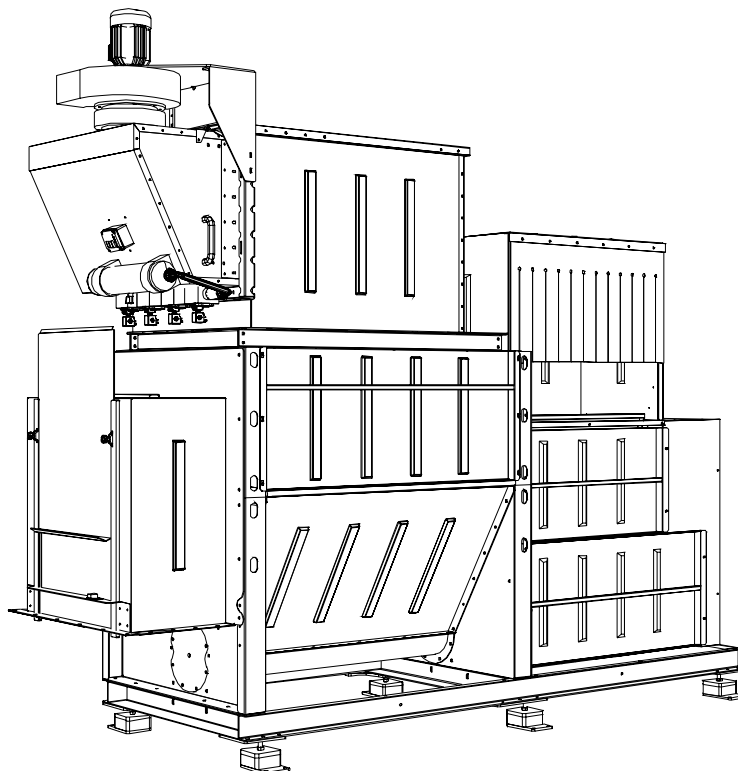




MAINTENANCE



RSA

- **AUTOMATIC BAG SPLITTER**
INSTALLATION, OPERATION AND MAINTENANCE
- **AUTOMATISCHER SACKENTLEERER**
EINBAU-, BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNG
- **АВТОМАТИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬ МЕШКОВ**
УСТАНОВКА, ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОБСЛУЖИВАНИЕ
- **ROMPISACCHI AUTOMATICA**
INSTALLAZIONE, USO E MANUTENZIONE

CATALOGUE No. WA.10 M.		CREATION DATE	
ISSUE A4	CIRCULATION 100	DATE OF LATEST UPDATE 07.06	11 - 2001



All the products described in this catalogue are manufactured according to **WAM® S.p.A. Quality System procedures.**

The Company's Quality System, certified in July 1994 according to International Standards **UNI EN ISO 9002-94** and extended to **UNI EN ISO 9001-2000** in October, 2002, ensures that the entire production process, starting from the processing of the order to the technical service after delivery, is carried out in a controlled manner that guarantees the quality standard of the product.

*Alle in diesem Katalog beschriebenen Erzeugnisse werden in Konformität mit dem **Qualitätssystem der WAM® S.p.A. hergestellt.***

*Das im Juli 1994 zertifizierte Qualitätssystem entspricht der Norm **UNI EN ISO 9002-94** (im Oktober 2002 auf **UNI EN ISO 9001-2000** erweitert) und gewährleistet dem Kunden eine strenge Qualitätskontrolle in jeder Phase des Produktionsprozesses bis hin zum Kundendienst nach Auslieferung der Ware.*

Все изделия, описанные в данном каталоге, изготовлены в соответствии с **процедурами Системы качества WAM® S.p.A.**

Система качества Компании, сертифицированная в июле 1994 года в соответствии с Международными Стандартами **UNI EN ISO 9002-94** и продленная в соответствии с **UNI EN ISO 9001-2000** в октябре 2002 года, гарантирует, что весь процесс производства, начиная с обработки заказа до технического обслуживания после поставки, осуществляется контролируемым образом, который гарантирует стандарт качества изделия.

*Tutti i prodotti descritti in questo catalogo sono stati realizzati secondo modalita operative definite **Sistema Qualita di WAM® S.p.A.***

*Il Sistema Qualita aziendale, certificato dal luglio 1994 in conformita alle Normative Internazionali **UNI EN ISO 9002-94** e successivamente esteso alle Normative Internazionali **UNI EN ISO 9001-2000** nell'ottobre 2002, u in grado di assicurare che l'intero processo produttivo, dalla formulazione dell'ordine fino all'assistenza tecnica successiva alla consegna, venga effettuato in modo controllato ed adeguato a garantire lo standard qualitativo del prodotto.*



Possible deviations due to modifications and/or manufacturing tolerances are reserved.

Abweichungen infolge Änderungen und/oder aufgrund von Fertigungstoleranzen sind vorbehalten.

Возможные отклонения, обусловленные модификациями и/или производственными допусками, сохраняются.

Ci riserviamo eventuali scostamenti dovuti a modifiche e/o tolleranze di lavorazione.

1 TECHNICAL CATALOGUE

INTRODUCTION.....	
DESCRIPTION:CAPACITY.....	
DESCRIPTION.....	
FINISHING (CARBON STEEL).....	
FINISHING (STAINLESS STEEL AISI 340/316L).....	
MECHANICAL COMPONENTS FINISHING.....	
SALES QUESTIONNAIRE.....	
MODULAR CODE KEY.....	
ACCESSORY MACHINES SELECTION TABLE.....	
DESCRIPTION: RANGE.....	
DIMENSION.....	
ACCESSORIES.....	
PRESS ACCESSORIES.....	
SCREEN ACCESSORIES.....	
ACCESSORIES MACHINES.....	
GENERAL ACCESSORIES.....	
OPERATION NOISE.....	

1 TECHNISCHER KATALOG

EINFÜHRUNG.....	T.5 →.7
BESCHREIBUNG:DURCHSATZMENGE.....	8
BESCHREIBUNG.....	9→.14
FINISH (STAHL).....	15→.17
FINISH (EDELSTAHL 1.4306/1.4404).....	18→.20
FINISH VON METALLKOMPONENTEN.....	21
FRAGEBODEN FÜR DEN VERKAUF.....	22→.29
SUCHCODESCHLÜSSE.....	30
AUSLEGUNG DER ZUBEHÖRGERÄTE.....	31
BESCHREIBUNG: BAUREIHE.....	32
ABMESSUNGEN.....	33→.52
ZUBEHÖR.....	53
ZUBEHÖRTEILE PRESSE.....	54
ZUBEHÖRTEILE SIEB.....	55
ZUBEHÖRTEILE DE MACHINES.....	56 →.71
ALLGEMEINES ZUBEHÖR.....	72 →.73
BETRIEBSGERÄTUSHE.....	74

1 ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ

ВВЕДЕНИЕ.....	
ОПИСАНИЕ: ПРОПУСКНАЯ СПОСОБНОСТЬ.....	
ОПИСАНИЕ.....	
ОТДЕЛКА (УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ).....	
ОТДЕЛКА (НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ AISI 340/316L).....	
ОТДЕЛКА МЕХАНИЧЕСКИХ КОМПОНЕНТОВ.....	
АНКЕТА ПРОДАЖ.....	
МОДУЛЬНЫЙ КОДОВЫЙ КЛЮЧ.....	
ТАБЛИЦА ВЫБОРА ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ МАШИН.....	
ОПИСАНИЕ: ДИАПАЗОН.....	
РАЗМЕРЫ.....	
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....	
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ПРЕССА.....	
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ СИТА.....	
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ МАШИНЫ.....	
ОБЩИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....	
ОПЕРАЦИОННЫЙ ШУМ.....	

1 CATALOGO TECNICO

INTRODUZIONE.....	T.5 →.7
DESCRIZIONE:PORTATA.....	8
DESCRIZIONE.....	9→.14
FINITURA (ACCIAIO AL CARBONIO).....	15→.17
FINITURA (AISI 304L/316L).....	18→.20
FINITURA COMPONENTI MECCANICI.....	21
QUESTIONARIO DI VENDITA.....	22→.29
CHIAVE SIGLA MODULARE.....	30
TAVOLA SCELTA MACCHINA ACCESSORIE.....	31
DESCRIZIONE: GAMMA.....	32
DIMENSIONI.....	33→.52
ACCESSORI.....	53
ACCESSORI PRESSA.....	54
ACCESSORI VAGLIO.....	55
ACCESSORI MACCHINE.....	56 →.71
ACCESSORI GENERICI.....	72 →.73
RUMOROSITA'.....	74



2 MAINTENANCE CATALOGUE

MANUFACTURING DATA.....	
GENERAL STANDARDS.....	
WARNINGS.....	
CHECKING BEFORE SHIPMENT.....	
INSTALLATION: DIMENSIONS-WEIGHT.....	
INSTALLATION: HANDLING.....	
INSTALLATION: LOADING HOOD ASSEMBLY.....	
INSTALLATION: ASSEMBLING THE SAFETY HOOD.....	
INSTALLATION: ASSEMBLING THE BUILT-IN FILTER.....	
INSTALLATION: ASSEMBLING THE EXTERNAL FILTER.....	
INSTALLATION: ASSEMBLING THE LIFTING FRAME.....	
INSTALLATION: ASSEMBLING THE CONVEYOR BELT.....	
INSTALLATION: ASSEMBLING THE COMPACTOR.....	
INSTALLATION: ANCHORING INSTRUCTIONS.....	
CONNECTION TO MAINS SUPPLY.....	
START-UP.....	
MAINTENANCE.....	
CLEANING.....	
OPERATION NOISE.....	
RESIDUAL RISKS.....	
STORAGE.....	
SCRAPPING THE MACHINE.....	
FAULT FINDING.....	

2 WARTUNGS KATALOG

KONSTRUKTIONSDATEN.....	M. 5
ALLGEMEINES.....	6 →.8
WAENHWEISE.....	9
KONTROLLEN VON DEM VERSAND.....	10
INSTALLATION: ABMESSUNGEN-GEWICHTE.....	11
INSTALLATION: HANDLING.....	12
INSTALLATION: MONTAGE DERAUFGABEHAUBE.....	13 →.15
INSTALLATION: MONTAGE DER SCHUTZHAUBE.....	16 →.17
INSTALLATION: MONTAGE DES INTEGRIERTEN FILTERS.....	18 →.19
INSTALLATION: MONTAGE DESAUSSENFILTERS.....	20 →.22
INSTALLATION: MONTAGE DES HUBGESTELLS.....	23 →.24
INSTALLATION: MONTAGE SACKAUFGABEBAND.....	25
INSTALLATION: MONTAGE DES LEERSACKVERDICHTERS.....	26 →.27
INSTALLATION: HINWEISE ZUR VERANKERUNG.....	28
NETZANSCHLUSS.....	29 →.36
INBETRIEBNAHME.....	37 →.39
WARTUNG.....	40 →.61
REINIGUNG.....	62
BETRIEBSGERDUSCHE.....	63
RESTRISIKEN.....	64 →.65
EINLAGERUNG.....	66
VERSCHROTTUNG DES GJRATS.....	67
BETRIEBSSTÖRUNGEN UND ABHILFE.....	68 →.73

2 КАТАЛОГ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И РЕМОНТУ

ДААННЫЕ О ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ.....	
ОБЩИЕ СТАНДАРТЫ.....	
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ.....	
ПРОВЕРКА ПЕРЕД ОТГРУЗКОЙ.....	
УСТАНОВКА: РАЗМЕРЫ – ВЕС.....	
УСТАНОВКА: ПОГРУЗКА-РАЗГРУЗКА.....	
УСТАНОВКА: СБОРКА ЗАГРУЗОЧНОГО КОЛПАКА.....	
УСТАНОВКА: СБОРКА ЗАЩИТНОГО КОЛПАКА.....	
УСТАНОВКА: СБОРКА ВСТРОЕННОГО ФИЛЬТРА.....	
УСТАНОВКА: СБОРКА ВНЕШНЕГО ФИЛЬТРА.....	
УСТАНОВКА: СБОРКА ПОДЪЕМНОЙ РАМЫ.....	
УСТАНОВКА: СБОРКА ЛЕНТОЧНОГО КОНВЕЙЕРА.....	
УСТАНОВКА: СБОРКА УПЛОТНИТЕЛЯ.....	
УСТАНОВКА: ИНСТРУКЦИИ ПО КРЕПЛЕНИЮ.....	
СОЕДИНЕНИЕ С ПИТАЮЩЕЙ СЕТЬЮ.....	
ПУСК.....	
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	
ОЧИСТКА.....	
ОПЕРАЦИОННЫЙ ШУМ.....	
ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ.....	
ХРАНЕНИЕ.....	
БРАКОВКА МАШИНЫ.....	
ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	

2 CATALOGO DI MANUTENZIONE

DATI COSTRUZIONE.....	M. 5
NORME GENERALI.....	6 →.8
AVVERTENZE.....	9
CONTROLLI PRIMA DELLA SPEDIZIONE.....	10
INSTALLAZIONE: IMBALLI E PESI.....	11
INSTALLAZIONE: MOVIMENTAZIONE.....	12
INSTALLAZIONE: MONTAGGIO CAPP A DI CARICO.....	13 →.15
INSTALLAZIONE: MONTAGGIO CAPP A DI PROTEZIONE.....	16 →.17
INSTALLAZIONE: MONTAGGIO FILTRO INTEGRATO.....	18 →.19
INSTALLAZIONE: MONTAGGIO FILTRO ESTERNO.....	20 →.22
INSTALLAZIONE: MONTAGGIO TELAIO DI SOLLEVAMENTO.....	23 →.24
INSTALLAZIONE: MONTAGGIO NASTRO.....	25
INSTALLAZIONE: MONTAGGIO COMPATTATRICE.....	26 →.27
INSTALLAZIONE: NORME DI FISSAGGIO.....	28
COLLEGAMENTI ALLE RETI.....	29 →.36
MESSA IN SERVIZIO.....	37 →.39
MANUTENZIONE.....	40 →.61
PULIZIA.....	62
RUMOROSITA'.....	63
RISCHI RESIDUI.....	64 →.65
IMMAGAZZINAGGIO.....	66
ROTTAMAZIONE MACCHINA.....	67
RICERCA GUASTI.....	68 →.73

3 SPARE PARTS CATALOGUE

SPARE PARTS STANDARD VERSION.....	
SPARE PARTS BAG SPLITTER PRESS.....	
SPARE PARTS REVOLVING SCREEN.....	
SPARE PARTS BAG OUTLET HOOD.....	
SPARE PARTS S25.....	
SPARE PARTS HELICOID FLIGHT BEARING.....	
SPARE PARTS BEARING SUPPORT XSV065BV1.....	
SPARE PARTS SUR-TYPE SCREW FEEDER.....	
SPARE PARTS S 23.....	

3 ERSATZEILKATALOG

ERSATZEILE STANDARD VERSION.....	R. 5
ERSATZEILE SACKAUFRISCHSCHNECKE.....	6 →.7
ERSATZEILE SIEBTROMMEL.....	7 →.8
ERSATZEILE SACKAUSWURFHAUBE.....	10
ERSATZEILE S 25.....	11 →.14
ERSATZEILE SCHNECKEN-ENDLAGEREINHEIT.....	15
ERSATZEILE WELLENABDICHTUNG XSV065BV1.....	16
ERSATZEILE AUSTRAGESCHNECKE MOD.SUR.....	17 →.18
ERSATZEILE S 23.....	19 →.21

3 КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ: СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ.....	
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ: ПРЕСС РАЗДЕЛИТЕЛЯ МЕШКОВ.....	
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ: ВРАЩАЮЩЕЕСЯ СИТО.....	
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ: КОЛПАК С ВЫХОДНЫМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ МЕШКОВ.....	
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ: S25.....	
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ: ПОДШИПНИК ВИНТОВОГО СКРЕБКА.....	
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ: ОПОРА ПОДШИПНИКА XSV065BV1.....	
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ: ВИНТОВОЙ ПИТАТЕЛЬ МОДЕЛИ SUR.....	
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ: S 23.....	

3 CATALOGO RICAMBI

PEZZI DI RICAMBIO VERSIONE STANDARD.....	R. 5
PEZZI DI RICAMBIO PRESSA ROMPISACCHI.....	6 →.7
PEZZI DI RICAMBIO VAGLIO.....	7 →.8
PEZZI DI RICAMBIO CAPP A DI SCARICO SACCHI.....	10
PEZZI DI RICAMBIO S 25.....	11 →.14
PEZZI DI RICAMBIO SUPPORTO ELICA.....	15
PEZZI DI RICAMBIO TENUTA PER SUPPORTO XSV065BV1.....	16
PEZZI DI RICAMBIO COCLEA ESTRATTRICE MODELLO SUR.....	17 →.18
PEZZI DI RICAMBIO S 23.....	19 →.21

A) ADDRESS OF LOCAL DEALER OR SERVICE POINT

A) ANSCHRIFT DES LOKALEN HÄNDLERS ODER KUNDENDIENSTES

A) АДРЕС МЕСТНОГО ДИЛЕРА ИЛИ ПУНКТА ОБСЛУЖИВАНИЯ

A) INDIRIZZO RIVENDITORE O PUNTO DI ASSISTENZA LOCALE

--

B) MACHINE IDENTIFICATION

Refer to order code in acknowledgement of order, in the invoice, on the label applied on the packing or on the plate directly affixed on the machine, to identify equipment.

B) IDENTIFIKATION DER MASCHINE

Zur korrekten Identifikation der Maschine Bezug auf den Code nehmen, der sich auf der Auftragsbestätigung, der Rechnung, dem Aufkleber auf der Verpackung und dem Schild befindet, das direkt auf der Maschine vorhanden ist.

В) ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Обратиться к коду в подтверждении заказа, в счет-фактуре, на этикетке, наклеенной на упаковку или табличке с техническими данными, прикрепленной к машине, чтобы идентифицировать оборудование.

B) IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

Per una corretta identificazione della macchina, bisogna fare riferimento al codice che si trova sulla conferma d'ordine, sulla fattura, sulla etichetta posta sull'imballo e sulla targhetta fissata direttamente alla macchina.

Type ①			
Serial No ②	OP. ③		
CERTIFIED COMPANY UNI EN ISO 9001-2000			
 WAM ④ s.p.a.	via Cavour 338 - Ponte Motta di Cavezzo (MO) ⑤		ITALY
COD: 20675341A VERS: 4			

- 1) Machine code
- 2) Machine Serial No.
- 3) Assembly operator code
- 4) Logo of manufacturer
- 5) Manufacturer's address

- 1) Gerätecode
- 2) Serien-Nr. Maschine
- 3) Zeichen des Monteurs
- 4) Herstellerlogo
- 5) Herstelleradresse

- 1) Код машины
- 2) Регистрационный номер машины
- 3) Код оператора сборки
- 4) Логотип производителя
- 5) Адрес производителя

- 1) Codice macchina
- 2) Matricola macchina
- 3) Codice operatore assemblatore
- 4) Logo costruttore
- 5) Indirizzo costruttore

SCOPE AND IMPORTANCE OF THE MANUAL

This manual, prepared by the manufacturer, forms an integral part of the RSA supply. It must therefore accompany the machine right up to its final scrapping, and must be available ready at hand for consultation by the operators concerned and those in charge of operations at the work site. If the machine changes hands, this manual must be handed over to the new owner. Before carrying out any operation on or using the RSA, the personnel concerned must have read this manual carefully and completely. If the manual is lost, or in such a condition as to make it illegible, download a new copy from the WAM® web site www.wamgroup.com and check the date of the last revision. This manual provides warnings and indications concerning the safety regulations for preventing accidents at the work site. However, the operators **MUST** scrupulously follow the safety regulations meant for them by the existing legislation. Modifications to the safety regulations made over time must be integrated and implemented.

The basic features of the machine being unchanged, the manufacturer reserves the right to make modifications to components, parts and accessories, which he considers as suitable for improving the product or for structural or commercial requirements, at any moment, without any obligation to updating this manual immediately.

ZWECK UND BEDEUTUNG DES HANDBUCHS

Dieses vom Hersteller erstellte Handbuch ist integrierender Teil der RSA. Daher muss es die RSA absolut folgen, bis dieser zerlegt bzw. verschrottet wird. Es muss zudem einfach zu finden sein, wenn die betroffenen Bediener oder die Baustellenleitung in ihm nachschlagen wollen. Bei einem Besitzerwechsel der Maschine muss das Handbuch dem neuen Besitzer als normale Bestückung der Maschine ausgehändigt werden. Bevor irgendwelche Arbeiten an oder mit der Maschine ausgeführt werden, müssen die betreffenden Personen dieses Handbuch unbedingt mit großer Aufmerksamkeit durchgelesen haben. Falls das Handbuch verloren geht oder unleserlich geworden ist, kann eine neue Kopie von den Internetseiten unter www.wamgroup.com heruntergeladen werden, nachdem man das Datum der letzten Aktualisierung des Handbuchs geprüft hat. Dieses Handbuch liefert Hinweise und Angaben zu den Sicherheits- und Unfallverhaltensbestimmungen am Arbeitsplatz. Die Sicherheitsbestimmungen, die laut den geltenden Normen vom Bedienungspersonal zu beachten sind, müssen zu jedem Zeitpunkt beachtet werden. Etwaige Änderungen der Sicherheitsbestimmungen, die im Laufe der Zeit vorgenommen werden, sind immer zu erfassen und umzusetzen.

Auch wenn die wesentlichen Eigenschaften der beschriebenen Geräte unverändert bleiben, behält der Hersteller sich das Recht vor, Änderungen an Organen, Einzelteilen und dem Zubehör vorzunehmen, die er von Fall zu Fall als angemessen betrachtet, um das Produkt zu verbessern, oder wenn die Konstruktion oder der Vertrieb dies verlangen, ohne dazu gezwungen zu sein, diese Veröffentlichung immer sofort auf den neuesten Stand zu bringen.

ОБЛАСТЬ ДЕЙСТВИЯ И ЗНАЧЕНИЕ ИНСТРУКЦИИ

Данная инструкция, подготовленная производителем, составляет неотъемлемую часть RSA поставки. Поэтому она должна сопровождать машину до ее окончательной утилизации, и должна находиться под рукой для консультации операторов, эксплуатирующих машину, и лиц, ответственных за операции на рабочем участке. Если машина переходит к другому собственнику, данную инструкцию следует передать новому собственнику. Прежде, чем выполнить любую операцию на RSA оборудовании или использовать RSA оборудование, персонал, работающий с данным оборудованием, должен внимательно и полностью прочитать данную инструкцию. Если инструкция утеряна или находится в трудном для чтения состоянии, загрузить новую копию с Интернет узла www.wamgroup.com и проверить дату последней редакции. Данная инструкция обеспечивает предупреждения и указания, касающиеся правил безопасности для предотвращения несчастных случаев на рабочем участке. Тем не менее, операторы **ДОЛЖНЫ** тщательно следовать правилам безопасности, подразумеваемым для них существующим законодательством.

Изменения правил безопасности, вносимые с течением времени, должны быть интегрированы и внедрены.

С основными неизменяемыми свойствами машин Производитель сохраняет за собой право вносить изменения в части, детали и приспособления, которые считаются необходимыми для улучшения продукта по конструкционным или коммерческим причинам, в любое время без обязательства немедленного обновления публикации.

SCOPO ED IMPORTANZA DEL MANUALE

Il presente manuale, redatto dal costruttore, è parte integrante del corredo della RSA; come tale deve assolutamente seguirla fino al suo smantellamento ed essere facilmente reperibile per una rapida consultazione da parte degli operatori interessati e della direzione lavori del cantiere. In caso di cambio di proprietà della macchina, il manuale deve essere consegnato alla nuova proprietà, a corredo della macchina. Prima di eseguire qualsiasi operazione con, o sulla RSA, il personale interessato deve assolutamente ed obbligatoriamente aver letto con la massima attenzione il presente manuale. Qualora venga smarrito, sgualcito e tale da non essere leggibile, si deve scaricare una nuova copia dal sito internet www.wamgroup.com e verificarne la data dell'ultimo aggiornamento. Il presente manuale fornisce avvertenze ed indicazioni relative alle norme di sicurezza per la prevenzione degli infortuni sul lavoro. Vanno comunque, ed in ogni caso, osservate con il massimo scrupolo da parte dei vari operatori le norme di sicurezza poste a loro carico dalle vigenti normative. Eventuali modifiche delle norme di sicurezza che nel tempo dovessero aver luogo, dovranno essere recepite ed attuate.

Fermo restando le caratteristiche essenziali delle macchine descritte, il costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche di organi, dettagli ed accessori, che riterrà convenienti per il miglioramento del prodotto o per esigenze di carattere costruttivo o commerciale, in qualunque momento e senza impegnarsi di aggiornare tempestivamente questa pubblicazione.

INDICATIONS FOR USE

The automatic bag splitters ARE NOT designed for operating in potentially explosive atmosphere or with materials that are harmful in contact/if inhaled, or hazardous from the bacteriological and viral point of view. The manufacturer must be informed if the machine is required to operate in such conditions.

If meant for operating with food substances, a suitable configuration must be requested at the time of placing the order.

The machine must be installed with sufficient clearance around it to allow for normal assembly/disassembly, cleaning and maintenance operations.

The system must not be started up before the plant on which the automatic bag-splitter is installed has been declared as conforming to the provisions of "Machine Directive" 98/37 CE of 23/07/1998.

In this context, the plant technician/installer must provide and install suitable devices to prevent damage to objects and injury to persons in the event of a breakdown.

Before carrying out any operation, make sure the machine is in safety condition.

ENVIRONMENTAL CONDITIONS

The machine is designed and constructed exclusively for operating in covered areas.

ANGABEN ZUM GEBRAUCH

Die automatischen Sackteiler sind NICHT zum Einsatz in explosionsgefährdeter Umgebung oder mit bei Berührung und/oder beim Einatmen schädlichen oder unter dem bakteriologischen oder virologischen Gesichtspunkt gefährlichen Substanzen ausgelegt.

Wenn die Maschine unter solchen Bedingungen arbeiten muss, ist es unbedingt erforderlich, den Hersteller davon zu unterrichten.

Wenn die Maschine mit Nahrungsmitteln arbeiten soll, ist eine besondere Konfiguration erforderlich, die extra bei der Bestellung verlangt werden muss.

Die Maschine ist so zu installieren, dass ringsum ausreichend freier Platz bleibt, um die normalen Ein- und Ausbauarbeiten, die Reinigung und die Wartung auszuführen.

Es ist außerdem verboten, die Maschine in Betrieb zu nehmen, bevor die Anlage, in die sie installiert werden, den Bestimmungen der Maschinen-Richtlinie vom 123.07.1998 (98/37/EG) konform erklärt worden ist. In diesem Rahmen ist es Pflicht des Anlagenbauers/Installateurs, die persönlichen bzw. der Allgemeinheit dienenden Schutzausrichtungen vorzubereiten und zu installieren, um zu vermeiden dass im Bruchfall Personen- oder Sachschäden entstehen.

Bevor man irgendeinen Eingriff an der Maschine ausführt, ist zu überprüfen, dass diese in einen sicheren Zustand versetzt worden ist.

UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Die Maschine ist nur und ausschließlich zum Einsatz in überdachten Räumen entwickelt und konstruiert worden.

ПОКАЗАНИЯ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Автоматические разделители мешков НЕ предназначены для работы в потенциально взрывоопасной атмосфере или с материалами, которые являются вредными при контакте или вдыхании, или опасными с бактериологической или вирусной точки зрения.

Производитель должен быть проинформирован, если требуется, чтобы машина работала при таких условиях.

Если машина предназначена для работы с пищевыми веществами, то в месте размещения заказа следует запрашивать соответствующую конфигурацию.

Машина должна быть установлена с достаточным зазором вокруг нее, чтобы предоставить возможность для сборки/демонтажа, очистки и технического обслуживания.

Система не должна запускаться до тех пор, пока не будет заявлено, что установка, на которую должен устанавливаться автоматический разделитель мешков, соответствует положениям «Директива по машинам» 98/37 CE 23/07/1998.

В этом контексте техник/монтажник установки должен обеспечивать и устанавливать соответствующие устройства для предотвращения повреждения объектов и травмы лиц в случае поломки.

Перед выполнением любой операции убедиться, что машина находится в безопасном состоянии.

УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Машина предназначена и сконструирована исключительно для работы в закрытых помещениях.

INDICAZIONI PER L'USO

Le rompisacchi automatiche **NON** sono state progettate per operare in atmosfere potenzialmente esplosive o con materiali nocivi al contatto e/o all'inalazione oppure pericolosi dal punto di vista batteriologico e virale. Quando la macchina deve assolvere a queste esigenze di d'obbligo informare il costruttore.

Se è destinata ad operare con prodotti di tipo alimentare è necessaria una idonea configurazione da richiedere specificatamente al momento dell'ordine.

La macchina dovrà essere installata con uno spazio circostante sufficiente per effettuare le normali operazioni di montaggio/smontaggio, pulitura e manutenzione.

È vietato, inoltre, metterla in funzione prima che l'impianto nel quale venga installato sia stato dichiarato conforme alle disposizioni della Direttiva Macchine 23/07/1998 (98/37/CE). In quest'ambito è cura dell'impiantista/installatore predisporre ed installare gli idonei dispositivi di protezione individuali e collettivi al fine di evitare danni a cose o persone in caso di rotture.

Prima di effettuare un qualsiasi intervento sulla macchina assicurarsi che questa sia messa in sicurezza.

CONDIZIONI AMBIENTALI

La macchina è stata concepita e realizzata esclusivamente per lavorare in ambienti coperti.

In this manual, from here onwards "setting the machine in safety conditions" will indicate the following operations:

- Make sure the machine is disconnected from all electric power supply sources.
- Make sure the machine is completely stopped.
- Wait for the internal and external machine temperatures to reach values not dangerous to the touch.
- Provide sufficient lighting around the machine operating area (the operators may be provided with electric lamps if necessary).
- Wait for the powder mass inside the machine to settle down completely, and then stop the machine.
- Make sure the machine is disconnected from the compressed air supply when devices powered by the compressed air system are present.

Before carrying out any operation on the machine (maintenance or cleaning), the operators must use suitable personal protection equipment:

- antistatic safety footwear (certified)
- antistatic protective clothing (certified)
- helmet
- antistatic, cut-proof gloves
- safety masks

In addition to these, use the safety devices specified in the safety chart of the product handled.

In diesem Handbuch verstehen wir unter dem Begriff „das Gerdt in einen sicheren Zustand versetzen“ folgendes:

- Sicherstellen, dass das Gerdt von allen elektrischen Versorgungsquellen getrennt ist.
- Sicherstellen, dass das Gerdt vüllig still steht.
- Sicherstellen, dass die Innen- und Außentemperatur des Gerdt einen Wert erreicht hat, der bei Berührung ungefährlich ist.
- Dafür sorgen, dass der Bereich rings um das Gerdt in angemessener Weise beleuchtet ist (eventuell indem man das Personal mit elektrischen Lampen ausstattet).
- Sicherstellen, dass die Staubmasse innerhalb der Maschine sich abgelagert hat und sich daher nicht mehr bewegt.
- Sicherstellen, dass das Gerdt von der Druckluftversorgung getrennt ist, sofern Vorrichtungen vorhanden sind, die mit Druckluft versorgt werden müssen.

Für jede am Gerdt durchzuführende Arbeit wie Wartung und Reinigung muss das Personal mit den entsprechenden persönlichen Schutzausrüstungen (PSA) ausgestattet sein:

- Antistatische Sicherheitsschuhe (zertifiziert)
- Antistatische Schutzkleidung (zertifiziert)
- Schutzhelme
- Antistatische Schnittschutz- Handschuhe
- Atemschutzmasken.

Außerdem sind die Schutzmaßnahmen, die auf dem Sicherheitsdatenblatt des behandelten Produkts stehen, betroffen.

В данном руководстве отсюда и далее фраза «установка машины в безопасных условиях» будет указывать на следующие операции:

- Убедиться, что машина отсоединена от всех источников электропитания.
- Убедиться, что машина полностью остановлена.
- Подождать, пока внутренняя и внешняя температуры машины не достигнут значений, неопасных для прикосновения.
- Обеспечить достаточное освещение вокруг рабочей области машины (операторы могут быть обеспечены электрическими лампочками, если это необходимо).
- Подождать, пока порошковая масса внутри машины полностью не осядет, и затем остановить машину.
- Убедиться, что машина отсоединена от подачи сжатого воздуха, когда имеются устройства, приводимые в действие системой сжатого воздуха.

Перед осуществлением любой операции на машине (технического обслуживания или очистки) операторы должны использовать соответствующие личные защитные средства:

- антистатическую безопасную обувь (сертифицированную)
- антистатическую защитную одежду (сертифицированную)
- антистатические, устойчивые к порезам перчатки
- маски безопасности

Дополнительно к этому, использовать устройства защиты, указанные в карте безопасности обрабатываемого продукта.

In seguito, nel presente manuale, indicheremo con la dicitura "mettere in sicurezza la macchina" le seguenti operazioni:

- Accertarsi che la macchina sia scollegata da tutte le alimentazioni elettriche.
- Accertarsi che la macchina sia completamente ferma.
- Attendere che la temperatura interna ed esterna della macchina abbia raggiunto un valore non pericoloso al tatto.
- Provvedere ad illuminare correttamente la zona circostante alla macchina (eventualmente dotando gli operatori di lampade elettriche).
- Attendere che la massa di polvere contenuta all'interno della macchina sia completamente depositata e quindi ferma.
- Accertarsi che la macchina sia scollegata dal flusso di aria in pressione quando presenti dispositivi alimentati dalla rete pneumatica.

Per qualsiasi operazione da effettuarsi sulla macchina (manutenzioni e pulizia), gli operatori dovranno essere muniti degli appositi dispositivi di protezione individuale (DPI):

- Scarpe antinfortunistiche antistatiche (certificate)
- Indumenti protettivi antistatici (certificati)
- Casco
- Guanti antitaglio antistatici
- Mascherine protettive

Inoltre quei dispositivi di protezione previsti dalla scheda di sicurezza del prodotto trattato.

