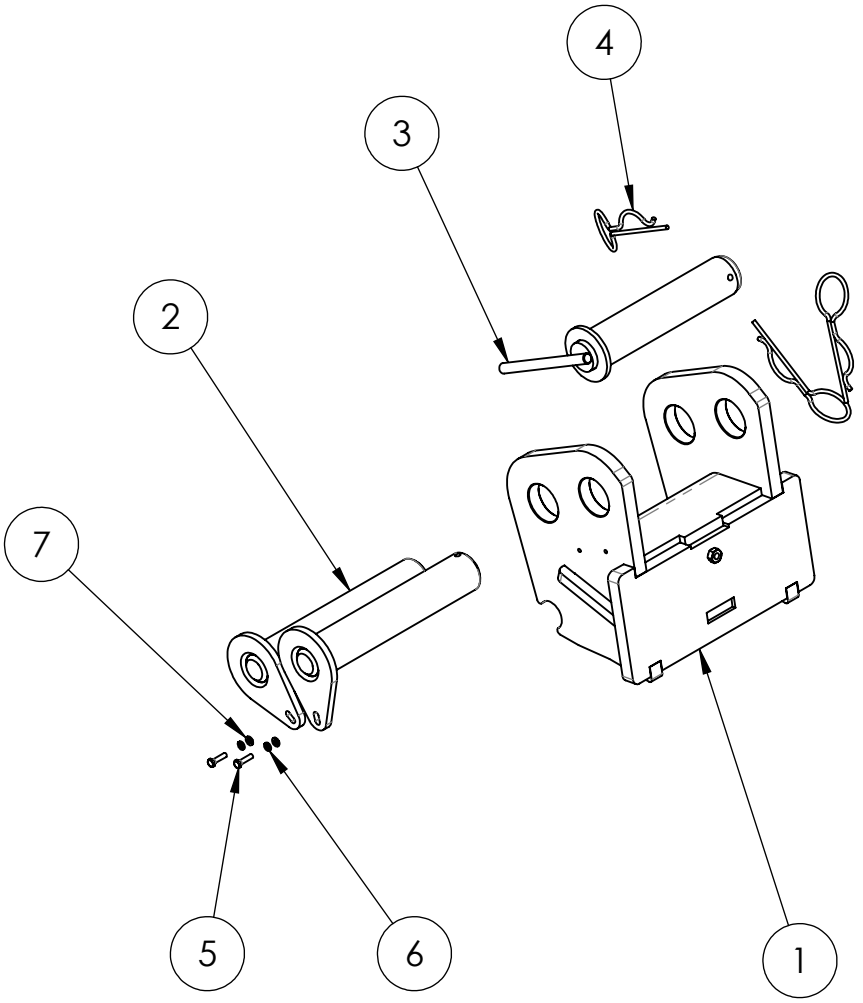
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	12/04/2018	09/02/2021
FIRMA	Andrea Prazzoli	Lorenzo Bai

24. Conjunto del Adaptador Para Horquillas

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
7	2	washer	RS.6593.06	00		0,00	
6	2	washer	RS.1751.06	00		0,00	
5	2	screw	V.5739.06.025	00		0.01	
4	3	COTTER PIN	000-PRT-00028	00	tondo S185 EN 10025	0.07	
3	1	PIN ø55 L259	020-ASM-00440			5,18	
2	2	PIN Ø55 L295	020-ASM-00437			6,23	
1	1	WELDED FORK CONNECTION	020-ASM-00431	01		37,25	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
01	MODIFICATO ASSIEME SALDATO	Matteo Montagna	28/08/2018
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	26/06/2018

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
020-COM-00430	01	2 di 2	1:10	55,08		

DESCRZIONE FORKLIFT CONNECTION ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 (3.2 0.8)

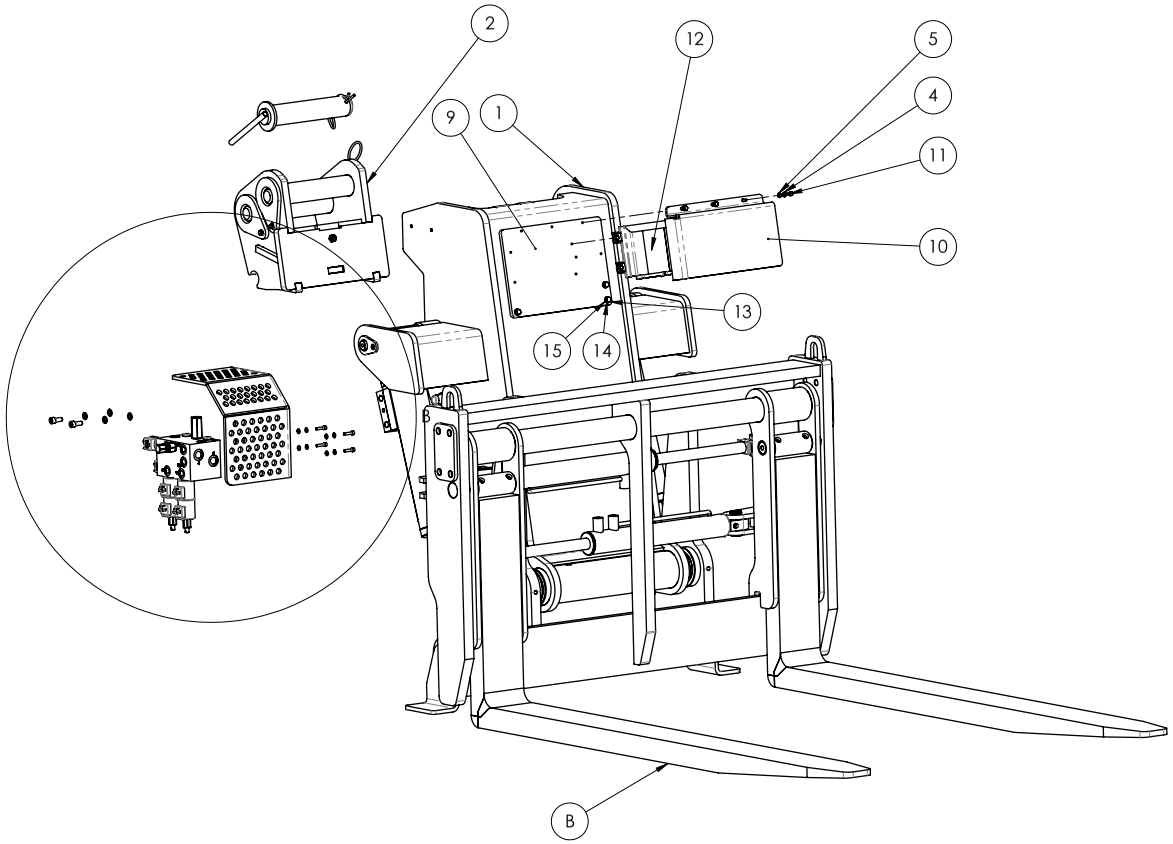
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	27/04/2018	28/08/2018
FIRMA	Matteo Montagna	Matteo Montagna

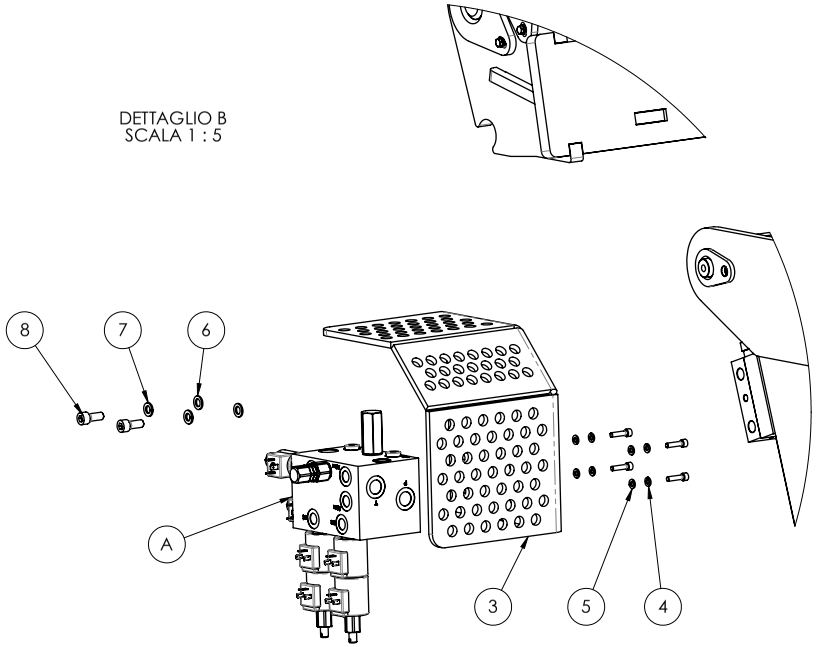
25. Conjunto de Horquillas de 6t@0.5m

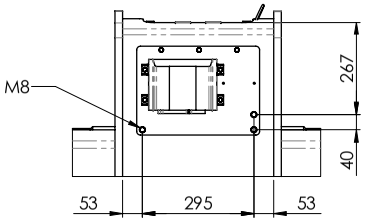
Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



SEZIONE 135x60 mm

DETTAGLIO B
SCALA 1 : 5





Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
16	4	screw	MC90S V.5931.06.025			0.01	
15	3	WASHER	RS.6592.08	00		0.00	
14	3	washer	RS.1751.08	00		0.00	
13	3	SCREW M8x35 UNI 5739	V.5739.08.035	00		0.02	
12	1	FORK ECU	37.CLP.M.009	00		0.65	
11	7	SCREW	V.5739.06.016	00		0.01	
10	1	ELECTRICAL COMPONENTS PROTECTION	020-PRT-00593		lamiera S185J0 EN 10029	3.26	
9	1	ELECTRICAL COMPONENT PLATE	020-PRT-00592		lamiera S185J0 EN 10029	5.96	
8	2	SCREW	V.5931.10.025	00		0.03	
7	2	washer	RS.1751.10	00		0.00	
6	2	washer	RS.6592.10	00		0.00	
5	11	WASHER	RS.6592.06	00		0.00	
4	11	washer	RS.1751.06	00		0.00	
3	1	OIL DISTRIBUTOR COVER	020-PRT-00240	00	lamiera S185J0 EN 10029	8.58	
2	1	FORKLIFT CONNECTION ASSEMBLY	020-COM-00430	01		55.08	
1	1	FORKS 6t@0.5m	020-COM-00444				

COMMERCIAL	
A	10.BV.P2.01
B	28.DEPT.1600.03

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	10/03/2021

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
020-COM-00604	00	2 di 2	1:10	191.59		

DESCRIZIONE ASSEMBLY FORK 6t@0.5m

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm

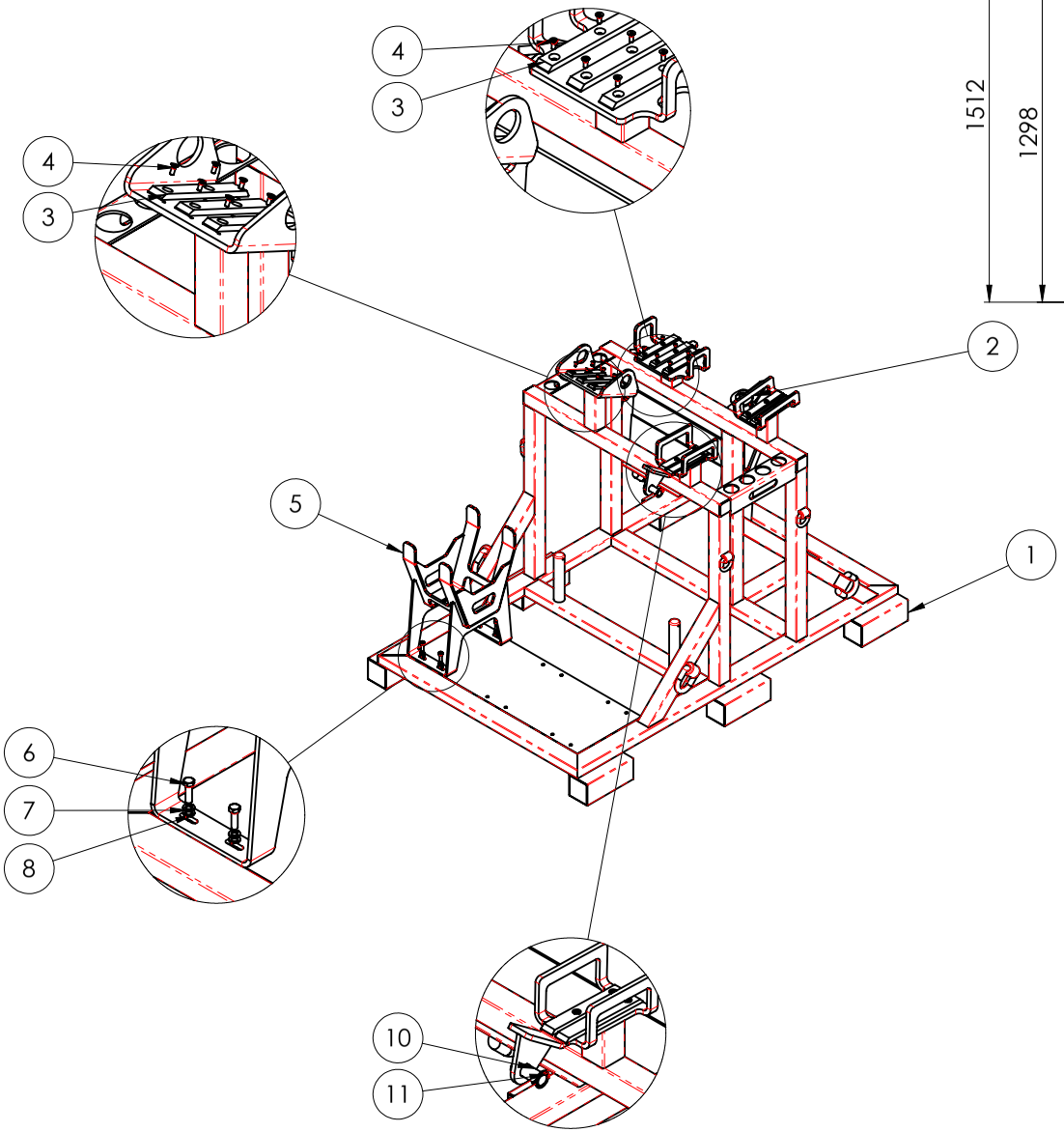
SALDATURA

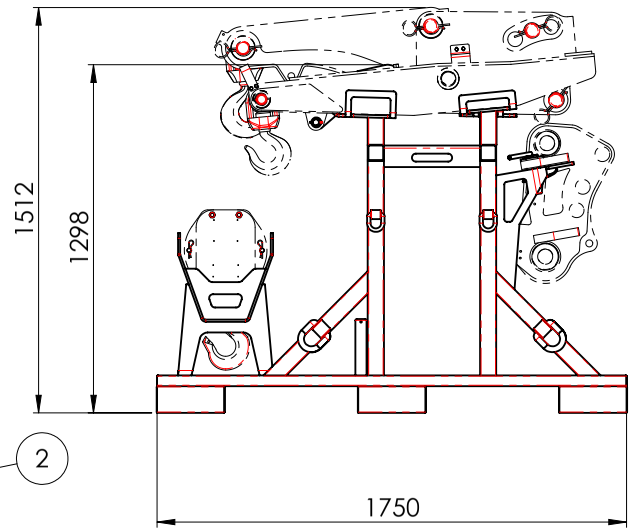
DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSIOR A TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559 LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

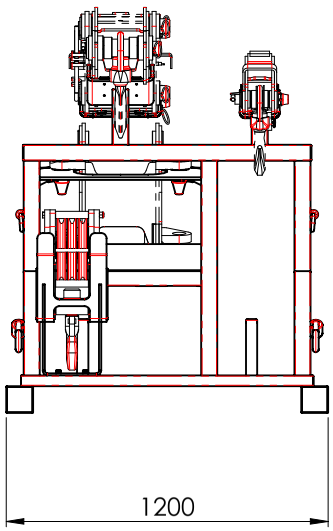
	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	03/12/2020	10/03/2021
FIRMA	Lorenzo Bai	Matteo Montagna

26. Conjunto del Soporte de Pluma Mecánica 6t@1m

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge







Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
11	1	PLUG SNAP	99.SM.4.5	00		0.01	
10	1		JMG-0033818		tondo traf. S355J0 EN 10278	0.31	
9	2	COTTER PIN	000-PRT-00028	00	tondo S185 EN 10025	0.07	
8	4	washer	RS.6592.10	00		0.00	
7	4	washer	RS.1751.10	00		0.00	
6	4	screw	V.5739.10.035	00		0.03	
5	1	CRANE BLOCK SUPPORT - MC100S	071-ASM-00693			17.49	
4	20	screw	V.5933.06.16	00		0.00	
3	10	SLIDING SHOE	018-PRT-01426	00	nylon	0.07	
2	2	PIN Ø50	018-ASM-01127	00		2.03	
1	1	MC100S - ARTICULATED SUPPORTO JIB 6t@1m WELDED SUPPORT	071-ASM-00682	00		168.75	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Lorenzo Bai	22/09/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
071-COM-00681	00	2 di 2	1:20	191.43		

DESCRZIONE MONTAGGIO SUPPORTO JIB ARTICOLATO 6t@1m

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

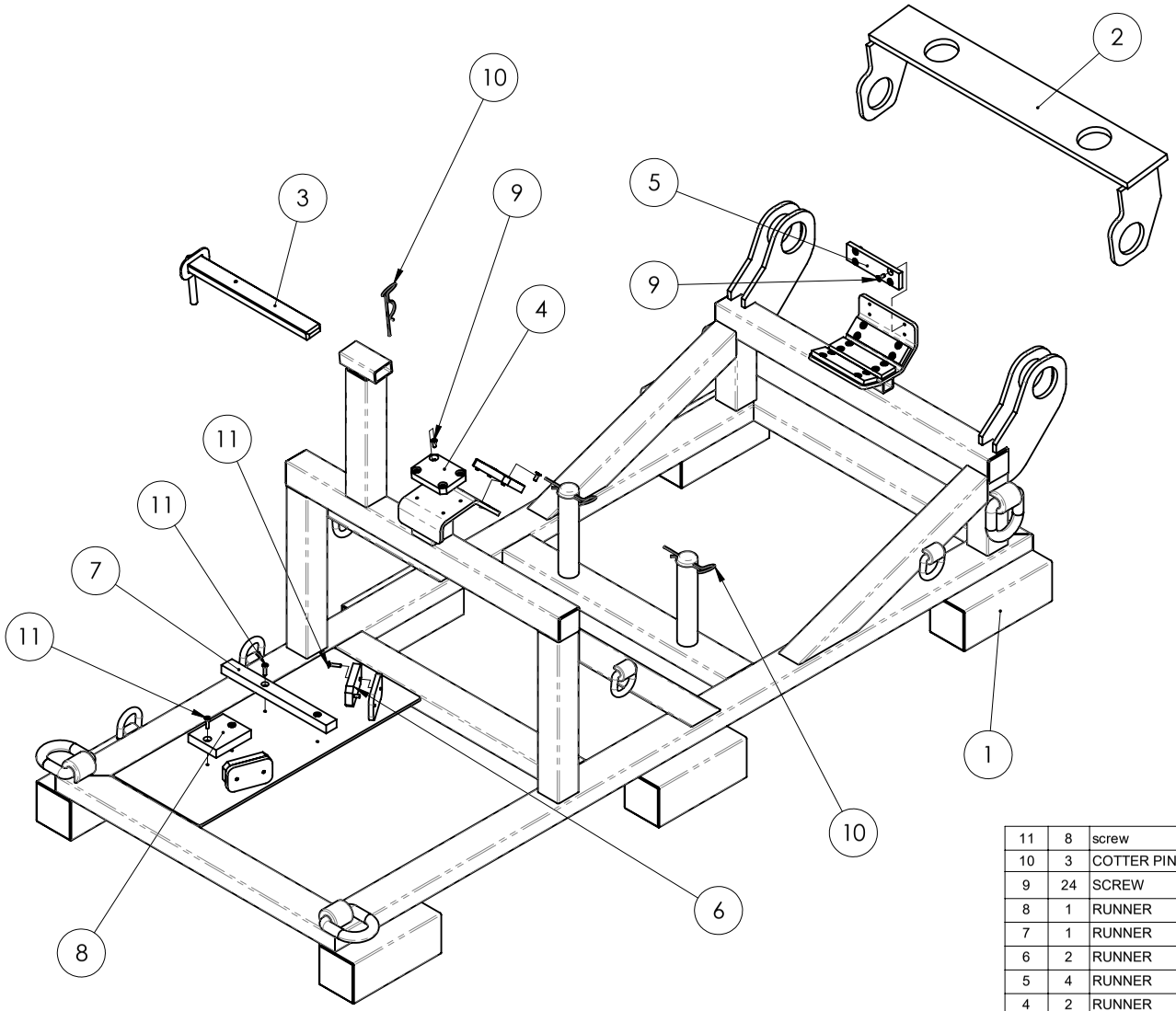
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	14/09/2022	22/09/2022
FIRMA	Lorenzo Bai	Lorenzo Bai

27. Conjunto del Soporte de Pluma Hidráulica 4t@2.3m

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Pos.	Q.tà	DESCRIZIONE_ENG	Codice	REV	Materia Prima	Peso (kg)	Note
11	8	screw	V.5933.06.025	00		0.01	
10	3	COTTER PIN	000-PRT-00031	00	tondo S185 EN 10025	0.03	
9	24	SCREW	V.5933.06.16	00		0.00	
8	1	RUNNER	071-PRT-00068	00	nylon	0.18	
7	1	RUNNER	071-PRT-00067	00	nylon	0.20	
6	2	RUNNER	071-PRT-00066	00	nylon	0.08	
5	4	RUNNER	071-PRT-00065	00	nylon	0.07	
4	2	RUNNER	071-PRT-00064	00	nylon	0.12	
3	1	PIN	071-ASM-00062	00		2.37	
2	1	JIB BLOCK	071-ASM-00059	00		11.03	
1	1	WELDED SUPPORT	071-ASM-00038	00		112.02	

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	13/07/2022

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
071-COM-00515	00	2 di 2	1:10	126.48		

DESCRZIONE SUPPORT ASSEMBLY

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm 12.5 3.2 0.8

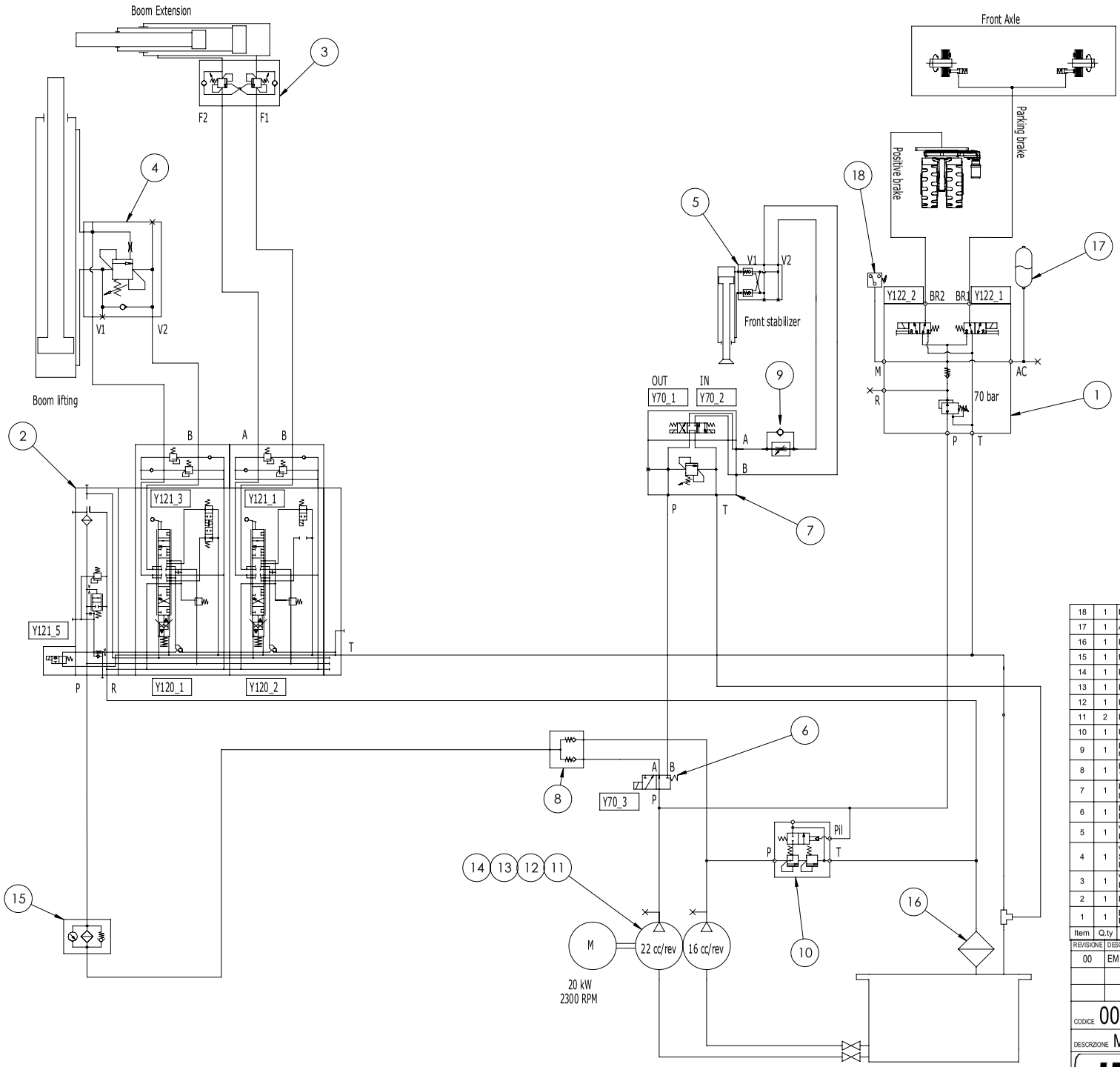
SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESC C5-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	27/06/2022	13/07/2022
FIRMA	Mihai Ruginescu	Matteo Montagna

