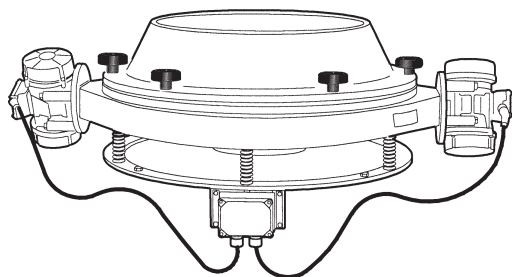


virto CUCCOLINI®

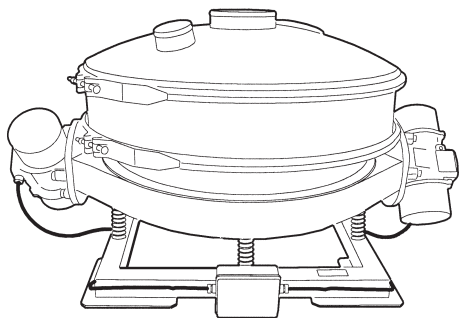
VP2

450 - 600



VP2

500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000



I SETACCIATRICE VIBRANTE VP2

ISTRUZIONI PER L'USO

GB VIBRATING SIEVE VP2

OPERATING INSTRUCTIONS

E TAMIZADORA VIBRADORA VP2

INSTRUCCIONES PARA EL USO

F VIBROCRIBLE VP2

INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

P PENEIRA VIBRATÓRIA VP2

INSTRUÇÕES PARA O USO

D SCHWINGSIEB VP2

BEDIENUNGSANLEITUNG

RU ВИБРОГРОХОТ VP2

УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Italiano	English	Español	Français
Fabbricante	Manufacturer	Fabricante	Fabricant
CUCCOLINI S.R.L.			
Indirizzo	Address	Dirección	Adresse
VIA RAFFAELLO SANZIO, 2 42124 REGGIO EMILIA			
P.IVA	VAT No.	Nº IVA	Nº de TVA
01881440356			
Telefono	Telephone number	Número de teléfono	Numéro de téléphone
+39 0522 92 20 00			
Indirizzo email	Email address	Correo electrónico	Adresse e-mail
info@virtogroup.com			
Web site	Web site	Página web	Site Internet
www.virtogroup.com			

Português	Deutsch	Русский	
Fabricante	Hersteller	Производитель	
CUCCOLINI S.R.L.			
Morada	Adresse	Адрес	
VIA RAFFAELLO SANZIO, 2 42124 REGGIO EMILIA			
NIF	USt-IdNr.	Регистрационный номер плательщика НДС	
01881440356			
Telefone	Telefon	Телефон	
+39 0522 92 20 00			
Endereço de e-mail	E-Mail-Adresse	Электронная почта	
info@virtogroup.com			
Web site	Webseite	Веб-сайт	
www.virtogroup.com			

I EDIZIONE 05/13

© 2011- Tutti i diritti di riproduzione del presente manuale sono riservati alla ditta costruttrice, la riproduzione anche parziale, è vietata a termini di legge.

Le descrizioni e le illustrazioni non sono impegnative, di conseguenza la ditta costruttrice si riserva il diritto di apportare in qualsiasi momento tutte le modifiche che riterrà opportune. Il presente manuale non può essere ceduto in visione a terzi senza autorizzazione scritta della ditta costruttrice.

Prima di compiere qualsiasi operazione sulla macchina è obbligatorio leggere attentamente tutte le istruzioni contenute nel presente manuale, al fine di evitare possibili danneggiamenti alla macchina stessa, alle persone ed alle cose. Non è consentito operare in caso di dubbi sulla corretta interpretazione delle istruzioni.

La ditta costruttrice declina ogni responsabilità per uso improprio della macchina e/o per danni causati in seguito ad operazioni non contemplate in questo manuale. Il manuale è parte integrante della macchina e deve sempre accompagnarla anche in caso di vendita.

I SOMMARIO

1 Informazioni generali	4.6 Alimentazione prodotto collegamenti.....	44
1.1 Scopo del manuale.....	4.7 Scarico prodotto collegamento.....	48
1.2 Identificazione macchina.....	4.8 Allacciamento elettrico.....	50
1.3 Elenco degli allegati.....		
1.4 Direttive di riferimento.....		
2 Informazioni tecniche	5.1 Regolazioni e messa a punto	
2.1 Descrizione della macchina.....	5.1 Senso di rotazione motorivibratori.....	54
2.2 Organi principali.....	5.2 Regolazione masse eccentriche.....	54
2.3 Accessori.....	5.3 Regolazione inclinazione vibratori.....	58
2.4 Ciclo di lavoro.....		
2.5 Zone perimetrali.....	6 Uso e funzionamento	
2.6 Rumorosità.....	6.1 Avviamento e arresto macchina.....	60
2.7 Protezioni.....	6.2 Uso della macchina.....	60
2.8 Caratteristiche tecniche.....	6.3 Scelta della rete.....	60
3 Informazioni sulla sicurezza	7 Manutenzione	
3.1 Norme generali di sicurezza.....	7.1 Pulizia della rete.....	62
3.2 Sicurezza per l'installazione.....	7.2 Montaggio della rete su anello standard.....	62
3.3 Sicurezza per l'uso.....	7.3 Montaggio guarnizione solo per VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000.....	70
3.4 Sicurezza per la manutenzione.....	7.4 Montaggio fasce VP2 450 - 600.....	70
3.5 Targhetta di sicurezza.....	7.5 Montaggio fasce VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000.....	72
3.6 Rischi residui.....	7.6 Smontaggio rete.....	74
3.7 Sicurezza legata alla direttiva 94/9/CE "ATEX".....		
3.8 Sicurezza smaltimento materiali.....	8 Soluzione ai problemi	
4 Movimentazione e installazione	8.1 Inconvenienti - cause - rimedi.....	78
4.1 Imballo e spedizione.....		
4.2 Carico e scarico.....	9 Sostituzione delle parti	
4.3 Disimballo.....	9.1 Sostituzione molle.....	82
4.4 Sollevamento macchina.....	9.2 Sostituzione rete.....	82
4.5 Installazione.....	9.3 Sostituzione dei cuscinetti.....	82
4.5.1 Installazione su struttura metallica.....		
4.5.2 Calcolo della struttura metallica.....	Catalogo ricambi	84

GB ISSUE 05/13

© 2011- All rights reserved. No part of this publication may be reproduced, even partially, in any form or by any means, without the prior permission of the manufacturer.

The descriptions and illustrations contained in this manual may vary slightly from your machine. Due to our policy of continuous improvement, the manufacturer reserves the right to make modifications, whenever necessary, without prior notice. This manual cannot be given to third parties without the written consent of the manufacturer. Before performing any operations on the machine it is essential to read all the instructions contained in this manual carefully and thoroughly in order to avoid damaging the machine and other equipment or causing injury to personnel. Do not operate the machine if any doubts arise regarding the meaning of these instructions. The manufacturer shall not be held responsible for improper use of the machine and/or damage caused as a result of performing operations not specifically described in this manual. This manual is to be considered part of the machine and should always be kept with it, even if it is sold.

GB TABLE OF CONTENTS

1 General informations	4.6 Product inflow - connections.....	44
1.1 Description of instruction manual.....	4.7 Product outflow - connections.....	48
1.2 Machine and manufacturer identification.....	4.8 Electrical connection.....	50
1.3 List of enclosed documents.....		
1.4 Reference directives.....	5 Set-up and adjust. Procedures	
2 Technical informations	5.1 Motor - vibrators' direct. Of rotation.....	54
2.1 Machine description.....	5.2 Eccentric units - adjustment.....	54
2.2 Main component parts.....	5.3 Inclination adjust. Of the vibrators.....	58
2.3 Accessories.....		
2.4 Work cycle.....	6 Machine use and operation	
2.5 Surrounding zones.....	6.1 Machine start and stop controls.....	60
2.6 Noise level.....	6.2 Machine operation.....	60
2.7 Safety guards.....	6.3 Mesh screen selection.....	60
2.8 Technical data.....	7 Maintenance procedures	
3 Safety information	7.1 Mesh screen cleaning procedures.....	62
3.1 General safety instructions.....	7.2 Mesh screen mounting procedures on standard ring.....	62
3.2 Installation safety.....	7.3 Washer mounting procedure only for VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000.....	70
3.3 Operating safety.....	7.4 Band mounting procedure for VP2 450 - 600.....	70
3.4 Maintenance safety.....	7.5 Band mounting procedure for VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000.....	72
3.5 Safety plates.....	7.7 Mesh screen removal procedure.....	74
3.6 Residential risks.....		
3.7 Safety related to directive 94/9/CE "ATEX".....	8 Trouble-shooting	
3.8 Material disposal safety.....	8.1 Problem - cause - remedy.....	78
4 Machine handling and installation	9 Components parts replacement procedure	
4.1 Packing and delivery of the machine.....	9.1 Springs - replacement.....	82
4.2 Loading and unloading procedures.....	9.2 Mesh screen - replacement.....	82
4.3 Unpacking procedures.....	9.3 Bearings replacement.....	82
4.4 Lifting procedures.....	Spare parts list	84
4.5 Machine installation.....		
4.5.1 Installation onto metal support structure.....		
4.5.2 Calculation of the metal structure supporting capacity.....		

E EDICIÓN 05/13

© 2011- Todos los derechos de reproducción de este manual están reservados a la empresa fabricante; queda prohibida por la ley su reproducción incluso parcial.

Las descripciones e ilustraciones no son comprometedoras; por lo tanto la empresa fabricante se reserva el derecho de aportar en cualquier momento todas las modificaciones que considere oportunas. Este manual no se puede ceder en visión a terceros sin haber sido autorizados por la empresa fabricante.

Antes de cumplir cualquier tipo de operación en la máquina es obligatorio leer con atención todas las instrucciones contenidas en el manual, para evitar que se estropee la máquina o daños personales o materiales. No obren en caso de duda en la interpretación de las instrucciones. La empresa fabricante declina todo tipo de responsabilidad debido al uso inapropiado de la máquina y/o por daños originados debido a operaciones no contempladas en este manual. El manual forma parte de la máquina y deberá acompañarla siempre incluso en caso de venta de la misma.

E ÍNDICE

1 Informaciones generales	4.5.1 Instalación sobre estructura metálica.....	44
1.1 Objetivo del manual.....	4.5.2 Cálculo de la estructura metálica.....	44
1.2 Identificación constructor y máquina.....	4.6 Alimentación producto - conexiones.....	44
1.3 Lista de los adjuntos.....	4.7 Descarga producto - conexión.....	48
1.4 Directivas de referencia.....	4.8 Conexión eléctrica.....	50
2 Informaciones técnicas	5 Regulaciones y puesta a punto	
2.1 Descripción de la máquina.....	5.1 Sentido de rotación motorivibradores.....	54
2.2 Organos principales.....	5.2 Masas excéntricas - regulación.....	54
2.3 Accesorios.....	5.3 Regulación inclinación vibradores.....	58
2.4 Ciclo de trabajo.....		
2.5 Zonas perimetrales.....	6 Uso funcionamiento	
2.6 Ruido.....	6.1 Puesta en marcha y paro de la máquina.....	60
2.7 Protecciones.....	6.2 Utilización de la máquina.....	60
2.8 Características técnicas.....	6.3 Elección de la red.....	60
3 Informaciones sobre la seguridad	7 Mantenimiento	
3.1 Normas generales de seguridad.....	7.1 Limpieza de la red.....	62
3.2 Seguridad para la instalación.....	7.2 Montaje de la red sobre anillo standard.....	62
3.3 Seguridad para el uso.....	7.3 Montaje guarnición solo para VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000.....	70
3.4 Seguridad para las operaciones de mantenimiento.....	7.4 Montaje fajas VP2 450 - 600.....	70
3.5 Plaqueta de seguridad.....	7.5 Montaje fajas VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000.....	72
3.6 Riesgos residuales.....	7.6 Desmontaje red.....	74
3.7 Seguridad según la direct. 94/09 "ATEX".....	8 Solución de los problemas	
3.8 Seguridad, elimin. de los materiales.....	8.1 Inconvenientes - causas - soluciones.....	78
4 Desplazamiento e instalación	9 Sustitución de las partes	
4.1 Embalaje y envío.....	9.1 Muelles - sustitución.....	82
4.2 Carga y descarga.....	9.2 Red - sustitución.....	82
4.3 Desembalaje.....	9.3 Sustitución de los cojinetes.....	82
4.4 Levantamiento máquina.....	Catálogo piezas de repuesto.....	84
4.5 Instalación.....		

F EDITION 05/13

© 2011 - Tous les droits de reproduction de ce manuel sont réservés au constructeur ; reproduction même partielle interdite conformément aux termes de la loi.

Les descriptions et les illustrations ne sont pas contraignantes et, par conséquent, le constructeur se réserve le droit d'apporter à tout moment toutes les modifications qu'il jugera opportunes.

Le manuel ne pourra être montré à des tiers sans l'autorisation écrite du constructeur. Avant d'effectuer toute opération sur la machine, il est obligatoire de lire attentivement toutes les instructions contenues dans ce manuel afin d'éviter d'endommager la machine, les personnes et le matériel.

Il n'est pas permis de travailler en cas de doutes sur l'interprétation correcte des instructions. Le constructeur décline toute responsabilité en cas d'emploi incorrect de la machine et/ou suite à des dommages provoqués par des opérations qui ne sont pas prévues dans ce manuel. Le manuel fait partie intégrante de la machine et doit toujours l'accompagner, même en cas de vente.

F TABLE DES MATIERES

1 Informations generales	4.5.2 Calcul de la structure metálica.....	44
1.1 Objet du manuel.....	4.6 Alimentation produit - raccords.....	44
1.2 Identification du constructeur et de la machine.....	4.7 Déchargement produit - raccordement.....	48
1.3 Liste des annexes.....	4.8 Raccordement électrique.....	50
1.4 Directives de référence.....	5 Reglages et mise au point	
2 Informations techniques	5.1 Sens de rotation des motorivibrat.....	54
2.1 Description de la machine.....	5.2 Masses excentriques - reglages.....	54
2.2 Organes principaux.....	5.3 Reglage de l'inclinaison des motorivibrateurs.....	58
2.3 Accessoires.....		
2.4 Cycle de production.....	6 Utilisation et fonctionnement	
2.5 Zones perimetrales.....	6.1 Mise en marche et arrêt de la machine.....	60
2.6 Niveau de bruit.....	6.2 Utilisation de la machine.....	60
2.7 Protections.....	6.3 Choix du type de toile.....	60
2.8 Caracteristiques techniques.....	7 Entretien	
3 Informations sur la securite	7.1 Nettoyage de la toile.....	62
3.1 Consignes generales de securite.....	7.2 Montage de la toile sur anneau standard.....	62
3.2 Securite pour l'installation.....	7.3 Montage du joint sur modele VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000.....	70
3.3 Securite durant l'utilisation.....	7.5 Montage parois laterales VP2 450 - 600.....	70
3.4 Securite pour l'entretien.....	7.6 Montage parois laterales VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000.....	72
3.5 Plaque de securite.....	7.7 Demontage de la toile.....	74
3.6 Risques residuels.....	8 Solution aux problemes rencontrés	
3.7 Securite liée à la directive 94/9/CE "ATEX".....	8.1 Problemes - causes - solutions.....	78
3.8 Securite durant l'élimination des matériaux.....	9 Changement de pieces	
4 Maintenance et installation	9.1 Ressorts - changement.....	82
4.1 Emballage et expédition.....	9.2 Toile - changement.....	82
4.2 Chargement et déchargement.....	9.3 Remplacer les roulements.....	82
4.3 Déballage.....	Catalogue des pieces d'exchange.....	84
4.4 Levage de la machine.....		
4.5 Installation.....		
4.5.1 Installation sur structure metálica.....		

P	Edição 05/13
© 2011 – Todos os direitos de reprodução deste manual estão reservados ao Fabricante, a reprodução mesmo parcial, é proibida nos termos da lei. As descrições e ilustrações não são vinculativas, consequentemente o fabricante reserva o direito de realizar a qualquer momento todas as alterações que julgar oportunas. Este manual não pode ser entregue a terceiros sem a autorização por escrito do Fabricante. Antes de realizar qualquer operação na máquina é obrigatório ler atentamente todas as instruções contidas neste manual, isto para evitar possíveis danos na própria máquina, pessoas e/ou coisas. Terminantemente proibido operar em caso de dúvidas sobre a correta interpretação das instruções. O Fabricante declina toda e qualquer responsabilidade pelo uso impróprio da máquina e/ou por danos causados devido a realização de operações não previstas neste manual. Este manual é considerado parte integrante da máquina, portanto, deve sempre acompanhá-la mesmo em caso de venda.	

P	CONTEÚDO
1	Informações gerais
1.1	Finalidade do manual 5
1.2	Identificação do fabr. e da máquina 7
1.3	Lista dos documentos que acompanham 7
1.4	Normas de referência 7
2	Informações técnicas
2.1	Descrição da máquina 11
2.2	Órgãos principais 13
2.3	Acessórios 15
2.4	Ciclo de trabalho 17
2.5	Área periférica 17
2.6	Nível de ruído 17
2.7	Proteção 17
2.8	Características técnicas 19
3	Informações de segurança
3.1	Normas gerais de segurança 23
3.2	Segurança da instalação 25
3.3	Segurança no uso 27
3.4	Segurança da manutenção 27
3.5	Placa de segurança 29
3.6	Risco de resíduos 31
3.7	Segurança inerente à directiva 94/9/CE "ATEX" 33
3.8	Segurança contra a eliminação dos materiais 39
4	Movimentação e instalação
4.1	Embalagem e expedição 41
4.2	Carga e descarga 41
4.3	Desempacotamento 43
4.4	Elevação da máquina 43
4.5	Instalação 43
4.5.1	Instalação sobre uma estrutura metálica 46
4.5.2	Cálculo da estrutura metálica 46
4.6	Alimentação do produto - ligações 46
4.7	Descarga do produto - ligação 49
4.8	Ligação eléctrica 52
5	Regulagens e ajustes
5.1	Sentido de rotação dos vibradores mecânicos 56
5.2	Massas excéntricas - regulagem 56
5.3	Regulagem da inclinação dos vibrad. 59
6	Uso e funcionamento
6.1	Partida e parada da máquina 61
6.2	Uso da máquina 61
6.3	Escolha da rede 61
7	Manutenção
7.1	Limpeza da rede 64
7.2	Montagem da rede no anel standard 64
7.3	Montagem da junta de vedação - apenas para VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 71
7.4	Montagem das faixas VP2 450 - 600 71
7.5	Montagem das faixas VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 73
7.6	Desmontagem da rede 76
8	Solução dos problemas
8.1	Problemas - causas - soluções 80
9	Substituição de peças
9.1	Molas - substituição 83
9.2	Rede - substituição 83
9.3	Substituição dos rolamentos 83
Lista de peças sobressalentes 85	

RU	Клиент: 05/13
© 2011 - Все права по воспроизведению данной инструкции принадлежат предприятию-изготовителю, любое воспроизведение, в том числе частичное, запрещается законом. Все описания и иллюстрации не являются обязательными, следовательно предприятие-изготовитель оставляет за собой право в любой момент вносить любые изменения, которые сочтет необходимыми. Настоящая инструкция не может быть передана для ознакомления третьим лицам без предварительного письменного разрешения предприятия-изготовителя. Во избежание повреждения машины и нанесения ущерба людям или имуществу, прежде чем выполнять любые операции на машине, обязательно внимательно ознакомьтесь с полным содержанием настоящей инструкции. Запрещается приступать к любым действиям, если возникает сомнения в правильности толкования инструкции. Предприятие-изготовитель снимает с себя всякую ответственность за использование машины не по назначению и/или за ущерб, связанный с выполнением операций, не предусмотренных настоящей инструкцией. Инструкция является неотъемлемой частью машины и должна сопровождать её в случае перепродажи.	

RU	СОДЕРЖАНИЕ
1	Общие сведения
1.1	Судель руководства 5
1.2	Идентификация машины 7
1.3	Еперечень приложений 7
1.4	Руководящие директивы 7
2	Техническая информация
2.1	Описание машины 11
2.2	Основные узлы 13
2.3	Вспомогательное оборудование 15
2.4	Рабочий цикл 17
2.5	Периметральные зоны 17
2.6	Шум 17
2.7	Защитные приспособления 17
2.8	Технические характеристики 19
3	Информация по безопасности
3.1	Общие правила по безопасности 23
3.2	Безопасность при установке 25
3.3	Безопасность при эксплуатации 27
3.4	Безопасность при техобслуживании 27
3.5	Табличка безопасности 29
3.6	Остаточные риски 31
3.7	Безопасность, связанная с директивой 94/9/CE "ATEX" 33
3.8	Безопасность при сложе материалов 39
4	Перемещение и установка
4.1	Упаковка и отгрузка 41
4.2	Погрузка/разгрузка 41
4.3	Распаковка 43
4.4	Подъем машины 43
4.5	Монтаж 43
4.5.1	Монтаж на металлическую структуру 46
4.5.2	Расчет металлической структуры 46
4.6	Подсоединения для подачи продукта 46
4.7	Подсоединения для стружки продукта 48
4.8	Электрическое подсоединение 52
5	Регулировка и наладка
5.1	Направление вращения вибраторов 56
5.2	Регулировка эксцентриковых масс 56
5.3	Регулировка наклона вибраторов 59
6	Эксплуатация и функционирование
6.1	Пуск и остановка машины 61
6.2	Эксплуатация машины 61
6.3	Выбор сетки 61
7	Техническое обслуживание
7.1	Чистка сетки 64
7.2	Монтаж сетки на типовой обруч 64
7.3	Монтаж прокладки только для VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 71
7.4	Монтаж банджа VP2 450 - 600 71
7.5	Монтаж банджа VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 73
7.6	Демонтаж сетки 76
8	Поиск и устранение неисправностей
8.1	Неисправности - причины - устранения 81
9	Замена частей
9.1	Замена пружин 83
9.2	Замена сетки 83
9.3	Замена подшипников 83
Каталог запасных частей 85	

D	Ausgabe 05/13
© 2011 - Alle Vervielfältigungsrechte des vorliegenden Handbuchs sind der Herstellerfirma vorbehalten. Dessen Nachdruck, selbst auch nur auszugsweise, ist rechtlich verboten. Die Beschreibungen und die Darstellungen sind nicht verbindlich. Die Herstellerfirma behält sich das Recht vor, zu jedem als zweckmäßig erachteten Zeitpunkt entsprechende Änderungen anzubringen. Ohne schriftliche Genehmigung der Herstellerfirma darf das vorliegende Handbuch nicht zur Einsicht an Dritte weitergegeben werden. Bevor irgendein Eingriff an der Maschine vorgenommen wird, ist es Pflicht, alle in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen durchzulesen, um mögliche Beschädigungen der Maschine sowie Personen- und Sachschäden zu vermeiden. Falls Zweifel hinsichtlich einer korrekten Auslegung der Anweisungen bestehen, dürfen keine Eingriffe vorgenommen werden. Die Herstellerfirma übernimmt keinerlei Verantwortung im Fall eines ungeeigneten Gebrauchs der Maschine und/oder für Schäden, die auf nicht in diesem Handbuch berücksichtigte Eingriffe zurückzuführen sind. Dieses Handbuch gehört zur Maschine und muss auf im Verkaufsfall stets zusammen mit dieser aufzuheben sein.	

D	INHALT
1	Allgemeine Informationen
1.1	Zweck des handbuchs 5
1.2	Identifizierung des herstellers und der maschine 7
1.3	Verzeichnis der anlagen 7
1.4	Bezugsrichtlinien 7
2	Technische Informationen
2.1	Beschreibung der maschine 11
2.2	Hauptelemente 13
2.3	Zubehör 15
2.4	Funktionsablauf 17
2.5	Perimeterbereiche 17
2.6	Lärmpegel 17
2.7	Schutzabdeckungen 17
2.8	Technische eigenschaften 19
3	Sicherheitsinformationen
3.1	Allgemeine sicherheitsvorschriften 23
3.2	Sicherheit bei der aufstellung 25
3.3	Sicherheit beim einsatz 27
3.4	Sicherheit bei der wartung 27
3.5	Sicherheitsschild 29
3.6	Restgefahren 31
3.7	Sicherheit in verbindung mit der richtlinie 94/9/EG "ATEX" 33
3.8	Sicherheit bei der entsorgung der werkstoffe 39
4	Handling und installation
4.1	Verpackung und versand 41
4.2	Verladen und entladen 41
4.3	Auspacken 43
4.4	Heben der maschine 43
4.5	Installation 43
4.5.1	Installation auf einer metallstruktur 46
4.5.2	Berechnung der metallstruktur 46
4.6	Produktzuführung - anschlüsse 46
4.7	Produktauslauf - anschluss 49
4.8	Elektrischer anschluss 52
5	Einstellungen und einregulierung
5.1	Drehrichtung der motorrüttler 56
5.2	Exzentrizität schwingmassen - einstellung 58
5.3	Einstellung der rüttlerneigung 59
6	Gebrauch und betrieb
6.1	Starten und stoppen der maschine 61
6.2	Gebrauch der maschine 61
6.3	Wahl des netzes 61
7	Wartung
7.1	Reinigung des netzes 64
7.2	Netzmontage auf standardring 71
7.3	Dichtungsmontage nur für VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 71
7.4	Montage der gürtel VP2 450 - 600 71
7.5	Montage der gürtel VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 73
7.7	Abmontage des netzes 76
8	Beheben von problemen
8.1	Störungen - ursachen - abhilfen 80
9	Auswechseln von bauteilen
9.1	Federn - auswechseln 83
9.2	Netz - auswechseln 83
9.3	Auswechseln der lager 83
Ersatzteilkatalog 85	

Note

I	1. AVVERTENZE GENERALI
1.1	SCOPO DEL MANUALE
	Questo manuale è stato redatto dal Costruttore ed è parte integrante del corredo della macchina. Le informazioni in esso contenute sono dirette agli operatori che possono interagire con la macchina in tutta la sua durata prevedibile. Queste informazioni sono rivolte, in particolare, agli operatori che eseguono l'installazione, a quelli che la utilizzano e che effettuano la manutenzione ordinaria La costante osservanza delle indicazioni in esso contenute garantisce la sicurezza dell'uomo, l'economia di esercizio ed una più lunga durata di funzionamento della macchina stessa Al fine di evitare manovre errate con il rischio di incidenti, è importante leggere attentamente questo manuale, in particolare al primo uso per poter familiarizzare con i comandi principali e le funzioni della macchina. Conservare questo manuale nell'apposito contenitore previsto al fine di averlo sempre a portata di mano per la sua consultazione. Per dare maggior risalto ai brani di testo da non trascurare, essi sono evidenziati in grassetto e preceduti da simboli qui di seguito illustrati e definiti.
	 PERICOLO - ATTENZIONE <i>Indica che è necessario prestare attenzione al fine di non incorrere in serie conseguenze che potrebbero provocare danni all'operatore.</i>
	 CAUTELA - PRECAUZIONE <i>Indica che è necessario prestare attenzione al fine di non incorrere in serie conseguenze che potrebbero portare al danneggiamento di beni materiali.</i>
	 INFORMAZIONI <i>Informazioni di particolare importanza.</i>

E	1. INFORMACIONES GENERALES
1.1	OBJETIVO DEL MANUAL
	Este manual ha sido redactado por el Fabricante y es parte integrante de la dotación de la máquina. Las informaciones contenidas en el mismo están dirigidas a los operadores que podrán tener interacciones con la máquina por toda su prevista duración. Estas informaciones están dirigidas, sobre todo, a los operadores que efectúan la instalación, a aquellos que la utilizan y que realizan la manutención ordinaria. La constante observación de las indicaciones contenidas en el mismo garantizan la seguridad del hombre, la economía de ejercicio y una mayor duración de funcionamiento de la máquina misma. Con la finalidad de evitar maniobras equivocadas con el riesgo de provocar accidentes, es importante leer atentamente este manual, sobre todo en ocasión de la primera vez que se utilice, para poder familiarizarse con los mandos principales y las funciones de la máquina. Conservar este manual en el adecuado contenedor previsto con la finalidad de poder tenerlo siempre a mano para su consultación. Para dar mayor relieve a los fragmentos de texto que no hay que descuidar, éstos están evidenciados en bastardilla y precedidos por símbolos ilustrados y definidos a continuación.
	 PELIGRO – ATENCIÓN: <i>Indica que es necesario presta atención con la finalidad de no incurrir en errores que puedan determinar serias consecuencias que podrían provocar daños al operador.</i>
	 CAUTELA – PRECAUCIONES: <i>Indica que es necesario prestar atención con la finalidad de no incurrir en errores que puedan determinar serias consecuencias que podrían provocar el daño de bienes materiales.</i>
	 INFORMACIONES: <i>Informaciones de especial importancia.</i>

GB	1. GENERAL INFORMATION
1.1	DESCRIPTION OF INSTRUCTION MANUAL
	This instruction manual was edited by the Manufacturer and is an integral part of the machine. The instructions in this manual are directed towards machine operators who are capable of interacting with the machine for the entire length of its expected duration. These instructions are particularly directed towards operators who carry out installation procedures, utilise and perform routine maintenance on the machine. To save time and energy during the working process and guarantee safe working conditions, as well as longer operating conditions for the machine, the instructions in this manual must always be observed. To prevent risky and incorrect manoeuvres, it is important to carefully read this instruction manual, especially when first using the machine, in order to become familiar with the main controls and functions of the machine. This manual must be kept in its special container, designed to always keep the manual within close reach for future consultation. To further emphasise the importance of text which must not be ignored, this text is highlighted in bold print and followed by symbols whi.
	 DANGER - WARNING: <i>Indicates that it is necessary to exercise caution in order to avoid serious consequences which may cause injury to the machine operator.</i>
	 CAUTION - PRECAUTION: <i>Indicates that it is necessary to exercise caution in order to avoid serious consequences which may damage the machine or equipment.</i>
	 INFORMATION: <i>Indicates information of particular importance.</i>

F	1. INFORMATIONS GENERALES
1.1	OBJET DU MANUEL
	Le présent manuel a été rédigé par le constructeur et fait partie intégrante de la machine. Les informations qu'il contient s'adressent aux opérateurs habilités à intervenir sur la machine pendant toute sa durée de vie. En particulier, ces informations s'adressent aux opérateurs devant assurer l'installation, le fonctionnement et l'entretien courant de la machine. Le respect scrupuleux et constant des instructions et autres recommandations reportées dans le manuel garantit la sécurité du personnel, le bon fonctionnement de la machine et en prolonge la durée de vie. Pour éviter les fausses manœuvres et prévenir ainsi les risques d'accident, il est important de lire attentivement le manuel, en particulier avant la mise en service de la machine, afin d'acquérir une connaissance suffisante des principales commandes et fonctions de la machine. Il est important de conserver le manuel à l'endroit prévu à cet effet, de tel sorte qu'il soit toujours disponible en cas de besoin. Les informations les plus importantes du manuel ont été imprimées en caractères gras et sont en outre précédées des symboles suivants.
	 ATTENTION - DANGER: <i>Indique la nécessité d'observer la plus grande prudence pour prévenir les risques de blessure.</i>
	 PRUDENCE - PRECAUTION: <i>Indique la nécessité d'observer la plus grande prudence pour prévenir les risques de dommages matériels.</i>
	 INFORMATIONS: <i>Informations importantes.</i>

1.1 FINALIDADE DO MANUAL

Deve dar maior destaque às partes de texto que não devem ser transcuradas, as mesmas são escritas em **negrito** e antecedidas pelos símbolos ilustrados e definidos a seguir.