- The installation and use of the equipment, either partial or total, is restricted to expressly authorized personnel only. - It is obligatory to earth the metal frame of the equipment. - It is forbidden to use the equipment in ways other than those specified. - Read the warning and notices on the machine carefully. - It is forbidden to remove the warning and hazard notices from the machine. - It is forbidden to carry out maintenance, make repairs, modifications or take any measures not strictly necessary for the work cycle when the machine is running. - It is forbidden to remove the guards and safety devices from the machine. - It is forbidden to start work with the guards open, or to open them during the operation. - Use personal protection devices for working on the machine. - At the end of a working shift, always disconnect the machine from the power supply. - All electrical and non-electrical maintenance operations must comply with CEI Standards CEI 64-8; CEI EN 60204.	- Die auch nur teilweise Installation und Bedienung der Maschine durch nicht ausdrücklich autorisiertes Personal ist verboten. - Die Erdung des Metallgehäuses der Maschine ist unbedingt erforderlich. - Ein nicht bestimmungsgemäßer Einsatz der Maschine ist verboten. - Die auf der Maschine angebrachten Warn- und Gefahrenschilder aufmerksam durchlesen. - Das Entfernen der Warn- und Gefahrenschilder von der Maschine ist verboten. - Die Durchführung von Wartungsarbeiten, Reparaturen, Änderungen und anderen für den Arbeitszyklus bei laufender Maschine nicht unbedingt erforderlichen Arbeiten ist verboten. - Das Entfernen der auf der Maschine angebrachten Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen ist streng verboten. - Ein Betrieb mit offenen Schutzvorrichtungen oder deren Öffnen während des Arbeitsvorgangs ist verboten. - Nur dann an der Maschine arbeiten, wenn man die persönlichen Schutzausrüstungen (PSA) trägt. - Bei Betriebsende immer die Stromversorgung zur Maschine unterbrechen. - Bei allen elektrischen und nicht elektrischen Wartungsarbeiten Normen CEI 64-8; CEI EN 60204 beachten.	- Установка и использование оборудования, либо его части, либо полностью, ограничивается только имеющим на то разрешение персоналом. - Обязательно заземлить металлическую раму оборудования. - Запрещается использовать оборудование иными способами, чем указанные. - Внимательно прочитайте предупреждение и сообщения на машине. - Запрещается снимать с машины предупреждающие сообщения и сообщения об опасности. - Запрещается осуществлять техническое обслуживание, ремонт, модификации или принимать любые меры, не строго необходимые для цикла работы, когда машина работает. - Запрещается удалять с машины ограждения и защитные устройства. - Запрещается начинать работу с открытыми ограждениями или открывать их во время работы. - Использовать личные защитные средства для работы на машине. - В конце рабочей смены всегда отсоединять машину от источника питания. - Все электрические и неэлектрические операции по обслуживанию должны соответствовать Стандартам CEI 64-8; CEI EN 60204.	- E' vietata l'installazione e l'uso, anche parziale dell'attrezzatura da parte del personale non espressamente autorizzato. - E' obbligatorio il collegamento a terra della carcassa metallica dell' attrezzatura. - E' vietato l'uso dell'attrezzatura per modalità diverse da quelle per cui è stata prevista. - Leggere con attenzione le targhe di avvertenza e pericolo poste sulla macchina. - E' vietato rimuovere le targhe di avvertenza e pericolo dalla macchina. - E' vietato manutenzionare, eseguire riparazioni, modifiche e quanto non strettamente necessario al ciclo di lavoro con l'attrezzatura in funzione. - E' vietato rimuovere le protezioni e le sicurezze presenti sulla macchina. - E' vietato iniziare il lavoro con le protezioni aperte o aprirle durante il lavoro. - Operare sulla macchina solo se muniti di dispositivi di protezione individuali (DPI). - Al termine dei periodi di lavoro scollegare sempre la macchina dalle alimentazioni elettriche. - Qualsiasi manutenzione elettrica e non elettrica deve attenersi alle norme CEI 64-8; CEI EN 60204.
All responsibility for damage to objects or injury to persons resulting from the absence of these safety devices is declined by the manufacturer if the above-mentioned instructions have not been followed.	Für Sach- oder Personenschäden, die durch das Fehlen der Unfallschutzeinrichtungen verursacht werden, haftet der Hersteller nicht, falls die vorgenannten Vorschriften nicht befolgt wurden.	Производитель не несет ответственность за повреждение объектов или травму лиц в результате отсутствия этих защитных устройств, если не соблюдались указанные инструкции.	Il costruttore declina ogni responsabilità per danni a cose o persone provocati dal mancato rispetto delle norme sopra citate.
ENVIRONMENTAL CONDITIONS The machine is designed and constructed exclusively for operating in covered areas.	UMGEBUNGSBEDINGUNGEN Die Maschine ist ausschließlich zum Einsatz in überdachten Räumlichkeiten geeignet.	УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ Машина предназначена и сконструирована исключительно для работы в закрытых помещениях.	CONDIZIONI AMBIENTALI La macchina è stata concepita e realizzata esclusivamente per lavorare in ambienti coperti.

The machine has been subjected to operating tests at our factory in order to guarantee correct installation. The special checks carried out by the manufacturer are as follows:

- Checking the electric motors operating voltage, which must correspond to the value specified at the time of purchase.;
- Checking the serial number;
- Checking to ensure that all rating plates are present;
- Checking to ensure that all bolts and screws are locked properly;
- Checking the dimensions;
- Checking painting;
- Checking packaging.

Die Maschine ist im Herstellerwerk einer gründlichen Funktionsprobe unterzogen worden, damit die korrekte Inbetriebnahme garantiert werden kann. Insbesondere wurden die folgenden Kontrollen ausgeführt:

- Kontrolle der Betriebsspannung des elektrischen motors, die den Werten, die den Werten entsprechen muß, die bei der Bestellung angegeben wurden.
- Kontrolle der Serien-Nummer.
- Kontrolle auf das Vorhandensein aller Schilder.
- Kontrolle aller Schrauben auf festen Sitz.
- Größenkontrolle.
- Lackkontrolle.
- Kontrolle der Verpackung.

Машина подвергалась эксплуатационным испытаниям на нашем заводе для того, чтобы гарантировать правильную установку. Специальные проверки, выполняемые производителем, следующие:

- Проверить рабочее напряжение электродвигателей, которое должно соответствовать значению, указанному во время покупки;
- Проверить серийный номер;
- Проверить, чтобы присутствовали все таблички с техническими данными;
- Проверить, чтобы все болты и винты были надлежащим образом заблокированы;
- Проверить размеры;
- Проверить окраску;
- Проверить упаковку.

La macchina ha subito, presso i nostri stabilimenti, un reale collaudo funzionale, cosm da garantire la corretta messa in esercizio. In particolare i controlli compiuti dal costruttore sono i seguenti:

- Controllo della tensione di funzionamento dei motori elettrici, che deve corrispondere al valore richiesto al momento dell'acquisto;
- Controllo del numero di matricola;
- Controllo presenza di tutte le targhette;
- Controllo serraggio di tutta la viteria;
- Controllo dimensionale;
- Controllo verniciatura;
- Controllo imballaggio.

STANDARD PACKING

- The loading hood is dis-assembled so that the machine can be transported by normal vehicles. Each of these components is fixed on a pallet, protected with heat-shrink film. If a built-in filter or other accessory equipment are included in the supply (external filter, collection hopper, conveyor belt, compactor, etc.), each of these parts will be packed separately, with the dimensions indicated in the specific catalogues.

COMPONENTS FOR FIRST TIME USE

The machine packaging includes certain components for first time use:

- 2 disc blades for bag splitter screw;
- 2 countersunk hexagonal screws M6x14 UNI 5933;
- 1 elbow wrench N° 13/N° 17;
- 1 jar of CHEVRON FM2 grease EP-NLGI2" or TEXACO POLY FM2.

STANDARDVERPACKUNG

- Um den Transport der Maschine mit normalen LKW zu gestatten, wird die Maschine mit ausgebauter Aufgäbehaube geliefert. Jede dieser Komponenten wird auf Palette verpackt geliefert, durch Schrumpffolie geschützt. Falls ein eingebautes Filter oder andere Zusatzgeräte (separates Filter, Sammeltrichter, Sackaufgäbeband, Leersackverdichter etc.) vorgesehen sind, wird jedes Gerät separat verpackt angeliefert (siehe Verpackungsmasse in den spezifischen Katalogen).

KOMPONENTEN FÜR DEN ERSTBEDARF

In der Verpackung der Maschine befinden sich auch einige Komponenten für den Erstbedarf:

- 2 Messerscheiben für den Sackaufreißer;
- 2 Schrauben M 6x14 UNI 5933;
- 1 Kombi-Schlüssel Ch13/Ch17;
- 1 Dose Fett CHEVRON FM2 Grease EP-NLGI2" oder alternativ TEXACO POLY FM2.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА

- Загрузочный колпак демонтируется таким образом, чтобы машину можно было транспортировать с помощью обычных средств. Каждый из этих компонентов фиксируется на паллете, защищенном термоусадочной пленкой. Если в поставку включен встроенный фильтр или иное вспомогательное оборудование (внешний фильтр, воронка для сбора, ленточный конвейер, уплотнитель и т.д.), каждая из этих частей будет упакована отдельно, с размерами, указанными в специальных каталогах.

КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ ПЕРВОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Упаковка машины включает определенные компоненты для первого использования:

- 2 дисковых ножа для винта разделителя мешков;
- 2 потайных шестигранных винта M6x14 UNI 5933;
- 1 гаечный ключ для колена № 13/№ 17;
- 1 банку смазки CHEVRON FM2 EP-NLGI2" или TEXACO POLY FM2.

IMBALLO STANDARD

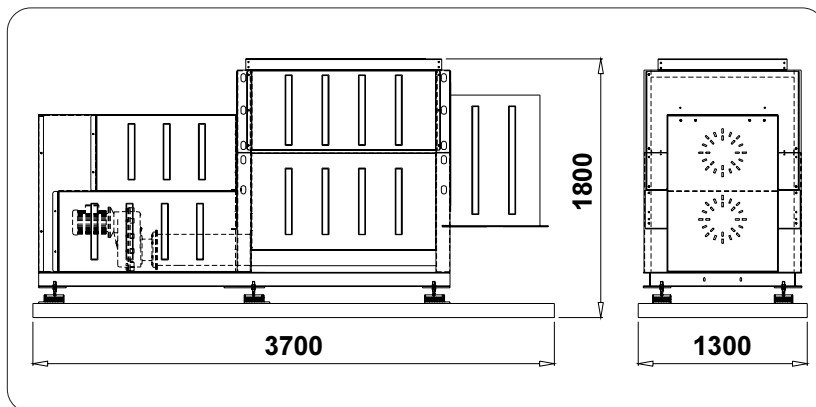
- Per consentire il trasporto su autocarro la macchina viene spedita con cappa di carico smontata. Ognuno di questi componenti è fornito su pallet, protetto con pellicola termoformata. Nel caso sia previsto il filtro integrato o altre macchine complementari (filtro esterno, tramoggia di raccolta, trasportatore a nastro, compattatrice, ecc.) ognuna di esse avrà un imballo le cui dimensioni sono riportate nei cataloghi specifici.

COMPONENTI DI PRIMO IMPIEGO

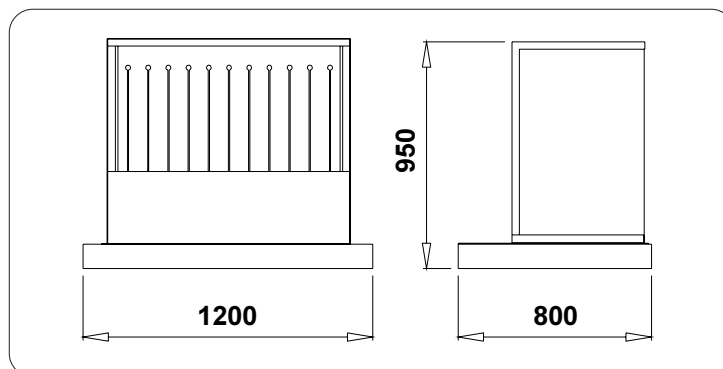
Nell'imballo della macchina sono compresi alcuni componenti di primo impiego:

- N°2 lame a disco per elica rompisacchi;
- N°2 T.S.E.I. M6x14 UNI 5933;
- N°1 chiave combinata a gomito Ch.13/Ch.17;
- N°1 barattolo grasso CHEVRON FM2 grease EP-NLGI2" o in alternativa TEXACO POLY FM2.

Total weight of standard package 850 kg - *Gesamtgewicht Standardverpackung 850 kg*
Общий вес стандартной упаковки 850 кг - *Peso complessivo di imballo standard 850 kg*



Standard loading hood with packing 80 kg - *Standard-Aufgäbehaube 80 kg*
Стандартный загрузочный колпак с упаковкой 80 кг - *Cappa di carico standard con imballo 80 kg*



LIFTING THE BAG SPLITTER

Lift and handle the machine only by means of the special eye bolts provided on the upper cover of the hood and of the screen housing (4 eye bolts).

Use lifting equipment that is suitable for the weight, dimensions and movements required.

Hook the machine to the eye bolts by means of shackles, or use hooks with safety fastenings.

It is forbidden to use clamps, rings, open hooks or other equipment which does not guarantee the same safety as shackles or hooks with safety fastenings.

HEBEN DES SACKENTLEERERS

Zum Handling und Heben der Maschine ausschließlich die Lastaufnahmepunkte verwenden, die an der oberen Abdeckung der Haube und an der Siebtrommel angebracht sind (4 Transportösen). Hebezeug benutzen, das für das zu befördernde Gewicht, die Abmessungen und den Transportweg geeignet sind. Die Lastaufnahmesstellen mit Schdkeln befestigen und Haken mit Sicherheitsverschlüssen benutzen. Die Verwendung von Schraubzwingen, Ringen offenen Haken bzw. allen anderen Systemen, die nicht die gleiche Sicherheit wie Schdkel und Haken mit Sicherheitsverschluss aufweisen, ist verboten.

ПОДЪЕМ РАЗДЕЛИТЕЛЯ МЕШКОВ

Поднимать и грузить машину только с помощью специальных рым-болтов, предусмотренных на верхней крышке колпака и корпуса сита (4 рым-болта).

Использовать подъемное оборудование, которое пригодно для необходимого веса, размеров и движений.

Зацепить машину с рым-болтами с помощью соединительных скоб или использовать крючки с безопасными креплениями. Запрещается использовать зажимы, кольца, открытые крючки или иное оборудование, которое не гарантирует такую же безопасность, как скобы или крючки с безопасными креплениями.

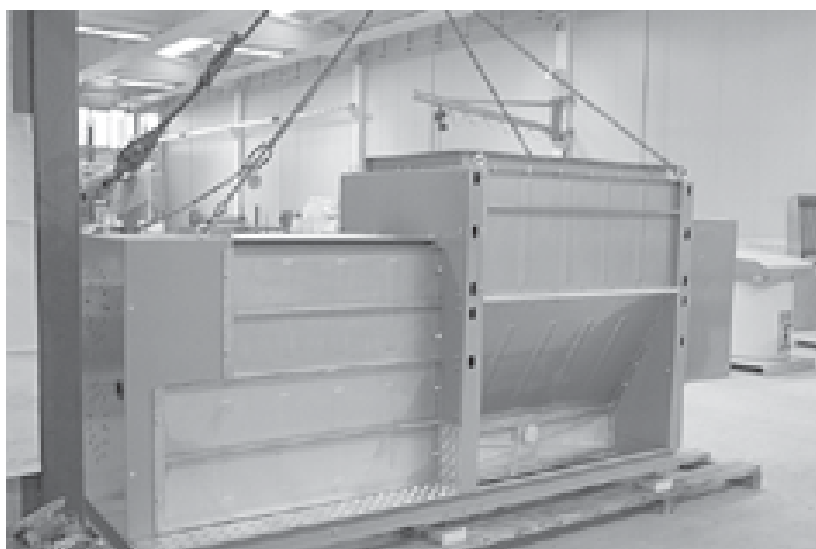
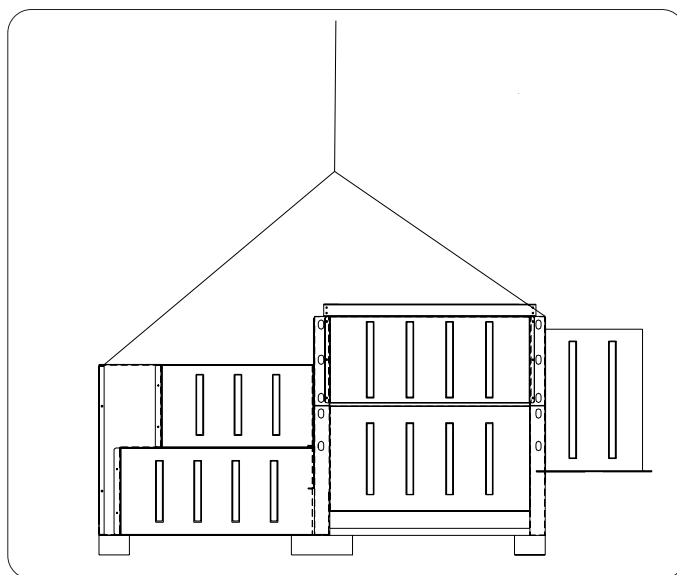
SOLLEVAMENTO ROMPISACCHI

Sollevare e movimentare le macchine solamente mediante le apposite prese predisposte sul coperchio superiore della cappa e del vaglio (N° 4 golfari).

Utilizzare sistemi di sollevamento idonei alle masse, alle dimensioni e agli spostamenti previsti.

Eeguire l'aggancio alle prese di sollevamento mediante grilli e utilizzare ganci con chiusure di sicurezza.

E' vietato l'utilizzo di morsetti, anelli, ganci aperti o qualsiasi sistema che non garantisca la stessa sicurezza dei grilli o dei ganci con chiusura di sicurezza.



The package includes a box holding the nuts and bolts indicated in the Table.

N.B.: the nuts and bolts are white galvanized for machines made of carbon steel, and AISI 304 for machines made of AISI 304 or AISI 316 L.

To assemble the loading hood, proceed according to the phases described below:

In der Verpackung ist ein Karton vorhanden, der die in der Tabelle genannten Schraubteile enthält.

ANM.: Die Schraubteile sind für die Maschinen aus Normalstahl weiß verzinkt, für die Maschinen aus Edelstahl 1.4306 und 1.4404 aus Edelstahl 1.4301. Für die Montage der Aufgabehaube sind folgende Schritte zu beachten:

Упаковка включает коробку с гайками и болтами, указанную в Таблице.

Обратить особое внимание: Гайки и болты оцинкованы для машин, изготовленных из углеродистой стали и нержавеющей стали AISI 304, и для машин, изготовленных из нержавеющей стали AISI 304L или AISI 316 L.

Чтобы собрать загрузочный колпак, поступить в соответствии с нижеописанными фазами.

Nell'imballo è prevista una scatola contenente la bulloneria indicata in tabella.

N.B.: la bulloneria è zincata bianca con macchina in acciaio al carbonio; in AISI 304 per macchina in AISI 304L o AISI 316 L. Per il montaggio della cappa di carico procedere seguendo le fasi indicate:

ITEM POS.	DESCRIPTION	BENENNUNG	ОПИСАНИЕ	DENOMINAZIONE	NOTE	Q.ty Menge
A	HEXAGONAL SCREW	SK-SCHRAUBE	ШЕСТИГРАННЫЙ ВИНТ	VITE T.E.	M8X25 UNI 5739	10
B	WASHER	UNTERLEGSCHIEBE	ШАЙБА	RONDELLA	Ш 8.4 x 17 UNI 6592	20
C	SELF-LOCKING NUT	SELBSTSPERRENDE MUTTER	САМОЮНТРУЩАЮЩАЯСЯ ГАЙКА	DADO AUTOBLOCCANTE	M 8 UNI 7473	10
D	COUNTERSUNK CAP SCREW	INBUSSCHRAUBE	ПОТАЙНОЙ ВИНТ С ГОЛОВКОЙ ПОД КЛЮЧ	VITE T.C.E.I.	M6X25 UNI 5931	4
E	WASHER	UNTERLEGSCHIEBE	ШАЙБА	RONDELLA	Ш 6.4 x 12.5 UNI 6592	19
F	SELF-LOCKING NUT	SELBSTSPERRENDE MUTTER	САМОЮНТРУЩАЮЩАЯСЯ ГАЙКА	DADO AUTOBLOCCANTE	M 6 UNI 7473	11
G	HEXAGONAL SCREW	SK-SCHRAUBE	ШЕСТИГРАННЫЙ ВИНТ	VITE T.E.	M 6X20 UNI 5739	15
H	SPRING WASHER	SPRENGRING	ПРУЖИННАЯ ШАЙБА	RONDELLA SPACCATA	Ш 6.4 x 11.4 UNI 1751	15



Remove the screws (POS.A) fixing the unloading hood to the pallet.

Die Befestigungsschrauben (POS. A) der Aufgabehaube von der Palette entfernen.

1 Удалить винты (Поз. 4) , фиксирующие разгрузочный колпак с паллетом.

Togliere le viti di fissaggio (POS.A) della cappa di scarico al pallet.

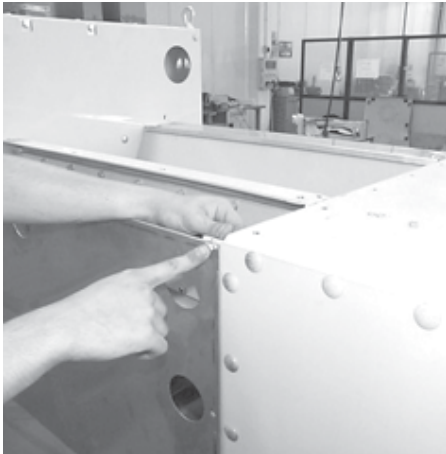


Dismantle the covering panels of the bag splitter press compartment.

Die Schutzplatte für die Sackaufreißschnecke abnehmen.

2 Демонтировать накрывающие панели отделения для пресса разделителя мешков

Smontare il pannello di protezione del vano pressa rompisacchi.



Remove the side panel of the press on the side opposite to the bag infeed.

Die Seitenplatte der Aufreißschnecke auf der Seite gegenüber der Sackaufgabe entfernen.

3

Удалить боковую панель пресса сбоку напротив подачи мешков.

Togliere il pannello laterale pressa sul lato opposto a quello di ingresso sacchi.



Position the loading hood on the bag splitter press inlet opening.

Die Aufgabenhaube auf dem Einlauf der Sackentleerungspressen anbringen.

4

Расположить загрузочный колпак на входном отверстии пресса разделителя мешков.

Posizionare la cappa di carico sulla bocca ingresso pressa rompisacchi.



While assembling the hood, take care to ensure you raise the gasket (as shown in the photo).

Bei der Montage der Haube darauf achten, dass die Dichtung angehoben wird (wie im Bild angegeben).

5

При сборке колпака убедитесь, что вы подняли распорку.

Nella fase di montaggio della cappa, aver cura di alzare la guarnizione (come indicato in foto).



Fix the loading hood and re-assemble the panels by following the procedure in reverse order (Use the nuts and bolts POS. D).

Die Aufgabenhaube befestigen und die Platten in umgekehrter Reihenfolge montieren.

6

Зафиксировать загрузочный колпак и заново смонтировать панели, следуя процедуре в обратном порядке (Использовать гайки и болты Поз. D).

Fissare la cappa di carico e procedere al rimontaggio dei pannelli in senso inverso (Utilizzare bulloneria POS.D).



Fix the strip on the inside of the hood along the upper edge of the screw safety cover (Use the nuts and bolts POS. G).

Die Leiste in der Haube befestigen, und zwar auf der Höhe der oberen Kante der Wendelschutzkappe (Schraubteile gemäß POS. G verwenden).

7

Зафиксировать полосу внутри колпака вдоль верхнего края защитной крышки для винта (Использовать гайки и болты Поз. G).

Fissare il listello all'interno della cappa, in corrispondenza del bordo superiore della cuffia di protezione spira (Utilizzare bulloneria POS.G).



Fit the internal bolts of the hood on the screen side (Use nuts and bolts POS. G).

Die innen liegenden Schrauben in die Haube montieren, auf der Siebseite (Schraubteile gemäß POS. G verwenden).

8

Смонтировать внутренние болты колпака на стороне сита (Использовать гайки и болты Поз. G).

Montare le viti interne alla cappa, lato vaglio (Utilizzare bulloneria POS.G).

The package includes a box holding the nuts and bolts indicated in the Table.

N.B.: the nuts and bolts are white galvanized for machines made of carbon steel, and 304 SS for machines made of 304L or 316 L SS.

To assemble the safety hood, proceed according to the phases described below:

In der Verpackung befindet sich ein Karton, der die in der Tabelle genannten Schraubteile enthält.

ANM.: Die Schraubteile sind für die Maschinen aus Normalstahl weiß verzinkt, für die Maschinen aus Edelstahl 1.4306 und 1.4404 aus Edelstahl 1.4301. Für die Montage der Schutzhaube sind folgende Schritte zu beachten:

Упаковка включает коробку с гайками и болтами, указанную в Таблице.

Обратить особое внимание: Гайки и болты оцинкованы для машин, изготовленных из углеродистой стали и нержавеющей стали AISI 304, и для машин, изготовленных из нержавеющей стали AISI 304L или AISI 316 L. Чтобы собрать защитный колпак, поступить в соответствии с нижеописанными фазами.

Nell'imballo è prevista una scatola contenente la bulloneria indicata in tabella.

N.B.: la bulloneria è zincata bianca per macchina in acciaio al carbonio; in AISI 304 per macchina in AISI 304L o AISI 316L. Per il montaggio della cappa di protezione procedere seguendo le fasi indicate:

DESCRIPTION	BENENNUNG	ОПИСАНИЕ	DENOMINAZIONE	SPECIFICATIONS SPEZIFIKATIONEN СПЕЦИФИКАЦИИ SPECIFICHE	Q.ty Menge Q.tà Qta
HEXAGONAL SCREW	SK-SCHRAUBE	ШЕСТИГРАННЫЙ ВИНТ	VITE T.E.	M8X25 UNI 5739	24
WASHER	UNTERLEGSCHIEBE	ШАЙБА	RONDELLA	Ш 8.4 x 17 UNI 6592	48
SELF LOCKING NUT	SELBSTSPERRENDE MUTTER	САМОЮТЯЩАЯСЯ ГАЙКА	DADO AUTOBLOCCANTE	M 8 UNI 7473	24



Fit the left side panel.

Die linke Platte montieren.

1

Смонтировать левостороннюю панель.

Montare il pannello di sx.



Fit the right side panel and position the belt.

Die rechte Platte montieren und das Sackaufgabeband positionieren.

2

Смонтировать правостороннюю панель и расположить ремень

Montare il pannello di dx e posizionare il nastro.



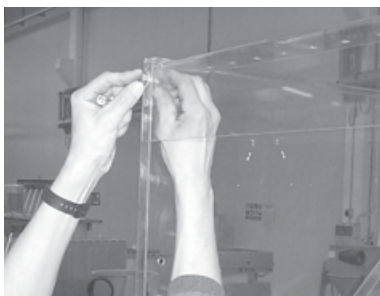
Fix the front panel holding it at a distance of 250 mm from the belt.

Die vordere Platte befestigen, wobei vom Förderband ein Abstand von 250 mm einzuhalten ist.

3

Зафиксировать переднюю панель, держа ее на расстоянии 250 мм от ремня.

Fissare pannello anteriore tenendolo ad una distanza di 250mm dal tappeto.



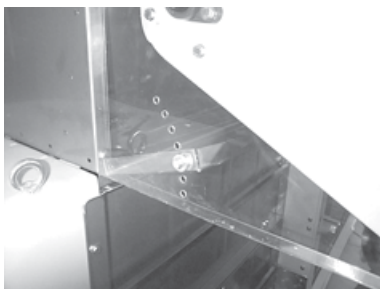
Fix the upper connecting crosspiece.

4

Die obere Verbindungsstrebe befestigen.

Зафиксировать верхнюю соединительную траверсу.

Fissare traversa superiore di collegamento



Fit the lower connecting crosspiece, taking care to position it as close to the bottom of the conveyor as possible.

5

Die untere Verbindungsstrebe montieren, wobei darauf zu achten ist, daß man sie so nahe wie möglich am Boden des Bandförderers anbringt.

Смонтировать нижнюю соединительную траверсу, расположив ее как можно ближе к нижней части конвейера.

Montare il traverso di collegamento inferiore avendo cura di posizionarlo il più vicino possibile al fondo del trasportatore



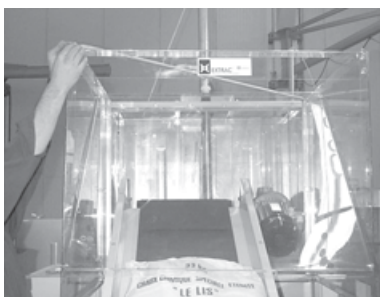
Fit the mobile module close to the gear reducer.

Das bewegliche Modul neben dem Getriebe einbauen.

6

Смонтировать подвижный модуль близко к редуктору

Installare il modulo mobile a ridosso del riduttore.



Fit the upper reinforcement.

7

Die obere Verstärkung montieren.

Смонтировать верхнюю арматуру.

Montare il rinforzo superiore.

The package includes a box holding the nuts and bolts indicated in the Table.

N.B.: the nuts and bolts are white galvanized for machines made of carbon steel, and 304 SS for machines made of 304L SS or 316 L SS.

To assemble the filter, proceed according to the phases described below:

In der Verpackung befindet sich ein Karton, der die in der Tabelle genannten Schraubteile enthält.

ANM.: Die Schraubteile sind für die Maschinen aus Normalstahl weiß verzinkt, für die Maschinen aus Edelstahl 1.4306 und 1.4404 aus Edelstahl 1.4301.

Für die Montage des Filters sind folgende Schritte zu beachten:

Упаковка включает коробку с гайками и болтами, указанную в Таблице.

Обратить особое внимание: Гайки и болты оцинкованы для машин, изготовленных из углеродистой стали и нержавеющей стали AISI 304, и для машин, изготовленных из нержавеющей стали AISI 304L или AISI 316 L. Чтобы собрать фильтр, поступить в соответствии с нижеописанными фазами.

Nell'imballo è prevista una scatola contenente la bulloneria indicata in tabella.

N.B.: la bulloneria è zincata bianca per macchina in acciaio al carbonio; in AISI 304 per macchina in AISI 304L o AISI 316L. Per il montaggio del filtro procedere seguendo le fasi indicate:

ITEM POS.	DESCRIPTION	BENENNUNG	ОПИСАНИЕ	DENOMINAZIONE	SPECIFICATIONS SPEZIFIKATIONEN SPÉCIFICATIONS SPECIFICHE	Q.ty Menge Q.tй Q.ta
A	HEXAGONAL SCREW	SK-SCHRAUBE	ШЕСТИГРАННЫЙ ВИНТ	VITE T.E.	M8X25 UNI 5739	40
B	WASHER	UNTERLEGSCHIEBE	ШАЙБА	RONDELLA	Ш 8,4 x 17 UNI 6592	80
C	SELF-LOCKING NUT	SELBSTSPERRENDE MUTTER	САМОЮТРУЩАЮЩАЯСЯ ГАЙКА	DADO AUTOBLOCCANTE	M 8 UNI 7473	40
D	GASKET ROLL	DICHTUNGSROLLE	РУЛОН ПРОКЛАДОК	ROTOLO DI GUARNIZIONE	40 x 4	10 m



Dismantle the screen upper panel.

Die obere Siebplatte ausbauen.

1

Демонтировать верхнюю панель сита

Smontare il pannello superiore vaglio.



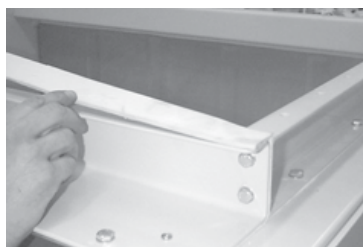
Apply silicone on the corners of the fitting where the filter is to be assembled.

Die Ecken der Anschlüsse, auf denen der Filter montiert wird, mit Silikon abdichten.

2

Применить силикон по углам арматуры, где должен быть смонтирован фильтр.

Siliconare gli angoli del raccordo su cui montare il filtro.



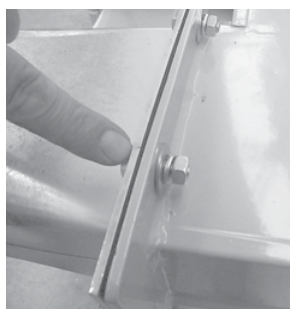
Carefully fix the gasket supplied on the filter connection flange, taking care to prevent it from overlapping (POS.D).

Die mitgelieferte Dichtung sorgfältig auf dem Flansch des Filteranschlusses anbringen. Dabei beachten, dass sie nicht überlappt (POS. D).

3

Осторожно зафиксировать поставляемую прокладку на соединительном фланце фильтра, предотвращая ее наложение (Поз. D).

Attaccare con cura la guarnizione fornita sulla flangia del raccordo filtro, facendo attenzione a non sovrapporla (POS. D).



Bolt the damper to the fan outlet (POS. A) and remove the screws fixing the filter to the pallet.

Die Drosselklappe am Auslaßstutzen des Ventilators mit Schrauben befestigen (POS. A).

Die Befestigungsschrauben des Filters an der Palette entfernen.

4

Скрепить болтами демпфер с выпускным отверстием вентилятора (Поз. A) и удалить винты, фиксирующие фильтр с паллетом.

Imbullonare la valvola parzializzatrice allo scarico dell'aspiratore (POS. A) e togliere le viti di fissaggio del filtro al pallet.

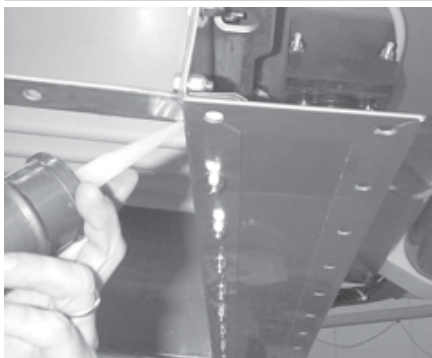


Hook the filter at the points indicated by the plate, using the safety hooks (Consult the "WAMAIR®" USE AND MAINTENANCE catalogue) and lift it.

Das Filter an den Stellen, die durch die Aufkleber gekennzeichnet sind, mit Sicherheitshaken anschlagen (siehe Katalog BETRIEB UND WARTUNG "WAMAIR®") und ihn heben.

- 5** Зацепить крючком в точках, указанных на плите, используя крючки безопасности (Проконсультироваться с каталоге «Использование и техническое обслуживание» WAMAIR®) и поднять его.

Agganciare il filtro, nei punti indicati dalle targhette, utilizzando ganci di sicurezza (Consultare il catalogo USO E MANUTENZIONE "WAMAIR®") e sollevarlo.

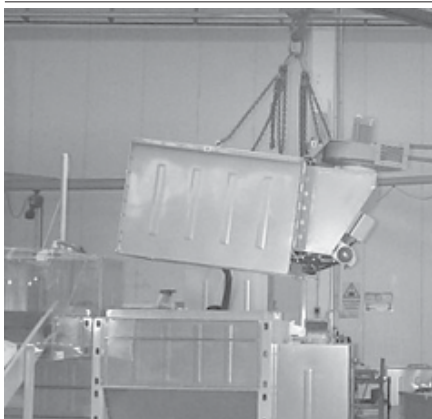


Apply enough silicone at the corners to restore the sealing.

An den Ecken des Filters Silikon anbringen, um den Filter wieder abzudichten.