28. Diagramas Hidráulicos

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigare di legge



Item	Q.ty	DESCRIZIONE	Code	REV	Material	Weight (kg)	Note
18	1	PRESSOSTATO 4KT-C-5/50B	20.AF.013	00		0,00	
17	1	ACCUMULATORE 0,75L 40 bar	18.ACC.075.01	00		4,50	
16	1	FILTRO SUL RITORNO 100L	16.FO.RF.100	00		1,00	
15	1	filtro in mandata 80l	16.FO.ML.080			1,11	
14	1	POMPA DOPPIA 22cc+16cc	15.PID.2216		alluminio	6,82	
13	1	FLANGIA POMPA RPA 30 1/2"	12.PO.90.012.02				
12	1	FLANGIA RPA 51MM 1"	12.PO.100.02				
11	2	FLANGIA POMPA RPA 40 3/4"	12.PO.034.04				
10	1	UNLOAD VALVE 1/2"	11.VSC.L.012	00		0,80	
9	1	REGOLATORE DI FLUSSO 3/8" COMPENSATO	11.VRF.SL.038.01			3,40	
8	1	BLOCCHETTO SOMMA POMPE 100l/min	11.VNR.012034	00		2,00	
7	1	ELETTROVALVOLA CETOP 03 4 vie 3 posizioni P in T	11.VCE.43.05	00		0,00	
6	1	DEVIATORE ELETTRICO 3 VIE 2 POSIZIONI 24V	11.VCE.32.08	00		0,00	
5	1	VALVOLA DI BLOCCO DOPPIO EFFETTO 1/4"	11.VBL.DFF.014	00		0.00	
4	1	VALVOLA DI BILANCIAMENTO SEMPLICE EFFETTO FLANGIATA DOPPIA 1/2"G	11.VB.SFF.012.01			2,52	
3	1	VALVOLA DI BILANCIAMENTO DOPPIO EFFETTO FLANGIATA	11.VB.DFF.012.02			0,00	
2	1	DISTRIBUTOR 2 EL.	10.DS.P2.18			0,00	
1	1	BLOCCO 2 SEZIONI CONTROLLO FRENO	10.BV.P2.02				

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	11/09/2019

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-SCH-00440	00	1 di 6	1:5	22897,15		

DESCRIZIONE MC100S - IMPIANTO IDRAULICO BASE

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

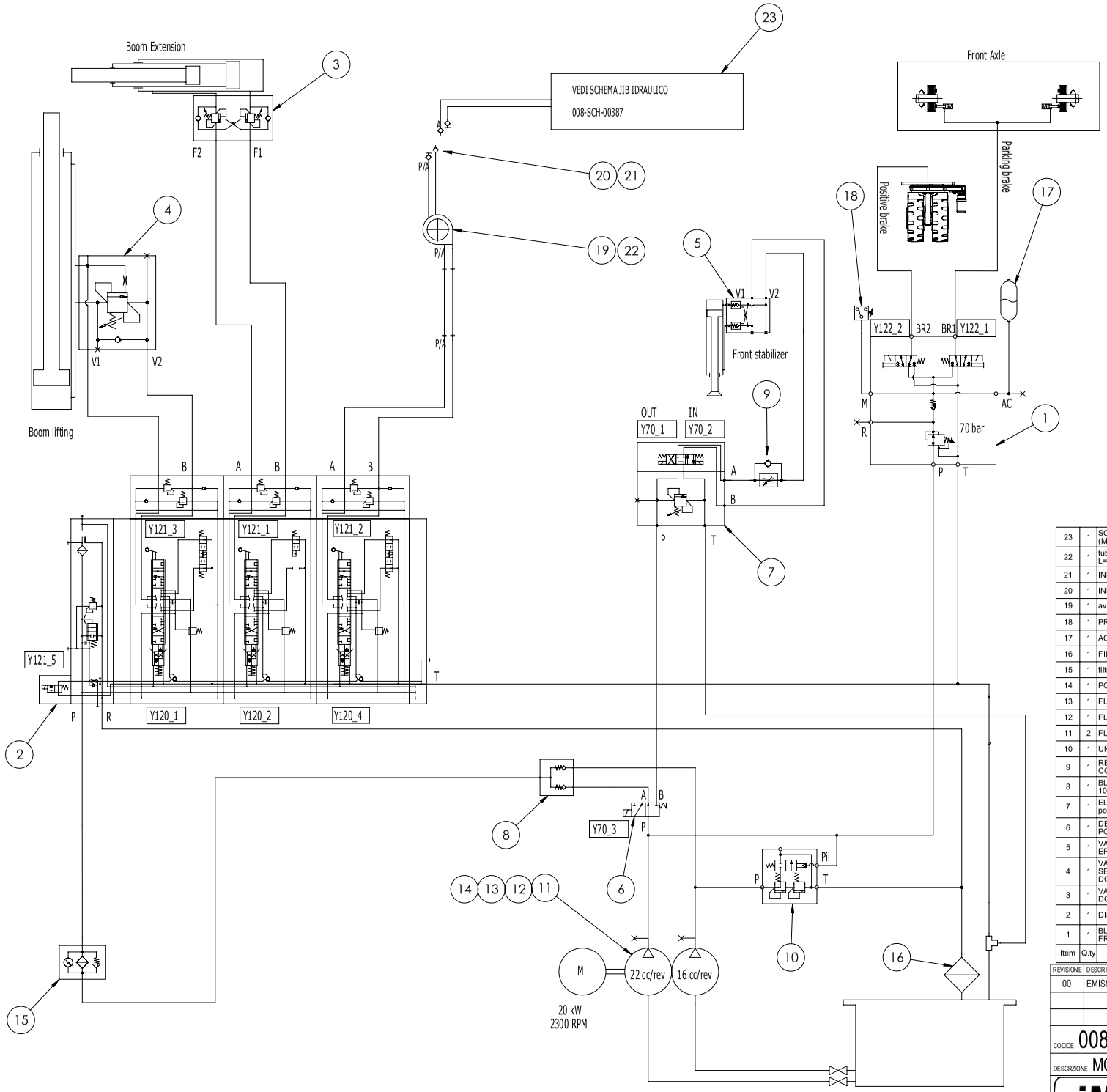
RUGOSITA' Ra in µm

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSIOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESO CS-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	27/03/2018	11/09/2019
FIRMA	Andrea Tassi	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Item	Q.ty	DESCRIZIONE	Code	REV	Material	Weight (kg)	Note
23	1	SCHEMA JIB TELESCOPICO (MC100/130/160)	008-SCH-00387	01		6,01	
22	1	tubo binato D-90° b BSP 3/8" R8 L=9500	088-PRT-00611	00		0,00	
21	1	INNESTO FACCIA PIANA 3/8 M	12.IR.M.038.002		lamiera S355J0 EN 10029	0,17	
20	1	INNESTO FACCIA PIANA 3/8 F	12.IR.F.038.002		lamiera S355J0 EN 10029	0,17	
19	1	avvolgitubo 3/8" 2 vie destro corsa 9m	18.AVV.2.004	00		16,00	
18	1	PRESSOSTATO 4KT-C-5/50B	20.AF.013	00		0,00	
17	1	ACCUMULATORE 0,75L 40 bar	18.ACC.075.01	00		4,50	
16	1	FILTRO SUL RITORNO 100L	16.FO.RF.100	00		1,00	
15	1	filtro in mandata 80l	16.FO.ML.080			1,11	
14	1	POMPA DOPPIA 22cc+16cc	15.PID.2216		alluminio	6,82	
13	1	FLANGIA POMPA RPA 30 1/2"	12.PO.90.012.02				
12	1	FLANGIA RPA 51MM 1"	12.PO.100.02				
11	2	FLANGIA POMPA RPA 40 3/4"	12.PO.034.04				
10	1	UNLOAD VALVE 1/2"	11.VSC.L.012	00		0,80	
9	1	REGOLATORE DI FLUSSO 3/8" COMPENSATO	11.VRF.SL.038.01			3,40	
8	1	BLOCCHETTO SOMMA POMPE 100l/min	11.VNR.012034	00		2,00	
7	1	ELETTROVALVOLA CETOP 03 4 vie 3 posizioni P in T	11.VCE.43.05	00		0,00	
6	1	DEVIATORE ELETTRICO 3 VIE 2 POSIZIONI 24V	11.VCE.32.08	00		0,00	
5	1	VALVOLA DI BLOCCO DOPPIO EFFETTO 1/4"	11.VBL.DFF.014	00		0.00	
4	1	VALVOLA DI BILANCIAMENTO SEMPLICE EFFETTO FLANGIATA DOPPIA 1/2"G	11.VB.SFF.012.01			2,52	
3	1	VALVOLA DI BILANCIAMENTO DOPPIO EFFETTO FLANGIATA	11.VB.DFF.012.02			0,00	
2	1	DISTRIBUTORE 3 EL. JIB	10.DS.P3.32			0,00	
1	1	BLOCCO 2 SEZIONI CONTROLLO FRENO	10.BV.P2.02				

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	11/09/2019

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-SCH-00440	00	2 di 6	1:5	45248,59		

DESCRIZIONE MC100S - IMPIANTO IDRAULICO BASE

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

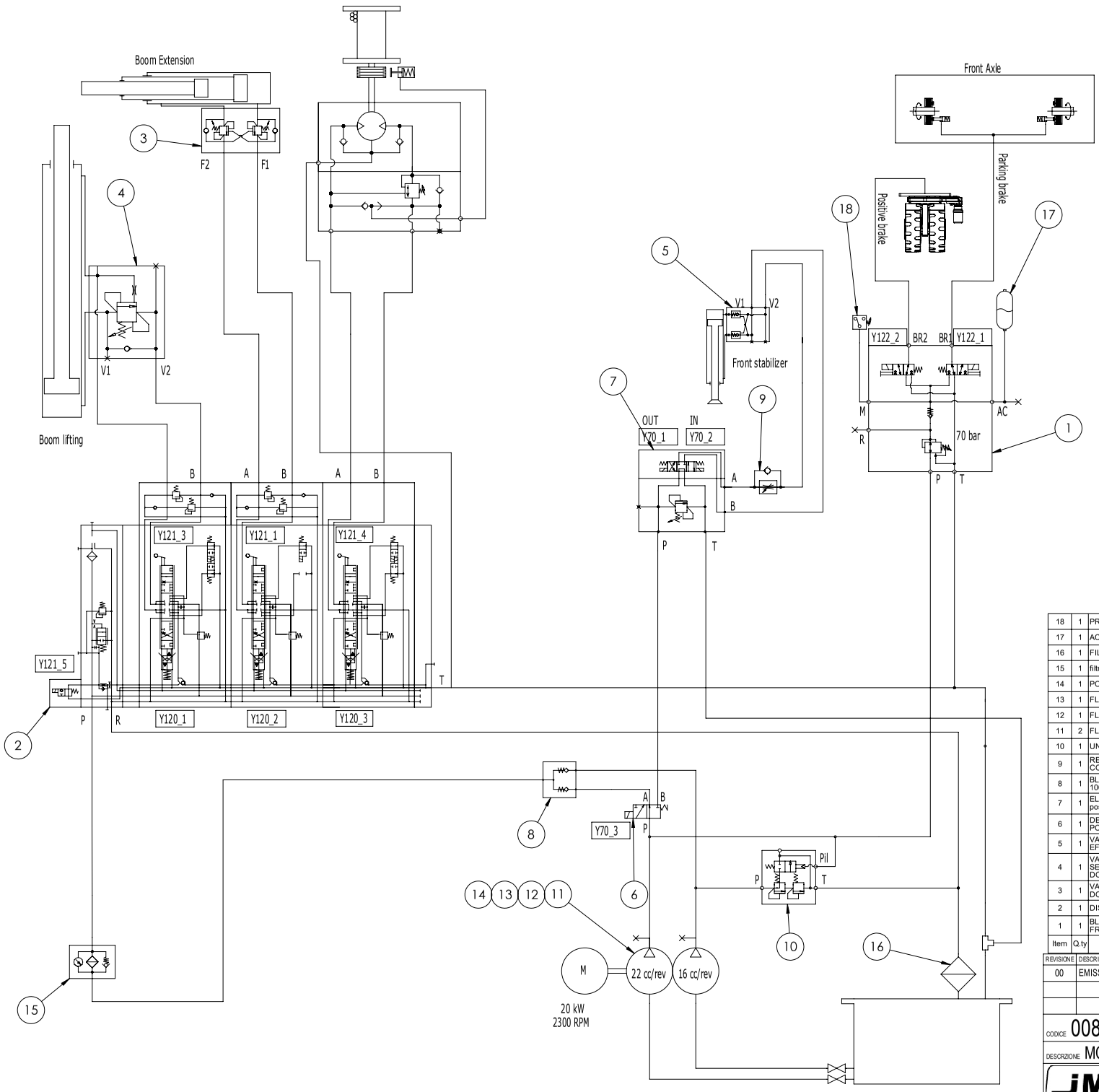
RUGOSITA' Ra in µm

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ER 50 CD-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	29/03/2018	11/09/2019
FIRMA	Andrea Tassi	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Item	Q.ty	DESCRIZIONE	Code	REV	Note	Material	Weight (kg)
18	1	PRESSOSTATO 4KT-C-5/50B	20.AF.013	00			0,00
17	1	ACCUMULATORE 0,75L 40 bar	18.ACC.075.01	00			4,50
16	1	FILTRO SUL RITORNO 100L	16.FO.RF.100	00			1,00
15	1	filtro in mandata 80l	16.FO.ML.080				1,11
14	1	POMPA DOPPIA 22cc+16cc	15.PID.2216			alluminio	6,82
13	1	FLANGIA POMPA RPA 30 1/2"	12.PO.90.012.02				
12	1	FLANGIA RPA 51MM 1"	12.PO.100.02				
11	2	FLANGIA POMPA RPA 40 3/4"	12.PO.034.04				
10	1	UNLOAD VALVE 1/2"	11.VSC.L.012	00			0,80
9	1	REGOLATORE DI FLUSSO 3/8" COMPENSATO	11.VRF.SL.038.01				3,40
8	1	BLOCCHETTO SOMMA POMPE 100l/min	11.VNR.012034	00			2,00
7	1	ELETTROVALVOLA CETOP 03 4 vie 3 posizioni P in T	11.VCE.43.05	00			0,00
6	1	DEVIATORE ELETTRICO 3 VIE 2 POSIZIONI 24V	11.VCE.32.08	00			0,00
5	1	VALVOLA DI BLOCCO DOPPIO EFFETTO 1/4"	11.VBL.DFF.014	00			0.00
4	1	VALVOLA DI BILANCIAMENTO SEMPLICE EFFETTO FLANGIATA DOPPIA 1/2"G	11.VB.SFF.012.01				2,52
3	1	VALVOLA DI BILANCIAMENTO DOPPIO EFFETTO FLANGIATA	11.VB.DFF.012.02				0,00
2	1	DISTRIBUTORE 3 EL. WINCH	10.DS.P3.33				0,00
1	1	BLOCCO 2 SEZIONI CONTROLLO FRENO	10.BV.P2.02				

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	11/09/2019

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-SCH-00440	00	3 di 6	1:5	22897,15		

DESCRIZIONE MC100S - IMPIANTO IDRAULICO BASE

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

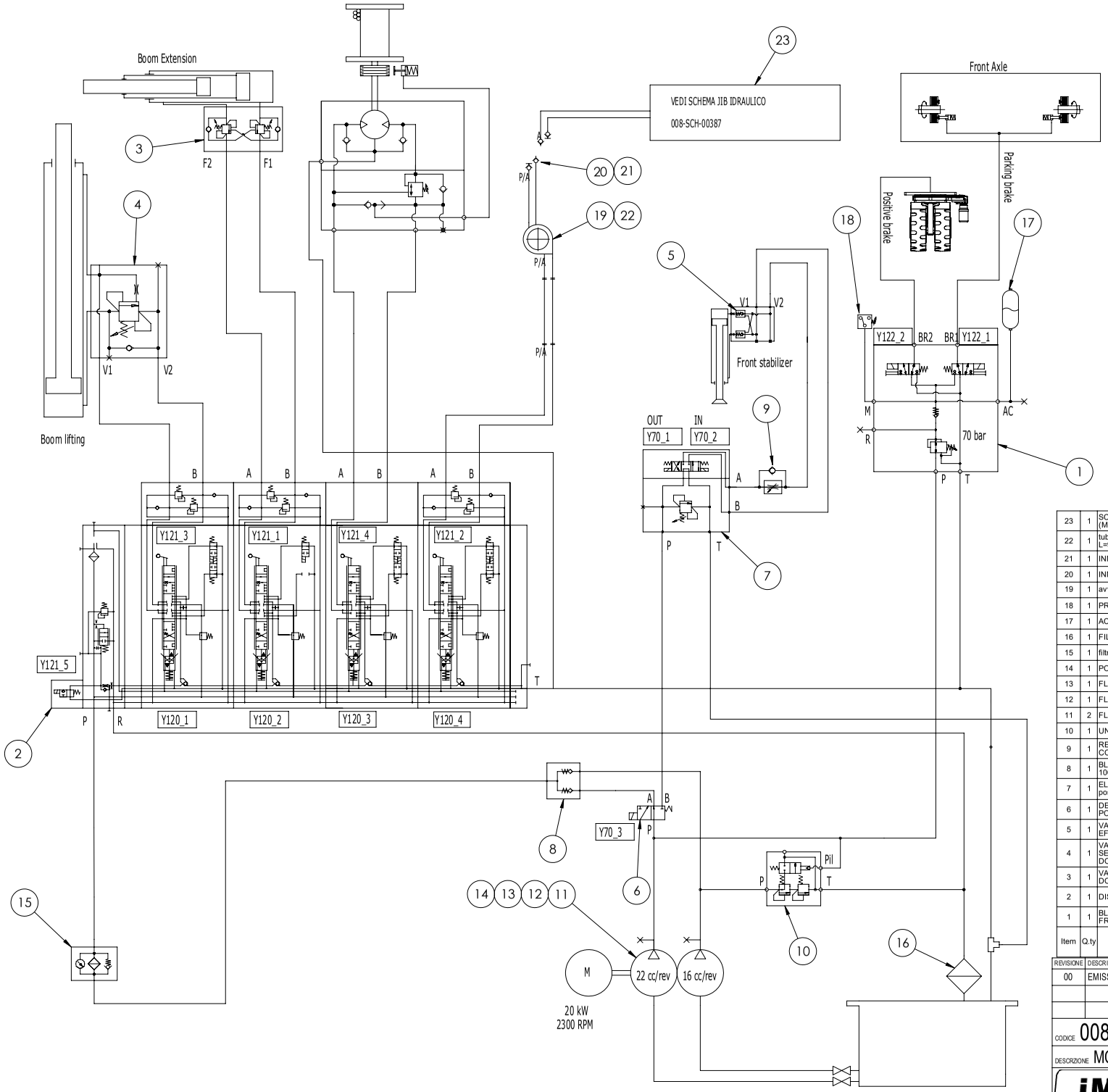
RUGOSITA' Ra in µm

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSIOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESO CS-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	29/03/2018	11/09/2019
FIRMA	Andrea Tassi	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Item	Q.ty	DESCRIZIONE	Code	REV	Material	Weight (kg)	Note
23	1	SCHEMA JIB TELESCOPICO (MC100/130/160)	008-SCH-00387	01		6,01	
22	1	tubo binato D-90° b BSP 3/8" R8 L=9500	088-PRT-00611	00		0,00	
21	1	INNESTO FACCIA PIANA 3/8 M	12.IR.M.038.002		lamiera S355J0 EN 10029	0,17	
20	1	INNESTO FACCIA PIANA 3/8 F	12.IR.F.038.002		lamiera S355J0 EN 10029	0,17	
19	1	avvolgitubo 3/8" 2 vie destro corsa 9m	18.AVV.2.004	00		16,00	
18	1	PRESSOSTATO 4KT-C-5/50B	20.AF.013	00		0,00	
17	1	ACCUMULATORE 0,75L 40 bar	18.ACC.075.01	00		4,50	
16	1	FILTRO SUL RITORNO 100L	16.FO.RF.100	00		1,00	
15	1	filtro in mandata 80l	16.FO.ML.080			1,11	
14	1	POMPA DOPPIA 22cc+16cc	15.PID.2216		alluminio	6,82	
13	1	FLANGIA POMPA RPA 30 1/2"	12.PO.90.012.02				
12	1	FLANGIA RPA 51MM 1"	12.PO.100.02				
11	2	FLANGIA POMPA RPA 40 3/4"	12.PO.034.04				
10	1	UNLOAD VALVE 1/2"	11.VSC.L.012	00		0,80	
9	1	REGOLATORE DI FLUSSO 3/8" COMPENSATO	11.VRF.SL.038.01			3,40	
8	1	BLOCCHETTO SOMMA POMPE 100l/min	11.VNR.012034	00		2,00	
7	1	ELETTROVALVOLA CETOP 03 4 vie 3 posizioni P in T	11.VCE.43.05	00		0,00	
6	1	DEVIATORE ELETTRICO 3 VIE 2 POSIZIONI 24V	11.VCE.32.08	00		0,00	
5	1	VALVOLA DI BLOCCO DOPPIO EFFETTO 1/4"	11.VBL.DFF.014	00		0.00	
4	1	VALVOLA DI BILANCIAMENTO SEMPLICE EFFETTO FLANGIATA DOPPIA 1/2"G	11.VB.SFF.012.01			2,52	
3	1	VALVOLA DI BILANCIAMENTO DOPPIO EFFETTO FLANGIATA	11.VB.DFF.012.02			0,00	
2	1	DISTRIBUTORE 4 EL.	10.DS.P4.13			0,00	
1	1	BLOCCO 2 SEZIONI CONTROLLO FRENO	10.BV.P2.02				

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	11/09/2019

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-SCH-00440	00	4 di 6	1:5	45248,59		

DESCRIZIONE MC100S - IMPIANTO IDRAULICO BASE

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

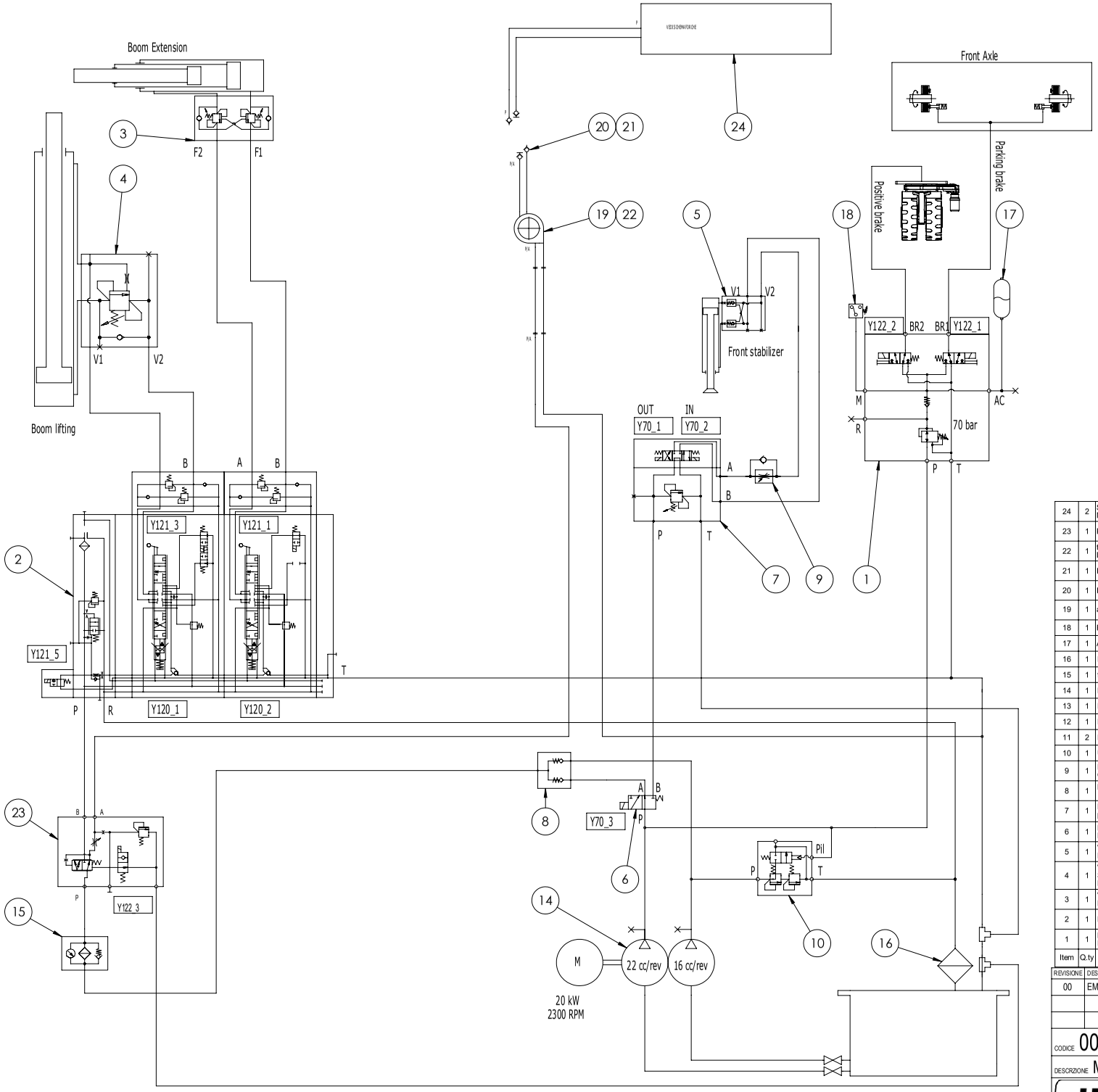
RUGOSITA' Ra in µm

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSIOSA , TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESO CS-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	29/03/2018	11/09/2019
FIRMA	Andrea Tassi	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigare di legge



