



I.B. s.n.c. di Bertoli e Cabrini

Via R. Marani, 3 Zona Ind. - 42045 LUZZARA (R.E.) Tel.0522/977774-223435-223456 - Fax 0522/976070

MANUALE DELLE ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Tipo: **SELETTORE COPPE**

Modello: **CATENA MODULARE**

Matricola N° **1831**

Accessori:

- **quadro elettrico in acciaio inox a bordo macchina;**
- **bilancia a una celle di carico;**
- **tre uscite laterali + una di testa.**



Egredi Signori,

vi ringraziamo innanzitutto per avere scelto la nostra collaborazione.

Come sapete la nostra azienda si occupa, con un'esperienza ormai ventennale, delle attrezzature per la lavorazione delle carni, in particolare di nastri trasportatori. Questi nastri trasportatori, su cui si lavorano carni suine, bovine, ovine, avicunicole, pesce, ecc., possono essere, a seconda delle carni da lavorare, eseguiti in: tapparelle in plastica alimentare fissate su catene inox, in acciaio inox tipo SANDVIK, a rete grecata inox, in catene modulari tipo INTRALOX, REXNORD e UNI-CHAINS, in PVC, ecc.. Combinazioni tra questi nastri trasportatori vengono progettate di volta in volta sull'esigenza di spazi, di numero di persone, di tipo di lavorazione, dettata dal cliente.

Di nostra produzione sono selettori di peso per prosciutti sul tipo frontale o laterale, selettori di peso per coppe, bilance a nastro per la resa in macellazione di prosciutti e lombate, tutte con uscita RS232.

Macchine per la rifilatura di pancette, pelli di zampone, per il taglio a metà di mortadelle tipo "olivetta" da 1 Kg circa e oltre.

Tutti i prodotti impiegati per le nostre macchine sono muniti di certificato d'idoneità per uso alimentare.

Robustezza, funzionalità, durata Vi faranno dire:

Abbiamo scelto bene.



INDICE

INDICE.....	3
1 - AVVERTENZE	4
2 - GARANZIA	5
3 - IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA.....	6
4 - CARATTERISTICA DELLA MACCHINA E DATI TECNICI.....	7
4.1 - DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	7
4.2 - PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO	7
4.3 - ELENCO E CARATTERISTICHE DEI PRINCIPALI COMPONENTI	7
4.4 - SCHEMA DEL CIRCUITO ELETTRICO E PNEUMATICO.....	8
4.5 - RIPRODUZIONE DELLA MACCHINA	11
4.6 - SCHEDA DEI DATI TECNICI	12
5 - SICUREZZA.....	14
5.1 - ISTRUZIONI DEL PERSONALE.....	14
5.2 - APPLICAZIONI PREVISTE.....	14
5.3 - POSTI DI LAVORO.....	14
5.4 - DISPOSITIVI DI SICUREZZA.....	14
5.5 - DISPOSITIVI DI PROTEZIONE	15
5.6 - SEGNALETICA DI SICUREZZA	16
6 - ISTRUZIONI PER LA MESSA IN SERVIZIO E L'USO	17
6.1 - MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO	17
6.2 - IMMAGAZZINAMENTO.....	18
6.3 - MONTAGGIO	18
6.4 - SMONTAGGIO	19
6.5 - INSTALLAZIONE.....	21
6.6 - COLLAUDO	22
6.7 - PANNELLO DI COMANDO E CONTROLLO - DISPOSITIVI	24
6.8 - AVVIAMENTO	31
6.9 - FUNZIONAMENTO	32
6.10 - ARRESTO	32
6.11 - REGOLAZIONE E TARATURA	32
6.12 - DIAGNOSTICA DEI DISTURBI E RELATIVI INTERVENTI.....	32
7 - MANUTENZIONE, CONTROLLI E PULIZIA	34
7.1 - MANUTENZIONE E CONTROLLI.....	34
7.2 - PULIZIA	34
8 - SMANTELLAMENTO E DEMOLIZIONE.....	35
8.1 - MESSA FUORI SERVIZIO E SMANTELLAMENTO.....	35
8.2 - SUDDIVISIONE DIFFERENZIATA DEI MATERIALI.....	35
8.3 - DEMOLIZIONE.....	36
9 - ASSISTENZA TECNICA.....	37
9.1 - ELENCO DELLE PARTI RICAMBIO E DEI MATERIALI DI CONSUMO.....	37
9.2 - INDIRIZZO PER L'ASSISTENZA TECNICA.....	38



1 - AVVERTENZE

Questo manuale è di proprietà della I.B. s.n.c..

Ne sono vietate la riproduzione e la trasmissione con qualsiasi mezzo meccanico o elettronico senza l'autorizzazione scritta del costruttore. Si dà facoltà all'acquirente di fotocopiare e distribuire le copie necessarie agli operatori della macchina, con l'obbligo di riportare in evidenza la dicitura "ad uso interno della ditta "Salumificio VAL NURE di PIAZZA GIOVANNI e C. s.n.c.". Esso viene fornito in una sola copia originale come pattuito all'ordine.

Il manuale viene consegnato assieme alla macchina, della quale costituisce parte integrante, e deve accompagnarla anche in caso di cessione. Deve essere conservato per tutta la vita della macchina (dall'immissione sul mercato fino alla demolizione) e riposto in luogo sicuro e protetto. In caso di smarrimento occorre richiedere il duplicato alla I.B. s.n.c. che lo fornirà addebitando la spesa.

Questa documentazione tecnica è rivolta a tutti gli operatori destinati ad utilizzare la nostra macchina durante la movimentazione, il trasporto, l'installazione, il funzionamento e lo smantellamento, oltre che agli incaricati delle operazioni di manutenzione.

Per utilizzare al meglio le nostre apparecchiature è, pertanto, indispensabile, da parte di tali operatori, una attenta lettura del manuale delle istruzioni per l'uso e la manutenzione, prima di effettuare qualsiasi operazione presso la macchina.

L'I.B. s.n.c. declina ogni responsabilità per eventuali danni causati a persone e cose derivanti dall'inosservanza delle norme contenute nel presente manuale.

L'I.B. s.n.c. si riserva la facoltà di apportare in qualsiasi momento e senza preavviso, tutte le modifiche ritenute necessarie allo scopo di migliorare le prestazioni tecniche della macchina. Pertanto i dati e le informazioni riportati di seguito possono subire modifiche e/o aggiornamenti.



2 - GARANZIA

I termini e le condizioni della garanzia sono stabiliti ai punti seguenti se non diversamente specificato nella conferma d'ordine.

- OGGETTO DELLA GARANZIA

Il selettore delle coppe è stato progettato e costruito per un pluriennale utilizzo senza particolari problemi; tuttavia, nel caso dovessero verificarsi delle anomalie, durante il periodo specificato di garanzia, l'I.B. s.n.c. si impegna a riparare o sostituire gratuitamente le parti che abbiano presentato rottura od usura precoce a causa di difetti dei materiali impiegati, difetti di lavorazione o imperfetto montaggio.

Non viene riconosciuta la garanzia per quelle parti la cui rottura o usura precoce siano dovute a :

- mancato rispetto delle istruzioni contenute nel presente manuale di uso e manutenzione;
- mancata o non corretta manutenzione;
- utilizzo di attrezzi non idonei per la manutenzione ordinaria e straordinaria;
- manomissione o modifiche eseguite o fatte eseguire senza specifiche approvazioni da parte dell'I.B. s.n.c.;
- montaggio di parti di ricambio non originali.

Il materiale elettrico installato è anch'esso coperto da garanzia alle condizioni riportate nel presente capitolo, mentre per il materiale di commercio acquistato presso fornitori esterni, l'I.B. s.n.c. riconosce all'acquirente la stessa garanzia concessa dai fornitori all'I.B. s.n.c..

- DURATA DELLA GARANZIA

La garanzia ha una durata di 12 mesi dalla data di consegna; il termine è unico e non è soggetto a proroghe in seguito a sostituzioni o riparazioni effettuate durante tale periodo.

- MODALITÀ DI APPLICAZIONE

Al fine di stabilire le cause delle anomalie e quindi potere applicare la garanzia, è indispensabile che i componenti difettosi vengano fatti pervenire all'I.B. s.n.c..

I lavori di riparazione o sostituzione in garanzia saranno, a giudizio dell'I.B. s.n.c., eseguiti nella propria officina, da terzi, oppure sul posto. Per i lavori eseguiti sul posto sono a cura del cliente le fonti di energia, le attrezzature straordinarie, il personale ausiliario e le spese di viaggio, vitto alloggio del personale I.B. s.n.c..

- RESA DEL MATERIALE

Prima di effettuare la spedizione dei particolari di cui si chiede la sostituzione o la riparazione in garanzia, è necessario avere ottenuta l'approvazione scritta da parte dell'Ufficio Assistenza dell'I.B. s.n.c..

I componenti difettosi devono essere correttamente imballati per evitare danneggiamenti durante il trasporto, resi franco partenza e corredati da:

- dati desunti dalla targhetta;
- numero di codice del componente desunto dall'elenco delle parti di ricambio (vedi paragrafo 9.2);
- descrizione accurata del difetto e del modo in cui si è verificato.

I componenti riconosciuti in garanzia sono consegnati franco partenza; quelli sostituiti restano di proprietà dell'I.B. s.n.c..

- ESCLUSIONE

Sono esclusi dalla garanzia i materiali e i componenti soggetti a normale usura e quelli di cui non è possibile determinare a priori la durata.

3 - IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

La macchina si identifica dai dati riportati sulla targhetta riportata in figura 1 e fissata sulla struttura mediante saldatura.



FIGURA 1

Tale targhetta non va mai rimossa e deve essere sempre mantenuta leggibile. In caso di danneggiamento occorre richiedere il duplicato. La macchina non può essere commercializzata senza la targhetta.



4 - CARATTERISTICA DELLA MACCHINA E DATI TECNICI

4.1 - DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Il selettore delle coppe tipo catena modulare è un assemblaggio di tre nastri da trasporto tipo IB-NTA/CM e di un telaio che sorregge i tre nastri, tali strutture sono realizzate interamente in tubolare d'acciaio austenitico (AISI 304) da 2 mm di spessore per garantire una notevole robustezza e lunga durata.