Indica que é preciso prestar atenção para não provocar sérias conseqüências que poderiam causar danos ao operador.



Indica que é preciso prestar atenção para não provocar sérias conseqüências que poderiam causar danos materiais.



Informações particularmente importantes.

1.1 ZWECK DES HANDBUCHES

Um die wichtigsten Hinweise besser hervorzuheben, wurden sie in Halbfettschrift gedruckt und mit den nachstehend dargestellten und erläuterten Symbolen gekennzeichnet.



Weist darauf hin, dass Vorsicht erforderlich ist, um schlimme Folgen zu vermeiden, die dem Bediener Schaden zuführen könnten.



Weist darauf hin, dass Vorsicht erforderlich ist, um schlimme Folgen zu vermeiden, die materielle Schäden verursachen könnten.



Besonders wichtige Informationen.

1.1 ЦЕЛЬ РУКОВОДСТВА

Это руководство было подготовлено заводом-изготовителем и является неотъемлемой частью машины. Информация, содержащаяся в нем, предназначена для операторов, имеющих дело с машиной на протяжении всего срока ее службы. Эта информация предназначена, в особенности, для оператора, ответственного за пуск установок, для тех, кто работает на ней и осуществляет текущий ремонт. Постоянное соблюдение указаний руководства гарантирует безопасность человека, экономичность функционирования и долгий срок службы машины. Для того, чтобы избежать ошибочных операций с риском возникновения аварий, важно внимательно прочитать это руководство, в особенности, при первом использовании, в целях ознакомления с основными командами и функциями машины. Хранить руководство в соответствующем ящике, чтобы всегда иметь его под рукой для консультаций. Чтобы придать больший акцент отдельным, имеющим особую важность, текстовым выдержкам, они выделены жирным шрифтом и сопровождаются символами, описание и объяснение которых дается ниже.



Указывает на то, что вы должны быть осторожны во избежание возникновения серьезных последствий, которые могут причинить ущерб оператору.



Указывает на то, что вы должны быть осторожны во избежание возникновения серьезных последствий, которые могут причинить ущерб имуществу.



Особо важная информация.

[illegible]

I1. AVVERTENZE GENERALI

1.2 IDENTIFICAZIONE MACCHINA

Nella targhetta sono riportati tutti i dati relativi alla marcatura della macchina.

INFORMAZIONI

Per la richiesta di informazioni e/o parti di ricambio, citare sempre questi riferimenti. È altresì importante comunicare notizie dettagliate sull'eventuale difetto riscontrato indicando anche le ore approssimative di esercizio.

Legenda:

A - Identificazione costruttore ed indirizzo.

B - Tipo/modelo macchina.

1- Identifica il vaglio
V = Vaglio

2- Identifica il prodotto da vagliare
L = Liquidi S = Liquidi viscosi
P = Polveri

3- Identifica il tipo di vaglio
A = "Normal" B = "Special"
M = "Base" F = "Polveri farmaceutiche"

4- Identifica il diametro del vaglio

5- Identifica la quantità di reti
1 = una rete 2 = due reti
3 = tre reti

6- Identifica il motorizzatore
x = 4 poli y = 2 poli

Esempio: il nome del modello base con diametro del vaglio Ø1200 mm con due reti e due motorizzatori a 4 poli sarà VPM 1200 2/x.

C - Numero matricola.

D - Tensione di alimentazione (Volt).

E - Frequenza di rete (Hertz).

F - Marcatura CE di conformità.

G - Marcatura specifica ATEX

H - Gruppo e categoria di riferimento ATEX

GB1. GENERAL INFORMATION

1.2 MACHINE AND MANUFACTURER IDENTIFICATION DATA

The identification data relevant to the descriptive markings of the machine can be found on the machine data identification plate.

INFORMATION:

When requesting information and/or ordering spare parts, always indicate these specifications. It is also important to communicate details of any possible defect which is identified, indicating the approximate hours of machine operation.

Key:

A - Manufacturer's name and address.

B - Machine type/model.

1- Denotes the screen
V = Screen

2- Denotes the product to be screened
L = Liquids S = Viscous liquids
P = Powder

3- Denotes the type of screen
A = "Normal" B = "Special"
M = "Basic" F = "Pharmaceutical powder"

4- Indicates the screen diameter

5- Indicates the number of grids
1 = one grid 2 = two grids
3 = three grids

6- Indicates the motor-driven vibrator
x = 4 pole y = 2 pole

Example: the name of the basic model with screen diameter Ø1200 mm, two grids and two 4-pole motor-driven vibrators is VPM 1200 2/x.

C - Serial number.

D - Supply voltage (Volt).

E - Mains frequency (Hertz).

F - EC kitemark.

G - ATEX specific marking

H - ATEX Group and reference category

E1. INFORMACIONES GENERALES

1.2 IDENTIFICACION CONSTRUCTOR Y MAQUINA

En la plaquita han sido colocados todos los datos relativos a la máquina.

INFORMACIONES:

Para el pedido de informaciones y/o piezas de repuesto, citar siempre estas referencias. Además, es importante comunicar noticias detalladas sobre el eventual defecto encontrado, indicando también las horas aproximativas de ejercicio cumplidas.

Legenda:

A - Identificación del fabricante y dirección.

B - Tipo/modelo de la máquina.

1- Identifica el tamiz
V = Tamiz

2- Identifica el producto que se debe tamizar
L = Líquidos S = Líquidos viscosos
P = Polvos

3- identifica el tipo de tamiz
A = "Normal" B = "Especial"
M = "Base" F = "Polvos farmacéuticos"

4- Identifica el diámetro del tamiz

5- Identifica la cantidad de redes
1 = una red 2 = dos redes
3 = tres redes

6- Identifica el motorizador
x = 4 polos y = 2 polos

Ejemplo: el nombre del modelo base con diámetro del tamiz Ø1200 mm, con dos redes y dos motorizadores de 4 polos será VPM 1200 2/x.

C - Número matrícula.

D - Corriente de alimentación (Voltios).

E - Frecuencia de red (Hertz).

F - Marca CE de conformidad.

G - Marcado específico ATEX

H - Grupo y categoría de referencia ATEX

F1. INFORMATIONS GENERALES

1.2 IDENTIFICATION DU CONSTRUCTEUR ET DE LA MACHINE

Sur la plaque ci-contre sont reportées toutes les informations relatives à la machine.

PRUDENCE - PRECAUTION:

Pour toute demande d'informations et/ou de pièces détachées, il est nécessaire de fournir les informations reportées sur la plaque ci-contre. Il est également important de fournir en cas d'anomalie le maximum de détails et le nombre d'heures de fonctionnement

Légende :

A - Identification du constructeur et adresse.

B - Type/modèle de machine.

1- Identifie le tamis
V = Tamis

2- Identifie le produit à tamiser
L = Liquides S = Liquides visqueux
P = Poudres

3- Identifie le type de tamis
A = "Normal" B = "Spécial"
M = "Basique" F = "Poudres pharmaceutiques"

4- Identifie le diamètre du tamis

5- Identifie la quantité de réseaux
1 = un réseau 2 = deux réseaux
3 = trois réseaux

6- Identifie le vibreur motorisé
x = 4 pôles y = 2 pôles

Exemple : le nom du modèle de base avec un diamètre du tamis de 1200 mm avec deux réseaux et deux vibreurs motorisés à 4 pôles s'appellera VPM 1200 2/x.

C - Numéro de série.

D - Corréntension d'alimentation (Volts).

E - Fréquence de réseau (Hertz).

F - Marquage CE de conformité.

G - Marquage spécifique ATEX

H - Groupe et catégorie de référence ATEX

6

P 1. INFORMAÇÕES GERAIS

1.2 IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE E DA MÁQUINA

Na placa de identificação estão indicados todos os dados relativos à marcação da máquina.



INFORMAÇÕES:

Para o pedido de informações e/ou peças de reposição, cite sempre estas referências. Além disso, é importante fornecer informações detalhadas sobre o possível defeito encontrado, indicando também as horas aproximadas de trabalho.

Legenda:

A - Identificação do Fabricante e endereço.

B - Tipo/modelo máquina.

- 1- Identifica a peneira
V = Peneira
- 2- Identifica o produto a ser peneirado
L = Líquidos S = Líquidos viscosos
P = Pó
- 3- Identifica o tipo de peneira
A = "Normal" B = "Especial"
M = "Básica" F = "Pó farmacêutico"
- 4 - Identifica o diâmetro da peneira
- 5 - Identifica a quantidade de redes
1 = uma rede 2 = duas redes
3 = três redes
- 6 - Identifica o motorizador
x = 4 pólos y = 2 pólos

Exemplo: o nome do modelo básico com peneira de Ø 1200mm de diâmetro, com duas redes e dois motorizadores com 4 pólos será: VPM 1200 2/x.

C - Número de série.

D - Tensão de alimentação (Volt).

E - Frequência de rede (Hertz).

F - Marcação CE de conformidade.

G - Marca específica ATEX

H - Grupo e categoria de referência ATEX

D 1. ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.2 IDENTIFIZIERUNG DES HERSTELLERS UND DER MASCHINE

Auf dem Typenschild sind alle Daten der Maschinenkennzeichnung eingetragen.



INFORMATIONEN:

Informationswünschen und/oder Ersatzteilbestellungen sind diese Daten stets anzugeben. Es ist außerdem wichtig, detaillierte Angaben über den eventuell festgestellten Fehler zu liefern, wobei auch die ungefähren Betriebsstunden der Maschine anzugeben sind.

Legende:

A - Bezeichnung des Herstellers und Anschrift.

B - Typ/Modell der Maschine.

- 1- Siebkennzeichnung
V = Sieb
- 2- Kennzeichnung des zu siebenden Produkts
L = Flüssigkeiten S = zähe Flüssigkeiten
P = Pulver
- 3- Kennzeichnung des Siebtyps
A = "Normal" B = "Spezial"
M = "Basis" F = "pharmazeutische Pulvermassen"
- 4 - Kennzeichnung des Siebdurchmessers
- 5 - Kennzeichnung der Siebanzahl
1 = ein Netz 2 = zwei Netze
3 = drei Netze
- 6 - Kennzeichnung des motorisierten Rüttlers
x = 4 Pole y = 2 Pole

Beispiel: der Name des Grundmodells mit Siebdurchmesser Ø1200 mm mit zwei Netzen und zwei motorisierten Rüttlern mit 4 Polen lautet wie folgt: VPM 1200 2/x.

C - Seriennummer.

D - Speisespannung (Volt).

E - Netzfrequenz (Hertz).

F - CE-Konformitätskennzeichnung.

G - Spezifische ATEX-Kennzeichnung

H - ATEX-Bezugsgruppe und -kategorie

RU 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.2 ИДЕНТИФИКАЦИЯ МАШИНЫ

На табличке указана вся информация о маркировке машины.



ИНФОРМАЦИЯ

При оформлении запроса на информацию и/или запасные части всегда указывать эти данные. Важно также давать подробную информацию об обнаруженных неисправностях, указывая приблизительное количество отработанных часов.

Значения:

A - итентификация изготовителя и его адрес.

B - Тип/модель машины.

- 1- Определяет сито
V = Сито
- 2- Определяет материал, подвергающийся просеиванию
L = Жидкости S = Вязкие жидкости
P = Порошки
- 3- Определяет тип сита
A = "Normal" (обычный) B = "Special" (специальный)
M = "Base" (базовый) F = "Фармацевтические порошки"
- 4 - Определяет диаметр сита
- 5 - Определяет количество сеток
1 = одна сетка 2 = две сетки
3 = три сетки
- 6 - Определяет вибродвигатель
x = 4-х полюсный y = 2-х полюсный

Пример: Наименование базовой модели с ситом Ø1200 мм с двумя сетками и двумя 4-х полюсными вибродвигателями: VPM 1200 2/x.

C - Регистрационный номер.

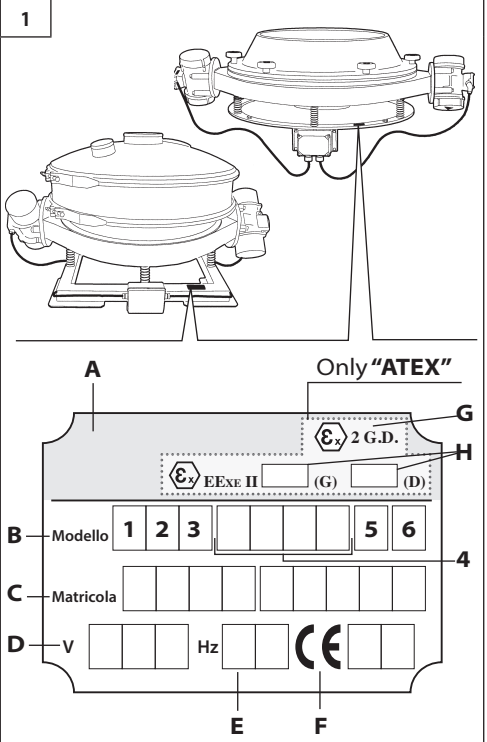
D - Напряжение питания (Вольт).

E - Частота сети питания (Герц).

F - аркировка соответствия CE.

G - Специальная маркировка ATEX

H - Группа и категория ATEX



I 1. AVVERTENZE GENERALI 1.3 ELENCO DEGLI ALLEGATI Dichiarazione di conformità. 1.4 DIRETTIVE DI RIFERIMENTO - Direttiva macchine - Direttiva bassa tensione - Direttiva compatibilità elettromagnetica - Direttiva ATEX “materiali in atmosfera potenzialmente esplosiva”	GB 1. GENERAL INFORMATION 1.3 LIST OF ENCLOSED DOCUMENTS Declaration of conformity. 1.4 REFERENCE DIRECTIVES - Machine Directive - Low Voltage Directive - Electro-magnetic compatibility Directive - ATEX Directive “materials in potentially explosive atmospheres”
E 1. INFORMACIONES GENERALES 1.3 LISTA DE LOS ADJUNTOS Declaración de Conformidad. 1.4 DIRECTIVAS DE REFERENCIA - Directiva máquinas - Directiva baja tensión - Directiva compatibilidad electromagnética - Directiva ATEX “materiales en atmósfera potencialmente explosiva”	F 1. INFORMATIONS GENERALES 1.3 LISTE DES ANNEXES Déclaration de conformité. 1.4 DIRECTIVES DE REFERENCE - Directive machines - Directive basse tensionne - Directive compatibilité électromagnétique - Directive ATEX “matériaux en atmosphère potentiellement explosive”

P	1. INFORMAÇÕES GERAIS
1.3	LISTA DOS DOCUMENTOS QUE ACOMPANHAM Declaração de conformidade
1.4	NORMAS DE REFERÊNCIA - Directiva de equipamentos - Directiva para tensão baixa - Directiva sobre compatibilidade electromagnética - Directiva ATEX sobre “materiais em atmosfera potencialmente explosiva”

D	1. ALLGEMEINE INFORMATIONEN
1.3	VERZEICHNIS DER ANLAGEN
	Konformitätsbescheinigung
1.4	BEZUGSRICHTLINIEN
-	Maschinenrichtlinie
-	Niederspannungsrichtlinie
-	Ichtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit
-	ATEX-Richtlinie "Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen".

RU	1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
1.3	ЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ
	Декларация о соответствии.
1.4	РУКОВОДЯЩИЕ ДИРЕКТИВЫ
-	Директива о машинах
-	Директива о низком напряжении
-	Директива ЕМС
-	Директива АТЕХ "Материалы в потенциально взрывоопасной среде"

[illegible]

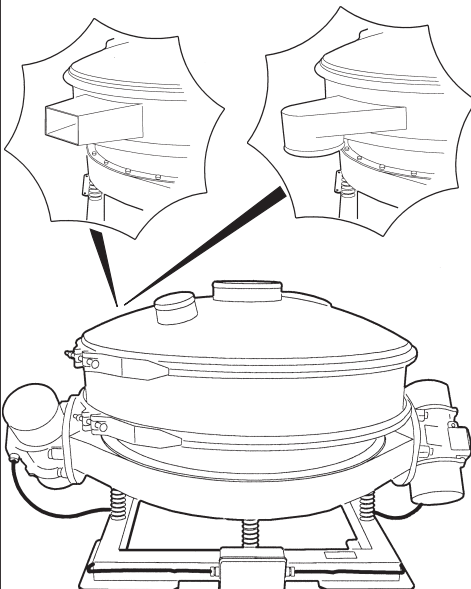
I	2. INFORMAZIONI TECNICHE	GB	2. TECHNICAL INFORMATION
2.1 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA I vibrovagli della serie "VP2" sono stati progettati e costruiti per selezionare prodotti solidi inerti e liquidi con diversa granulometria. Queste macchine sono normalmente installate in linee di lavoro in ambienti industriali; il carico e lo scarico del prodotto avvengono tramite macchine collocate a monte e a valle della macchina in oggetto. In fase d'uso, le macchine non necessitano della presenza dell'operatore. In ogni modo sarà necessario che l'addetto alla linea effettui periodicamente un controllo visivo per valutare lo stato della rete. Tutti gli interventi di manutenzione devono essere eseguiti a macchina disattivata. In funzione delle esigenze di lavoro, queste macchine vengono prodotte in più modelli che si diversificano nelle dimensioni, nel numero di frazioni ma anche dal tipo di reti utilizzabili per ottenere diverse granulometrie del prodotto selezionato. A richiesta, le macchine possono essere fornite con le bocche di scarico con sezioni diverse (Fig. 2). Il pannello con i comandi della macchina sarà predisposto sul quadro elettrico che gestisce l'impianto.			2.1 MACHINE DESCRIPTION The "VP2" series vibrating sieves have been designed and constructed to separate aggregate solid products having different particle sizes. These machines are usually installed on machine lines in industrial environments; the inflow and outflow of the product is made possible through machines positioned upstream and downstream from the vibrating sieve. During the working phase, the machines do not have to be supervised by an operator. Yet a periodic visual inspection must be performed using the inspection hole, found on the inflow lid, which is designed to be able to assess the conditions of the mesh screen. All maintenance interventions must be carried out with the machine offline. In relation to the operating requirements, these machines are manufactured in various model types which differ in size, number of units, and types of screens to use in order to obtain different particle sizes of the separated product. Upon request, the machine can also be supplied with product outlets having diverse cross-sections (Fig. 2). The electrical power supply and machine controls are integrated into the control panel of the system to which the machines are installed.

E	2. INFORMACIONES TECNICAS	F	2. INFORMATIONS TECHNIQUES
2.1 DESCRIPCION DE LA MAQUINA Los cedazos de la serie "VP2" han sido proyectados y contruidos para seleccionar productos sólidos inertes y líquidos con diferente granulometría. Estas máquinas normalmente se instalan en líneas de trabajo en ambientes industriales; la carga y descarga del producto se produce a través de máquinas colocadas antes y después de la máquina en objeto. En fase de uso, las máquinas no necesitan la presencia del operador. De todos modos será necesario que el adepto a la línea efectúe periódicamente un control visual para evaluar el estado de la red. Todas las intervenciones de manutención deben ser efectuadas con la máquina desactivada. En función de las exigencias de trabajo, estas máquinas se producen en varios modelos que se diversifican en las dimensiones, en el número de fracciones, pero también en el tipo de redes utilizables para obtener diferentes granulometrías del producto seleccionado. A pedido, las máquinas pueden ser suministradas con la boca de descarga con secciones diferentes (Fig 2). La alimentación eléctrica y los mandos están integrados en la consola de la instalación en la cual las máquinas están colocadas.			2.1 DESCRIPTION DE LA MACHINE Les vibrocibles série "VP2" ont été conçus et réalisés pour sélectionner des produits solides inertes de différentes granulométries. Ces machines sont en général installées sur des lignes de production industrielles; le chargement et le déchargement du produit sont assurés par l'intermédiaire de machines installées en amont et en aval du moulin. Durant leur fonctionnement, les machines ne nécessitent pas la présence de l'opérateur mais il est nécessaire que le responsable de la ligne contrôle régulièrement l'état de la toile. Toutes les interventions d'entretien doivent être effectuées après avoir arrêté la machine. En fonction des exigences techniques de production, plusieurs modèles de machine peuvent être réalisés, lesquels se différencient au niveau des dimensions, du nombre de fractions mais également du type de toile utilisable pour obtenir la granulométrie voulue. Sur demande, les machines peuvent être équipées de bouches de déchargement de sections différentes (Fig. 2). L'alimentation électrique et les commandes sont intégrées à l'installation sur laquelle les machines sont elles-mêmes installées.

P	2. INFORMAÇÕES TÉCNICAS
2.1	DESCRIÇÃO DA MÁQUINA
	As peneiras vibratórias da série “VP2” foram projetadas e construídas para selecionar produtos sólidos inertes e líquidos de granulometria diferente.
	Estas máquinas são normalmente instaladas em linhas de trabalho presentes em ambientes industriais; as operações de carga e descarga do produto são feitas através de máquinas instaladas antes e depois da máquina em questão.
	Durante o uso, as máquinas não necessitam da presença do operador. De qualquer maneira, será necessário que o encarregado da linha faça periodicamente um controle visual da máquina para avaliar as condições da rede.
	Todas as operações de manutenção devem ser feitas com a máquina desativada.
	Em função das exigências de trabalho, estas máquinas são produzidas em vários modelos que se diferenciam em termos de dimensões, número de frações e também pelo tipo de redes utilizadas para a obtenção de diferentes granulometrias do produto selecionado.
	A pedido, as máquinas podem ser fornecidas com o bocal de descarga com seções diferentes (Fig. 2).
	A alimentação elétrica e os comandos são integrados no console do equipamento no qual as máquinas estão instaladas.

RU	2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ
2.1	ОПИСАНИЕ МАШИНЫ
	Виброгрохоты серии “VP2” были спроектированы и построены для отбора инертных твердых веществ и жидкостей с различной granulometрией.
	Эти машины, как правило, интегрируются в производственные линии в промышленных условиях; погрузка и разгрузка продукции производится при помощи машин, расположенных до и после машины, о которой идет речь.
	Во время использования машина не требует присутствия оператора. В любом случае необходимо, чтобы рабочий линии регулярно проводил визуальный осмотр с целью оценки состояния сети.
	Все техобслуживание должно выполняться при выключенной машине. В зависимости от производственных нужд эти машины выпускаются в нескольких моделях, которые отличаются по размерам, количеству фракций, а также по типу сеток, используемых для различной granulometрии выбранного продукта.
	По запросу машины могут поставляться со сгруппированными патрубками различного сечения (Рис. 2).
	Пульт с кнопками управления машиной расположен на распределительном щите, который управляет установкой.

D	2. TECHNISCHE INFORMATIONEN
2.1	BESCHREIBUNG DER MASCHINE
	Die Schwingsiebe der Serie “VP2” wurden für die Sortierung fester Inertprodukte und flüssiger Produkte mit unterschiedlichen Korngrößen entwickelt und gebaut.
	Diese Maschinen werden normalerweise in Fertigungsstraßen innerhalb von Industriebereichen installiert. Die Be- und Entladung des Produktes erfolgt anhand von Maschinen, die mit dem Schwingsieb verbunden und diesem vor- und nachgeschaltet sind.
	Während des Maschinengebrauchs ist die Anwesenheit des Bedieners nicht erforderlich.
	Es ist auf jeden Fall notwendig, dass der Fertigungsstraßenzuständige regelmäßig eine Sichtkontrolle zur Einschätzung des Netzzustandes durchführt.
	Alle Wartungseingriffe müssen auf der deaktivierten Maschine durchgeführt werden.
	Von diesen Maschinen werden je nach den Arbeitsbedürfnissen verschiedene Modelle produziert, die sich nach Größe, Anzahl der Sortierungsbereiche, jedoch auch nach dem verwendeten Netztyp unterscheiden, um verschiedene Korngrößen des sortierten Produktes zu erzielen.
	Auf Anfrage können die Maschinen mit verschiedenen großen Entladungsöffnungen geliefert werden (Abb. 2).
	Die Stromversorgung und die Bedienelemente sind im Steuerpult der Anlage integriert, in der die Maschinen installiert sind.