Item	Q.ty	DESCRIZIONE	Code	REV	Material	Weight (kg)	Note
24	2	SCHEMA IDRAULICO FORCHE MC100	008-SCH-00441	00		345,73	
23	1	PRIORITARIA CON INIBIZIONE	11.VRF.SL.012.01			0,00	
22	1	tubo binato D-90° b BSP 3/8" R8 L=9500	088-PRT-00611	00		0,00	
21	1	INNESTO FACCIA PIANA 3/8 M	12.IR.M.038.002		lamiera S355J0 EN 10029	0,17	
20	1	INNESTO FACCIA PIANA 3/8 F	12.IR.F.038.002		lamiera S355J0 EN 10029	0,17	
19	1	avvolgitubo 3/8" 2 vie destro corsa 9m	18.AVV.2.004	00		16,00	
18	1	PRESSOSTATO 4KT-C-5/50B	20.AF.013	00		0,00	
17	1	ACCUMULATORE 0,75L 40 bar	18.ACC.075.01	00		4,50	
16	1	FILTRO SUL RITORNO 100L	16.FO.RF.100	00		1,00	
15	1	filtro in mandata 80l	16.FO.ML.080			1,11	
14	1	POMPA DOPPIA 22cc+16cc	15.PID.2216		alluminio	6,82	
13	1	FLANGIA POMPA RPA 30 1/2"	12.PO.90.012.02				
12	1	FLANGIA RPA 51MM 1"	12.PO.100.02				
11	2	FLANGIA POMPA RPA 40 3/4"	12.PO.034.04				
10	1	UNLOAD VALVE 1/2"	11.VSC.L.012	00		0,80	
9	1	REGOLATORE DI FLUSSO 3/8" COMPENSATO	11.VRF.SL.038.01			3,40	
8	1	BLOCCHETTO SOMMA POMPE 100l/min	11.VNR.012034	00		2,00	
7	1	ELETTROVALVOLA CETOP 03 4 vie 3 posizioni P in T	11.VCE.43.05	00		0,00	
6	1	DEVIATORE ELETTRICO 3 VIE 2 POSIZIONI 24V	11.VCE.32.08	00		0,00	
5	1	VALVOLA DI BLOCCO DOPPIO EFFETTO 1/4"	11.VBL.DFF.014	00		0.00	
4	1	VALVOLA DI BILANCIAMENTO SEMPLICE EFFETTO FLANGIATA DOPPIA 1/2"G	11.VB.SFF.012.01			2,52	
3	1	VALVOLA DI BILANCIAMENTO DOPPIO EFFETTO FLANGIATA	11.VB.DFF.012.02			0,00	
2	1	DISTRIBUTOR 2 EL.	10.DS.P2.18			0,00	
1	1	BLOCCO 2 SEZIONI CONTROLLO FRENO	10.BV.P2.02				

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	11/09/2019

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-SCH-00440	00	5 di 6	1:20	39934,33		

DESCRIZIONE MC100S - IMPIANTO IDRAULICO BASE

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

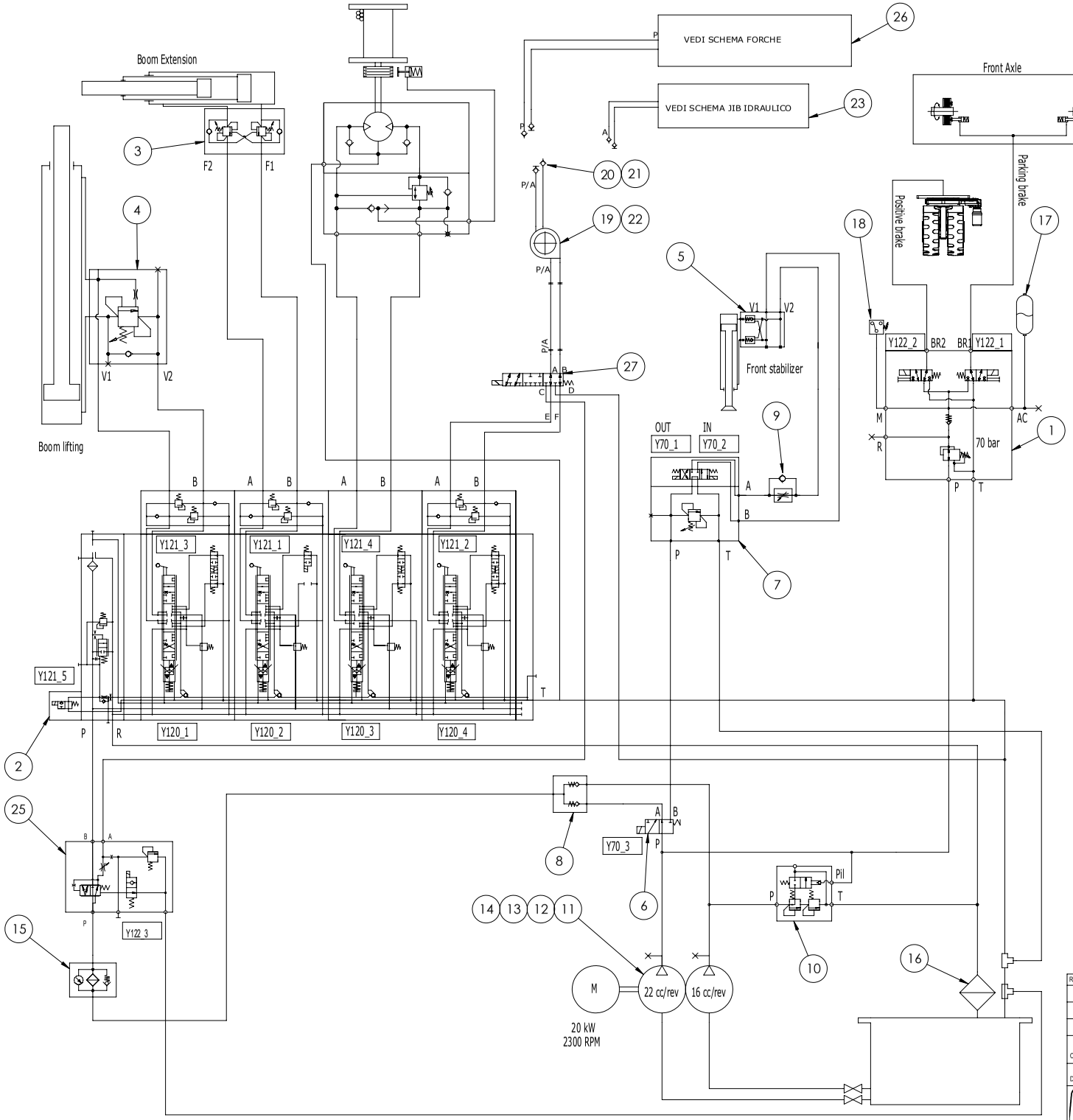
RUGOSITA' Ra in µm

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSIOSA, TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESO CS-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	29/03/2018	11/09/2019
FIRMA	Andrea Tassi	Matteo Montagna

Il presente disegno è di proprietà della ditta JMG Cranes Srl che tutelerà i propri diritti a rigore di legge



Item	Q.tà	DESCRIZIONE	Code	REV	Material	Weight (kg)	Note
27	1	DEVIATORE 6 VIE 2 POS 24V	11.VCE.62.01	00		0.40	
26	1	MC130S/MC160 - SCHEMA IDRAULICO FORCHE	008-SCH-00448	00		345,72	
25	1	PRIORITARIA CON INIBIZIONE	11.VRF.SL.012.01			0,00	
24							
23	1	SCHEMA JIB TELESCOPICO (MC100/130/160)	008-SCH-00387	01		6,01	
22	1	tubo binato D-90° b BSP 3/8" R8 L=9500	088-PRT-00611	00		0,00	
21	1	INNESTO FACCIA PIANA 3/8 M	12.IR.M.038.002		lamiera S355J0 EN 10029	0,17	
20	1	INNESTO FACCIA PIANA 3/8 F	12.IR.F.038.002		lamiera S355J0 EN 10029	0,17	
19	1	avvolgitubo 3/8" 2 vie destro corsa 9m	18.AVV.2.004	00		16,00	
18	1	PRESSOSTATO 4KT-C-5/50B	20.AF.013	00		0,00	
17	1	ACCUMULATORE 0,75L 40 bar	18.ACC.075.01	00		4,50	
16	1	FILTRO SUL RITORNO 100L	16.FO.RF.100	00		1,00	
15	1	filtro in mandata 80l	16.FO.ML.080			1,11	
14	1	POMPA DOPPIA 22cc+16cc	15.PID.2216		alluminio	6,82	
13	1	FLANGIA POMPA RPA 30 1/2"	12.PO.90.012.02				
12	1	FLANGIA RPA 51MM 1"	12.PO.100.02				
11	2	FLANGIA POMPA RPA 40 3/4"	12.PO.034.04				
10	1	UNLOAD VALVE 1/2"	11.VSC.L.012	00		0,80	
9	1	REGOLATORE DI FLUSSO 3/8" COMPENSATO	11.VRF.SL.038.01			3,40	
8	1	BLOCCHETTO SOMMA POMPE 100l/min	11.VNR.012034	00		2,00	
7	1	ELETTROVALVOLA CETOP 03 4 vie 3 posizioni P in T	11.VCE.43.05	00		0,00	
6	1	DEVIATORE ELETTRICO 3 VIE 2 POSIZIONI 24V	11.VCE.32.08	00		0,00	
5	1	VALVOLA DI BLOCCO DOPPIO EFFETTO 1/4"	11.VBL.DFF.014	00		0.00	
4	1	VALVOLA DI BILANCIAMENTO SEMPLICE EFFETTO FLANGIATA DOPPIA 1/2"G	11.VB.SFF.012.01			2,52	
3	1	VALVOLA DI BILANCIAMENTO DOPPIO EFFETTO FLANGIATA	11.VB.DFF.012.02			0,00	
2	1	DISTRIBUTORE 4 EL.	10.DS.P4.13			0,00	
1	1	BLOCCO 2 SEZIONI CONTROLLO FRENO	10.BV.P2.02				

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	APPROVATA DA	APPROVATA DATA
00	EMISSIONE	Matteo Montagna	11/09/2019

CODICE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA	MASSA (kg)	MATERIA PRIMA	TRATTAMENTO
008-SCH-00440	00	6 di 6	1:5	45248,59		

DESCRIZIONE MC100S - IMPIANTO IDRAULICO BASE

JMG

Tolleranze generali secondo UNI EN 22768-mK

RUGOSITA' Ra in µm

SALDATURA

DOVE NON INDICATO ESEGUIRE LE SALDATURE A FILO CONTINUO MAG SOTTO PROTEZIONE GASSIOSA , TIPO SCHUTZGAS FILO TIPO ESO CB-3 DIN 8559. LE SALDATURE NON INDICATE DEVONO ESSERE ESEGUITE COL MINIMO DI SPESSORE PARI AL METALLO BASE.

	DISEGNATO DA	APPROVATO DA
DATA	29/03/2018	11/09/2019
FIRMA	Andrea Tassi	Matteo Montagna

29. Diagramas Electricos

Project: MC100S

Date: 22/09/2020

Exercise tension:	80 Vdc
Auxiliary tension:	24 Vdc
Nominal current:	810 Ah
Total power:	35.8 kW

JMG Cranes S.p.A.

Via Zuccherificio, 2 - 29010 Sarmato (PC)

e-mail:info@jmgcranes.it www.jmgcranes.it

Service:

Tel: +39 0372.1786739

e-mail: service@jmgcranes.com

e-mail: spareparts@jmgcranes.com

Rev.	Changes	Date	Drawn by:	Approved by
0		22/09/2020	Andrea Ruggeri	Luigi Profeta

NON E' PERMESSO CONSEGNARE A TERZI O RIPRODURRE QUESTO DOCUMENTO NE' UTILIZZARE IL CONTENUTO O RENDERLO COMUNQUE NOTO A TERZI SENZA LA NOSTRA AUTORIZZAZIONE ESPLICITA OGNI INFRAZIONE COMPORTA IL RISARCIMENTO DEI DANNI SUBITIE' FATTA RISERVA DI TUTTI I DIRITTI DERIVANTI DA BREVETTI O MODELLI.

INDEX PAGE

GROUP	N° PAGE	TITLE	Revision	Since last revision
WIRING DIAGRAM	00	COVER		
WIRING DIAGRAM	01	POWER SUPPLY		
WIRING DIAGRAM	02	POWER SUPPLY		
WIRING DIAGRAM	03	POWER SUPPLY		
WIRING DIAGRAM	05	POWER SUPPLY		
WIRING DIAGRAM	06	BATTERY CHARGER		
WIRING DIAGRAM	07	TELEMETRY		
WIRING DIAGRAM	08	IND 4.0		
WIRING DIAGRAM	10	INVERTERS (TRACTION)		
WIRING DIAGRAM	11	INVERTERS (TRACTION)		
WIRING DIAGRAM	12	INVERTERS (PUMP)		
WIRING DIAGRAM	13	INVERTERS (STEER)		
WIRING DIAGRAM	14	INVERTERS (CAN BRIDGE)		
WIRING DIAGRAM	20	INSTRUMENT PANEL		
WIRING DIAGRAM	21	INSTRUMENT PANEL		
WIRING DIAGRAM	30	LIGHTS		
WIRING DIAGRAM	40	OUTRIGGERS		
WIRING DIAGRAM	41	INCLINOMETER		
WIRING DIAGRAM	50	PLC		
WIRING DIAGRAM	60	LOGIC		
WIRING DIAGRAM	70	BALLAST		
WIRING DIAGRAM	110	RADIO-CONTROL		
WIRING DIAGRAM	120	DISTRIBUTOR		
WIRING DIAGRAM	121	DISTRIBUTOR		
WIRING DIAGRAM	122	DISTRIBUTION COMPARTMENT		
WIRING DIAGRAM	130	LMI		
WIRING DIAGRAM	131	BOOM		

INDEX PAGE

GROUP	N° PAGE	TITLE	Revision	Since last revision
WIRING DIAGRAM	132	BOOM		
WIRING DIAGRAM	200	FORK		
WIRING DIAGRAM	210	MEN BASKET		
WIRING DIAGRAM	00.3	LEGEND		

SYMBOLS DESCRIPTION

Simbolo	Radice	Funzione
	-	NEGATIVO BATTERIA BATTERY NEGATIVE NEGATIF BATTERIE NEGATIVO BATERIA NEGATIVE BATTERIE
	-	RIFERIMENTO TENSIONE DI COMANDO CONTROL VOLTAGE REFERENCE REFERENCE DE TENSION DE COMMANDE REFERENCIA DE TENSION DE CONTROL STEUERSPANNUNGSREFERENZ
	F FV	FUSIBILE FUSE FUSIBLE FUSIBLE SICHERUNG
	R	RESISTORE RESISTOR RESISTANCE RESISTOR WIDERSTAND
	TG TP TT	BOBINA CONTATTORE POTENZA POWER CONTACTOR REEL BOBINE CONTACTEUR PUISSANCE BOBINA CONTACTOR POTENCIA LEISTUNGSKONTAKTOR ROLLE
	K	RELE' AUSILIARIO AUX RELAY RELE AUX RELE AUXILIAR NEBENRELAIS
	YV	ELETTROVALVOLA SOLENOID VALVE ELECTROVANNE ELECTROVALVULA ELEKTROVENTIL
	K	CONTATTO AUSILIARIO NORMALMENTE CHIUSO AUX CONTACT NORMALLY CLOSED CONTACT AUX NORMALMENT FERME CONTACTOS AUX NORMALMIENTE CIERRE NEBENKONTAKT NC
	K	CONTATTO AUSILIARIO NORMALMENTE APERTO AUX CONTACT NORMALLY OPENED CONTACT AUX NORMALMENT OUVERT CONTACTOS AUX NORMALMIENTE ABIERTO NEBENKONTAKT NO
	TG TP TT	CONTATTI CONTATTORE DI POTENZA POWER CONTACT CONTACT CONTACTEUR PUISSANCE CONTACTOR POTENCIA LEISTUNGSKONTAKT
	K	CONTATTI AUSILIARI IN SCAMBIO RELE' RELAY EXCHANGE AUX CONTACTS CONTACT AUX EN ECHANGE CONTACS AUX EN CAMBIO NEBENKONTAKTE RELAIS
	SP	PRESSOSTATO PRESSURE GAUGE PRESSOSTAT PRESOSTATO DRUCKWÜCHTER
	S	FINECORSA NC NO LIMIT SWITCH NC FIN DE COUSE NF TOPA DE RECORRIDA NC ENDAUSSCHALTER NC

Simbolo	Radice	Funzione
	SQ	SENSORE INDUTTIVO QUADRATO SQUARE INDUCTIVE SENSOR SENSEUR INDUCTIF CADRAT SENSOR INDUCTIVO CUADRATO QUADRATISCHER INDUKTIVSENSOR
	S	COMANDO AZIONATO A PEDALE PEDAL TRIGGERED COMMAND COMMANDE ACTIONNE' PAR PEDALE CONTROL ACCIONADO POR PEDAL PEDALBETATIGUNG
	S	PULSANTE MANUALE NORMALMENTE APERTO MANUAL PUSH BUTTON NORMALLY OPENED POUSSOIR MANUEL NORMALMENT OUVERT BOTON MANUAL NORMALMIENTE ABIERTO HANDKNOPF NO
	S	PULSANTE MANUALE NORMALMENTE CHIUSO MANUAL PUSH BUTTON NORMALLY CLOSED POUSSOIRE MANUEL NORMALMENT FERME BOTON MANUAL NORMALMIENTE CIERRE HANDKNOPF NC
	SB	PULSANTE EMERGENZA EMERGENCY PUSH BUTTON POUSSOIR URGENCE BOTON EMERGENCIA FESTER NOTKNOPF
	SA	SELETTORE A CHIAVE DUE POSIZIONI TWO POSITION SWITCH KEY SELECTEUR CLE DEUX POSITION SELECTOR LLAVE DOS POSICION SCHLÜSSELSCHALTUNG ZWEI STELLUNGEN
	H	LAMPADA LAMP LAMPE LAMPARA LÄMPCHEN
	D	DIODO DIODE DIODE DIODO DIODE
	M	MOTORE TRIFASE THREE PHASE MOTOR MOTEUR TRIPHASE MOTOR TRIFASE DREIPHASIGER MOTOR
	M	MOTORE CORRENTE CONTINUA DC MOTOR MOTEUR COURANT CONTINU GLEICHSTROM MOTOR MOTOR CORRIENTE CONTINUA
	XP	PRESA SERVIZIO SOCKET SERVICE PRISE SERVICE TOMA DE SERVICIO BETRIEBSDOSE
	X	MORSETTO TERMINAL BLOCK ETAU ABRAZADERA KLEMME
	XC	MORSETTO CONNETTORE CONNECTOR CONTACT ETAU ABRAZADERA CONECTOR ANSCHLUSSKLEMME

Simbolo	Radice	Funzione
	S	FINECORSA A TRANSPONDER NORMALMENTE APERTO TRANSPONDER LIMIT SWITCH NORMALLY OPENED FIN DE COURSE A TRANSPONDEUR NORMALMENT OUVERT TOPA DE RECORRIDA A TRANSPONDER NORMALMIENTE ABIERTO TRANSPONDER ENDAUSSCHALTER NO
	G	CONVERTITORE DC-DC DC-DC CONVERTER CONVERTISSEUR DC-DC CONVERTIDOR DC-DC DC-DC KONVERTER
	H	CICALA BUZZER RONFLEUR ZUMBADOR BUZZER
	H	SIRENA HORN SIRENE SIRENA SIRENE
	E	VENTOLA / SCAMBIATORE DI CALORE FAN / HEAT EXCHANGER FAN / ECHANGEUR DE CHALEUR VENTILADOR / TERMOCAMBIADOR FAN / WARMETAUSCHER
	C	CONDENSATORE POLARIZZATO CAPACITOR CONDENSATEUR CONDENSADOR KONDENSATOR

JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue	

TITLE: LEGEND

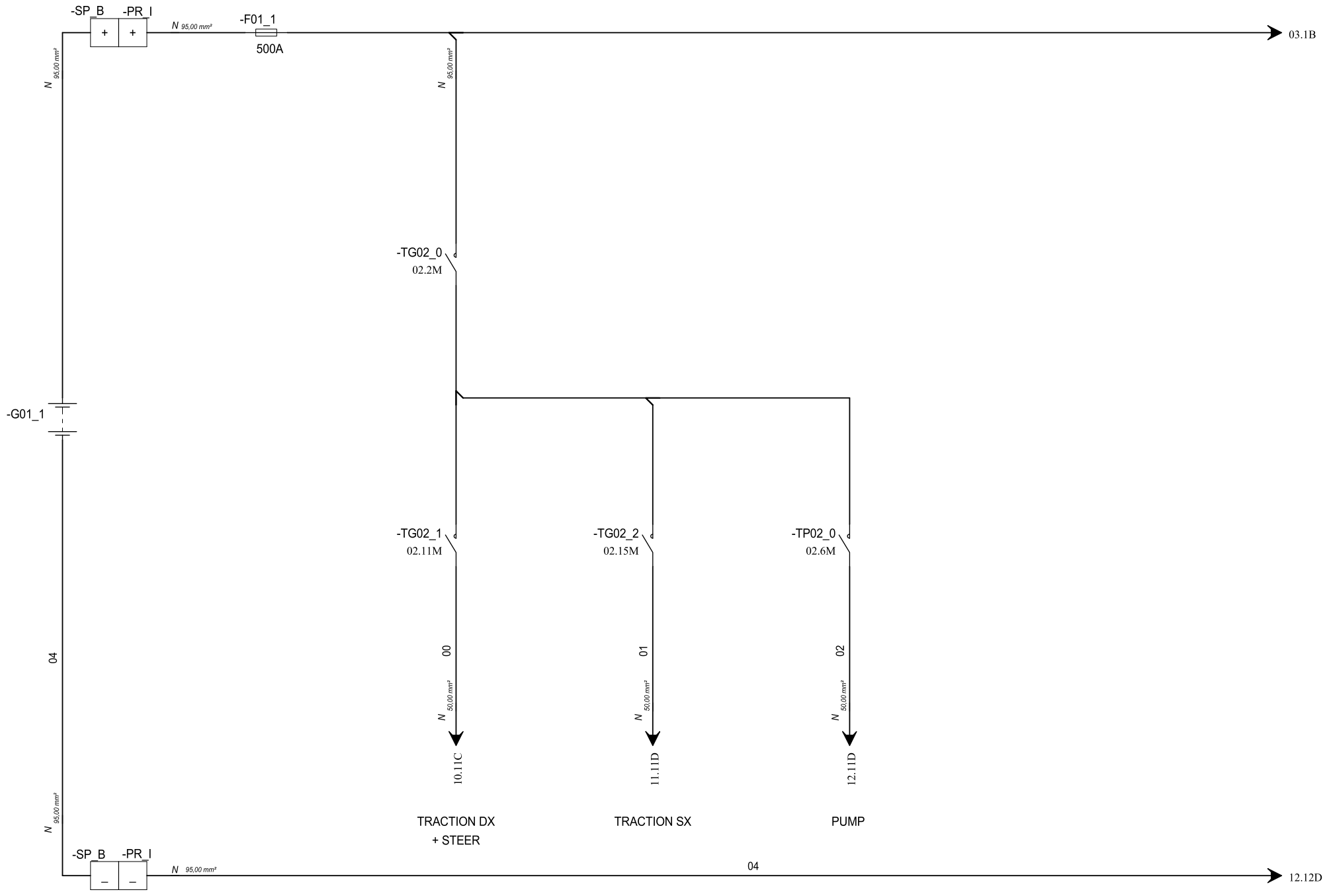
COD:

DATE: 22/09/2020

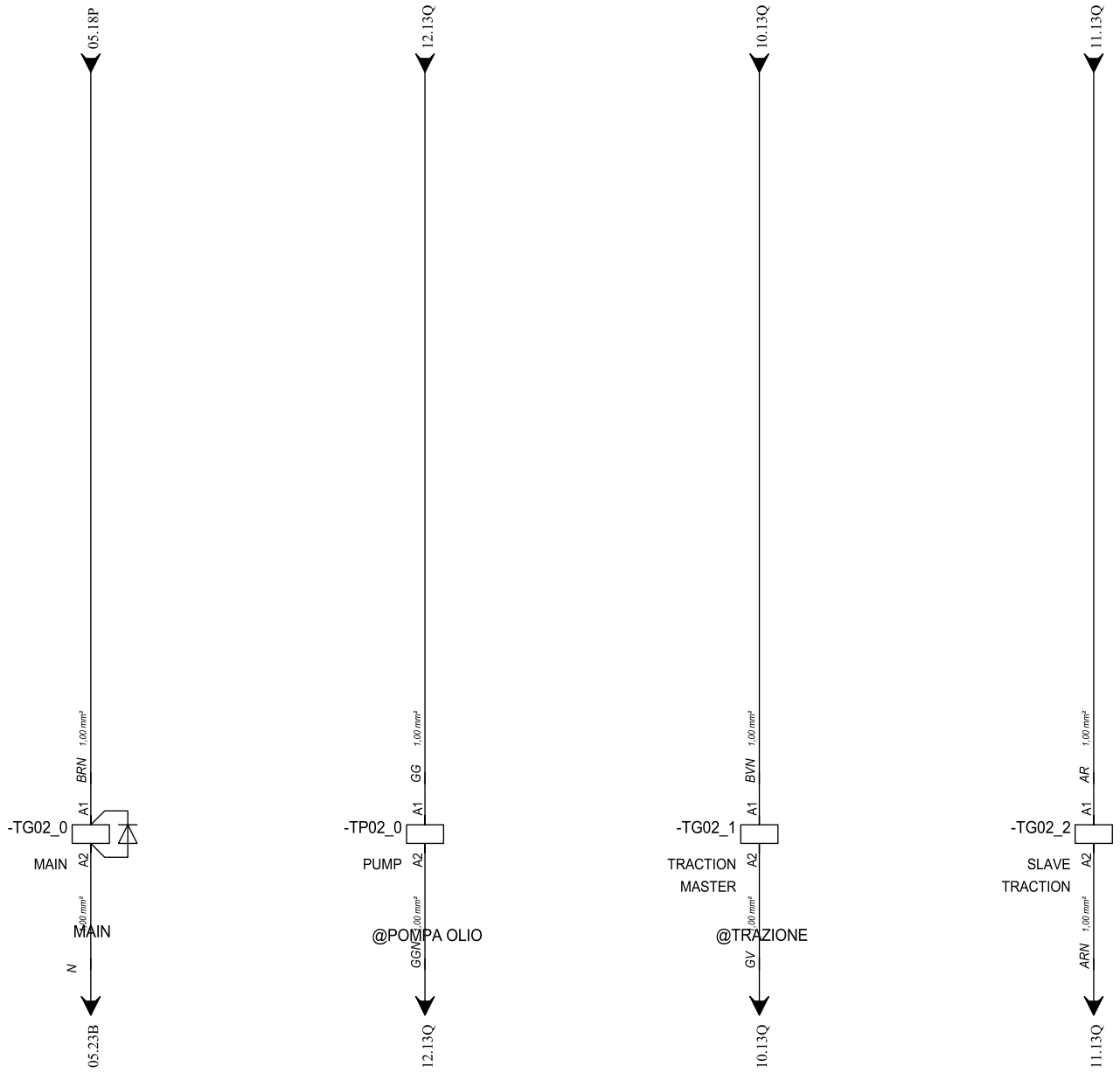
REV. 0

SHEET 00.3

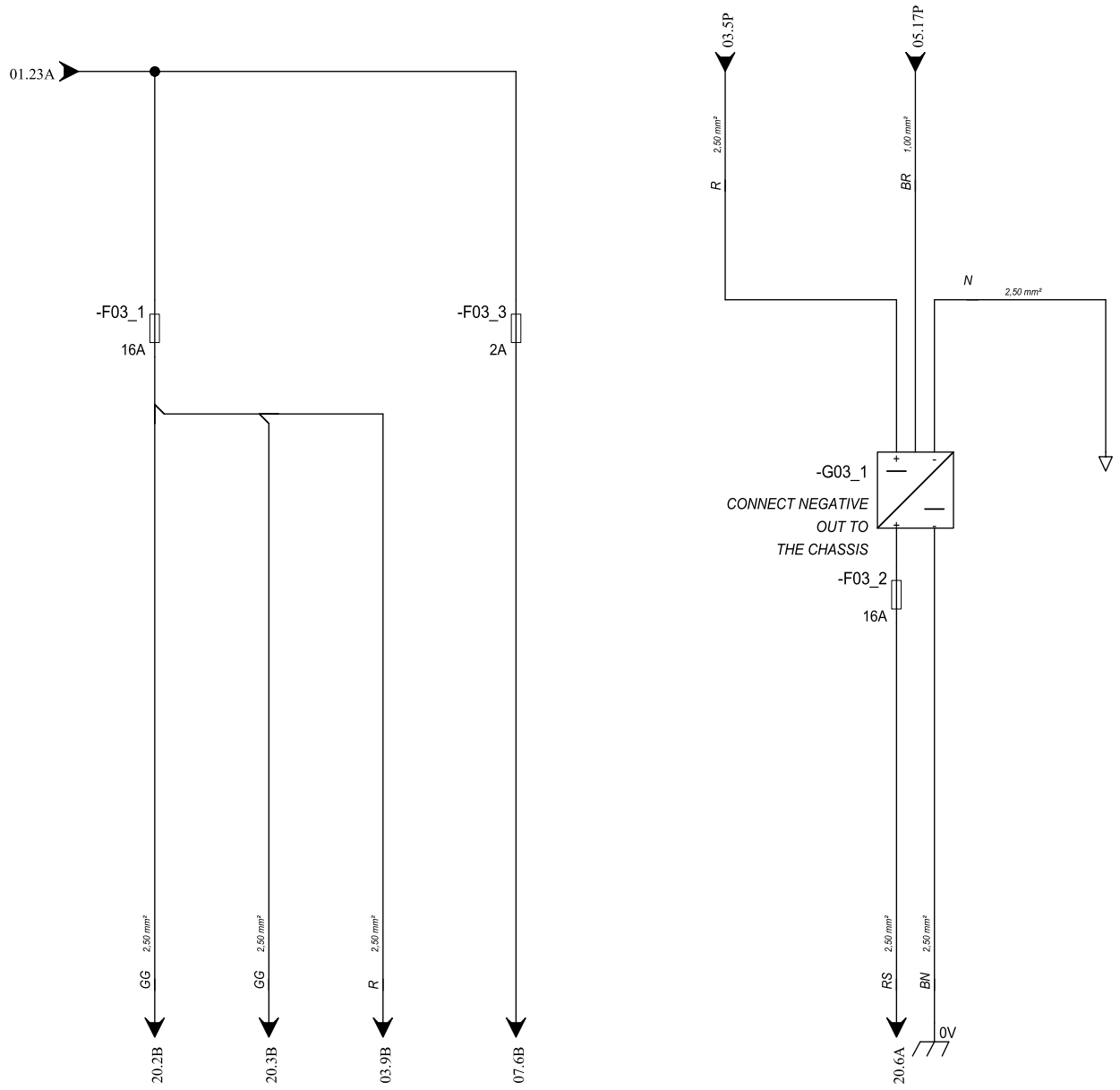
00.2 ◀ ▶ 01



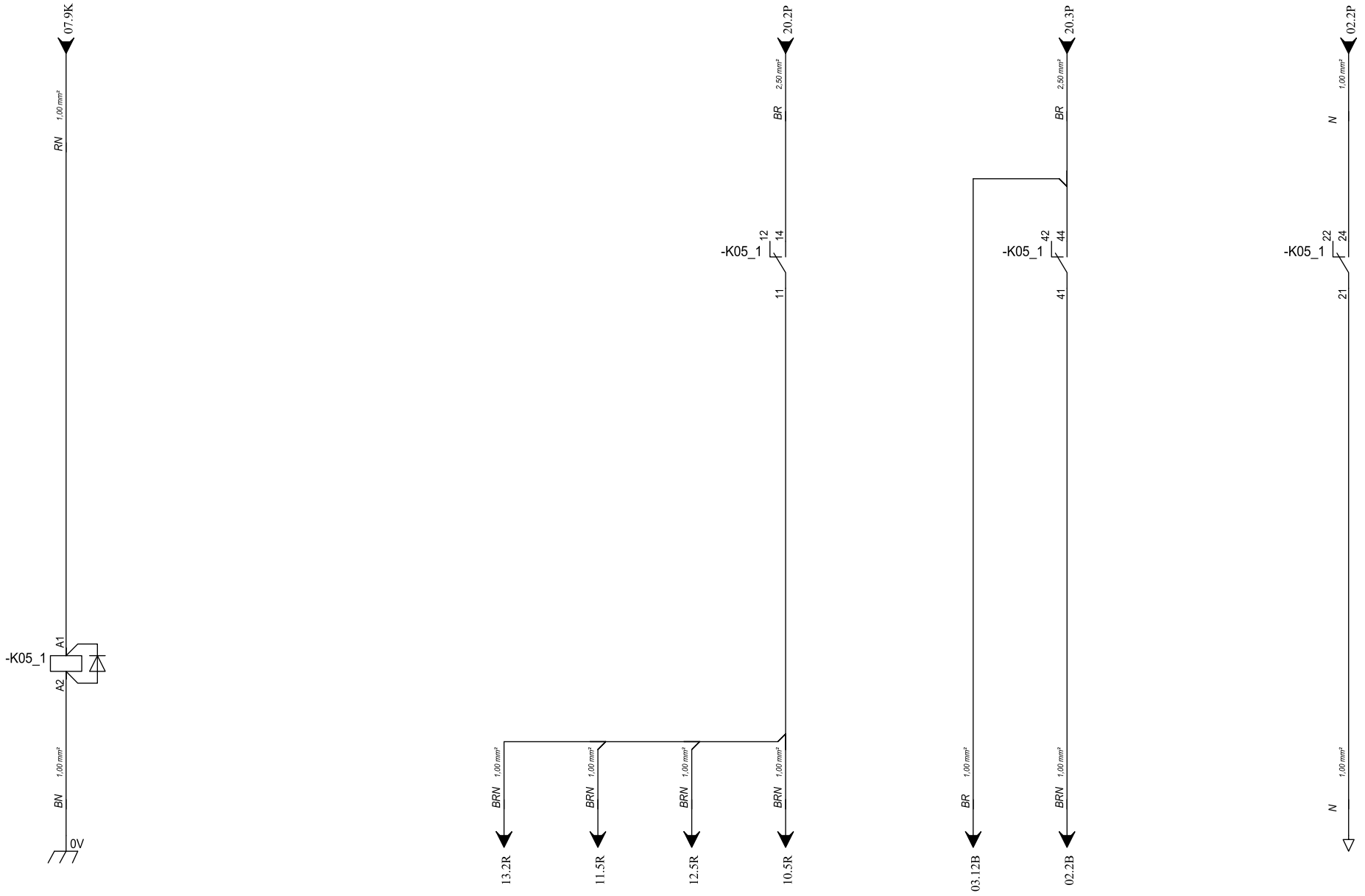
JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: POWER SUPPLY	SHEET 01
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	00.3 ◀ ▶ 02



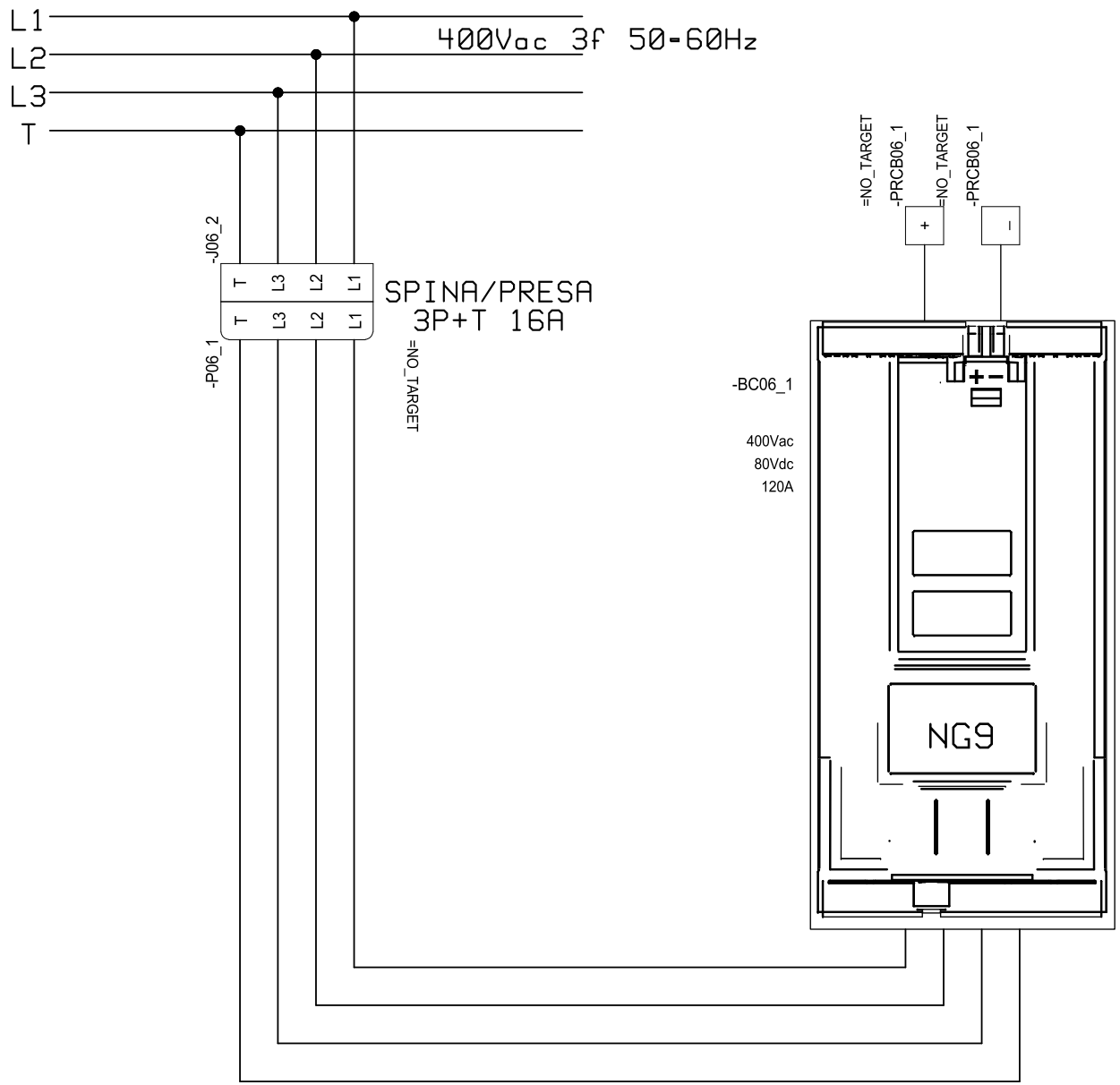
JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: POWER SUPPLY
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped	SHEET 02
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0 01 ◀ ▶ 03



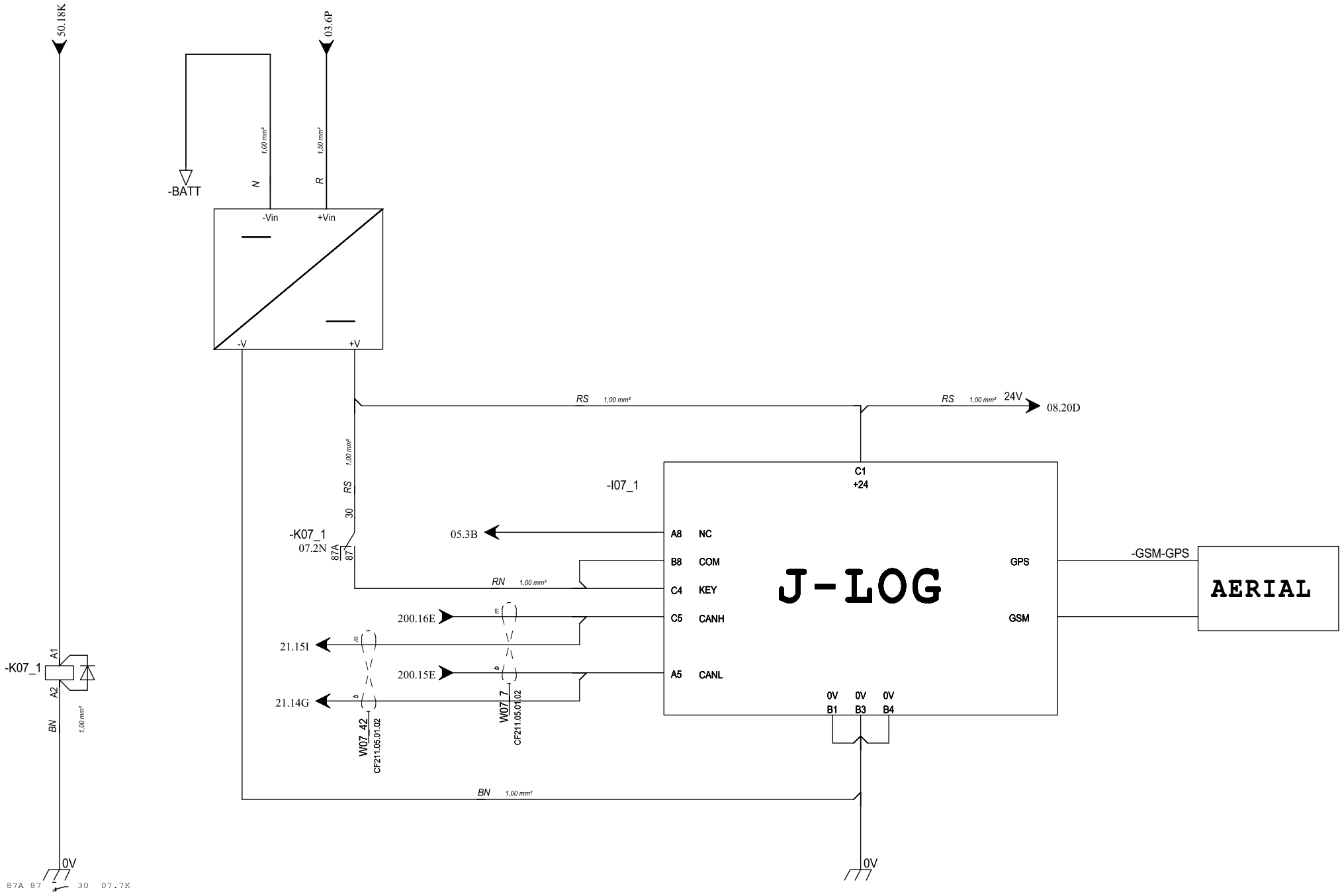
JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: POWER SUPPLY	SHEET 03
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	02 ◀ ▶ 05



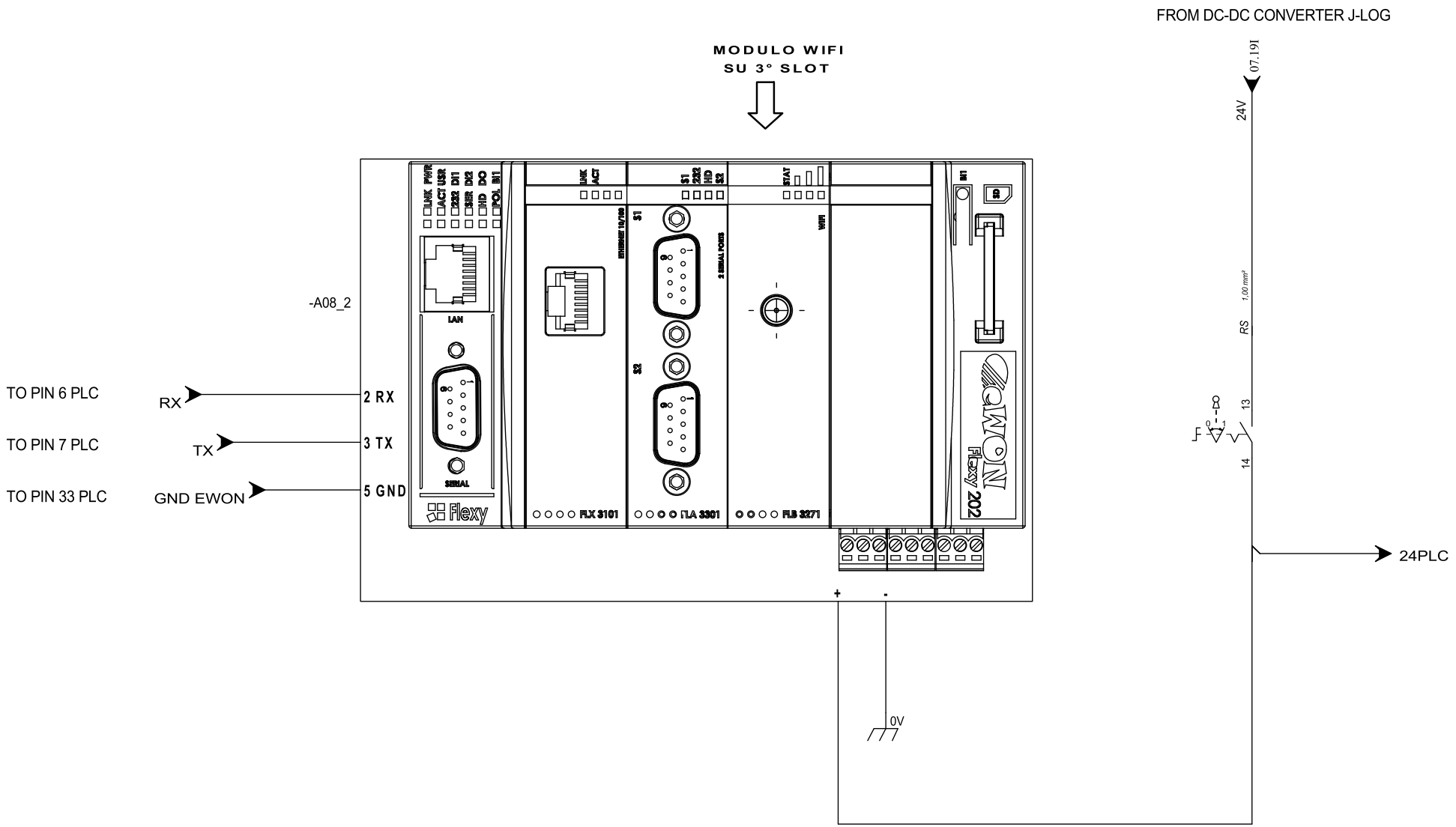
JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: POWER SUPPLY	SHEET 05
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	03 ◀ ▶ 06



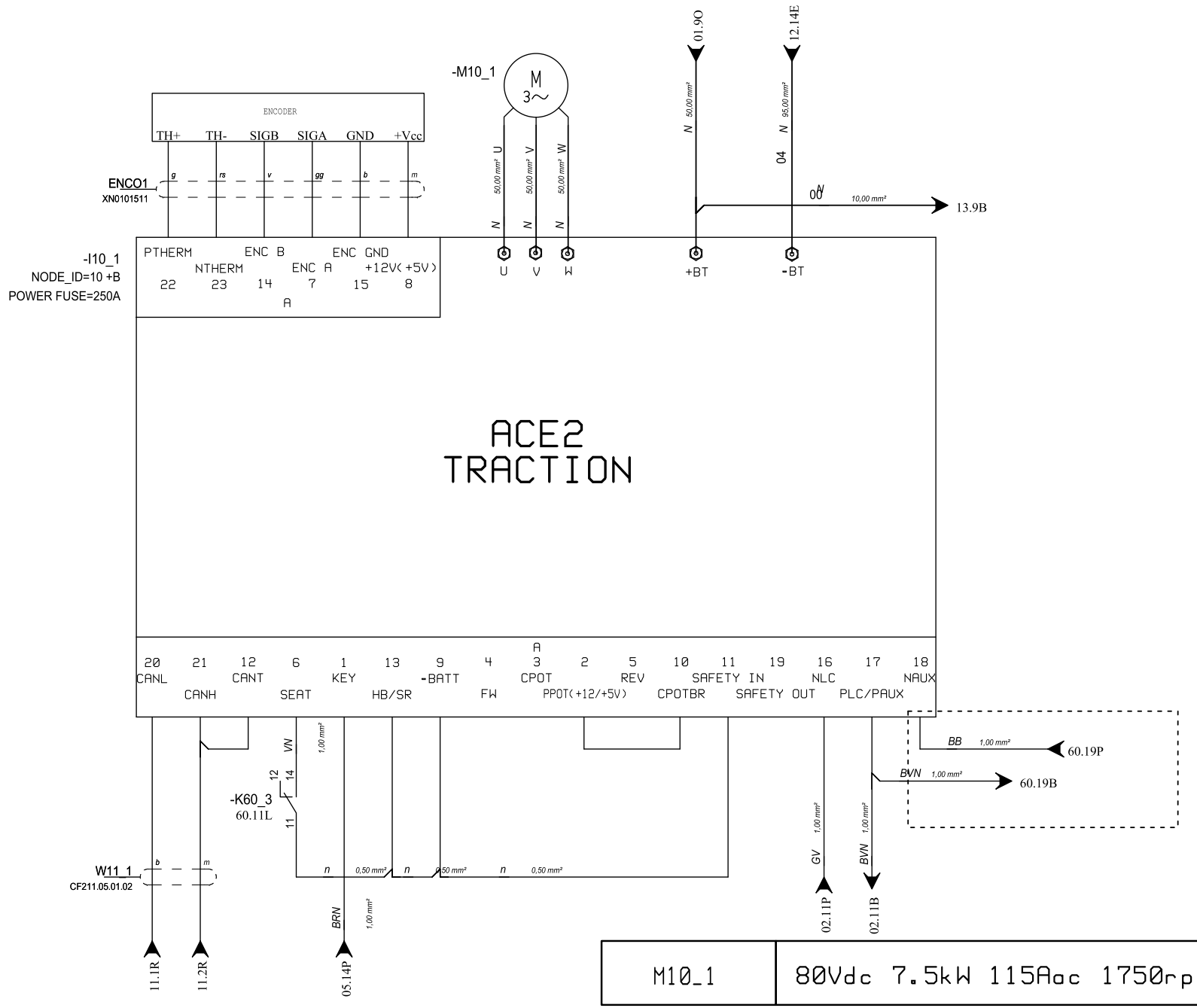
JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: BATTERY CHARGER
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped	SHEET 06
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0 05 ◀ ▶ 07



JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: TELEMETRY	SHEET 07
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	06 ◀ ▶ 08