Il piano da trasporto è costituito da una catena modulare in materiale plastico atossico quale: polietilene, resina acetica, nylon e polipropilene a seconda delle condizioni di impiego. Le forme di costruzione sono molteplici, in continua evoluzione e vengono scelte in base ai vari impieghi, ai carichi di lavoro e alla lunghezza del trasportatore; il calcolo della portata viene effettuato direttamente dalla ditta costruttrice dei suddetti nastri e la I.B. vi si attiene scrupolosamente.

Sul telaio sono fissati, mediante bullonatura, il gruppo di motorizzazione e i supporti per l'albero motorizzato e per quello folle.

Su entrambi gli alberi è montata una coppia di ruote dentate a profilo speciale, adatte ad impegnarsi con il nastro prescelto; tali ruote sono anch'esse realizzate in materiale plastico per una totale igienicità.

La parte superiore del nastro è sostenuta da un piano di scorrimento superiore costituito da una serie di piatti rivestiti in polietilene allo scopo di ridurre il coefficiente d'attrito, la parte inferiore di ritorno del nastro, è sorretta da rullini in polietilene posizionati trasversalmente al nastro.

4.2 - PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

Il principio di funzionamento del selettore si basa sul fatto che il materiale caricato sul nastro cadenzatore passa al nastro pesa ad intervalli regolari permettendo così alla bilancia di rilevare i pesi e di inviarli ad un PLC per la loro elaborazione. Una volta pesato il materiale passa sul nastro selezionatore che riceve il comando dal PLC e attiva la paletta corrispondente ad un campo di peso prescelto scaricandolo in apposite rulliere folli oppure in caso non si attivi nessuna paletta il materiale arriva alla fine del nastro e poi finisce in un contenitore collocato dall'utilizzatore.

4.3 - ELENCO E CARATTERISTICHE DEI PRINCIPALI COMPONENTI

La macchina è composta da:

- un robusto telaio in acciaio austenitico dotato di piedi regolabili per ottenere il perfetto livellamento della macchina; detto telaio ha la funzione di sostenere i tre nastri e le varie apparecchiature;
- tre robusti telai realizzati in acciaio austenitico; detto telaio ha la funzione di sostenere e guidare il nastro trasportatore costituente il piano di lavoro e supportare gli organi costituenti la trasmissione;
- tre piani di lavoro mobile realizzato con nastro trasportatore a catena modulare in materiale plastico alimentare atossico;
- tre motoriduttore per la movimentazione dei nastri trasportatori costituenti il piano di lavoro; il moto giunge all'albero motorizzato del nastro trasportatore attraverso accoppiamento diretto;
- tre carter in lamiera d'acciaio austenitico imbullonati ai telai per la protezione della motorizzazione;
- una pesa in acciaio austenitico imbullonata al telaio al nastro pesa;
- quattro rulliere folli con struttura d'acciaio austenitico e rulli in PVC.

4.4 - SCHEMA DEL CIRCUITO ELETTRICO E PNEUMATICO

SCHEMA DEL CIRCUITO ELETTRICO (vedi disegno allegato in ultima pagina) CON LEGENDA E RELATIVA FOTO

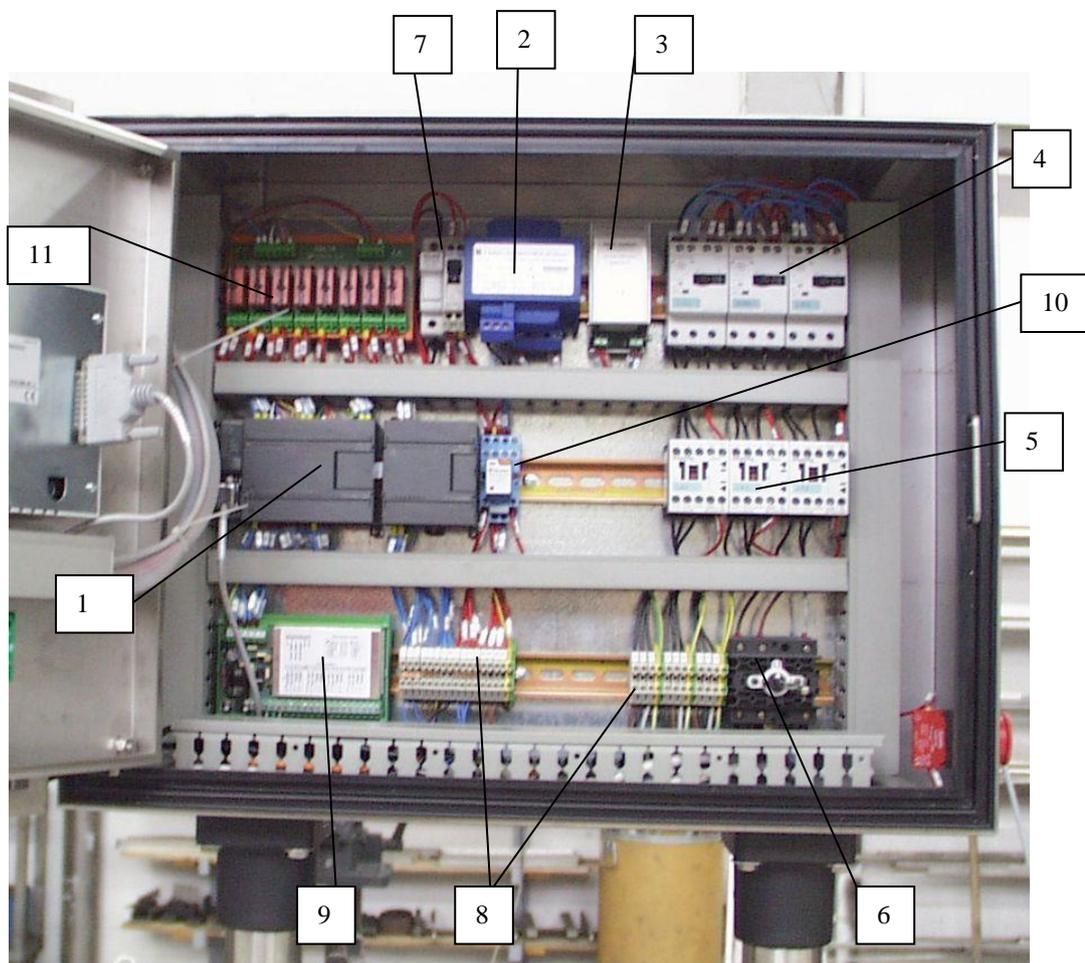


FIGURA 2

LEGENDA FIGURA 2:

1 - PLC SIEMENS S7-200 con espansione; 2 - trasformatore 380 - 24V Thebe; 3 - alimentatore di corrente continua; 4 - magneto termico Telemecanique; 5 - teleruttore motore Telemecanique; 6 - interruttore generale; 7 - fusibili comandi; 8 - morsettiera; 9 - trasmettitore di peso "0595 mod.TP 0-10 serie 101/5071"; 10 - relè; 11 - gruppo di relè RIM 8 / 1W conta clip.

CIRCUITO PNEUMATICO CON LEGENDA

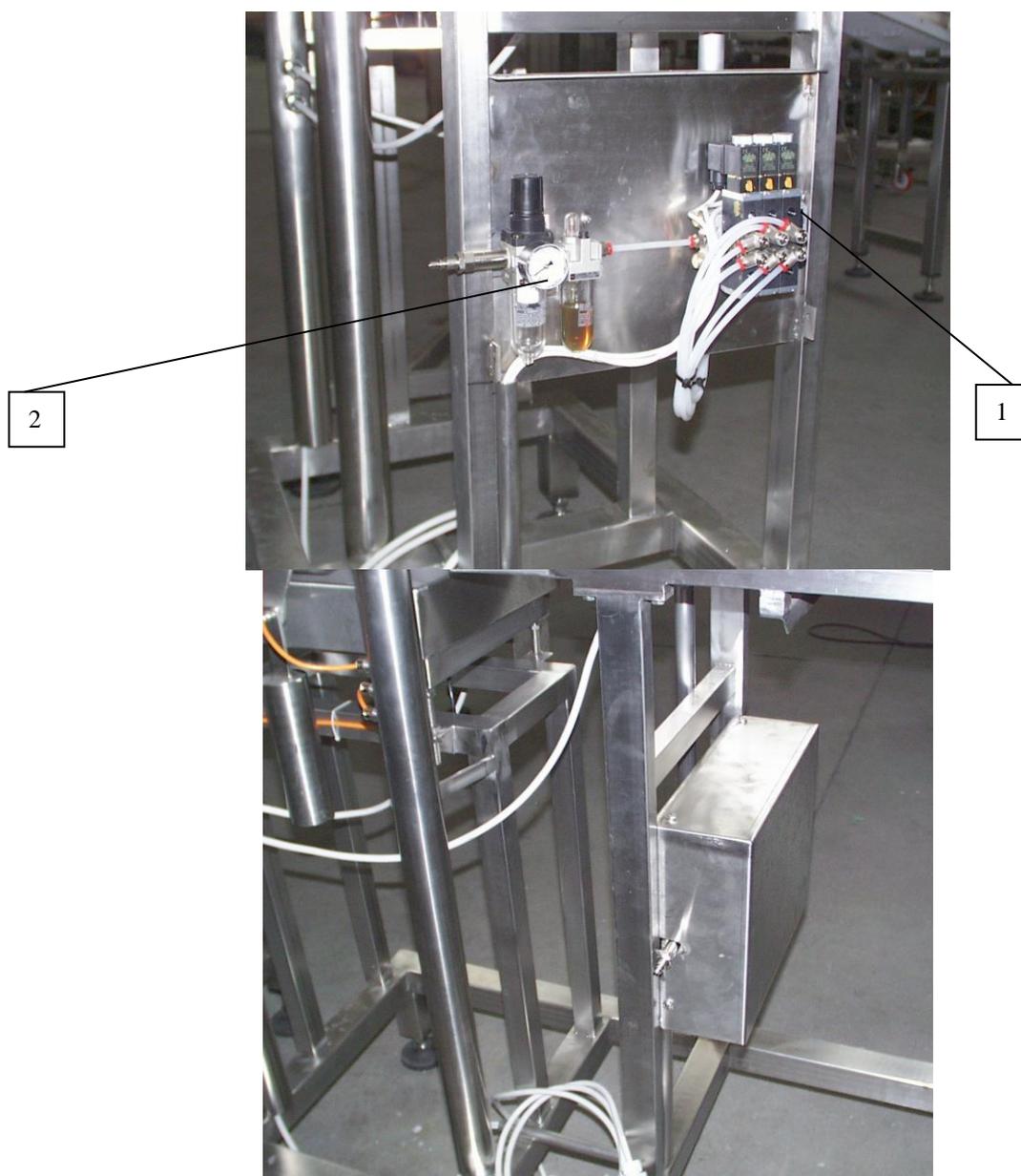


FIGURA 3/A

LEGENDA FIGURA 3/A:

1 – gruppo filtro, manometro, lubrificatore e regolatore di pressione; 2 - elettrovalvole.