2	
---	---

I 2. INFORMAZIONI TECNICHE	GB 2. TECHNICAL INFORMATION
2.2 ORGANI PRINCIPALI A - Telaio di base; supporta tutti i dispositivi principali della macchina. B - Fascia contenimento prodotto C - Motovibratori; imprimono una vibrazione ondulatoria e sussultoria a tutto il settore vibrante. Modificando la fasatura delle masse, si può ottenere una vibrazione risultante diversa. D - Rete; consente la selezione del prodotto in funzione della propria luce maglia. E - Bocca di scarico prodotto grosso; scarica il prodotto di granulometria superiore alla luce maglia verso il sistema di raccolta o evacuazione (1° selezione). F - Bocca di scarico prodotto fine; scarica il prodotto di granulometria inferiore alla luce maglia verso il sistema di raccolta o evacuazione. G - Molle; consentono la vibrazione al settore vibrante impedendone la trasmissione delle stesse al telaio di base.	2.2 MAIN COMPONENT PARTS A - Spring supporting frame; Supports all the main devices of the machine. B - Product retaining band. C - Motor-vibrator; Imparts an undulatory and sussultatory vibration to the entire vibrating unit. By modifying the timing phase of the units, a different result in the vibrations may be obtained. D - Screen; Allows for the product to be separated in relation to the its mesh openings. E - Large-sized product outlet; discharges the product, with a particle size larger than themesh openings, towards the collecting and discharging system (1 st separation process). F - Small-sized product outlet; discharges the product, with a particle size smaller than the mesh openings, towards the collecting and discharging system. G - Springs; Allow for the vibrations to reach the vibrating unit, impeding the vibration from being transmitted to the base.
 CAUTELA - PRECAUZIONE <i>La macchina può essere dotata di una scatola di derivazione (H - fig. 3), dove il cliente/utilizzatore deve fare il collegamento dell'alimentazione elettrica e il collegamento del termistore ad un apparecchio di controllo temperatura (il termistore è un accessorio fornito con la macchina solo se viene realizzata con le caratteristiche richieste dalla direttiva ATEX).</i> <i>Oppure può essere dotata di un quadro elettrico (I - fig. 3) dove il cliente/utilizzatore deve fare solo il collegamento dell'alimentazione elettrica, mentre è GIÀ PREDISPOSTO PER il controllo della temperatura dei motori.</i>	 CAUTION-PRECAUTION <i>The machine may be equipped with a junction box (H - fig. 3), where the customer/user connects the electrical power supply and the thermistor to a temperature controller (the thermistor is an accessory that is only supplied with the machine if it is manufactured with the characteristics imposed by ATEX directives).</i> <i>Alternatively it may be equipped with an electrical cabinet (I - fig. 3) where the customer/user just connects the electrical power supply, since it is already pre-arranged to control the temperature of the motors.</i>
 CAUTELA - PRECAUZIONE <i>La macchina può essere fornita sprovvista di quadro elettrico e/o scatola di derivazione.</i>	 CAUTION-PRECAUTION <i>The machine may be supplied without the electrical cabinet and/or the junction box.</i>
E 2. INFORMACIONES TECNICAS	F 2. INFORMATIONS TECHNIQUES
2.2 ORGANOS PRINCIPALES A - Bastidor de base; soporta todos los dispositivos principales de la máquina. B - Faja contención producto. C - Motovibradores; imprimen una vibración ondulatoria y susultoria a todo el sector vibrante. Modificando el fasaje de las masas, se puede obtener una vibración resultante diferente. D - Red; permite la selección del producto en función de la propia luz de la malla. E - Boca de descarga producto grueso; descarga el producto de granulometría superior a la luz de la malla hacia el sistema de recolección o evacuación (1° selección). F - Boca de descarga producto fino; descarga el producto de granulometría inferior a la luz de la malla hacia el sistema de recolección o evacuación. G - Muelles; permiten la vibración al sector vibrante impidiendo la transmisión de las mismas al bastidor de base.	2.2 ORGANES PRINCIPAUX A - Base de soutien; soutient tous les dispositifs de la machine. B - Paroi latérale de retenue du produit. C - Motovibrateurs; imprime une vibration à la fois onduloatoire et sussultoire à l'ensemble du secteur vibrant. En modifiant la coordination des masses, il est possible d'obtenir une vibration différente. D - Toile; elle permet de sélectionner le produit en fonction de son calibre. E - Bouche de déchargement du produit gros; bouche par laquelle est déchargé le produit dont la granulométrie est supérieure au calibre de la toile, vers le système de récupération ou d'évacuation (1° sélection). F - Bouche de déchargement du produit fin; bouche par laquelle est déchargé le produit dont la granulométrie est inférieure au calibre de la toile, vers le système de récupération ou d'évacuation. G - Ressorts; permettent la vibration du secteur vibrant en empêchant la transmission de celles-ci à la base de soutien.
 PRUDENCIA - PRECAUCIÓN <i>La máquina está equipada de caja de derivación (H - fig. 3), donde el cliente/utilizador efectúa la conexión de la alimentación eléctrica y la conexión del termistor, a un aparato de control de la temperatura (el termistor es un accesorio que se entrega con la máquina solamente si está fabricada con las características de la directiva ATEX).</i> <i>También puede estar equipada de un cuadro eléctrico (I - fig. 3) donde el cliente/utilizador sólo tiene que conectar la alimentación eléctrica, en cambio, ya está PREPARADA PARA controlar la temperatura de los motores.</i>	 PRUDENCE - PRECAUTION: <i>La machine peut être dotée d'une boîte de dérivation (H - fig. 3), dans laquelle le client/utilisateur doit procéder à la connexion de l'alimentation électrique et à la connexion du thermistor à un appareil de contrôle de température (le thermistor est un accessoire qui n'est fourni avec la machine que si elle est réalisée avec les caractéristiques exigées par la directive ATEX).</i> <i>Ou bien elle peut être équipée d'un tableau électrique (I - fig. 3), où le client/utilisateur doit uniquement procéder à la connexion de l'alimentation électrique, tandis qu'il est DÉJÀ PRÉPARÉ POUR le contrôle de la température des moteurs.</i>
 PRUDENCIA - PRECAUCIÓN <i>La máquina se puede entregar sin el cuadro eléctrico y/o caja de derivación.</i>	 PRUDENCE - PRECAUTION: <i>La machine peut être fournie sans tableau électrique et/ou de boîte de dérivation.</i>

P	2. INFORMAÇÕES TÉCNICAS
2.2	ÓRGÃOS PRINCIPAIS
A -	Estrutura de base; sustenta todos os dispositivos principais da máquina.
B -	Faixa de contenção do produto.
C -	Vibradores mecânicos; imprimem uma vibração ondulatória e de estreitamento a todo o setor de peneiramento. Modificando a disposição das massas, é possível obter uma vibração resultante diferente.
D -	Rede; seleciona o produto em função da abertura da sua malha.
E -	Bocal de descarga do produto grosso; descarrega o produto com granulometria superior à abertura da malha em direção do sistema de coleta ou evacuação (1ª seleção).
F -	Bocal de descarga do produto fino; descarrega o produto com granulometria inferior à abertura da malha em direção do sistema de coleta ou evacuação.
G -	Molas; permitem a vibração do setor de peneiramento impedindo a sua transmissão à estrutura de base.



CUIDADOS - RECOMENDAÇÕES

O equipamento pode estar equipado com uma caixa de derivações (H - Fig. 3), onde o cliente/utente deve efectuar as ligações da alimentação eléctrica e a ligação do termistor a um aparelho de controlo da temperatura (o termistor é um acessório fornecido com o equipamento apenas se for realizado atendendo às características técnicas da directiva ATEX). Ou pode ser equipado com um quadro eléctrico (I - Fig. 3) onde o cliente/utente deve efectuar apenas a ligação da alimentação eléctrica, desde que esteja JÁ PREPARADO PARA o controlo da temperatura dos motores.



CUIDADOS - RECOMENDAÇÕES

O equipamento pode ser fornecido desprovido de quadro eléctrico e/ou de caixa de derivações.

RU	2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ
2.2	ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ
A -	Главная рама, поддерживает все основные устройства машины.
B -	Бандаж для сдерживания продукта
C -	Мотовибраторы; создают волнообразную и встряхивающую вибрацию всего вибрирующего сектора. Изменяя фазировку масс, вы можете получить разные результаты вибрации.
D -	Сито; позволяет отбирать продукт в соответствии с ячейками сетки.
E -	Разгрузочное горло крупнофракционного продукта; сгружает продукт с грануляцией, превышающей размер ячеек, к системе накопления или вывода (1-ый отбор).
F -	Разгрузочное горло мелкофракционного продукта; сгружает продукт с грануляцией меньше, чем ячейки сетки, к системе накопления или вывода.
G -	Пружины; предотвращают передачу вибраций вибрационного сектора на раму-основу.



ОСТОРОЖНОСТЬ - ПРЕДОСТОРОЖНОСТЬ

Машина может быть оснащена соединительной коробкой (H - рис. 3), к которой клиент/пользователь должен подсоединить источник электрического питания и термистор для регулирования температуры (термистор - аксессуар, поставляемый только с машиной, отвечающей требованиям директивы ATEX). Либо может быть оснащена электрической панелью (I рис. 3), к которой клиент/пользователь подсоединяет только источник электропитания, так как устройство для контроля за температурой двигателей УЖЕ ИМЕЕТСЯ.



ОСТОРОЖНОСТЬ - ПРЕДОСТОРОЖНОСТЬ

Машина может поставляться без электрического щита и/или соединительной коробки.

D	2. TECHNISCHE INFORMATIONEN
2.2	HAUPTTELEMENTE
A -	Hauptgestell; Trägt alle Hauptvorrichtungen der Maschine.
B -	Produktfassungsgürtel.
C -	Motorrüttler; Sie versetzen den gesamten Schwingbereich in eine wellenförmische und sukzessorische Schwingung. Durch Änderung der Taktierung der Massen kann ein anderes Schwingergebnis erzielt werden.
D -	Netz; Gestattet die Sortierung des Produktes in Funktion seiner Maschenweite.
E -	Entladeöffnung des Grobproduktes; Entlädt das Produkt mit einer größeren Korngröße als die Maschenweite und führt es dem Sammel- oder Evakuierungssystem zu (1. Sortierung).
F -	Entladeöffnung des Feinproduktes; Entlädt das Produkt mit einer kleineren Korngröße als die Maschenweite und führt es dem Sammel- oder Evakuierungssystem zu.
G -	Federn; Ermöglichen dem Schwingbereich die Schwingungen und verhindern die Übertragung dieser Schwingungen auf das Hauptgestell.



VORSICHT

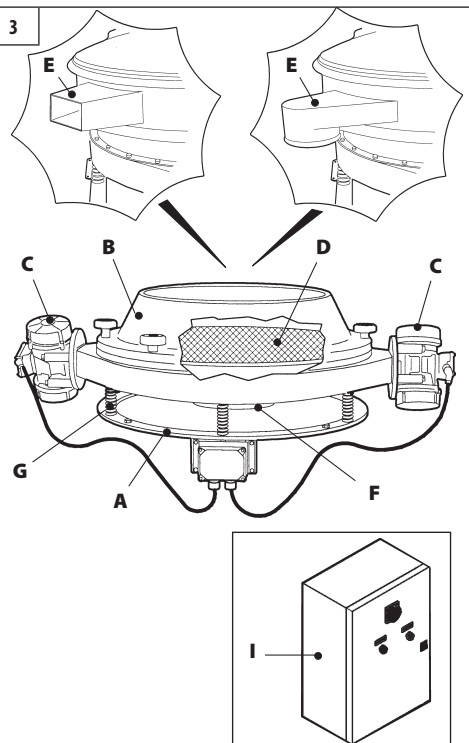
Die Maschine kann mit einer Abzweigdose (H - Abb. 3) ausgestattet sein, an der der Kunde/Benutzer den Anschluss der Stromversorgung und den Anschluss des Thermistors an ein Temperaturüberwachungs-gerät vornehmen muss (der Thermistor gehört nur dann zum Zubehör der Maschine, wenn diese nach den Anforderungen der ATEX-Richtlinie geliefert wird).

Die Maschine kann aber auch mit einer Schalttafel (I - Abb. 3) ausgestattet sein, an der der Kunde/Benutzer nur die Stromversorgung anschließen muss und die Temperaturüberwachung der Motoren BEREITS VORHANDEN ist.



VORSICHT

Die Maschine kann auch mit einer Schalttafel und/oder Abzweigdose geliefert werden.



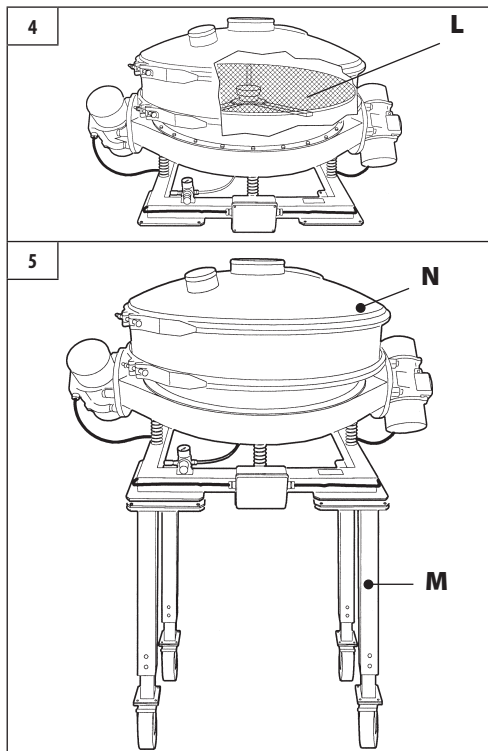
I 2. INFORMAZIONI TECNICHE	GB 2. TECHNICAL INFORMATION
2.3 ACCESSORI Supporto meccanico (L - Fig. 4), sistema di serie nei modelli VP2 1200 - 1500 - 2000. Supporto carrellato (M - Fig. 5). Coperchio (N - Fig. 5). Sistema di pulizia della rete (vedere documento allegato alla presente pubblicazione).	2.3 ACCESSORIES Mechanical support (L - Fig. 4). Standard system in models VP2 1200 - 1500 - 2000. Trolley-mounted support (M - Fig. 5). Cover (N - Fig. 5). Sieve cleaning system (consult document enclosed with this manual).

E 2. INFORMACIONES TECNICAS	F 2. INFORMATIONS TECHNIQUES
2.3 ACCESORIOS Soporte mecánico (L - Fig. 4), sistema de serie en los modelos VP2 1200 - 1500 - 2000. Soporte sobre ruedas (M - Fig. 5). Tapa (N - Fig. 5). Sistema de limpieza de la malla (véase documento adjunto a la presente publicación).	2.3 ACCESSOIRES Support mécanique (L - Fig. 4), système en série sur les modèles VP2 1200 - 1500 - 2000. Support sur roues (M - Fig. 5). Couvercle (N - Fig. 5). Système de nettoyage du grillage (voir document annexé à cette publication).

P	2. INFORMAÇÕES TÉCNICAS
2.3 ACESSÓRIOS	
	Suporte mecânico (L - Fig. 4), sistema em série nos modelos VP2 1200 - 1500 - 2000
	Suporte móvel (M - Fig. 5).
	Tampa (N - Fig. 5).
	Sistema de limpeza da rede (consulte o documento que acompanha a presente publicação).

RU	2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ
2.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
	Механический суппорт (L рис. 4), типовая система на моделях VP2 от 1200, 1500 до 2000.
	Суппорт с кареткой (M -рис. 5).
	Крышка (N рис. 5).
	Система очистки сита (см. приложение к настоящей публикации).

D	2. TECHNISCHE INFORMATIONEN
2.3 ZUBEHÖR	
	Mechanisches Gestell (L - Abb. 4). Serienmäßiges System bei den Modellen VP2 1200 - 1500 - 2000.
	Fahrbares Gestell (M - Abb. 5).
	Deckel (N - Abb. 5).
	Säuberungssystem des Siebs (siehe beiliegende Unterlagen).



I 2. INFORMAZIONI TECNICHE	GB 2. TECHNICAL INFORMATION
2.4 CICLO DI LAVORO Il prodotto alimentato cade sulla rete. La selezione avviene in funzione delle vibrazioni del settore vibrante; la parte fine passa attraverso le maglie della rete e fuoriesce dalla bocca predisposta, mentre la parte più grossolana si allontana tangenzialmente e fuoriesce dalla propria bocca. 2.5 ZONE PERIMETRALI In fase d'installazione, oltre al rispetto delle misure indicate in figura necessarie alla manutenzione, bisogna considerare anche le indicazioni fornite dalle leggi in materia di sicurezza sul lavoro vigenti nel paese di utilizzo. 2.6 RUMOROSITÀ Nelle macchine standard sono stati accertati valori acustici di potenza sonora inferiori a 70 dBA. Le macchine con dispositivo di pulizia rete con cleaner hanno livello di rumorosità ≤ 85 dBA. 2.7 PROTEZIONI A - Coperchio di protezione sul motovibratore.	2.4 WORK CYCLE The product fed falls onto the sieve. It is sieved based on the vibrations of the vibrating sector; finer parts sieve through the screen and come out of the pre-arranged port, while coarser parts move away tangentially and come out of the dedicated port. 2.5 SURROUNDING ZONES When installing, not only must you observe the maintenance measurements illustrated but you must also bear in mind legal indications in terms of health & safety at the workplace in force in the country of use. 2.6 NOISE LEVEL The tested noise level in standard machines is lower than 70 dBA. The noise level of machines with sieve cleaning devices is ≤ 85 dBA. 2.7 SAFETY GUARDS A - Protection cover over the motor vibrator.
E 2. INFORMACIONES TECNICAS	F 2. INFORMATIONS TECHNIQUES
2.4 CICLO DE TRABAJO El producto alimentado cae sobre la malla. La selección se lleva a cabo en función de las vibraciones del sector vibratorio; la parte fina pasa por las mallas de la red y sale por la boca adicional, en cambio, la parte más gruesa se aleja tangencialmente y sale por la propia boca. 2.5 ZONAS PERIMETRALES En fase de instalación, además de respetar las medidas indicadas en la figura necesarias para las operaciones de mantenimiento, también hay que tener en cuenta las leyes en materia de seguridad en el trabajo, vigentes en el país de utilización. 2.6 RUIDO En las máquinas estándar se han comprobado valores acústicos de potencia sonora menor que 70 dBA. Las máquinas con dispositivo de limpieza de la malla con cleaner su nivel de ruido es: ≤ 85 dBA. 2.7 PROTECCIONES A - Tapa de protección en el motovibrador.	2.4 CYCLE DE PRODUCTION Le produit alimenté tombe sur le grillage. La sélection est effectuée en fonction des vibrations du secteur vibrant; la partie fine passe à travers les mailles du grillage et sort par l'ouverture disposée, tandis que la partie plus grossière s'éloigne tangentiellement et sort par l'ouverture spécifique. 2.5 ZONEE PERIMETRALES En phase d'installation, outre le respect des dimensions indiquées dans la figure nécessaires pour l'entretien, il faut également tenir compte des indications fournies par les lois en matière de sécurité sur le lieu de production en vigueur dans le pays d'utilisation. 2.6 NIVEAU DE BRUIT Sur les machines standard, on a relevé des valeurs acoustiques de puissance sonore inférieures à 70 dBA. Le niveau de bruit des machines équipées du dispositif de nettoyage du grillage avec un cleaner est ≤ 85 dBA. 2.7 PROTECTIONS A - Couverture de protection sur le motovibreur.

P 2. INFORMAÇÕES TÉCNICAS

2.4 CICLO DE TRABALHO

O produto alimentado precipita-se na rede. A selecção é feita em função das vibrações da parte vibratória; a parte fina passa através da malha da rede e sai pela abertura disposta, enquanto que a parte mais grossa se afasta tangencialmente e sai pela própria abertura.

2.5 ÁREA PERIFÉRICA

Durante a fase de instalação, além das medidas indicadas na figura e que dizem respeito à manutenção, é necessário considerar ainda as recomendações previstas por lei no que se refere à segurança no trabalho que estiverem em vigor no respectivo país.

2.6 NÍVEL DE RUÍDO

Nos equipamentos padrão, foram definidos valores acústicos de potência sonora inferiores a 70 dBA.

Os equipamentos com dispositivo de limpeza da rede com limpador apresentam níveis de ruído ≤ 85 dBA.

2.7 PROTECÇÃO

A - Tampa de protecção no motorvibrador

D 2. TECHNISCHE INFORMATIONEN

2.4 FUNKTIONSABLAUF

Das Produkt fällt auf das Sieb. Die Sortierung erfolgt in Funktion der Vibrationen des vibrierenden Bereiches. Der Feinteil fällt durch die Maschen des Siebs und kommt aus der dafür vorgesehenen Öffnung heraus. Der Grobteil entfernt sich tangential und kommt aus der eigenen Öffnung.

2.5 PERIMETERBEREICHE

Während der Aufstellung müssen nicht nur die in der Abbildung aufgeführten Abstände, die für die Wartung notwendig sind, eingehalten werden, sondern man muss sich auch an die im Einsatzland vorhandenen gesetzlichen Arbeitsschutzvorschriften halten.

2.6 LÄRMPEGEL

In den Standardmaschinen wurde ein Lärmpegel unter 70 dBA ermittelt.

Die Maschinen mit der Vorrichtung zur Säuberung des Siebs haben einen Lärmpegel von ≤ 85 dBA.

2.7 SCHUTZABDECKUNGEN

A - Schutzdeckel an der Vibrationsvorrichtung.

RU 2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

2.4 ЦИКЛ РАБОТЫ

Подаваемый продукт падает на сетку. Разделение происходит при помощи вибрации вибративного сектора; мелкофракционная часть проникает сквозь ячейки сетки и выходит через горло, в то время как более крупная фракция по касательной удаляется через собственное горло.

2.5 ПЕРИМЕТРАЛЬНЫЕ ЗОНЫ

В фазе установки, помимо соблюдения размеров, указанных на рисунке в цифры и необходимых для технического обслуживания, нужно также учитывать указания действующих в стране использования законов об охране труда.

2.6 ШУМ

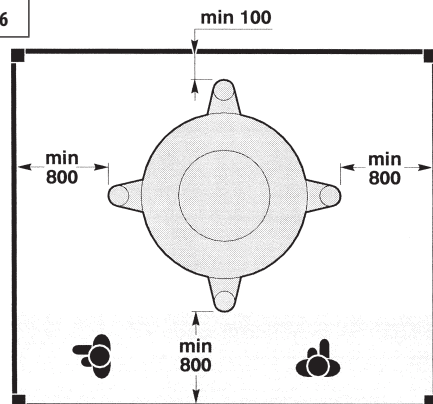
На типовых машинах были выявлены значения акустической звуковой мощности менее 70 дБА.

Машины с устройством чистки сита имеют уровень шума ≤ 85 дБА.

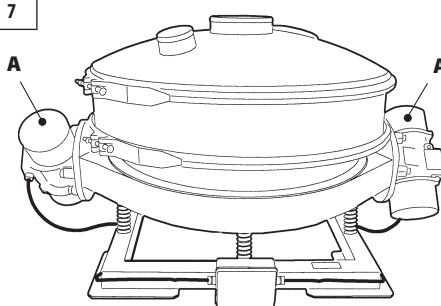
2.7 ЗАЩИТЫ

A - Защитная крышка на моторовибраторе

6



7



I	2. INFORMAZIONI TECNICHE			
2.8	CARATTERISTICHE TECNICHE			
VP2 450 - 600				
DIMENSIONI D'INGOMBRO				
	A	B	C	H
VP2 450 1/Y	Ø455	535	850	320
VP2 450 2/Y	Ø455	535	850	430
VP2 600 1/X	Ø680	461	1166	345
VP2 600 2/X	Ø680	461	1166	440
DATI TECNICI				
	VP2 450 1/Y	VP2 450 2/Y	VP2 600 1/X	VP2 600 2/X
Potenza elettrica	kW	0,18 + 0,18	0,18 + 0,18	0,17 + 0,17
Forza centrifuga	kg	380	380	430
Numero reti vaglianti		1	2	2
Superficie vagliante	m ²	0,104	0,104 + 0,104	0,264
				0,264 + 0,264
Peso	kg	35	45	60
				80

GB

2. TECHNICAL INFORMATION

2.8

TECNICAL DATA

VP2 450 - 600

OVERALL DIMENSIONS

	A	B	C	H
VP2 450 1/Y	Ø455	535	850	320
VP2 450 2/Y	Ø455	535	850	430
VP2 600 1/X	Ø680	461	1166	345
VP2 600 2/X	Ø680	461	1166	440

TECHNICAL DATA

		VP2 450 1/Y	VP2 450 2/Y	VP2 600 1/X	VP2 600 2/X
Electrical power	kW	0,18 + 0,18	0,18 + 0,18	0,17 + 0,17	0,17 + 0,17
Centrifugal force	kg	380	380	430	430
Number of sorting screens		1	2	1	2
Sorting surface	m ²	0,104	0,104 + 0,104	0,264	0,264 + 0,264
Weight	kg	35	45	60	80

E

2. INFORMACIONES TECNICAS

2.8

CARACTERISTICAS TECNICAS

VP2 450 - 600

DIMENSIONES TOTALES

	A	B	C	H
VP2 450 1/Y	Ø455	535	850	320
VP2 450 2/Y	Ø455	535	850	430
VP2 600 1/X	Ø680	461	1166	345
VP2 600 2/X	Ø680	461	1166	440

DATOS TÉCNICOS

		VP2 450 1/Y	VP2 450 2/Y	VP2 600 1/X	VP2 600 2/X
Potencia eléctrica	kW	0,18 + 0,18	0,18 + 0,18	0,17 + 0,17	0,17 + 0,17
Fuerza centrifuga	kg	380	380	430	430
Número de cribas vibratorias		1	2	1	2
Superficie de tamizado	m²	0,104	0,104 + 0,104	0,264	0,264 + 0,264
Peso	kg	35	45	60	80

F

2. INFORMATIONS TECHNIQUES

2.8

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

VP2 450 - 600

DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT

	A	B	C	H
VP2 450 1/Y	Ø455	535	850	320
VP2 450 2/Y	Ø455	535	850	430
VP2 600 1/X	Ø680	461	1166	345
VP2 600 2/X	Ø680	461	1166	440

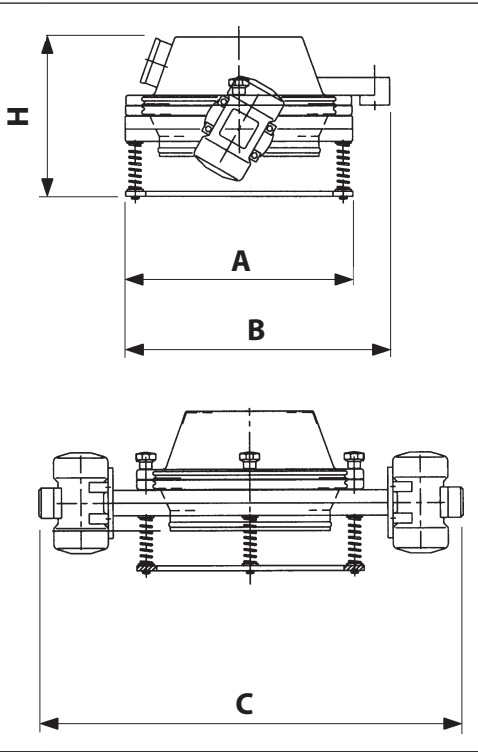
DONNEES TECHNIQUES

		VP2 450 1/Y	VP2 450 2/Y	VP2 600 1/X	VP2 600 2/X
Puissance électrique	kW	0,18 + 0,18	0,18 + 0,18	0,17 + 0,17	0,17 + 0,17
Force centrifuge	kg	380	380	430	430
Nombre de grilles de tamisage		1	2	1	2
Surface de tamisage	m²	0,104	0,104 + 0,104	0,264	0,264 + 0,264
Poids	kg	35	45	60	80