- 6** Применить достаточное количество силикона по углам, чтобы восстановить герметизацию.

Negli angoli del filtro dosare del silicone per ripristinare il piano di tenuta.



Position the filter on the bag splitter.

Den Filter auf den Sackentleerer montieren.

- 7** Расположить фильтр на разделителе мешков.

Posizionare il filtro sulla rompisacchi.



Align the fixing holes of the filter with the aid of a drift or a screwdriver.

Die Befestigungsbohrung des Filters zentrieren. Dazu einen Schraubenzieher oder einen anderen spitzen Gegenstand benutzen.

- 8** Совместить фиксирующие отверстия фильтра с помощью шлямбура или отвертки

Centrare la foratura di fissaggio del filtro aiutandosi con un punteruolo o un cacciavite.



Tighten the filter fixing screws (Use POS. A nuts and bolts). Then make the electrical and pneumatic connections in accordance with the procedure described in the "WAMAIR®" - INSTALLATION - USE AND MAINTENANCE catalogue).

Die Befestigungsschrauben des Filters anziehen (Schraubteile von POS. A benutzen). Dann die elektrischen und pneumatischen Anschlüsse laut Anleitungen aus Katalog EINBAU - BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNG "WAMAIR®" vornehmen.

- 9** Затянуть фиксирующие винты фильтра (Использовать гайки и болты Поз. А). Затем выполнить электрические и пневматические соединения в соответствии с процедурой, описанной в каталоге «Установка – Использование и техническое обслуживание» WAMAIR.

Serrare le viti di fissaggio del filtro (Utilizzare bulloneria POS. A). Procedere poi ai collegamenti elettrici e pneumatici seguendo le procedure riportate sul catalogo INSTALLAZIONE - USO E MANUTENZIONE "WAMAIR®")

The package contains a box which holds the nuts and bolts for assembling the external filter.

Proceed as described below:

In der Verpackung befindet sich ein Karton, der die Schraubteile für die Montage des Standfilters enthält.

Für die Montage des Filters sind folgende Schritte zu beachten:

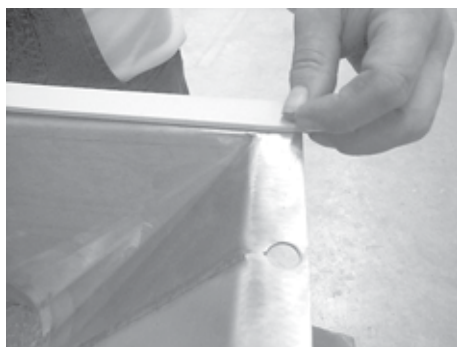
Упаковка включает коробку с гайками и болтами для сборки внешнего фильтра.

Поступить нижеописанным образом.

Nell'imballo è prevista una scatola contenente la bulloneria per il montaggio del filtro esterno.

Procedere seguendo le fasi sotto indicate:

ITEM POS.	DESCRIPTION	BENENNUNG	ОПИСАНИЕ	DENOMINAZIONE	SPECIFICATIONS SPEZIFIKATIONEN СПЕЦИФИКАЦИИ SPECIFICHE	Q.ty Menge Q.ty Q.ta
A	HEXAGONAL SCREW	SK-SCHRAUBE	ШЕСТИГРАННЫЙ ВИНТ	VITE T.E.	M8X25 UNI 5739	40
B	WASHER	UNTERLEGSCHIEBE	ШАЙБА	RONDELLA	Ш 8.4 x 17 UNI 6592	80
C	SELF-LOCKING NUT	SELBSTSPERRENDE MUTTER	САМОУЮТЯЩАЯСЯ ГАЙКА	DADO AUTOBLOCCANTE	M 8 UNI 7473	40
D	GASKET ROLL	DICHTUNGSROLLE	РУЛОН ПРОКЛАДОК	ROTOLO DI GUARNIZIONE	40 x 4	10 m



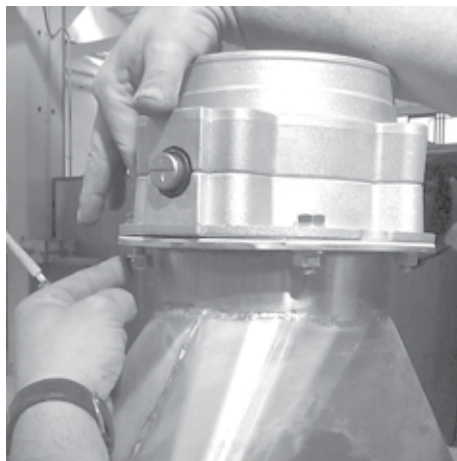
Fit the gasket (POS. D) along the edge of the dusty air inlet hood of the filter and fix it using the nuts and bolts supplied. (POS. A).

Die Dichtung (POS. D= auf die Kante der Eingangshaube für staubhaltige Luft des Filters montieren und mit den zum Lieferumfang gehörigen Schraubteilen (POS. A) befestigen.

1

Установить прокладку (Поз. В) вдоль края входного колпака фильтра для запыленного воздуха и установить его, используя поставляемые гайки и болты. (Поз. А).

Montare la guarnizione (POS. D) sul bordo della cappa di ingresso aria polverosa del filtro e fissarla utilizzando la bulloneria in dotazione (POS. A).



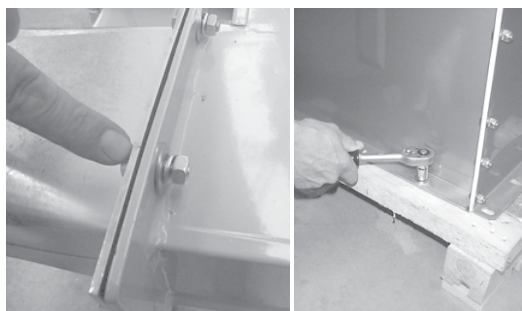
After pre-assembling the butterfly valve with the pneumatic activation accessories supplied (in accordance with the instructions provided) fix it on the hood inlet opening.

Nach dem Zusammenbau der Drehklappe mit den Zubehörteilen des pneumatischen Antriebs (gemäß der Anleitungen, die diesen beige packt sind) die Klappe auf der Eingangsöffnung der Haube befestigen.

2

После предварительной сборки дроссельного клапана с пневматическими активизирующими принадлежностями (в соответствии с предоставленными инструкциями), установить его на входном отверстии колпака.

Dopo avere preassemblato la valvola a farfalla con gli appositi accessori di azionamento pneumatico (seguendo le istruzioni in dotazione agli stessi) fissarla sulla bocca ingresso cappa.



Bolt the damper to the fan outlet (POS. A) and remove the screws fixing the filter to the pallet.

Die Drosselklappe am Auslassstutzen des Ventilators mit Schrauben befestigen (POS. A).

Die Befestigungsschrauben des Filters an der Palette entfernen.

3

Закрепить болтами демпфер с выходным отверстием вентилятора (Поз. А) и удалить винты, фиксирующие фильтр с паллетом.

Imbullonare la valvola parzializzatrice allo scarico dell'aspiratore (POS. A) e togliere le viti di fissaggio del filtro al pallet.

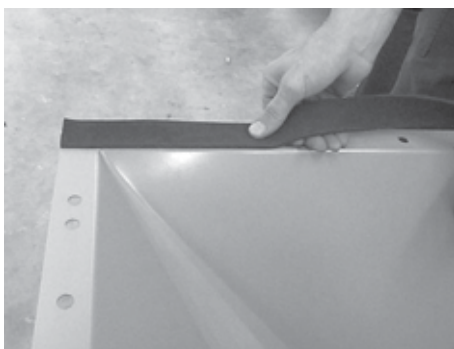


Hook the filter at the points indicated by the plate, using the safety hooks (Consult the "WAMAIR®" USE AND MAINTENANCE catalogue) and lift it.

Das Filter an den Stellen, die durch die Aufkleber gekennzeichnet sind, mit Sicherheitshaken anschlagen (siehe Katalog BETRIEB UND WARTUNG "WAMAIR®") und ihn heben.

- 4** Зацепить крючком в точках, указанных на плите, используя крючки безопасности (Проконсультироваться в каталоге «Использование и техническое обслуживание» WAMAIR®) и поднять его.

Agganciare il filtro, nei punti indicati dalle targhette, utilizzando ganci di sicurezza (Consultare il catalogo USO E MANUTENZIONE "WAMAIR®") e sollevarlo.



Fit the gasket along the edge of the hopper.

An der Kante des Trichters die Dichtung montieren.

- 5** Установить прокладку вдоль края воронки.

Montare la guarnizione sul bordo della tramoggia.



Position the filter on the hopper.

Den Filter auf dem Trichter positionieren

- 6** Расположить фильтр на воронке.

Posizionare il filtro sulla tramoggia.



Align the holes and fix the filter using only the four holes at the corners, for the time being.

Die Befestigungsbohrung des Filters zentrieren. Im Augenblick nur die Bohrungen an den 4 Kanten verwenden.

- 7** Совместить отверстия и установить фильтр, используя только четыре отверстия по углам

Centrare la foratura e fissare il filtro utilizzando per il momento solo i fori nei 4 angoli.



Lift and fit the four feet using the nuts and bolts supplied (POS. A). Complete the assembly.

Anheben und nacheinander die 4 Standfüße montieren, wozu man die vorgesehenen Schraubteile (POS. A) benutzt. Die Montage vervollständigen.

- 8** Поднять и установить четыре опоры, используя поставляемые гайки и болты (Поз. А). Завершить сборку

Sollevare e montare in successione i 4 piedi utilizzando l'apposita bulloneria (POS. A). Completare il montaggio.



Position the hopper base plate on two wooden beams resting on the ground. Fix the hopper feet to the corners of the plate (POS. A).

Die Bodenplatte des Trichters auf zwei Holzbalken stellen, die am Boden liegen. Die Füße des Trichters an den Ecken der Platte befestigen (POS. A).

9

Расположить опорную плиту воронки на двух деревянных балках, лежащих на земле. Зафиксировать опоры воронки с углами плиты (Поз. А)

Posizionare la piastra di base della tramoggia su due travi di legno, appoggiate a terra. Fissare i piedi della tramoggia agli angoli della piastra (POS. A).



Position under the hopper the bin for collecting the dust filtered and fix it by rotating the ring nut clockwise.

Den Eimer zum Aufsammeln des gefilterten Staubs unter den Trichter stellen und ihn befestigen, indem man die Ringmutter im Uhrzeigersinn verdreht.

10

Расположить под воронкой бункер для сбора фильтрованной пыли и зафиксировать его путем вращения круглой гайки по часовой стрелке.

Sistemare sotto la tramoggia il bidone per il recupero della polvere filtrata e fissarlo ruotando in senso orario la ghiera.



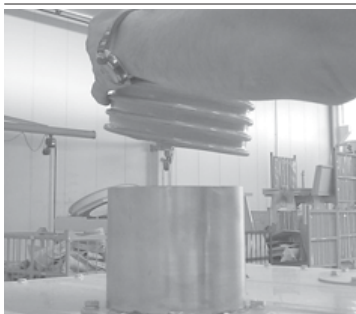
Lift the filter and position it behind the RSA at a distance of 2 metres, making sure the respective suction openings are aligned (max. distance between centers of the openings - 3m).

Den Filter anheben und hinter der RSA in 2 m Abstand aufstellen, wobei darauf zu achten ist, dass die Saugstutzen entsprechend ausgerichtet sind (max. Abstand zwischen den Stutzen max. 3 m).

11

Поднять фильтр и расположить его позади RSA машины на расстоянии 2 метров, убедившись, что соответствующие всасывающие отверстия совмещены (максимальное расстояние между центрами отверстий – 3 м).

Sollevare il filtro e posizionarlo dietro la RSA a 2 mt. di distanza avendo cura di allineare le rispettive bocche di aspirazione (interasse bocche max 3 m).



Connect the spiral suction pipe using the clamps supplied and make the electrical and pneumatic connections as indicated in the specific booklets.

Das Spiralarohr zum Ansaugen anschließen. Dazu die zum Lieferumfang gehörigen Rohrschellen benutzen. Dann die elektrischen und pneumatischen Anschlüsse ausführen, so wie in den spezifischen Anleitungen beschrieben.

12

Соединить спиральную всасывающую трубу, используя поставляемые зажимы и выполнить электрические и пневматические соединения, как указано в специальных буклетах.

Collegare il tubo spiralato di aspirazione utilizzando le fascette in dotazione ed effettuare i collegamenti elettrici e pneumatici come indicato sui libretti specifici.



LIFTING FRAME (IF PRESENT)

- The package includes a box holding the nuts and bolts indicated in the Table.

N.B.: the nuts and bolts are white galvanized for machines made of carbon steel, and 304 SS for machines made of 304L or 316L SS.

To assemble the lifting frame, proceed according to the phases described below:

HUBGESTELL (SO FERN TEIL DES LIEFERUMFANGS)

- In der Verpackung befindet sich ein Karton, der die in der Tabelle genannten Schraubteile enthält.

N.B.: Die Schraubteile sind für Maschinen aus Stahl, weiß verzinkt, für jene aus Edelstahl 1.4306 und 1.4404 aus Edelstahl 1.4301.

Für die Montage des Hubgestells beachte folgende Schritte:

ПОДЪЕМНАЯ РАМА (ЕСЛИ ИМЕЕТСЯ)

Упаковка включает коробку с гайками и болтами, указанную в Таблице.

Обратить особое внимание: Гайки и болты оцинкованы для машин, изготовленных из углеродистой стали и нержавеющей стали AISI 304, и для машин, изготовленных из нержавеющей стали AISI 304L или AISI 316 L.

Чтобы собрать подъемную раму, поступить в соответствии с нижеописанными фазами.

TELAIO DI SOLLEVAMENTO (SE PREVISTO)

- Nell'imballo è prevista una scatola contenente la bulloneria sotto indicata.

N.B.: la bulloneria è zincata bianca per macchina in acciaio al carbonio; in AISI 304 per macchina in AISI 304L o AISI 316 L. Per il montaggio del telaio di sollevamento procedere seguendo le fasi indicate:

DESCRIPTION	BENENNUNG	ДІСІGНАTION	DENOMINAZIONE	SPECIFICATIONS SPEZIFIKATIONEN SPECIFICAZIONI SPECIFICHE	Q.ty Menge Q.tà Q.ta
HEXAGONAL SCREW	SK-SCHRAUBE	VIS H	VITE T.E.	M10X30 UNI 5739	112
WASHER	UNTERLEGSCHIEBE	RONDELLE	RONDELLA	Ш 10.5 x 21 UNI 6592	224
SELF LOCKING NUT	SELBSTSPERRENDE MUTTER	ЇСROU DE СІСURІТІЙ	DADO AUTOBLOCCANTE	M 10 UNI 7473	112



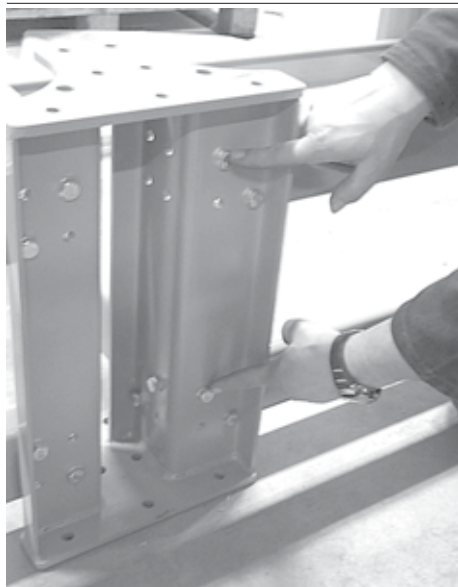
Fit the connecting cross beams on the outside feet.

Die Verbindungsquerbalken außen an die Füße montieren.

1

Установить соединительные перекладины на внешних опорах..

Montare i traversi di collegamento sui piedi esterni.



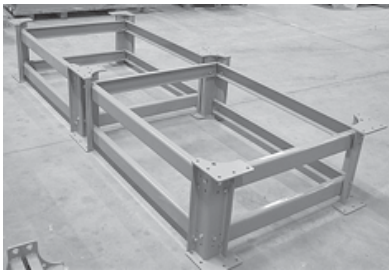
Fit the connecting cross beams on the central feet.

Die Verbindungsquerbalken auf die zentralen Füße montieren.

2

Установить соединительные перекладины на центральных опорах.

Montare i traversi di collegamento sui piedi centrali.



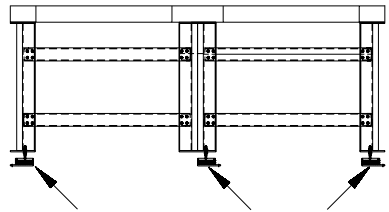
Fit the inner connecting cross beams on the central feet as indicated in the photo (opposite and external).

Die internen Verbindungsquerbalken an die zentralen FüÙe montieren, so wie in der Abb. gezeigt (entgegengesetzt und auÙen).

3

Смонтировать внутренние перекладины на центральных опорах, как указано на фото (противоположные и внешние)

Montare i traversi di collegamento interni sui piedi centrali, come indicato in foto (opposti ed esterni).



Fit the vibration-damper levelling screws and proceed with fixing according to the procedure indicated on page **M.28**.

*Die vor Schwingungen schützenden Nivellierschrauben montieren und deren Befestigung vornehmen, indem man den Angaben auf Seite **M.28** folgt.*

4

Смонтировать регулировочные винты для демпфера вибрации и приступить к фиксированию в соответствии с процедурой, указанной на странице **M.28**.

*Montare le viti di livellamento antivibranti e procedere al fissaggio seguendo le procedure indicate a pag. **M.28**.*



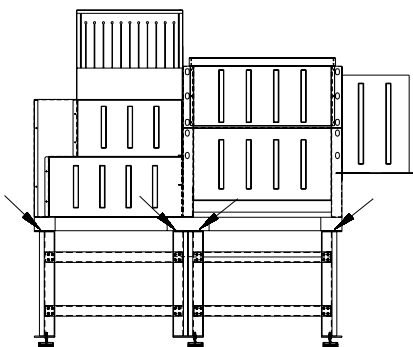
Hook and lift the bag splitter using the lifting points specified (follow the lifting instructions given on Page **M.12**).

*Den Sackentleerer anschlagen und heben. Dazu zu Lastanschlagstellen benutzen (unbedingt Anleitungen auf Seite **M.12** beachten).*

5

Зацепить крюком и поднять разделитель мешков, используя указанные точки подъема (следовать инструкциям подъема, приведенным на странице **M.12**).

*Agganciare e sollevare la rompisacchi utilizzando le apposite zone di presa (seguire comunque le indicazioni di sollevamento indicate a pag. **M.12**).*



Position the RSA on the frame with the bolts present on the lower side of the machine's load bearing frame lined up with the holes provided on the raising frame.

6

Die RSA auf dem Gestell positionieren und die Schraubbolzen, die auf der unteren Seite des Traggestells der Maschine vorhanden sind, in Bezug auf die Bohrungen zentrieren, die am Erhöhungsgestell vorhanden sind.

Расположить RSA машину на раме с болтами, имеющимися на нижней стороне несущей груз рамы машины, совмещенной с отверстиями, предусмотренными на подъемной раме.

Posizionare la RSA sul telaio centrando i bulloni presenti sul lato inferiore del telaio portante della macchina con i fori previsti sul telaio di innalzamento.

BELT CONVEYOR

Before proceeding with installation, read the relevant catalogue (No. 25) available on our website www.wamgroup.com.

The belt conveyor must be positioned in such a manner as to allow the bags to enter the initial section of the bag splitting screw and fall into the space between the middle of the screw and the bag splitter panel.

N.B.: before touching the screw, the bag must be completely freed from the conveyor belt.

SACKAUFGABEBAND

Erst dann installieren, wenn man den spezifischen Katalog (Nr. 25) gelesen hat, den man auf den Webseiten www.wamgroup.com findet.

Das Band ist so anzuordnen, dass die Säcke in den Anfangsbereich der Sackausreißschnecke und in den Raum fallen, der sich zwischen der Mittellinie der Wendel und der Sackaufreißplatte liegt.

N.B.: Bevor der Sack die Wendel berührt, muss er das Frderband bereits verlassen haben.

ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР

Прежде, чем приступить к установке, прочтите соответствующий каталог (№ 25) доступный на нашем сайте www.wamgroup.com.

Ленточный конвейер должен быть расположен таким образом, чтобы дать возможность мешкам входить в начальную часть разделяющего мешки винта и попадать в пространство между средней частью винта и панелью разделителя мешков.

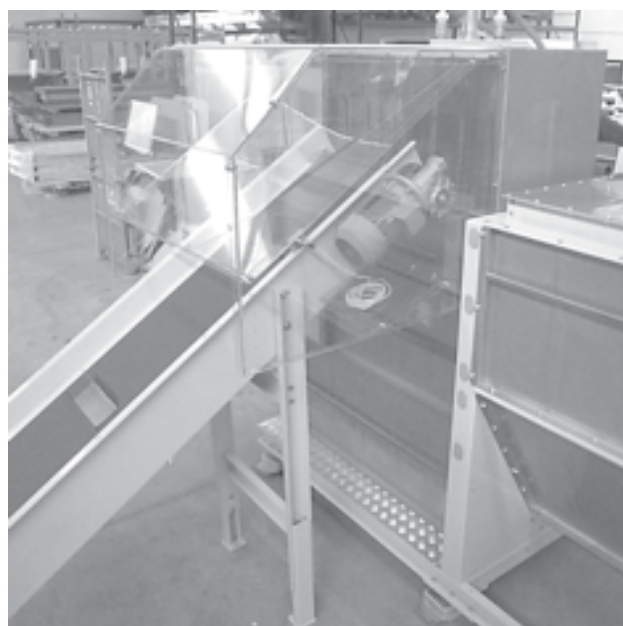
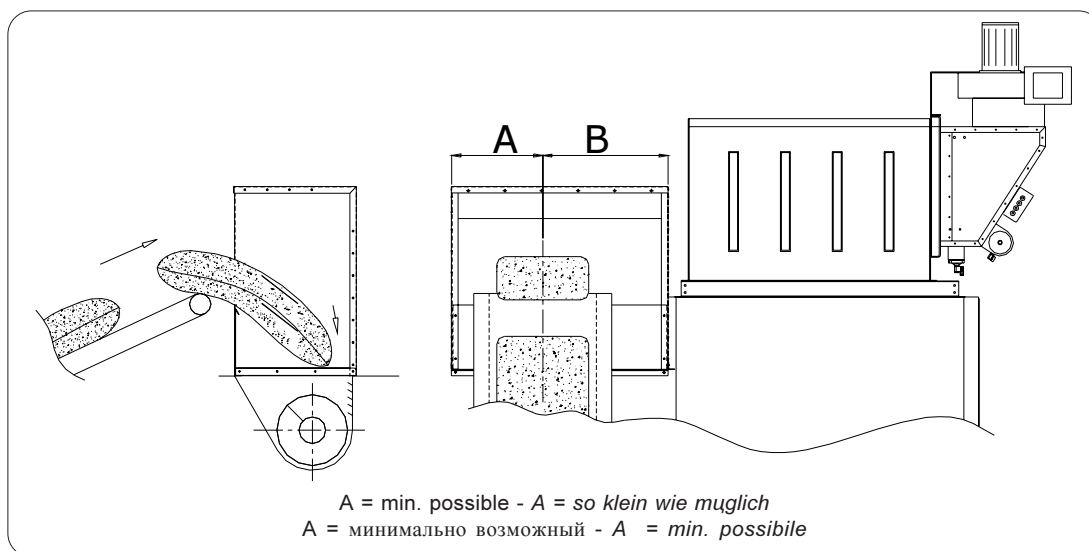
Обратить особое внимание: прежде, чем соприкоснуться со винтом, мешок должен быть полностью освобожден от ленточного конвейера.

TRASPORTATORE A NASTRO

Procedere all' installazione solo dopo aver consultato il catalogo specifico (n°25) reperibile sul sito internet www.wamgroup.com

Il nastro dovrà essere posizionato in modo da consentire ai sacchi di entrare nel tratto iniziale dell' elica tagliasacchi e di cadere nello spazio compreso tra la mezzeria della spira e il pannello tagliasacchi.

N.B.: il sacco prima di toccare l'elica dovrà staccarsi completamente dal nastro.



BAG COMPACTOR

Before proceeding with installation, read the relevant catalogue (No. 12) available on our website www.wamgroup.com.

The package contains the nuts and bolts indicated in the Table.

To assemble the compactor, proceed as follows:

LEERSACKVERDICHTER

Erst dann installieren, wenn man den spezifischen Katalog (Nr. 12) gelesen hat, den man auf den Webseiten www.wamgroup.com findet.

In der Verpackung befindet sich ein Karton, der die Schraubteile enthält, die in der folgenden Tabelle stehen.

Bei der Montage ist folgendermaßen vorzugehen:

УПЛОТНИТЕЛЬ МЕШКОВ

Прежде, чем приступить к установке, прочтите соответствующий каталог (№ 25) доступный на нашем сайте www.wamgroup.com. Упаковка содержит гайки и болты, указанные в Таблице.

Чтобы собрать уплотнитель, поступить следующим образом:

COMPATTATRICE

Procedere all'installazione solo dopo avere consultato il catalogo specifico (n°12) reperibile sul sito internet www.wamgroup.com

Nell'imballo è prevista una scatola contenente la bulloneria indicata in tabella.

Per il montaggio procedere seguendo le fasi indicate:

DESCRIPTION	BENENNUNG	ОПИСАНИЕ	DENOMINAZIONE	SPECIFICATIONS SPEZIFIKATIONEN SPECIFICAZIONI SPECIFICHE	Q.ty Menge Q.tà Q.ta
HEXAGONAL SCREW	SK-SCHRAUBE	ШЕСТИГРАННЫЙ ВИНТ	VITE T.E.	M10X25 UNI 5739	15
WASHER	UNTERLEGSCHIEBE	ШАЙБА	RONDELLA	Ш 10.5 x 21 UNI 6592	30
SELF-LOCKING NUT	SELBSTSPERRENDE MUTTER	САМОУПЛОТНИТЕЛЬСКАЯ ГАЙКА	DADO AUTOBLOCCANTE	M 10 UNI 7473	15
SPONGE SEAL	SCHAUMSTOFF-DICHTUNG	ГУБЧАТОЕ УПЛОТНЕНИЕ	GUARNIZIONE MOUSSE	40 X 4	3 mt.

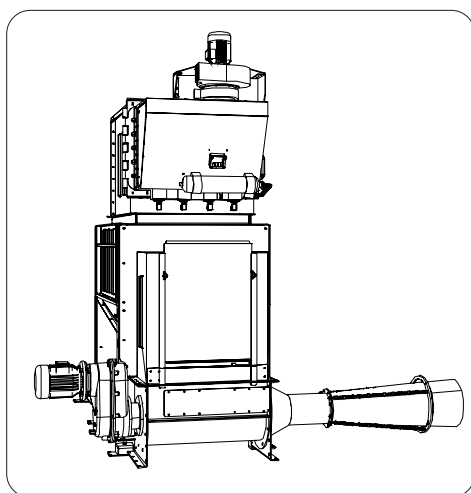


Fit the seal along the edge of the compactor flange.

1 Die Dichtung auf der Kante des Flansches des Leersackverdichters anbringen.

Подогнать уплотнение по краю фланца уплотнителя.

Montare la guarnizione sul bordo della flangia della compattatrice.



Fix the compactor using the nuts and bolts supplied.

2 Den Leersackverdichter befestigen. Dazu die zum Lieferumfang gehörigen Schraubteile benutzen.

Зафиксировать уплотнитель, используя поставляемые гайки и болты.

Fissare la compattatrice utilizzando la bulloneria in dotazione.

- In applications where it is necessary to position the machine higher, the supply includes, in addition to a special frame 0.5m or 1m high, a rectangular connection for connecting the bag splitter unloading hood to the compactor loading inlet.

- Bei den Anwendungen, in denen es erforderlich ist, die Maschine in erhöhter Position einzubauen, ist ein spezielles Untergestell mit 0,5 m oder 1,0 m Höhe vorgesehen, aber auch ein rechtwinkliger Anschlussstutzen um die Leersackaustragshaube des Sackentleers an die Aufnahmeöffnung des Leersackverdichters anzuschließen.

- В применениях, где необходимо расположить машину выше, поставка включает, дополнительно к специальной раме высотой 0.5м или 1 м, прямоугольное соединение для соединения разгрузочного колпака разделителя мешков с загрузочным входным отверстием уплотнителя.

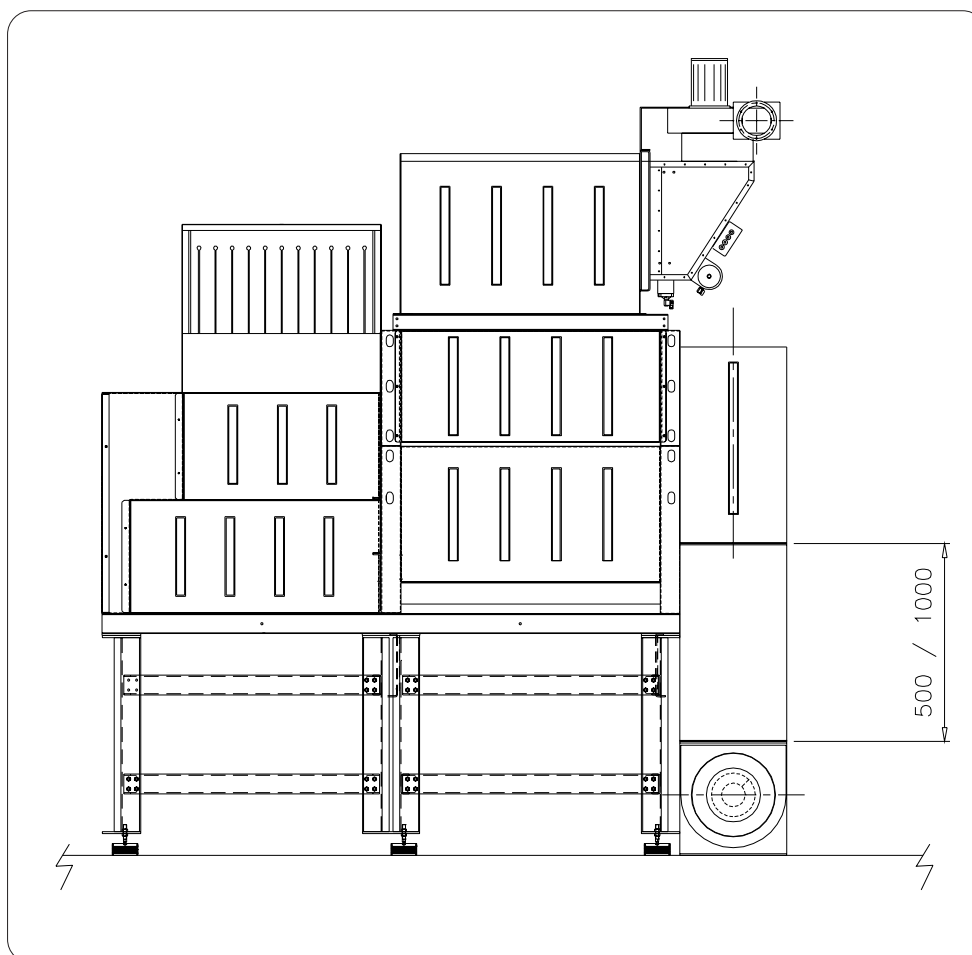
- Nelle applicazioni in cui è necessario sollevare la macchina e prevista la fornitura di un telaio specifico di altezza 0.5 mt o 1mt, ma anche di un raccordo rettangolare per collegare la cappa di scarico della rompisacchi alla bocca di carico della compattatrice.

N.B.: The compactor cannot be supported by the bag splitter unloading hood; it must therefore be fixed to the ground.

ANM.: Der Leersackverdichter kann nicht von der Austragshaube für Leersacke des Sackentleers getragen werden und ist daher am Boden zu befestigen.

Обратить особое внимание: Уплотнитель не может поддерживаться разгрузочным колпаком разделителя мешков; поэтому он должен быть зафиксирован с землей.

N.B.: La compattatrice non può essere sostenuta dalla cappa di scarico della rompisacchi, pertanto deve essere fissata a terra.



AUTOMATIC BAG SPLITTER

After positioning the machine in the area where it is to be used, level all surfaces so that the press and screen axis are all perfectly horizontal. The machine leveling screws include vibration dampers that isolate it from the ground.

If holes have been drilled for anchoring before positioning the machine, avoid moving it again. If the machine is to be installed on a concrete floor, use 12 Ш16x80 expansion screws. For other types of floors, provide ground anchoring systems that render the machine equally stable.

If an extension frame is required, follow the procedure described on page **M.23**.

AUTOMATISCHER SACK-ENTLEERER

Nach der Aufstellung der Maschine am Einsatzort ist sie auf allen Flächen zu nivellieren, so dass die Achsen der Aufreißschnecke und des Siebs waagrecht liegen. Die Nivellierschrauben der Maschine sind mit Schwingungsdämpfern ausgestattet, welche die Maschine vom Boden isolieren.

Falls die Maschine auf einem Betonboden aufgestellt wird, sind 12 Spreizdübel Ш 16x80 zu verwenden. Für andersartige Fußböden sind Verankerungslösungen am Boden zu wählen, welche die gleiche Standsicherheit der Maschine gewährleisten.

Wenn ein Untergestell vorgesehen ist, wie auf Seite **M.23** beschrieben.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬ МЕШКОВ

После расположения машины в области, где она должна использоваться, выровнять все поверхности так, чтобы оси пресса и сита были абсолютно горизонтальными. Регулировочные винты машины включают демпферы вибраций, которые изолируют ее от земли.

Если отверстия высверлены для крепления перед расположением машины, избежать ее перемещения. Если машины должна быть установлена на бетонном полу, использовать 12 установочных винтов Ш16x80.

Для других типов полов обеспечить наземные системы крепления, которые машину одинаково устойчивой.

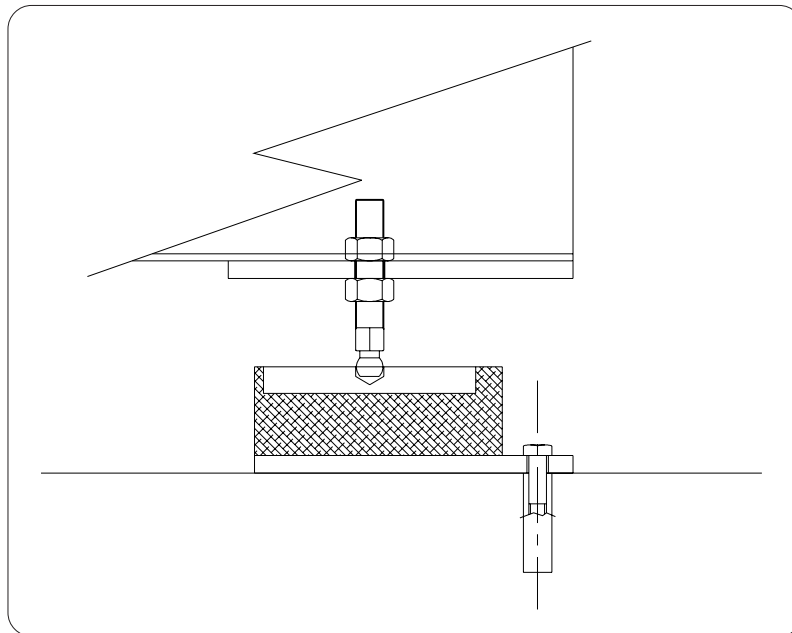
Если требуется расширяющая рама, следовать процедуре, описанной на странице **M.23**.