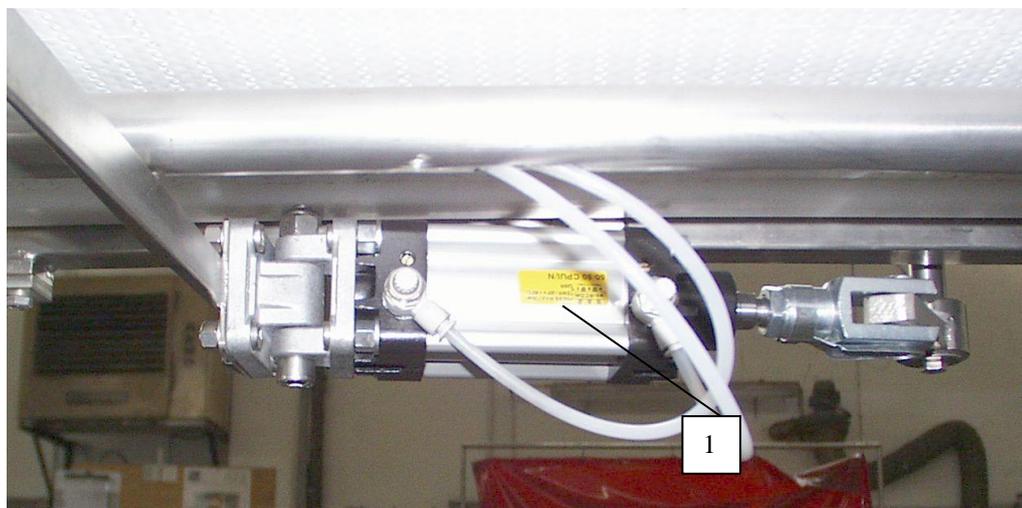


FIGURA 3/B

LEGENDA FIGURA 3/B:
1 - cilindro pneumatico con regolatori di flusso.

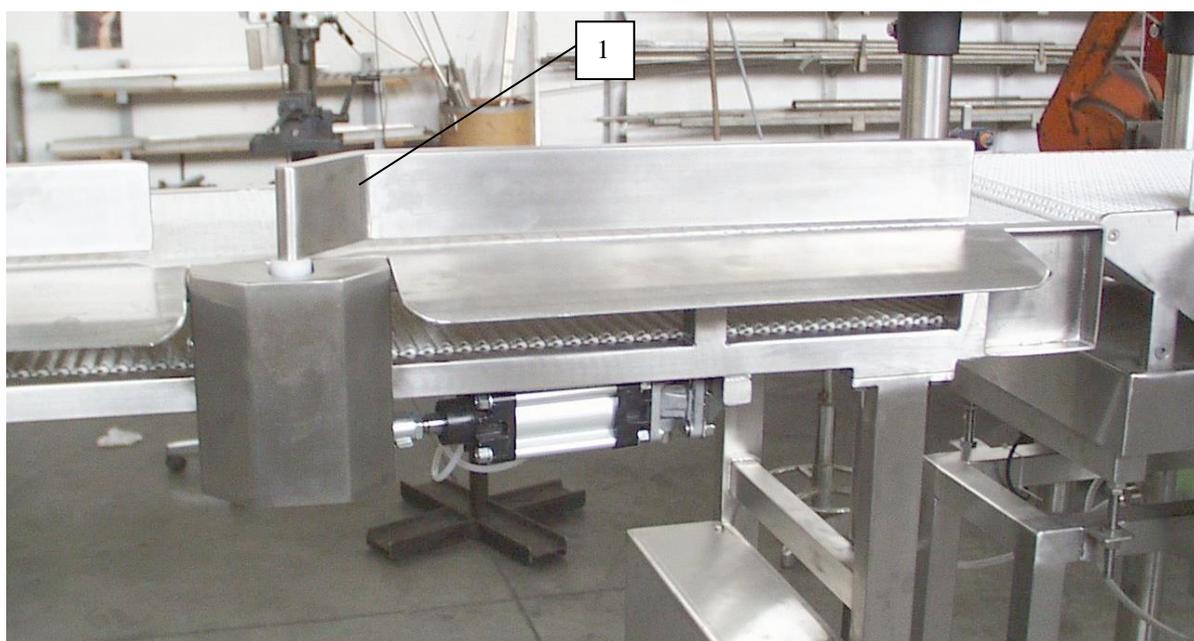


FIGURA 3/C

LEGENDA FIGURA 3/C:
1 - palette.

4.5 - RIPRODUZIONE DELLA MACCHINA



FIGURA 4

4.6 - SCHEDA DEI DATI TECNICI

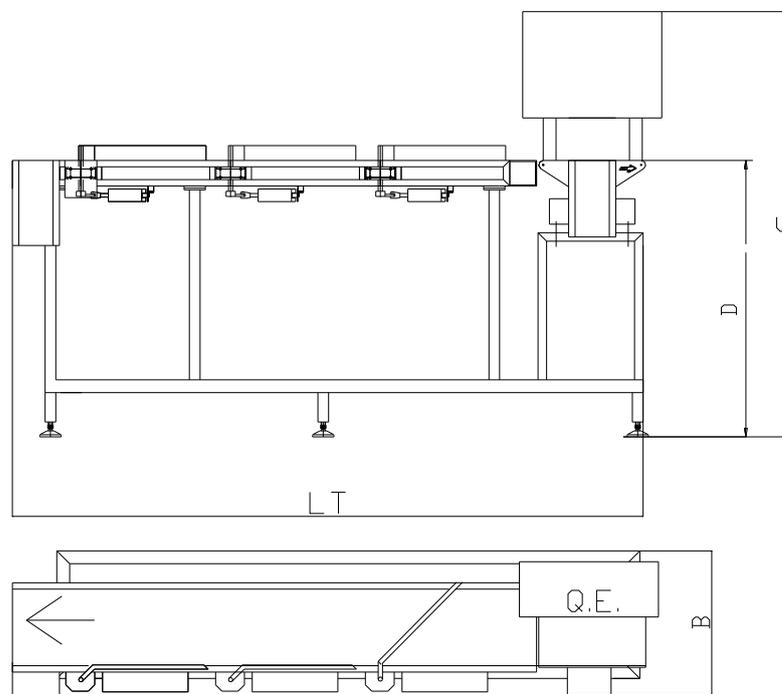


FIGURA 5

DATI TECNICI GENERALI			
Quadro protetto con differenziale		Lunghezza (LT)	2950 mm
I.c.c. (corrente corto circuito)	inferiore a 10 kA	Larghezza (B)	710 mm
Potenza Assorbita complessiva	1 kW	Altezza (C) min/max	2000/2100 mm
Tensione di rete	380 V 3 Fase + Neutro	Altezza (D) min/max	1300/1400 mm
Pressione ingresso impianto pneumatico	max 8 bar	Massa complessiva a vuoto	Kg
Potenzialità della macchina	Max 1200 coppe/ora	Massa complessiva a pieno carico	Kg
Precisione della bilancia	40g	Velocità del nastro di carico	21 m/min.
Bilancia con uscita	RS232		

MOLTIPLICARE	PER	OTTENERE	MOLTIPLICARE	PER	OTTENERE
Potenza kW	1000	W	W	0,001	kW
Potenza kW	1,36	CV	CV	0.735	kW
Pressione bar (Kg/cm ²)	14,70	p.s.i.	p.s.i.	0,07	bar (Kg/cm ²)
Pressione bar	0.987	atm	atm	1.013	bar
Pressione KPa	1000	Pa	Pa	0.001	Pressione KPa
Pressione Kpa	0.01	bar	bar	100	Pressione Kpa
m/sec	60	m/min	m/min	0.0166	m/sec
Portata massica Kg/sec	3600	Kg/h	Kg/h	0.00027	Portata massica Kg/sec
Kg/h	100	q.li/h	q.li/h	0.01	Kg/h
Portata volumetrica m ³ /sec	3600	m ³ /h	m ³ /h	0.00027	Portata volumetrica m ³ /sec
m ³ /sec	3600	m ³ /h	m ³ /h	0.00027	m ³ /sec



DATI TECNICI PRESTAZIONALI

Massa limite del materiale da lavorare 50 Kg/m²

RUMORE (VEDI FIGURA 6)			
POSIZIONE "1"	60 d(B)A	POSIZIONE "3"	60 d(B)A
POSIZIONE "2"	60 d(B)A	POSIZIONE "4"	60 d(B)A

FIGURA 6



5 - SICUREZZA

5.1 - ISTRUZIONI DEL PERSONALE

La macchina può essere movimentata, azionata e sottoposta a manutenzione solo da personale autorizzato, addestrato ed istruito. Questo personale dovrà essere a conoscenza circa i possibili rischi derivanti dall'uso della macchina.

In tutti i casi gli operatori dovranno aver letto e compreso la presente documentazione tecnica.

La ditta I.B. s.n.c. declina ogni responsabilità per incidenti a persone o cose derivanti dall'inosservanza di tali norme.

Il personale impiegato su selettori dovrà assolutamente evitare di lasciar cadere qualsiasi oggetto (coltelli, acciarini, ossa, parti in lavorazione ecc.) nella parte interna del ritorno del nastro in quanto potrebbe causare la rottura o la deformazione del nastro.

Il personale adibito alle lavorazioni e alle pulizie dovrà evitare di avvicinarsi con le mani o con strumenti per la pulizia alle seguenti parti con la macchina in movimento:

- corone di traino e di rinvio;
- palette per la selezione delle coppe.

Per una pulizia più accurata dovrà accertarsi che l'interruttore generale sia ruotato sulla posizione "0" e luchettarlo prima di smontare qualsiasi carter di protezione.