P 2. INFORMAÇÕES TÉCNICAS				
2.8 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS				
VP2 450 - 600				
DIMENSÕES TOTAIS				
	A	B	C	H
VP2 450 1/Y	Ø455	535	850	320
VP2 450 2/Y	Ø455	535	850	430
VP2 600 1/X	Ø680	461	1166	345
VP2 600 2/X	Ø680	461	1166	440
DADOS TÉCNICOS				
	VP2 450 1/Y	VP2 450 2/Y	VP2 600 1/X	VP2 600 2/X
Potência eléctrica	kW	0,18 + 0,18	0,18 + 0,18	0,17 + 0,17
Força centrífuga	kg	380	380	430
Núm. de redes de crivagem		1	2	1
Superfície de crivagem	m ²	0,104	0,104 + 0,104	0,264
Peso	kg	35	45	60

D 2. TECHNISCHE INFORMATIONEN				
2.8 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN				
VP2 450 - 600				
AUßENABMESSUNGEN				
	A	B	C	H
VP2 450 1/Y	Ø455	535	850	320
VP2 450 2/Y	Ø455	535	850	430
VP2 600 1/X	Ø680	461	1166	345
VP2 600 2/X	Ø680	461	1166	440
TECHNISCHE DATEN				
	VP2 450 1/Y	VP2 450 2/Y	VP2 600 1/X	VP2 600 2/X
Elektrische Leistung	kW	0,18 + 0,18	0,18 + 0,18	0,17 + 0,17
Schleuderkraft	kg	380	380	430
Anzahl der Siebe		1	2	1
Siebfläche	m ²	0,104	0,104 + 0,104	0,264
Gewicht	kg	35	45	60

RU 2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ				
2.8 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
VP2 450 - 600				
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ				
	A	B	C	H
VP2 450 1/Y	Ø455	535	850	320
VP2 450 2/Y	Ø455	535	850	430
VP2 600 1/X	Ø680	461	1166	345
VP2 600 2/X	Ø680	461	1166	440
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
	VP2 450 1/Y	VP2 450 2/Y	VP2 600 1/X	VP2 600 2/X
Мощность	кВт	0,18 + 0,18	0,18 + 0,18	0,17 + 0,17
Центробежные силы	кг	380	380	430
Количество сеток грохочения		1	2	1
Площадь грохочения	м ²	0,104	0,104 + 0,104	0,264
Вес	кг	35	45	60



I	2. INFORMAZIONI TECNICHE					
VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000						
DIMENSIONI D'INGOMBRO						
	A	B	C	D	H	H1
VP2 500 1/X	Ø585	Ø585	1019	753	353	445
VP2 500 2/X	Ø585	Ø585	1019	753	500	592
VP2 800 1/X	770	770	1398	980	392	573
VP2 800 2/X	770	770	1398	980	522	703
VP2 900 1/X	970	970	1510	1180	519	700
VP2 900 2/X	970	970	1510	1180	614	795
VP2 1200 1/X	1180	1180	1730	1395	662	843
VP2 1200 2/X	1180	1180	1730	1395	789	970
VP2 1500 1/X	1473	1473	2156	1690	701	882
VP2 1500 2/X	1473	1473	2156	1690	937	1118
VP2 2000 1/X	1902	1902	2688	2211	727	929
VP2 2000 2/X	1902	1902	2688	2211	916	1118

DATI TECNICI						
	Potenza elettrica	Forza centrifuga	Numero reti vaglianti	Superficie vagliante	Peso	
	kW	kg		m²	kg	
VP2 500 1/X	0,17 + 0,17	426	1	0,196	60	
VP2 500 2/X	0,17 + 0,17	426	2	0,196 + 0,196	75	
VP2 800 1/X	0,3 + 0,3	680	1	0,360	95	
VP2 800 2/X	0,3 + 0,3	680	2	0,360 + 0,360	105	
VP2 900 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	200	
VP2 900 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	230	
VP2 1200 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	250	
VP2 1200 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	280	
VP2 1500 1/X	0,9 + 0,9	2250	1	0,196	320	
VP2 1500 2/X	0,9 + 0,9	2250	2	0,196	370	
VP2 2000 1/X	1,1 + 1,1	3600	1	2,6	770	
VP2 2000 2/X	1,1 + 1,1	3600	2	2,6+2,6	850	

E	2. INFORMACIONES TECNICAS					
VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000						
DIMENSIONES TOTALES						
	A	B	C	D	H	H1
VP2 500 1/X	Ø585	Ø585	1019	753	353	445
VP2 500 2/X	Ø585	Ø585	1019	753	500	592
VP2 800 1/X	770	770	1398	980	392	573
VP2 800 2/X	770	770	1398	980	522	703
VP2 900 1/X	970	970	1510	1180	519	700
VP2 900 2/X	970	970	1510	1180	614	795
VP2 1200 1/X	1180	1180	1730	1395	662	843
VP2 1200 2/X	1180	1180	1730	1395	789	970
VP2 1500 1/X	1473	1473	2156	1690	701	882
VP2 1500 2/X	1473	1473	2156	1690	937	1118
VP2 2000 1/X	1902	1902	2688	2211	727	929
VP2 2000 2/X	1902	1902	2688	2211	916	1118

DATOS TÉCNICOS						
	Potencia eléctrica	Fuerza centrífuga	Número de cribas vibratorias	Superficie de tamizado	Peso	
	kW	kg		m²	kg	
VP2 500 1/X	0,17 + 0,17	426	1	0,196	60	
VP2 500 2/X	0,17 + 0,17	426	2	0,196 + 0,196	75	
VP2 800 1/X	0,3 + 0,3	680	1	0,360	95	
VP2 800 2/X	0,3 + 0,3	680	2	0,360 + 0,360	105	
VP2 900 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	200	
VP2 900 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	230	
VP2 1200 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	250	
VP2 1200 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	280	
VP2 1500 1/X	0,9 + 0,9	2250	1	0,196	320	
VP2 1500 2/X	0,9 + 0,9	2250	2	0,196	370	
VP2 2000 1/X	1,1 + 1,1	3600	1	2,6	770	
VP2 2000 2/X	1,1 + 1,1	3600	2	2,6+2,6	850	

GB	2. TECHNICAL INFORMATIONS					
VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000						
OVERALL DIMENSIONS						
	A	B	C	D	H	H1
VP2 500 1/X	Ø585	Ø585	1019	753	353	445
VP2 500 2/X	Ø585	Ø585	1019	753	500	592
VP2 800 1/X	770	770	1398	980	392	573
VP2 800 2/X	770	770	1398	980	522	703
VP2 900 1/X	970	970	1510	1180	519	700
VP2 900 2/X	970	970	1510	1180	614	795
VP2 1200 1/X	1180	1180	1730	1395	662	843
VP2 1200 2/X	1180	1180	1730	1395	789	970
VP2 1500 1/X	1473	1473	2156	1690	701	882
VP2 1500 2/X	1473	1473	2156	1690	937	1118
VP2 2000 1/X	1902	1902	2688	2211	727	929
VP2 2000 2/X	1902	1902	2688	2211	916	1118

TECHNICAL DATA						
	Electrical power	Centrifugal force	Number of sorting screens	Sorting surface	Weight	
	kW	kg		m²	kg	
VP2 500 1/X	0,17 + 0,17	426	1	0,196	60	
VP2 500 2/X	0,17 + 0,17	426	2	0,196 + 0,196	75	
VP2 800 1/X	0,3 + 0,3	680	1	0,360	95	
VP2 800 2/X	0,3 + 0,3	680	2	0,360 + 0,360	105	
VP2 900 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	200	
VP2 900 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	230	
VP2 1200 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	250	
VP2 1200 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	280	
VP2 1500 1/X	0,9 + 0,9	2250	1	0,196	320	
VP2 1500 2/X	0,9 + 0,9	2250	2	0,196	370	
VP2 2000 1/X	1,1 + 1,1	3600	1	2,6	770	
VP2 2000 2/X	1,1 + 1,1	3600	2	2,6+2,6	850	

F	2. INFORMATIONS TECHNIQUES					
VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000						
DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT						
	A	B	C	D	H	H1
VP2 500 1/X	Ø585	Ø585	1019	753	353	445
VP2 500 2/X	Ø585	Ø585	1019	753	500	592
VP2 800 1/X	770	770	1398	980	392	573
VP2 800 2/X	770	770	1398	980	522	703
VP2 900 1/X	970	970	1510	1180	519	700
VP2 900 2/X	970	970	1510	1180	614	795
VP2 1200 1/X	1180	1180	1730	1395	662	843
VP2 1200 2/X	1180	1180	1730	1395	789	970
VP2 1500 1/X	1473	1473	2156	1690	701	882
VP2 1500 2/X	1473	1473	2156	1690	937	1118
VP2 2000 1/X	1902	1902	2688	2211	727	929
VP2 2000 2/X	1902	1902	2688	2211	916	1118

DONNEES TECHNIQUES						
	Puissance électrique	Force centrifuge	Nombre de grilles de tamisage	Surface de tamisage	Poids	
	kW	kg		m²	kg	
VP2 500 1/X	0,17 + 0,17	426	1	0,196	60	
VP2 500 2/X	0,17 + 0,17	426	2	0,196 + 0,196	75	
VP2 800 1/X	0,3 + 0,3	680	1	0,360	95	
VP2 800 2/X	0,3 + 0,3	680	2	0,360 + 0,360	105	
VP2 900 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	200	
VP2 900 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	230	
VP2 1200 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	250	
VP2 1200 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	280	
VP2 1500 1/X	0,9 + 0,9	2250	1	0,196	320	
VP2 1500 2/X	0,9 + 0,9	2250	2	0,196	370	
VP2 2000 1/X	1,1 + 1,1	3600	1	2,6	770	
VP2 2000 2/X	1,1 + 1,1	3600	2	2,6+2,6	850	

P 2. INFORMAÇÕES TÉCNICAS						
VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000						
DIMENSÕES TOTAIS						
	A	B	C	D	H	H1
VP2 500 1/X	Ø585	Ø585	1019	753	353	445
VP2 500 2/X	Ø585	Ø585	1019	753	500	592
VP2 800 1/X	770	770	1398	980	392	573
VP2 800 2/X	770	770	1398	980	522	703
VP2 900 1/X	970	970	1510	1180	519	700
VP2 900 2/X	970	970	1510	1180	614	795
VP2 1200 1/X	1180	1180	1730	1395	662	843
VP2 1200 2/X	1180	1180	1730	1395	789	970
VP2 1500 1/X	1473	1473	2156	1690	701	882
VP2 1500 2/X	1473	1473	2156	1690	937	1118
VP2 2000 1/X	1902	1902	2688	2211	727	929
VP2 2000 2/X	1902	1902	2688	2211	916	1118

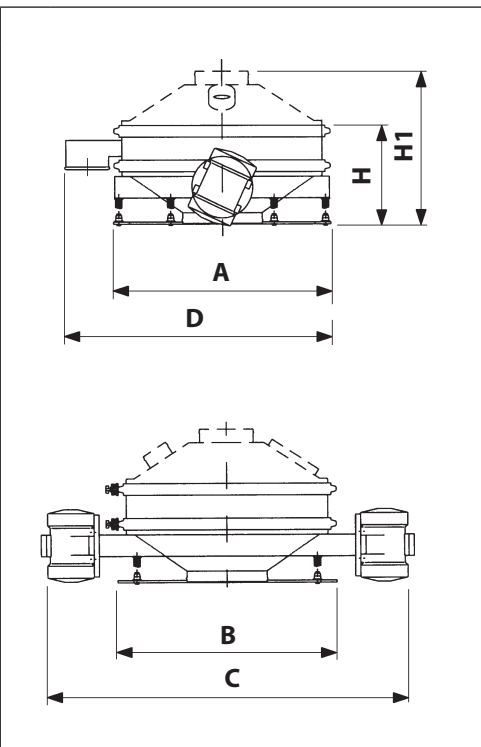
DADOS TÉCNICOS					
	Potência eléctrica	Força centrífuga	Núm. de redes de crivagem	Superfície de crivagem	Peso
	kW	kg		m²	kg
VP2 500 1/X	0,17 + 0,17	426	1	0,196	60
VP2 500 2/X	0,17 + 0,17	426	2	0,196 + 0,196	75
VP2 800 1/X	0,3 + 0,3	680	1	0,360	95
VP2 800 2/X	0,3 + 0,3	680	2	0,360 + 0,360	105
VP2 900 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	200
VP2 900 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	230
VP2 1200 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	250
VP2 1200 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	280
VP2 1500 1/X	0,9 + 0,9	2250	1	0,196	320
VP2 1500 2/X	0,9 + 0,9	2250	2	0,196	370
VP2 2000 1/X	1,1 + 1,1	3600	1	2,6	770
VP2 2000 2/X	1,1 + 1,1	3600	2	2,6+2,6	850

RU 2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ						
VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000						
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ						
	A	B	C	D	H	H1
VP2 500 1/X	Ø585	Ø585	1019	753	353	445
VP2 500 2/X	Ø585	Ø585	1019	753	500	592
VP2 800 1/X	770	770	1398	980	392	573
VP2 800 2/X	770	770	1398	980	522	703
VP2 900 1/X	970	970	1510	1180	519	700
VP2 900 2/X	970	970	1510	1180	614	795
VP2 1200 1/X	1180	1180	1730	1395	662	843
VP2 1200 2/X	1180	1180	1730	1395	789	970
VP2 1500 1/X	1473	1473	2156	1690	701	882
VP2 1500 2/X	1473	1473	2156	1690	937	1118
VP2 2000 1/X	1902	1902	2688	2211	727	929
VP2 2000 2/X	1902	1902	2688	2211	916	1118

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ					
	Мощность	Центробежные силы	Количество сеток грохочения	Площадь грохочения	Вес
	кВт	кг		м²	кг
VP2 500 1/X	0,17 + 0,17	426	1	0,196	60
VP2 500 2/X	0,17 + 0,17	426	2	0,196 + 0,196	75
VP2 800 1/X	0,3 + 0,3	680	1	0,360	95
VP2 800 2/X	0,3 + 0,3	680	2	0,360 + 0,360	105
VP2 900 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	200
VP2 900 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	230
VP2 1200 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	250
VP2 1200 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	280
VP2 1500 1/X	0,9 + 0,9	2250	1	0,196	320
VP2 1500 2/X	0,9 + 0,9	2250	2	0,196	370
VP2 2000 1/X	1,1 + 1,1	3600	1	2,6	770
VP2 2000 2/X	1,1 + 1,1	3600	2	2,6+2,6	850

D 2. TECHNISCHE INFORMATIONEN						
VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000						
AUßENABMESSUNGEN						
	A	B	C	D	H	H1
VP2 500 1/X	Ø585	Ø585	1019	753	353	445
VP2 500 2/X	Ø585	Ø585	1019	753	500	592
VP2 800 1/X	770	770	1398	980	392	573
VP2 800 2/X	770	770	1398	980	522	703
VP2 900 1/X	970	970	1510	1180	519	700
VP2 900 2/X	970	970	1510	1180	614	795
VP2 1200 1/X	1180	1180	1730	1395	662	843
VP2 1200 2/X	1180	1180	1730	1395	789	970
VP2 1500 1/X	1473	1473	2156	1690	701	882
VP2 1500 2/X	1473	1473	2156	1690	937	1118
VP2 2000 1/X	1902	1902	2688	2211	727	929
VP2 2000 2/X	1902	1902	2688	2211	916	1118

TECHNISCHE DATEN					
	Elektrische Leistung	Schleuderkraft	Anzahl der Siebe	Siebfläche	Gewicht
	kW	kg		m²	kg
VP2 500 1/X	0,17 + 0,17	426	1	0,196	60
VP2 500 2/X	0,17 + 0,17	426	2	0,196 + 0,196	75
VP2 800 1/X	0,3 + 0,3	680	1	0,360	95
VP2 800 2/X	0,3 + 0,3	680	2	0,360 + 0,360	105
VP2 900 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	200
VP2 900 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	230
VP2 1200 1/X	0,46 + 0,46	1300	1	0,196	250
VP2 1200 2/X	0,46 + 0,46	1300	2	0,196	280
VP2 1500 1/X	0,9 + 0,9	2250	1	0,196	320
VP2 1500 2/X	0,9 + 0,9	2250	2	0,196	370
VP2 2000 1/X	1,1 + 1,1	3600	1	2,6	770
VP2 2000 2/X	1,1 + 1,1	3600	2	2,6+2,6	850



I 3. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	GB 3. SAFETY INFORMATION
3.1 NORME GENERALI DI SICUREZZA La ditta costruttrice non si assume nessuna responsabilità per lesioni o danni derivanti dall'uso o dall'applicazione di questo prodotto in modo contrastante con le istruzioni e le specifiche contenute nel presente manuale. Prima dell'impiego occorre leggere attentamente tutto il Manuale in particolare le istruzioni per l'uso, la manutenzione e rispettare tutte le norme di sicurezza, nonché i regolamenti del paese di installazione della macchina. Leggere attentamente e memorizzare le procedure definite dalla DIRETTIVA COMUNITARIA 94/9/CE (ATEX); Gruppo II - Categoria 2 - Gas e Polveri II 2 G, D EEx e II T4 o T3 (G) EEx e II 130°C (D) CENELEC EN 50014, EN 50019, EN 50281-1-1 Il Costruttore declina ogni responsabilità per danni a persone o cose, conseguenti all'inosservanza delle norme di sicurezza.	3.1 GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS Manufacturer is not liable in any way for damages or injuries caused following the use or application of this product that fails to comply with the instructions and specifications given herein. Before using the product, read the whole manual carefully, especially the use and maintenance instructions and observe all the safety instructions, plus any regulations in force in the country in which the machine is installed. Read and bear in mind the procedures defined by European Directive 94/9/CE (ATEX) Group II - Category 2 - Gas and dust II 2 G, D EEx e II T4 o T3 (G) EEx e II 130°C (D) CENELEC EN 50014, EN 50019, EN 50281-1-1 The Manufacturer declines all forms of liability with regard to personal injuries or material damages caused following the failed observance of the safety instructions.

E 3. INFORMACIONES SOBRE LA SEGURIDAD	F 3. INFORMATIONS SUR LA SECURITE
3.1 NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD El Fabricante no se asume responsabilidad alguna por lesiones o daños que sean causados por el uso o la aplicación de este producto de manera discordante con las instrucciones contenidas en el presente libretto de instrucciones. Antes del empleo, hay que leer atentamente todo el Libro de Instrucciones, en particular las instrucciones para el uso, el mantenimiento y se deben respetar todas las normas de seguridad, así como los reglamentos del país de instalación de la máquina. Leer atentamente y memorizar los procedimientos definidos por la Directiva Comunitaria "ATEX" Grupo II - Categoría 2 - Gas y Polvos II 2 G, D EEx y II T4 o T3 (G) EEx y II 130°C (D) CENELEC EN 50014, EN 50019, EN 50281-1-1 El Fabricante declina toda responsabilidad por daños causados a personas o cosas, que sean consecuencia de la falta de observación de las normas de seguridad.	3.1 CONSIGNES GENERALES DE SECURITE Le Fabricant n'assume aucune responsabilité en cas de blessures ou de dégâts dérivant de l'utilisation ou de l'application de ce produit d'une façon qui ne respecterait pas les instructions ni les spécifications figurant dans ce manuel. Avant l'emploi, lire attentivement l'ensemble du manuel en particulier les instructions pour l'utilisation et l'entretien et respecter toutes les consignes de sécurité, ainsi que les règlements du pays d'installation de la machine. Lire attentivement et mémoriser les procédures définies par la Directive Communautaire 94/9/CE (ATEX) Groupe II - Catégorie 2 - Gaz et Poussières II 2 G, D EEx et II T4 ou T3 (G) EEx et II 130°C (D) CENELEC EN 50014, EN 50019, EN 50281-1-1 Le Constructeur décline toute responsabilité en cas de dégâts subis par les personnes ou les choses, dérivant de la non observation des consignes de sécurité.

P	3. INFORMAÇÕES DE SEGURANÇA
3.1	NORMAS GERAIS DE SEGURANÇA
	Do Fabricante declina qualquer responsabilidade por lesões ou prejuízos derivados do uso ou da aplicação deste produto de forma contrária às instruções e especificações contempladas no presente manual. Antes de usar, leia atentamente este manual na íntegra, nomeadamente as instruções de uso e de manutenção, observando todas as normas de segurança, além dos regulamentos em vigor nos países em que este equipamento for instalado. Leia atentamente e guarde na memória os procedimentos definidos pela Directiva Comunitária 94/9/CE (ATEX). Grupo II - Categoria 2 - Gás e Poeiras II 2 G, D EEx e II T4 ou T3 (G) EEx e II 130°C (D) CENELEC EN 50014, EN 50019, EN 50281-1-1 O Fabricante declina qualquer responsabilidade pelas lesões ou prejuízos ocasionados às pessoas ou à propriedade por conta do desrespeito às normas de segurança.

D	3. SICHERHEITS-INFORMATIONEN
3.1	ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN
Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung für Verletzungen oder Schäden, wenn bei der Aufstellung oder während des Betriebs dieses Produktes die im vorliegenden Handbuch enthaltenen Anweisungen und Spezifikationen nicht eingehalten werden. Vor Einsatz der Maschine ist das gesamte Handbuch, insbesondere die Anleitungen für die Verwendung und die Wartung, aufmerksam durchzulesen. Die Sicherheitsnormen, sowie die Vorschriften im Aufstellungsland der Maschine, müssen unbedingt eingehalten werden. Die von der EG-Richtlinie 94/9/EG (ATEX) festgelegten Prozeduren müssen aufmerksam durchgelesen und beachtet werden. Gruppe II - Kategorie 2 - Gas und Staub II 2 G, D EEx e II T4 oder T3 (G) EEx e II 130°C (D) CENELEC EN 50014, EN 50019, EN 50281-1-1 Der Hersteller lehnt jegliche Haftung für Personen- und Sachschäden ab, die durch die Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften verursacht werden.	

RU	3. ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ
3.1	ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ
	Компания производителя не несет никакой ответственности за вред или ущерб, причиненный в результате использования или применения этого продукта в нарушение инструкций и спецификаций, содержащихся в данном руководстве. Прежде всего нужно внимательно прочитать руководство, в частности, инструкции по использованию, техобслуживанию и соблюдать все правила техники безопасности и предписания страны установки машины. Внимательно прочитать и запомнить процедуры, определяемые Директивой Союза 94/9/ЕС (ATEX) Группа II - Категория 2 - Газ и пыль II 2 G, D EEx и II T3 или T4 (G) EEx II и 130°C (D) ЭКСТ EN 50014, EN 50019, EN 50281-1-1
	Изготовитель не несет ответственности за какой-либо ущерб людям или имуществу в результате нарушения правил безопасности.

[illegible]

I 3. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	GB 3. SAFETY INFORMATION
3.2 SICUREZZA PER L'INSTALLAZIONE Si obbliga di far eseguire le operazioni di trasporto e installazione a personale qualificato in possesso della competenza tecnica e esperienza in ciascuno dei settori previsti. La movimentazione della macchina ed il caricamento sui mezzi di trasporto, dovrà essere esclusivamente eseguito come descritto nel capitolo 4. La presenza di un aiutante riveste notevole importanza per le segnalazioni durante il trasporto e l'aiuto fisico nelle operazioni di installazione e rimozione di elementi ingombranti e/o pesanti. Nessuna persona dovrà trovarsi in prossimità del carico sospeso e comunque nel campo d'azione della gru, del carrello elevatore od altro mezzo di sollevamento e trasporto. La zona di lavoro dovrà risultare accuratamente illuminata, disporre di una presa di distribuzione dell'energia elettrica. Il collegamento elettrico della macchina alla rete di alimentazione ed il relativo collaudo preliminare devono essere eseguiti esclusivamente da personale specializzato (tecnico elettrico), in possesso dell'idonea attrezzatura e di una comprovata esperienza nel settore specifico. La linea di messa a terra deve essere controllata in stabilimento e convalidata da un installatore specializzato mediante gli appositi strumenti specifici (come da normativa vigente). La macchina può essere dotata di una scatola di derivazione, dove il cliente/utilizzatore deve fare il collegamento sulla morsettiera delle fasi dell'alimentazione elettrica e il collegamento del termistore ad un apparecchio di controllo temperatura. Oppure può essere dotata di un quadro elettrico dove il cliente/utilizzatore deve fare solo il collegamento sulla morsettiera delle fasi dell'alimentazione elettrica, mentre è già predisposto per il controllo della temperatura dei motori.	3.2 INSTALLATION SAFETY The machine shall be transported and installed by qualified personnel with the required technical skills and experience in each specific field. The machine shall be handled and loaded on the means of transport exclusively as described in chapter 4. It is very important for a second operator to assist from the ground to signal during transport and to physically help install the machine and remove any bulky and/or heavy elements. Nobody must stand near the load while it is lifted or within the working range of the crane, forklift truck or other lifting and transport equipment. The work area must be well lit and equipped with an electrical mains socket. The electrical connection of the machine to the power supply mains and related preliminary testing must be carried out exclusively by specialised personnel (electrician) using suitable tools and equipment and with proven experience in the specific field. The earthing line shall be inspected in the factory and approved by a specialist fitter using specific testers (as per EN60204-1). The machine may be equipped with a junction box where the customer/user shall connect the terminal board phase wires of the electrical power supply and the thermistor to a temperature controller. Alternatively it may be equipped with an electrical cabinet where the customer/user shall just connect the phase wires of the electrical power supply on the terminal board since it is already pre-arranged to control the temperature of the motors.

E 3. INFORMACIONES SOBRE LA SEGURIDAD	F 3. INFORMATIONS SUR LA SECURITE
3.2 SEGURIDAD PARA LA INSTALACIÓN Las operaciones de transporte e instalación tienen que ser efectuadas por personal calificado que posean la competencia técnica, cada uno de estos con experiencia específica en su sector. Para mover la máquina y cargarla en los medios de transporte, tiene que ser efectuada exclusivamente como descrito en el capítulo 4. La presencia de un ayudante es muy importante para las indicaciones durante el transporte y la ayuda física en las operaciones de instalación y remoción de elementos grandes y/o pesados. Ninguna persona tiene que encontrarse por debajo de la carga suspendida ni cerca del campo de acción de la grúa, de la carretilla elevadora u otro medio de elevación y transporte. La zona de trabajo tiene que estar adecuadamente iluminada, tener una toma de distribución de la energía eléctrica. La conexión eléctrica de la máquina a la red de alimentación y el relativo ensayo preliminar, tienen que ser efectuados exclusivamente por personal especializado (técnico eléctrico), con el equipo idóneo y con experiencia comprobada en el sector específico. La línea de puesta a tierra tiene que ser controlada en el establecimiento y convalidada por un instalador especializado mediante los relativos instrumentos específicos (según las normas EN60204-1). La máquina tiene que estar equipada de una caja de derivación, donde el cliente/utilizador tiene que efectuar la conexión a la caja de conexiones de las fases de alimentación eléctrica y la conexión del termistor a un aparato de control de la temperatura. O bien, puede estar equipada de un cuadro eléctrico donde el cliente/utilizador tiene que conectar solamente a la caja de conexiones las fases de la alimentación eléctrica, en cambio, ya está preparado para el control de la temperatura de los motores.	3.2 SECURITE POUR L'INSTALLATION Confier obligatoirement les opérations de transport et d'installation à du personnel qualifié possédant la compétence technique et une expérience adéquate dans chacun des secteurs prévus. La manutention de la machine et le chargement sur les moyens de transport, devra être exclusivement effectués d'après le chapitre 4. La présence d'un assistant est fondamentale pour les signalisations durant le transport et l'aide physique au cours des opérations d'installation et d'enlèvement d'éléments encombrants et/ou lourds. Personne ne devra se trouver à proximité de la charge suspendue ni dans le champ d'action de la grue, du chariot élévateur ou de tout autre moyen de levage et de transport. La zone de production devra être parfaitement éclairée et disposer d'une prise de distribution de l'énergie électrique. Le raccordement électrique de la machine au réseau d'alimentation et les essais préliminaires correspondants doivent être exclusivement réalisés par du personnel spécialisé (électricien), en possession de l'équipement adéquat et d'une expérience attestée dans le secteur spécifique. La ligne de mise à la terre doit être contrôlée à l'usine et validée par un installateur spécialisé au moyen des instruments spécifiques (d'après la norme EN60204-1). La machine peut être équipée d'une boîte de dérivation, sur laquelle le client/utilisateur doit réaliser le raccordement au bornier des phases de l'alimentation électrique ainsi que le raccordement du thermistor à un appareil de contrôle de la température. Elle peut également être équipée d'un tableau de distribution sur lequel le client/utilisateur ne doit réaliser que le raccordement au bornier des phases de l'alimentation électrique, tandis qu'il est déjà disposé pour le contrôle de la température des moteurs.