ROMPISACCHI AUTOMATICA

Dopo aver posizionato la macchina nella zona di utilizzo, livellarla su tutti i piani affinché gli assi della pressa e del vaglio siano perfettamente orizzontali. Le viti di livellamento della macchina sono comprensive di supporti antivibranti che la isolano dal pavimento. Se i fori per il fissaggio sono stati effettuati prima del posizionamento della macchina, si eviterà di rimuoverla una seconda volta.

Nel caso venga installata su di un pavimento in cemento utilizzare N°12 tappi ad espansione Ш 16x80. Per pavimentazioni diverse prevedere sistemi di ancoraggio a terra che garantiscano uguale stabilità alla macchina.

Se previsto il telaio di sollevamento seguire le procedure indicate a pag. **M.23**.



All connections to the electric and pneumatic power supply must be made in accordance with the existing safety regulations.

1- ELECTRICAL CONNECTIONS

The installer must make arrangements for interfacing the machine with the necessary start/stop commands, emergency stop, reset following an emergency stop, microswitches for inspection hatches, in compliance with the standards (CEI EN 60204-1, UNI EN 1037, UNI EN 1088, UNI EN 953).

- It is the installer's responsibility to make sure the the RSA is in equipotential with the earth circuit.
- Check to make sure the supply voltage and the frequency correspond to the plate values.

Alle Anschlüsse an das elektrische und pneumatische Versorgungsnetz sind in Übereinstimmung mit den geltenden Sicherheitsbestimmungen vorzunehmen.

1-ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE

Der Monteur hat dafür zu sorgen, dass das Gerät mit den erforderlichen Ein-/Aussschaltern, Notbefehlsvorrichtungen, Rückstellvorrichtungen nach einem Not-Halt, Mikroschaltern für die Inspektionsklappe verbunden ist. Dabei sind die geltenden Normen zu beachten (CEI EN 60204-1, UNI EN 1037, UNI EN 1088, UNI EN 953).

- Es ist Aufgabe des Monteurs sicherzustellen, dass die RSA einen Potentialausgleich zum Erdungskreis aufweist.
- Sicherstellen, dass die Spannung und die Frequenz des Versorgungsnetzes den Werten auf dem Typenschild entsprechen.

Все соединения электрическим и пневматическим источником питания должны выполняться в соответствии с существующими нормами безопасности.

1-ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

Монтажник должен выполнить компоновку для согласования машины с необходимыми командами пуска/останова, аварийной остановкой, микропереключателями для смотровых люков, в соответствии со стандартами (CEI EN 60204-1, UNI EN 1037, UNI EN 1088, UNI EN 953).

- Ответственность монтажника заключается в том, чтобы убедиться, что RSA машина эквипотенциальна схеме заземления.
- Проверить, чтобы напряжение источника и частота соответствовали паспортным значениям.

Tutti i collegamenti alla rete di alimentazione elettrica e pneumatica devono essere eseguiti secondo le norme di sicurezza vigenti.

1- COLLEGAMENTI ELETTRICI

L'installatore dovrà provvedere ad interfacciare la macchina con i necessari comandi di avviamento/arresto, arresto di emergenza, reset dopo un arresto di emergenza, microinterruttori per il portello di ispezione; rispettando le normative vigenti (CEI EN 60204-1, UNI EN 1037, UNI EN 1088, UNI EN 953).

- Il compito dello stesso installatore assicurarsi che la RSA sia in equipotenzialità con il circuito di messa a terra.
- Controllare che la tensione e la frequenza di alimentazione siano corrispondenti ai valori di targa dei valori elettrici.

ELECTRIC MOTOR DATA

ELEKTRISCHE MOTORDATEN

ДАННЫЕ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ

DATI ELETTRICI MOTORI

USER VERBRAUCHER ИСПОЛЬЗУЕМОЕ УСТРОЙСТВО UTENZA	MOTOR POWER RATING MOTORLEISTUNG НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ POTENZA MOTORE (kW)	RATED POWER DRAW STROMAUFNAHME GEM. TYPENSCHILD НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ ПРИВОДА ASSORBIMENTO DI TARGA (AMPERE)	NO-LOAD POWER DRAW LEERLAUFSTROMAUFNAHME МОЩНОСТЬ ПРИВОДА БЕЗ НАГРУЗКИ ASSORBIMENTO A VUOTO (AMPERE)
SCREEN SIEBTROMMEL СИТО VAGLIO	0.75	1.9	1.3
RSA PRESS AUFREISSSCHNECKE RSA RSA ПЕЩ PRESSA RSA	4.0	8.55	2.7
SCREW FEEDER AUSSTRAGSCHNECKE ВИНТОВОЙ ПИТАТЕЛЬ COCCLEA ALIMENTATRICE	2.2	5.2	1.8
INCLINED SCREW CONVEYOR SCHRÄGLÄUFERSCHNECKE НАКЛОННЫЙ ВИНТОВОЙ КОНВЕЙЕР COCCLEA INCLINATA	3.0	6.7	2.3
FILTER FAN SAUGVENTILATOR FILTER ВЕНТИЛЯТОР ФИЛЬТРА ASPIRATORE FILTRO	1.1	3.3	1.6
WASTE BAG COMPACTOR LEERSACKVERDICHTER УПЛОТНИТЕЛЬ МЕШОВ С ОТХОДАМИ COMPATTATRICE	3.0	6.5	2.8
BELT CONVEYOR SACKAUFGABEBAND ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР TRASPORTATORE A NASTRO	1.1	2.7	1.1

N.B.: The power draw values indicated in the table refer to 50Hz electric motors.

N.B.: Die Stromaufnahmewerte in der Tabelle beziehen sich auf Elektromotoren mit 50 Hz-Speisung.

Обратить особое внимание: Значения привода, указанные в таблице, относятся к электродвигателям 50 Гц.

N.B.: Gli assorbimenti indicati in tabella sono riferiti a motori elettrici alimentati a 50 Hz.

AUXILIARIES

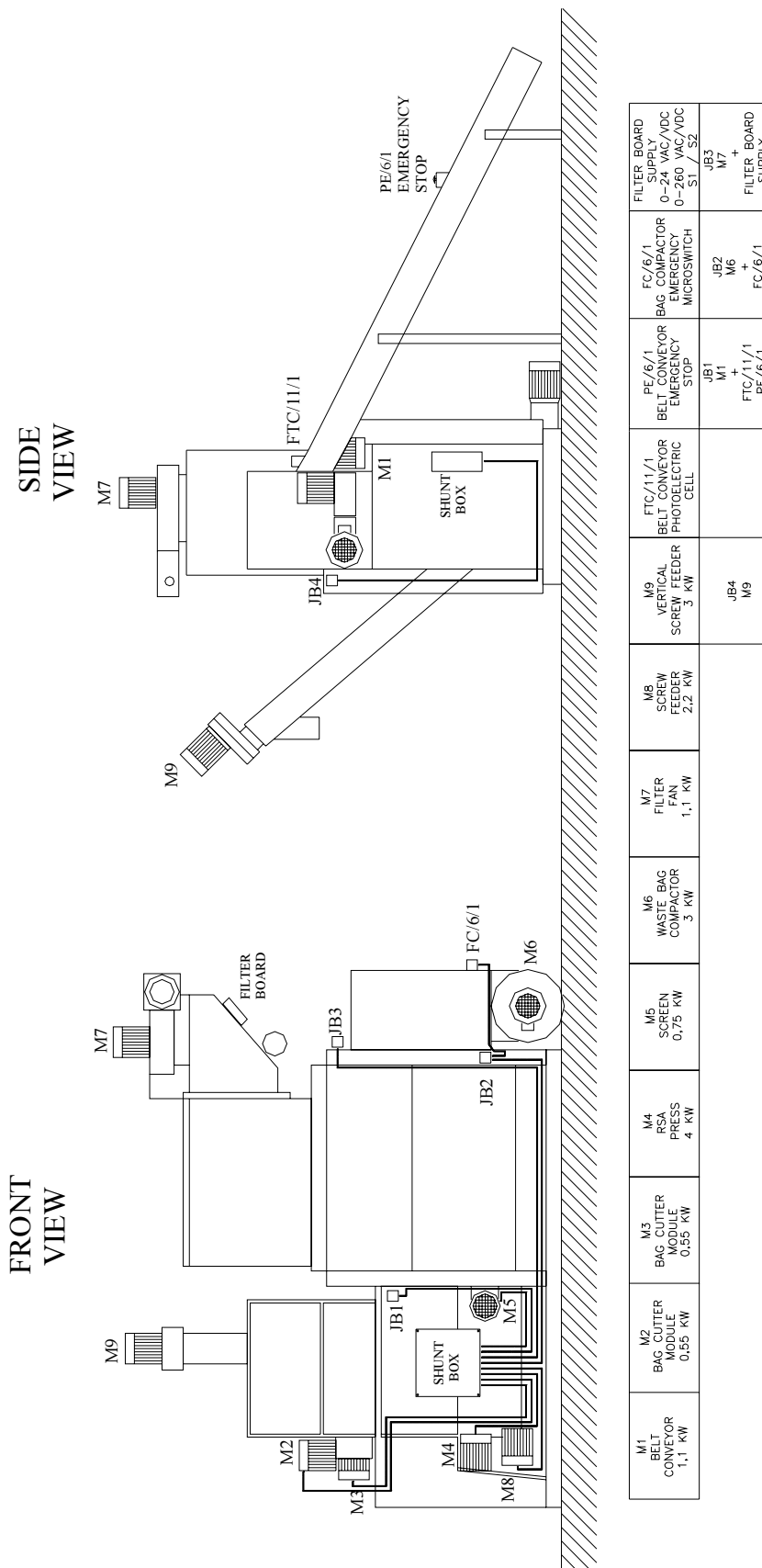
HILFSVORRICHTUNGEN

**ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ
УСТРОЙСТВА**

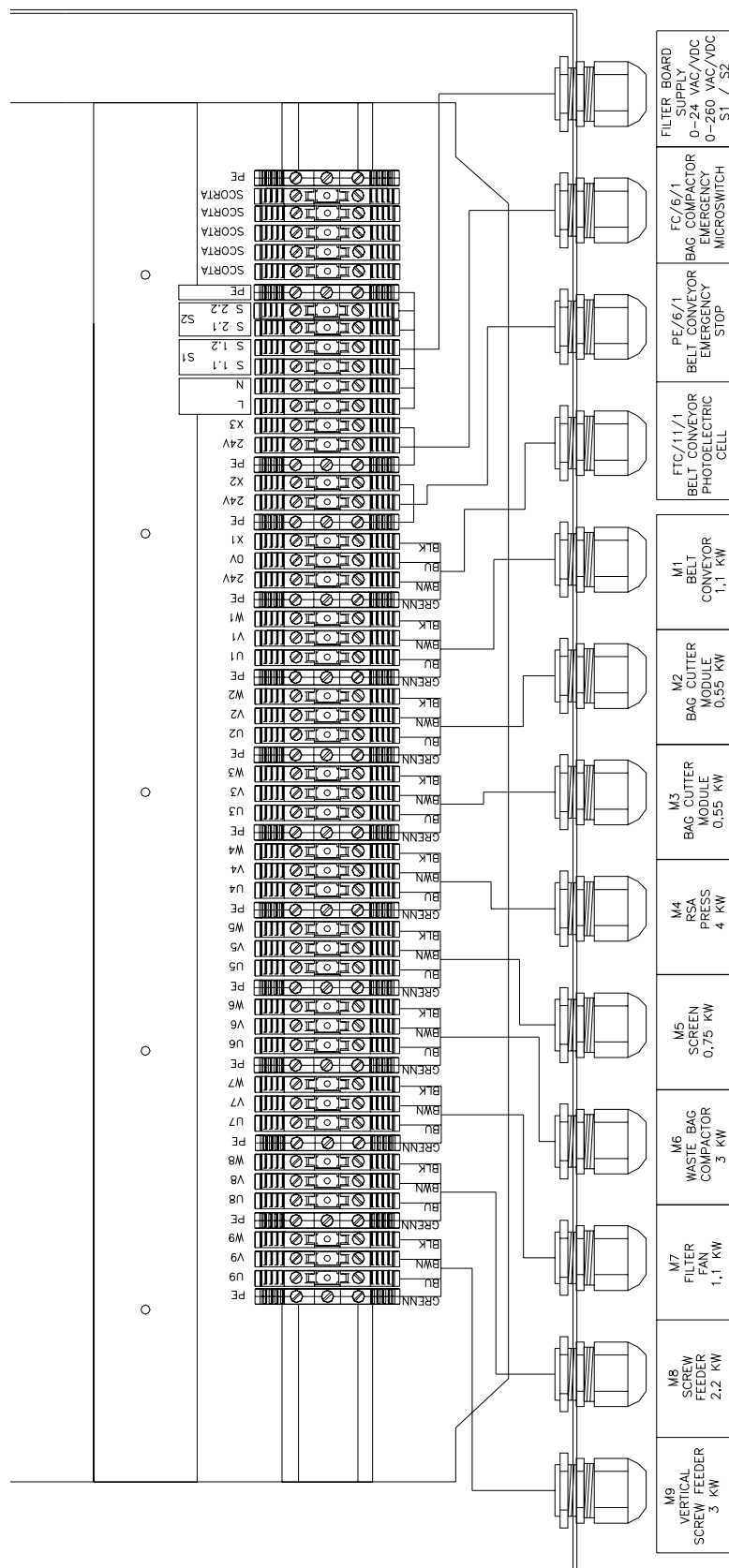
AUSILIARI

USER - <i>VERBRAUCHER</i> ИСПОЛЬЗУЕМОЕ УСТРОЙСТВО - <i>UTENZA</i>	VOLTAGE - <i>SPANNUNG</i> НАПРЯЖЕНИЕ - <i>TENSIONE</i> (Volt)	CYCLES - <i>FREQUENZ</i> ЦИКЛЫ - <i>FREQUENZA</i> (Hz)
UNLOADING HOOD DOOR LIMITSWITCH <i>ENDSCHALTER SCHEIBE AUSTRAGEHAUBE</i> ЮНЦЕВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДВЕРИ РАЗГРУЖАЮЩЕГО ЮЛПАНА <i>FINECORSА PORTELLO CAPPА SCARICO</i>	24	50/60
FILTER ELECTRONIC BOARD <i>ELEKTRONISCHE KARTE FILTER</i> ЭЛЕКТРОННАЯ ПЛАТА ФИЛЬТРА <i>SCHEDA ELETTRONICA FILTRO</i>	220	50/60

JUNCTION BOX CONNECTION DIAGRAM (if present)
ANSCHLUSSSCHALTPLAN DER ABZWEIGDOSE (falls vorhanden)
СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ КОРОБКИ (если имеется)
SCHEMA DI COLLEGAMENTO SCATOLA DI DERIVAZIONE (se presente)

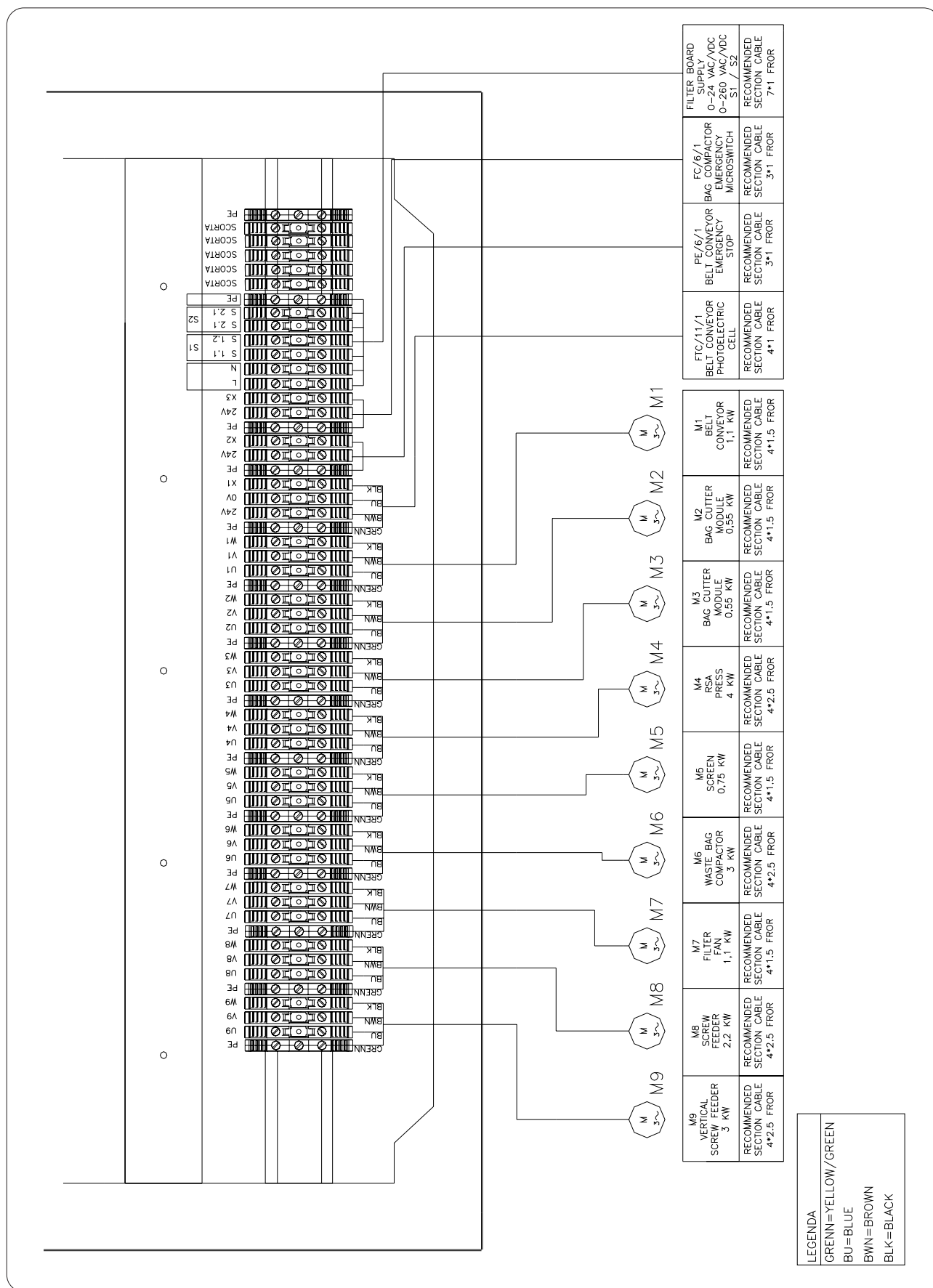


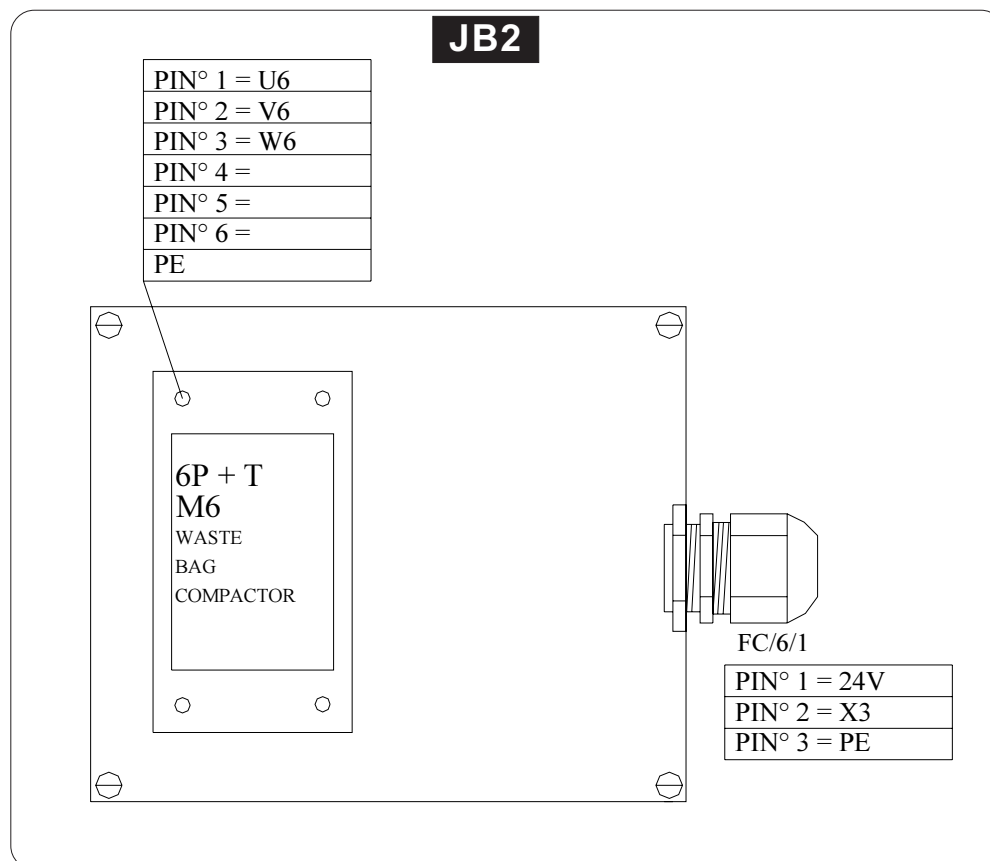
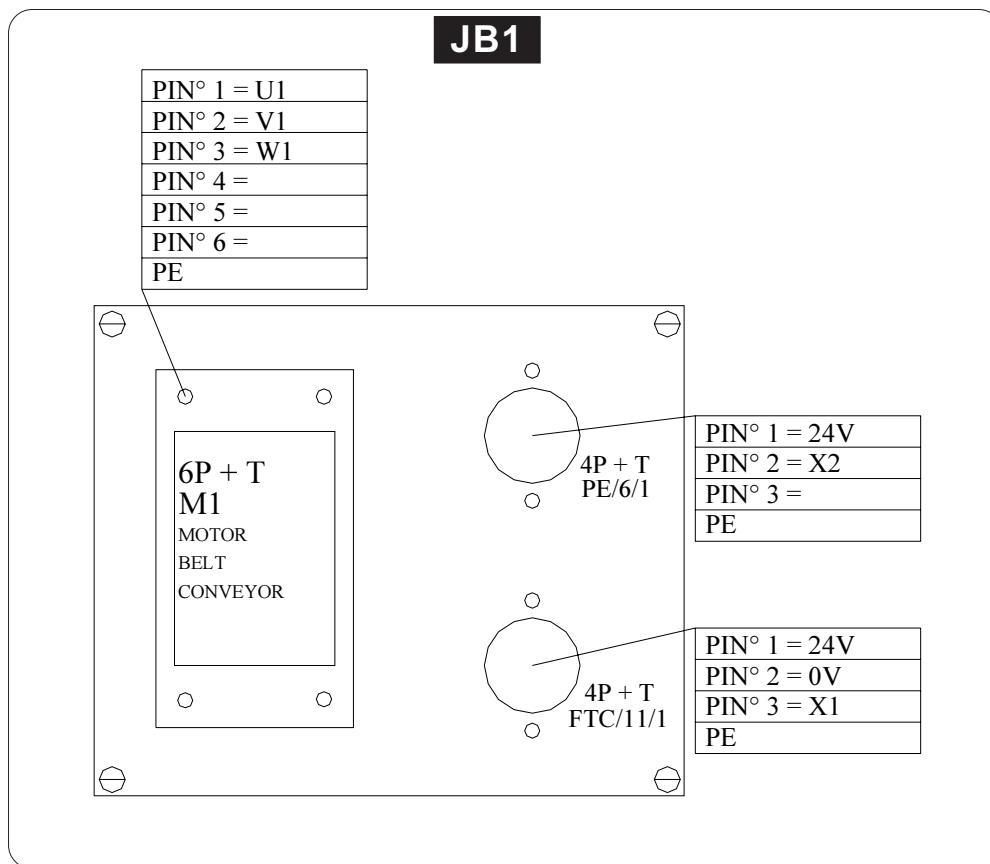
JUNCTION BOX LAYOUT - ANSCHLUSSSCHALTPLAN DER ABZWEIGDOSE
РАСПОЛОЖЕНИЕ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ КОРОБКИ - SCHEMA SCATOLA DI DERIVAZIONE



LEGENDA
GRENN=YELLOW/GREEN
BU=BLUE
BWN=BROWN
BLK=BLACK

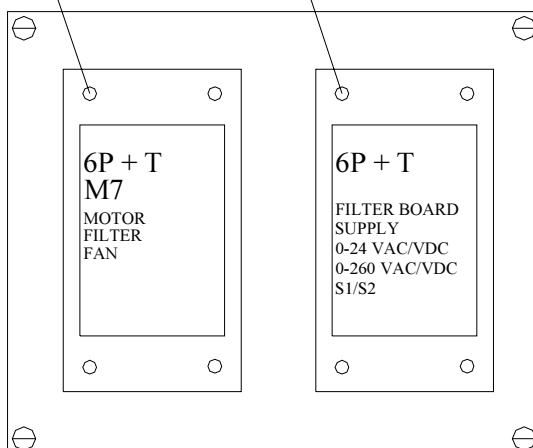
**FEATURES OF CABLES - EIGENSCHAFTEN DER KABEL
СВОЙСТВА КАБЕЛЕЙ - CARATTERISTICHE CAVI**





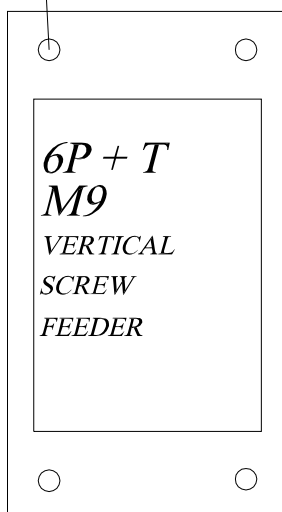
JB3

PIN° 1 = U7	PIN° 1 = L
PIN° 2 = V7	PIN° 2 = N
PIN° 3 = W7	PIN° 3 = S1/1
PIN° 4 =	PIN° 4 = S1/2
PIN° 5 =	PIN° 5 = S2/1
PIN° 6 =	PIN° 6 = S2/2
PE	PE



JB4

<i>PIN° 1 = U9</i>
<i>PIN° 2 = V9</i>
<i>PIN° 3 = W9</i>
<i>PIN° 4 =</i>
<i>PIN° 5 =</i>
<i>PIN° 6 =</i>



The junction box, installed on one side of the machine, is supplied complete with electric wires for powering the utilities required. For correct working of the machine, install a photocell on the conveyor belt if the special kit has not been purchased. The installer must provide a timer (not included in the supply) which, coupled with the photocell, will make it possible to set a pause time between introduction of one bag and the next. This pause time depends on the type of bag and the features of the material it contains. Correct adjustment will allow correct cutting/emptying of the bags. In the absence of this control system there is risk of jamming of bags and material inside the RSA leading to mechanical and functional risks that will cause the warranty on the machines supplied to become invalid.

2-PNEUMATIC CONNECTION

The compressed air supply to the machine and pneumatic accessories must be in accordance with the following warnings:

The compressed air must be:

1- Clean

Free of all impurities which may damage the filter solenoid valve.

Caution: Before connecting the compressed air to the filter, empty the pipes.

2 - Dehumidified

The filter is fitted with a condensate trap plug. It is however advisable to provide a condensate separator.

3 - Oil-free

The presence of oily substances in the air may cause premature, irreversible blockage.

It is advisable to install a kit (pressure gauge, pressure reducer) near the bag splitter.

It is advisable to insert on the air supply line a manually controlled device (ball valve or similar) which will facilitate subsequent maintenance operations.

For more information or for the pneumatic layout, refer to the "WAMAIR®" catalogue available on our website www.wamgroup.com.

Die Abzweigdose, die auf einer Maschinenseite vorgesehen ist, wird komplett mit den elektrischen Kabeln für die Stromversorgung der vorgesehenen Verbraucher geliefert.

Für den korrekten Betrieb der Maschine muss man, wenn man nicht den dafür bestimmten Bausatz erworben hat, eine Fotozelle auf dem Förderrand vorsehen.

Der Monteur muss einen Zeitschaltgeber vorsehen (gehört nicht zum Lieferumfang), der zusammen mit der Fotozelle die Einstellung eines Intervalls zwischen der Aufgabe eines Sackes und dem nächsten ermöglicht.

Die Intervalldauer ist abhängig von der Sackbeschaffenheit und von den Eigenschaften des Sackinhaltes ab.

Eine korrekte Einstellung ermöglicht eine korrekte Entleerung der Sacke.

Ohne diese Steuerung kann es zu Verstopfungen der Sacke und des Materials innerhalb der RSA kommen, was zu mechanischen und funktionellen Störungen führen kann, welche die auf die Maschinen gelieferte Garantie aufheben.

2-PNEUMATISCHE ANSCHLÜSSE

Die Druckluftzufuhr der Maschine und der pneumatischen Zubehörtteile muss unter Beachtung der folgenden Hinweise ausgeführt werden:

Die Druckluft muss sein:

1- Sauber

Sie darf keinen Schmutz enthalten, der das Magnetventil des Filters beschädigen würde.

Achtung: Vor dem Anschließen der Druckluft am Filter die Leitungen entleeren.

2 - Entfeuchtet

Der Filter ist mit einem Kondenswasserabfahrsahn ausgerüstet. Der Einsatz eines Kondensatabscheiders ist empfehlenswert.

3 - Ölfrei

Das Vorhandensein ölhaltiger Substanzen in der Luft würde zum vorzeitigen Verstopfen führen.

In unmittelbarer Nähe des Sackentleerers eine Wartungseinheit (Manometer, Druckminderer) installieren.

An der Druckluftversorgungsleitung sollte ein Absperrorgan mit manueller Betätigung (Kugelhahn oder ähnliches) installiert werden, um die Wartung zu vereinfachen.

Für weitere Auskünfte und für den pneumatischen Anschlussplan ist Bezug auf dem Katalog „WAMAIR®“ zu nehmen, der sich auf den Webseiten www.wamgroup.com befindet.

Распределительная коробка, установленная на одной стороне машины, снабжена электрическими проводами для снабжения энергией необходимых коммунальных служб.

Для правильной работы машины установить фотоэлемент на ленточный конвейер, если приобретен специальный комплект.

Монтажник должен обеспечить таймер (не включен в поставку), который при соединении с фотоэлементом сделает возможным установку паузы между введением одного мешка и следующего.

Эта пауза зависит от типа мешка и свойств материала, который он содержит.

Правильная регулировка позволит правильно разрезать/опорожнять мешки. При отсутствии этой регулирующей системы существует опасность заклинивание мешков и материала внутри RSA пресса, приводя к механическим и функциональным рискам, которые сделают гарантию на поставляемые машины недействительной.

2-ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ

Подача сжатого воздуха к машине и пневматическим вспомогательным устройствам должна соответствовать следующим предупреждениям:

Сжатый воздух должен быть:

1- Чистым

Не иметь примесей, которые нанесут вред электромагнитному клапану фильтра.

Внимание: Перед соединением сжатого воздуха с фильтром опорожнить трубы.

2- Сухим

Фильтр монтируется с пробкой ловушки конденсата.

Тем не менее рекомендуется обеспечить сепаратор конденсата.

3- Безмасляным

Присутствие масляных веществ в воздухе может вызвать преждевременную, необратимую блокировку.

Рекомендуется устанавливать комплект (манометр, редуктор) возле разделителя мешков.

Рекомендуется вставлять в линию подачи воздуха регулируемое вручную устройство (шаровой клапан или аналогичное устройство), которое облегчит последующие операции технического обслуживания.

Для более полной информации для пневматической компоновки обращаться к каталогу "WAMAIR", доступному на нашем сайте www.wamgroup.com.

La scatola di derivazione, installata su un lato della macchina, viene fornita completa di cavi elettrici per l'alimentazione delle utenze previste.

Per un corretto funzionamento della macchina si raccomanda, se non è stato acquistato il kit specifico, di installare sul nastro una fotocellula.

L'installatore dovrà prevedere un temporizzatore (escluso dalla fornitura) che, accoppiato alla fotocellula consentirà di impostare un tempo di sosta tra l'introduzione di un sacco e quello successivo. La durata di tale sosta e in funzione del tipo di sacco e delle caratteristiche del materiale contenuto.

Una corretta regolazione permetterà il corretto taglio/svuotamento dei sacchi.

Senza questo sistema di controllo si possono generare intasamenti di sacchi e di materiale all'interno della RSA con conseguenti rischi meccanici e funzionali tali da invalidare la garanzia sulle macchine fornite.

2-COLLEGAMENTI PNEUMATICI

L'alimentazione pneumatica del filtro dovrà essere effettuata rispettando le seguenti avvertenze:

L'aria compressa deve essere:

1- Pulita

Esente da impurità che potrebbe danneggiare la elettrovalvola del filtro.

Attenzione: prima di collegare l'aria compressa alla macchina vuotare le tubazioni.

2 - Deumidificata

Il serbatoio è dotato di un rubinetto scarico condensa.

È opportuno comunque prevedere l'utilizzo di un separatore di condensa.

3 - Disoleata

La presenza di sostanze oleose nell'aria costituirebbe una causa d'intasamento precoce ed irreversibile.

Si consiglia l'installazione di un Kit (manometro, riduttore di pressione) nelle immediate vicinanze della rompisacchi.

Si raccomanda di inserire sulla linea di alimentazione della aria un organo di intercettazione manuale (valvola a sfera o simile) per consentire gli interventi di manutenzione.

Per ulteriori informazioni e per lo schema di collegamento pneumatico fare riferimento al catalogo WAMAIR® reperibile sul sito www.wamgroup.com

OPERATIONS PRIOR TO START-UP

After the electrical and pneumatic connections have been made, carry out the following operations:

1) AUTOMATIC BAG SPLITTER

- Remove the covers from the blades on the bag splitter panel (Photo 1).
- Remove the covers from the bag splitter blades on the screw (Photo 2).
- Check the direction of rotation of the bag splitter screw in relation to the loading side (Fig. 1 - 2).
- Ensure that the screen rotates anticlockwise (see Fig. 3).
- Ensure that the **microswitch** on the bag outlet side inspection door functions properly.
- Check the working of the microswitch on the loading hood inspection hatch (if present).