5.2 - APPLICAZIONI PREVISTE

Il selettore è stato progettato e costruito esclusivamente per il trasporto e la selezione di carni.

È vietato qualsiasi altro utilizzo senza specifica autorizzazione scritta dal costruttore.

In particolare è vietato il trasporto di prodotti non alimentari e di quei prodotti che per massa e/o dimensione possono creare problemi di stabilità e di durata per il nastro e di sicurezza per gli operatori.

Le operazioni di carico possono avvenire in due modi:

- manualmente;
- automaticamente quando si ha un trasbordo da una macchina all'altra;

mentre lo scarico è automatico; non è comunque richiesto l'impiego di personale specializzato per il funzionamento del selettore.

5.3 - POSTI DI LAVORO

I posti di lavoro, dislocati ai lati del selettore, possono variare sia di numero sia di posizione in funzione delle uscite della macchina e della potenzialità produttiva in atto in quel momento.

5.4 - DISPOSITIVI DI SICUREZZA

E' fatto divieto agli operatori di togliere, manomettere o disattivare tali dispositivi.

ARRESTI DI EMERGENZA

La macchina è dotata di un arresto di emergenza, situato sul quadro elettrico (vedi figura 7), predisposto per essere inserito durante le operazioni di manutenzione Tali dispositivi hanno la funzione di bloccare immediatamente gli organi rotanti.

Gli arresti di emergenza sono immediatamente riconoscibili dalla particolare forma a fungo e dal colore rosso su fondo giallo.

Per disattivare questo dispositivo, occorre ruotare il pomolo nel senso della freccia posta su di esso. Tale operazione non permette il riavvio della macchina che pertanto necessita di un ulteriore comando.



FIGURA 7

5.5 - DISPOSITIVI DI PROTEZIONE

È fatto divieto agli operatori di manomettere tali dispositivi e di toglierli durante il funzionamento.

Le applicazioni previste per garantire la sicurezza sul selettore delle coppe consistono in:

- un carter completo, fissato meccanicamente al telaio costituente il nastro bilancia a protezione delle parti mobili della motorizzazione (vedi figura 8 rif. 1).
- un carter completo, fissato meccanicamente al telaio a protezione delle parti mobili della motorizzazione (vedi figura 8 rif.3 e figura 8rif.4).

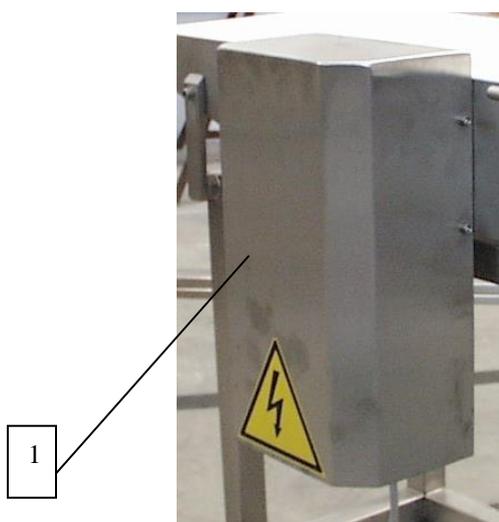


FIGURA 8

DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALI

E' fatto obbligo agli operai manutentori di indossare i guanti tutte le volte che devono effettuare la pulizia della macchina con l'impiego di sostanze che potrebbero altrimenti risultare dannose per la cute; dovranno inoltre indossare gli occhiali in quanto l'utilizzo di aria compressa potrebbe mettere in movimento delle particelle solide che, qualora colpissero l'operatore agli occhi, potrebbero causargli danni alla vista.

5.6 - SEGNALETICA DI SICUREZZA

La forma del selettore delle coppe, i dispositivi di sicurezza e le protezioni adottati sono tali da poter considerare la macchina priva di rischi per gli operatori.

Tuttavia, per aumentare ulteriormente il livello di sicurezza della macchina stessa, sono stati fissati dei cartelli adesivi, in prossimità di zone particolarmente pericolose.

In caso di loro deterioramento, è fatto obbligo all'acquirente di ripristinare la segnaletica con cartelli identici.

È fatto esplicito divieto agli operatori di togliere o manomettere tali cartelli.

In figura 9 è rappresentato il pittogramma per la segnalazione del pericolo di natura elettrica dovuto alla presenza di apparecchiature elettriche sotto tensione ed è fissato sul carter di copertura di ogni motorizzazione e sulla porta del quadro elettrico.

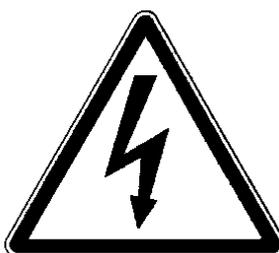


FIGURA 9 (fulmine)

Tale simbolo avverte gli operatori che all'interno del carter vi sono apparecchiature che possono essere sotto tensione. E' fatto obbligo agli operatori di togliere tensione prima di smontare tale carter.

6 - ISTRUZIONI PER LA MESSA IN SERVIZIO E L'USO

6.1 - MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO

Per la movimentazione del selettore occorre impiegare un carrello elevatore. Tale macchina di sollevamento dovrà essere idonea, sia per portata sia per la lunghezza delle forche, alla macchina da movimentare.

Per le dimensioni e la massa della macchina da sollevare fare riferimento ai dati tecnici (vedi § 4.6), tenendo presente che gli spezzoni da sollevare non devono mai superare la lunghezza di 8 metri.

Per evitare danni al selettore, è essenziale che durante gli spostamenti l'unità rimanga sempre nella posizione orizzontale.

Per individuare i punti di sollevamento corretti, fare riferimento alla figura 11 sotto riportata.

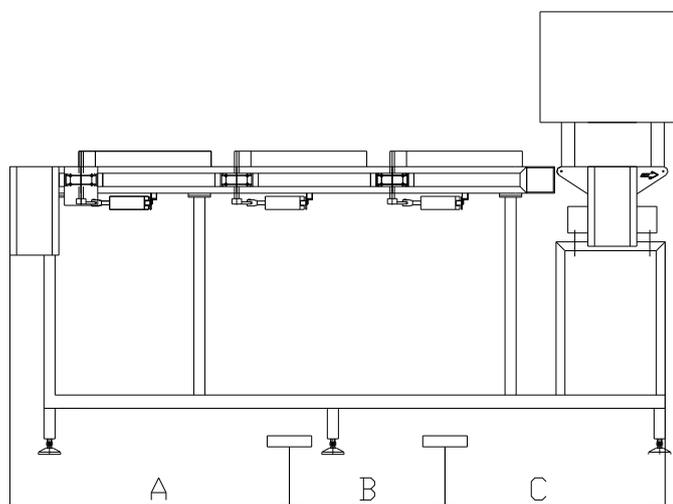


FIGURA 10

DATI PER FIGURA 10			
SPEZZONE "A"		SPEZZONE "B"	
A	1200 mm	A	mm
B	700 mm	B	mm
C	1100 mm	C	mm

Per le operazioni di carico e di scarico del selettore dal mezzo di trasporto e per la sua movimentazione, occorre eseguire le seguenti fasi:

- accertarsi che il percorso e la zona di posizionamento siano liberi da ostacoli;
- posizionare frontalmente la macchina di sollevamento rispetto al selettore;
- allargare le forche alla misura massima consentita per la macchina di sollevamento;
- inserire le forche del carrello elevatore nei punti indicati in figura 10;
- sollevare lentamente la macchina facendo attenzione che non perda di stabilità.

ATTENZIONE !

Ogni fase non eseguita in modo corretto può portare al danneggiamento della macchina o a situazioni di pericolo per gli operatori.



Si raccomanda di controllare la compatibilità delle macchine usate per il sollevamento con la massa da trasportare, in modo da ridurre i rischi di schiacciamento degli operatori e di danneggiamento della macchina.

Si raccomanda inoltre di impiegare personale appositamente incaricato e idoneo all'uso della macchina di sollevamento e assicurarsi che lo stesso sia a conoscenza delle presenti istruzioni.

ATTENZIONE !

Per le dimensioni della macchina fare riferimento ai dati tecnici descritti al § 4.6.

Per la movimentazione, seguire le fasi riportate:

- assicurarsi che il percorso sia libero da ostacoli e privo di asperità per evitare situazioni di pericolo;
 - movimentare lentamente la macchina fino al luogo desiderato;
 - posizionarla e orientarla opportunamente rispetto ai collegamenti;
 - regolazione dell'altezza in quattro diversi casi:
1. Montato su piedi: regolare l'altezza dei piedi in modo che il selettore sia perfettamente orizzontale. Tutti i piedi dovranno scaricare sulla pavimentazione la stessa forza per evitare sollecitazioni eccessive sul telaio del selettore;
 2. Montato su ruote: l'altezza e il livellamento vengono eseguiti al momento della costruzione del telaio in quanto le ruote non sono registrabili (vedi figura 12).

ATTENZIONE !

Ogni fase non eseguita in modo corretto può portare al danneggiamento della macchina o a situazioni di pericolo per gli operatori.

Si raccomanda inoltre di impiegare personale appositamente incaricato assicurandosi che lo stesso sia a conoscenza delle presenti istruzioni.

6.2 - IMMAGAZZINAMENTO

Al ricevimento l'acquirente dovrà assicurarsi che le apparecchiature non abbiano subito danni durante il trasporto e verificare che siano complete di tutti i componenti e accessori richiesti e rispondenti all'ordine. Di ogni eventuale anomalia deve essere immediatamente informato il trasportatore. In attesa dell'installazione si raccomanda di non togliere l'eventuale imballo di protezione e di non sovrapporre assolutamente i particolari che compongono il selettore. La macchina deve essere conservata in ambiente chiuso, asciutto e pulito per la perfetta conservazione degli organi che la compongono.

In caso non si disponga di locali chiusi si può, provvisoriamente e limitatamente nel tempo, immagazzinare la macchina all'aperto avvolgendola completamente con un film plastico protettivo evitando comunque il diretto contatto col suolo e posizionandola in un luogo riparato e sicuro.

In ogni caso è da evitare l'esposizione diretta ai raggi solari in quanto questo causerebbe un rapido ingiallimento di tutte le parti in polietilene alimentare; la temperatura, inoltre, deve essere compresa tra i -15°C e +40°C.