P. 3. INFORMAÇÕES DE SEGURANÇA

3.2 SEGURANÇA DA INSTALAÇÃO

As operações de transporte e instalação deve ser obrigatoriamente confiadas a pessoas qualificadas e que estejam de posse das necessárias aptidões técnicas e experiência em cada um dos âmbitos previstos. A deslocação do equipamento e a sua movimentação nos meios de transporte deverão ser realizadas exclusivamente de acordo com o descrito no capítulo 4.

A presença dum auxiliar apresenta uma importância significativa para a sinalização durante o transporte e para o apoio físico durante as operações de instalação e de retirada de elementos de obstrução e/ou pesados.

Nenhuma pessoa deverá encontrar-se nas proximidades das cargas suspensas nem de alguma forma no raio de acção do guindaste, da empilhadora ou de algum outro meio de elevação e transporte.

A área de trabalho deverá estar rigorosamente iluminada e dispor de uma tomada de distribuição da energia eléctrica.

A ligação eléctrica do equipamento à rede de alimentação e ao respectivo controlo preliminar deve ser realizada exclusivamente por pessoal especializado (técnico em electricidade), equipado com equipamentos apropriados e tendo uma experiência comprovada no respectivo sector. A linha para a ligação à terra deve ser controlada de fábrica e validada por um técnico especializado em instalações, através dos respectivos instrumentos específicos (de acordo com a norma EN60204-1).

O equipamento pode estar equipado com uma caixa de derivações, onde o **cliente/utente** deve efectuar a ligação à caixa de bornes das fases da alimentação e a ligação do termistor a um aparelho de controlo da temperatura.

Ou então pode estar equipada com um quadro eléctrico onde o **cliente/utente** só deve efectuar a ligação à caixa de bornes das fases da alimentação eléctrica, desde que esteja já preparada para o controlo da temperatura dos motores.

3.2 SICHERHEIT BEI DER AUFSTELLUNG

Es besteht die Pflicht, den Transport und die Aufstellung von qualifiziertem Personal durchführen zu lassen, das die notwendige technische Kompetenz und Erfahrung in allen vorgesehenen Bereichen hat. Das Versetzen der Maschine und das Aufladen auf die Transportmittel darf ausschließlich so durchgeführt werden, wie es im Abschnitt 4 beschrieben ist.

Die Anwesenheit einer Hilfsperson für die Ausgabe von Handzeichen während des Transports und als Hilfe während der Aufstellung und beim Entfernen von sperrigen und/oder schweren Teilen, ist äußerst wichtig.

In der Nähe von hängenden Lasten bzw. im Aktionsbereich des Krans, des Gabelstaplers oder eines anderen Hebe- und Transportmittels dürfen sich keine Personen aufhalten.

Der Arbeitsbereich muss zweckmäßig beleuchtet sein und über eine Verteilerdose für die Stromversorgung verfügen.

Der Anschluss der Maschine an das Stromnetz und die entsprechende Vorabnahme muss von Fachpersonal (Elektriker) durchgeführt werden, das über die geeignete Ausrüstung und die bewiesene Erfahrung im spezifischen Bereich verfügt. Die im Werk vorhandene Erdungsleitung muss durch einen Fachmann, mit Hilfe der spezifischen Mittel (nach EN60204-1) überprüft und bescheinigt werden.

Die Maschine kann mit einer Abzweigdose ausgestattet sein, an der der **Kunde/Benutzer** den Anschluss der Stromversorgung am Klemmenbrett und den Anschluss des Thermistors an ein Temperaturüberwachungsgerät vornehmen muss. Die Maschine kann aber auch mit einer Schalttafel ausgestattet sein, an der der **Kunde/Benutzer** nur die Stromversorgung am Klemmenbrett anschließen muss und die Temperaturüberwachung der Motoren bereits vorhanden ist.

3.2 БЕЗОПАСНОСТЬ ДЛЯ УСТАНОВКИ

Транспортировка и установка машины должна выполняться квалифицированным персоналом, владеющим техническими знаниями и опытом в каждой из предусмотренных областей. Транспортировка и погрузка машины на транспортное средство должны производиться исключительно, как описано в главе 4.

Электрическое подсоединение машины к энергетической сети и ее предварительные приемочные испытания должны выполняться только специализированным персоналом (электротехником), имеющим соответствующий инструмент и опыт работы в этой области. Линия заземления должна быть проверена предприятием и заверена опытным специалистом при помощи соответствующих инструментов (согласно стандартам EN60204-1).

Машина может иметь ответвительную коробку, к которой **клиент/пользователь** должен подсоединить клеммный терминал фаз электропитания и термистор для контроля за температурой.

Либо может быть оснащена электрической панелью, к которой **клиент/пользователь** должен просто подключить клеммный терминал фаз электропитания, в то время как устройство для контроля за температурой двигателей уже имеется.

[illegible]

I 3. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA 3.3 SICUREZZA PER L'USO Eseguire la sequenza di avviamento del ciclo di lavoro come da istruzioni riportate sul manuale. Non aprire in nessun caso portelli o protezioni con macchina in movimento. È fatto assoluto divieto all'operatore di utilizzare la macchina per un uso diverso da quelli espressamente previsti. 3.4 SICUREZZA PER LA MANUTENZIONE Eseguire interventi di manutenzione dopo aver posto a 0 (OFF) l'interruttore generale. Non lubrificare, riparare o registrare gli organi della macchina in lavorazione. È assolutamente vietato effettuare operazioni di manutenzione sul motorizzatore. Le uniche operazioni possibili sono la regolazione delle masse con rimozione dei coperchi masse, il collegamento elettrico con rimozione del coperchio morsetti e la rilubrificazione dei cuscinetti. In caso contrario contattare il Centro di Assistenza autorizzato e certificato. Prima di regolare le masse togliere alimentazione al motorizzatore. È assolutamente necessario regolare le due masse regolabili nello stesso senso nelle due estremità. In caso contrario si creerebbero danni alla macchina vibrante. Per consentire l'esatta regolazione delle masse i motorizzatori sono dotati di un sistema brevettato che impedisce di ruotare la massa regolabile nel senso sbagliato. Rimontare i coperchi delle masse con le stesse viti e rondelle, facendo attenzione che le guarnizioni siano collocate nella propria sede. Non lavorare sotto od in vicinanza di un attrezzo o su parti che non siano adeguatamente supportate e bloccate. È della massima importanza il controllo dello stato dei cuscinetti onde evitare che una eccessiva usura provochi lo sbilanciamento dell'albero ed il pericolo di strisciamento del rotore con lo statore (rischio rumore eccessivo). In caso di problemi contattare sempre ditta costruttrice Pulizia e manutenzione periodica sono indispensabili per un corretto funzionamento ed una lunga durata della macchina.	GB 3. SAFETY INFORMATION 3.3 OPERATING SAFETY Start the work cycle following the instructions given in the manual. Do not open any hatches or guards for any reason whatsoever while the machine is running. It is strictly forbidden for the operator to use the machine for purposes different to those for which it is explicitly designed. 3.4 MAINTENANCE SAFETY Always switch the main ON/OFF switch OFF (pos. 0) before starting any maintenance jobs. Do not lubricate, repair or adjust any parts of the machine while it is working. It is strictly forbidden to carry out maintenance jobs on the actual motor vibrator. The jobs allowed on this part are those of adjusting the weights, by removing the weights cover, making the electrical connection, by removing the terminal board cover, and re-lubricating the bearings. For any other requirements, please contact an authorised and approved Service Centre. Before adjusting the weights, disconnect the electrical power supply of the motor vibrator. The two adjustable weights must be adjusted equally at the two ends. Failing to do so would cause damage to the vibrating machine. To be able to adjust the weights correctly, the motor vibrators have a patented system that stops you from turning the adjustable weights in the wrong direction. Fit the covers of the weights back in place with the same screws and washers making sure the gaskets are arranged properly in their seat. Do not work under or near any device or parts that are not supported and blocked securely. It is of utmost importance to check the state of the bearings so that any excessive wear does not cause the shaft to become unbalanced with the risk of the rotor scraping against the stator (risk of excessive noise). In the case of problems, please always contact Manufacturer. Periodic cleaning and maintenance are crucial for the correct operation and lasting life of the machine.
E 3. INFORMACIONES SOBRE LA SEGURIDAD 3.3 SEGURIDAD PARA EL USO Efectuar la secuencia de puesta en marcha del ciclo de trabajo según las indicaciones del breto de instrucciones. No abrir por ningún motivo las puertas o protecciones con la máquina en movimiento. Está totalmente prohibido que el operador utilice la máquina para usos diferentes de los expresamente previstos. 3.4 SEGURIDAD PARA LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO Efectuar las intervenciones de mantenimiento después de haber puesto en 0 (OFF) el interruptor general. No lubricar, reparar o regular los órganos de la máquina cuando está trabajando. Está terminantemente prohibido efectuar operaciones de mantenimiento en el motorizador. Las únicas operaciones posibles son: la regulación de las masas quitando las tapas masas, la conexión eléctrica quitando la tapa de la caja de conexiones, y la lubricación de los cojinetes. En caso contrario contactar el Centro de Asistencia autorizado y certificado. Antes de regular las masas, cortar la alimentación al motorizador. Es necesario regular las dos masas en el mismo sentido, en las dos extremidades. De no ser así, se crearían daños a la máquina vibratoria. Para poder regular las masas de los motorizadores, están dotados de un sistema patentado que impide girar la masa regulable en el sentido equivocado. Volver a montar las tapas de las masas con los mismos tornillos y arandelas, poniendo atención que las guarniciones estén colocadas en su propio alojamiento. No trabajar por debajo o cerca de una herramienta o en partes que no estén adecuadamente soportadas y bloqueadas. Es igualmente importante controlar el estado de los cojinetes para evitar que un excesivo desgaste provoque el desequilibrio del árbol y que se corra el peligro de que el rotor roce con el estator (riesgo de ruido excesivo). En caso de problemas contactar siempre la empresa el Fabricante s.r.l. Limpieza y mantenimiento periódicos son indispensables para el funcionamiento correcto y una duración mayor en el tiempo de la máquina.	F 3. INFORMATIONS SUR LA SECURITE 3.3 SECURITE DURANT L'UTILISATION Exécuter la séquence de démarrage du cycle de production d'après les instructions figurant dans le manuel. Ne jamais ouvrir les capots ni les protections lorsque la machine est en mouvement. Il est formellement interdit à l'opérateur d'utiliser la machine pour un usage différent de ceux expressément prévus. 3.4 SECURITE POUR L'ENTRETIEN Effectuer les interventions d'entretien après avoir tourné l'interrupteur général sur 0 (OFF). Ne pas lubrifier, réparer ni régler les organes de la machine en cours de production. Il est formellement interdit d'effectuer des opérations d'entretien sur le motorisateur. Les seules opérations possibles sont le réglage des masses en enlevant les couvercles des masses, le raccordement électrique avec l'enlèvement du couvercle du bornier et la lubrification des paliers. Dans le cas contraire, contacter le Centre d'Assistance agréé et certifié. Avant de régler les masses, mettre le motorisateur hors tension. Il est absolument nécessaire de régler les deux masses réglables dans le même sens aux deux extrémités. Dans le cas contraire, la machine vibrante subirait des dégâts. Pour permettre le réglage précis des masses, les motoriseurs sont équipés d'un système breveté qui empêche de tourner la masse réglable dans le mauvais sens. Remonter les couvercles des masses avec les mêmes vis et rondelles, en veillant à ce que les joints soient placés dans leur logement. Ne pas travailler sous ou à proximité d'un outil ni sur des pièces mal soutenues et bloquées. Le contrôle de l'état des paliers est fondamental pour éviter qu'une usure excessive ne provoque le déséquilibre de l'arbre et un danger de frottement du rotor contre le stator (risque de bruit excessif). En cas de problèmes, toujours contacter Fabricant Un nettoyage et un entretien périodiques sont indispensables pour un fonctionnement correct et une longue durée de la machine.

P 3. INFORMAÇÕES DE SEGURANÇA

3.3 SEGURANCA NO USO

Siga a sequência de arranque do ciclo de trabalho, de acordo com as instruções contempladas no manual.

Em nenhum caso, deverá abrir as portinholas ou as protecções com o equipamento em movimento.

É totalmente proibido ao operador usar o equipamento para um uso diferente daquele expressamente previsto

3.4 SEGURANÇA DA MANUTENÇÃO

Efectue as operações de manutenção depois de ter colocado o interruptor geral em 0 (OFF).

Não lubrifique, não repare nem regule os órgãos do equipamento em funcionamento.

É totalmente proibido realizar operações de manutenção no motorvibrador. As únicas operações possíveis são a regulação da massa com a retirada da tampa da massa, a ligação eléctrica com a retirada da tampa da caixa de bornes e a lubrificação dos rolamentos. Para os outros casos, entre em contacto com o Centro de Assistência autorizado e certificado.

Antes de regular a massa, corte a corrente para o motovibrador. É absolutamente obrigatório regular as duas massas reguláveis no mesmo sentido nas duas extremidades. Caso contrário, haverá prejuízos ao equipamento vibratório. Para permitir a regulação precisa das massas, os motovibradores estão equipados com um sistema patenteado que impede a rotação da massa regulável no sentido errado.

Monte as tampas das massas com os mesmos parafusos e anilhas, **tendo em atenção para que as juntas estejam colocadas na respectiva sede.**

Não trabalhe nas proximidades ou debaixo de algum equipamento ou de alguma sua parte que não esteja devidamente fixada e apoiada.

O controllo do estado dos rolamentos é da maior importância para evitar que o uso excessivo ocasione o desequilíbrio do eixo e o perigo de fricção do rotor com o estator (risco de ruído excessivo). No caso de problemas, entre em contacto sempre com a Cuccolini s.r.l.

A limpeza e a manutenção periódicas são indispensáveis para o funcionamento correcto e para uma vida útil prolongada do equipamento.

D 3. SICHERHEITS-INFORMATIONEN

3.3 SICHERHEIT BEIM EINSATZ

Die Startsequenz des Arbeitszyklus so durchführen, wie es im Handbuch erklärt wird.

Auf keinen Fall Klappen oder Abdeckungen öffnen, wenn die Maschine in Betrieb ist.

Es ist strengstens untersagt, die Maschine für Zwecke einzusetzen, die nicht ausdrücklich vorgesehen sind.

3.4 SICHERHEIT BEI DER WARTUNG

Vor Beginn von Wartungsarbeiten den Hauptschalter auf 0 (OFF) stellen.

Die Maschine nicht während des Betriebs schmieren, reparieren oder einstellen.

Es ist ausdrücklich untersagt Wartungsarbeiten an den Vibrationsvorrichtungen vorzunehmen. Die einzigen gestatteten Arbeiten sind die Einstellung der Massen mit Entfernen der Massendeckel, der elektrische Anschluss mit Entfernung des Klemmenbrettdeckels und die erneute Schmierung der Lager. Für alle anderen Dinge muss man sich an das zugelassene und zertifizierte Kundendienstzentrum wenden.

Vor dem Einstellen der Massen ist die Unterbrechung der Stromversorgung der Vibrationsvorrichtung zwingend vorgeschrieben. Es ist unerlässlich, dass die beiden regelbaren Massen in der gleichen Richtung an den beiden Enden eingestellt werden. Falls nicht, würde die Vibrationsvorrichtung beschädigt. Die Vibrationsvorrichtungen verfügen, für eine genaue Einstellung der Massen, über ein patentiertes System, das die Drehung der regelbaren Masse in die falsche Richtung verhindert.

Die Deckel der Massen wieder mit den gleichen Schrauben und Unterlegscheiben anbringen. **Darauf achten, dass sich die Dichtungen ordnungsgemäß in ihren Sitzen befinden.**

Auf keinen Fall unter oder in der Nähe von Geräten oder Teilen arbeiten, die nicht ordnungsgemäß abgestützt und blockiert wurden.

Die Überprüfung des Zustands der Lager ist äußerst wichtig, damit eine übermäßige Abnutzung keine Unwucht der Welle und ein Schleifen des Läufers am Ständer (übermäßige Geräuschbildung) verursacht. Bei Problemen die Hersteller s.r.l. kontaktieren.

Die regelmäßige Säuberung und Wartung sind für einen störungsfreien Betrieb und eine lange Lebensdauer unerlässlich.

3. ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

3.3 БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Соблюдать последовательность пуска производственного процесса, как показано в руководстве.

Не открывайте дверцы и или защитные ограждения при работающей машине.

Категорически запрещается использовать машину в других, кроме предусмотренных, целях.

3.4 БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ТЕХОБСЛУЖИВАНИИ

Проводить техническое обслуживание после установки выключателя на 0 (ВЫКЛ).

Не смазывайте, не ремонтируйте и не регулируйте части на движущейся машине.

Категорически запрещается проводить операции по техническому обслуживанию мотовибраторов. Единственными разрешенными операциями являются операции по регулировке масс с удалением крышек масс, электрическому соединению с удалением крышки клеммной коробки и смазке подшипников. В противном случае, обратиться в авторизованный и сертифицированный сервисный центр.

Прежде чем регулировать массы, крайне важно настроить две регулируемые массы в одинаковом направлении на обоих конках. В противном случае, можно повредить вибрационную машину. Для правильной регулировки масс мотовибраторы оснащены запатентованной системой, которая предотвращает вращение массы, если направление установлено неправильно.

Установить на место крышки масс и скрепить теми же шурупами и шайбами, **обращая внимание на правильность укладки уплотнителей в гнездах.**

Не работать под или рядом с инструментом или его частями, если они плохо закреплены.

Очень важно проверять состояние подшипников для предотвращения разбалансировки вала из-за чрезмерного износа и опасности трения ротора о статор (риск чрезмерного шума). В случае возникновения проблем обращаться в компанию производителя

Чистка и регулярное техническое обслуживание имеют важнейшее значение для надлежащего функционирования и долгого срока службы машины.

Note

I 3. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	
3.5 TARGHETTA DI SICUREZZA	
 CAUTELA - PRECAUZIONE <i>Assicurarsi che tutte le targhette siano ben leggibili, in caso contrario, effettuare la sostituzione riposizionandole nello stesso punto d'origine.</i>	
 	1 - Pericolo generico: prima di effettuare qualsiasi tipo di intervento sulla macchina, leggere attentamente il manuale.
	2 - Importante: non fissarsi alle bocche con raccordi rigidi.
	3 - Indicazione: senso di rotazione degli organi.
	4 - Pericolo alta tensione: rischio di folgorazione. Non operare con la macchina sotto tensione elettrica.
	5 - Pericolo organi in movimento: rischio di schiacciamento. Non rimuovere i ripari e le protezioni con la macchina in funzione.
	6 - Obbligo: utilizzare gli occhiali in caso di manutenzione.
	7 - Obbligo: utilizzare i guanti in caso di manutenzione.

E 3. INFORMACIONES SOBRE LA SEGURIDAD	
3.5 PLAQUETA DE SEGURIDAD	
 PRUDENCIA - PRECAUCIÓN <i>Assegurarse que todas las plaquetas sean legibles. En caso contrario, sustituirlas colocándolas en el mismo punto de origen.</i>	
 	1 - Peligro genérico: antes de efectuar cualquier tipo de intervención en la máquina, leer atentamente el librito de instrucciones.
	2 - Importante: no efectuar conexiones a las bocas con piezas de conexión rígidas.
	3 - Indicación: sentido de rotación de los órganos.
	4 - Peligro alta tensión: riesgo de fulguración. No trabajar con la máquina bajo tensión eléctrica.
	5 - Peligro órganos en movimiento: riesgo de aplastamiento. No quitar las protecciones con la máquina en funcionamiento.
	6 - Obligación: utilizar las gafas de protección durante las operaciones de mantenimiento.
	7 - Obligación: utilizar los guantes durante las operaciones de mantenimiento.

GB 3. SAFETY INFORMATION	
3.5 SAFETY PLATES	
 CAUTION-PRECAUTION <i>Make sure all the plates are clearly legible, otherwise replace them with identical ones in the same original position.</i>	
 	1 - General risk: Read the manual carefully before doing anything on the machine.
	2 - Important: Do not connect to the ports with rigid unions.
	3 - Indication: Running direction of the components.
	4 - Hazard! High Voltage: Risk of electrocution. Do not work on the machine while it is live.
	5 - Hazard! Moving components: Risk of getting caught-up. Do not remove the protection guards and covers while the machine is running.
	6 - Obligatory: Wear goggles when carrying out maintenance.
	7 - Obligatory: Wear gloves when carrying out maintenance.

F 3. INFORMATIONS SUR LA SECURITE	
3.5 PLAQUE DE SECURITE	
 ATTENTION - PRUDENCE <i>S'assurer que toutes les plaques sont bien lisibles; dans le cas contraire, les remplacer en les plaçant à l'endroit d'origine.</i>	
 	1 - Danger générique: avant tout type d'intervention sur la machine, lire attentivement le manuel.
	2 - Important: ne pas raccorder des raccords rigides aux ouvertures.
	3 - Indication: sens de rotation des organes.
	4 - Danger de haute tension: risque d'électrocution. Ne pas opérer lorsque la machine est sous tension.
	5 - Danger d'organes en mouvement: risque d'écrasement. Ne pas démonter les protecteurs ni les protections lorsque la machine est en fonction.
	6 - Obligation: utiliser les lunettes en cas d'entretien.
	7 - Obligation: utiliser les gants en cas d'entretien.

P 3. INFORMAÇÕES DE SEGURANÇA

3.5 PLACA DE SEGURANÇA

! CUIDADOS - RECOMENDAÇÕES

Examine se as placas estão bem legíveis, em caso contrário, efectue a sua substituição, colocando-as no mesmo ponto original.



- Perigo genérico:** Antes de efectuar todo e qualquer tipo de operação no equipamento, leia atentamente o manual.



- Importante:** Não fixe os canos com uniões rígidas.



- Indicação:** Sentido de rotação dos órgãos.



- Perigo de alta tensão:** Risco de electrocussão. Não trabalhe com a máquina sob alta tensão.



- Perigo de órgãos em movimento:** Risco de esmagamento. Não retire as defesas nem as protecções com a máquina em funcionamento.



- Obrigatório:** Use os óculos de segurança em caso de manutenção.



- Obrigatório:** Use as luvas de segurança em caso de manutenção.

D 3. SICHERHEITS-INFORMATIONEN

3.5 SICHERHEITSSCHILD

! VORSICHT

Darauf achten, dass alle Schilder gut lesbar sind. Falls nicht, müssen sie ausgewechselt und die neuen Schilder wieder an den ursprünglichen Stellen angebracht werden.



- Allgemeine Gefahr:** Das Handbuch muss vor jeglichem Eingriff an der Maschine aufmerksam durchgelesen werden.



- Wichtig:** Keine starren Verbindungen an den Öffnungen anbringen.



- Hinweis:** Drehrichtung der Maschinenteile.



- Hochspannungsgefahr:** Risiko eines Stromschlags. Nicht an der unter Spannung stehenden Maschine arbeiten.



- Gefahr durch sich bewegende Teile:** Quetschgefahr! Die Schutzabdeckungen und -vorrichtungen nicht bei laufender Maschine entfernen.



- Pflicht:** Bei Wartungsarbeiten eine Schutzbrille aufsetzen.



- Pflicht:** Bei Wartungsarbeiten Schutzhandschuhe anziehen.

RU 3. ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

3.5 ТАБЛИЧКА БЕЗОПАСНОСТИ

! ОСТОРОЖНОСТЬ

Убедитесь в том, что все таблички и наклейки на устройстве хорошо читаемы. Если это не так, необходимо заменить их, поместив новые таблички и наклейки точно в те же места, где до этого находились замененные.



- Опасность общего характера:** прежде чем выполнять какие-либо операции на машине, ознакомиться с руководством.



- Важно:** не устанавливать жесткие крепления на горла.



- Указание:** направление вращения органов.



- Опасность высокого напряжения:** риск поражения электрическим током. Не эксплуатировать машины под напряжением.



- Опасность от движущихся органов:** опасность дробления. Не снимайте ограждения безопасности с работающей машины.



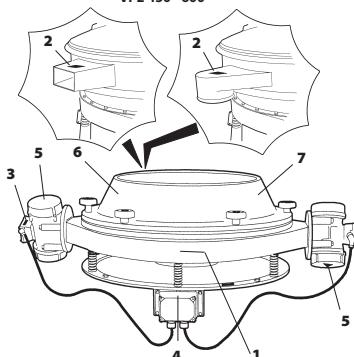
- Обязанность:** пользоваться очками при выполнении техобслуживания.



- Обязанность:** пользуйтесь перчатками при выполнении техобслуживания.

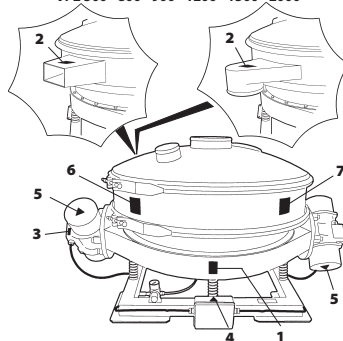
8

VP2 450 - 600



9

VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000



I 3. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	GB 3. SAFETY INFORMATION
3.6 RISCHI RESIDUI Durante le operazioni di manutenzione il tecnico addetto (manutentore) è soggetto ai pericoli descritti di seguito Pericolo caduta motovibratori: <u>rischio di schiacciamento</u> se il motovibratore cade addosso all'operatore. Controllare ogni 2000 ore di lavoro (manutenzione annuale) lo stato di usura delle viti di fissaggio motovibratori. Pericolo polveri residue disperse in ambiente: <u>rischio di inalazione polveri</u>. Sarà cura del cliente/utilizzatore provvedere a collegare la bocca di aspirazione alla rete di abbattimento polveri di reparto.	3.6 RESIDUAL RISKS The service technician is subject to the following risks while carrying out maintenance: Risk of motor vibrator falling: <u>Risk of getting crushed</u> if the motor vibrator should fall on the operator. Every 2000 hours of operation (yearly service) check the state of wear of the securing screws of the motor vibrators. Risk of residual dust in room: <u>risk of inhaling dust</u>. The customer/user shall connect the suction port to the dust extraction line of the department.