VORBEREITUNGEN ZUR INBETRIEBNAHME

Wenn die elektrischen und pneumatischen Anschlüsse vorgenommen wurden, folgende Vorbereitungen treffen:

1) AUTOMATISCHER SACK-ENTLEERER

- Den Schutz von den Messern der SackaufeiЯplatte entfernen (Bild 1).
- Den Schutz von den Schnittmessern der SackzerreiЯschnecke entfernen (Bild 2).
- Je nach Aufgabeseite korrekte Drehrichtung der SackaufreiЯschnecke prüfen (Bild 1 - 2).
- Sicherstellen, daß sich die Siebtrommel im Gegenuhrzeigersinn dreht (siehe Bild 3).
- **Mikroschalter** auf der Inspektionsklappe auf der Sackaustrageseite auf Funktionsfähigkeit prüfen.
- Mikroschalter auf der Sackaufgäbehaut (falls vorhanden) auf korrekten Betrieb prüfen.

ОПЕРАЦИИ ПЕРЕД ПУСКОМ

После выполнения электрических и пневматических соединений выполнить следующие операции:

1) АВТОМАТИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬ МЕШКОВ

- Удалить крышки с ножей на панели разделителя мешков (Фото 1).
- Удалить крышки с ножей разделителя мешков на винте (Фото 2).
- Проверить направление вращения винта разделителя мешков в отношении стороны нагрузки (Рис. 1 - 2).
- Убедиться, что сито вращается против часовой стрелки (смотрите Рис. 3).
- Убедиться, что **микрореле** на смотровом люке со стороны выходного отверстия мешка функционирует надлежащим образом.
- Проверить работу микрореле на смотровом люке загрузочного колпака (если имеется).

OPERAZIONI PRELIMINARI ALL' AVVIAMENTO

Avendo ultimato i collegamenti elettrici e pneumatici, effettuare le seguenti operazioni:

1) ROMPISACCHI AUTOMATICA

- Togliere protezioni dai coltelli del pannello tagliasacchi (Foto 1).
- Togliere protezioni dalle lame di taglio dell'elica rompiscacchi (Foto 2).
- Verificare, a seconda del lato di caricamento, il corretto senso di rotazione dell' elica rompiscacchi (Fig. 1 - 2).
- Verificare che il senso di rotazione del vaglio sia antiorario (vedi Fig. 3).
- Verificare il corretto funzionamento del **microinterruttore** posto sul portello di ispezione lato uscita sacchi.
- Verificare il corretto funzionamento del microinterruttore posto sul portello di ispezione della cappa di carico (se presente).

Photo 1

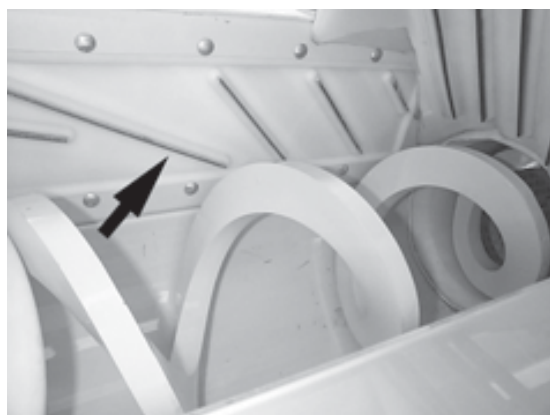


Photo 2



RSA 400
(right hand)
Fig. 1

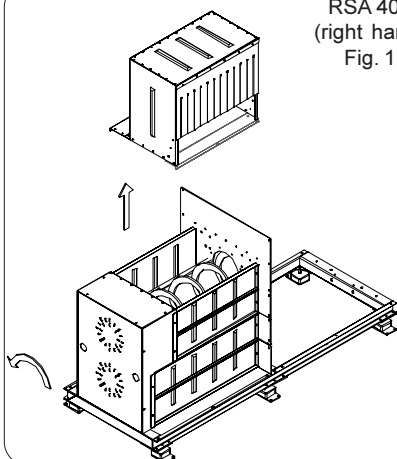
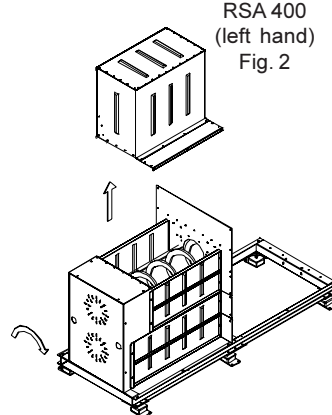


Fig. 3

RSA 400
(left hand)
Fig. 2



2) SCREW FEEDERS

Observe the screw through the inspection hatch on the empty bags unloading hood to ensure that it rotates in the right direction (clockwise). Since this hatch is fitted with a safety switch, the machine must operate in manual mode.

3) BELT CONVEYOR

Ensure that the conveyor belt rotates in the right direction (clockwise). Check the working of the emergency push-buttons by repeating the sudden belt stop procedure at least five times. Check the safety hood opening; the passage between the belt and hood must be large enough to allow the bags to pass through - minimum clearance 250 mm (see photo).

2) AUSTRAGSCHNECKEN

Die Wendel auf korrekte Lauf-richtung (Uhrzeigersinn) prüfen (kann durch die Inspek-tions-scheibe der Leersackaustrage-haube beobachtet werden). Da die Scheibe mit einem Sicher-heitsschalter versehen ist, muss die Maschine dazu im manuellen Betrieb laufen.

3) SACKAUFGABEBAND

Fürderband auf korrekte Lauf-richtung (Uhrzeigersinn) prüfen. Die Funktionstchtigkeit der Pilz-Schlagtaste prüfen, indem man das plötzliche Stoppen des Für-derbandes mindestens 5 mal wiederholt. Die Öffnung der Schutzhaube prüfen. Der Durch-gang zwischen Fürderband und Haube muss den Durchlauf der Sdcke gestatten; kleinster Wert 250 mm. (siehe Bild).

1) ВИНТОВЫЕ ПИТАТЕЛИ

Наблюдать винт через смотровой люк на разгрузочном колпаке пустых мешков, чтобы убедиться, что он вращается в правильном направлении (по часовой стрелке). Поскольку этот смотровой люк смонтирован с аварийным выключателем, машина должна работать в ручном режиме.

2) ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР

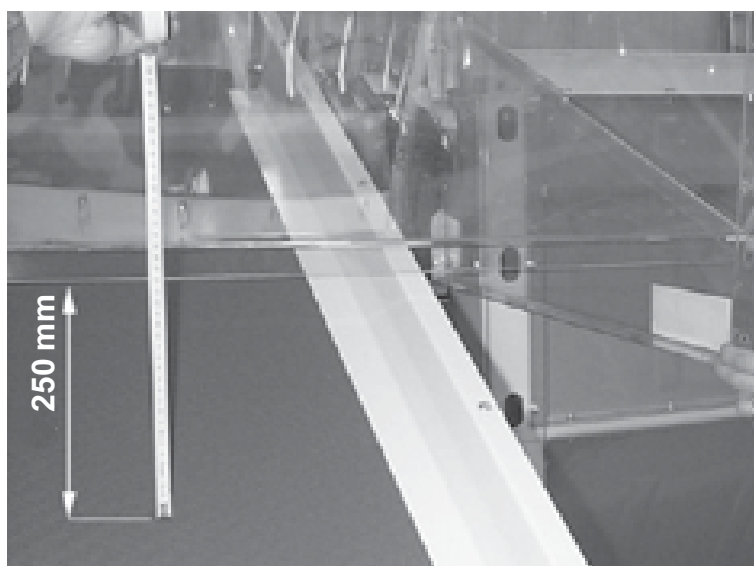
Убедиться, что ленточный конвейер вращается в правильном направлении (по часовой стрелке). Проверить работу аварийных кнопок путем повторения процедуры внезапной остановки ленты по меньшей мере пять раз. Проверить отверстие защитного колпака; проход между ремнем и воронкой должен быть достаточно большим, чтобы дать возможность мешкам пройти через него – минимальный зазор 250 мм (смотрите фото).

2) COCLEE ESTRATTRICI

Verificare il corretto senso di rotazione della spira (senso ora-rio) osservando attraverso il por-tello d'ispezione della cappa sca-rico sacchi vuoti. Poichì sudet-to portello è provvisto di interrut-tore di sicurezza, la macchina dovrà funzionare in ciclo manua-le.

3) TRASPORTATORE A NASTRO

Verificare il corretto senso di rotazione del tappeto (senso orario). Controllare la funzionali-tà del pulsante di emergenza, ri-petendo almeno 5 volte il ciclo di arresto improvviso del nastro. Controllare apertura cappa di protezione, il passaggio tra il tap-peto e la cappa deve consentire il passaggio dei sacchi, quota minima 250 mm. (vedi foto).



4) FILTER

Check the direction of rotation of the suction fan (it must be in the direction indicated by the arrow on the fan).

5) COMPACTOR

Check the direction of rotation of the screw (anticlockwise from the gear motor side). This can be done by opening the bags unloading hood inspection hatch. As the door is provided with a safety switch, the machine must operate in manual mode.

4) FILTER

Die Laufrichtung des Ventilators prüfen (muss dem Pfeil entsprechen, der auf dem Gehduse des Ventilators angebracht ist).

5) LEERSACKVERDICHTER

Schnecke auf korrekte Laufrichtung prüfen (Gegenuhrzeiger-sinn vom Getriebemotor aus gesehen). Diese Kontrolle kann nach dem Öffnen der Inspektionsklappe der Leersackaustragehaube vorge-nommen werden. Da diese Klappe mit einem Si-cherheitsschalter versehen ist, muss die Maschine dabei im ma-nuellen Betrieb laufen.

4) ФИЛЬТР

Проверить направление вращения всасывающего фильтра (он должен вращаться в направлении, указанном стрелкой на вентиляторе).

5) УПЛОТНИТЕЛЬ

Проверить направление вращения винта (против часовой стрелки со стороны редукторного электродвигателя). Это можно выполнить, открыв смотровой люк разгрузочного колпака для мешков. Поскольку дверца предусмотрена с аварийным выключателем, машина должна работать в ручном режиме.

4) FILTRO

Controllare il senso di rotazione dell'aspiratore (dovrà rispettare quello indicato dalla freccia posta sull'aspiratore stesso).

5) COMPATTATRICE

Verificare il corretto senso di rotazione dell' elica (senso an-tiorario vista dal lato motoridut-tore). Questo controllo potrà essere fatto aprendo il portello d'ispe-zione della cappa di scarico sac-chi. Poichì è provvisto di interrut-tore di sicurezza la macchina do-vrà essere in funzionamento manuale.

START-UP

After the preliminary checks have been carried out, the machine can be started up.

The sequence for switching on the motors must be set as indicated below:

- 1) Inclined screw conveyor (if present);
- 2) product collection screw;
- 3) screen;
- 4) compactor;
- 5) filter suction fan;
- 6) bag splitter screw;
- 7) Cutting module "KT" (if present);
- 8) belt conveyor.

SWITCHING OFF THE SYSTEM:

- 1) belt conveyor;
- 2) Cutting module "KT" (if present);
- 3) bag splitter screw;
- 4) filter suction fan;
- 5) screen;
- 6) compactor;
- 7) product collection screw;
- 8) inclined screw (if present).

The after shutdown cleaning of the filter has been eliminated in order to prevent dust circulation during normal operation.

INBETRIEBNAHME

Wenn die Vorbereitungen abgeschlossen sind, kann die Maschine in Betrieb genommen werden.

Die Einschaltsequenz der Motoren muss wie folgt eingestellt werden:

- 1) Schrägschnecke (falls vorhanden)
- 2) Produktsammelschnecke
- 3) Siebtrommel
- 4) Leersackverdichter
- 5) Saugventilator Filter
- 6) Schnecke Sackentleerer
- 7) Drehmessermodul "KT" (sofern vorhanden)
- 8) Sackaufgabeband.

ABSCHALTSEQUENZ

- 1) Sackaufgabeband
- 2) Drehmessermodul "KT" (sofern vorhanden)
- 3) SackaufreiSchnecke
- 4) Saugventilator Filter
- 5) Siebtrommel
- 6) Leersackverdichter
- 7) Produktsammelschnecke
- 8) Schrägschnecke (falls vorhanden).

Um zu vermeiden, dass während des normalen Betriebs der Staub wieder dem Zyklus zugeführt wird, ist keine Nachreinigung des Filters bei Zyklusende vorgesehen.

ПУСК

После выполнения предварительных проверок машину можно запускать.

Последовательность включения электродвигателей должна быть установлена, как показано ниже:

- 1) наклонный винтовой конвейер (если имеется);
- 2) винт сбора продукта;
- 3) сито;
- 4) уплотнитель;
- 5) всасывающий вентилятор фильтра;
- 6) винт делителя мешков;
- 7) режущий модуль «КТ» (если имеется);
- 8) ленточный конвейер.

ВЫКЛЮЧЕНИЕ СИСТЕМЫ:

- 1) ленточный конвейер;
- 2) режущий модуль «КТ» (если имеется);
- 3) винт делителя мешков;
- 4) всасывающий вентилятор фильтра;
- 5) сито;
- 6) уплотнитель;
- 7) винт сбора продукта;
- 8) наклонный винтовой конвейер (если имеется);

Очистка фильтра после отключения была отменена для того, чтобы предотвратить циркуляцию пыли по время обычной работы.

AVVIAMENTO

Completati i controlli preliminari si può procedere all'avviamento della macchina.

La sequenza di accensione dei motori deve essere impostata secondo il seguente ordine:

- 1) coclea verticale (se prevista);
- 2) coclea di raccolta prodotto;
- 3) vaglio;
- 4) compattatrice;
- 5) aspiratore filtro;
- 6) elica rompisacchi;
- 7) modulo tagliasacchi "KT" (se presente)
- 8) trasportatore a nastro.

SEQUENZA DI SPEGNIMENTO:

- 1) trasportatore a nastro;
- 2) modulo tagliasacchi "KT" (se presente)
- 3) elica rompisacchi;
- 4) aspiratore filtro;
- 5) vaglio;
- 6) compattatrice;
- 7) coclea di raccolta prodotto;
- 8) coclea verticale (se prevista).

Per evitare di rimettere in circolo la polvere durante il normale funzionamento è stata eliminata la pulizia di fine ciclo del filtro.

The machine can be used with a very large range of products; this involves different degrees of wear on some components.

The recommended maintenance schedules are therefore subject to modifications.

It is always preferable to program maintenance operations periodically instead of having to act in emergency conditions so as to eliminate potential stops during periods of peak production.

Failure to follow the instructions given below can lead to risks for the operators and lead to invalidation of the warranty on the equipment supplied.

CAUTION

All maintenance, lubrication and cleaning operations must be performed with the machine in safety conditions.

For hazardous materials, suitable PPD (personal protection devices) must be used in accordance with the safety chart of the powder handled.

Maintenance must be done only by qualified technicians. Lift and handle all heavy parts using suitable lifting equipment. Make sure that the parts or components are supported by suitable harnesses or hooks. Ensure that there is no one standing in the area where the load is being lifted.

Remember that careful periodic maintenance and correct use are essential requirements for guaranteeing high machine performance.

To ensure that the machine functions constantly and normally and to prevent the guarantee's replacement clauses being invalidated, we recommend that you always use original spare parts.

Das Gerdt kann fr unterschiedliche Medien eingesetzt werden, was einen unterschiedlich schnellen Verschlei einiger Komponenten zur Folge haben kann.

Die empfohlenen Wartungsabstnde knnen daher Dnderungen unterliegen.

Es ist immer besser, regelmige Wartungseingriffe zu planen, statt erst im Notfall eingreifen zu mssen, weil dann die Gefahr etwaiger Ausfallzeiten nicht besteht, wenn max. Produktionsauslastung vorgesehen ist.

Die Nichtbeachtung der folgenden Anweisungen kann zur Gefhrdung des Personals und zum Ungltigwerden der Garantie auf die gelieferten Maschinen fhren.

ACHTUNG

Vor der Ausfhrung von Wartung, Schmierung oder Reinigungsarbeiten ist die Maschine in den sicheren Zustand zu bringen.

Fr gefhrliches Schttgut sind die persnlichen Schutzausrgungen zu benutzen, die auf den Sicherheitsdatenblttern des behandelten Schttguts beschrieben sind.

Die Wartungsarbeiten sind von spezialisierten Technikern auszufhren. Alle schweren Einzelteile mit einer angemessenen Hubeinrichtung heben und transportieren. Sicherstellen, daЯ Gruppen oder Einzelteile von passenden Anschlagelmenten und Haken gehalten werden. Sicherstellen, daЯ sich in der Ndh der zu hebenden Maschine keine Personen aufhalten. Eine genaue und regelmige Wartung wie auch eine korrekte Benutzung sind in der Regel die Voraussetzungen fr eine hohe Leistung der Maschine. Um einen konstanten und ordnungsgemden Betrieb zu garantieren und zu vermeiden, die Voraussetzungen fr die Garantiegewthr zu verlieren, sollte man immer nur Originalersatzteile verwenden.

Машину можно использовать с очень большим диапазоном продуктов; это включает различные степени износа на некоторых компонентах.

Поэтому рекомендуемый график технического обслуживания подлежит модификациям.

Всегда предпочтительно программировать операции по техническому обслуживанию вместо действия в аварийных условиях с тем, чтобы устранить возможные остановки производственного процесса.

Несоблюдение инструкций, приведенных ниже, может привести к рискам для операторов, а также к недействительности гарантии на поставляемое оборудование.

ВНИМАНИЕ

Все операции по техническому обслуживанию, смазке и очистке должны выполняться, когда машина находится в безопасных условиях.

Для опасных материалов следует использовать соответствующие личные средства защиты в соответствии со схемой безопасности обрабатываемого порошка.

Техническое обслуживание должно осуществляться только квалифицированными техниками. Поднимать и осуществлять погрузку и разгрузку всех тяжелых частей, используя соответствующее подъемное оборудование. Убедиться, что части или компоненты поддерживаются соответствующими стропами или крюками. Убедиться, что никто не стоит в области, где поднимается груз. Помните о том, что тщательное периодическое техническое обслуживание и правильное использование являются важными требованиями для гарантии высокого качества работы машины. Чтобы гарантировать, что машина постоянно и нормально функционирует и предотвратить недействительность замененных положений гарантии, мы рекомендуем, чтобы вы всегда использовали оригинальные запчасти.

Si ricorda che la macchina put lavorare con una vastissima gamma di prodotti, e cit comporta una diversa rapidita nell' usura di alcuni componenti.

I tempi di intervento di manutenzione consigliati sono quindi suscettibili di modifiche.

E' sempre preferibile programmare periodicamente gli interventi anzich dover intervenire in condizioni di emergenza cosm da eliminare potenziali arresti durante i periodi di massima produzione.

Il non attenersi strettamente alle seguenti istruzioni put causare rischi sugli operatori ed invalidare la garanzia sulle macchine fornite.

ATTENZIONE

Ogni intervento di manutenzione, lubrificazione e pulizia deve essere eseguito a macchina in sicurezza.

Per materiali pericolosi si devono usare i DPI idonei in accordo con la scheda di sicurezza della polvere trattata.

Le operazioni di manutenzione devono essere effettuate da tecnici specializzati. Sollevare e maneggiare tutti i particolari pesanti con un mezzo di sollevamento adatto. Assicurarsi che i gruppi od i particolari siano sostenuti da imbragature e ganci appropriati. Accertarsi che non ci siano persone in prossimita del carico da sollevare. Si ricorda che una precisa e periodica manutenzione ed un uso corretto sono la premessa indispensabile per garantire un elevato rendimento della macchina. Per assicurare il suo costante e regolare funzionamento ed evitare che vengano a mancare i presupposti per la sostituzione in garanzia, si raccomanda di utilizzare sempre ricambi originali.

CHECKING AND TESTING AT USER'S PREMISES

To ensure that the machine has not been damaged during transport or installation, carry out the following checks carefully:

- Ensure that all the guards and safety devices of the machine are intact and in perfect working condition.
- Check the temperature of the various components when the machine is running. These must not be heated excessively;
- Let the machine run empty for **a few minutes (10 minutes maximum)** without material inside to check the correct functioning of each component.

PERIODIC CHECKS

In addition to the above, it is also advisable to carry out periodic checks as follows:

Before each work shift

- Ensure that the guards are present and intact.

After each work shift

- In applications where a screw feeder is used, ensure that it is emptied completely, to prevent blockage.
- Clean the bag splitter carefully if it is to remain unused for a few days.
- Remove any bag fragments from screen.

Every 50 hours of operation (weekly)

- Check the efficiency of the suction unit.
- Drain out condensate from the filter air reservoir to prevent excessive buildup of humidity;
- Use a small amount to grease to lubricate the screen gears and screen sliding groove as indicated on Page M.61, using the grease supplied, or use CHEVRON FM GREASE EP NLG12.
- Ensure that bag fragments are not left behind in the screw feeder.

KONTROLLEN, DIE BEIM BETREIBER DURCHZUFÜHREN SIND

Um sicherzustellen, daß die Maschine beim Transport und beim Einbau keinen Schaden erlitten hat, sollten die folgenden Kontrollen durchgeführt werden:

- Die Funktionstüchtigkeit und Unversehrtheit aller Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen prüfen.
- Die Betriebstemperatur der verschiedenen Bauteile prüfen. Diese dürfen sich nicht zu stark erhitzen.
- Die Maschine **maximal 10 Minuten** ohne Zugabe von Material laufen lassen und dabei alle Bestandteile auf ihre korrekte Funktionsweise prüfen.

REGELMÄSSIGE KONTROLLEN

Neben den bereits genannten Punkten sollten folgende Kontrollen regelmäßig durchgeführt werden:

Vor Beginn jeder Schicht

- Funktion und Unversehrtheit der Schutzvorrichtungen prüfen.

Nach jeder Schicht

- Bei jenen Anwendungen, bei denen eine Austrageschnecke vorgesehen ist, sicherstellen, daß diese völlig entleert wird, um Verstopfungen zu vermeiden.
- Eine sorgfältige Reinigung der Sackentleerer vornehmen, wenn dieser einige Tage lang nicht benutzt wird.

Alle 50 Betriebsstunden (wöchentlich)

- Die Absaugeinheit auf ihre Funktionstüchtigkeit prüfen.
- Kondenswasser aus dem Druckbehälter des Staubfilters ablassen.
- Die Zahnrad- und die Gleitringe der Siebtrommel wie auf Seite M.61 beschrieben nachfetten, wozu das zum Lieferumfang gehörige Fett oder ersatzweise das Fett der Sorte CHEVRON FM GREASE EO NLG12 zu benutzen ist.
- Sicherstellen, daß sich keine Sackfragmente im Inneren der Austrageschnecke befinden.

ПРОВЕРКА И ИСПЫТАНИЕ В ПОМЕЩЕНИИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Чтобы гарантировать, что машина не была повреждена во время транспортировки, тщательно выполнить следующие проверки:

- Убедиться, что все ограждения и защитные устройства машины являются нетронутыми и находятся в отличном рабочем состоянии.
- Проверить температуру различных компонентов, когда машина работает. Они не должны излишне нагреваться.
- Дать машине поработать холостую в течение **нескольких минут (максимум 10 минут)** без материала внутри, чтобы проверить правильное функционирование каждого компонента.

ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ПРОВЕРКИ

Дополнительно к вышеизложенному рекомендуется также выполнять следующие периодические проверки:

Перед каждой рабочей сменой

- Убедиться, что ограждения имеются и не тронуты.

После каждой рабочей смены

- В применениях, где используется винтовой питатель, убедиться, что он полностью опорожнен, чтобы предотвратить блокировку.
- Тщательно очистить разделитель мешков, если он остается неиспользованным в течение нескольких дней.
- Удалить любые фрагменты мешка из сита.

Каждые 50 часов работы (еженедельно)

- Проверить эффективность всасывающего устройства.
- Слить конденсат из воздушного резервуара фильтра, чтобы предотвратить избыточное образование влаги.
- Использовать небольшое количество смазочного вещества для смазки зубчатых передач сита и скользящего желоба сита, как указано на странице M.61, используя поставляемую смазку, или использовать CHEVRON FM GREASE EP NLG12.
- Убедиться, что фрагменты мешка не остались в винтовом питателе.

CONTROLLI E VERIFICHE DA EFFETTUARE PRESSO L'UTILIZZATORE

Per assicurarsi che la macchina durante il trasporto e l'installazione non abbia subito danni, eseguire con scrupolo i seguenti controlli:

- Controllare l'efficienza e la integrità di tutte le protezioni e dei dispositivi di sicurezza.
- Controllare la temperatura di regime dei vari componenti. Non devono riscaldarsi in modo eccessivo;
- Lasciare funzionare a vuoto la macchina per **alcuni minuti (10' max)** senza materiale all'interno per verificare il corretto funzionamento di ogni componente.

CONTROLLI PERIODICI

In aggiunta a quanto già detto, si consigliano i seguenti controlli periodici:

Prima di ogni turno di lavoro

- Verificare la presenza e l'integrità delle protezioni.

Dopo ogni turno di lavoro

- Se prevista la coclea estrattrice, assicurarsi che si svuoti completamente per evitare intasamenti.
- Procedere ad un'accurata pulizia della rompisacchi se questa deve rimanere inattiva per alcuni giorni.
- Rimuovere eventuali residui di sacco dal vaglio.

Ogni 50 ore di lavoro (settimanale)

- Controllare efficienza gruppo aspirazione.
- Scaricare la condensa dal serbatoio aria del filtro per evitare che l'umidità accumulatasi sia eccessiva;
- Lubrificare con modesto apporto di grasso le ruote dentate e la gola di scorrimento vaglio come indicato a pag. M.61, utilizzando l'apposito grasso in dotazione o in alternativa CHEVRON FM GREASE EP NLG12.
- Controllare che non ristagnino frammenti di sacco all'interno della coclea estrattrice.

Every 100 hours of operation (every 2 weeks)

- Check the filter elements and seals to ensure they are intact.
- Check the screen and remove encrustation or deposits that may obstruct smooth rotation.
- Check the pinion fitted on the screen gear reducer.

Every 500 hours of operation (every 3 months)

- Replace damaged filter elements. Damaged elements can be identified by opening the door and checking the element into which dust has entered.
- Once the element to be replaced is identified, follow the procedure described in the "WAMAIR®" Use and Maintenance Manual (No. 03510) or consult our website www.wamgroup.com.

- Check the state of wear of the blades on the bag splitter panel and the other accessories, to make sure they are intact.
- Check tightening of the bag splitting screw motor drive chain and grease it; if necessary, tighten the chain by following the instructions given on page M.43.
- Lubricate the end bearing of the bag splitter screw by following the instructions on page M.60.

Every 1000 hours of operation (every 6 months)

- Check the correct functioning of the cyclic cleaning system of the filter, ensuring that the operating and cleaning times are set correctly and that the solenoid valve and diaphragm valve function perfectly;
- Check the air outlet area from the filter;
- Check the filter fan;
- Check tightening of the bag splitting screw motor drive chain and grease it; if necessary, tighten the chain by following the instructions given on page M.44.
- Change the oil in the bag splitting screw gear reducer. Repeat the operation every 2500 hours.
- For quality, quantity and type of oil to be used consult the paragraph on "Lubrication" on page M.60.
- Check the seal unit of the bag splitting screw end bearing and replace, if necessary.
- Check all bolts to ensure they are tightened properly, with special attention to those fixing the gear motors.

Alle 100 Betriebsstunden (alle 2 Wochen)

- Unversehrtheit der Filter und der Dichtungen prüfen.
- Siebtrommel prüfen und etwaige Verkrustungen oder Ablagerungen entfernen, die die Rotation behindern.
- Zahnradübersetzung vom Siebtrommelgetriebe prüfen.

Alle 500 Betriebsstunden (alle 3 Monate)

- Beschädigte Filterelemente ersetzen. Zur Schadensidentifikation Inspektionsklappe öffnen und prüfen, in welchen Elementen sich Staub angesammelt hat.
- Nach der Identifikation des zu ersetzenden Elements die Prozedur ausführen, die im Handbuch „Gebrauch und Wartung“ „WAMAIR®“ (Nr. 03510) vorgegeben ist oder auf den Webseiten www.wamgroup.com nachschlagen.

- Den Verschleißzustand der Messer auf der Sackaufreißplatte und auch die Unversehrtheit der anderen Schnitzzubehörtteile prüfen, wie die Messer, die auf der Sackzerreißschnecke montiert sind, siehe Seite M.43.
- Das Endlager der Sackzerreißschnecke gemäß der Anleitungen auf Seite M.60 schmieren.

Alle 1000 Betriebsstunden (alle 6 Monate)

- Den korrekten zyklischen Betrieb des Filterabreinigungssystems prüfen, wobei die Einstellung der Betriebs- und Abreinigungszeiten und der korrekte Betrieb von Magnetventil und Membran zu prüfen sind.
- Den Reingasauslassbereich vom Filter her prüfen.
- Den Ventilator des Filters prüfen.
- Die Spannung der Antriebskette des Motors der Sackaufreißschnecke prüfen und nachfetten. Die Kette, falls erforderlich, spannen, so wie es auf der Seite M.44 beschrieben ist.
- Das Öl im Getriebe der Sackaufreißschnecke wechseln, danach jeweils alle 2500 Betriebsstunden.
- Bzgl. Ölqualität, Ölmenge und Marke im Abschnitt "Schmierung" auf Seite M.60 nachlesen.
- Die Dichtungseinheit des Endlagers der Sackaufreißschnecke prüfen und ggfls. ersetzen.
- Sicherstellen, dass alle Schrauben angezogen sind. Dabei besonders auf die zur Befestigung der Getriebemotoren achten.

Каждые 100 часов работы (каждые 2 недели)

- Проверить элементы фильтра и уплотнения, чтобы гарантировать, что они нетронуты.
- Проверить сито и удалить налет или осадки, которые могут препятствовать плавному вращению.
- Проверить шестерню, смонтированную на редукторе сита.

Каждые 500 часов работы (каждые 3 месяца)

- Заменить поврежденные элементы фильтра. Поврежденные элементы можно идентифицировать, открывая дверцу и проверяя элемент, в который попала пыль.
- Как только замененный элемент идентифицирован, следовать процедуре, описанной в Руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию "WAMAIR" (№ 03510) или проконсультироваться на нашем сайте www.wamgroup.com.
- Проверить состояние износа ножей на панели разделителя мешков и внешних вспомогательных устройств, чтобы убедиться, что они нетронуты.
- Проверить натяжение приводной цепи электродвигателя разделительного винта для мешков и смазать ее; если необходимо, натянуть цепь, следуя инструкциям, приведенным на странице M.43.
- Смазать концевой подшипник винта разделителя мешков, следуя инструкциям на странице M.60.

Каждые 1000 часов работы (каждые 6 месяцев)

- Проверить правильное функционирование циклической системы очистки фильтра, убедившись, что время работы и очистки установлены правильно и что электромагнитный клапан и мембранный клапан функционируют отлично.
- Проверить область выходного отверстия для воздуха из фильтра.
- Проверить вентилятор фильтра.
- Проверить натяжение приводной цепи электродвигателя разделительного винта для мешков и смазать ее; если необходимо, натянуть цепь, следуя инструкциям, приведенным на странице M.44.
- Заменить масло в редукторе разделительного винта для мешков. Повторять операцию каждые 2500 часов.
- Качество, количество и тип используемого масла смотрите в разделе «Смазка» на стр. M.60.
- Проверить уплотнительное устройство концевой подшипник разделительного винта для мешков и заменить по мере необходимости.
- Проверить все болты, чтобы убедиться, что они надлежащим образом затянуты, обращая особое внимание на болты, фиксирующие редукторные электродвигатели.

Ogni 100 ore di lavoro (ogni 15 giorni)

- Verificare l'integrità degli elementi filtranti e delle tenute.
- Controllare il vaglio e rimuovere eventuali incrostazioni o depositi che ne impediscano una facile rotazione.
- Controllare la ruota dentata di trasmissione montata sul riduttore del vaglio.

Ogni 500 ore di lavoro (ogni 3 mesi)

- Sostituzione di elementi filtranti danneggiati. L'individuazione di elementi danneggiati si effettua aprendo lo sportello e controllando in quale elemento si è infiltrata la polvere.
- Individuato l'elemento da sostituire, seguire le procedure previste nel manuale "Uso e Manutenzione "WAMAIR®" (n°03510) o consultare il sito internet www.wamgroup.com
- Controllare lo stato di usura delle lame disposte sul pannello tagliasacchi ed anche l'integrità degli altri accessori di taglio quali le lame montate sulla elica rompiscacchi, vedi pag. M.43.
- Lubrificare il supporto d'estremità dell'elica taglia sacchi seguendo la istruzioni a pag.M.60.

Ogni 1000 ore di lavoro (ogni 6 mesi)

- Controllare il corretto funzionamento ciclico del sistema di pulizia del filtro, verificando il corretto settaggio dei tempi di lavoro e di sparo e il perfetto funzionamento della elettrovalvola e della membrana;
- Ispezionare la zona di uscita aria dal filtro;
- Controllare il ventilatore del filtro;
- Controllare il tensionamento della catena di trasmissione della motorizzazione pressa tagliasacchi e lubrificarla con grasso, se è necessario tensionare la catena seguendo le istruzioni riportate a pag. M.44.
- Sostituire l'olio del riduttore pressa rompiscacchi. Successivamente ogni 2500 ore. Per qualità, quantità e tipo di olio da utilizzare consultare il paragrafo "lubrificazione" a pag M.60.
- Controllo ed eventuale sostituzione del gruppo di tenuta del supporto pressa rompiscacchi.
- Controllare il serraggio di tutti i bulloni prestando particolare attenzione a quelli di fissaggio dei notoriduttori

- Check the condition of the gear motor electric power cables to make sure they are in good condition.
- Check to make sure the blades are fixed properly to the screen; re-block if necessary or replace them if damaged.
- Check the state of wear of the feeder screw.

N.B.:

If complementary machinery is used (belt conveyors, compactors, etc.) consult the relevant USE AND MAINTENANCE – SPARE PARTS manuals available under www.wamgroup.com.

ADJUSTING THE CUTTERS

- The shape and type of the cutter assembly makes it possible to use the same set three times.
- Check the sharpness, and proceed with refitting the cutters as described in the following instructions:
- Using gloves, loosen the central socket head screw, turn the cutter through 120° (this makes it possible to use the same set of cutters fitted on the conveyor screw three times) and lock the screw again. Repeat the operation on all the cutters.

- Die Stromkabel der Getriebemotoren auf ihren Zustand prüfen.
- Sicherstellen, dass die Paddel der Siebtrommel fest angezogen sind. Diese eventuell neu einpressen oder austauschen, falls sie beschädigt sind.
- Den Verschleißzustand der Schneckenwendel der Austragevorrichtung prüfen.