6.3 - MONTAGGIO

Il primo montaggio del selettore delle coppe viene eseguito completamente presso l'officina della ditta fabbricante da tecnici specializzati. Successivamente, il selettore, è scomposto nelle sue parti componenti per rendere possibile il trasporto presso la ditta acquirente dove viene nuovamente assemblato dai tecnici specializzati della ditta I.B. s.n.c. seguendo le procedure qui descritte:

- allineare i vari spezzoni osservando le numerazioni stampigliate nei punti di collegamento;
 - procedere a un parziale livellamento degli spezzoni che si stanno collegando, a compensazione di un eventuale dislivello del pavimento, agendo a secondo del sistema d'appoggio:
1. Montato su piedi: regolare l'altezza dei piedi in modo che il nastro da trasporto sia perfettamente orizzontale ruotando il volantino in senso orario. Tutti i piedi dovranno scaricare sulla pavimentazione la stessa forza per evitare sollecitazioni eccessive sul telaio del selettore (vedi figura 11);
 1. Montato su ruote: l'altezza e il livellamento vengono eseguiti al momento della costruzione del telaio in quanto le ruote non sono registrabili (vedi figura 12);

- utilizzare gli appositi bulloni in acciaio austenitico (AISI 304) per collegare i vari spezzoni;
- accertarsi che il piano di scorrimento superiore non presenti dislivelli, se ciò si dovesse verificare, è necessario allentare di nuovo le viti, rivedere il livellamento e serrare i bulloni;
- distendere il tappeto di trasporto a catena modulare nella propria sede nella parte superiore del nastro trasportatore e collegare i vari spezzoni utilizzando le apposite spine in materiale plastico sino a completare lo sviluppo completo del nastro accertandosi che le corone sia di traino sia di rinvio siano posizionate equidistanti tra di loro.

ATTENZIONE !

Per lo smontaggio, compiere le fasi riportate in senso inverso.

A montaggio completato è necessario effettuare le seguenti operazioni:

- eseguire un accurato livellamento sia trasversale sia longitudinale della macchina, utilizzando una livella ad acqua, agendo a seconda del sistema d'appoggio:
2. Montato su piedi: regolare l'altezza dei piedi in modo che il nastro da trasporto sia perfettamente orizzontale ruotando il volantino in senso orario. Tutti i piedi dovranno scaricare sulla pavimentazione la stessa forza per evitare sollecitazioni eccessive sul telaio del selettore (vedi figura 11);
 3. Montato su ruote: l'altezza e il livellamento vengono eseguiti al momento della costruzione del telaio in quanto le ruote non sono registrabili (vedi figura 12);



FIGURA 11



FIGURA 12

ATTENZIONE !

Qualora il selettore sia realizzato in un pezzo unico, a causa della lunghezza ridotta, queste operazioni non devono essere eseguite; basterà quindi livellare la macchina nella posizione stabilita.

6.4 - SMONTAGGIO

Lo smontaggio completo della macchina va fatto all'atto dello smantellamento. Durante la vita utile è possibile che alcune parti componenti debbano essere smontate allo scopo di facilitare le operazioni di manutenzione e/o pulizia oppure per essere sostituite.

ATTENZIONE !

Prima di eseguire qualunque operazione di smontaggio, occorre togliere tensione alla macchina.

Lo smontaggio e il deposito delle parti deformabili deve avvenire con cura in modo da evitare che esse possano incurvarsi o torcersi con conseguente difficoltà nel loro rimontaggio. All'atto del rimontaggio, assicurarsi che tutte le superfici siano perfettamente pulite.

Fare eseguire le operazioni di smontaggio a personale autorizzato ed a conoscenza delle presenti istruzioni.

- SMONTAGGIO DEL NASTRO (vedi figura 13)

Per effettuare lo smontaggio del nastro a catena modulare seguire le fasi sotto elencate:

- sfilare i perni di collegamento del nastro riducendolo in spezzoni di facile manovrabilità.

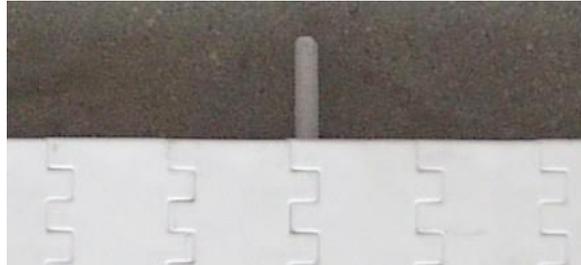


FIGURA 13

Per il rimontaggio, seguire le fasi inverse.

- SMONTAGGIO DEL MOTORIDUTTORE (vedi figura 14)

ATTENZIONE !

Questa operazione deve essere eseguita rigorosamente solo dopo aver tolto tensione alla macchina ruotando l'interruttore generale, posto nel quadro elettrico di distribuzione, sulla posizione "0" e lucchettarlo.

Per effettuare lo smontaggio del motoriduttore seguire le fasi sotto elencate:

- togliere il carter dopo aver tolto le viti di fissaggio (vedi figura 8 rif.1);
- togliere il coperchio della morsettieria del motore elettrico, scollegare il cavo di alimentazione e isolarne le estremità;
- svitare completamente la vite che fissa il motoriduttore all'albero di trasmissione del nastro (rif. 1);
- sfilare il motoriduttore.

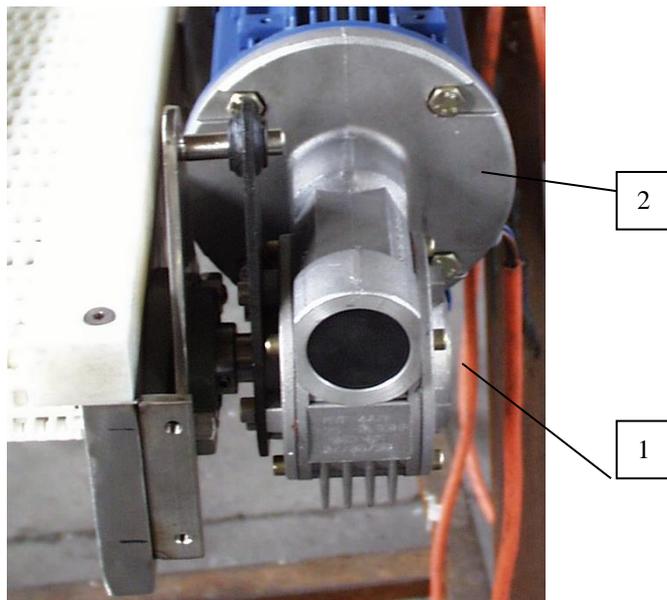


FIGURA 14



Per il rimontaggio, seguire le fasi inverse prestando attenzione a ripristinare il collegamento elettrico in modo che il nastro si muova in verso corretto (viceversa invertire due fasi sulla morsettiera).

- SMONTAGGIO DEL SUPPORTO DELL'ALBERO MOTORE LATO MOTORIZZAZIONE DEL NASTRO PESA (vedi figura 14)

Per effettuare lo smontaggio del supporto indicato eseguire le fasi sotto elencate:

- togliere il carter dopo aver tolto le viti di fissaggio (vedi figura 8 rif.1);
- togliere il coperchio della morsettiera del motore elettrico, scollegare il cavo di alimentazione e isolarne le estremità;
- svitare completamente la vite che fissa il motoriduttore all'albero di trasmissione del nastro (rif. 1);
- sfilare il motoriduttore;
- allentare i grani che bloccano il supporto sull'albero;
- svitare le due o quattro viti che fissano il supporto al telaio;
- sfilare il supporto utilizzando un estrattore idoneo.

Per il rimontaggio, seguire le fasi inverse prestando attenzione a ripristinare il collegamento elettrico in modo che il nastro si muova in verso corretto (viceversa invertire due fasi sulla morsettiera).

- SMONTAGGIO DEI SUPPORTI ALBERO FOLLE E ALBERO MOTORE LATO OPPOSTO ALLA MOTORIZZAZIONE DEL NASTRO PESA

Seguire le fasi sotto elencate:

- allentare i grani che bloccano il supporto sull'albero;
- svitare le due o quattro viti che fissano il supporto al telaio;
- sfilare il supporto utilizzando un estrattore idoneo.

Per il rimontaggio, seguire le fasi inverse.

6.5 - INSTALLAZIONE

POSIZIONAMENTO

La macchina deve essere posizionata su una superficie approssimativamente orizzontale e priva di asperità. Verificare inoltre la resistenza della struttura portante in funzione della sua massa che, a pieno carico (vedi §4.6). All'atto del posizionamento orientare opportunamente la macchina rispetto all'impianto in cui essa verrà inserita e in modo da facilitare l'allacciamento elettrico.

Tutti i collegamenti previsti dovranno essere effettuati da personale specializzato ed a conoscenza delle presenti istruzioni.

- COLLEGAMENTO ELETTRICO

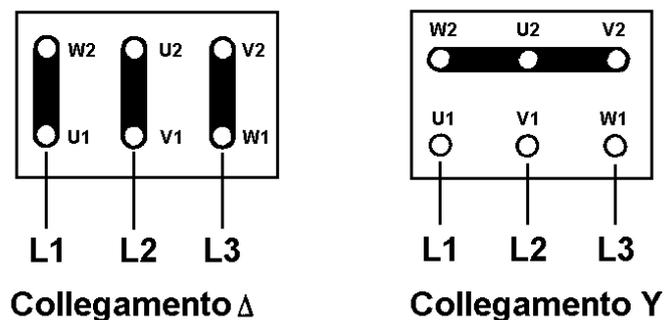


FIGURA 15 (Morsettiera elettrica)



FIGURA N°16 (spina 380V)

Assicurarsi che la tensione di rete corrisponda a quella indicata sulla scheda dei dati tecnici riportata nel presente manuale (vedi § 4.6). I cavi elettrici devono essere di sezione adeguata alla potenza installata. E' responsabilità dell'acquirente il dimensionamento della linea di alimentazione dal quadro di distribuzione a quello della macchina e del conduttore di messa a terra. In tutti i casi l'ingresso dei cavi alla morsettiera del motore elettrico della macchina deve essere eseguito in modo tale da non ridurre il grado di protezione dato dal quadro stesso.