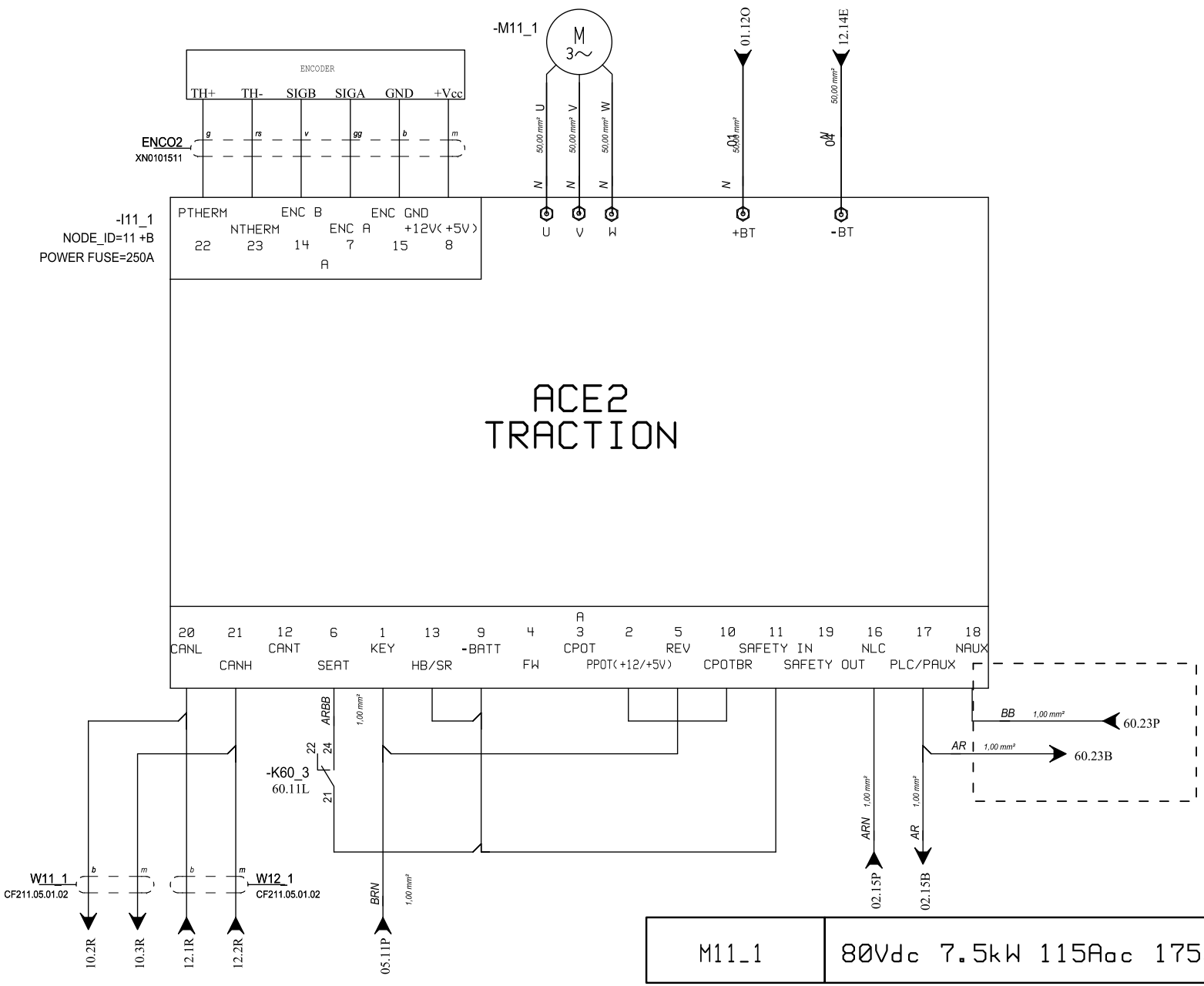


JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: IND 4.0	SHEET 08
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	07 ◀ ▶ 10



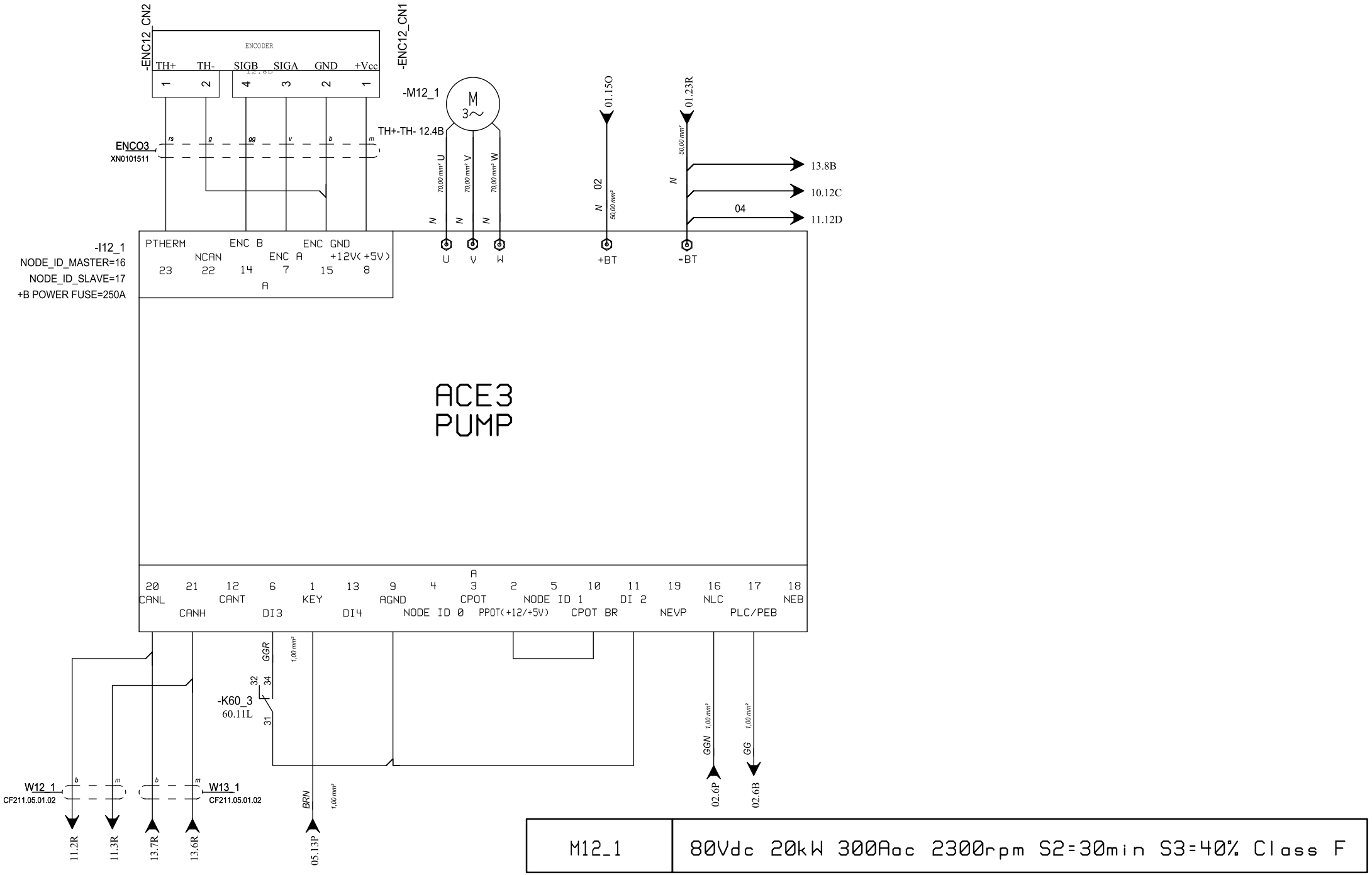
M10_1	80Vdc 7.5kW 115Aac 1750rpm S2=60min S3=70% Class H

JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: INVERTERS (TRACTION)	SHEET 10
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	08 ◀ ▶ 11



M11_1	80Vdc 7.5kW 115Aac 1750rpm S2=60min S3=70% Class H

JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: INVERTERS (TRACTION)	SHEET 11
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	10 ◀ ▶ 12



M12_1	80Vdc 20kW 300Aac 2300rpm S2=30min S3=40% Class F

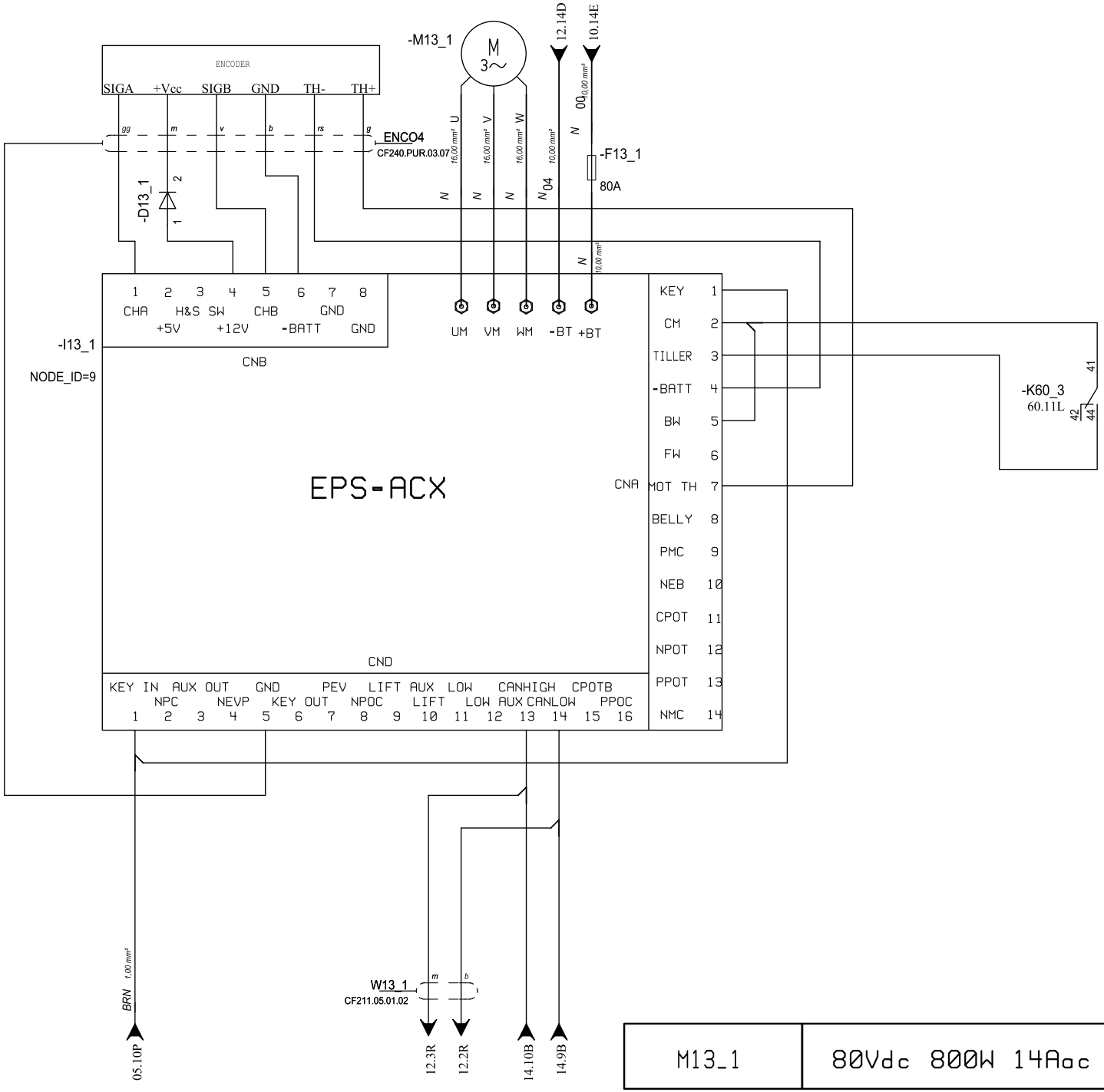
JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue	

TITLE: INVERTERS (PUMP)

COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0

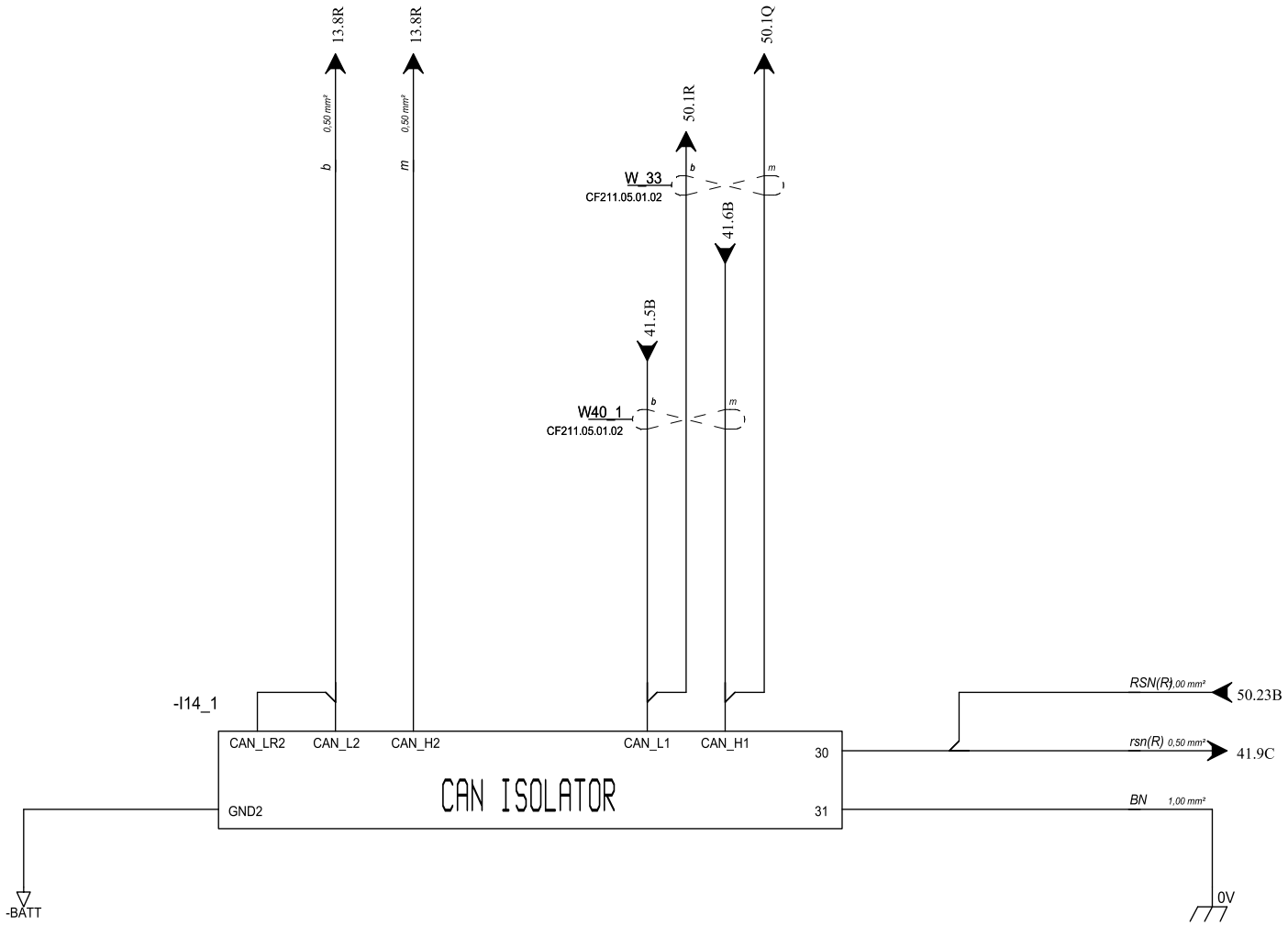
SHEET 12

11 ◀ ▶ 13

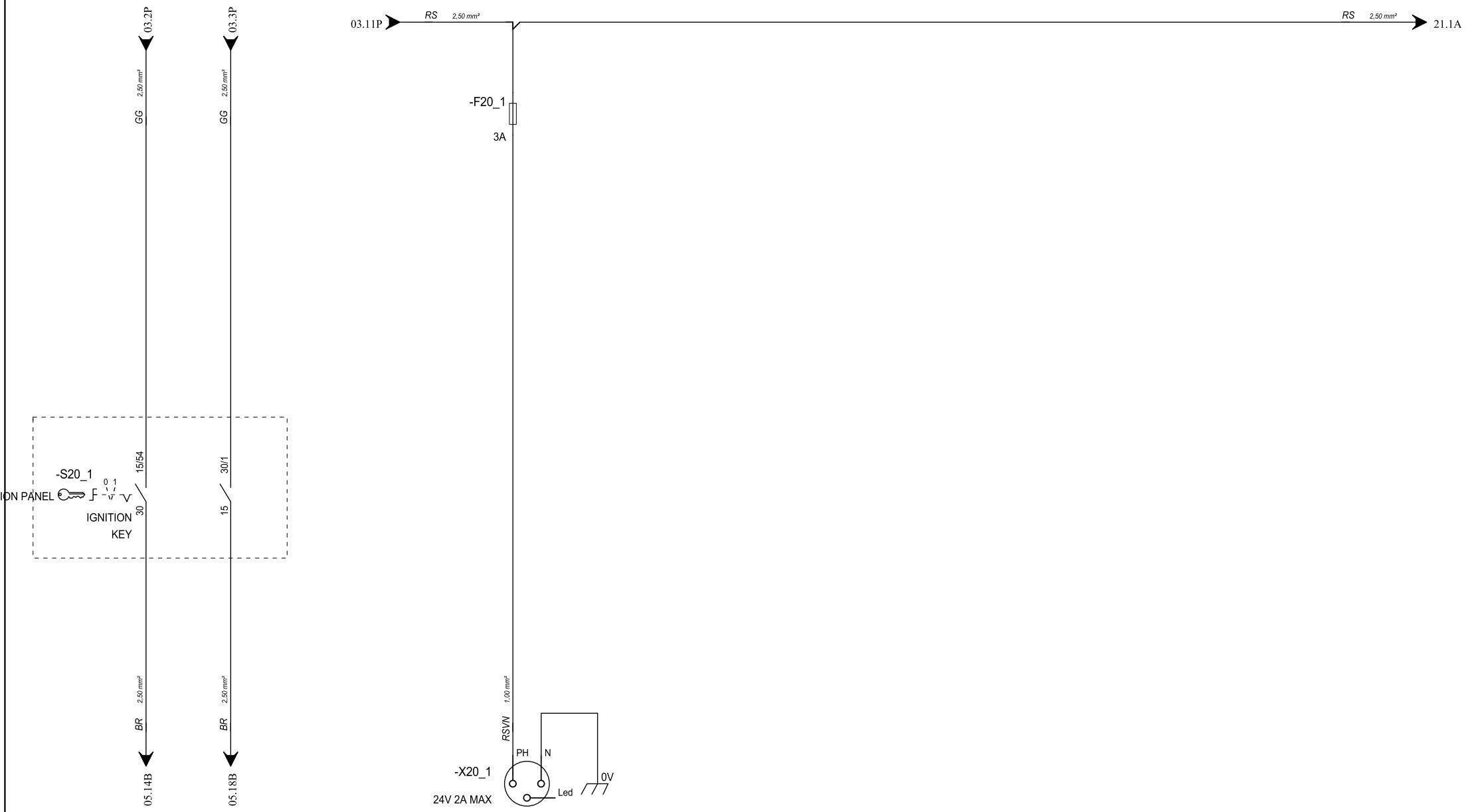


M13_1	80Vdc 800W 14Aac 2750rpm S2=50min S3=60% Class H

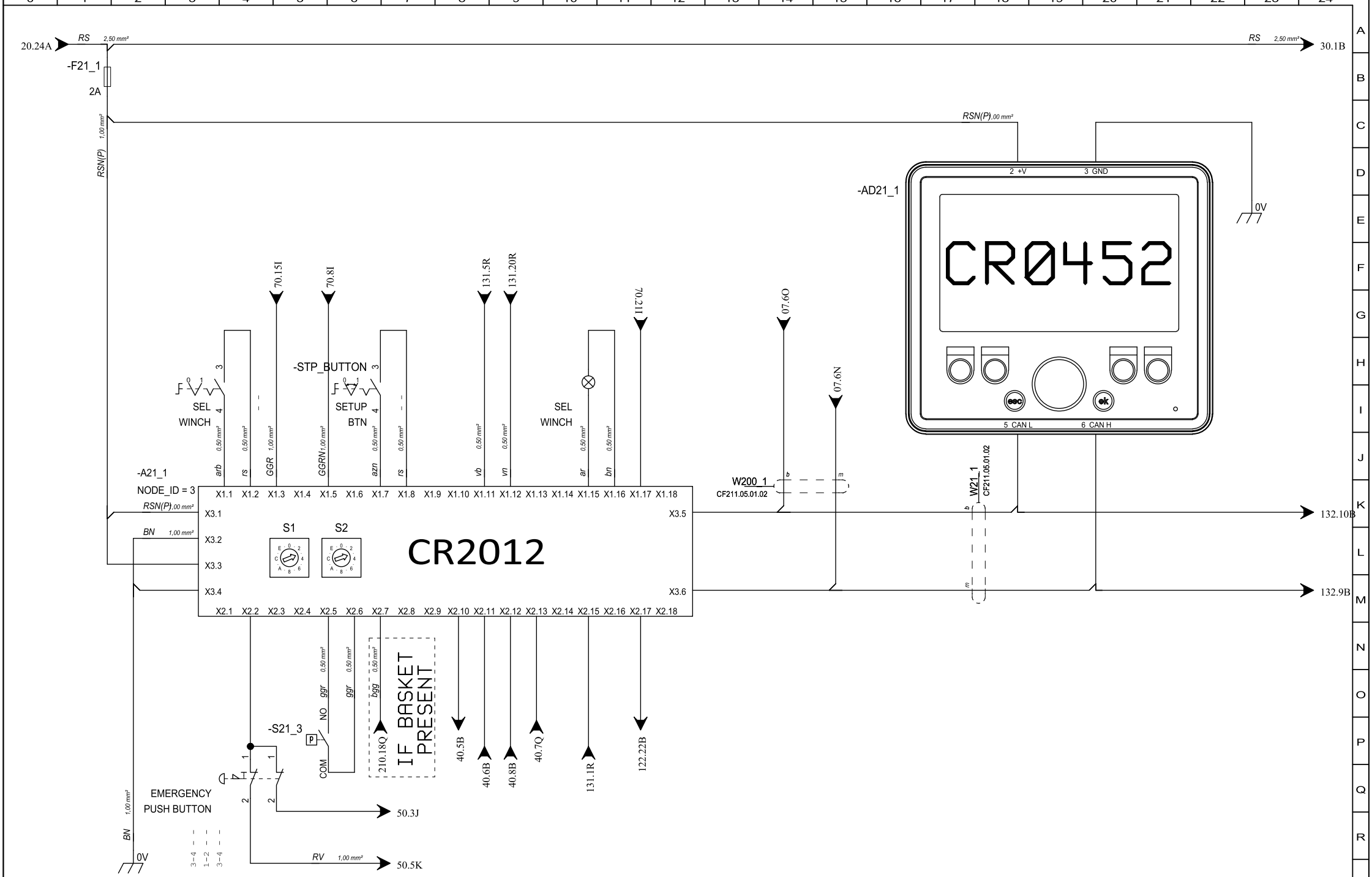
JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: INVERTERS (STEER)	SHEET 13
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	12 ◀ ▶ 14



JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: INVERTERS (CAN BRIDGE)	SHEET 14
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	13 ◀ ▶ 20

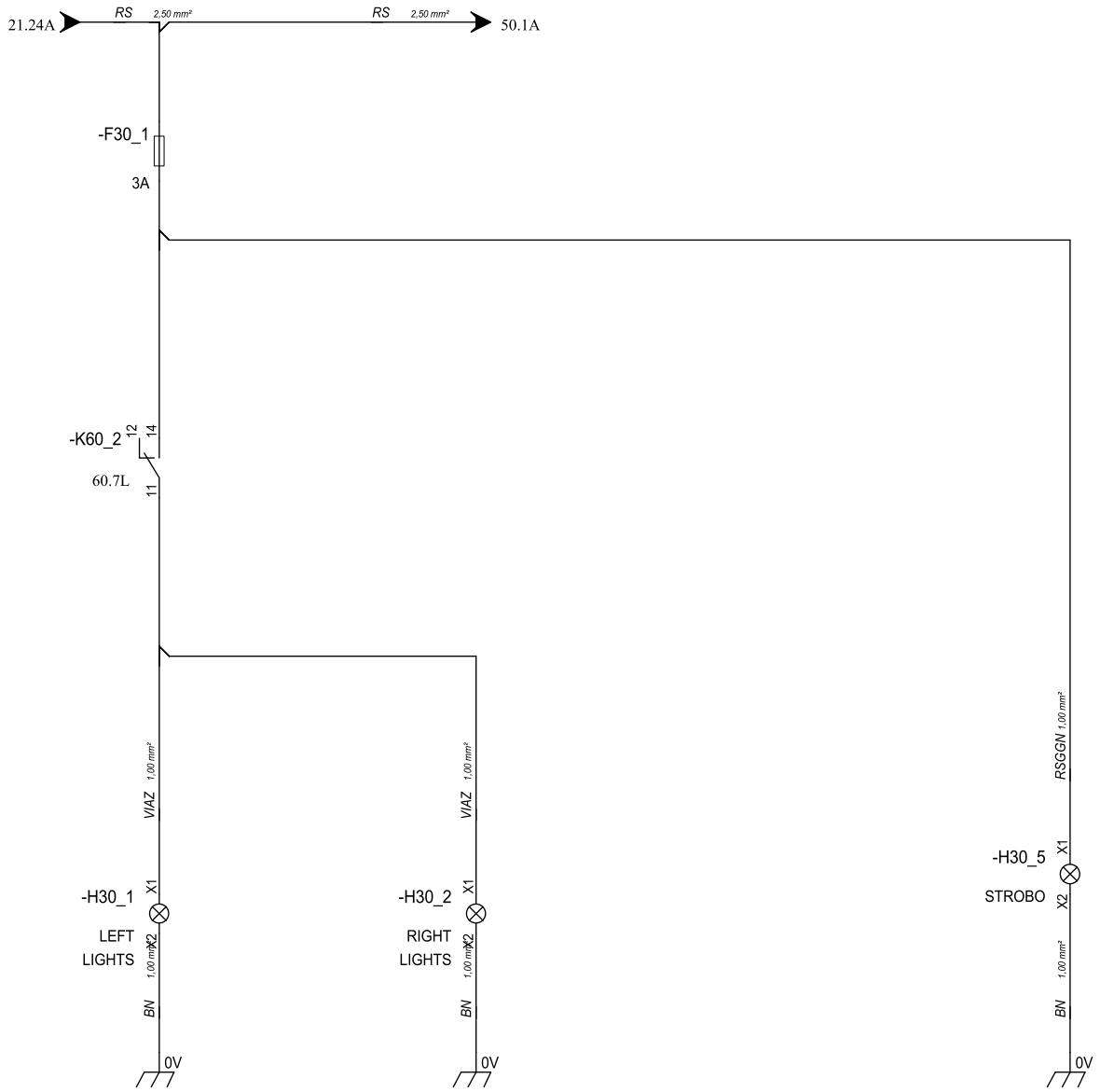


JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: INSTRUMENT PANEL	SHEET 20
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	14 ◀ ▶ 21