E 3. INFORMACIONES SOBRE LA SEGURIDAD	F 3. INFORMATIONS SUR LA SECURITE
3.6 RIESGOS RESIDUALES Durante las operaciones de mantenimiento, el técnico encargado (mantenedor) está sujeto a los siguientes peligros: Peligro caída motovibradores: <u>riesgo de aplastamiento</u> si el motovibrador cae sobre el operador. Controlar cada 2000 horas de trabajo (mantenimiento anual) el estado de desgaste de los tornillos de fijación de los motovibradores. Peligro polvos residuales dispersos en el ambiente: <u>riesgo de inhalación de los polvos</u>. Queda a cargo del cliente/utilizador conectar la boca de aspiración a la red de eliminación de los polvos en el lugar de trabajo.	3.6 RISQUES RESIDUELS Durant les opérations d'entretien, le technicien préposé (à l'entretien) est exposé aux dangers décrits ci-après. Danger de chute des motovibreurs: <u>Risque d'écrasement</u> si le motovibreur tombe sur l'opérateur. Contrôler toutes les 2000 heures de production (entretien annuel) l'état d'usure des vis de fixation des motovibreurs. Danger de poussières résiduelles dispersées dans l'environnement: <u>risque d'inhalation de poussières</u>. Le client/utilisateur prendra soin de raccorder l'ouverture d'aspiration au circuit de réduction des poussières de l'atelier.

3.6 RISCO DE RESÍDUOS

Perigo de queda dos motovibradores:

Verifique a cada 2000 horas de trabalho (manutenção anual) o estado de desgaste dos parafusos de fixação dos motovibradores.

Perigo de pó dos resíduos dispersos na atmosfera: Risco de inalação do pó. Por precaução, o cliente/utente deverá efectuar a ligação do bocal de aspiração à rede de precipitação do pó da oficina.

3.6 RESTGEFAHREN

Gefahr des Umkippens der Vibrationsvorrichtung:

Die Befestigungsschrauben der Vibrationsvorrichtung **alle 2000 Betriebsstunden** (jährliche Wartung) auf Abnutzung prüfen.

Gefahr von Reststaub in der Umgebung: Gefahr des Einatmens von Staub.
Der Kunde/Benutzer hat dafür zu sorgen, dass die Absaugöffnung mit der in der Halle vorhandenen Entstaubungsanlage verbunden wird.

3.6 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

Опасность падения мотовибраторов:

Каждые 2000 часов работы проверять (ежегодный ремонт) состояние износа крепежных болтов мотовибраторов.

Опасность от остаточной пыли, рассеянной в окружающей среде:

риск ингаляции пыли. Клиент/пользователь обязан подсоединить всасывающее горло к пылеулавливающей системе цеха.

Note

[illegible]

I	3. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	GB	3. SAFETY INFORMATION
3.7	SICUREZZA LEGATA ALLA DIRETTIVA 94/09 "ATEX" Quando si lavora sul motorivibratore, si devono rispettare scrupolosamente tutte le norme di sicurezza riportate: - DIRETTIVA COMUNITARIA 94/9/CE; - CENELEC EN 50014, EN 50019, EN 50281-1-1. La temperatura ambiente non deve mai superare i 40°C. La temperatura massima d'esercizio del motore è di 130°C. Nelle zone di presenza ATMOSFERA O DI POLVERI ESPLOSIVE, l'utilizzatore deve collegare il termistore a un sistema di sicurezza apparecchiatura di controllo temperature eccessive o possibili cause di esplosione. Inoltre verificare che il termistore sia in buono stato (deve resistere alle vibrazioni 365 giorni all'anno, a temperature tra -40° e +29°). Per garantire il rispetto della categoria di appartenenza (II 2 G, D) occorre assicurare che sia mantenuta la protezione meccanica IP66 dell'involucro. Pertanto, ogni volta che si apre il coperchio morsetti, oppure i coperchi masse, occorre controllare il buono stato delle guarnizioni di tenuta e il corretto posizionamento delle stesse nelle proprie sedi. Prestare la massima attenzione al serraggio del cavo nel pressacavo, per garantire la protezione meccanica IP66 occorre serrare a fondo la ghiera del pressacavo in modo che il cavo sia ben pressato nello stesso. La protezione specificata nella Norma EN 50281-1-1 non fornisce il livello di sicurezza richiesto, salvo la costruzione elettrica venga fatta funzionare entro le sue caratteristiche nominali e sia installata e sottoposta a manutenzione in base alle guide o alle prescrizioni corrispondenti, per esempio relativamente alla protezione contro le sovracorrenti, i corti circuiti interni e altri guasti elettrici. In particolare, è essenziale che la severità e la durata di un guasto interno o esterno siano limitate ai valori che possono essere sopportati dalla costruzione elettrica senza danno. L'uso improprio o manovre negligenti del motorivibratore ne abbreviano la durata, accelerandone l'usura e problemi legati alla sicurezza. Ricordarsi che la maggior parte delle avarie e dei guasti è dovuta a fissaggi irregolari o a serraggi mal eseguiti. È essenziale verificare l'isolamento di ogni singola fase verso terra e l'isolamento tra le fasi. Per eseguire questo controllo effettuare una Prova di rigidità (tipo Megger) alla tensione di prova di 2,2 Kv c.a. e per un tempo non superiore a 5 secondi fra fase e fase e 10 secondi fra fase e massa. Se dal controllo risultassero anomalie, il motorivibratore deve essere inviato al Centro di Assistenza autorizzato e certificato	3.7	SAFETY RELATED TO DIRECTIVE 94/9/CE "ATEX" When working on the motor vibrator, the following safety standards must be strictly observed: - EUROPEAN DIRECTIVE 94/9/CE - CENELEC EN 50014, EN 50019, EN 50281-1-1 The ambient temperature must never exceed 40°C. The maximum working temperature of the motor is 130°C. In zones with EXPLOSIVE ATMOSPHERE OR DUST, the user must connect the thermistor to a temperature controller to protect the equipment against excessive heat or possible causes for explosion. Also make sure the thermistor is perfectly efficient (it must withstand vibrations 365 days a year, at temperatures of between -40° and +29°). To guarantee observance of the pertinent category (II 2 G, D) the mechanical protection rating IP66 of the casing must be guaranteed. Therefore, whenever the cover of the terminal board is opened, or the covers of the weights, you must make sure the sealing gaskets are perfectly intact and correctly positioned in their seats. Make sure the cable is firmly secured in the cable clamp. To guarantee the mechanical protection rating IP66, the ring nut of the cable clamp must be secured tightly so that the cable is clamped firmly in it. The protection specified in standard EN 50281-1-1 does not provide the requested level of safety, unless the electrical unit works within its rated characteristics and is installed and serviced based on the guidelines or corresponding provisions, for example, related to protection against overloads, internal short circuits and other electrical faults. In particular, it is crucial that the severity and duration of the internal or external fault are limited to values that the electrical unit is able to withstand without damage. The improper use or negligent operation of the motor vibrator shortens its life, accelerate wear and cause problems related to safety. Remember that most anomalies and failures are caused by irregular or incorrect securing of the parts. It is essential to check the insulation of each single phase wire towards earth and insulation between the phase wires. To check this, use an Insulation tester (type Megger) at the test voltage of 2.2 Kv AC for no more than 5 seconds between one phase wire and another and 10 seconds between the phase wire and earth. If the test should enhance any anomalies, the motor vibrator must be sent to an authorised and approved service centre.

E	3. INFORMACIONES SOBRE LA SEGURIDAD	F	3. INFORMATIONS SUR LA SECURITE
3.7	SEGURIDAD SEGÚN LA DIRECTIVA 94/9/CE "ATEX" Cuando se trabaja en el motorivibrador, se tienen que respetar escrupulosamente todas las normas de seguridad referidas: - DIRECTIVA COMUNITARIA 94/9/CE - CENELEC EN 50014, EN 50019, EN 50281-1-1 La temperatura ambiente no tiene que superar los 40°C. La temperatura máxima de trabajo del motor es de 130°C. En las zonas de presencia de ATMÓSFERA o de POLVOS EXPLOSIVOS, el utilizador tiene que conectar el termistor a un sistema de seguridad, equipo para controlar las temperaturas excesivas o posibles causas de explosión. Además, verificar que el termistor esté en buen estado (tiene que ser resistente a las vibraciones los 365 días del año, a temperaturas entre -40° y +29°). Para garantizar el respeto de la categoría a la que pertenece, (II 2 G, D) es necesario asegurar la protección mecánica IP66 de la envoltura. Por consiguiente, cada vez que se abra la tapa de la caja de conexiones o las tapas de las masas, hay que controlar el buen estado de las guarniciones de estanqueidad y la posición correcta de éstas en sus alojamientos. Poner la máxima atención para que el cable quede firme en el prescable. Para garantizar la protección mecánica IP66 hay que apretar muy bien la arandela del prescable, de manera que el cable quede bien presado en el mismo. La protección especificada en la Norma EN 50281-1-1 no establece el nivel de seguridad necesario, excepto si los componentes eléctricos se hacen funcionar según sus características nominales y sea instalada y sometida a mantenimiento en base a las directivas o a las prescripciones correspondientes, por ejemplo, respecto a la protección contra las sobrecorrientes, los cortos circuitos interiores y otras averías eléctricas. En particular, es esencial que la relevancia y duración de una avería interior o exterior sean limitadas a los valores que pueden soportar los componentes sin daño. El empleo no correcto o maniobras negligentes del motorivibrador reducen el tiempo de duración, acelerando su desgaste y aumentando los problemas ligados a la inseguridad. Hay que recordar que la mayor parte de las averías y fallas se deben a fijaciones irregulares o apretamientos mal efectuados. Es muy importante verificar el aislamiento de cada una de las fases hacia tierra y el aislamiento entre las fases. Para efectuar este control usar una Prueba de rigidez (tipo Megger) a la tensión de prueba de unos 2,2 Kv y por un tiempo no mayor que 5 segundos entre fase y fase y 10 segundos entre fase y masa. Si al controlar resultasen anomalías, el motorivibrador se tiene que enviar al Centro de Assistenza autorizado y certificado.	3.7	SECURITE LIEE A LA DIRECTIVE 94/9/CE "ATEX" Quand on opère avec le motorivibre, respecter scrupuleusement toutes les consignes de sécurité indiquées: - DIRECTIVE COMMUNAUTAIRE 94/9/CE - CENELEC EN 50014, EN 50019, EN 50281-1-1 La température ambiante ne doit jamais dépasser 40°C. La température maximum d'exercice du moteur est de 130°C. Dans les zones de présence d'ATMOSPHÈRE OU DE POUSSIÈRES EXPLOSIVES, l'utilisateur doit raccorder le thermistor à un système de sécurité de l'appareillage de contrôle des températures excessives ou des causes possibles d'explosion. En outre, vérifier que le thermistor est en bon état (il doit résister aux vibrations 365 jours par an, à des températures comprises entre -40° et +29°). Pour garantir le respect de la catégorie d'appartenance (II 2 G, D), assurer le maintien de la protection mécanique IP66 de la coque. Par conséquent, chaque fois qu'on ouvre le couvercle du bornier ou les couvercles des masses, contrôler le bon état des joints d'étanchéité et leur positionnement correct dans leurs logements. Veiller au serrage du câble dans le serre-câble; pour garantir la protection mécanique IP66, serrer à fond la bague du serre-câble de manière à ce que le câble soit bien pressé dans ce dernier. La protection spécifiée dans la Norme EN 50281-1-1 ne fournit pas le niveau de sécurité nécessaire, sauf si la construction électrique fonctionne dans ses caractéristiques nominales et qu'elle est installée et soumise à entretien suivant les guides ou les prescriptions correspondantes; par exemple, pour ce qui concerne la protection contre les surintensités, les courts-circuits internes et d'autres pannes électriques. En particulier, il est essentiel que la gravité et la durée d'une panne interne ou externe soient limitées à des valeurs pouvant être supportées par le circuit électrique sans dégâts. Un usage impropre ou des manœuvres négligentes de la part du motorivibre en réduisent la durée, en accélèrent l'usure et provoquent des problèmes liés à la sécurité. Ne pas oublier que la plupart des dysfonctionnements et des pannes est due à des fixations irrégulières ou à des serrages mal réalisés. Il est essentiel de vérifier l'isolation de chaque phase vers la terre ainsi que l'isolation entre les phases. Pour effectuer ce contrôle, utiliser un Essai de rigidité (type Megger) à la tension d'essai de 2,2 Kv c.a. et pour un temps non supérieur à 5 secondes entre deux phases et à 10 secondes entre la phase et la masse. Si le contrôle révèle des anomalies, le motorivibre doit être envoyé au Centre d'Assistance autorisé et certifié.

D 3. SICHERHEITS-INFORMATIONEN

3.7 SICHERHEIT IN VERBINDUNG MIT DER RICHTLINIE 94/9/eg "ATEX"

Beim Einsatz der Vibrationsvorrichtung müssen die folgenden Sicherheitsvorschriften strengstens eingehalten werden:

- EUROPÄISCHE RICHTLINIE 94/9/EG
- CENELEC EN 50014, EN 50019, EN 50281-1-1

Die Umgebungstemperatur darf niemals 40°C überschreiten.
Die max. Betriebstemperatur des Motors beträgt 130°C.

In Bereichen mit explosionsgefährlicher ATMOSPHERE ODER explosionsgefährlichem STAUB muss der Benutzer den Thermistor an ein Sicherheitssystem anschließen zur Überwachung von Übertemperaturen oder möglicher Explosionsquellen.

Außerdem ist zu prüfen, ob der Thermistor in einem guten Zustand ist (Beständigkeit gegen Vibrationen 365 Tage im Jahr und Temperaturen zwischen -40° und $+29^{\circ}$).

Zur Einhaltung der Zugehörigkeitskategorie (II 2 G, D) muss die mechanische Schutzart IP66 des Gehäuses gewährleistet sein. Deshalb ist, jedes Mal wenn der Deckel des Klemmenbretts oder die Deckel der Massen geöffnet werden, der Zustand der Dichtungen und ihre korrekte Positionierung in ihren Sitzen zu überprüfen.

Besonders auf die ordnungsgemäße Befestigung des Kabels in der Kabelpresse achten. Zur Einhaltung der mechanischen Schutzart IP66 muss die Nutmutter der Kabelpresse ganz angezogen sein, so dass das Kabel korrekt gepresst wird.

Der spezifische Schutz der Norm EN 50281-1-1 enthält keine Angaben über die verlangte Schutzart, sondern schreibt vor, dass die elektrische Einrichtung innerhalb ihrer Nennmerkmale betrieben und dass sie gemäß der entsprechenden Leitlinien eingebaut und gewartet werden muss bzw. gemäß der Vorschriften für den Schutz gegen Überströme, Kurzschlüsse und andere elektrische Störungen. Es ist außerdem sehr wichtig, dass die Stärke und Dauer einer internen oder externen Störung auf die Werte begrenzt sind, die von der elektrischen Einrichtung ohne ersichtlichen Schaden aufgenommen werden können.

Die nicht bestimmungsgemäße Verwendung bzw. die nicht ordnungsgemäße Bedienung der Vibrationsvorrichtung verkürzt ihre Lebensdauer, beschleunigt den Verschleiß und verursacht Sicherheitsprobleme. **Nicht vergessen, dass der größte Teile der Störungen durch nicht korrekte Befestigung und schlechte Verschraubung verursacht wird.**

Es ist sehr wichtig, dass die Isolierung gegen Erde jeder einzelnen Phase und die Isolierung aller Phasen kontrolliert werden. Zur Durchführung dieser Kontrolle eine Durchschlagfestigkeitsprüfung (Typ Megger) durchführen, mit einer Prüfspannung von 2,2 Kv ac für eine Dauer von höchstens 5 Sekunden und 10 Sekunden zwischen Phase und Masse.

Bei Feststellung von Fehlern während der Prüfung, muss die Vibrationsvorrichtung dem zugelassenen und zertifizierten Kundendienstzentrum übergeben werden.

Note

3.7 OBESPEČENIE V SVYAZI S DIREKTIVOJ 94/9/EC "ATEX"

При работе на мотовибраторе следует неукоснительно соблюдать все нормы безопасности, перечисленные в:

- Директиве Союза 94/9/ЕС
- CENELEC EN 50014, EN 50019, EN 50281-1-1

Температура не должна превышать 40°C.

Максимальная рабочая температура двигателя - 130°C.

В районах присутствия ВЗРЫВООПАСНОЙ АТМОСФЕРЫ ИЛИ ВЗРЫВООПАСНОЙ ПЫЛИ пользователь должен подключить термистор к системе безопасности оборудования контроля за перегревом или возможными причинами взрыва.

Убедитесь также в том, что термистор находится в хорошем состоянии (должен противостоять вибрации 365 дней в году, при температурах между -40° и $+29^{\circ}$).

Для обеспечения соблюдения соответствующей категории (II 2 G, D) необходимо обеспечить механическую защиту IP66 оболочки. Поэтому, каждый раз, когда вы открываете крышку терминала или крышки масс, вы должны убедиться в хорошем состоянии прокладок и их правильном расположении в гнездах.

Тщательно проверить крепление кабеля в прижиме, для обеспечения механической защиты IP66 необходимо хорошо затянуть кольцо прижима, чтобы кабель был хорошо прижат.

Защита, указанная в стандарте EN 50281-1-1, не обеспечивает необходимого уровня безопасности, за исключением случаев, когда электрическая система работает согласно своим номинальным характеристикам и была установлена и подвергается тестированию исходя из требований или соответствующих предписаний, например, относительно защиты от перегрузок, короткого замыкания и других внутренних электрических сбоев. В частности, крайне важно ограничить тяжесть и продолжительность внутренней или внешней неисправности значениями, которые в состоянии выдержать без ущерба электрическая конструкция.

Неправильное или небрежное обращение с мотовибратором сократит срок его службы, ускоряя износ и создавая проблемы для его безопасности. **Помните, что большинство ошибок и сбоев обусловлено неправильным креплением или плохой затяжкой.**

Важно проверять изоляцию каждой фазы на землю и изоляцию между фазами. Для этого осуществить **Испытание на жесткость** (типа меггер) при напряжении 2,2 кВ и за время не более чем на 5 секунд между фазой и фазой и 10 секунд между фазой и массой.

Если испытания выявили аномалии, мотовибратор должен быть направлен в уполномоченный сервисный центр.

I 3. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	GB 3. SAFETY INFORMATION
CONDIZIONI SPECIALI PER UN UTILIZZO SICURO Il fissaggio del cavo di alimentazione dovrà essere realizzato in prossimità del pressacavo. Tutti gli accessori montati con il motorivibratore per assicurare la sua sicurezza e il suo buon funzionamento, dovranno essere di modo di protezione adeguato allo specifico uso. I motorivibratori equipaggiati di termistore, sono tipo PTC 130°C (DIN 44081-DIN 44082), tale termistore è accessibile nel vano morsetteria e può essere collegato ad una adeguata apparecchiatura di controllo per la protezione del motorivibratore. Tutti i cablaggi vanno eseguiti in conformità alle Norme Nazionali ed alle Direttive Comunitarie (Europa), con particolare riferimento alle normative e legislazioni vigenti per ambienti potenzialmente esplosivi (modo di protezione "E"). I cablaggi devono essere eseguiti da elettricisti specializzati. Nel vano morsetteria (e sull'esterno del motorivibratore) è collocata una vite tropicalizzata recante una piastrina con impresso il simbolo "CONN". A tale vite, a cui è affidata la funzione di connettore per la messa a terra del motorivibratore, deve essere collegato il conduttore giallo-verde del cavo di alimentazione. Per i collegamenti utilizzare sempre dei capicorda ad occhio. Evitare sfilacciamenti che potrebbero provocare interruzioni o corto circuiti. Ricordarsi di interporre sempre apposite rondelle prima dei dadi di bloccaggio, evitandone l'allentamento e il collegamento incerto alla rete elettrica (possibile provocazione di danni). I motorivibratori a sicurezza aumentata devono essere: - alimentati a tensione trifase; - provvisti di termistore tipo PTC 130°C (NORME DIN 44081 - 44082) Utilizzare il filo di alimentazione adeguato ad una temperatura superiore a 130°C.	SPECIAL CONDITIONS FOR SAFE USE The power supply cable must be secured by the cable clamp. All the accessories fitted with the motor vibrator to ensure its safety and its operating efficiency must have protection rating suitable for the specific use. Motor vibrators equipped with thermistor are type PTC 130°C (DIN 44081-DIN 44082). This thermistor is accessible in the terminal board and can be connected to suitable control equipment to protect the motor vibrator. All the cables are to be completed in compliance with National Standards and European Directives, with special reference to current standards and laws in force for potentially explosive environments (protection rating "E"). The cables must be completed by specialist electricians. There is a tropicalized screw in the terminal board compartment (and on the outside of the motor vibrator) with a plate marked "CONN". This screw acts as a connector for the earthing of the motor vibrators and is to be connected to the yellow-green wire of the power supply cable. Always use eyelet lugs to make the connections. Make sure the wires do not fray, which could cause interruptions or short circuits. Always remember to install special washers between the blocking nuts so that they do not work loose and to ensure firm connection to the electrical mains (otherwise damages could possibly occur). Motor vibrators with uprated safety must be: - powered with three-phase voltage; - equipped with thermistor type PTC 130°C (STANDARDS DIN 44081 - 44082) Use a power supply wire suitable for a temperature of more than 130°C.

E 3. INFORMACIONES SOBRE LA SEGURIDAD	F 3. INFORMATIONS SUR LA SECURITE
CONDICIONES ESPECIALES PARA EL EMPLEO SEGURO El cable de alimentación hay que fijarlo cerca del prensacable. Para asegurar la seguridad y el buen funcionamiento de todos los accesorios montados con el motorivibrador, tienen que ser de protección adecuada al uso específico. Los motorivibradores equipados de termistor, son de tipo PTC 130°C (DIN 44081-DIN 44082), el termistor está en la caja de conexiones y se conecta a un adecuado equipo de control para proteger el motorivibrador. Todas las conexiones de los cables se efectúan conforme con las Normas nacionales y con las Directivas Comunitarias (Europa), con especial referencia a las normativas y legislaciones vigentes para ambientes potencialmente explosivos (modo de protección "E"). La conexión de todos los cables tiene que ser realizado por electricistas especializados. En la caja de conexiones (y en el exterior del motorivibrador) está montado un tornillo tropicalizado con una placa con el símbolo "CONN" impreso. A este tornillo, cuya función es la de conector para la puesta en tierra del motorivibrador, se le conecta el conductor amarillo-verde del cable de alimentación. Para las conexiones utilizar terminales en forma de anillo. Evitar cables deshilachados que pudiesen provocar interrupciones o corto circuitos. Siempre es necesario interponer arandelas antes de las tuercas de bloqueo, evitando que se afloje, se recuerda que la conexión no correcta a la red eléctrica puede provocar daños. Los motorivibradores con grado de seguridad aumentada tiene que ser: - alimentados con tensiones trifásicas; - provistos de termistor tipo PTC 130°C (NORMAS DIN 44081 - 44082) Utilizar el cable de alimentación adecuado a una temperatura mayor que 130°C.	CONDITIONS SPECIALES POUR UNE UTILISATION SURE La fixation du câble d'alimentation devra être réalisée à proximité du serre-câble. Tous les accessoires montés avec le motorivibre pour assurer sa sécurité et son bon fonctionnement, devront être dotés d'un mode de protection adéquat pour l'usage spécifique. Les motorivibreurs équipés d'un thermistor, sont de type PTC 130°C (DIN 44081-DIN 44082), ce thermistor est accessible dans le logement du bornier et peut être raccordé à une appareillage de contrôle indiqué pour la protection du motorivibreur. Tous les câblages sont réalisés conformément aux Normes Nationales et aux Directives Communautaires (Europe), avec une référence particulière aux normes et aux législations en vigueur concernant les milieux potentiellement explosifs (mode de protection "E"). Les câblages doivent être réalisés par des électriciens spécialisés. Dans le logement du bornier (et à l'extérieur du motorivibreur) se trouve une vis tropicalisée portant une plaquette sur laquelle est imprimé le symbole "CONN". Raccorder à cette vis, qui sert de connecteur pour la mise à la terre du motorivibreur, le conducteur jaune-ver du câble d'alimentation. Pour les raccordements, toujours utiliser des cosses à œillet. Eviter les effilochements risquant de provoquer des interruptions ou des courts-circuits. Ne pas oublier de toujours interposer des rondelles spécifiques avant les écrous de blocage, évitant leur desserrement et le raccordement incertain au réseau électrique (dégâts possibles). - Les motorivibreurs à sécurité augmentée doivent être: - branchés sur une tension triphasée; équipés d'un thermistor de type PTC 130°C (NORME DIN 44081 - 44082) Utiliser le fil d'alimentation adéquat à une température supérieure à 130°C.

CONDIÇÕES ESPECIAIS PARA UM USO SEGURO

Use o cabo de alimentação apropriado a uma temperatura superior a 130° C.

SONDERVORSCHRIFTEN FÜR EINEN SICHEREN EINSATZ

Ein für eine Temperatur von über 130°C geeignetes Stromkabel verwenden.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ ДЛЯ БЕЗОПАСНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Использовать силовой провод, пригодный для температуры выше 130°C.

Note

I 3. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	GB 3. SAFETY INFORMATION
AVVERTENZA PER L'UTILIZZATORE DEI MOTOVIBRATORI È obbligatorio, pena la validità della certificazione EEx e dopo aver fatto il collegamento del cavo di alimentazione, riempire completamente la scatola morsetteria con GOMMA SILICONE RTV 802 (bicomponente: resina + catalizzatore) o equivalente. La garanzia decade se non si usa la protezione per sovraccarico elettrico. Questa protezione deve essere dimensionata in conformità alle normative vigenti, per ambienti potenzialmente esplosivi presenti nel paese di installazione della macchina. Senza la protezione da sovraccarico elettrico, il motovibratore può rompersi e provocare danni all'ambiente. Il sistema di protezione elettrica deve essere conforme alle norme per atmosfera potenzialmente esplosiva tipo EEx e. Se la protezione scatta durante il funzionamento, risolvere il problema prima di fare il reset. La mancata soluzione del problema, può provocare danni al motore e invalidare la garanzia. Tutti i Motovibratori Elettrici vanno collegati ad una protezione per sovraccarico. Per la scelta delle apparecchiature elettriche di marcia/arresto e protezione di sovraccarico, consultare norme, Direttive, i dati tecnici, caratteristiche elettriche, corrente nominale e corrente di avviamento, inoltre scegliere sempre i magnetotermici ritardati, per evitare lo sgancio durante il tempo di avviamento, che può essere più lungo a bassa temperatura ambiente. Controllare la corrente assorbita dal motovibratore. Se il valore è superiore a quello di targa, ridurre la regolazione delle masse e rinforzare la struttura. Dopo aver eseguito la modifica, verificare che la corrente assorbita sia inferiore o uguale a quella di targa. Non deve essere consentito che la corrente assorbita dal motore superi la relativa corrente nominale di targa, per evitare sovratemperature superiori a quanto ammesso per le classi di temperatura e danni al motovibratore. Si raccomanda di non mescolare grassi anche se di caratteristiche simili. Eccessiva quantità di grasso provoca elevato riscaldamento ai cuscinetti e conseguente assorbimento anormale di corrente. Consultare comunque le informazioni sulla sicurezza nel manuale del motovibratore allegato (se presente).	WARNINGS FOR USING THE MOTOR VIBRATORS It is obligatory, penalty the invalidation of the EEx certification, after having connected the power supply cable, to completely fill the terminal board box with SILICON RUBBER RTV 802 (two component: resin + catalyst) or equivalent solution. The guarantee is annulled if no protection is used against electrical overloads. This protection system must be sized in compliance with current standards, for potentially explosive environments in force in the country in which the machine is installed. Lacking protection against electrical overloads, the motor vibrator could break and jeopardise the environment. The electrical protection system must comply with standards for potentially explosive atmospheres type EEx e. If the protection system trips during operation, always resolve the problem before resetting. If the problem is not resolved, the motor could be damaged and the guarantee annulled. All the electrical motor vibrators are to be connected to a protection system against overloads. When choosing the electrical start/stop devices and the protection system against overloads, consult the standards, directives, technical data, technical characteristics, rated current and starting current and always choose delayed circuit breakers to prevent them from tripping during the starting phase, which could take longer in cold environments. Check the input current of the motor vibrator. If the value is higher than that rated, reduce the setting of the weights and reinforce the structure. Having completed the modification, make sure the input is lower or equal to the rated input. The input current of the motor must not exceed the related rated current written on the nameplate to avoid temperatures higher than those admitted for the temperature classes and to avoid damage to the motor vibrator. Do not mix grease, even if the characteristics are similar. Too much grease overheats the bearings and consequently causes abnormal current inputs. Consult the safety information in the enclosed manual of the motor vibrator whatever the case (if present).