Prima di collegare il cavo di alimentazione ai morsetti di linea del quadro elettrico porre a "0" l'interruttore generale posto sul quadro e controllare che l'interruttore di linea tolga effettivamente tensione al quadro.

Procedere quindi al collegamento dei cavi di alimentazione alla morsettiera (vedi figura N° 15 - 16). I cavi devono essere fissati ai morsetti contraddistinti con le sigle o numeri già presenti sulla morsettiera.

A collegamento effettuato controllare che il tappeto si muova in verso corretto; in caso contrario invertire il collegamento di due fasi sulla morsettiera.

E' vietato l'uso di prese multiple e/o adattatori ed inoltre i cavi di alimentazione impiegati non devono essere in trazione per evitare possibili lacerazioni.

6.6 - COLLAUDO

La ditta I.B. s.n.c. effettua, sul selettore con l'impiego di tecnici specializzati, uno o due collaudi secondo le esigenze:

- il primo viene sempre compiuto nel proprio stabilimento a macchina ultimata;
- il secondo nello stabilimento dell'acquirente dopo un eventuale smontaggio e rimontaggio.

VERIFICHE PRELIMINARI

Controllo impianto pneumatico;

- verifica del fissaggio dei dispositivi di protezione;
- verifica delle fotocellule.

VERIFICA ALL'AVVIAMENTO



-
- verifica dell'avviamento del motoriduttore;
 - verifica del senso di rotazione del motore elettrico;
 - verifica del funzionamento degli eventuali dispositivi di sicurezza.

VERIFICA A REGIME

- verifica dell'assorbimento del motore elettrico a pieno carico;
- verifica delle velocità del nastro a pieno carico.

6.7 - PANNELLO DI COMANDO E CONTROLLO - DISPOSITIVI



FIGURA N°17

DISPOSITIVI DI COMANDO

- 1 - interruttore generale lucchettabile;
- 2 - interruttore per la gestione del selettore in manuale (a sinistra) automatico (a destra);
- 3 - pulsante di arresto;
- 4 - pulsante di marcia;
- 5 - pulsante di inserimento comandi luminoso che avverte della presenza di tensione;
- 6 - visualizzatore VT525W ESA a colori;
- 7 - fungo d'emergenza d'emergenza.

- DISPOSITIVI DI CONTROLLO

- 5 - pulsante di inserimento comandi luminoso che avverte della presenza di tensione;
- 6 - visualizzatore VT505W ESA a colori.

FUNZIONI VISUALIZZATORE TOUCH SCREEN

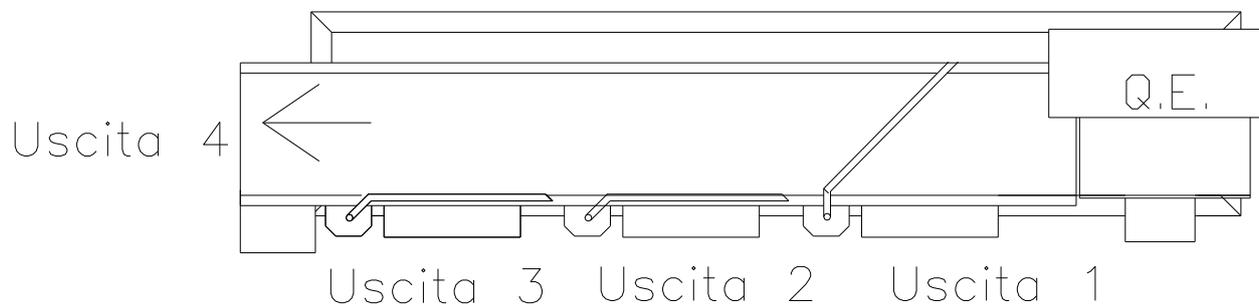


FIGURA 19

Sequenza delle uscite nel programma a cui bisogna assegnare una categoria di peso.

**Digitare la password d'ingresso (1010) per le modifiche alle gestioni ricette e impostazioni macchina
Le password sono temporizzate per una durata di 10 minuti dopo bisogna digitare nuovamente la password**

VIDEATA ALL'ACCENSIONE DELLA MACCHINA

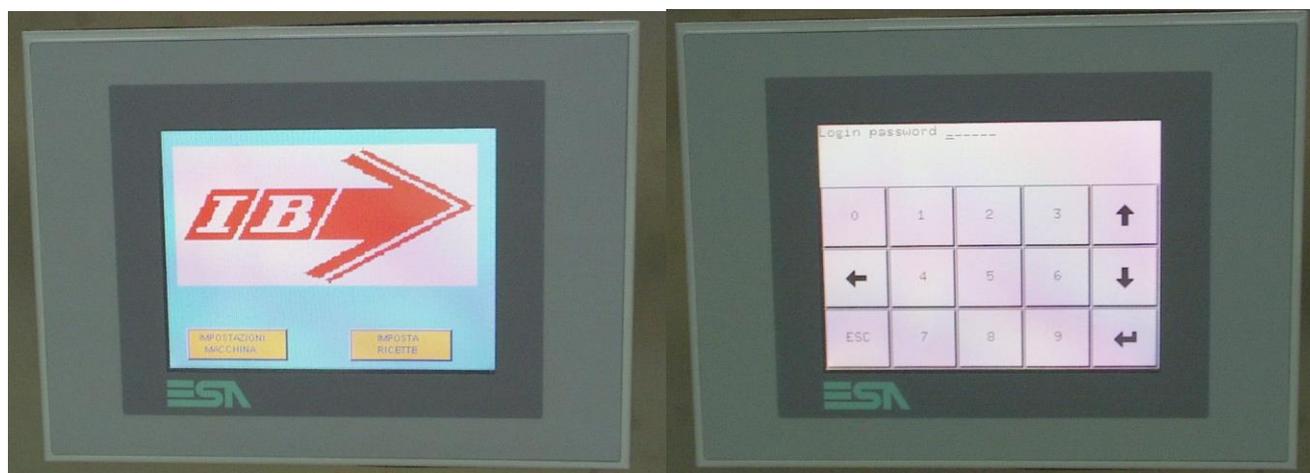


FIGURA 19/A

FIGURA 19/B

**Premere il tasto imposta macchina o imposta ricette (fig.19/A) e compare la figura 19/B con la richiesta della password.
Digitare la password 1010 e premere la freccia di invio, ricompare la figura 19/A, premere di nuovo il bottone di imposta macchina o imposta ricetta**

PREMENDO IMPOSTAZIONI MACCHINA



FIGURA 19/C



FIGURA 19/D

Premere il tasto imposta macchina (fig.19/A) per modificare i tempi descritti nelle pagine e per provare se funzionano le palette premendo il pulsane inerente (fig.19/C - D);

- premere le frecce per andare avanti e indietro nelle pagine.

Per modificare i tempi premere sul numero da modificare e compare la figura 19/E, digitare il nuovo valore premere la freccia di invio.



FIGURA 19/E

PREMENDO IMPOSTA RICETTE

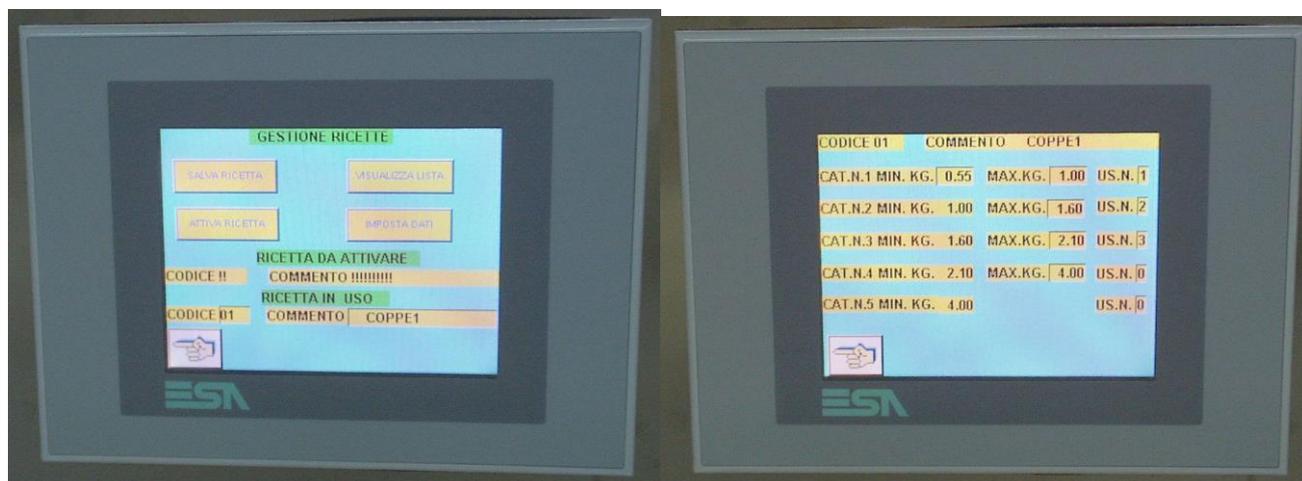


FIGURA 19/F

FIGURA 19/G



FIGURA 19/H

ATTENZIONE!

Quando si impostano le categorie di peso il valore impostato non deve mai essere inferiore a quello precedente altrimenti la macchina non accetta il parametro.

Premere il tasto imposta ricette per poter richiamare, modificare e creare ricette (fig.19/A).

Richiamare una ricetta esistente:

- premere il tasto visualizza lista (fig.19/F);
- premere sulla ricetta scelta (fig.19/H);
- premere il tasto attiva ricetta (fig.19/F) e la ricetta passerà dalla casella ricetta da attivare alla casella ricetta in uso;
- premere le frecce per andare avanti e indietro nelle pagine.

Modificare una ricetta esistente:

- premere il tasto imposta dati (fig.19/F) si visualizzano le pagine (fig.19/G);
- modificare i pesi per categoria e la categoria assegnata all'uscita premendo sul numero esistente;
- uscire premendo le frecce;



-
- premere il tasto salva ricetta in memoria dati per registrarla nel PLC;
 - premere le frecce per andare avanti e indietro nelle pagine.