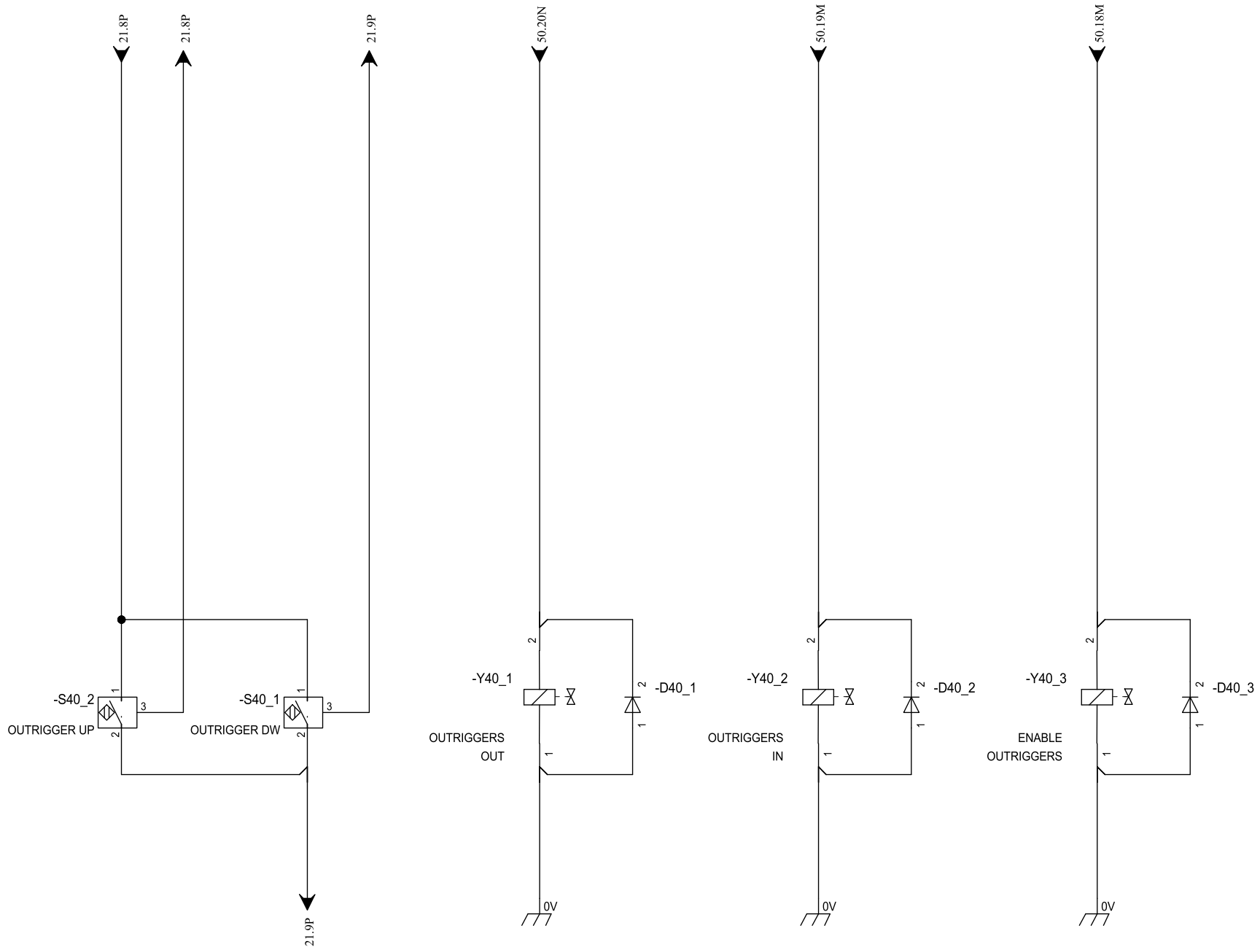


JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: INSTRUMENT PANEL
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped	SHEET 21
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0

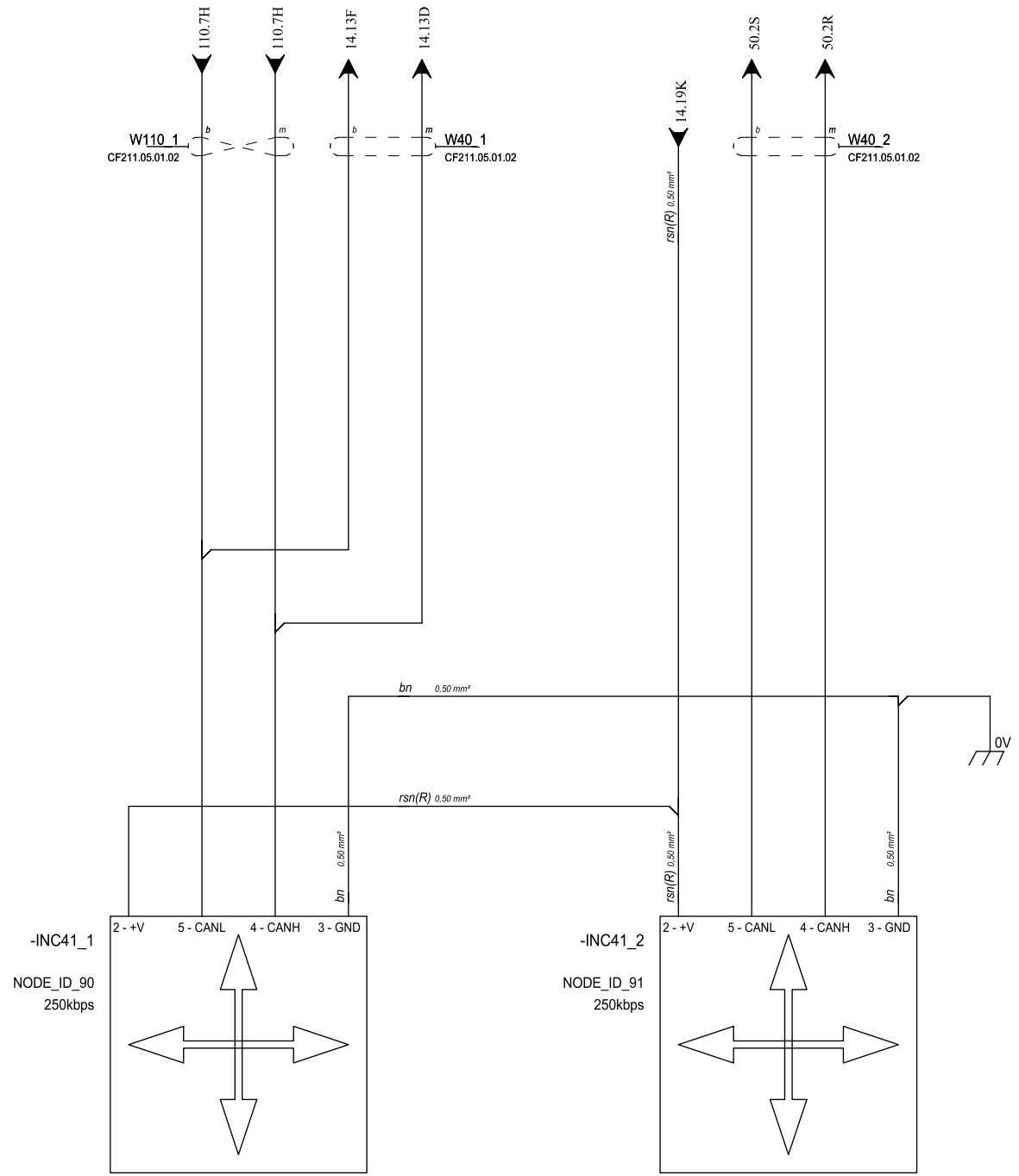
20 ◀ ▶ 30



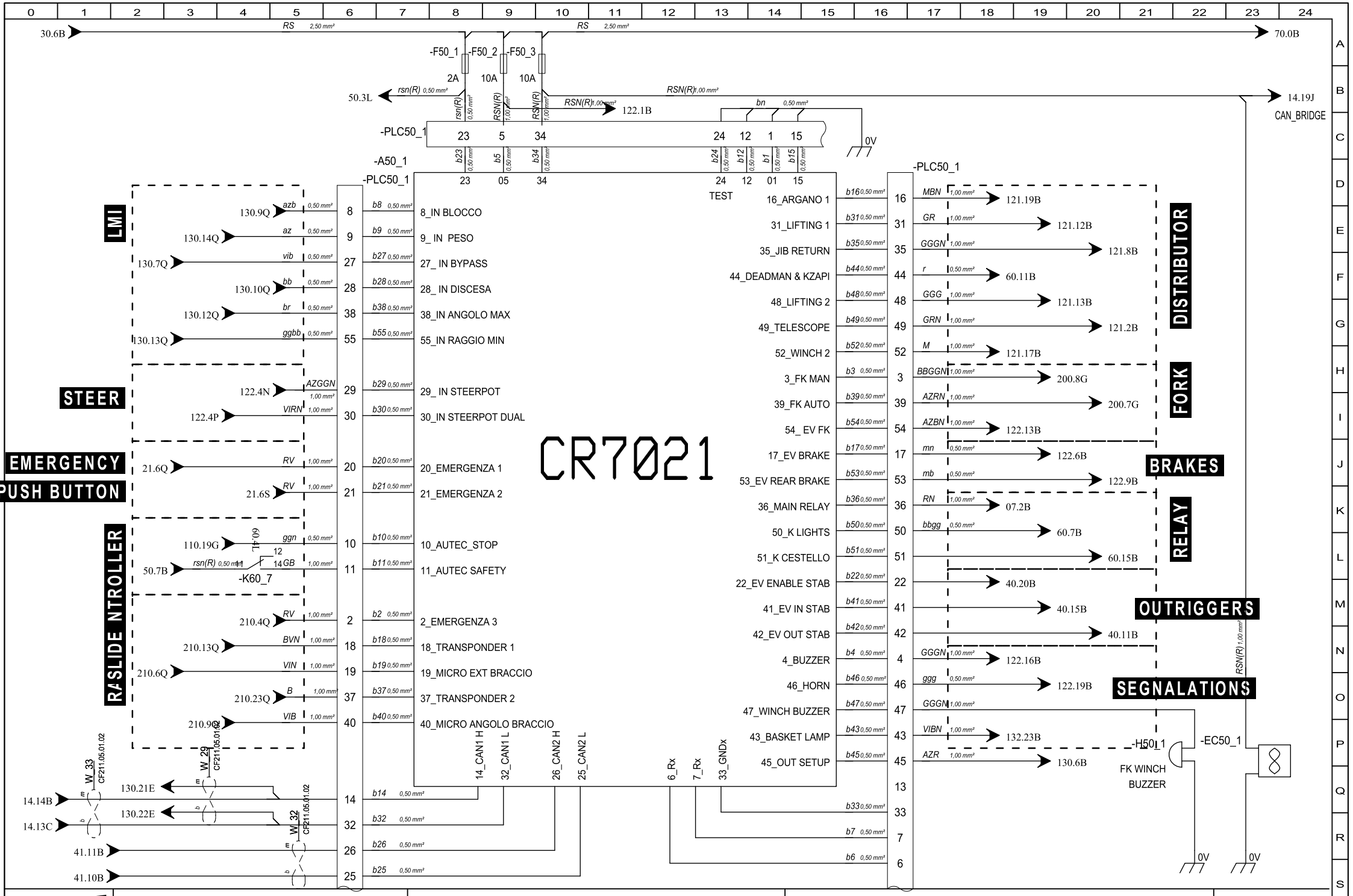
JMG MILANO - ITALY	Project:	MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: LIGHTS	SHEET 30
	Drawn by:	Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by:	Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	21 ◀ ▶ 40



JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: OUTRIGGERS	SHEET 40
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	30 ◀ ▶ 41



JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: INCLINOMETER	SHEET 41
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	40 ◀ ▶ 50



JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue	

TITLE: PLC

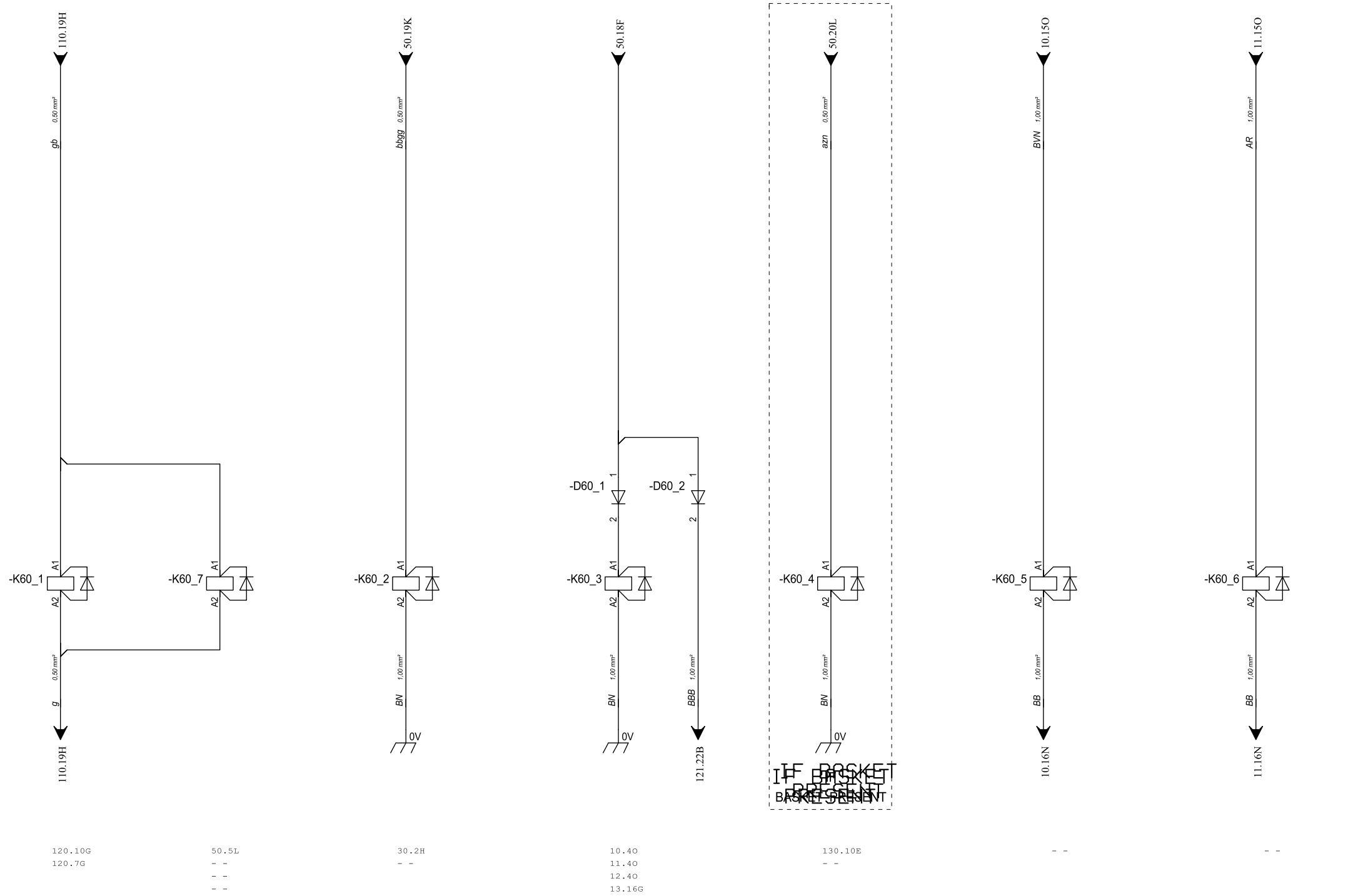
COD:

DATE: 22/09/2020

REV. 0

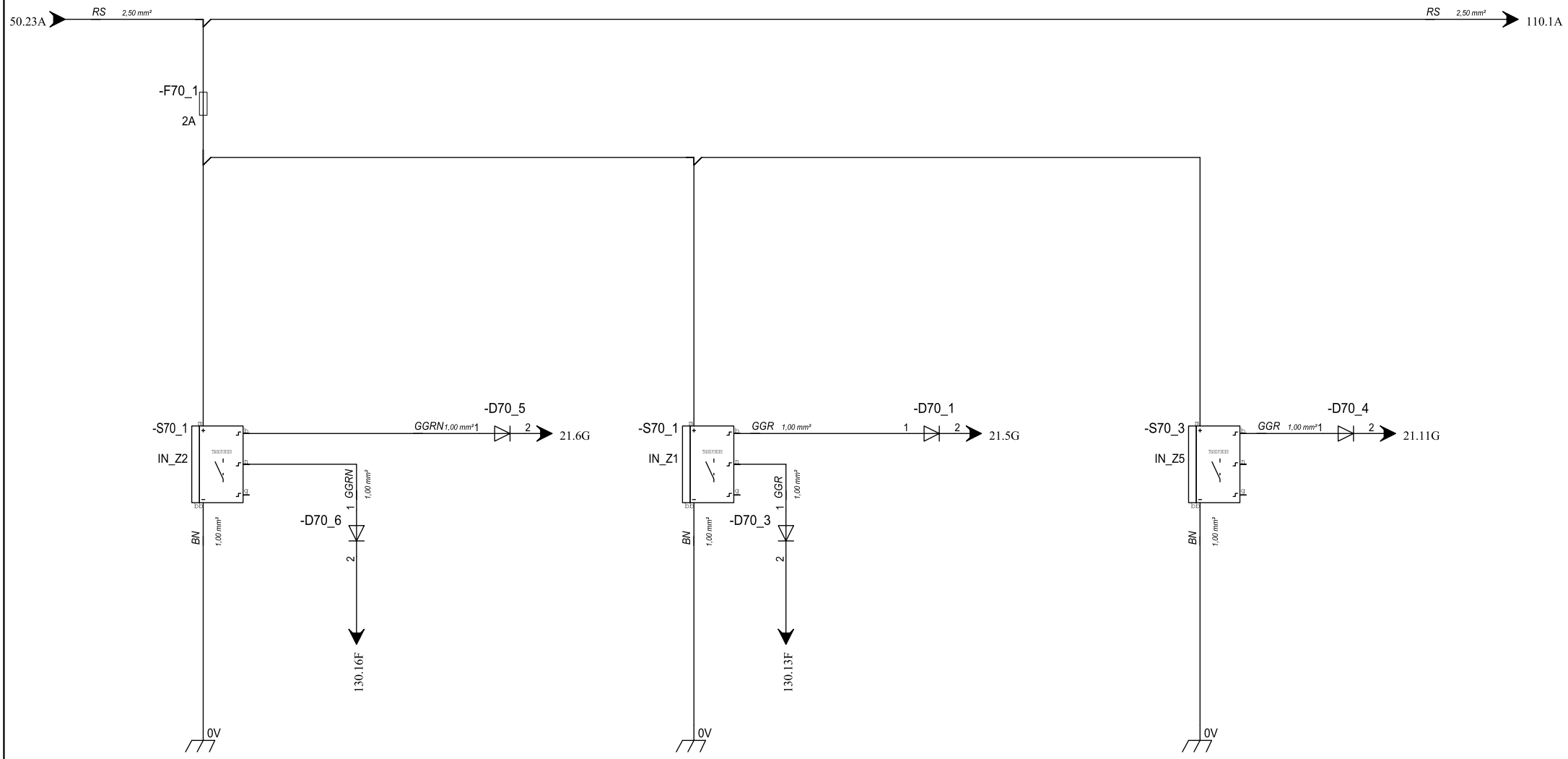
SHEET 50

41 ◀ ▶ 60

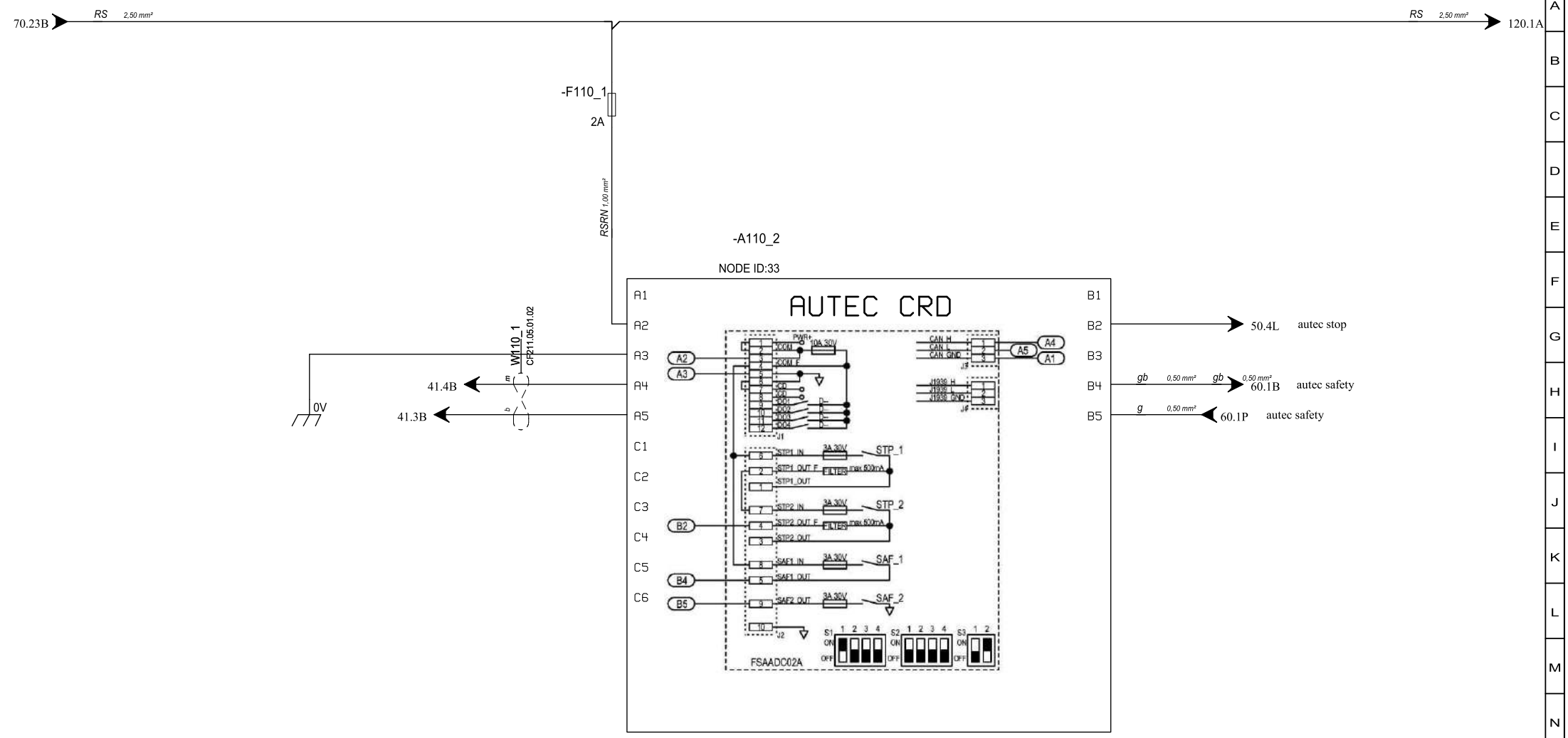


120.10G 120.7G	50.5L - - - - - -	30.2H - -	10.4O 11.4O 12.4O 13.16G	130.10E - -	- - - -

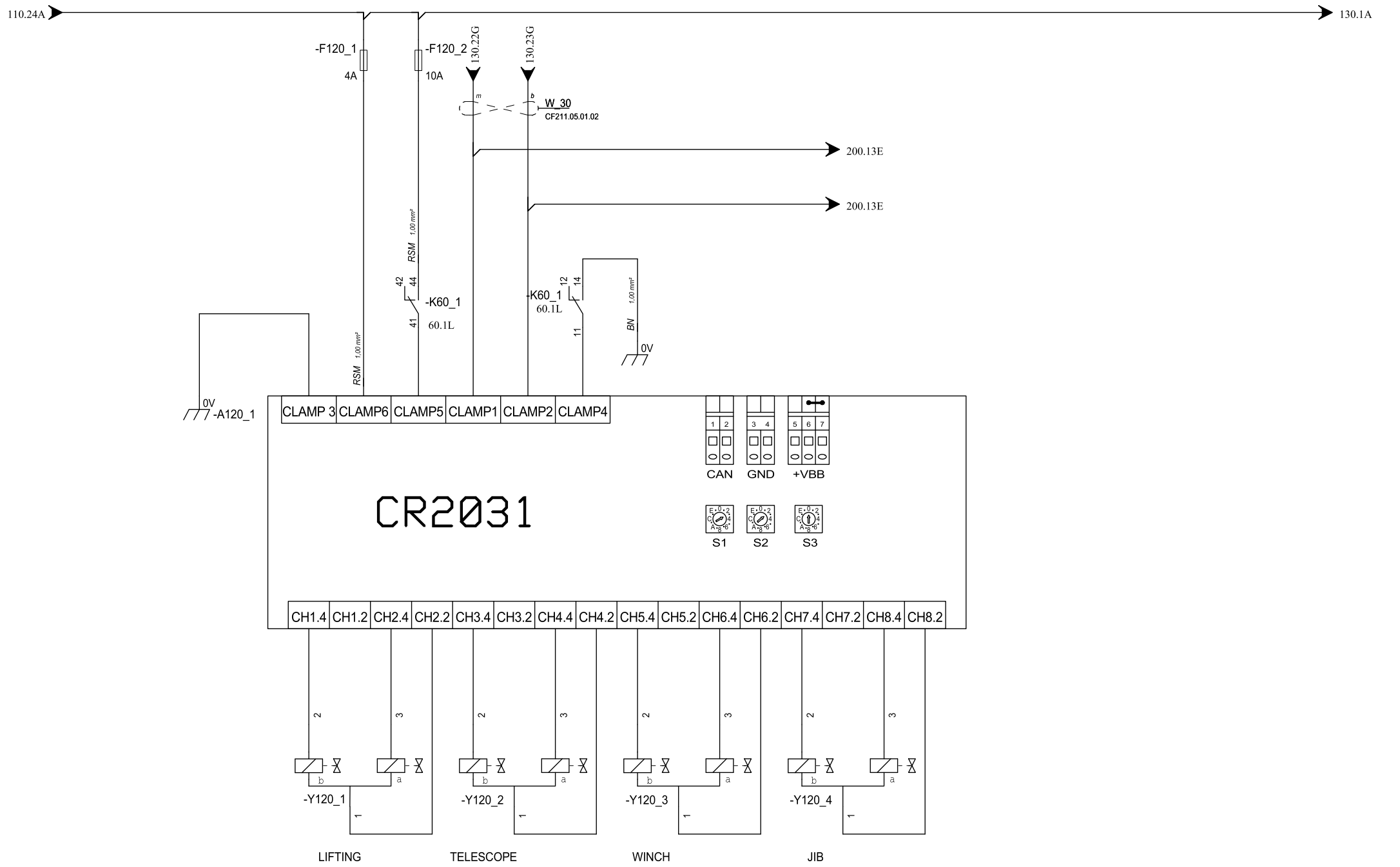
JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: LOGIC
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped	SHEET 60
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0 50 ◀▶ 70