ANM.:

Falls Zusatzgeräte (Sackaufgabeband, Leersackverdichter etc.) vorgesehen sind, die spezifischen BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNGEN - ERSATZTEILKATALOG die spezifischen Handbücher BETRIEBS- UND WARTUNG - ERSATZTEILE heranziehen, die unter www.wamgroup.com bereitstehen.

EINSTELLUNG DER MESSER:

- Die Form und die Einbauform der Schnittmesser gestatten es, die Messer dreimal wiederzuverwenden.
- Wenn sie stumpf sind, wie folgt vorgehen, um wieder scharfe Messer zu erhalten:
- Schutzhandschuhe anziehen und dann die mittige Innensechskantschraube lockern, das Messer um 120° verdrehen (dadurch kann der gleiche Messersatz 3 mal wieder verwendet werden), um die Schraube dann wieder zu blockieren. Den Vorgang mit allen Messern wiederholen.

- Проверить состояние электрических силовых кабелей редукторного электродвигателя и убедиться, что они в хорошем состоянии.
- Проверить, что ножи надлежащим образом зафиксированы с сито; заново заблокировать, если необходимо, или заменить их, если они повреждены.
- Проверить состояние износа винта питателя.

Обратить особое внимание:

Если используется дополнительное оборудование (ленточные конвейеры, уплотнители и т.д.), проконсультируйтесь в соответствующих инструкциях по Эксплуатации и техническому обслуживанию, доступных на сайте www.wamgroup.com.

РЕГУЛИРОВКА РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ

- Форма и тип блока режущих инструментов делают возможным использование одного и того же комплекта три раза.
- Проверить остроту и продолжить с повторной подгонкой режущих инструментов, как описано в следующих инструкциях:
- Используя перчатки, ослабить центральный винт с головкой под торцовый ключ, повернуть режущий инструмент на 120° (это делает возможным использование одного и того же комплекта режущих инструментов, смонтированных на винту конвейера трижды) и снова заблокировать винт. Повторить операцию на всех режущих инструментах.

- Controllare il buono stato dei cavi elettrici di alimentazione dei motoriduttori.
- Controllare il corretto fissaggio delle palette nel vaglio; eventualmente ribloccarle o sostituirle se danneggiate.
- Controllare lo stato d'usura dell'elica della coclea estrattrice.

N.B.:

Nel caso siano previste macchine complementari (nastro di caricamento, compatratrice,...) consultare i libretti USO E MANUTENZIONE - RICAMBI specifici reperibili sul sito internet www.wamgroup.com.

REGOLAZIONE COLTELLI

- La forma e il tipo di montaggio delle lame di taglio permette il riutilizzo delle stesse per tre volte.
- Verificata la mancanza di tagliente, procedere al ripristino come da istruzioni seguenti:
- Indossare i guanti, allentare la vite a brugola centrale, ruotare di 120° il coltello (ciò permette di riutilizzare 3 volte lo stesso set di coltelli montati sulla spirale) e bloccare di nuovo la vite. Ripetere l'operazione su tutti i coltelli.





TIGHTENING RSA CHAIN - SPANNUNG DER KETTE - НАТЯЖЕНИЕ RSA ЦЕПИ - TENSIONAMENTO CATENA RSA

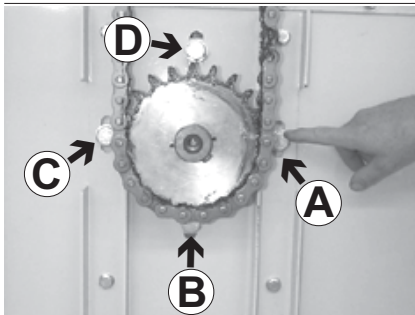


Remove the front panel.

1 *Die vordere Platte ausbauen.*

Снять переднюю панель.

Smontare il pannello anteriore



Slacken the four screws (pos. A, B, C and D) around the motor pinion. Slide it downwards.

2 *Die vier Schrauben (Pos. A, B, C, D) rings um das Antriebskettenrad lockern. Es nach unten gleiten lassen.*

Ослабить четыре винта (поз. А, В, С и D) вокруг шестерни электродвигателя. Плавнo сдвинуть их вниз.

Allentare le quattro viti (pos. A,B,C,D) intorno al pignone motore . Farlo scorrere verso il basso.

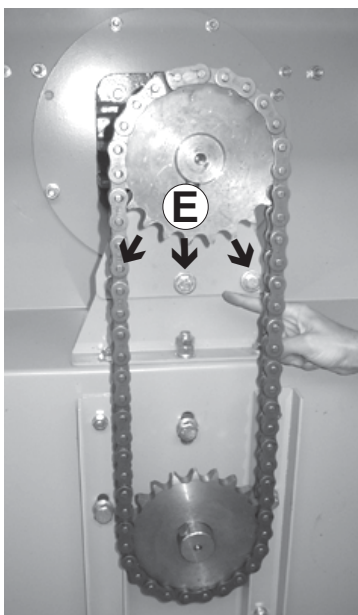


Tighten the chain slightly. There must be an oscillation of approx. 5mm. Another person must screw bolts A and C (see photo 2) to block the pinion.

Die Kette leicht zusammendrücken. Sie muss circa 5 mm auspendeln. Eine zweite Person muss die Schrauben von Pos. A und C (siehe Bild 2) anziehen, um das Kettenrad zu blockieren.

3 Слегка натянуть цепь. Должно быть колебание приблизительно 5 мм. Другой человек должен закрутить болты А и С (смотрите фото 2), чтобы заблокировать шестерню

Stringere leggermente la catena . Dovra avere una oscillazione di circa 5 mm Una seconda persona dovra avvitare i bulloni pos. A e C (vedi foto 2) in modo da bloccare il pignone.



Tighten bolts pos.item B and D (see photo 2).

4 *Die Schrauben Pos. B und D anziehen (siehe Bild 2).*

Натянуть болты поз. В и D (смотрите фото 2).

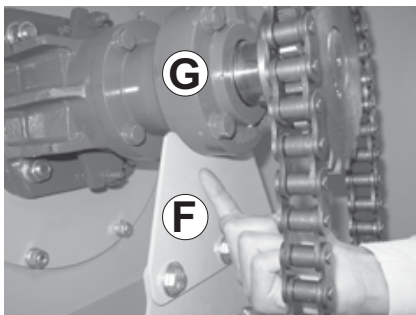
Avvitare i bulloni pos. B e D (vedi foto 2)

Slacken the three bolts (item E).

5 *Die drei Schrauben (Pos. E) lockern.*

Ослабить три болта (поз. E).

Allentare i tre bulloni (pos.E)

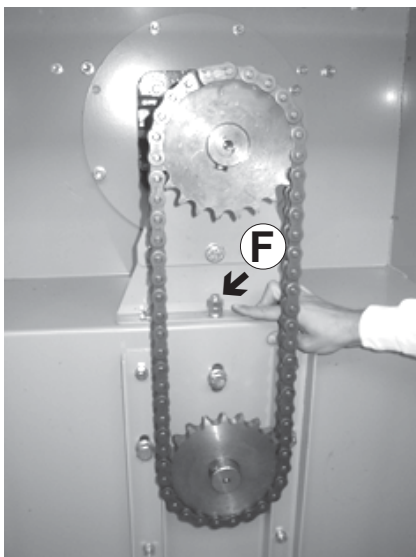


Position sheet (item F) in contact with support (item G).
Tighten the three bolts (pos. E).

6 *Das Blech (Pos. F) gegen den Träger (Pos. G) bringen. Die drei Schrauben (Pos. E) anziehen.*

Расположить лист (поз. F) контактно с опорой (поз. G). Натянуть три болта (поз. E).

Posizionare la lamiera (pos.F) a contatto con il supporto (pos.G). Stringere i tre bulloni (pos.E)

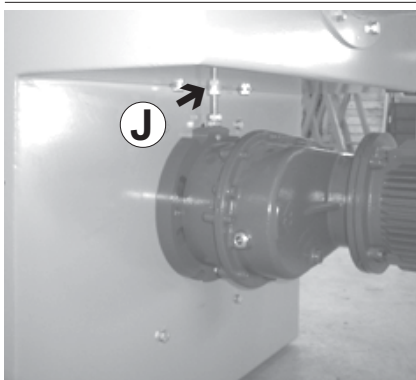


Slacken the nut and lock nut (item H).

7 *Mutter und Gegenmutter (Pos. H) lockern.*

Ослабить гайку и стопорную гайку (поз. H).

Allentare dado e contro dado (pos.H)

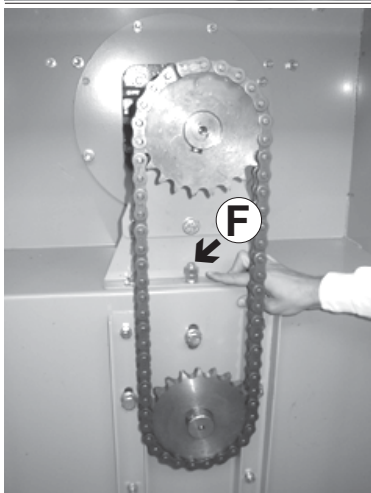


Tighten nut (item I) to tighten the gear (item J).

8 *Die Mutter (Pos. I) anziehen, um den Untersetzer (Pos. J) zu spannen.*

Натянуть гайку (поз. I), чтобы затянуть редуктор (поз. J).

Avvitare il dado (pos.I) in modo da tensionare il riduttore (pos.J)



Tighten the nut and lock nut (item H).

9 *Mutter und Gegenmutter (Pos. H) anziehen.*

Затянуть гайку и стопорную гайку (поз. H).

Stringere il dado e contro dado (pos.H)



REPLACING RSA CHAIN - AUSTAUSCH DER KETTE - ЗАМЕНА RSA ЦЕПИ - SOSTITUZIONE CATENA RSA

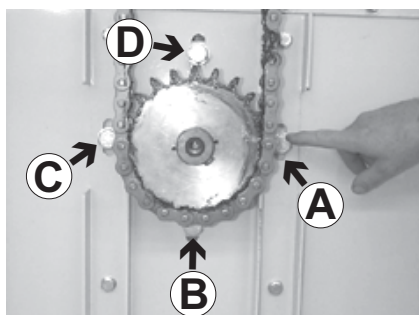


Remove the front panel.

1 Die vordere Platte ausbauen.

Снять переднюю панель

Smontare il pannello anteriore

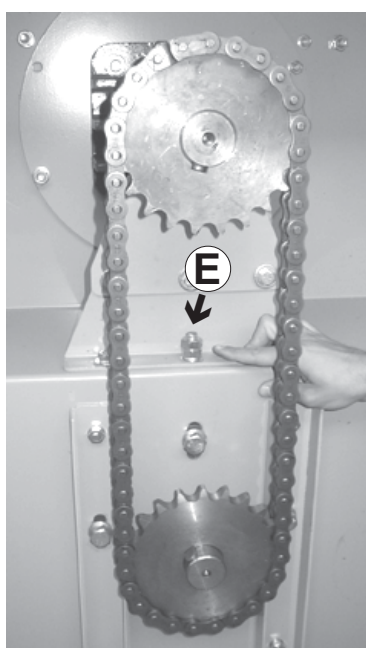


Slacken the four screws (item A, B, C and D) around the motor pinion so that it can move right down to the travel limit.

Die vier Schrauben (Pos. A, B, C, D) rings um das Antriebskettenrad lockern, damit er bis zum Anschlag rutschen kann.

2 Ослабить четыре винта (поз. А, В, С и D) вокруг шестерни электродвигателя с тем, чтобы ее можно было двигать вправо до предела движения.

Allentare le quattro viti (pos. A,B,C,D) intorno al pignone motore in modo da lasciarlo scendere a fine corsa

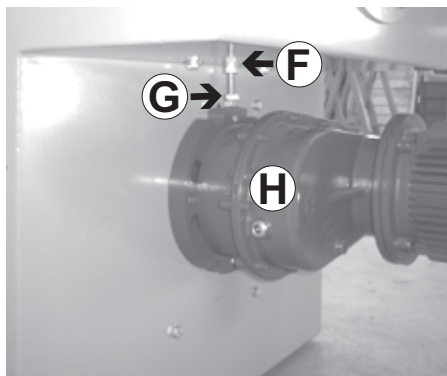


Remove the nut and lock nut (item E).

3 Mutter und Gegenmutter (Pos. E) entfernen.

Удалить гайку и стопорную гайку (поз. E).

Togliere dado e contro dado (pos.E)



Unscrew nut (item F) completely so that it comes into contact with bolts (item G).

Die Mutter (Pos. F) ganz losschrauben, bis sie die Schrauben (Pos. G) berührt.

4

Отвинтить гайку (поз. F) с тем, чтобы она контактировала с болтами (поз. G).

Svitare completamente il dado (pos.F) fino a portarlo a contatto con i bulloni (pos.G)

Lift the gear motor block (item H) using a suitable lifting equipment.

Den Block des Untersetzers (Pos. H) mit einer passenden Hebevorrichtung heben.

5

Поднять блок редукторного электродвигателя (поз. H), используя соответствующее подъемное оборудование.

Sollevarre il blocco del riduttore (pos.H) con un adeguato mezzo di sollevamento

6 Replace the worn/broken chain with a new one.
Die verschlissene/gerissene Kette durch eine neue ersetzen.
 Заменить изношенную/сломанную цепь на новую.
Sostituire la catena usurata/rotta con una nuova

7 Remove the lifting equipment from the gear motor.
Die Hebevorrichtung vom Untersetzer entfernen.
 Удалить подъемное оборудование с редукторного электродвигателя.
Rimuovere il mezzo di sollevamento dal riduttore

8 Tighten the chain.
Die Kette spannen.
 Натянуть цепь..
Eeguire la procedura di tensionamento della catena

REPLACING RSA SCREEN CROWN - AUSTAUSCH DES ZAHNKRANZES
ЗАМЕНА RSA ОБОДА СИТА- SOSTITUZIONE CORONA DENTATA VAGLIO RSA

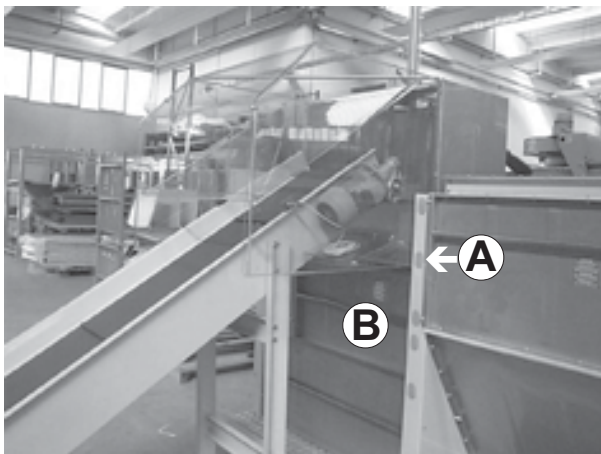
Move the conveyor belt away.
 Remove the safety hood and loading hood by referring to the assembly instructions given on Pages M.16 and M.13.

Das Band entfernen.
 Die Schutzhaube und die Aufgabehaube ausbauen, wozu Bezug auf Montageanleitungen von Seite M.16 und M.13 zu nehmen ist.

1

Удалить ленточный конвейер.
 Снять защитный колпак и загрузочный колпак, обращаясь к инструкциям по сборке, приведенным на страницах М.16 и М.13.

Allontanare il nastro.
 Smontare la cappa di protezione e la cappa di carico facendo riferimento alle istruzioni di montaggio riportate a pag. M.16 e M.13



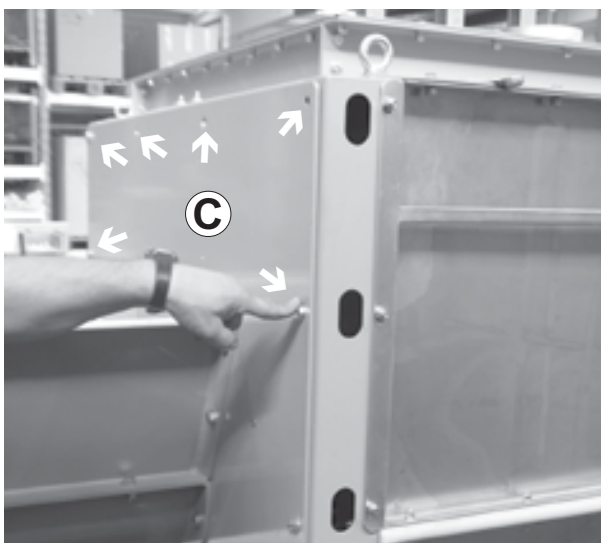
Remove the rubber plugs (item A). Remove the RSA press side cover panel on both sides (item B).

Die Gummistopfen (Pos. A) entfernen. Die seitlichen Abdeckplatten der Presse RSA auf beiden Seiten (Pos. B) abnehmen.

2

Удалить резиновые пробки (поз. А). Удалить боковую накрывающую панель RSA прессы с обеих сторон (поз. В).

Togliere i tappi di gomma (pos.A). Smontare il pannello laterale di copertura pressa RSA su entrambi i lati (pos.B).

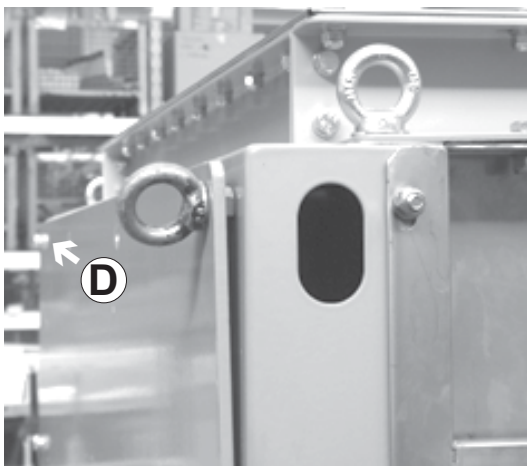


Remove bolts (item C).

3 Die Schrauben (Pos. C) entfernen.

Снять болты (поз. G).

Smontare i bulloni (pos.C)



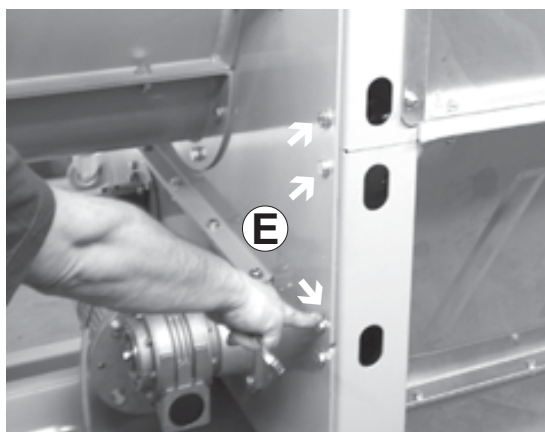
Using a screwdriver for leverage insert a bolt to fix a 10mm male eyebolt. Repeat the operation on the other side of the panel (item D).

Einen Schraubenzieher als Hebel ansetzen, um eine Schraube einzustecken, damit man die Kranöse von 10 mm befestigen kann. Der Vorgang auf der anderen Plattenseite wiederholen (Pos. D).

4

Используя отвертку для рычажного механизма, вставить болт, чтобы зафиксировать 10 мм разъединяющий рым-болт. Повторить операцию на другой стороне панели (поз. D).

Facendo leva con un cacciavite infilare un bullone per poter fissare un golphare maschio da 10 mm. Ripetere l'operazione sull'altro lato del pannello (pos.D)



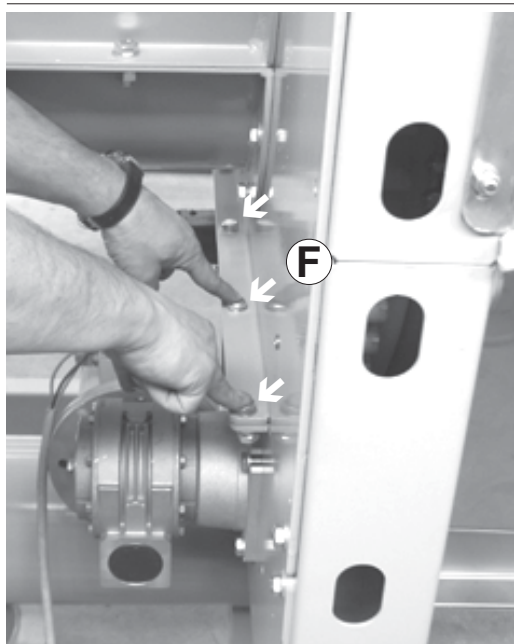
Remove the other bolts (item E) on both sides of the machine.

Die anderen Schrauben (Pos. E) auf beiden Seiten der Maschine entfernen.

5

Удалить другие болты (поз. E) по обеим сторонам машины..

Smontare gli altri bulloni (pos.E) su entrambi i lati della macchina



Remove the bolts on the lower side of the press (item F).

6

Die Schrauben auf der Unterseite der Presse (Pos. F) entfernen.

Удалить болты в нижней части прессы (поз. F).

Smontare i bulloni sul lato inferiore della pressa (pos.F)



Dismantle and remove the RSA front panel

Die vordere Platte der RSA ausbauen und entfernen.

7

Демонтировать и удалить RSA переднюю панель.

Smontare e rimuovere il pannello anteriore RSA

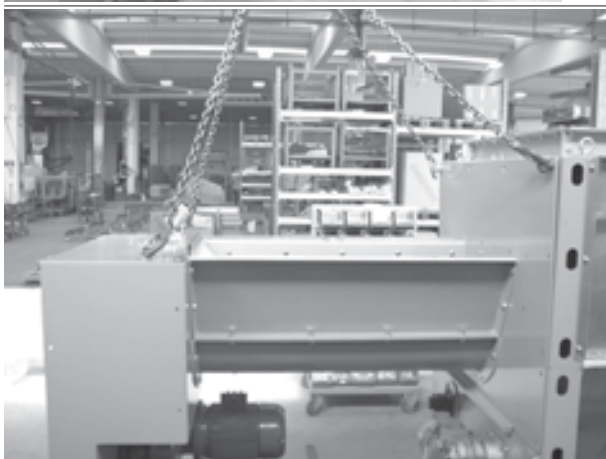


Remove the bolts on the front, under the chain (item G).

Die Schrauben von der Vorderseite unter der Kette (Pos. G) entfernen.

Удалить болты спереди, под цепью (поз. G).

Smontare i bulloni sul lato anteriore, sotto alla catena (pos. G)

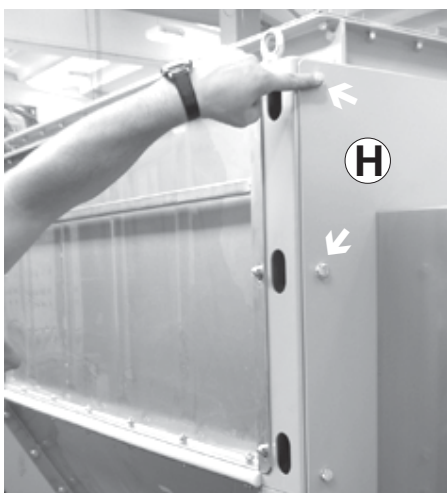


Hook the chains to the eyebolts and remove the press part of the RSA using suitable lifting equipment.

An den Kranösen Ketten anschlagen und den Pressenteil der RSA mit einer angemessenen Hebevorrichtung entfernen.

9 Зацепить крюком цепи с рым-болтами и удалить часть прессы RSA машины, используя подъемное оборудование.

Agganciare delle catene ai golfari e rimuovere la parte pressa della RSA utilizzando un adeguato mezzo di sollevamento

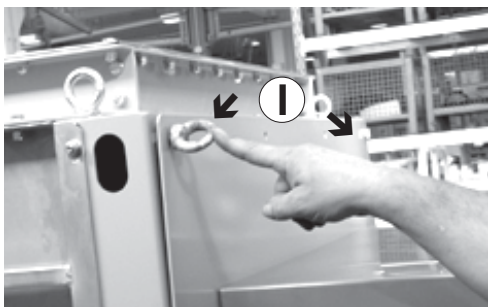


Remove bolts (item H) from the covering panel on the bags unloading hood side, on both sides of the machine.

Von der Verschlussplatte auf der Seite der Sackaustragshaube die Schrauben (Pos. H) auf beiden Seiten der Maschine entfernen.

10 Удалить болты (поз. H) из накрывающей панели на стороне разгрузочного колпака для мешков, с обеих сторон машины.

Rimuovere dal pannello di chiusura sul lato cappa di scarico sacchi, i bulloni (pos.H) su entrambi i lati della macchina



Remove the eyebolts used earlier and, as explained at point 4, fit them in place of the first bolt on both sides of the machine (item I).

Die zuvor verwendeten Kranösen entfernen und sie, wie unter Punkt 4 beschrieben, anstelle der ersten Schraube auf beiden Seiten der Maschine (Pos. I) anordnen.

11

Удалить рым-болты, используемые ранее, как объяснено в пункте 4, установить их на место первого болта с обеих сторон машины (поз. I).

Smontare i golfari precedentemente utilizzati e, come spiegato al punto 4, posizionarli al posto del primo bullone su entrambi i lati della macchina (pos. I)



Support the bags unloading hood using suitable lifting equipment.

Geeignetes Hebezeug benutzen, um die Sackaustragshau-be zu stützen.

12

Поддерживать разгрузочный колпак для мешков, используя соответствующее оборудование.

Utilizzando un adeguato mezzo di sollevamento sostenere la cappa di scarico sacchi



Remove bolts (item J) on both sides of the machine. The through bolt (item K) must be left in place on both sides of the machine.

Die Schrauben (Pos. J) auf beiden Seiten der Maschine ausbauen. Die durchgehende Schraube (Pos. K) darf auf beiden Seiten der Maschine nicht entfernt werden.

13

Удалить болты (поз. J) с обеих сторон машины. Стяжной болт (поз. K) следует оставить на месте с обеих сторон машины.

Smontare i bulloni (pos.J) su entrambi i lati della macchina. Il bullone passante (pos.K) non deve essere rimosso da entrambi i lati della macchina



Take care to support the hood in such a manner that bolt (item L) is not forced. Remove bolt (item L) on both sides and remove the RSA unloading hood.

Darauf achten, dass die Haube unterstützt wird, damit die Schraube (Pos. L) nicht belastet wird. Die Schraube (Pos. L) auf beiden Seiten entfernen und die Austragshau-be entfernen.

14

Поддерживать колпак таким образом, чтобы болт (поз. L) не загонялся. Удалить болт (поз. L) с обеих сторон и удалить RSA разгрузочный колпак.

Fare attenzione a sostenere la cappa in modo che il bullone (pos.L) non sia sforzato. Smontare il bullone (pos.L) su entrambi i lati e rimuovere la cappa di scarico RSA



Remove the bolts (item M) from the screen covering panels on both sides of the machine.

Die Schrauben (Pos. M) auf beiden Seiten der Maschine von den Verschlussplatten der Siebtrommel entfernen.

15

Удалить болты (поз. М) из покрывающих панелей сита с обеих сторон машины

Togliere dai pannelli di chiusura vaglio i bulloni (pos.M) su entrambi i lati della macchina



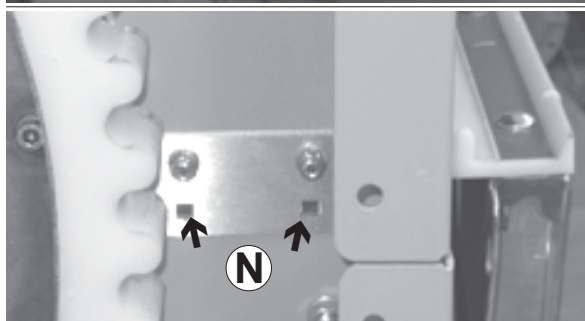
Lower the side panel on both sides as shown in the photo.

Die Seitenplatte, wie im Bild gezeigt, auf beiden Seiten senken.

16

Опустить боковую панель с обеих сторон, как показано на фото.

Abbassare il pannello laterale come in foto su entrambi i lati



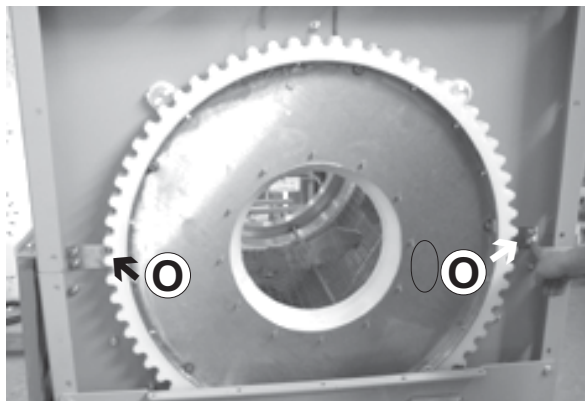
Remove the two lower bolts (item N) from the two front plates (item O) and from the two plates on the back of the screen (unloading hood side).

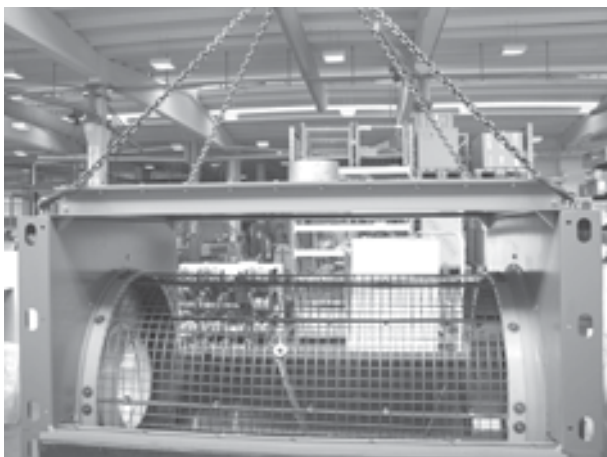
Die beiden unteren Schrauben (Pos. N) von den beiden Vorderplatten und von den beiden auf der Rückseite der Siebtrommel (Seite der Austragshaube) entfernen.

17

Удалить два нижних болта (поз. N) из двух передних плит (поз. O) и из двух плит сзади сита (сторона разгрузочного колпака).

Togliere i 2 bulloni inferiore (pos.N) dalle due piastre anteriori (pos.O) e dalle due poste sul retro del vaglio (lato cappa di scarico)





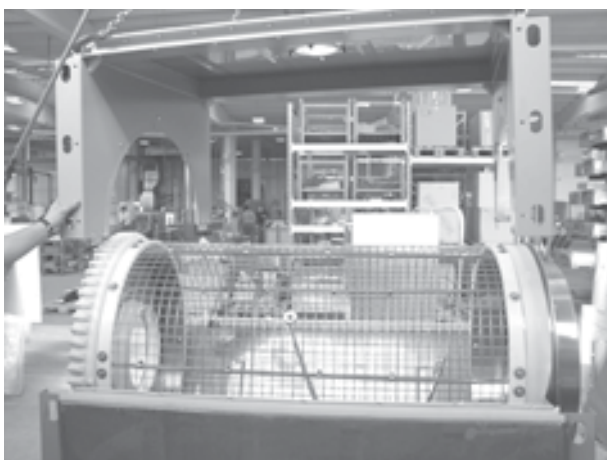
Hook the chains to the eyebolts on the top of the frame and remove it using suitable lifting equipment.

Die Ketten an den Kranösen im oberen Teil des Gestells befestigen und das Gestell dann unter Verwendung geeigneten Hebezeugs entfernen.

18

Зацепить цепи с рым-болтами сверху рамы и снять ее, используя соответствующее подъемное оборудование.

Agganciare le catene ai golfari presenti sulla parte superiore del telaio e rimuoverlo utilizzando un adeguato mezzo di sollevamento



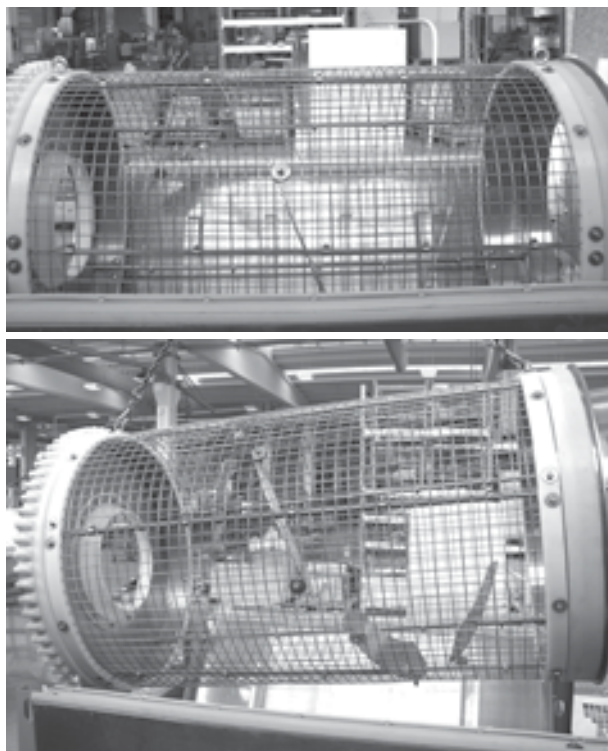
Remove the two nuts from the top part (the two nuts must be lined up) from both sides of the screen.

Auf beiden Seiten der Siebtrommel (vorne und hinten) zwei Muttern vom oberen Teil entfernen (die beiden Muttern müssen sich auf der gleichen Achse befinden).

19

Удалить две гайки с верхней части (две гайки должны быть совмещены) с обеих сторон сита.

Togliere su entrambi i lati del vaglio (anteriore e posteriore) due dadi dalla parte superiore (i due dadi devono essere in asse)



Slacken the two 8mm female eyebolts from the two ends and remove.

Zwei Kranösen von 8 mm an den Enden anschrauben und die Siebtrommel herausnehmen.

20

Ослабить два 8 мм соединительных рым-болта с двух концов и удалить.