Creazione di una ricetta nuova:

- premere il tasto imposta dati (fig.19/F) si visualizzano le pagine (fig.19/G);
- modificare i pesi per categoria e la categoria assegnata all'uscita premendo sul numero esistente;
- uscire premendo le frecce;
- premere sul nome e sul codice della ricetta in uso e cambiare il nome;
- premere il tasto salva ricetta in memoria dati per registrarla nel PLC;
- premere le frecce per andare avanti e indietro nelle pagine.

PREMENDO SUL MARCHIO

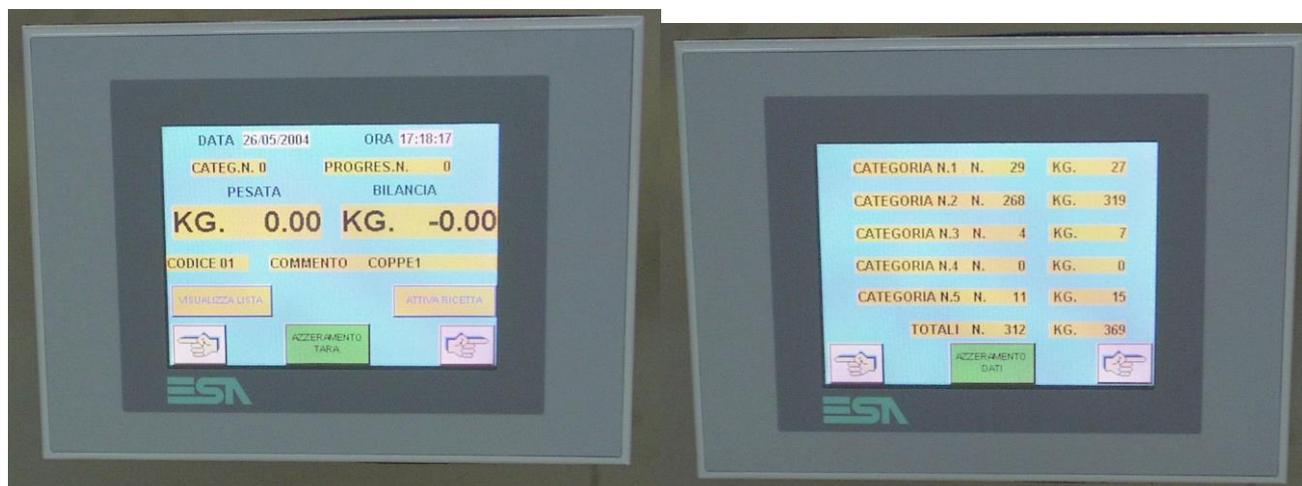


FIGURA 19/I

FIGURA 19/L



FIGURA 19/M

Premere il marchio (fig.19/A) per accedere alla pagina funzioni bilancia (fig.19/I), da questa pagina si possono vedere ed eseguire le seguenti funzioni:

- **visualizza** la categoria di appartenenza delle coppe pesate, la partita in pesatura, la pesatura BILANCIA, la PESATA che viene inviato alla raccolta dati, questo peso compare solo alla fine della pesata;
- premere il pulsante azzeramento tara per portare la pesata BILANCIA a zero (fig.19/I);
- premere le frecce per avanzare, vengono visualizzati i dati delle pesate per categoria e il totale (fig.19/L-M);
- premere il pulsante azzeramento dati (cancella dati raccolti) (fig.19/L);
- premere le frecce per andare avanti e indietro nelle pagine.

Richiamare una ricetta in lavorazione:

- premere visualizza ricetta e compare la figura 19/H;
- premere sulla ricetta desiderata e attendere la ricomparsa della figura 19/I;
- premere attiva ricetta per metterla in lavorazione.



FIGURA 19/N



FIGURA 19/O

Quando si preme su una casella alfanumerica compare la figura 19/N oppure la figura 19/O per l'impostazione.

Azzeramento bilancia in automatico ogni volta che intercorre più di dieci secondi tra una coppa e l'altra.

SEGNALE DI AVVERTIMENTO PROBLEMA



FIGURA 19/P

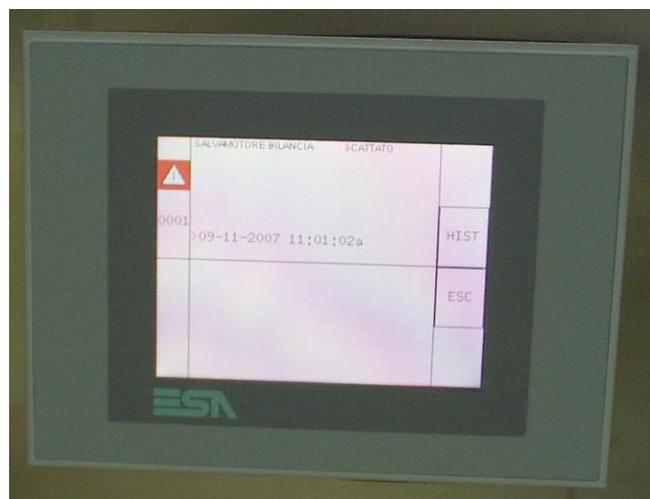


FIGURA 19/Q

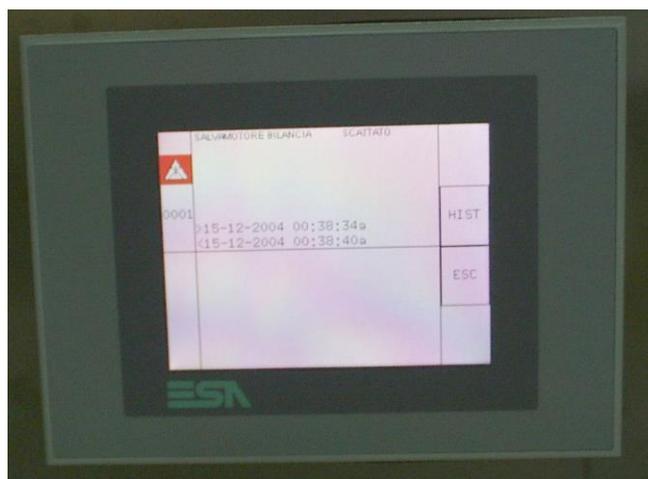


FIGURA 19/R

Premere il tasto rosso con il triangolo bianco che compare in alto a sinistra figura 19/P, compare la figura 19/Q in cui vi è scritto il tipo di problema. Una volta risolto il problema compare sul quadrato rosso una croce che va premuta come conferma dell'avvenuta risoluzione del problema figura 19/R.

6.8 - AVVIAMENTO

La prima messa in funzione della macchina deve essere effettuata da personale competente ed autorizzato seguendo le indicazioni sotto riportate:

- controllare che non vi siano corpi estranei sul nastro, tanto sul piano di lavoro quanto sulla parte di ritorno;
- assicurarsi che i carter siano tutti chiusi e ben fissati;
- verificare che il pulsante di arresto d'emergenza sia disinserito;
- inserire l'interruttore generale e verificare che si accenda la spia di "linea";
- azionare il pulsante di marcia dei motori elettrici per mettere in rotazione i nastri;
- iniziare il caricamento del prodotto gradualmente verificando che tutto proceda in modo regolare.



Per gli avviamenti successivi la procedura può essere snellita tenendo comunque sempre presente che l'alimentazione sia regolare e non eccessiva per evitare sovraccarichi al motore elettrico.

6.9 - FUNZIONAMENTO

Il funzionamento corretto consiste nell'avanzamento cadenzato del tappeto del primo nastro e un avanzamento regolare senza scatti improvvisi o sobbalzi del secondo e terzo nastro. Il senso di marcia della parte di lavoro deve sempre avvenire verso la testata motorizzata.

6.10 - ARRESTO

L'arresto normale della macchina deve avvenire a fine lavorazione dopo che sia esaurito il flusso del prodotto. Per compiere tale operazione, occorre premere il pulsante di arresto del motore elettrico.

In caso di necessità l'arresto della macchina può anche avvenire premendo direttamente uno dei pulsanti di arresto d'emergenza dislocati sulla macchina.

6.11 - REGOLAZIONE E TARATURA

Il fabbricante provvede, all'atto del collaudo, a tarare e regolare la macchina ai corretti valori di funzionamento.

È possibile che nel corso della sua vita utile tali valori subiscano variazioni; in questo caso occorre procedere ad una nuova taratura tenendo presente che dette operazioni devono essere eseguite da personale specializzato e autorizzato.

6.12 - DIAGNOSTICA DEI DISTURBI E RELATIVI INTERVENTI

In questo paragrafo la ditta I.B. s.n.c. ha cercato di elencare il maggior numero possibile di anomalie, con le relative cause ed i rimedi suggeriti, che il selettore delle coppe può presentare durante il suo funzionamento.

Nel caso l'anomalia persista, non cercare di insistere provando soluzioni personali, ma rivolgersi alla I.B. s.n.c. (vedi § 9.2), così come nel caso si manifestino disfunzioni non previste dalla presente diagnostica.