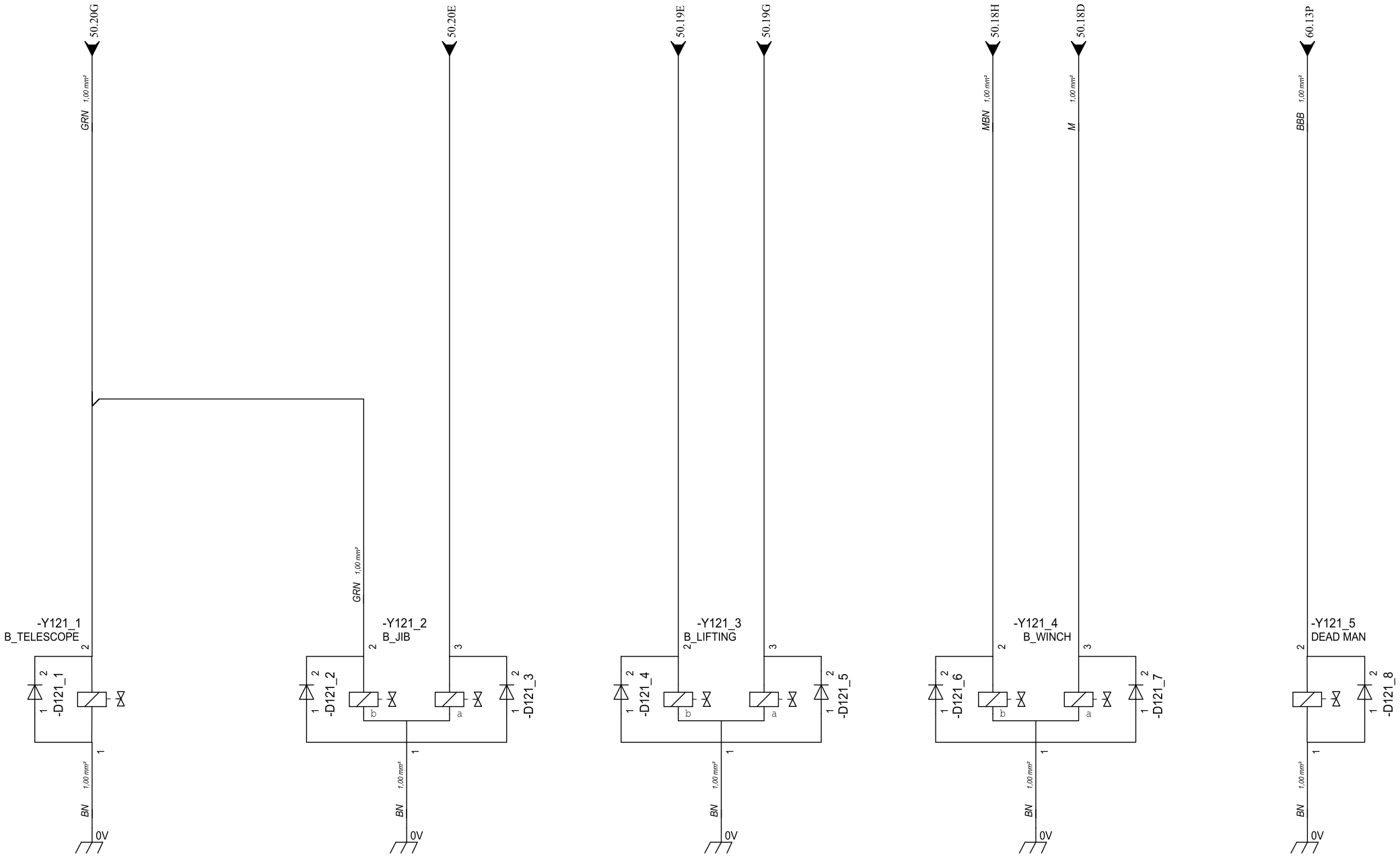
JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: BALLAST
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped	SHEET 70
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0 60 ◀ ▶ 110



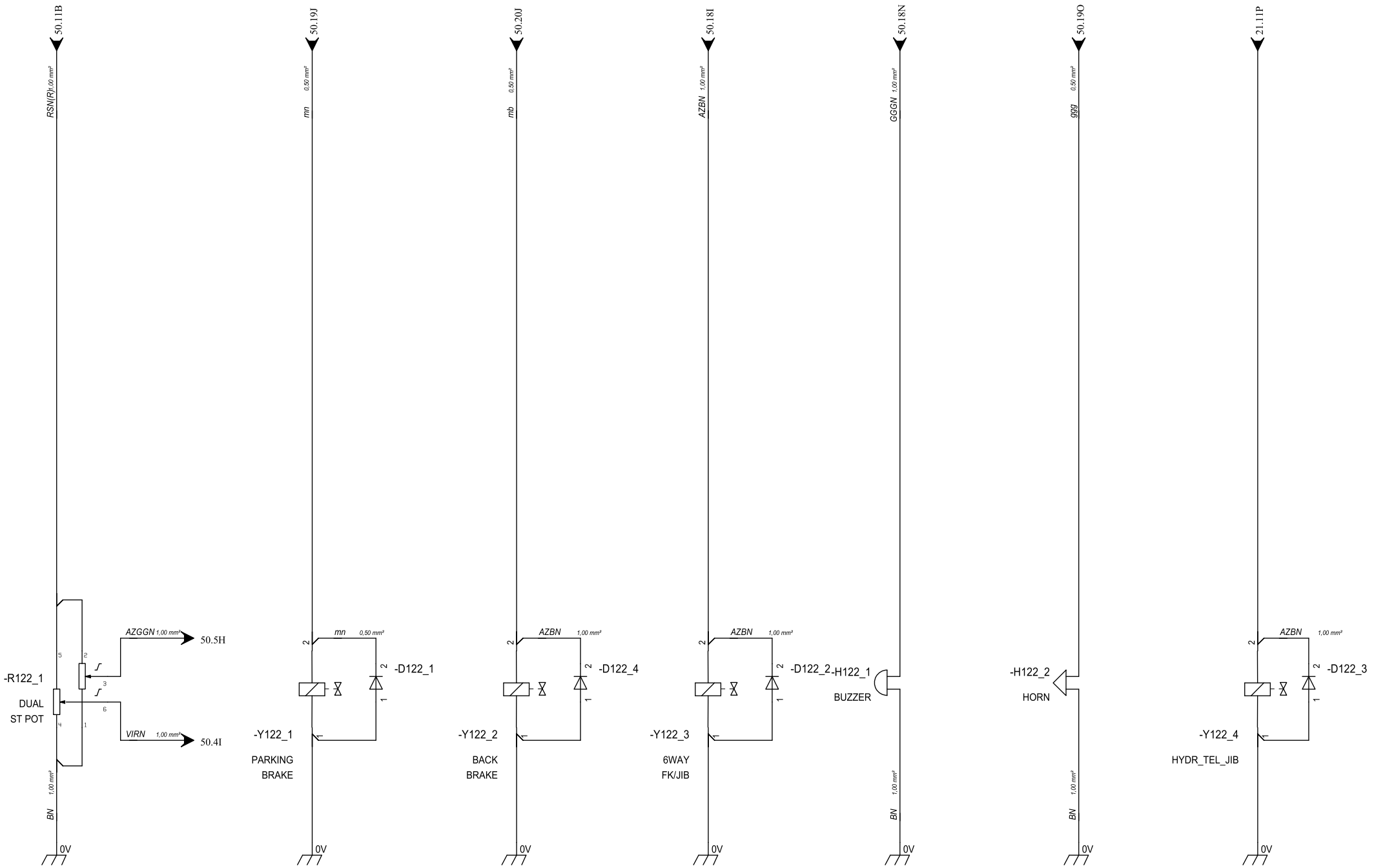
JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: RADIO-CONTROL	SHEET 110
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	70 ◀ ▶ 120



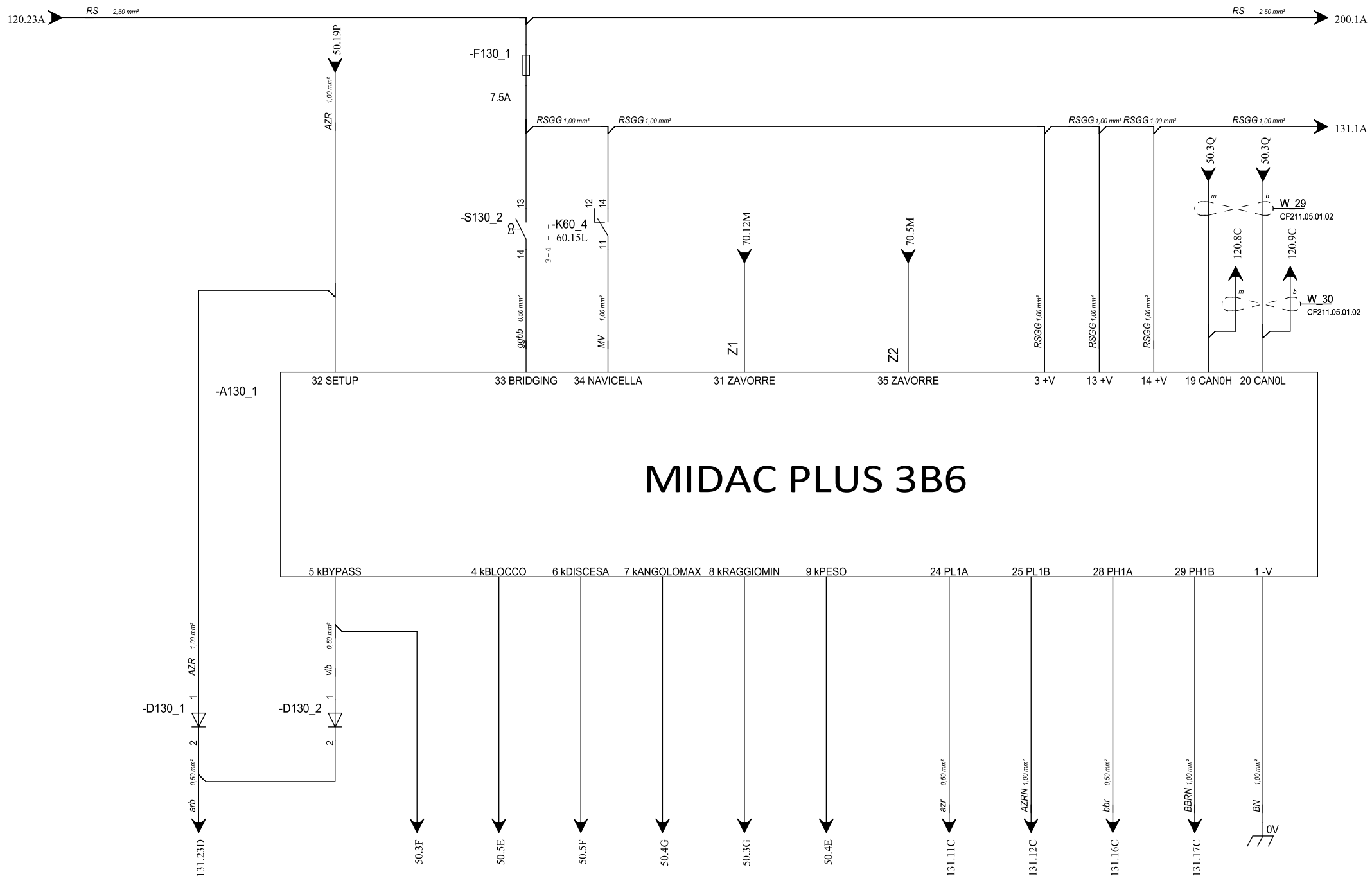
JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: DISTRIBUTOR
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped	SHEET 120
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0



JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: DISTRIBUTOR
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped	SHEET 121
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0

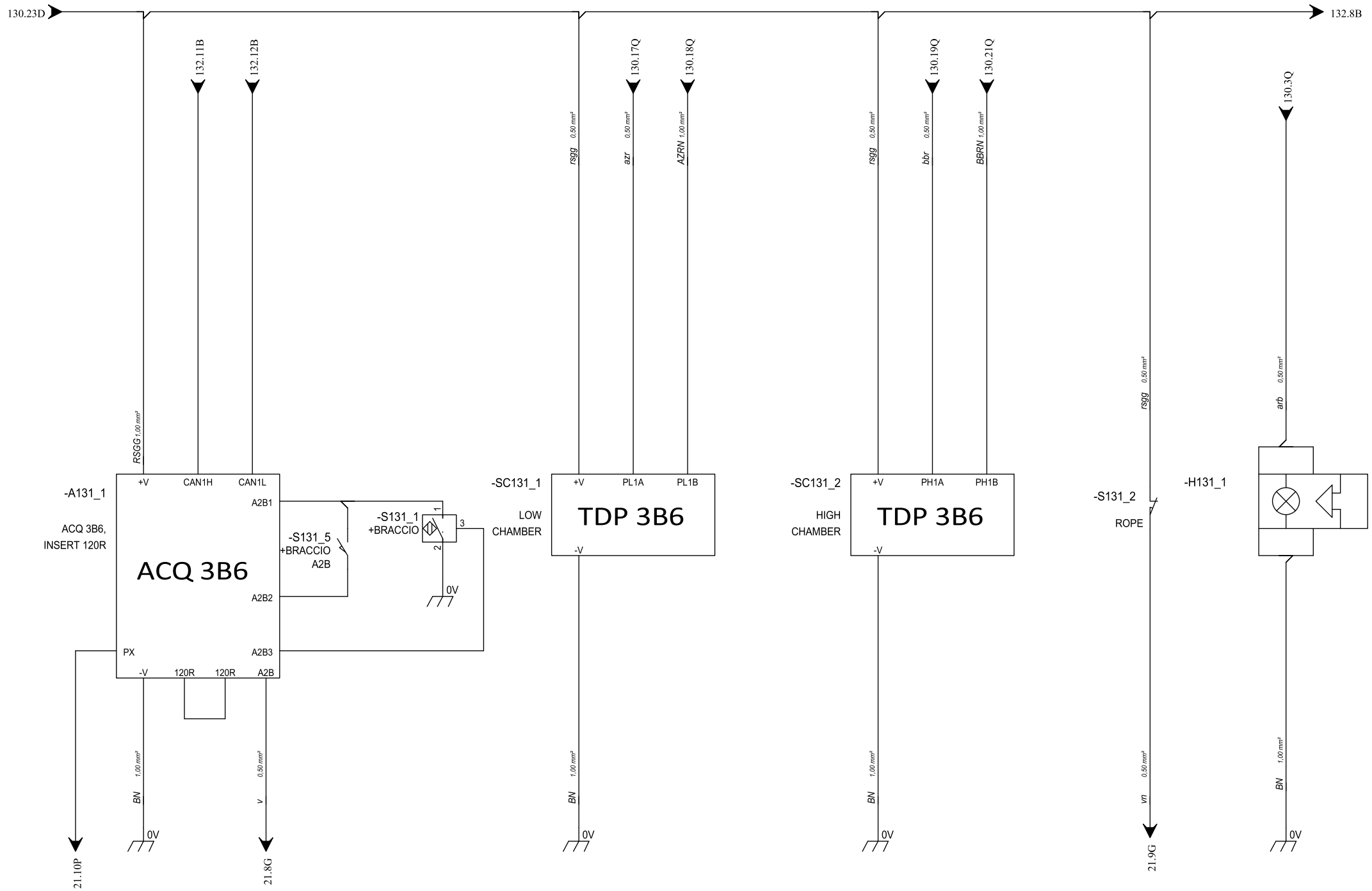


JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: DISTRIBUTION COMPARTMENT
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped	SHEET 122
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0 121 ◀ ▶ 130

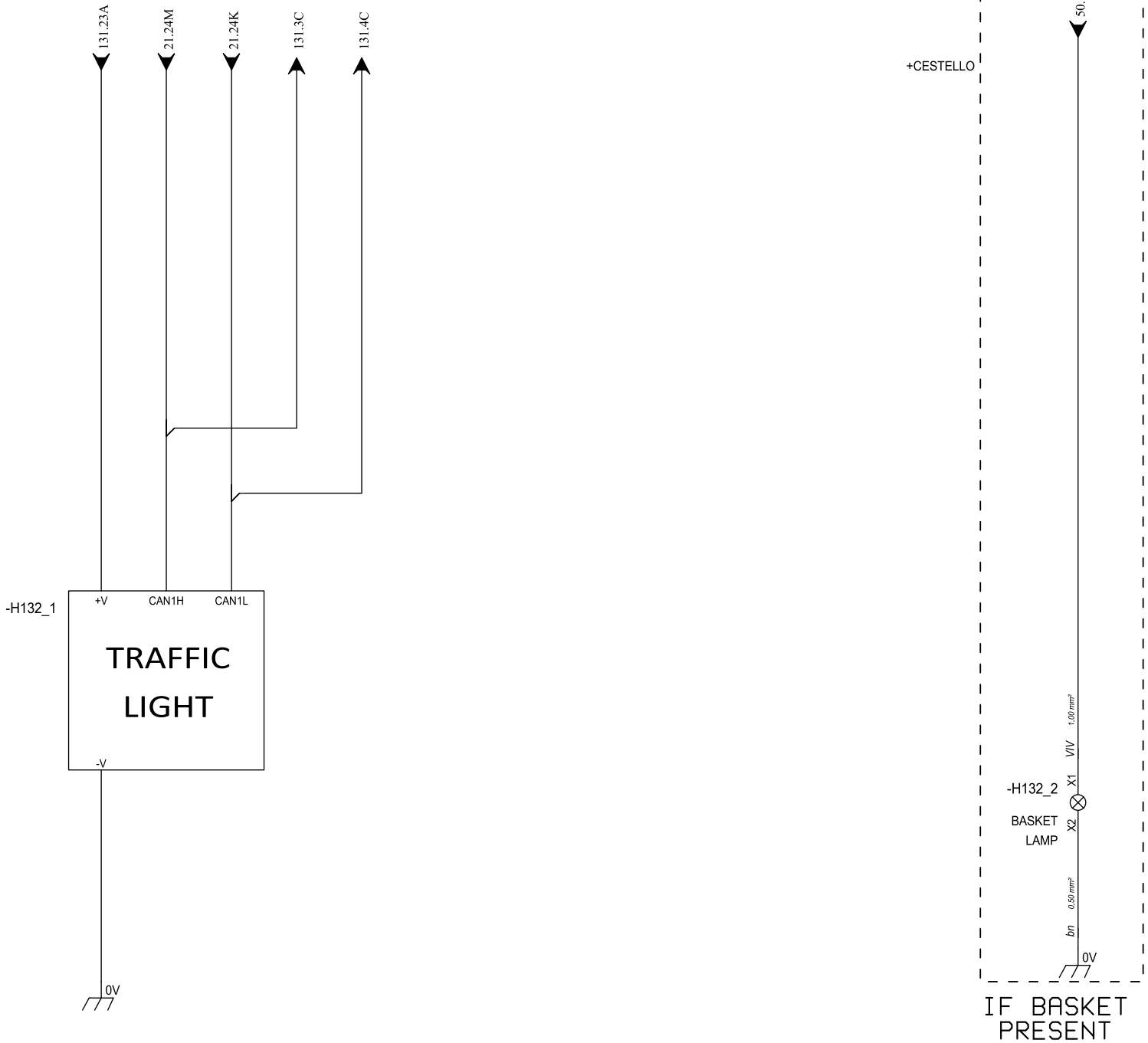


JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: LMI
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped	SHEET 130
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0

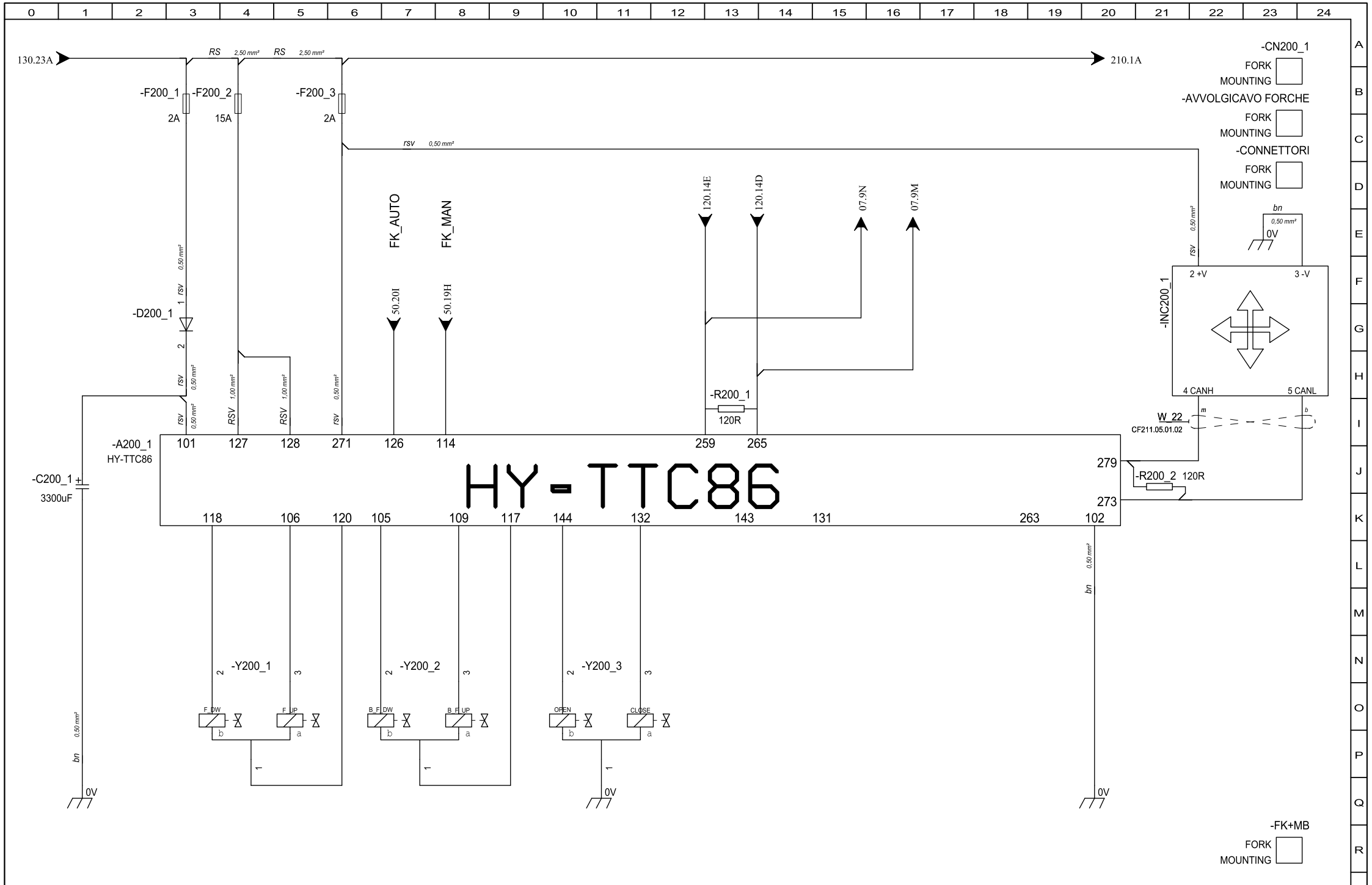
122 ◀ ▶ 131



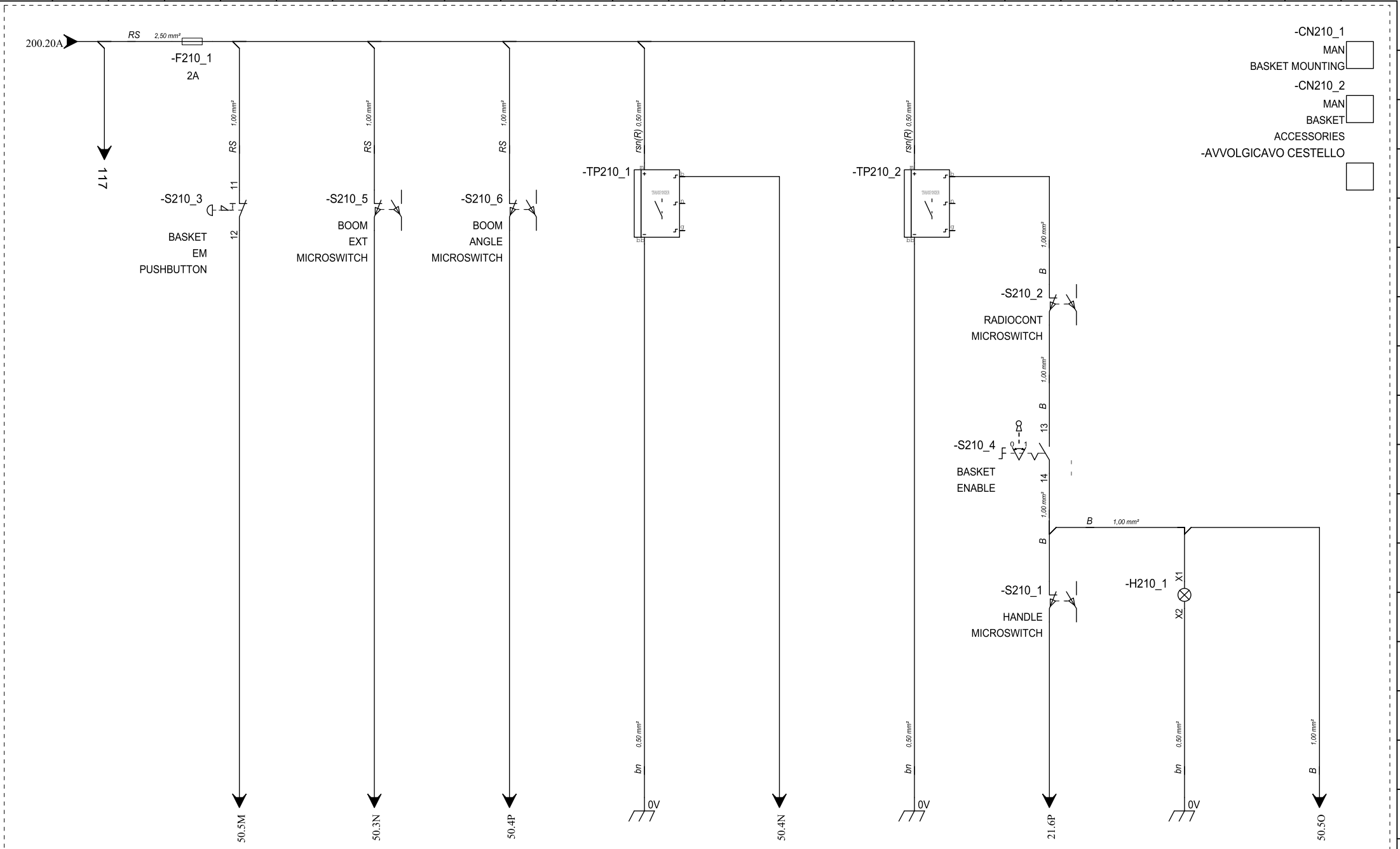
JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: BOOM
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped	SHEET 131
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0
							130 ◀ ▶ 132



JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: BOOM	SHEET 132
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	131 ◀ ▶ 200



JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: FORK
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped	SHEET 200
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0 132 ◀ ▶ 210



IF BASKET
PRESENT

JMG MILANO - ITALY	Project: MC100S	B = white (WH)	GG = yellow (YE)	BB = blue (BU)	VI = violet (VT)	(P) = dotted	TITLE: MEN BASKET	SHEET 210
	Drawn by: Andrea Ruggeri	M = brown (BN)	G = grey (GY)	R = red (RD)	AR = orange	(R) = striped		
	Approved by: Luigi Profeta	V = green (GN)	RS = pink (PK)	N = black (BK)	AZ = light blue		COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0	200

LISTA MATERIALI

Sigla	Descrizione	Codice	Codice Interno	Costruttore	Quantita'
A08_2	Card type B, with Wifi 802.11 b,g,n for	FLB3271_00	37.CLP.AS.002	EWON	1
A08_2	Antenna - montaggio magnetico WIFI 2,5 m	EW99007	37.CLP.AS.003	EWON	1
A08_2	M2M Router - Base module 202 - 1 eth LAN	FLEXY20200_00MA	37.CLP.S.009	EWON	1
A120_1	Modulo slave I/O	CR2031	37.CLP.S.004	IFM	1
A130_1	Impianto completo limitatore di carico m	80.WI.JM0020.01	37.ICL.005	COBO 3B6	1
A131_1	ACQ RIDONDANTE con predisposizione bozze	45.90.0022A0.01	37.SAS.005	COBO 3B6	1
A200_1	Centralina TTC-86	TTC86	37.CLP.M.008	U-CONTROL	1
A21_1	Modulo slave I/O	CR2012	37.CLP.S.003	IFM	1
A50_1	Modulo master I/O	CR7021	37.CLP.M.002	IFM	1
AD21_1	KIT DI MONTAGGIO AD INCASSO PER CR0452	EC0404	35.AS.VIS.01	IFM	1
AD21_1	Display 4,3"	CR0452	35.VIS.10	IFM	1
AVVOLGICAVO CESTELLO	MC60S-MC90S CABLAGGIO CESTELLO	011-HAR-00066	011-HAR-00066		1
AVVOLGICAVO FORCHE	MC90S CABLAGGIO FORCHE	011-HAR-00071	011-HAR-00071		1
BC06_1	CARICABATTERIE NG9 PLUS 80V	GMIVCB-D7040Q	36.CB.80.HB.04	ZIVAN	1
C200_1	CONDENSATORE 3300uF 25VDC ELETTROLITICO	393-8037	30.CAP.02	RS	1
CN210_2	LAMPEG. XENO SOLEX IP65 BIANCO/BLU	531034FULL-0090	35.FS.MT.10	S.e A.	1
CN210_2	INCLINOMETRO 1 ASSE 360° 2 ASSI +/-60° C	OIAC3-M	37.SRT.017	OPTOI	2
D121_1	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D121_2	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D121_3	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D121_4	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D121_5	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D121_6	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D121_7	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D121_8	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D122_1	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D122_2	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D122_3	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D122_4	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D13_1	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D130_1	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D130_2	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D200_1	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D40_1	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D40_2	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D40_3	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D60_1	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D60_2	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1

LISTA MATERIALI

Sigla	Descrizione	Codice	Codice Interno	Costruttore	Quantita'
D70_1	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D70_3	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D70_4	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D70_5	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
D70_6	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
EMERGENCY	CORPO PULSANTE LUMINOSO GIALLO LED 24V	ZB4-BW0B51	30.ACC.SEL.004	TELEMECANIQUE	1
EMERGENCY	TESTA SELETTORE LUMINOSO GIALLO	ZB4-BK1253	30.SEL.00	TELEMECANIQUE	1
F01_1	ISOLATORE ISO	T5ISO2045	30.ACC.005	REXEL	2
F03_1	Fuse Holder CHM 8x31mm 400Vac 25A	703-8535	30.ACC.FUS.176	RS	1
F03_1	Fuse gG IEC 60269 8x31mm, 400Vac, 16A	703-8352	30.FUS.016.01	RS	1
F03_2	Fuse Holder CHM 8x31mm 400Vac 25A	703-8535	30.ACC.FUS.176	RS	1
F03_2	Fuse gG IEC 60269 8x31mm, 400Vac, 16A	703-8352	30.FUS.016.01	RS	1
F03_3	Fuse Holder CHM 8x31mm 400Vac 25A	703-8535	30.ACC.FUS.176	RS	1
F03_3	Fuse gG IEC 60269 8x31mm, 400Vac, 16A	703-8352	30.FUS.016.01	RS	1
F110_1	Fusibile lamellare 2A grigio	2846	30.FUS.002.16	COPAT	1
F120_1	Fusibile lamellare 4A rosa	2851	30.FUS.004.06	COPAT	1
F120_2	Fusibile lamellare 10A rosso	2854	30.FUS.010.05	COPAT	1
F13_1	Porta Fusibile Maxi Componibile	2867	30.ACC.FUS.022	COPAT	1
F13_1	FUSIBILE MAXI 80A NATURALE	2871	30.FUS.080.01	COPAT	1
F20_1	Fusibile lamellare 2A grigio	2846	30.FUS.002.16	COPAT	1
F200_1	Fusibile lamellare 2A grigio	2846	30.FUS.002.16	COPAT	1
F200_2	Fusibile lamellare 10A rosso	2854	30.FUS.010.05	COPAT	1
F200_3	Fusibile lamellare 2A grigio	2846	30.FUS.002.16	COPAT	1
F21_1	Fusibile lamellare 2A grigio	2846	30.FUS.002.16	COPAT	1
F210_1	Fusibile lamellare 2A grigio	2846	30.FUS.002.16	COPAT	1
F30_1	Fusibile lamellare 3A viola	2850	30.FUS.003.02	COPAT	1
F50_1	Fusibile lamellare 2A grigio	2846	30.FUS.002.16	COPAT	1
F50_2	Fusibile lamellare 10A rosso	2854	30.FUS.010.05	COPAT	1
F50_3	Fusibile lamellare 10A rosso	2854	30.FUS.010.05	COPAT	1
F70_1	Fusibile lamellare 2A grigio	2846	30.FUS.002.16	COPAT	1
FK+MB	MC60S CABLAGGIO FORCHE + CESTELLO	011-HAR-00082	011-HAR-00082		1
G01_1	Batteria 80V 810Ah	BatteriaMC100S	36.BT.80.0810.01	ENEXA	1
G03_1	Alimentatore DC-DC	WA8024450	30.ALI.04	DMC	1
H122_1	CICALINO 10/100V	022006	35.SA.04	EUROCAR TOGLIANI	1
H122_2	Clacson	90/1-L	35.SA.03	MARCO	1
H131_1	SPIA SEGNALATORE ACUSTICO ROSSO	HS201	37.SLR.000	S.e A.	1
H132_1	TRAFFIC LIGHT	UCS-TRALIG-GYR +B-JMG-12	35.FS.MT.15	SPRING	1
H132_2	LAMPEG. XENO SOLEX IP65 BIANCO/BLU	531034FULL-0090	35.FS.MT.10	S.e A.	1

JMG MILANO - ITALY

Project:	MC100S
Drawn by:	Andrea Ruggeri
Approved by:	Luigi Profeta

B = white (WH) GG = yellow (YE) BB = blue (BU) VI = violet (VT) (P) = dotted
M = brown (BN) G = grey (GY) R = red (RD) AR = orange (R) = striped
V = green (GN) RS = pink (PK) N = black (BK) AZ = light blue

TITLE: Lista materiali

COD: DATE: 22/09/2020 REV. 0

SHEET 2

1 ◀ ▶ 3

LISTA MATERIALI

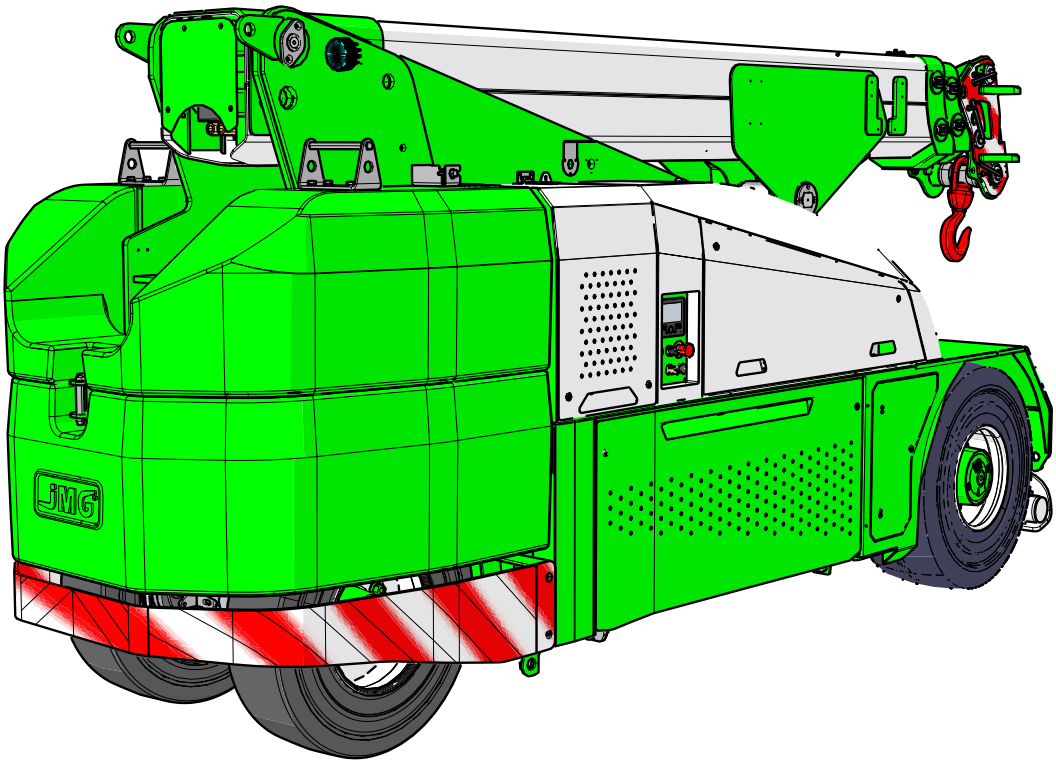
Sigla	Descrizione	Codice	Codice Interno	Costruttore	Quantita'
H210_1	TESTA PLASTICA LAMPADA SPIA BIANCA	ZB5AV013	35.SP.07	TELEMECANIQUE	1
H210_1	ELEMENTO LUMINOSO BIANCO PER PULSANTIERA	ZALVB1	35.SP.08	TELEMECANIQUE	1
H30_5	Faro strobo LED compatto 12-100 Vdc	100714LE	35.FS.MT.08	RICAMBI E RICAMBI	1
H50_1	Avvisatore acustico 9-32 VDC 3-18 mA	31.017.000.02	35.SA.01	COBO MT	1
I07_1	Impianto completo telemetria	NVT2-C	37.ICT.000	MOVIMATICA	1
I10_1	REGOLAZIONE ACE2 GRANDE 80V 350A CON DIS	FZ8228A GRANDE C\DIS TRASV	31.CMP.80.03	ZAPI ZTP	1
I11_1	REGOLAZIONE ACE2 GRANDE 80V 350A CON DIS	FZ8228A GRANDE C\DIS TRASV	31.CMP.80.03	ZAPI ZTP	1
I12_1	Fusibile 250A	C16530	30.FUS.250.01	ZAPI ZTP	1
I12_1	REGOLAZIONE ACE3 GRANDE 80V 350A CON DIS	FZ8334 INV.ACE3 80/450 C/F.CS	31.CMP.80.11	ZAPI ZTP	1
I13_1	Inverter AC-X PREMIUM CAN OPEN 80V 100A	FZ8239	31.CST.80.01	ZAPI ZTP	1
I14_1	CAN ISOLATOR-REPEATER MRS	MRS-1.120.300.00	31.SCO.05	TRITECNICA	1
INC200_1	Inclinometro per autolivellamento CANBUS	ZZ180.233UNC	37.SRT.024	U-CONTROL	1
K05_1	Zoccolo di montaggio per relè finder 553	9474	30.ACC.REL.007	FINDER	1
K05_1	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
K05_1	RELE 24V DC 4INV AgNi 7A var.0094 INNEST	553490240094	30.REL.02	FINDER	1
K07_1	BLOCCHETTO STAND ALONE PER RELE' E INTER	10485008	30.ACC.REL.142	COPAT	1
K07_1	RELE' DC24V 5/10A	401009	30.REL.00	COPAT	1
K60_1	Zoccolo di montaggio per relè finder 553	9482	30.ACC.REL.006	FINDER	1
K60_1	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
K60_1	RELE 24V DC 2INV AgNi 10A var.0094 INNES	553290240094	30.REL.01	FINDER	1
K60_2	Zoccolo di montaggio per relè finder 553	9482	30.ACC.REL.006	FINDER	1
K60_2	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
K60_2	RELE 24V DC 2INV AgNi 10A var.0094 INNES	553290240094	30.REL.01	FINDER	1
K60_3	Zoccolo di montaggio per relè finder 553	9474	30.ACC.REL.007	FINDER	1
K60_3	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
K60_3	RELE 24V DC 4INV AgNi 7A var.0094 INNEST	553490240094	30.REL.02	FINDER	1
K60_4	Zoccolo di montaggio per relè finder 553	9482	30.ACC.REL.006	FINDER	1
K60_4	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
K60_4	RELE 24V DC 2INV AgNi 10A var.0094 INNES	553290240094	30.REL.01	FINDER	1
K60_5	RELE' DC24V 5/10A	401009	30.REL.00	COPAT	1
K60_6	RELE' DC24V 5/10A	401009	30.REL.00	COPAT	1
K60_7	Zoccolo di montaggio per relè finder 553	9474	30.ACC.REL.007	FINDER	1
K60_7	Diodo raddrizzatore	1N4007	30.DIO.00	RS	1
K60_7	RELE 24V DC 4INV AgNi 7A var.0094 INNEST	553490240094	30.REL.02	FINDER	1
M10_1	Motore trazione 80V	G1705100	32.AC80.07.00	BEST MOTOR	1
M11_1	Motore trazione 80V	G1705100	32.AC80.07.00	BEST MOTOR	1
M12_1	Motore pompa 20kW 80V	B-G0L02306	33.AC80.20.01	BEST MOTOR	1
M13_1	Motore sterzo 80V 1.3kW	B-G1130800	32.AC80.01.00	BEST MOTOR	1

LISTA MATERIALI

Sigla	Descrizione	Codice	Codice Interno	Costruttore	Quantita'
R122_1	Sensore angolare singolo giro ad effetto	GRN-A-R-105-105-H-A2-1-000-A	30.SRT.026	GEFRAN	1
R200_1	Resistenza 120KOhm 1W	739-7178	30.RES.05	RS	1
S130_2	PULSANTIERA VUOTA GIALLA 1 FORI	XALK01	30.ACC.SEL.116	TELEMECANIQUE	1
S130_2	Blocco contatti c/ritorno 1NO montaggio	ZENL1111	30.CNT.05	TELEMECANIQUE	2
S130_2	TESTA SELETTORE A CHIAVE 2 POSIZIONI EST	ZB5AG2	30.SEL.06	TELEMECANIQUE	1
S131_1	PROX M12 SN 4MM NO PNP	XS612B1PAL2	30.PRX.02	TELEMECANIQUE	1
S131_5	FINECORSA ANELLO NC + NO	FD576	30.MIC.250.05	PIZZATO	1
S20_1	Interruttore d'avv. a chiave	14122000	30.SEL.08	COBO MT	1
S210_1	FINECORSA DI SICUREZZA ROTELLINA	NZ1RL-528-M	30.MIC.24.S.04	EUCHNER	1
S210_2	AZIONATORE	XCSZ12	30.ACC.MIC.103	TELEMECANIQUE	1
S210_2	INTERRUTTORE DI SICUREZZA	XCSPA591	30.MIC.24.S.01	TELEMECANIQUE	1
S210_3	Stazione controllo XAL-D 3 fori	XALD03	30.ACC.PUL.059	TELEMECANIQUE	1
S210_3	Blocco contatti c/ritorno 1NC montaggio	ZENL1121	30.CNT.04	TELEMECANIQUE	1
S210_3	TESTA PULSANTE A FUNGO ROSSO	ZB5AS44	30.PUL.02	TELEMECANIQUE	1
S210_4	Blocco contatti c/ritorno 1NO montaggio	ZENL1111	30.CNT.05	TELEMECANIQUE	1
S210_4	TESTA SELETTORE A CHIAVE 2 POSIZIONI EST	ZB5AG2	30.SEL.06	TELEMECANIQUE	1
S210_5	FINECORSA SIC METAL	XCSD3919G13	30.MIC.24.S	TELEMECANIQUE	1
S210_6	FINECORSA DI SICUREZZA ROTELLINA	NZ1RL-528-M	30.MIC.24.S.04	EUCHNER	1
S40_1	PROX M18 SN 10MM NO PNP	XS618B4PAM12	30.PRX.04	TELEMECANIQUE	1
S40_2	PROX M18 SN 10MM NO PNP	XS618B4PAM12	30.PRX.04	TELEMECANIQUE	1
S70_1	AZIONATORE PER TRANSPONDER	103450	30.ACC.MIC.137	EUCHNER	2
S70_1	FINECORSA DI SICUREZZA A TRANSPONDER	105600	30.MIC.24.S.02	EUCHNER	2
S70_3	AZIONATORE PER TRANSPONDER	103450	30.ACC.MIC.137	EUCHNER	1
S70_3	FINECORSA DI SICUREZZA A TRANSPONDER	105600	30.MIC.24.S.02	EUCHNER	1
STP_BUTTON	CORPO CONTATTI NO	ZB4-BZ101	30.ACC.CNT.013	TELEMECANIQUE	1
STP_BUTTON	TESTA SELETTORE A LEVA 2 POSIZIONI	ZB4-BD4	30.SEL.01	TELEMECANIQUE	1
TG02_0	STAFFA TELERUTTORE SW200	300455	30.ACC.TLR.001	RICAMBI E RICAMBI	1
TG02_0	DIODO RADDRIZZATORE BY255	7088000	30.DIO.01	RS	1
TG02_0	TELERUTTORE AFS799 80V	300480	30.TLR.09	RICAMBI & RICAMBI	1
TG02_1	STAFFA TELERUTTORE SW200	300455	30.ACC.TLR.001	RICAMBI E RICAMBI	1
TG02_1	TELERUTTORE AFS799 80V	300480	30.TLR.09	RICAMBI & RICAMBI	1
TG02_2	STAFFA TELERUTTORE SW200	300455	30.ACC.TLR.001	RICAMBI E RICAMBI	1
TG02_2	TELERUTTORE AFS799 80V	300480	30.TLR.09	RICAMBI & RICAMBI	1
TP02_0	STAFFA TELERUTTORE SW200	300455	30.ACC.TLR.001	RICAMBI E RICAMBI	1
TP02_0	TELERUTTORE AFS799 80V	300480	30.TLR.09	RICAMBI & RICAMBI	1
TP210_1	AZIONATORE PER TRANSPONDER	103450	30.ACC.MIC.137	EUCHNER	1
TP210_1	FINECORSA DI SICUREZZA A TRANSPONDER	30.MIC.24.S.03	30.MIC.24.S.03	JMG	1
TP210_2	AZIONATORE PER TRANSPONDER	103450	30.ACC.MIC.137	EUCHNER	1

LISTA MATERIALI

Sigla	Descrizione	Codice	Codice Interno	Costruttore	Quantita'
TP210_2	FINECORSA DI SICUREZZA A TRANSPONDER	105600	30.MIC.24.S.02	EUCHNER	1
WINCH	Etichetta circolare Ø 60 - Per puls. arr	ZBY9101	30.ACC.PUL.133	TELEMECANIQUE	1
WINCH	ELEMENTO DI CONTATTO NC	ZBE102	30.CNT.01	TELEMECANIQUE	1
WINCH	PULSANTE A FUNGO ROSSO	XB4BS542	30.PUL.C.00	TELEMECANIQUE	1
X20_1	Presa di corrente accendisigari 12V	8JB 008 023-011	30.CON.148	HELLA	1
Y120_1	Magnete proporzionale 24V per distributo	4704 4610-00.HW	10.CM.B006	HAWE	1
Y120_2	Magnete 24V per distributore PSL(V)3	4704 8592-00.HW	10.CM.B025	HAWE	1
Y120_3	Magnete proporzionale 24V per distributo	4704 4610-00.HW	10.CM.B006	HAWE	1
Y120_4	Magnete proporzionale 24V per distributo	4704 4610-00.HW	10.CM.B006	HAWE	1
Y121_1	Magnete 24V per distributore PSL(V)3 eme	4704 8608-00.HW	10.CM.B026	HAWE	1
Y121_2	Magnete proporzionaleFP3 24V per distrib	4704 4612-00.HW	10.CM.B019	HAWE	1
Y121_3	Magnete proporzionaleFP3 24V per distrib	4704 4612-00.HW	10.CM.B019	HAWE	1
Y121_4	Magnete proporzionaleFP3 24V per distrib	4704 4612-00.HW	10.CM.B019	HAWE	1
Y121_5	valvola a sede proporzionale EM 21 DSE-G	6800 8361-12.HW	10.CM.B030	HAWE	1
Y200_1	Magnete 24V per distributore PSL(V)3 eme	4704 8608-00.HW	10.CM.B026	HAWE	1
Y200_2	Magnete 24V per distributore PSL(V)3 eme	4704 8608-00.HW	10.CM.B026	HAWE	1
Y200_3	Magnete 24V per distributore PSL(V)3 eme	4704 8608-00.HW	10.CM.B026	HAWE	1



REV. 3.0 - 09.06.2025 - ESPAÑOL

© 2025 JMG Cranes S.p.A. - Reservados todos los derechos

JMG Cranes S.p.A.
Via Zuccherificio 2 - 29010 Sarmato (PC) - ITALY
Tel +39-0523-8486 - info@jmgcranes.it