E 3. INFORMACIONES SOBRE LA SEGURIDAD	F 3. INFORMATIONS SUR LA SECURITE
ADVERTENCIA PARA QUIENES UTILICEN LOS MOTOVIBRADORES Es obligatorio, pena la validez de la certificación EEx y después de haber efectuado la conexión del cable de alimentación, rellenar completamente la caja de conexiones con CAUCHO DE SILICONA RTV 802 (bicomponente: resina + catalizador) o equivalente. La garantía decae si no se utiliza la protección para sobrecargas eléctricas. Esta protección tiene que ser dimensionada conforme con las normativas vigentes, para ambientes potencialmente explosivos presentes en el país de instalación de la máquina. Si la protección contra sobrecargas eléctricas, el motovibrador se puede romper y provocar daños al ambiente. El sistema de protección eléctrica tiene que estar conforme con las normas para atmósfera parcialmente explosiva tipo EEx e. Si la protección salta durante el funcionamiento, es necesario resolver el problema antes de su restablecimiento. Si el problema no se soluciona puede provocar daños al motor y la garantía pierde validez. Todos los Motovibradores Eléctricos se conectan a una protección contra sobrecargas. Para escoger los equipos eléctricos de marcha/ parada y protección contra sobrecargas, consultar las normas, Directivas, datos técnicos, características eléctricas, corriente nominal y corrientes de puesta en marcha, además, siempre escoger los magnetotérmicos retardados, para evitar que se desenganchen durante el tiempo de puesta en marcha, que puede ser más largo a baja temperatura ambiente. Controlar la corriente absorbida por el motovibrador. Si el valor es mayor que el de placa, reducir la regulación de las masas y reforzar la estructura. Después de haber efectuado la modificación, verificar que la corriente absorbida sea menor o igual que aquella de placa. No está permitido que la corriente absorbida por el motor supere la relativa corriente nominal de placa, para evitar sobretemperaturas mayores de lo admitido para las clases de temperatura y daños al motovibrador. Se recomienda no mezclar grasas aunque si las características sean similares. Excesiva cantidad de grasa provoca un calentamiento elevado a los cojinetes y consiguiente absorción anómala de corriente. Consultar siempre las informaciones sobre la seguridad en el librito adjunto del motovibrador (si presente).	AVERTISSEMENT POUR L'UTILISATEUR DES MOTOVIBREURS Sous peine de l'annulation de la validité de la certification EEx et après avoir réalisé le raccordement du câble d'alimentation, remplir complètement la boîte du bornier avec du CAOUTCHOUC SILICONE RTV 802 (bicomposant: résine + catalyseur) ou un produit équivalent. La garantie tombe si l'on n'utilise pas la protection contre la surintensité électrique. Cette protection doit être dimensionnée conformément aux normes en vigueur, pour des milieux potentiellement explosifs présents dans le pays d'installation de la machine. Sans la protection contre la surintensité électrique, le motovibreux peut se détériorer et provoquer des dégâts à l'environnement. Le système de protection électrique doit être conforme aux normes concernant l'atmosphère potentiellement explosive de type EEx e. Si la protection se déclenche durant le fonctionnement, résoudre le problème avant d'effectuer la réinitialisation. Si l'on ne trouve aucune solution au problème, le moteur peut subir des dégâts et la garantie peut tomber. Raccorder tous les Motovibreux Électriques à une protection contre la surintensité. Pour le choix des appareillages électriques de marche/arrêt et de la protection contre la surintensité, consulter les normes, les Directives, les données techniques, les caractéristiques électriques, le courant nominal et le courant au démarrage; en outre, toujours choisir des interrupteurs magnétothermiques retardants, pour éviter le déclenchement durant le temps de démarrage, qui peut être plus long à une basse température ambiante. Contrôler le courant absorbé par le motovibreux. Si la valeur est supérieure à la valeur nominale, réduire le réglage des masses et renforcer la structure. Après avoir réalisé la modification, vérifier que le courant absorbé est inférieur ou égal au courant nominal. Le courant absorbé par le moteur ne doit jamais dépasser le courant nominal correspondant, pour éviter des surchauffes supérieures aux surchauffes admises pour les classes de température et les dégâts du motovibreux. On recommande de ne pas mélanger les graisses, même si elles ont des caractéristiques similaires. Une quantité excessive de graisse provoque le réchauffement des paliers et par conséquent une absorption anormale de courant. Toujours consulter les informations sur la sécurité dans le manuel du motovibreux annexé (si présent).

I 3. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	GB 3. SAFETY INFORMATION
3.8 SICUREZZA SMALTIMENTO MATERIALI Tutti i cuscinetti sono correttamente lubrificati al momento del montaggio del motorivibratore con il sistema di lubrificazione "lunga vita", quindi non necessitano di lubrificazione periodica. Rispettare le leggi in fatto di ecologia in vigore nel Paese in cui viene utilizzata l'attrezzatura, relativamente all'uso ed allo smaltimento dei prodotti impiegati per la pulizia e la manutenzione del motorivibratore nonché osservare quanto raccomanda il produttore di tali prodotti. In caso di smantellamento della macchina, attenersi alle normative anti-inquinamento previste nel Paese di utilizzazione. Tutti i motori dei Motorivibratori Elettrici vanno restituiti alla ditta costruttrice per controllo ed eventuale riparazione. Se i motorivibratori saranno restituiti smontati, le approvazioni CENELEC saranno invalidate. I principali materiali di cui è costituito un motorivibratore: - alluminio SG-AISI9Cu1 UNI 7369/3, EN AB 46400 (contenente meno del 6% di magnesio); - ghisa grigia (EN 1561); - ghisa a grafite sferoidale (EN 15a63); - acciaio 39NiCrMo3 (albero). Nell'installazione del motorivibratore Serie E l'utilizzatore deve garantire che l'atmosfera a contatto con il vibratore non ne comprometta l'integrità.	3.8 MATERIAL DISPOSAL SAFETY All the bearings are correctly lubricated at the time of assembly of the motor vibrator by the "long life" lubrication system, therefore they do not need to be lubricated periodically. Observe environmental safeguard laws in force in the country in which the equipment is used, related to the use and disposal of cleaning and maintenance products of the motor vibrator and also observe the instructions of the producers of such products. If the machine is to be scrapped, observe anti-pollution regulations in force in the country of installation. All the motors of the electrical motor vibrators are to be returned to Manufacturer for inspections and possible repairs. If the motor vibrators are returned disassembled, the CENELEC approvals will be invalidated. The main constructional materials of the motor vibrator are the following: - Aluminium SG-AISI9Cu1 UNI 7369/3, EN AB 46400 (less than 6% magnesium content); - grey iron (EN 1561); - spheroidal graphite cast iron (EN 1563); - steel 39NiCrMo3 (shaft). When installing motor vibrators of series E, the user must guarantee that the atmosphere in contact with the vibrator does not compromise its integrity.

E 3. INFORMACIONES SOBRE LA SEGURIDAD	F 3. INFORMATIONS SUR LA SECURITE
3.8 SEGURIDAD, ELIMINACIÓN DE LOS MATERIALES Todos los cojinetes están lubricados correctamente al momento del montaje del motorivibrador con el sistema de lubricación "larga vida", por consiguiente no necesitan lubricación periódica. Respetar las leyes que se refieren a la ecología en vigor en el País donde se utiliza el equipo, relativamente al uso y eliminación de los productos empleados para la limpieza y el mantenimiento del motorivibrador, también hay que observar todas las indicaciones de estos productos entregadas por el fabricante . Si se llegase a desguasar la máquina, atenderse a las normas anti-contaminación previstas en el País de utilización. Todos los motores de los Motorivibradores Eléctricos se restituyen a la empresa el Fabricante para su control y posible reparación. Si los motorivibradores se restituyen desmontados, las certificaciones CENELEC se invalidarán. Un motorivibrador está fabricado de los siguientes materiales: - aluminio SG-AISI9Cu1 UNI 7369/3, EN AB 46400 (contiene menos del 6% de magnesio); - fundición gris (EN 1561); - fundición con grafito esferoidal (EN 1563); - acero 39NiCrMo3 (árbol). En la instalación del motorivibrador Serie E, el utilizador tiene que garantizar que la atmósfera en contacto con el vibrador no perjudique su integridad.	3.8 SECURITE DURANT L'ELIMINATION DES MATERIAUX Tous les paliers sont correctement lubrifiés au moment du montage du motorivibreur avec le système de lubrification "longue vie", la lubrification périodique n'est donc pas nécessaire. Respecter les lois en matière d'écologie en vigueur dans le Pays d'utilisation de l'équipement, pour ce qui concerne l'utilisation et l'élimination des produits utilisés pour le nettoyage et l'entretien du motorivibreur et observer les recommandations du producteur de ces produits. En cas de démantèlement de la machine, respecter les consignes anti-pollution prévues dans le Pays d'utilisation. Restituer tous les moteurs des Motorivreurs Électriques à Fabricant pour un contrôle et la réparation éventuelle. Si les motorivreurs sont restitués démontés, les approbations CENELEC seront invalidées. Les principaux matériaux qui constituent un motorivreur sont: - aluminium SG-AISI9Cu1 UNI 7369/3, EN AB 46400 (contenant moins de 6% de magnésium); - fonte grise (EN 1561); - fonte à graphite sphéroïdale (EN 1563); - acier 39NiCrMo3 (arbre). En installant le motorivreur Série ET, l'utilisateur doit garantir que l'atmosphère au contact du vibreur ne compromet pas son parfait état.

I 4. MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE 4.1 IMBALLO E SPEDIZIONE La macchina viene spedita completamente montata. Essa viene ricoperta con materiale impermeabile ed imballata con cassa di legno o pallet. All'interno della cassa vengono inseriti tutti i componenti opportunamente ricoperti e fissati alla cassa di legno. La spedizione della macchina viene affidata normalmente a queste soluzioni di trasporto: - via stradale; - via ferroviaria; - via navale. La cassa è marcata con tutte le informazioni necessarie a chi effettua il carico e lo scarico. 4.2 CARICO E SCARICO  CAUTELA - PRECAUZIONE <i>Il personale che effettua il carico, lo scarico e la movimentazione della cassa deve possedere capacità ed esperienza acquisita e riconosciuta nel settore specifico e deve avere la padronanza dei mezzi di sollevamento da utilizzare.</i> Il carico e lo scarico della cassa può essere effettuato con sollevamento a forche o a gancho.	GB 4. MACHINE HANDLING AND INSTALLATION 4.1 PACKING AND DELIVERY OF THE MACHINE The machine is completely assembled when shipped, covered in water-proof material and packed in a wooden crate or secured to a pallet. All the components of the machine are placed inside the wooden crate and are properly covered and secured to the crate. The machine is usually delivered using one of the following transportation methods: - by road; - by rail; - by ship. The crate is marked with all the information necessary to those who perform the loading and unloading procedures. 4.2 LOADING AND UNLOADING PROCEDURES  CAUTION - PRECAUTION: <i>The personnel performing the loading, unloading and handling of the crate must possess the capabilities and experience acquired and recognised in this specific sector and must also have complete control over the lifting equipment required for these procedures.</i> The loading and unloading of the crate may be carried out using fork-lifting or hooking devices.
E 4. DESPLAZAMIENTO E INSTALACIÓN 4.1 EMBALAJE Y ENVIO La máquina se despacha totalmente montada. La misma se recubre con material impermeable y se embala en cajón de madera o paleta. Dentro de la caja se colocan todos los componentes oportunamente recubiertos y fijados al cajón de madera. El envío de la máquina se confía normalmente a estas soluciones de transporte: - via carretera; - via ferrocarril; - via naval. El cajón está marcado con todas las informaciones necesarias a quién efectúe la carga y la descarga. 4.2 CARGA Y DESCARGA  CAUTELA – PRECAUCION: <i>El personal que efectúa la carga, la descarga y el desplazamiento del cajón debe poseer capacidad y experiencia adquirida y reconocida en el sector específico y debe poseer el dominio sobre los medios de levantamiento a utilizar.</i> La carga y descarga de la caja puede ser efectuada con levantamiento a horquillas o a gancho.	F 4. MANUTENTION ET INSTALLATION 4.1 EMBALLAGE ET EXPEDITION La machine est expédiée montée, recouverte d'une protection imperméable et placée dans une caisse ou sur une palette. A l'intérieur de la caisse, sont placés tous les composants, protégés et fixés à la caisse. Le transport de la machine peut s'effectuer: - sur route; - par train; - par bateau. Sur la caisse sont reportées toutes les informations nécessaires pour le chargement et le déchargement. 4.2 CHARGEMENT ET DECHARGEMENT  PRUDENCE - PRECAUTION: <i>Le personnel effectuant le chargement, le déchargement et le déplacement de la caisse doit posséder toute l'expérience et la compétence nécessaire et doit avoir une parfaite maîtrise des engins de levage à utiliser.</i> Le chargement et le déchargement de la caisse peut s'effectuer par levage à l'aide de fourches ou de chaînes ou sangles.

P 4. MOVIMENTAÇÃO E INSTALAÇÃO

4.1 EMBALAGEM E EXPEDIÇÃO

A máquina é expedida completamente montada.

É coberta com material impermeável e embalada em uma caixa de madeira ou em um pallet.

Dentro da caixa são introduzidos todos os componentes devidamente protegidos e fixados na caixa de madeira.

A expedição da máquina é feita normalmente com as seguintes soluções de transporte:

- via rodoviária;
- via ferroviária;
- via marítima.

A caixa é marcada com todas as informações necessárias para quem efetua a carga e a descarga.

4.2 CARGA E DESCARGA



CUIDADO - PRECAUÇÃO:

Os operadores que efetuam a carga, a descarga e a movimentação da caixa devem possuir capacidade e experiência adquiridas e reconhecidas no setor específico e devem ter o completo domínio dos equipamentos de elevação que deverão ser utilizados.

As operações de carga e descarga da máquina podem ser feitas com a elevação por intermédio de garfos ou gancho.

RU 4. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И УСТАНОВКА

4.1 УПАКОВКА И ОТГРУЗКА

Машина поставляется полностью смонтированной.

Она покрывается водонепроницаемым материалом и упаковывается в деревянные обрешетки или на поддон.

Внутри ящика помещаются все компоненты, должным образом обернутые и прикрепленные к деревянной обрешетке.

Отгрузка машины, как правило, происходит одним из следующих способов:

- авто-дорожным транспортом;
- железнодорожным транспортом;
- морским путем.

На ящике размещена вся необходимая информация для тех, кто осуществляет погрузку/разгрузку.

4.2 ПОГРУЗКА И РАЗГРУЗКА



ОСТОРОЖНОСТЬ - РЕДОСТОРОЖНОСТЬ

Персонал, выполняющий погрузку/разгрузку и перемещение груза, должен обладать навыками и опытом работы в данной области и уметь управлять подъемным оборудованием.

Погрузка и разгрузка ящика может быть осуществлена вилочным или крючковым подъемным средством.

D 4. HANDLING AND INSTALLATION

4.1 VERPACKUNG UND VERSAND

Die Maschine wird komplett montiert ausgeliefert.

Sie wird mit einem undurchlässigen Material überzogen und in eine Holzkiste oder auf einer Palette verpackt.

Alle Bauteile werden in der Kiste zweckmäßig bedeckt und an ihr befestigt.

Der Maschinenversand erfolgt normalerweise in einer der folgenden Weisen:

- per Lkw;
- per Bahn;
- per Schiff.

Die Kiste ist mit allen Informationen gekennzeichnet, die zum Ver- und Entladen notwendig sind.

4.2 VERLADEN UND ENTLADEN

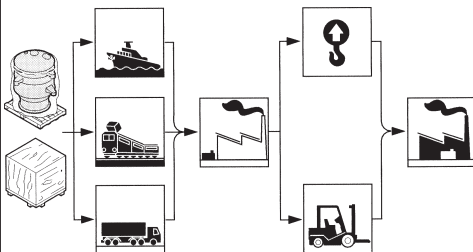


VORSICHT:

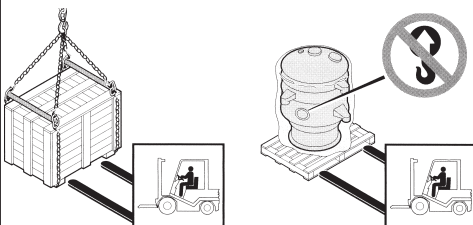
Das Personal, das sich um das Ver- und Entladen und das Handling der Kiste kümmert, muss eine im spezifischen Fachbereich gesammelte und anerkannte Fähigkeit und Erfahrung besitzen und die zu verwendenden Hubmittel beherrschen können.

Zum Ver- und Entladen der Kiste kann ein Gabelstapler oder Hubhaken verwendet werden.

10



11



I 4. MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE	GB 4. MACHINE HANDLING AND INSTALLATION
4.3 DISIMBALLO L'apertura della cassa deve essere effettuata nel seguente modo: - togliere il coperchio superiore; - togliere le pareti laterali; - togliere il materiale impermeabile ed i particolari fissati alla macchina avendo l'accortezza di sostenerli durante la fase di rimozione; - togliere i dadi di fissaggio A; - rimuovere gli ulteriori elementi di fissaggio; - controllare che la macchina non abbia subito danni durante il trasporto, nell'eventualità avvertire immediatamente il Costruttore.  INFORMAZIONI <i>Il materiale utilizzato per l'imballo deve essere smaltito seguendo le normative vigenti nel paese di utilizzo. La macchina non necessita di pulizia, in ogni modo non usare solventi o sostanze corrosive.</i>	4.3 UNPACKING PROCEDURES The crate must be opened in the follow-ing sequence: - remove the top lid panel; - remove the side panels; - remove the weather-proof material and the parts which are secured to the machine, making sure that they are properly supported during the removal phase. - remove the check nut A; - remove the other securing devices; - verify that the machine was not dam-aged during transport. In case of damage, immediately notify the Manufacturer.  INFORMATION: <i>The material used to pack the machine must be disposed of following current rules and regulations enforced by the country where the machine is used. The machine does not require cleaning. Nevertheless, solvents or corrosive substances must never be used.</i>
4.4 SOLLEVAMENTO MACCHINA  PERICOLO - ATTENZIONE <i>Le operazioni di sollevamento e movimentazione devono essere eseguite con mezzi adeguati e da personale esperto, addestrato a questo tipo di manovre.</i> Sollevare la macchina con una gru o carro ponte, utilizzando un gancio di sollevamento collegato ai golfari mediante funi o cavi di sezione adeguata. Posizionare la macchina nella zona prevista per il suo utilizzo. 4.5 INSTALLAZIONE È possibile installare la macchina in due differenti modi: - installazione a pavimento; - installazione su struttura metallica di altezza adeguata al sistema di raccolta del prodotto finito.  INFORMAZIONI <i>Un corretto livellamento della macchina ne garantisce un perfetto funzionamento.</i>	4.4 LIFTING PROCEDURES  DANGER - WARNING: <i>The lifting and handling procedures must only be carried out by using the appropriate equipment and by personnel qualified and trained in these manoeuvres.</i> The machine must be lifted with an ordinary crane or a bridge crane using cables which have an adequate cross-section. Position the machine in the designated area of installation. 4.5 MACHINE INSTALLATION The machine may be installed in two different ways: - installation onto floor; - installation onto metal support structure.  INFORMATION: <i>To guarantee that the machine functions properly, it must be correctly levelled.</i>
E 4. DESPLAZAMIENTO E INSTALACIÓN 4.3 DESEMBALAJE La abertura del cajón se efectúa según la secuencia abajo indicada: - quitar la tapa superior; - quitar las paredes laterales; - quitar el material impermeable y los detalles fijados a la máquina teniendo el cuidado de sostenerlos durante la fase de remoción; - quitar las tuercas de fijación A; - remover los ulteriores elementos de fijación; - controlar que la máquina no haya sufrido daños durante el transporte; en el caso de esta eventualidad advertir inmediatamente al Constructor.  INFORMACIONES: <i>El material utilizado para el embalaje debe ser eliminado siguiendo las normas en vigor en el país de utilización. La máquina no necesita ser limpiada, de todas maneras no usar solventes o sustancias corrosivas.</i>	F 4. MANUTENTION ET INSTALLATION 4.3 DEBALLAGE L'ouverture de la caisse doit s'effectuer comme suit: - retirer le panneau supérieur; - retirer les parois latérales; - retirer la protection imperméable et les éléments fixés à la machine en veillant à bien les soutenir durant cette opération; - retirer les écrous de fixation A; - retirer les éléments de fixations restants; - s'assurer que la machine n'a subi aucun dommage durant le transport; si tel devait être le cas, avertir sans délai le constructeur.  INFORMATIONS: <i>Le matériel d'emballage doit être éliminé conformément à la réglementation en vigueur dans le pays où la machine est installée. A priori, la machine ne nécessite aucun nettoyage (dans le cas où il serait nécessaire la nettoyer n'utiliser en aucun cas solvants ou substances corrosives).</i>
4.4 LEVANTAMIENTO MAQUINA  PELIGRO – ATENCION: <i>Las operaciones de levantamiento o desplazamiento deben ser efectuadas con medios adecuados y por personal experto y adiestrado a este tipo de maniobras.</i> Levantar la máquina con una grúa o carro-puente, utilizando un gancho de alzado conectado a las argollas mediante cuerdas o cables de sección adecuada. Posicionar la máquina en la zona prevista para su utilización. 4.5 INSTALACION Es posible instalar la máquina en dos diferentes modos: - instalación sobre el piso; - instalación sobre estructura metálica adecuada al sistema de recolección del producto terminado.  INFORMACIONES: <i>Una correcta nivelación de la máquina garantiza un perfecto funcionamiento de la máquina.</i>	4.4 LEVAGE DE LA MACHINE  ATTENTION - DANGER: <i>Les opérations de levage et de déplacement doivent être effectuées à l'aide de moyens appropriés et par un personnel possédant les compétences nécessaires.</i> Soulever la machine à l'aide d'une grue ou d'un portique de levage, en utilisant un crochet et des sangles ou câbles de section suffisante. Positionner la machine sur la zone de fonctionnement prévue. 4.5 INSTALLATION Deux types d'installation de la machine peuvent être envisagés: - installation au sol; - installation sur une structure métallique d'une hauteur adaptée au système de récupération du produit fini.  INFORMATIONS: <i>La bonne mise à niveau de la machine est nécessaire à son parfait fonctionnement.</i>

P 4. MOVIMENTAÇÃO E INSTALAÇÃO

4.3 DESEMPACOTAMENTO

A caixa deve ser aberta de acordo com a sequência indicada abaixo:

- remoção da tampa superior;
- remoção das paredes laterais;
- remoção do material impermeável e das peças fixadas na máquina, lembrando-se de os sustentar corretamente durante a fase de remoção;
- remoção das porcas de fixação **A**;
- remoção dos outros elementos de fixação;
- controle geral da máquina para verificar se não sofreu danos durante o transporte, se isso acontecer avise imediatamente o Fabricante.



INFORMAÇÕES:

O material utilizado para a embalagem deve ser eliminado de acordo com as normas vigentes no país de utilização. A máquina não necessita de limpeza; de qualquer forma, não use solventes nem substâncias corrosivas.

4.4 ELEVÇÃO DA MÁQUINA



PERIGO - ATENÇÃO:

As operações de elevação e movimentação devem ser feitas com equipamentos adequados e por operadores experientes e treinados para este tipo de manobras.

Suspenda a máquina com um guindaste ou com uma ponte rolante, utilizando um gancho de elevação ligado às armelas através do uso de cordas ou cabos de seção adequada.

Coloque a máquina na zona prevista para a sua utilização.

4.5 INSTALAÇÃO

São duas as maneiras possíveis para instalar a máquina:

- instalação no chão;
- instalação sobre uma estrutura metálica de altura adequada ao sistema de coleta do produto tratado.



INFORMAÇÕES:

Um nivelamento correto da máquina garante o seu funcionamento perfeito.

D 4. HANDLING UND INSTALLATION

4.3 AUSPACKEN

Beim Öffnen der Kiste sind die folgenden Schritte durchzuführen:

- nehmen Sie den oberen Deckel ab;
- nehmen Sie die Seitenwände ab;
- entfernen Sie das undurchlässige Material und die an der Maschine befestigten Teile, die dabei während der Entfernung abgestützt werden müssen;
- nehmen Sie die Befestigungsmuttern **A** ab;
- entfernen Sie alle weiteren Befestigungselemente;
- kontrollieren Sie, dass die Maschine keine Transportschäden erlitten hat und verständigen Sie in solchen Fällen sofort den Hersteller.



INFORMATIONEN:

Das für die Verpackung verwendete Material muss nach den im Verwendungsland geltenden Normvorschriften entsorgt werden. Die Maschine muss nicht gereinigt werden; verwenden Sie auf keine Fall Lösungsmittel oder korrosiv wirkende Mittel.

4.4 HEBEN DER MASCHINE



GEFAHR - ACHTUNG:

Die Hebe- und Handlingvorgänge müssen mit geeigneten Mitteln und durch Expertes und für diese Arbeiten geschultes Personal durchgeführt werden.

Verwenden Sie zum Heben der Maschine einen Kran oder Laufkran mit einem Hubhaken, der mittels Seilen oder Kabeln mit geeignetem Querschnitt an den Transportoren angeschlossen werden muss.

Positionieren Sie die Maschine an dem vorgesehenen Verwendungsort.

4.5 INSTALLATION

Die Maschine kann in zwei unterschiedlichen Weisen installiert werden:

- installation am Boden;
- installation auf einer Metallstruktur mit einer für das Fertigprodukt-Sammelsystem geeigneten Höhe.



INFORMATIONEN:

Eine korrekte Ausrichtung der Maschine gewährleistet einen perfekten Maschinenbetrieb.

RU 4. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И УСТАНОВКА

4.3 РАСПАКОВКА

Открытие ящика происходит следующим образом:

- снять верхнюю крышку;
- удалить боковые стенки;
- удалить водонепроницаемый материал и детали, прикрепленные к машине, поддерживая их при снятии;
- снять крепежные гайки **A**;
- снять другие крепежные детали;
- убедиться, что машина не была повреждена во время перевозки, в противном случае, немедленно уведомить об этом изготовителя.



ПОДЪЕМ МАШИНЫ

Материал, используемый для упаковки, удаляется согласно действующим правилам, страны использования машины.

Машина не нуждается в чистке, в любом случае, не используйте растворители или коррозионные средства.

4.4 ПОДЪЕМ МАШИНЫ



ОПАСНОСТЬ - ВНИМАНИЕ

Подъем и перемещение машины должны проводиться с использованием надлежащих средств и опытных сотрудников, подготовленных для таких маневров.

Поднимать машину краном или мостовым краном, используя подъемный крюк, прикрепляемый к рымболтам при помощи тросов или канатов соответствующего сечения.

Разместить машины в зоне предполагаемой эксплуатации.

4.5 УСТАНОВКА

Можно установить машину двумя способами:

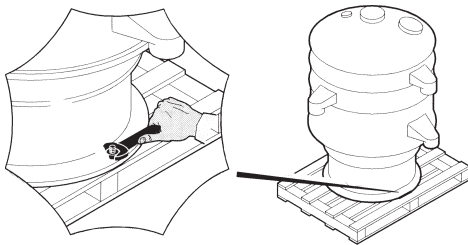
- установка на пол;
- установка на металлическую структуру на высоте, подходящей для системы сбора готовой продукции.