DISFUNZIONE ACCERTATA	PROBABILI CAUSE	RIMEDI
Avanzamento irregolare del tappeto	Scarsa tensione del nastro	Controllare il tensionamento del nastro a catena modulare (v § 6.11)
	Rottura dei cuscinetti dei supporti	Sostituire i supporti rotti e controllare gli altri
Il motore elettrico non gira	Mancanza di tensione elettrica ai morsetti del motore	Controllare se c'è corrente al quadro elettrico
	Fusibili bruciati	Sostituire i fusibili nel quadro elettrico
	Eccessivo assorbimento	Controllare la protezione termica
	Emergenza attivata	Disattivare l'emergenze che è in stato di blocco
	Deterioramento dell'isolamento dell'avvolgimento del motore elettrico	Sostituire il motore elettrico
Rumorosità eccessiva del variatore	Livello olio al di sotto del valore minimo	Ripristinare il livello olio nel variatore
	Ingranaggi usurati	Rivolgersi all'assistenza (vedi § 9.2)
Motore ronza ma non gira	Manca una delle tre fasi	Controllare tutta la linea di alimentazione; è probabile si riscontri l'interruzione di un fusibile o morsetti



		allentati
	Tensione di linea inferiore ai limiti di tolleranza	Verificare la tensione di ciascuna delle tre fasi al contatore. Se al di sotto dei limiti di tolleranza o se vi è squilibrio tra le tre fasi, richiedere l'intervento dell'ente erogatore. Viceversa verificare la tensione di ciascuna delle tre fasi ai morsetti del motore mentre questo ronza, ma non si avvia. Se vi è caduta di tensione significa che la linea tra il contatore e il motore è di sezione insufficiente; sostituire la linea con altra di sezione adeguata
	Interruzione dell'avvolgimento elettrico del motore	Distaccare i cavi di alimentazione dalla morsettiera del motore e verificare che la resistenza dei tre avvolgimenti sia equilibrata. Se la prova indica uno squilibrio, riparare o sostituire il motore; in questo ultimo caso rivolgersi all'assistenza tecnica del fabbricante
	Protezione termica non adeguatamente tarato o difettoso	Verificare innanzitutto che la corrente di spunto e quella di marcia sino entro i valori previsti e rilevati dalla targhetta posta sul motore. Verificare altresì la temperatura del motore. L'assenza di sovraccarichi o di surriscaldamenti dimostrano che il protettore termico è inefficiente. Verificare la taratura e se essa corrisponde alla corrente di marcia del motore, sostituire il protettore termico
	Rottura del pulsante d'emergenza o della marcia/arresto	Sostituire il pulsante
La fotocellula non legge	Vetro sporco	Pulire il vetro
	La fotocellula è rotta	Sostituire la fotocellula
La bilancia non pesa	La fotocellula non legge	Pulizia del vetro
		Sostituire la fotocellula
	La bilancia è danneggiata	Rivolgersi all'assistenza (vedi § 9.2)
Segnali d'errore sul display del video	Vari	Vedi manuale "SERIE VT500 MANUALE DI INSTALLAZIONE" pagina 34 §10 segnalazioni d'errore
Problemi con l'inverter	Vari	Vedi manuale d'uso "LENZE INVERTER SERIE 8200/8210" pagina 87-90 SERVICE
Problemi con il PLC	Vari	Vedi manuale "programmable controller M20/M40" per PLC
Problemi con la stampante	Vari	Vedi manuale utente "P190 stampante da pannello versione 1.0" pagina 15 §2.7 manutenzione



7 - MANUTENZIONE, CONTROLLI E PULIZIA

7.1 - MANUTENZIONE E CONTROLLI

Questo importante capitolo riguarda le operazioni che l'acquirente deve necessariamente eseguire per poter mantenere in efficienza il selettore delle coppe.

In ogni caso per qualunque chiarimento, è sempre possibile rivolgersi alla I.B. s.n.c. (vedi § 9.2).

ATTENZIONE !

Prima di ogni intervento occorre:

- aver tolto tensione alla macchina ruotando l'interruttore generale, posto nel quadro elettrico di distribuzione, sulla posizione "0" e lucchettarlo;
- fare effettuare le operazioni di manutenzione e controlli da personale autorizzato e solo dopo aver preso visione del presente manuale.

OPERAZIONI DA ESEGUIRE	MODALITÀ D'INTERVENTO	FREQUENZA
Ingrassaggio dei supporti	Con apposito attrezzo nel punto di ingrassaggio	Settimanale
Controllo serraggio viti e dadi	Con appositi attrezzi	Ogni anno
Controllo serraggio presacavi e collegamenti elettrici	Con appositi attrezzi	Ogni mese
Controllo integrità dispositivi di sicurezza e protezione	A vista	Giornalmente
Controllo funzionalità delle emergenze	Simulando l'operazione d'emergenza	Giornalmente
Pulizia della macchina	vedi § 7.2	Giornalmente
Pulizia della fotocellula	vedi § 7.2	Giornalmente

7.2 - PULIZIA

Questo paragrafo, dedicato soprattutto all'utilizzatore finale, è estremamente importante per mantenere le caratteristiche organolettiche del prodotto lavorato e per evitare la formazione di microrganismi patogeni.

La pulizia deve essere effettuata giornalmente seguendo le fasi riportate:

- togliere tensione all'impianto ruotando l'interruttore generale, posto nel quadro elettrico di distribuzione, sulla posizione "0" e lucchettarlo;
- indossare guanti da lavoro per evitare il contatto diretto delle mani con il liquido di lavaggio;
- rimuovere i residui solidi di prodotto dal tappeto e dal telaio intervenendo con acqua calda alla temperatura massima di 90 gradi evitando di indirizzare il getto direttamente contro le parti elettriche.

ATTENZIONE !

La lancia dell'idropulitrice deve essere mantenuta ad una distanza minima dalle superfici in polietilene alimentare di almeno 50mm.

Prima di riprendere la lavorazione dopo un lungo periodo di inattività, e comunque con una frequenza non superiore ai due mesi, si deve compiere un lavaggio più approfondito.

Per raggiungere il grado di pulizia desiderato è indispensabile togliere il carter dalla macchina secondo la procedura riportata al § 6.4, procedere al lavaggio secondo le fasi sopra riportate e lavare con lo stesso procedimento il carter precedentemente smontato.



8 - SMANTELLAMENTO E DEMOLIZIONE

8.1 - MESSA FUORI SERVIZIO E SMANTELLAMENTO

Tutte le operazioni di messa fuori servizio e smantellamento devono essere eseguite accertandosi di aver prima tolto tensione all'impianto ruotando l'interruttore generale, posto nel quadro elettrico di distribuzione, sulla posizione "0" e lucchettarlo.

Procedura:

- scollegare i cavi elettrici dal quadro elettrico generale e smontare tutti i cavi presenti sulla macchina;
- smontare i motoriduttori;
- separare in parti maneggiabili i nastri a catena modulare sfilando gli appositi perni in polietilene;
- togliere i supporti, gli alberi di traino, le corone in resina acetaleica;
- separare i vari di nastro dal telaio che li sorregge e togliere i piedi registrabili.

Ad esclusione del telaio che sorregge i nastri, tutti gli altri componenti hanno forma, dimensioni e massa tali da poter essere movimentati a mano.

8.2 - SUDDIVISIONE DIFFERENZIATA DEI MATERIALI

I sottoelencati materiali vanno suddivisi e immagazzinati per essere eventualmente recuperati o smaltiti nel rispetto delle norme ambientali.

Materiali metallici in acciaio austenitico:

- telaio del nastro trasportatore e telaio di sostegno;
- carter di protezione;
- alberi;
- bulloneria;
- barre filettate dei piedi registrabili;
- supporti delle ruote;
- bilancia;
- contenitori per la raccolta delle coppe.

Materiali metallici ferrosi:

- giunto elastico a catena;
- supporti cuscinetto;
- motoriduttore.

Materiali metallici in rame:

- cavi elettrici.

Materiali metallici in ottone:

- boccole in ottone autofilettanti esternamente M8 internamente per il fissaggio di parti in polietilene alla struttura.

Materiali plastici PEAPM alimentare:

- profili di scorrimento;
- nastro a catena modulare.

Materiali plastici resina acetaleica:

- piattelli di sostegno dei piedi registrabili inseriti nelle barre filettate inox a pressione;



-
- ruota;
 - corone dentate di trascinamento nastro.

8.3 - DEMOLIZIONE

Tutti questi materiali, sopra citati, devono essere smaltiti secondo le norme vigenti nel Paese al momento della demolizione. Per un corretto smaltimento, utilizzare servizi specializzati ed autorizzati nella loro raccolta e trattamento e/o rivolgersi alle autorità competenti per luoghi e modalità.

In ogni caso non smaltire nell'ambiente.



9 - ASSISTENZA TECNICA

9.1 - ELENCO DELLE PARTI RICAMBIO E DEI MATERIALI DI CONSUMO

NASTRO PESA			
RIDUTTORE		MOTORE ELETTRICO	
CONSTRUTTORE	BONFIGLIOLI	CONSTRUTTORE	SEIPEE A
TIPO	MVF30/P	FORMA COSTRUTTIVA	B14
FORMA COSTRUTTIVA	B14	GRANDEZZA	63A
POTENZA	0.18 kW	POTENZA	0.22 kW
RAPPORTO DI RIDUZIONE	1/40 giri	POLI	4
LUBRIFICAZIONE	GRASSO A VITA	VELOCITÀ	1400 giri/min.
TIPO LUBRIFICANTI	TELESIA COMPOUND B	TENSIONE	220/380 V
		FREQUENZA	50 Hz
		PROTEZIONE	IP 55
		CLASSE DI ISOLAMENTO	F
		CORRENTE ELETTRICA	1.3 A a 230 V
		CORRENTE ELETTRICA	0.8 A a 400 V
NASTRO SMISTATORE			
RIDUTTORE		MOTORE ELETTRICO	
CONSTRUTTORE	BONFIGLIOLI	CONSTRUTTORE	SEIPEE
TIPO	MVF44/P	FORMA COSTRUTTIVA	B5
POSIZ. DI MONTAGGIO	B3	GRANDEZZA	63
POTENZA	0.25 kW	POTENZA	0.22 kW
RAPPORTO DI RIDUZIONE	1/20 giri	POLI	4
LUBRIFICAZIONE	GRASSO A VITA	VELOCITÀ	1400 giri/min.
TIPO LUBRIFICANTI	TELESIA COMPOUND B	TENSIONE	220/380 V
		FREQUENZA	50 Hz
		PROTEZIONE	IP 55
		CLASSE DI ISOLAMENTO	F
		CORRENTE ELETTRICA	1.5 A a 230 V
		CORRENTE ELETTRICA	0.9 A a 400 V

RICAMBI CONSIGLIATI

- motoriduttore;
- corona di traino;
- supporto;
- spezzone catena modulare.

MATERIALI DI CONSUMO

- olio, se in presenza di motovariatore.



ATTENZIONE !

All'atto dell'ordine di un ricambio comunicare il numero di matricola della macchina in questione, tale numero lo si trova sulla targhetta (vedi figura 1) e stampigliato all'interno del carter motore sul supporto del motore.

Per il montaggio e la sostituzione di eventuali parti di ricambio rivolgersi all'assistenza tecnica del fabbricante.

Utilizzare solo ricambi originali.

9.2 - INDIRIZZO PER L'ASSISTENZA TECNICA

Per l'assistenza tecnica e l'eventuale fornitura di accessori e parti di ricambio rivolgersi alla ditta:

I.B. s.n.c. di Bertoli e Cabrini

Via R. Marani, 3 Zona Ind. - 42045 LUZZARA (R.E.)

Tel.0522/977774-223435-223456 - Fax 0522/976070