Avvitare due golfari femmina da 8 mm alle due estremità e rimuoverlo

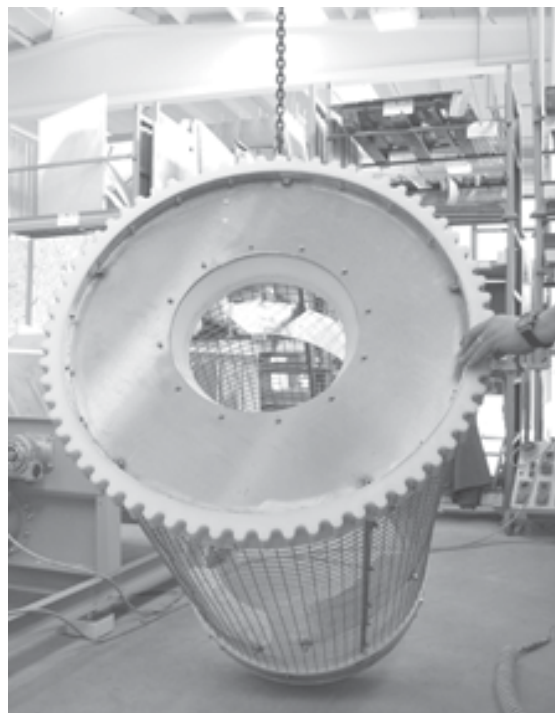
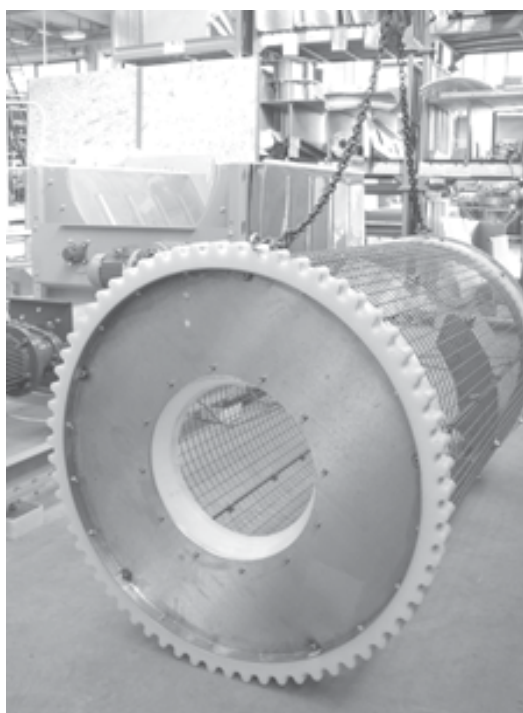
Rest it carefully on the ground and bring it to the vertical position using a single chain.

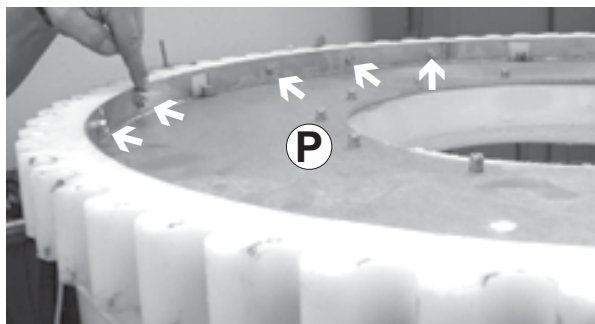
Siebtrommel vorsichtig am Boden abstellen und nur eine Kette benutzen, um es in die vertikale Stellung zu bringen.

21

Осторожно опустить сито на землю и поставить в вертикальное положение, используя отдельную цепь.

Appoggiarlo con cura a terra ed utilizzando una sola catena porlo in posizione verticale





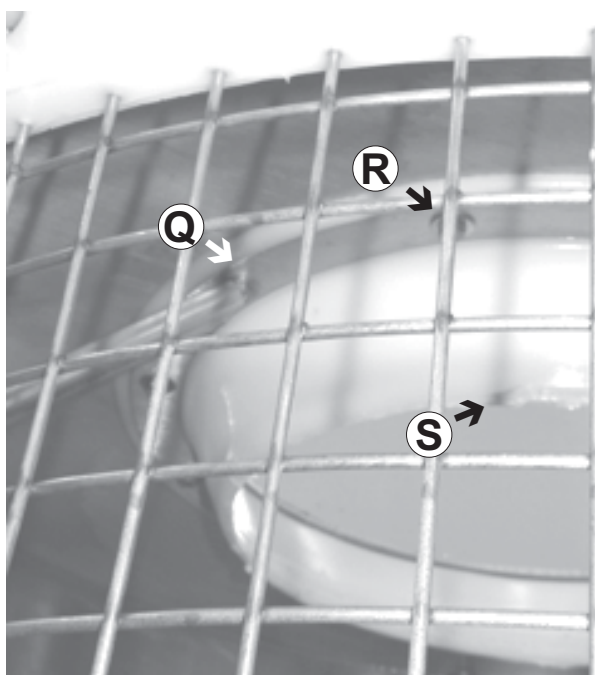
Remove the screws (item P) from along the entire circumference of the top part of the screen

Die Schrauben (Pos. P) auf dem gesamten Umfang des oberen Teils der Siebtrommel entfernen.

Удалить винты (поз. P) по всей окружности верхней части сита.

Togliere le viti (pos.P) su tutta la circonferenza della parte superiore del vaglio

22



Remove the inner bolts (item Q) from the screen in order to remove flange (item R) and the central polyurethane hood (item S).

Die Schrauben (Pos. Q) in der Siebtrommel entfernen, damit man den Flansch (Pos. R) und die mittige Polyurethanhaube (Pos. S) entfernen kann.

Удалить внутренние болты (поз. Q) из сита для того, чтобы удалить фланец (поз. R) и центральный полиуретановый колпак (поз. S).

Togliere i bulloni interni (pos.Q) al vaglio in modo da poter rimuovere la flangia (pos. R) e la cuffia centrale in poliuretano (pos. S)

23



Using a hammer, remove the crown from the screen to replace it.

Mit der Hilfe eines Hammers den Zahnkranz der Triebtrommel entfernen, um das Teil ersetzen zu können.

Используя молоток, удалить обод с сита, чтобы заменить его.

Con l'aiuto di un martello rimuovere la corona dal vaglio per poter effettuare la sostituzione

24



Position and fit the new crown on the sheet at the end of the screen.

Den neuen Zahnkranz außen auf der Blechkante der Siebtrommel aufsetzen und einasten lassen.

25

Расположить и смонтировать новый обод на листе на конце сита.

Posizionare e calzare la corona nuova sulla lamiera di estremità del vaglio



Using a hammer and a pair of clamps to ensure parallelism, fit the new crown completely so that it is perfectly lined up with the sheeting.

Einen Hammer und ein paar Spannbacken benutzen, um die Parallelität zu gewährleisten. Den neuen Zahnkranz ganz einrasten lassen, bis er sich an der Kante mit dem Blech befindet.

26

Используя молоток и пару зажимов для обеспечения параллельности, полностью установить новый обод так, чтобы он полностью совпадал с обшивкой.

Utilizzando un martello ed un paio di morsetti per assicurare il parallelismo calzare completamente la corona nuova fin tanto che non si trova a filo con la lamiera



Using a 4.5mm drill bit, drill holes in the polyurethane through the holes on the circular sheeting at the end of the screen and fit the screws removed earlier.

Mit einem Bohrer von 4,5 mm die Anbohrungen im Polyurethan schaffen, so im kreisförmigen Blech am Ende der Siebtrommel schon die Löcher vorhanden sind, um die zuvor entfernten Schrauben wieder zu montieren.

27

Используя 4.5 мм буровое долото, просверлить отверстия в полиуретане через отверстия на круглой обшивке в конце сита и пригнать винты, удаленные ранее.

Con una punta da trapano di 4,5 mm creare degli inviti nel poliuretano attraverso i fori preesistenti sulla lamiera circolare di estremità vaglio e rimontare le viti tolte in precedenza

Refit the hood with its fixing flange (see point 23) inside the screen.

Die Haube mit dem Befestigungsflansch wieder im Inneren der Siebtrommel montieren. Siehe Punkt 23.

28

Заново установить колпак с его фиксирующим фланцем (смотрите пункт 23) внутри сита.

Rimontare la cuffia con relativa flangia di fissaggio, vedi punto 23; all'interno del vaglio



- MAINTENANCE
- WARTUNG
- ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
- MANUTENZIONE

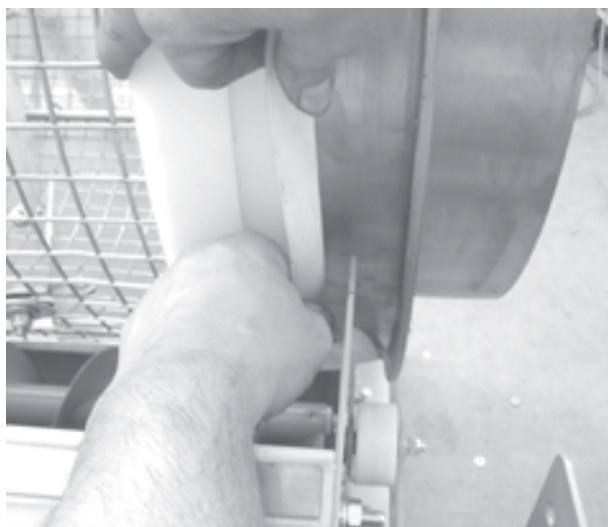


Raise the screen and bring it into position on the RSA, taking care to position the side with the cog wheel correctly (see photo). This must be done by two people to ensure correct positioning of both sides.

Die Siebtrommel heben und auf der RSA in Position bringen. Dabei beachten, dass man die Seite mit dem Zahnkranz korrekt positioniert (siehe Bild). Dieser Vorgang muss von zwei Personen ausgeführt werden, um die korrekte Positionierung auf beiden Seiten zu gewährleisten.

- 29** Поднять сито и подвести его в нужное положение на RSA, правильно располагая сторону с зубчатым колесом (смотрите фото). Это должно быть выполнено двумя людьми, чтобы обеспечить правильное расположение обеих сторон.

Sollevare il vaglio e riportarlo in posizione sulla RSA avendo cura di posizionare in modo corretto (vedi foto) il lato con la corona dentata. Tale operazione deve essere eseguita da due persone per poter assicurare il corretto posizionamento su entrambi i lati



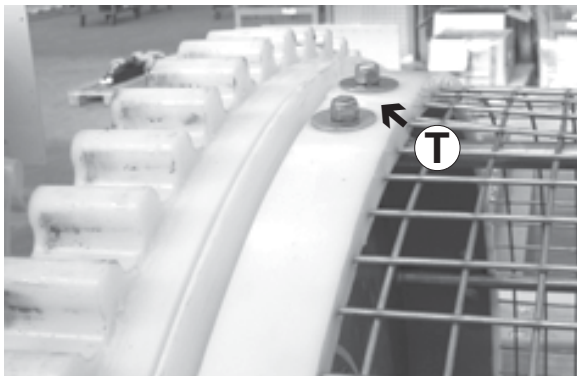
Special attention must be paid to the rear part of the screen: it must be kept slightly raised by means of chains to be able to fold the edge of the polyurethane seal and fit it into the inner side of the wall as shown in the photo.

Besonders auf die Rückseite der Siebtrommel achten. Sie ist mittels der Ketten leicht gehoben zu halten, um das Ende der Polyurethandichtung umbiegen und innerhalb der Wand bringen zu können, wie in dem Bild gezeigt ist.

- 30** Особое внимание следует уделить задней части сита: она должна сохраняться слегка приподнятой с помощью цепей, чтобы иметь возможность сложить край полиуретанового уплотнения и смонтировать его на внутренней стороне стенки, как показано на фото

Occorre fare particolare attenzione alla parte posteriore del vaglio; deve essere mantenuto leggermente sollevato mediante le catene al fine di poter ripiegare il lembo di estremità della guarnizione in poliuretano e portarla all'interno della parete come mostrato in foto





Rest the screen completely, release the chains, remove the eyebolts and refit the nuts (item T) removed earlier on both ends of the screen.

Die Siebtrommel ganz abstellen. Die Ketten abtrennen, die Kranösen entfernen und die Muttern (Pos. T), die man zuvor auf beiden Seiten der Siebtrommel entfernt hatte, wieder montieren.

31

Полностью опустить сито, освободить цепи, удалить рым-болты и заново смонтировать гайки (поз. T), ранее удаленные, по обеим сторонам сита.

Appoggiare completamente il vaglio, sganciare le catene, rimuovere i golfari e rimontare i dadi (pos. T) tolti in precedenza su entrambe le estremità del vaglio

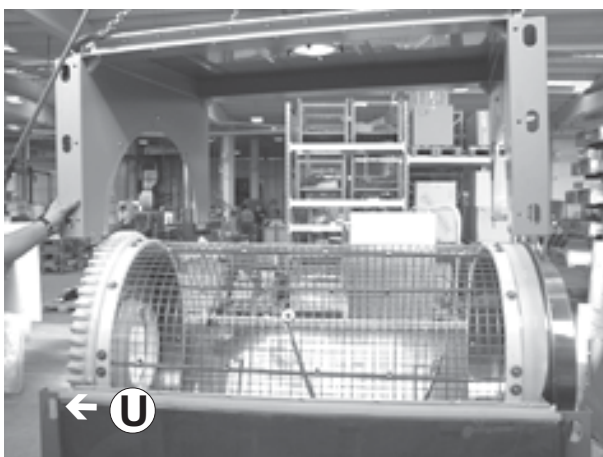
Make the screen go through one complete turn manually so that the entire seal in the rear part (see point 30) fits within the sheeting.

Die Siebtrommel von Hand eine volle Umdrehung ausführen lassen, um die ganze Dichtung von der Rückseite (siehe Punkt 30) innerhalb des Bleches zu bringen.

32

Заставить сито пройти полный оборот вручную с тем, чтобы все уплотнение в задней части (смотрите пункт 30) было пригнано в обшивке.

Manualmente fare compiere un giro completo al vaglio in modo da portare tutta la guarnizione della parte posteriore (vedi punto 30) all'interno della lamiera



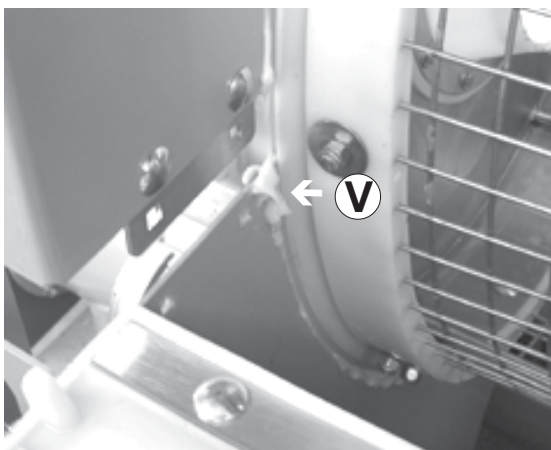
To refit the top part of the frame, two people are required. Position it near the lower part (item U) without resting it completely.

33

Um den oberen Teil des Gestells wieder zu montieren, sind zwei Personen erforderlich. Es in die Nähe des unteren Teils stellen (Pos. U), aber ohne es ganz aufzustellen.

Чтобы заново смонтировать верхнюю часть рамы, требуются два человека. Расположить ее возле нижней части (поз. U), полностью не опуская ее.

Per rimontare la parte superiore del telaio occorre la presenza di due persone. Posizionarlo in prossimità della parte inferiore (pos. U) ma senza appoggiarlo completamente



Position the sheet in the grooves (item V) made in the polyurethane on both sides of the screen.

34

Das Blech in seine Aufnahme (Pos. V) bringen, die auf beiden Seiten der Siebtrommel im Polyurethan vorhanden ist.

Расположить лист в канавках (поз. V), сделанных в полиуретане по обеим сторонам сита.

Posizionare la lamiera nell'apposita sede (pos. V) ricavata nel poliuretano su entrambi i lati del vaglio



Keep the frame slightly raised also from the rear part of the revolving screen as compared to the lower part (item W) to avoid cutting the seal.

Auch auf der Rückseite der Siebtrommel ist das Gestell in Bezug zur Vorderseite leicht zu heben (Pos. W), um die Dichtung nicht zu beschädigen.

35

Держать раму слегка приподнятой от задней части вращающегося сита в сравнении с нижней частью (поз. W), чтобы избежать пореза уплотнения.

Anche dalla parte posteriore del vaglio occorre mantenere leggermente sollevato il telaio rispetto alla parte inferiore (pos. W) per non tagliare la guarnizione



Fold the edge of the seal into the sheeting, as shown in the photo.

Das Ende der Dichtung wie im Bild gezeigt vorsichtig nach innen biegen.

36

Свернуть край уплотнения в слой, как показано на фото.

Ripiegare all'interno della lamiera il lembo di estremità della guarnizione come in foto



Make the revolving screen go through one complete turn manually so that the entire seal fits within the frame sheeting.

Die Siebtrommel von Hand eine vollständige Umdrehung ausführen lassen, damit die ganze Dichtung in das Blech des Gestells gelangt.

37

Заставить сито пройти полный оборот вручную с тем, чтобы все уплотнение было пригнано в обшивку рамы.

Fare compiere manualmente un giro completo al vaglio in modo da portare tutta la guarnizione all'interno della lamiera del telaio

Proceed with re-assembling all the other components by repeating the above operations in reverse order.

38

Alle Komponenten wieder einbauen, indem man die vorherigen Schritte in umgekehrter Reihenfolge ausführt.

Приступить к повторной сборке всех остальных компонентов, повторяя вышеуказанные операции в обратном порядке.

Procedere al rimontaggio di tutti gli altri componenti ripercorrendo a ritroso le fasi precedenti

LUBRICATION

GEAR REDUCERS

- As described in PERIODIC CHECKS, it is advisable to change the oil in the gear reducers after the first 1000 hours of operation (6 months); subsequently every 2500 hours.
- For quantity and type of oil to be used, consult the Table below:

SCHMIERUNG

GETRIEBE

- Wie im Kapitel LAUFENDE KONTROLLEN beschrieben, sollte das Öl im Getriebe nach den ersten 1000 Betriebsstunden (6 Monate) und anschließend alle 2500 Betriebsstunden gewechselt werden.
- Folgende Mengen und Sorten sind verwendbar:

СМАЗКА

РЕДУКТОРЫ

- Как описано в ПЕРИОДИЧЕСКИХ ПРОВЕРКАХ, рекомендуется менять масло в редукторах после первых 1000 часов эксплуатации (6 месяцев); затем каждые 2500 часов.
- Для количества и типа используемого масла проконсультироваться в Таблице ниже:

LUBRIFICAZIONE

RIDUTTORI

- Come riportato nel capitolo CONTROLLI PERIODICI, si consiglia di sostituire l'olio nei riduttori dopo le prime 1000 ore di lavoro (6 mesi); successivamente ogni 2500 ore.
- Per quantità e tipo di olio da utilizzare consultare la seguente tabella:

TYPE	APPLICATION - ANWENDUNG ПРИМЕНЕНИЕ - APPLICAZIONE	QUANT. ЮЛ-ВО (l)
S 25	BAG SPLITTER PRESS AUFREISSCHNECKE ACKENTLEERER ПРЕСС ДЛЯ РАЗДЕЛЕНИЯ МЕШЮВ PRESSA ROMPISACCHI	2.5
S 23	SCREW FEEDER- HANDELSMARKE ВИНТОВОЙ ПИТАТЕЛЬ - COCLEE	1.5

BRAND - HANDELSMARKE ТОРГОВАЯ МАРКА - MARCA	TYPE
AGIP ARAL BP ESSO MBIL OIL SHELL TEXACO	BLASIA 320 DEGOL BG 150 ENERGOL GR.XP 320 SPARTAN EP 320 MOBILGEAR 632 OMLA OIL 320 MEROPA 320

The gear reducer fitted on the screen (Model FRS60/FL) does not require lubrication.

The brands of lubricant shown in the table are listed in alphabetical order without reference to the quality of the product in question.

The list does not cover all the lubricants available.

Other lubricants can be used as long as they have the same specifications.

END BEARING ASSEMBLIES XSV055BV1

These should be greased every 500 hours.

The brands of lubricant shown in the table are listed in alphabetical order and without reference to the quality of the product in question. The table does not list all the lubricants available, and it is possible to use other products as long as they comply with the same specifications.

Das Getriebe an der Siebtrommel (Mod. FRS60/FL) braucht nicht geschmiert zu werden.

Die Schmierstoffe in der Tabelle sind alphabetisch geordnet, was nichts über ihre Qualität aussagt. Die Liste deckt nicht das gesamte Angebot an Schmierstoffen ab. Es ist somit möglich, andere Schmierstoffe zu verwenden, vorausgesetzt sie weisen die gleichen Eigenschaften auf.

ENDLAGER XSV055BV1

Circa alle 500 Betriebsstunden abschmieren.

Die Schmierstoffe in der Tabelle sind alphabetisch geordnet, was nichts über ihre Qualität aussagt. Die Liste deckt nicht das gesamte Angebot an Schmierstoffen ab. Es ist somit möglich, andere Marken zu verwenden, vorausgesetzt sie weisen die gleichen Eigenschaften auf.

Редуктор, установленный на сите (Модель FRS60/FL), не требует смазки.

Торговые марки смазочного материала, указанные в таблице, перечислены в алфавитном порядке без ссылки на качество рассматриваемого продукта. Перечень не охватывает все имеющиеся смазочные материалы. Другие смазочные материалы можно использовать до тех пор, пока они имеют те же спецификации.

УЗЛЫ КОНЦЕВЫХ ПОДШИПНИКОВ XSV055BV1

Их следует смазывать каждые 500 часов.

Торговые марки смазочного материала, указанные в таблице, перечислены в алфавитном порядке и без ссылки на качество рассматриваемого продукта. Таблица не перечисляет все имеющиеся смазочные материалы, можно использовать и другие продукты до тех пор, пока они соответствуют тем же спецификациям.

Il riduttore applicato al vaglio (Mod. FRS60/FL) non necessita di lubrificazione.

Le marche dei lubrificanti sono in ordine alfabetico senza alcun riferimento alla qualità del prodotto.

L'elenco non ricopre tutta la gamma dei lubrificanti.

E' possibile utilizzare altri lubrificanti purché abbiano le stesse caratteristiche.

SUPPORTO D'ESTREMITA XSV055BV1

E' da ingrassare circa ogni 500 ore.

Le marche di lubrificanti riportate in tabella sono in ordine alfabetico senza alcun riferimento alla qualità del prodotto.

L'elenco non ricopre tutta la gamma dei lubrificanti, e perciò possibile utilizzare altri lubrificanti purché abbiano le stesse caratteristiche.

TABLE OF LUBRICANTS - SCHMIERSTOFFTABELLE - ТАБЛИЦА СМАЗОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ - TABELLA LUBRIFICANTI	
NORMAL GREASING - FÜR NORMALE SCHMIERUNG - ОБЫЧНАЯ СМАЗКА - INGRASSAGGIO NORMALE	
GR-MU2	AGIP
ARALUP HL2	ARAL
BP-ENGERGREASE L 2	BP
CALYPSOLH 433	CALYPSOL
ANDOK B	ESSO
MOBILUX 2	MOBIL OIL
MOBIFLEX 47	
ALVANIA 2	SHELL
GLISSANDO FL 20	TEXACO
MULTIFAX 2	

SCREEN SLIDING AREAS

These must be greased every 500 hours.

For lubrication, use the grease supplied - "CHEVRON FM Grease EP-NLG12" or "TEXACO POLY FM2".

SIEBGLEITBEREICHE

Circa alle 500 Betriebsstunden abschmieren.

Zum Schmieren das zum Lieferumfang gehörige Fett "CHEVRON FM Grease EP-NLG12" oder ersatzweise "TEXACO POLY FM2" benutzen.

СКОЛЬЗЯЩИЕ ОБЛАСТИ СИТА

Эти области следует смазывать каждые 500 часов.

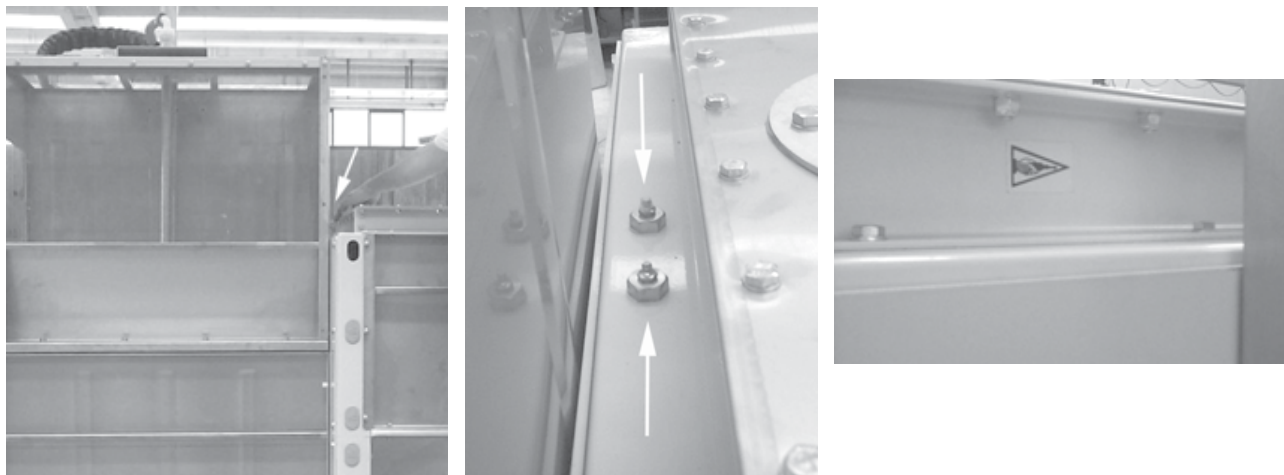
Для смазки использовать поставляемый смазочный материал - "CHEVRON FM Grease EP-NLG12" или "TEXACO POLY FM2".

ZONE SCORRIMENTO VAGLIO

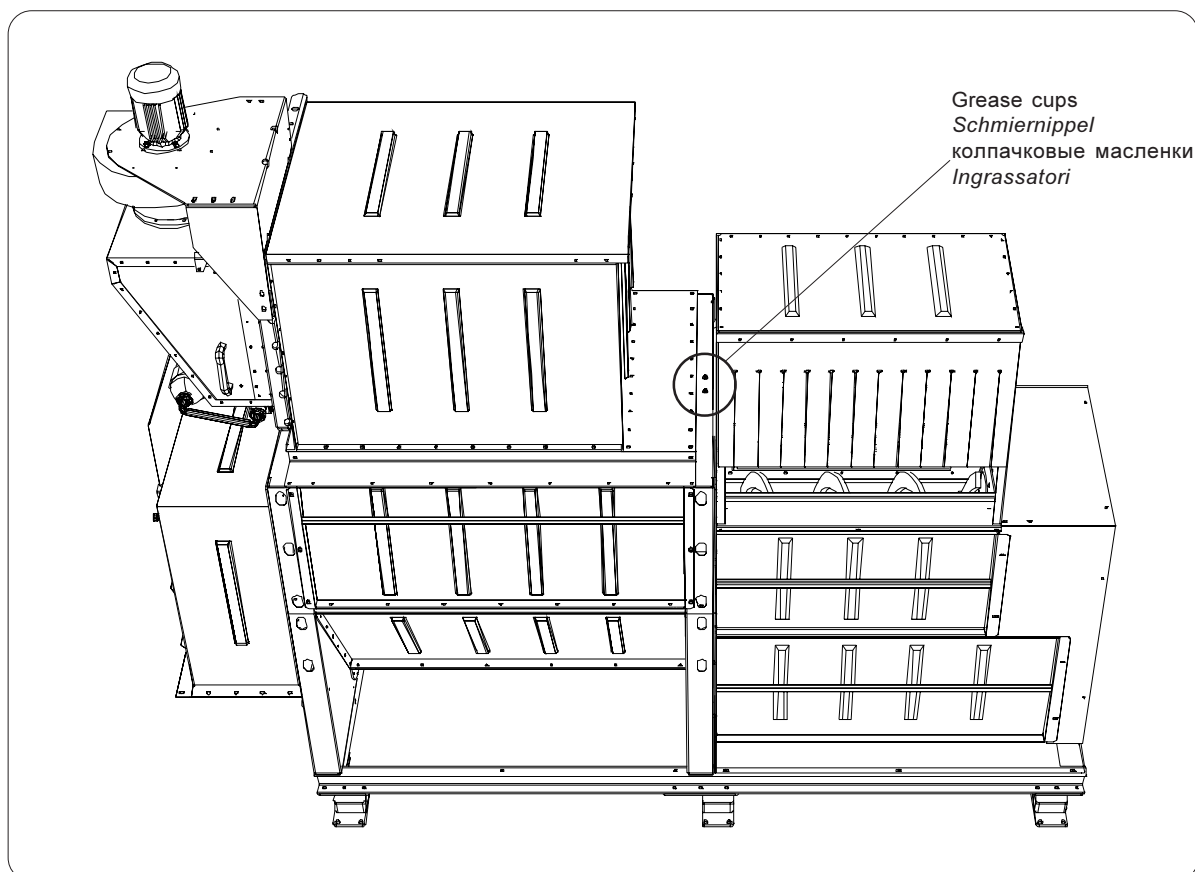
Sono da ingrassare circa ogni 500 ore.

Per la lubrificazione utilizzare il grasso in dotazione "CHEVRON FM Grease EP-NLG12" o in alternativa "TEXACO POLY FM2".

INSTRUCTIONS FOR GREASING SCREEN SLIDING AREAS
ANGABEN ZUM SCHMIEREN DES SIEBTROMMELKRANZES
ИНСТРУКЦИИ ПО СМАЗКЕ СКОЛЬЗЯЩИХ ОБЛАСТЕЙ СИТА
INDICAZIONI PER L' INGRASSAGGIO DELLE ZONE DI SCORRIMENTO DEL VAGLIO



Use the grease cups indicated for greasing.
Zum Schmierer die angegebenen Schmiernippel verwenden.
Использовать колпачковые масленки, указанные для смазки
Ingrassare utilizzando gli appositi ingrassatori indicati.



The detergents to be used for cleaning the various equipment must have a flash point indicated in the respective safety chart, higher than the temperature reached in normal operating conditions and reasonably expected; therefore, there should be no risk of fire.	Die für die Reinigung der verschiedenen Geräte zu benutzenden Reinigungsmittel müssen einen Flammpunkt aufweisen (siehe entsprechendes Sicherheitsdatenblatt), der über der Temperatur liegt, die unter normalen und vorhersehbaren Einsatzbedingungen erreicht wird. Daher können sie keine Brandgefahr darstellen.	Моющие вещества, используемые для очистки различного оборудования, должны иметь температуру воспламенения, указанную в соответствующей карте безопасности, выше температуры, достигаемой в обычных рабочих условиях и разумно предполагаемых; поэтому не должно существовать опасности пожара.	I detergenti da impiegare per la pulizia delle varie apparecchiature devono presentare un punto di infiammabilità, riportato nelle rispettive schede di sicurezza, superiore alla temperatura raggiungibile nelle condizioni di utilizzo normali e ragionevolmente prevedibili; pertanto non possono determinare pericoli di incendio.
Before starting cleaning operations, set the machine in safety conditions.	Bevor man mit der Reinigung beginnt, ist das Gerät in den sicheren Zustand zu versetzen.	Перед началом операций очистки установить машину в безопасных условиях.	Prima di iniziare le operazioni di pulizia mettere in sicurezza la macchina.
When removing dust that may be present on the machine, take care to avoid spreading it in the surrounding area.	Beim Entfernen des Staubs, der eventuell im Gerät vorhanden ist, ist darauf zu achten, dass dieser nicht aufgewirbelt wird.	При удалении пыли, которая может иметься на машине, избегать ее распространения в окружающую область.	Nella rimozione della polvere eventualmente presente nella macchina aver cura di non disperdere la polvere stessa nell'ambiente circostante.
The user must provide for the choice of suitable products for cleaning, depending on the type of plant and the product handled.	Der Benutzer muss Produkte auswählen, die für den jeweiligen Typ der Anlage und das behandelte Schüttgut geeignet sind.	Пользователь должен обеспечить выбор соответствующих продуктов для очистки, в зависимости от типа установки и обрабатываемого продукта.	L'utilizzatore dovrà provvedere alla scelta dei prodotti idonei alle fasi di pulizia in base alla tipologia di impianto ed al prodotto trasportato.
For machines meant for being used with food products, provision must be made for cleaning at intervals depending on the type or product and plant.	Für jene Maschinen, die für Nahrungsmittel eingesetzt werden, ist die Häufigkeit der Reinigung abhängig von der Beschaffenheit des behandelten Produkts und vom Anlagentyp.	Для машин, предназначенных для использования с пищевыми продуктами, очистку следует выполнять с интервалами в зависимости от типа продукта и установки.	Per le macchine destinate ad essere utilizzate con prodotti alimentari occorre prevedere una fase di pulizia con frequenza che dipende dalla natura del prodotto e dell'impianto.
In case of harmful products, the cleaning wastes must be conveyed to a tank and disposed off according to relevant regulations.	Bei schädlichen oder giftigen Produkten muss das Spülwasser in geeigneten Wannen aufgefangen und in Übereinstimmung mit den einschlägigen geltenden Bestimmungen entsorgt werden.	В случае вредных продуктов отходы очистки следует переместить в резервуар и удалить в соответствии с соответствующими нормами.	Nel caso di prodotti nocivi, tossici, i reflui della fase di pulizia dovranno essere convogliati in idonea vasca e smaltiti in accordo alle normative vigenti in materia.

OPERATION NOISE	LDRMPEGEL	ОПЕРАЦИОННЫЙ ШУМ	RUMOROSITÀ
The noise level of the bag splitter expressed in dB(A) is obtained from readings made in open fields, at maximum performance, at the four cardinal points, at a distance of 1.5metres from the machine and with the suction unit 1.5metres above the ground. During the test, the fan is ducted in accordance with UNI 10531 standards.	Die Ldrmpiegelwerte des Sackentleerers, ausgedrückt in dB(A), erhält man durch Ldrmmessungen im freien Feld, bei maximaler Leistung und in 1,5 Meter Abstand von der Maschine in den vier Himmelsrichtungen, wenn der Saugventilator sich 1,5 Meter über dem Boden befindet. Bei den Tests wurde der Ventilator laut den Vorschriften der UNI 10531 kanalisiert.	Уровень шума разделителя мешков, выраженный в дБ (А), получен из показаний, сделанных в открытых областях, с максимальной рабочей характеристикой, в четырех кардинальных точках, на расстоянии 1.5 метра от машины и с всасывающим устройством на расстоянии 1.5 метров над землей. Во время испытания вентилятор закладывается в трубу в соответствии с UNI 10531 стандартами.	I valori di rumorosità delle rompi-sacchi espressi in dB (A) sono ottenuti attraverso letture eseguite in campo libero, al massimo rendimento, sui 4 punti cardinali a 1,5 metri dalla macchina e con aspiratore posto a 1.5 metri dal suolo. Nell' ambito della prova il ventilatore è canalizzato secondo le norme UNI 10531.
The values measured are: max. 75 dB(A)	Die Meßwerte betragen max. 75 dB(A)	Измеряемые значения составляют 75 дБ (А).	I valori rilevati sono : dB(A) max. 75
The user may obtain values different from those indicated, depending on the location of the machine. Therefore, it is preferable to avoid installing the bag splitter with the hood close to walls, boxed-in metal structures. The noise level of the screw, although within the values indicated above, may vary according to the type of product contained in the bags and its filling coefficient.	Der Betreiber kann auch andere Werte messen, weil diese von der Aufstellung und der Umgebung abhängen. Daher sollte man es vermeiden, den Sackentleerer in der Nähe von Ecken, Wänden oder Metallstrukturen aufzustellen. Der Ldrmpiegel der Schnecke kann sich, auch wenn er im Rahmen der genannten Meßwerte liegt, je nach Art des Sackinhalts und Füllungsgrad der Sacke verändern.	Пользователь может получить значения, отличающиеся от указанных значений, в зависимости от положения машины. Поэтому предпочтительно избегать установки разделителя мешков с колпаком, расположенным близко к стенкам, металлическим конструкциям, окруженным коробкой. Уровень шума винта, хотя и в пределах вышеуказанных значений, может изменяться в соответствии с типом продукта, содержащегося в мешках, и коэффициентом его наполнения.	L' utilizzatore potrebbe rilevare valori diversi da quelli indicati in funzione della collocazione ambientale. Pertanto è preferibile evitare di collocare la rompisacchi con l' aspiratore posto in prossimità di angoli, pareti, strutture metalliche cassonate. Il livello di rumorosità della coclea, pur restando entro i valori sopra indicati, può variare in funzione del tipo di prodotto contenuto nei sacchi e del suo coefficiente di riempimento.

During working and/or maintenance, the operators are not exposed to any residual risk.

It shall be the installer's responsibility to provide further indications and/or warning notices which may be necessary depending on the machine installation site and the material handled.

When servicing, inspecting or cleaning, the operator, after setting the machine to safety conditions, must use some of the individual protection devices indicated on the special plates affixed to the various machine sections.

Given below are some examples of plates that may be necessary, depending on the type of powder handled.

Wdhrend des Betriebs und/oder der Wartung sind die Bediener keinerlei Restrisiken ausgesetzt.

Es ist daher Aufgabe des Monteurs, weitere Angaben und/oder Schilder anzubringen, die in bezug auf den Einbauort und das behandelte Schüttgut erforderlich werden könnten.

Wdhrend der Wartungsarbeiten, der Inspektion und Reinigung und, nachdem man die Maschine in den sicheren Zustand gebracht hat, ist es auf jeden Fall erforderlich, dass das Bedienungspersonal einige persönliche Schutzausrüstungen benutzt, so wie durch Warnschilder in einzelnen Bereichen des Geräts angegeben.

Hier geben wir als Beispiel einige Schilder an, die je nach dem Typ des Pulvers erforderlich sein könnten.

Во время работы и/или технического обслуживания операторы не подвергаются никаким остаточным рискам.

Ответственность монтажника заключается том, чтобы обеспечить дальнейшие указания/или предупреждающие сообщения, которые могут быть необходимыми в зависимости от участка установки машины и обрабатываемого материала.

При обслуживании, осмотре или очистке оператор после установки машины в безопасных условиях должен использовать определенные индивидуальные средства защиты, указанные на специальных паспортных табличках, прикрепленных к различным частям машины.

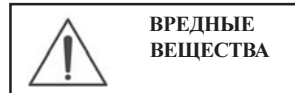
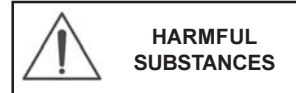
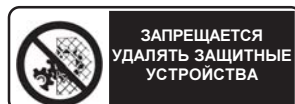
Ниже приведены некоторые примеры табличек, которые могут оказаться необходимыми, в зависимости от типа обрабатываемого порошка.

Durante la lavorazione e/o la manutenzione, gli operatori non sono esposti ad alcun rischio residuo.

In ogni caso, sarà cura dell'installatore apporre ulteriori indicazioni e/o cartellonistiche che si potrebbero rendere necessarie in funzione del luogo di installazione della macchina e del materiale trattato.

Durante le attività di manutenzione, ispezione, pulizia, dopo aver messo in sicurezza la macchina, è obbligatorio che l'operatore utilizzi alcuni dispositivi di protezione individuale come indicato da apposite targhe monitorie da aggiungere nelle singole sezioni della macchina.

Di seguito si riportano a titolo esemplificativo alcune targhe che potrebbero rendersi necessarie in funzione del tipo di polvere.



The machines must be fitted with safety hood.
 These are completely bolted removable covers and can only be removed using special tools.
 The safety hood must bear a warning indicating that the RSA must not be set in operation unless it is fixed properly, and that it cannot be removed without setting the system in safety condition.

HAZARDS DERIVING FROM PRESSURIZED CIRCUITS (PNEUMATIC)

Some parts of the pneumatic circuits may remain pressurized even after action of the safety devices, or after the machine is switched off. If flexible hoses are used, this may result in phenomena such as whiplash. During maintenance and/or repair operations, discharge the plants and accumulators, if any.

ELECTRICAL HAZARDS

The machine is not provided with control devices. It may be provided with electric motors, the number of which depends on the configuration chosen, to be connected by the installer to the electricity source as indicated in the operation manual.
 The terminal board on which the electric wires are connected shows the pictograms of hazards of powered parts and the supply voltage value.

Die Maschinen müssen mit Schutzhaube ausgestattet sein. Es handelt sich um abnehmbare Schutzvorrichtungen, die vollkommen mit Schrauben befestigt werden und daher die Benutzung bestimmter Ausrüstungen verlangen, um entfernt zu werden.
 Auf dieser Haube muss sich der Hinweis befinden, dass die RSA nicht in Betrieb genommen werden darf, bevor sie korrekt befestigt worden ist, und dass sie nicht entfernt werden darf, bevor das System in einen sicheren Zustand gebracht worden ist.

DURCH UNTER DRUCK STEHENDE (PNEUMATISCHE) KREISLÄUFE VERURSACHTE GEFAHREN

Einige Teile des pneumatischen Kreislaufs können auch nach dem Ansprechen der Sicherheitsvorrichtungen oder dem Abschalten des Gerätes unter Druck stehen bleiben. Bei der Benutzung von Schlauchleitungen kann dies zum Peitscheneffekt kommen. Während der Wartung und/oder Reparatur sind die Abläufe des Systems und der etwaigen Speicherbehälter zu öffnen.

GEFAHREN ELEKTRISCHER ART

Das Gerät ist nicht mit Bedieneinrichtungen ausgestattet. Es kann mit Elektromotoren ausgestattet sein, deren Anzahl von der gewählten Konfiguration abhängt. Diese sind vom Monteur an das Stromnetz anzuschließen, so wie es in der Betriebsanleitung des Motors beschrieben ist.
 Auf der Klemmenleiste, wo die elektrischen Kabel angeschlossen werden, befinden sich Piktogramme mit dem Warnsymbol zu den unter Spannung stehenden Teilen mit der Angabe der Steuer-Spannung.

Машины следует монтировать с защитными колпаками.
 Это – полностью скрепленные болтами снимаемые крышки, их можно легко снимать, используя специальные инструменты.
 Защитный колпак должен иметь предупреждение, указывающее, что RSA машина не должна приводиться в действие, если она не зафиксирована надлежащим образом, и что ее нельзя снимать без установки системы в безопасных условиях.

ОПАСНОСТИ ,ВЫТЕКАЮЩИЕ ИЗ СХЕМ ПОД ДАВЛЕНИЕМ (ПНЕВМАТИЧЕСКИХ)

Некоторые части пневматических схем могут оставаться под давлением даже под воздействием защитных устройств или после выключения машины. Если используются гибкие шланги, это может вызвать такие явления, как травма спины. Во время технического обслуживания и/или операций ремонта разрядить установки и аккумуляторы, если таковые имеются.

Э Л Е К Т Р И Ч Е С К А Я ОПАСНОСТЬ

Машина не обеспечена регуляторами. Она может быть обеспечена электродвигателями, число которых зависит от выбранной конфигурации, для соединения монтажником с источником электричества, как указано в инструкции по эксплуатации.
 Соединительный щиток, на котором соединяются электрические провода, показывает пиктограммы опасностей силовых установок и значения источника питания.

Le macchine devono essere equipaggiate di cappa di protezione.
 Trattasi di protezione removibile, completamente imbullonata, la cui rimozione richiede pertanto l'impiego di attrezzature specifiche.
 Su tale cappa deve essere riportata l'avvertenza di non mettere in funzione la RSA prima di averla ben fissata e di non rimuoverla senza aver messo in sicurezza il sistema.

PERICOLI DERIVATI DA CIRCUITI IN PRESSIONE (PNEUMATICI)

Alcune parti dei circuiti pneumatici possono restare in pressione anche dopo l'intervento dei dispositivi di sicurezza, o lo spegnimento della macchina. Nel caso di utilizzo di tubazione flessibile questo potrebbe dare origine a fenomeni quali il colpo di frusta.
 Durante le operazioni di manutenzione e/o riparazione, occorre porre in scarico gli impianti e gli eventuali accumulatori.

PERICOLI DI NATURA ELETTRICA

La macchina non è provvista di dispositivi di comando. Può essere dotata di motori elettrici, il cui numero dipende dalla configurazione scelta, che devono essere collegati dall'installatore all'energia elettrica come indicato dal manuale d'uso dello stesso.
 Sulla morsettiere dove vanno collegati i cavi elettrici sono riportati i pittogrammi di pericolo di parti in tensione ed il valore della tensione di alimentazione.

1 - STORAGE PRIOR TO INSTALLATION

- Avoid damp, salty environments, if possible.
- Place the equipment on wooden platforms and store them protected from unfavourable weather conditions.

2 - PROLONGED MACHINE SHUTDOWNS AFTER ASSEMBLY

- Before starting up the machine, set it in safety status.
- Before starting up the machine, check the condition of the electric vibrator motor/s and all parts for which long shutdowns may affect working.
- Clean the machine thoroughly before starting it.
- Fill the screw feeders (if present) gear motor completely with oil.
- Cover openings to make sure nothing can enter the machine.

3 - POSSIBLE REUSE AFTER PERIODS OF INACTIVITY

- During machine halts, avoid damp, salty environments
- Place the equipment on wooden platforms and store them protected from unfavourable weather conditions.
- Set the machine in safety status before starting it up.
- Before starting up the machine, check the condition of the electric motor/s and all parts for which long shutdowns may affect the working.
- Restore the oil level in the gear motors.
- Clean the machine thoroughly before starting it.
- If the machine operates in conditions and with materials different from the previous application, check the compatibility of this use according to the indications in the INDICATIONS FOR USE section.

1) EINLAGERUNG VOR DEM EINBAU

- Feuchte und salzhaltige Luft für die Einlagerung vermeiden.
- Die Einrichtung auf Holzpaletten setzen und vor Witterung schützen.

2) LÄNGERE BETRIEBSUNTERBRECHUNGEN NACH DEM EINBAU

- Vor der Inbetriebnahme ist das Gerät in einen sicheren Zustand zu versetzen.
- Vor der Inbetriebnahme des Gerätes den/die elektrischen Unwuchtmotor/en und alle Teile auf Unversehrtheit prüfen, deren Funktionstüchtigkeit die nach einem längeren Gerätestillstand in Frage gestellt sein könnte.
- Vor dem Einschalten des Gerätes eine Reinigung durchführen.
- Die Getriebe der Austragschnecken, falls vorhanden, ganz mit Öl füllen.
- Auf den Öffnungen Deckel anbringen, damit nichts in das Innere eindringen kann.

3) MÖGLICHE WIEDERVERWENDUNG NACH EINEM LÄNGEREN STILLSTAND

- Während des Stillstands des Gerätes Räume mit feuchter und salzhaltiger Luft vermeiden.
- Das Gerät auf Holzpaletten setzen und vor Witterung schützen.
- Vor der Inbetriebnahme ist das Gerät in einen sicheren Zustand zu versetzen.
- Vor der Inbetriebnahme des Gerätes den/die elektrischen motor/en und alle übrigen Teile auf Unversehrtheit prüfen, deren Funktionstüchtigkeit durch die längere Betriebsunterbrechung in Frage gestellt sein könnte.
- Den Ölstand in den Getrieben wieder herstellen.
- Vor dem Einschalten des Gerätes eine Reinigung durchführen.
- Wenn das Gerät unter Bedingungen oder mit Material arbeitet, das vom vorherigen Einsatz abweicht, ist die Verträglichkeit dieses neuen Einsatzes mit den ANGABEN FÜR DEN GEBRAUCH zu überprüfen.

1- ХРАНЕНИЕ ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ

- Избегать влажной, соленой окружающей среды, если это возможно.
- Поместить оборудование на деревянные платформы и хранить его защищенным от неблагоприятных погодных условий.

2-ДЛИТЕЛЬНОЕ ОТКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ ПОСЛЕ СБОРКИ

- Перед запуском машины установить ее в надежном положении.
- Перед запуском машины проверить состояние электродвигателя вибратора и все части, для которых длительные отключения могут повлиять на работу.
- Заполнить полностью маслом редукторный электродвигатель винтовых питателей (если имеются).
- Закрыть отверстия, чтобы убедиться, что ничто не попало в машину.

3-ВОЗМОЖНОЕ ПОВТОРНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПОСЛЕ ПЕРИОДОВ БЕЗДЕЙСТВИЯ

- Во время остановок машины избегать влажной, соленой среды.
- Поместить оборудование на деревянные платформы и хранить его защищенным от неблагоприятных погодных условий.
- Установить машину в безопасном состоянии перед ее запуском.
- Перед запуском машины проверить состояние электродвигателя и все части, для которых длительные отключения могут повлиять на работу.
- Восстановить уровень масла в редукторных электродвигателях.
- Тщательно очистить машину перед запуском.
- Если машина работает в условиях и с материалами, отличающимися от предыдущего применения, проверить совместимость этого использования в соответствии с показаниями в разделе ПОКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1-IMMAGAZZINAGGIO PRIMA DELL'INSTALLAZIONE

- Evitare possibilmente ambienti umidi e salmastri
- Sistemare l'attrezzatura su pedane di legno e locarle al riparo dalle intemperie.

2-FERMO MACCHINA PROLUNGATO DOPO IL MONTAGGIO

- Prima della messa in servizio mettere in sicurezza la macchina.
- Prima della messa in servizio della macchina controllare l'integrità del/i motovibratore/i elettrico/i e di tutte le parti per le quali un prolungato arresto potrebbe compromettere la funzionalità.
- Eseguire un ciclo di pulizia completa prima di attivare la macchina.
- Riempire completamente il riduttore delle coclee estrattrici, se presenti, di olio.
- Prevedere coperchi sulle bocche affinché nulla possa penetrare.

3-POSSIBILE REIMPIEGO DOPO PERIODO DI INATTIVITÀ

- Durante il fermo macchina evitare ambienti umidi e salmastri
- Sistemare l'attrezzatura su pedane di legno e locarle al riparo dalle intemperie.
- Prima della messa in servizio mettere in sicurezza la macchina.
- Prima della messa in servizio della macchina controllare l'integrità del/i motore/i elettrico/i e di tutte le parti per le quali un prolungato arresto potrebbe compromettere la funzionalità.
- Ripristinare il livello di olio nei riduttori.
- Eseguire un ciclo di pulizia completa prima di attivare la macchina.
- Se la macchina opera in condizioni e con materiali diversi dall'applicazione precedente, verificare la compatibilità di tale utilizzo secondo quanto riportato nella sezione INDICAZIONI PER L'USO.

- | | | | |
|---|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - Before carrying out any operation, set the machine in safety status and use suitable personal protection devices. - For scrapping the machine at the end of its life, make sure the plastic parts (seals and components) are collected separately and sent to special centres for disposal. - The other parts meant for recycling must be sent to iron scrap yards. - When dismantling the machine make sure the lifting procedures indicated in the HANDLING section (page M.12) are followed. - Recover the gear motor oil and send it to a special collection centre. - For disposal of materials contained in the machine, refer to the existing legislation concerning disposal and the product safety chart. | <ul style="list-style-type: none"> - Vor Arbeiten jeglicher Art an dem Gerdt muss dieses in einen sicheren Zustand versetzt werden und geeignete PSA angelegt werden. - Bei Verschrottung des Gerdtes sind die Teile aus Kunststoff (Dichtungen und Komponenten) auszubauen und vorschriftsmäßig zu entsorgen. - Die restlichen Teile sind beim Scrotthändler abzugeben. - Während des Zerlegens des Gerdtes die Anleitungen zum Anheben beachten, die im Teil HANDLING DES GERDTES auf Seite M.12 nachzulesen sind. - Das Getriebeöl ablassen und bei den entsprechenden Altölsammelstellen abgeben. - Für die Entsorgung des im Gerdt vorhandenen Produkts ist Bezug auf die geltenden Bestimmungen zur Materialentsorgung und die Sicherheitsdatenblätter der Produkte zu nehmen. | <ul style="list-style-type: none"> - Перед выполнением любой операции установить машину в безопасном состоянии и использовать личные средства защиты. - Для браковки машины в конце срока ее службы убедиться, что пластмассовые части (уплотнения и компоненты) собраны отдельно и отправлены в специальные центры утилизации. - Другие части, предназначенные для утилизации, должны быть отправлены в скрапные дворы. - При демонтаже машины убедиться, что процедуры подъема, указанные в разделе ПОГРУЗКА-РАЗГРУЗКА (страница M.12) соблюдаются. - Извлечь масло редукторного электродвигателя и отправить его в специальный центр сбора. - Для утилизации материалов, содержащихся в машине, обратиться к существующему законодательству в отношении утилизации и карте безопасности продукта. | <ul style="list-style-type: none"> - Prima di qualsiasi intervento mettere in sicurezza la macchina e far uso degli idonei DPI. - In caso di rottamazione a fine vita della macchina, aver cura di smontare le parti in materiale plastico (guarnizioni e componenti) e destinarle agli appositi centri di raccolta. - Le restanti parti sono da destinare al recupero dei materiali ferrosi. - Durante le fasi di smantellamento della macchina osservare le procedure di sollevamento come indicato nella sezione MOVIMENTAZIONE (pag. M.12). - Recuperare l'olio riduttore e consegnarlo ai centri di raccolta. - Per lo smaltimento del materiale contenuto nella macchina, fare riferimento alle norme vigenti in materia di smaltimento ed alla scheda di sicurezza del prodotto. |
|---|--|--|---|

RETURNING THE MACHINE

When returning the machine use the original packaging if possible; otherwise fix the machine on a pallet and cover it with heat-shrinkable foil to protect it from knocks during transport. In any event, make sure that the machine does not contain any material residue.

MASCHINENRÜCKGABE

Bei der Rückgabe der Maschine ist diese in die Originalverpackung zu stellen, wenn diese noch vorhanden ist. Ansonsten die Maschine auf eine Palette stellen und sie mit Nylon-Schrumpffolie schützen, dabei versuchen, sie so gut wie möglich gegen Stöße beim Transport zu schützen.

ВОЗВРАТ МАШИНЫ

При возврате машины использовать первоначальную упаковку, если это возможно; в любом другом случае зафиксировать машину на паллете и накрыть ее термоусадочной фольгой, чтобы защитить ее от ударов во время транспортировки. В любом случае убедиться, что машина не содержит никаких остатков материала.

RESO MACCHINA

In caso di reso della macchina se si è conservato l'imballo reinserirla nello stesso, altrimenti fissarla su di un pallet e proteggerla con del nylon termoretraibile, cercando di proteggerla al meglio da eventuali urti derivanti dal trasporto. In ogni caso assicurarsi che la macchina non abbia residui di materiale.

N°	PROBLEM	CAUSE	POSSIBLE SOLUTION
GENERAL			
1	The machine does not start.	Incorrect wiring.	Check and correct
A. - BAG-SPLITTER PRESS FAULTS			
2	Bag does not break	Bag light and sagging	After checking to make sure the bag falls at the beginning of the screw, without resting against the outside walls of the infeed hopper, position loading belt correctly.
		Cutting blades on screw or bag cutter panels worn	Turn blade on screw or change bag cutter panel
		Bag loading too fast	Respect loading times or space between one bag and the next
		Bags with very large ends (ties or stitching that gets wedged between screw and trough)	Eliminate such bags
		Foreign body inside press or in bags.	Check and remove.
3	Dust leaks out of bag loading inlet or other points	Suction system fault	Check working
		A large piece of paper or string may be wound around the screw	Remove.
4	Excessive noise	Chain tension needs to be adjusted	Tighten chain
B. - REVOLVING SCREEN FAULT			
5	Bag fragments difficult to expel	Incorrect inclination of blade	Adjust blade inclination
		Foreign bodies present.	Remove.
		Paper or string trapped in revolving screen panel	Remove.
6	Panel mesh clogged	Hygroscopic materials stick to panel obstructing the holes	Make sure the material does not build-up moisture. Install the machine in a dry place. Clean panels regularly.
7	Excessive material build-up in hopper under screen	Defective extraction of product by conveyor system downtime.	Check cause.
8	Excessive dust in paper waste	Bag loading time and distance not respected	Adjust intervals
		Bag ejection too fast	Adjust blade inclination, or increase number, if necessary
		Product stay time in screen hopper too long	Adjust product extraction by adjusting conveyor system downtime
9	Dust leaks out from cog wheels or support wheels	Cog wheel gasket or product inlet tube safety hood damaged	Schedule replacement.
		Suction system fault	Check working

N.B.:

If complementary machines are supplied (loading belt, compactor, filter, etc.), consult the relevant **USE AND MAINTENANCE** manuals.

NR.	PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE
ALLGEMEIN			
1	Maschine startet nicht.	Elektrische Anschlüsse falsch.	Prüfen und beheben
A. - STÖRUNGEN AN DER SACKAUFGABEINTRETTSTROMMEL			
2	Sack wird nicht zerrissen.	Sack zu weich oder biegsam.	Nach der Prüfung, ob der Sack zu Beginn der Schnecke fällt, ohne an den Außenwänden des Eingangstrichters zu haften, das Sackaufgabeband korrekt positionieren.
		Verschleiß der Messer auf Wendel oder auf der Sackaufreibplatte.	Messer auf Wendel drehen oder Messer auf Sackaufreibplatte ersetzen.
		Zu kurze Sackaufgabeintervalle.	Aufgabeintervalle vergrößern.
		Säcke mit zu dicken Enden (Schnüre und Nähte, die zwischen Schnecke und Trog steckenbleiben).	Verwendung von Säcken dieser Art vermeiden.
		Fremdkörper in der Schnecke oder in den Säcken.	Prüfen und beseitigen.
3	Staubaustritt aus Sackaufgabeöffnung oder an anderen Stellen.	Absaugung defekt.	Funktionstüchtigkeit prüfen.
		Ein großes Stück Papier oder eine Schnur.	Beseitigen.
4	Zu starkes Geräusch	Die Spannung der Kette könnte zu regeln sein.	Die Kette spannen.
B. - STÖRUNGEN IN DER SIEBTROMMEL			
5	Ausstoß der Sackfragmente erschwert.	Paddel mit falschem Anstellwinkel.	Paddelwinkel verstellen.
		Fremdkörper vorhanden.	Beseitigen.
		Papier oder Schnur hat sich im Trommelsieb verfangen.	Beseitigen.
6	Verstopfung der Siebmaschen	Hygroskopisches Material haftet am Sieb und verstopft die Maschen.	Darauf achten, dass das Material nicht feucht wird. Die Maschine an einem trockenen Ort einbauen. Siebplattenreinigung planmäßig vornehmen.
7	Zu starke Anhäufung von Material im Trichter unter dem Sieb.	Defekte Produktförderung im nachgeschalteten Organ.	Ursache prüfen.
8	Zu viel Staub in den Papierresten.	Zeiten und Abstände zwischen dem Beutelladen nicht beobachtet.	Abstände regeln.
		Säcke werden zu schnell ausgestoßen.	Paddelwinkel verstellen und ggfs. Paddelzahl erhöhen.
		Zu viel Produkt im Auslaufrichter.	Austragung des Produkts über nachgeschaltete Förder- und Dosiersysteme regeln.
9	Staubaustritt auf den Zahnrädern oder an den Endlagern.	Beschädigung der Dichtung des Zahnkranzes oder der Schutzhaube des Produkteinaufgabebetunnels.	Defektes Teil ersetzen.
		Störungen an der Absauganlage.	Funktionstüchtigkeit prüfen.

ANM.:

Wenn die Maschine mit Zusatzmaschinen (Sackaufgabeband, Leersackverdichter, Filter etc.) ausgerüstet ist, in den spezifischen BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNGEN nachschlagen.

N°	ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	ВОЗМОЖНОЕ РЕШЕНИЕ
ОБЩАЯ ЧАСТЬ			
1	Машина не запускается.	Неправильная схема соединений.	Проверить и исправить.
A. - НЕИСПРАВНОСТИ ПРЕССА РАЗДЕЛИТЕЛЯ МЕШЮВ			
2	Мешок не отрывается	Мешок легкий и провисает.	После проверки убедиться, что мешок падает в начале винта, без оседания на наружных стенках воронки подачи, правильно расположить загрузочную ленту.
		Режущие ножи на винту или режущие панели для мешков износились.	Повернуть нож на винту или заменить режущую панель для мешков.
		Загрузка мешков слишком быстрая.	Соблюдать времена загрузки или интервал между одним мешком и следующим.
		Мешки с очень большими краями (узлы или швы, которые заклинивают между винтом и лотком).	Удалить такие мешки.
		Инородное тепло внутри пресса или в мешках.	Проверить и удалить.
3	Пыль вытекает из входного загрузочного отверстия мешка или иных точек.	Неисправность всасывающей системы.	Проверить работу.
		Большой кусок бумаги или веревки может намотаться вокруг винта.	Удалить.
4	Излишний шум	Нужно отрегулировать натяжение цепи.	Натянуть цепь.
B. - НЕИСПРАВНОСТЬ ВРАЩАЮЩЕГОСЯ СИТА			
5	Трудно вытолкнуть фрагменты мешка	Неправильный наклон ножа.	Отрегулировать наклон ножа.
		Имеются инородные тела.	Удалить.
		Бумага или веревка захвачена панелью вращающегося сита.	Удалить.
6	Сетка панели забита	Гигроскопические материалы приклеились к панели, блокируя отверстия.	Убедиться, что материал не накапливает влагу. Установить машину в сухом месте. Регулярно очищать панели.
7	Избыточное наращивание материала в воронке под ситом.	Дефектное извлечение продукта конвейерной системой вниз.	Проверить причину.
8	Избыточная пыль в бумажных отходах	Время загрузки мешков и расстояние не соблюдаются.	Отрегулировать интервалы.
		Слишком быстрый выброс мешков.	Отрегулировать наклон ножей, или увеличить число, если необходимо.
		Время пребывания продукта в воронке сита слишком длительное.	Отрегулировать извлечение продукта путем регулирования конвейерной системы.
9	Пыль вытекает из зубчатых колес или опорных колес	Повреждена прокладка зубчатого колеса или защитный колпак входной трубки продукта.	Плановая замена.
		Неисправна всасывающая система.	Проверить работу.

Обратить особое внимание:

Если поставляются дополнительные машины (загрузочный ремень, уплотнитель, фильтр и т.д.), проконсультироваться в соответствующих инструкциях по Эксплуатации и техническому обслуживанию.

N°	EFFETTO RISCONTRATO	CAUSE	RIMEDI POSSIBILI
IN GENERALE			
1	La macchina non parte.	Errati collegamenti elettrici.	Controllare e provvedere.
A. - ANOMALIE DELLA PRESSA ROMPISACCHI			
2	Il sacco non si rompe	Sacco leggero e floscio.	Dopo aver verificato che il sacco cada all' inizio dell' elica, senza appoggiare alle pareti esterne della tramoggia di ingresso, posizionare opportunamente il nastro di caricamento.
		Usura delle lame di taglio previste sulla spira o sul pannello tagliasacchi.	Ruotare lame sulla spira o sostituire pannello tagliasacchi.
		Caricamento troppo rapido dei sacchi.	Rispettare i tempi o gli spazi tra un sacco e il successivo.
		Sacchi con estremità troppo voluminose (presenza di legacci o cuciture che si incuneano tra elica e trugolo).	Eliminare questi tipi di sacco.
		Corpi estranei nella pressa o contenuti nei sacchi.	Verificare ed eliminare.
3	Fuoriuscita di polvere dalla bocca di carico dei sacchi o da altri punti	Anomalie all' impianto di aspirazione.	Verificarne l' efficienza.
		Un grosso frammento di carta o legaccio può essersi avvolto alla spira.	Eliminarlo
4	Rumorosità eccessiva	Il tensionamento della catena potrebbe essere da regolare	Tensionare la catena
B. - ANOMALIE DEL VAGLIO			
5	Difficile espulsione dei brandelli di sacco	Palette con errata inclinazione.	Regolare l' inclinazione delle palette.
		Presenza di corpi estranei.	Eliminarli.
		Presenza di carta o legacci impigliati ai pannelli del vaglio.	Eliminarli.
6	Ostruzione delle maglie dei pannelli	Materiali igroscopici che si appiccicano ai pannelli ostruendone i fori.	Avere cura che il materiale non accumuli umidità. Installare la macchina in luogo asciutto. Prevedere una pulizia programmata dei pannelli.
7	Eccessivo cumulo di materiale nella tramoggia sottostante il vaglio	Estrazione difettosa del prodotto da parte del sistema di trasporto a valle.	Verificare le cause.
8	Eccessiva presenza di polvere negli scarti di carta	Non sono rispettati i tempi e le distanze di carico dei sacchi.	Regolare gli intervalli.
		Espulsione dei sacchi troppo rapida.	Intervenire sull' inclinazione delle palette o, eventualmente, aumentarne il numero.
		Eccessivo stazionamento del prodotto nella tramoggia del vaglio.	Regolarizzare l' estrazione del prodotto intervenendo sul sistema di trasporto a valle.
9	Fuoriuscita di polvere sulle ruote dentate o su quelle di sostegno.	Danneggiamento della tenuta sulla corona dentata o cuffia di protezione tubo ingresso prodotto.	Programmare la sostituzione.
		Anomalie all' impianto di aspirazione.	Verificarne l' efficienza.

N.B.:

Nel caso siano fornite macchine complementari (nastro di caricamento, compattatrice, filtro, ecc.) consultare i libretti USO E MANUTENZIONE specifici.

SCREW FEEDER

No.	Problem	Cause	Remedy
1	The motor does not start.	1) Not connected 2) Motor defective or fault in network	1) Check the fuses; replace if damaged. 2) Repair or replace the defective part.
2	The motor starts but stops.	1) Screw rotation direction incorrect 2) Screw blocked 4) Motor burnt out 5) Defective end bearing or gear reducer 6) Outlet spout blocked	1) Change wiring. 2) Dismantle screw and clean inside the screw feeder. 4) Check the cause and replace. 5) Check the cause and replace. 6) Clear outlet spout.
3	The motor starts but screw feeder does not convey material.	1) The pinion or gear reducer output shaft is defective. 2) Incorrect direction of rotation. 3) Poor flow of material into bag splitter revolving screen.	1) Check the cause and replace the defective component. 2) Change polarity. 3) Check the cause by opening the side panel on the screen.

AUSTRAGESCHNECKE

Nr.	Problem	Mögliche Ursache	Abhilfe
1	Motor läuft nicht an.	1) Motor nicht angeschlossen. 2) Motor oder Stromnetz defekt.	1) Sicherungen prüfen; wenn beschädigt, ersetzen. 2) Defektes Teil reparieren oder ersetzen.
2	Motor läuft an, bleibt aber dann stehen.	1) Schnecke mit falscher Drehrichtung. 2) Schnecke verstopft. 4) Motor durchgebrannt. 5) Endlager oder Getriebe defekt. 6) Auslauf blockiert.	1) Motor umklemmen. 2) Wendel ausbauen und Schnecke reinigen. 4) Ursache prüfen und ersetzen. 5) Ursache prüfen und ersetzen. 6) Auslauf freimachen.
3	Der Motor läuft an, aber die Schnecke fördert kein Material.	1) Ritzel oder Ausgangswelle des Getriebes defekt. 2) Falsche Drehrichtung. 3) Material wird in Siebtrommel schlecht gefördert.	1) Ursache prüfen und defektes Teil ersetzen. 2) Motor umklemmen. 3) Ursache durch Öffnen einer Seitenwand der Siebtrommel prüfen.

ВИНТОВОЙ ПИТАТЕЛЬ

N°	Проблема	Причина	Средство
1	Электродвигатель не запускается.	1) Не соединен. 2) Электродвигатель дефектный или неисправность в сети.	1) Проверить предохранители; заменить при повреждении. 2) Отремонтировать или заменить дефектную часть.
2	Электродвигатель запускается, но останавливается.	1) Неправильное направление вращения винта. 2) Винт заблокирован. 3) Электродвигатель сгорел. 4) Дефектный концевой подшипник или редуктор. 5) Выходной лоток заблокирован.	1) Заменить монтажную схему. 2) Демонтировать винт и очистить внутри винтовой питатель. 3) Проверить причину и заменить. 4) Проверить причину и заменить. 5) Очистить выходной лоток.
3	Электродвигатель запускается, но винтовой питатель не передает материал	1) Шестерня или выходной вал редуктора дефектный 2) Неправильное направление вращения. 3) Плохой поток материала во вращающееся сито разделителя мешков	1) Проверить причину и заменить дефектный компонент 2) Изменить полярность. 3) Проверить причину, открыв боковую панель на сите.

COCLEA ESTRATTRICE

N°	Effetto riscontrato	Cause	Rimedi possibili
1	Il motore non spunta.	1) Manca il collegamento. 2) Motore difettoso o difetto nella rete.	1) Controllare i fusibili; se danneggiati, sostituirli. 2) Riparare o sostituire il pezzo difettoso.
2	Il motore spunta, ma dopo si ferma.	1) Rotazione in senso errato della coclea. 2) Ostruzione della coclea. 4) Motore bruciato. 5) Testata o riduttore difettoso. 6) Bocca scarico bloccata.	1) Cambiare polarità. 2) Smontare la spirale e pulire internamente la coclea. 4) Verificare le cause e sostituirlo. 5) Verificare le cause e sostituirlo. 6) Liberare la bocca di scarico.
3	Il motore spunta ma la coclea non trasporta il materiale.	1) Il pignone o l'albero d'uscita del riduttore sono difettosi. 2) Senso di rotazione errato. 3) Cattiva discesa del materiale nel vaglio della rompisacchi.	1) Verificare le cause e sostituire il componente difettoso. 2) Cambiare polarità. 3) Verificare le cause aprendo un pannello laterale del vaglio.

N.B. Rights reserved to modify technical specifications
N.B. Angaben ohne Gewähr. Änderungen können ohne Vorankündigung vorgenommen werden.
Обратить особое внимание: Права сохраняются на модификацию технических спецификаций
N.B. Tutti i dati riportati nel presente catalogo non sono impegnativi e possono subire variazioni in qualsiasi momento.



EXTRAC®

WAM S.p.A. - EXTRAC Division
Via Cavour, 338
I - 41030 Ponte Motta
Cavezzo (MO) - ITALY

 + 39 / 0535 / 618111
fax + 39 / 0535 / 618226
e-mail info@wamgroup.it
internet www.wamgroup.com
videoconferenze + 39 / 0535 / 49032