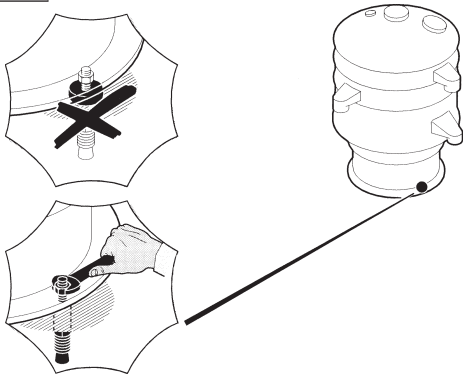
ИНФОРМАЦИЯ

Правильное выравнивание машины гарантирует идеальное функционирование.

12



13



I 4. MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE 4.5.1 INSTALLAZIONE SU STRUTTURA METALLICA (Fig. 14) Il fissaggio deve avvenire come descritto in figura. E' consigliabile applicare ogni macchina su strutture singole fissare a plinti in cemento in modo tale da garantire la stabilità della macchina e l'assorbimento delle vibrazioni. 4.5.2 CALCOLO DELLA STRUTTURA METALLICA (Fig. 15) Per il calcolo della struttura di sostegno vengono forniti i valori di forza centrifuga applicati su ogni singola macchina (par. 2.9). Considerando un grado di isolamento medio delle macchine pari al 95% è possibile indicare le forze che agiranno sulla struttura di sostegno. Per quanto riguarda il calcolo dello spostamento della struttura dovrà essere adottato un valore il più contenuto possibile e comunque non superiore a 0,1 mm. 4.6 ALIMENTAZIONE PRODOTTO COLLEGAMENTI La macchina può essere: - con coperchio di alimentazione; - senza coperchio. In entrambi i casi è necessario seguire certi criteri per l'applicazione dei collegamenti. Con coperchio (Fig. 16) In figura rappresentiamo un esempio di collegamento: - il tubo di alimentazione deve essere applicato alla bocca A tramite un manico flessibile; - il tubo di aspirazione deve essere applicato alla bocca B tramite un manico flessibile; - è importante applicare una valvola parzializzatrice C per una corretta aspirazione; - la bocca di ispezione D consente una completa visione all'interno della rete di selezione. Senza coperchio (Fig. 17) Con macchina senza coperchio è necessario applicare una cappa di alimentazione prodotto. In figura illustriamo un esempio di applicazione da seguire per ottenere un'alimentazione corretta del prodotto. A - Tubo di alimentazione. B - Tubo di aspirazione. C - Bocca di ispezione. D - Disco rompi flusso. E - Bandella in gomma.	GB 4. MACHINE HANDLING AND INSTALLATION 4.5.1 INSTALLATION ONTO METAL SUPPORT STRUCTURE (Fig. 14) The machine should be secured to the structure as illustrated in the figure. It is recommended that each machine be mounted onto individual structures, secured to cement support bases, in order to guarantee the stability of the machine and the damping of vibrations. 4.5.2 CALCULATION OF THE METAL STRUCTURE SUPPORTING CAPACITY (Fig. 15) To calculate the correct capacity of the support structure, the centrifugal force values, applied to each individual machine, are furnished (see chart 2.9). Taking into consideration an average isolation degree for the machines equal to 95%, it is possible to indicate the forces which will act on the support structure. With reference to the calculation of movement for the structure, a more contained measurement, but one which does not exceed 0.1mm, must be selected. 4.6 PRODUCT INFLOW - CONNECTIONS The machine may be equipped: - with an inflow lid, - without an inflow lid. In either case, certain measures must be taken when attaching the connections. With an inflow lid (Fig. 16) An example of the connections is illustrated in the figure; - the inflow pipe must be attached to inlet A through a flexible pipe coupling; - the suction pipe must be attached to inlet B through a flexible pipe coupling; - for a correct suctioning process, a choke valve C must be applied; - the inspection hole D allows for a complete internal view of the selected screen. Without an inflow lid (Fig. 17) If the machine is equipped without an inflow lid, a product inflow cover must be applied. The figure illustrates the proper way to connect the attachments so as to obtain a correct product inflow. A - Inflow pipe. B - Suction pipe. C - Inspection hole. D - Flow splitter disk. E - Rubber strip.
E 4. DESPLAZAMIENTO E INSTALACIÓN 4.5.1 INSTALACIÓN SOBRE ESTRUCTURA METÁLICA El fijado debe ser efectuado como describe la figura. Es aconsejable aplicar cada máquina sobre estructuras únicas y fijarlas a rebordes de cemento de manera que se garantice la estabilidad de la máquina y la absorción de las vibraciones. 4.5.2 CÁLCULO DE LA ESTRUCTURA METÁLICA Para el cálculo de la estructura de sostén se suministran los valores de fuerza centrifuga aplicados sobre cada una de las máquinas (par. 2.9). Considerando un grado de aislamiento medio de las máquinas igual al 95% es posible indicar las fuerzas que actuarán sobre la estructura de sostén. Por lo que respecta al cálculo del desplazamiento de la estructura deberá ser adoptado un valor lo más bajo posible y de todos modos no superior a 0,1 mm. 4.6 ALIMENTACION PRODUCTO - CONEXIONES La máquina puede ser suministrada: - con tapa de alimentación; - sin tapa; En ambos casos es necesario seguir ciertos criterios para la aplicación de las conexiones. Con tapa (Fig. 16) En la figura representamos un ejemplo de conexión: - el tubo de alimentación debe ser aplicado a la boca A a través de un manguito flexible; - el tubo de aspiración debe ser aplicado a la boca B a través de un manguito flexible; - es importante aplicar una válvula parcializadora C para una correcta aspiración; - la boca de inspección D permite una completa visualización al interior de la red de selección. Sin tapa (Fig. 17) Con máquina sin tapa es necesario aplicar una capa de alimentación producto. En la figura ilustramos un ejemplo de aplicación a seguir para obtener una alimentación correcta del producto. A - Tubo de alimentación. B - Tubo de aspiración. C - Bocca di ispección. D - Disco rompi flujo. E - Banda de goma.	F 4. MANUTENTION ET INSTALLATION 4.5.1 INSTALLATION SUR STRUCTURE MÉTALLIQUE Le fixation doit s'effectuer comme indiqué sur la figure. Il est recommandé d'installer chaque machine sur une structure métallique fixée à des plinthes en ciment de telle sorte que soient assurée la stabilité de la machine et l'absorption des vibrations. 4.5.2 CALCUL DE LA STRUCTURE MÉTALLIQUE Pour le calcul de la structure de soutien, sont fournies les valeurs de force centrifuge appliquées sur chaque machine (chap. 2.9). Sur la base d'un degré d'isolation moyen des machine de 95%, il est possible d'établir les forces s'exerçant sur la structure de soutien. En ce qui concerne le calcul du déplacement de la structure, devra être adoptée la valeur la plus basse possible, dans tous les cas non supérieure à 0,1 mm. 4.6 ALIMENTATION PRODUIT - RACCORDEMENTS La machine peut être: - dotée de couvercle d'alimentation; - sans couvercle. Dans les deux cas, il est nécessaire de respecter un certain nombre de règles pour les raccordements. Avec couvercle (Fig. 16) La figure ci-contre montre un exemple de raccordement: - le tuyau d'alimentation doit être appliqué à la bouche A par l'intermédiaire d'un manchon flexible; - le tuyau d'aspiration doit être appliqué à la bouche B par l'intermédiaire d'un manchon flexible; - il est important d'appliquer une vanne de réglage C pour assurer une bonne aspiration; - la bouche d'inspection D permet de contrôler visuellement l'intérieur de la toile de sélection. Sans couvercle (Fig. 17) Si la machine n'est pas dotée de couvercle, il est nécessaire d'appliquer une hotte d'alimentation de produit. La figure ci-contre montre un exemple d'application à suivre pour obtenir une alimentation de produit correcte. A - Tuyau d'alimentation. B - Tuyau d'aspiration. C - Bouche d'inspection. D - Disque casse-flux. E - Bande en caoutchouc.

Technical drawing of the 'K' type stand for the 'K' type device. The drawing shows a vertical assembly. At the top is a complex structure with various ports and a central opening. Below this is a cylindrical section. A dimension line with arrows at both ends indicates a gap of 0,1 mm between the cylindrical section and the base. The base is a tall, narrow rectangular structure with diagonal bracing.

A diagram of a 5-gallon bucket with a CO2 inlet and outlet. Label A points to the CO2 inlet on the lid. Label B points to the CO2 outlet on the side. Label C points to the CO2 inlet on the lid. Label D points to the CO2 outlet on the side.

[illegible]

P	4. MOVIMENTAÇÃO E INSTALAÇÃO	D	4. HANDLING UND INSTALLATION
4.5.1	INSTALAÇÃO SOBRE UMA ESTRUTURA METÁLICA A fixação deve ser feita conforme ilustrado na figura. Aconselhamos instalar cada máquina em estruturas separadas fixadas em plintos de cimento de maneira a garantir a estabilidade da máquina e a absorção das vibrações.	4.5.1	Installation auf einer Metallstruktur Die Befestigung muss wie in der Abbildung gezeigt durchgeführt werden. Es empfiehlt sich, jede Maschine auf einer Einzelstruktur anzubringen und diese auf einer Zementplatte zu befestigen, um die Stabilität der Maschine und die Absorption der Schwingungen zu gewährleisten.
4.5.2	CÁLCULO DA ESTRUTURA METÁLICA Per il calcolo della struttura di sostegno vengono forniti i valori di forza centrifuga applicati su ogni singola macchina (par. 2.9). Considerando un grado di isolamento medio delle macchine pari al 95% è possibile indicare le forze che agiranno sulla struttura di sostegno. Per quanto riguarda il calcolo dello spostamento della struttura dovrà essere adottato un valore il più contenuto possibile e comunque non superiore a 0,1 mm.	4.5.2	Berechnung der Metallstruktur Zur Berechnung der Stützstruktur werden die Zentrifugalkraftwerte geliefert, die auf jeder einzelnen Maschine aufgebracht werden (Abs. 2.9). Bei Berücksichtigung eines durchschnittlichen Isolationsgrades der Maschinen von 95% ist es möglich, die Kräfte anzugeben, die auf die Stützstruktur wirken werden. Zur Berechnung der Strukturverschiebung ist der kleinstmögliche Wert anzuwenden, der auf jeden Fall nicht größer als 0,1 mm sein darf.
4.6	ALIMENTAÇÃO DO PRODUTO - LIGAÇÕES A máquina pode funcionar: - com uma tampa de alimentação; - sem tampa. Em ambos os casos, é necessário respeitar determinados critérios para a aplicação das ligações. Com tampa (Fig. 16) Na figura ao lado representamos um exemplo de ligação: - o tubo de alimentação deve ser aplicado no bocal A por intermédio de uma manga flexível; - o tubo de aspiração deve ser aplicado no bocal B por intermédio de uma manga flexível; - é importante instalar uma válvula parcializadora C para proporcionar uma aspiração correta; - o bocal de inspeção D permite uma visão completa do interior da rede de seleção. Sem tampa (Fig. 17) Com a máquina sem tampa, é preciso instalar uma coifa de alimentação do produto. Na figura ilustramos um exemplo de aplicação a ser adotado para obter uma alimentação correta do produto. A - Tubo de alimentação. B - Tubo de aspiração. C - Bocal de inspeção. D - Disco rompedor de fluxo. E - Faixa de borracha.	4.6	PRODUKTZUFÜHRUNG - ANSCHLÜSSE Die Maschine kann wie folgt ausgestattet sein: - mit Zuführungsdeckel; - ohne Deckel. In beiden Fällen ist es notwendig, gewisse Regeln zur Anbringung der Anschlüsse zu befolgen. Mit Deckel (Fig. 16) Die Abbildung zeigt eine Anschlussbeispiel: - die Zuführungsleitung muss mit einer biegsamen Muffe an der Öffnung A angebracht werden; - die Saugleitung muss mit einer biegsamen Muffe an der Öffnung B angebracht werden; - es ist für eine korrekte Absaugung wichtig, dass ein Drosselventil C angebracht wird; - die Inspektionsöffnung D gestattet eine komplette Einsichtnahme in das Sortiernetz. Ohne Deckel (Fig. 17) Wenn die Maschine keinen Deckel hat, muss eine Produktzuführungshaube angebracht werden. Die Abbildung zeigt ein Anbringungsbeispiel für eine korrekte Produktzuführung. A - Zuführungsleitung. B - Saugleitung. C - Inspektionsöffnung. D - Durchlauferbrechungsplatte. E - Gummiband.

RU	4. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И УСТАНОВКА	Note
4.5.1	УСТАНОВКА НА МЕТАЛЛИЧЕСКУЮ СТРУКТУРУ Крепление выполняется в соответствии с рисунком. Рекомендуется устанавливать каждую машину на отдельную структуру, крепить к цементные плинтусы так, чтобы гарантировать стабильность машины и поглощение вибраций.	
4.5.2	РАСЧЕТ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ СТРУКТУРЫ При расчете опорной структуры используются значения центробежной силы, применяемой к каждой отдельной машине (пар. 2.9). Учитывая среднюю степень изоляции машин, равную 95%, можно определить силы, которые будут воздействовать на опорную структуру. Что касается расчета перемещения структуры, следует принять самое возможно низкое значение, которое не превышает 0,1 мм.	
4.6	ПОДСОЕДИНЕНИЯ ДЛЯ ПОДАЧИ ПРОДУКТА Машина может быть: - с крышкой подачи; - без крышки. В обоих случаях нужно следовать определенным критериям подсоединения. С крышкой (Fig. 16) На рисунке представлен пример подсоединения: - питающая труба подсоединяется к горлу A при помощи гибкого рукава; - всасывающая труба подсоединяется к горлу B при помощи гибкого рукава; - важно установить клапан регулировки подачи C для правильной аспирации; - смотровое горло D обеспечивает полный обзор внутренней части отборочной сетки. Без крышки (Fig. 17) При машине без крышки необходимо установить вытяжку подачи продукта. На рисунке дан пример подсоединения правильной подачи продукта. A - Питающая труба. B - Всасывающая труба. C - Смотровое горло. D - Диск - потокорез. E - Резиновая накладка.	

A diagram of a 55-gallon drum with a vent pipe and a manhole cover. The drum has three lugs on its side. A vent pipe is attached to the top, with a flexible section labeled 'B' and a rigid section labeled 'C'. The rigid section has a cap labeled 'A'. A manhole cover is labeled 'D'.

[illegible]

I	4. MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE
4.7	SCARICO PRODOTTO COLLEGAMENTO
 CAUTELA - PRECAUZIONE <i>I collegamenti alle bocche di scarico non devono essere rigidi.</i>	
Bocche tonde Utilizzare un manicotto flessibile A per il collegamento. Bocche a canaletta Nell'utilizzo di scarpette lasciare almeno 30 mm di gioco. Nel caso di utilizzo di canaline di convogliamento lasciare 30 mm di gioco per evitare il contatto quando il vibrovaglio si arresta.	

GB	4. MACHINE HANDLING AND INSTALLATION
4.7	PRODUCT OUTFLOW - CONNECTIONS
 CAUTION - PRECAUTION: <i>The product outlet connections must not be rigid.</i>	
Round outlets. Use a flexible pipe coupling A for connecting to the product outlet. Raceway ports When using supports, leave a play of at least 30 mm. If conveyance channels are used, leave a play of at least 30 mm to avoid contact when the vibrating sieve stops.	

E	4. DESPLAZAMIENTO E INSTALACIÓN
4.7	DESCARGA PRODUCTO – CONEXION
 CAUTELA - PRECAUCIONES: <i>Las conexiones a las bocas de descarga no deben ser rígidas</i>	
Bocas redondas. Utilizar un manguito flexible A para la conexión. Bocas de canalita Si se utilizan soportes, dejar al menos 30 mm de juego. Si se llegan a utilizar canalitas de transporte, dejar 30 mm de juego para evitar el contacto cuando el tamiz vibratorio se detiene.	

F	4. MANUTENTION ET INSTALLATION
4.7	DECHARGEMENT PRODUIT - RACCORDEMENT
 PRUDENCE - PRECAUTION: <i>Les raccordements au niveau des bouches de déchargement ne doivent pas être rigides.</i>	
Bouches rondes. Utiliser un manchon flexible A pour le raccordement. Ouvertures à goulotte Si l'on utilise des supports, laisser au moins 30 mm de jeu. Si l'on utilise des goulottes d'acheminement, laisser 30 mm de jeu pour éviter le contact quand le tamis vibrant s'arrête.	

P 4. MOVIMENTAÇÃO E INSTALAÇÃO**4.7 DESCARGA DO PRODUTO - LIGAÇÃO****CUIDADO - PRECAUÇÃO:**

As ligações com os bocais de descarga não devem ser rígidas.

Bocais redondos.

Utilize uma manga flexível **A** para efetuar a ligação.

Abertura por canaleta

Observe um jogo de pelo menos 30 mm no caso de utilizar calços.

No caso de usar canais de elevação, observe um jogo de 30 mm para evitar o contacto quando a peneira vibratória parar.

D 4. HANDLING UND INSTALLATION**4.7 PRODUKTAUSLAUF - ANSCHLUSS****VORSICHT:**

Die Anschlüsse an die Auslauföffnungen dürfen nicht steif sein.

Runde Öffnungen.

Verwenden Sie für den Anschluss **A** eine biegsame Muffe.

Öffnungen mit Rinne

Bei Verwendung von Abstützungen mindestens ein Spiel von 30 mm vorsehen.

Bei Verwendung von Förderkanälen ein Spiel von 30 mm vorsehen, um beim Anhalten der Vibrations-Siebmaschine eine Berührung zu vermeiden.

RU 4. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И УСТАНОВКА**4.7 ПОДСОЕДИНЕНИЯ ДЛЯ РАЗГРУЗКИ ПРОДУКТА****ОСТОРОЖНОСТЬ РЕДОСТОРОЖНОСТЬ**

Подсоединения к горлам разгрузки не должны быть жесткими.

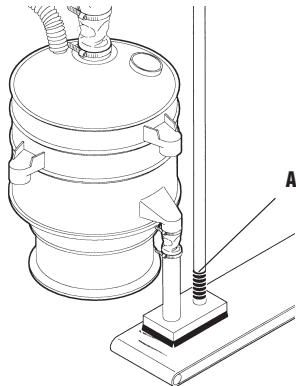
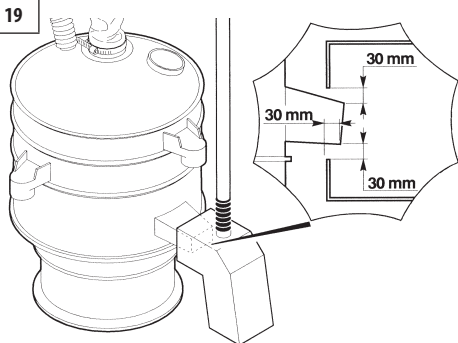
Круглое горло

Для подсоединения использовать гибкий рукав **A**.

Желобковое горло

При использовании колодок оставлять не менее 30 мм запаса.

При использовании желобков оставить 30 мм запаса во избежание контакта, когда виброгрохот останавливается.

18**19**

I 4. MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE

4.8 ALLACCIAMENTO ELETTRICO

Utilizzare un cavo flessibile, resistente alle vibrazioni e alle temperature adeguate all'impiego per fare l'allacciamento come da istruzioni mostrate nelle figure 21 e 22.

La sezione dei conduttori deve essere adeguata all'assorbimento nominale del motore (densità $\text{Max} = 4 \text{ A/mm}^2$) e di diametro adatto al pressacavo, in modo da garantire la tenuta dello stesso.

Controllare che tensione e frequenza di alimentazione della rete siano corrispondenti a quelli indicati nella targa di identificazione dei motorizzatori.

Utilizzare sempre elementi di collegamento conformi alle norme vigenti.



CAUTELA - PRECAUZIONE

Cavi di alimentazione molto lunghi provocano caduta di tensione, per cui a volte è necessario aumentare la sezione dei conduttori.

In ogni caso attenersi a quanto prescritto dalle norme.

Il collegamento a terra è obbligatorio.

L'allentamento dei dadi è sicura causa di malfunzionamenti.

I motorizzatori devono funzionare in coppia ed ognuno di essi deve avere la propria protezione alla sovracorrente; le stesse devono essere interbloccate tra loro in modo da evitare il funzionamento di un solo motorizzatore in caso di arresto dell'altro, evitando così danneggiamenti alla struttura. Tutto questo deve essere comandato da un **quadro elettrico generale esterno alla macchina eseguito a cura del cliente utilizzatore**. Per questo motivo la scatola di derivazione posta sulla macchina deve essere predisposta con montaggio di pressacavi (di grandezza adeguata a seconda del cavo di alimentazione impiegato) con grado di protezione IP65.

Inoltre può essere necessario collegare un apparecchio di controllo temperatura alle morsettiere del termistore (opzionale).



CAUTELA - PRECAUZIONE

La macchina può essere sprovvista di quadro elettrico e/o scatola di derivazione di conseguenza effettuare il collegamento elettrico direttamente sulla morsettiere del motorizzatore.

E 4. DESPLAZAMIENTO E INSTALACIÓN

4.8 CONEXIÓN ELÉCTRICA

Para efectuar la conexión según las instrucciones de las figuras 21 y 22, utilizar un cable flexible que sea resistente a las vibraciones y a las temperaturas adecuadas de uso.

La sección de los conductores tiene que ser conforme con la absorción nominal del motor (densidad $\text{Máx} = 4 \text{ A/mm}^2$) y de diámetro idóneo al prensacable, para garantizar la estanqueidad del mismo.

Controlar que tensión y frecuencia de alimentación de la red correspondan con las indicadas en la plaqueta de identificación de los motorizadores.

Siempre utilizar elementos de conexión conformes con las normas vigentes.



PRUDENCIA - PRECAUCIÓN

Cables de alimentación muy largos provocan caída de tensión, por lo tanto, a veces es necesario aumentar la sección de los conductores.

Siempre atenderse a cuanto prescrito por las normas.

La conexión a tierra es obligatoria.

Si las tuercas se aflojan significa mal funcionamiento.

Los motorizadores tienen que funcionar en parejas y cada uno de esos debe tener su relativa protección contra sobrecorrientes. Las protecciones tienen que estar interbloqueadas entre ellas para evitar mal funcionamiento de un solo motorizador en caso de que el otro se pare, evitando que la estructura se dañe. Todo ello es accionado desde un **cuadro eléctrico general exterior a la máquina, que debe ser instalado por el utilizador**. Por este motivo la caja de derivación montada en la máquina, tiene que estar accesorizada de prensacables (de tamaño adecuado según el cable de alimentación empleado) con grado de protección IP65.

Además, es necesario conectar un equipo de control de la temperatura, a la caja de conexiones del termistor (opcional).



PRUDENCIA - PRECAUCIÓN

Es posible que la máquina no tenga cuadro eléctrico y/o caja de derivación, por lo tanto efectuar la conexión eléctrica directamente a la caja de conexiones del motorizador.

GB 4. MACHINE HANDLING AND INSTALLATION

4.8 ELECTRICAL CONNECTION

Use a flexible cable resistant to vibrations and to high temperatures, suitable for the specific use, to make the connection, following the instructions illustrated in figs. 21 and 22.

The cross section of the wires must be suitable for the rated input of the motor (density $\text{Max} = 4 \text{ A/mm}^2$) and with diameter suitable for the cable clamp, in order to guarantee that it is clamped firmly.

Make sure the power supply voltage and frequency of the mains match those written on the nameplate of the motor vibrators.

Always use connection elements in compliance with current standards.



CAUTION-PRECAUTION

Excessively long power supply cables cause drops in voltage, therefore the cross section of the wires sometimes needs to be increased.

Whatever the case, observe what is imposed by current regulations.

The earth connection is obligatory.

Malfunctions would definitely be caused if the nuts work loose.

The motor vibrators must run in pairs and each unit must have its own overload protection system; they must be interlinked so that just one motor vibrator cannot continue to run if the other stops, consequently avoiding structural damage. The whole set-up must be controlled by a **main electrical control cabinet separate from the machine, which is to be installed by the customer/user**. For this purpose, the junction box on the machine must be pre-arranged by fitting cable clamps (of suitable size based on the power supply cable used) and with protection rating IP65.

You may also need to connect a temperature controller to the terminal boards of the thermistor (optional).



CAUTION-PRECAUTION

The machine may not be equipped with an electrical cabinet and/or junction box, consequently complete the electrical connection directly on the terminal board of the motor vibrator.



F 4. MANUTENTION ET INSTALLATION

4.8 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

Utiliser un câble flexible, résistant aux vibrations et aux températures indiquées pour l'emploi pour réaliser le raccordement d'après les instructions indiquées dans les figures 21 et 22.

La section des conducteurs doit être indiquée pour l'absorption nominale du moteur (densité $\text{Max} = 4 \text{ A/mm}^2$) et avoir un diamètre indiqué pour le serre-câble, de manière à garantir son étanchéité.

Contrôler que la tension et la fréquence d'alimentation du réseau correspondent à celles indiquées sur la plaque d'identification des motoriseurs.

Toujours utiliser des éléments de raccordement conformes aux normes en vigueur.



ATTENTION - PRUDENCE

Des câbles d'alimentation très longs provoquent des chutes de tension; il est donc parfois nécessaire d'augmenter la section des conducteurs.

Quoi qu'il en soit, s'en tenir aux prescriptions des normes.

Le raccordement à la terre est obligatoire.

Le desserrage des écrous est une cause certaine de dysfonctionnements.

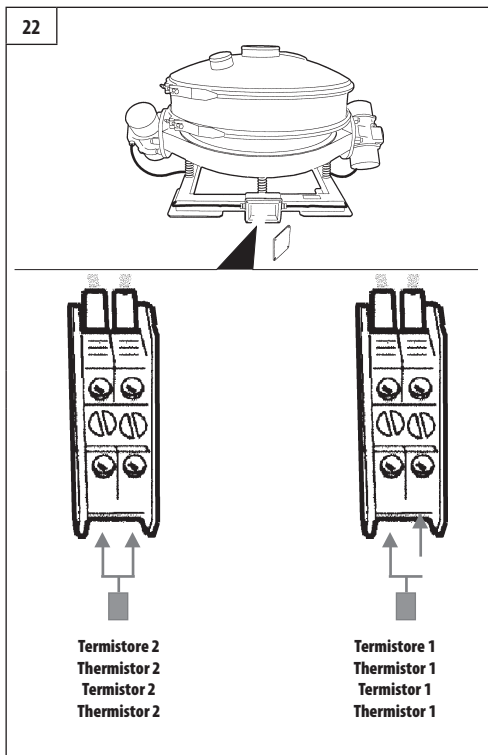
Les motoriseurs doivent fonctionner deux par deux et chacun doit posséder sa propre protection contre la surintensité; ils doivent être interbloqués l'un à l'autre pour éviter le fonctionnement d'un seul motoriseur en cas d'arrêt de l'autre, évitant ainsi tout dégât de la structure. Tout cela doit être commandé par un **tableau de distribution général à l'extérieur de la machine réalisé par le client utilisateur**. C'est la raison pour laquelle la boîte de dérivation située sur la machine doit être disposée avec des serre-câbles montés (d'une dimension adéquate selon le câble d'alimentation utilisé) avec un degré de protection IP65.

En outre, il peut être nécessaire de raccorder un appareil de contrôle de la température aux borniers du thermistor (option).



ATTENTION - PRUDENCE

La machine peut être dépourvue du tableau de distribution et/ou de la boîte de dérivation; réaliser par conséquent le raccordement électrique directement sur le bornier du motoriseur.



4.8 LIGAÇÃO ELÉCTRICA

Use sempre elementos de ligação que atendam às normas em vigor.



O afrouxamento das porcas é uma causa garantida de problemas de funcionamento.

Além disso, pode ser necessário ligar um aparelho de controlo da temperatura à caixa de bornes do termistor (opcional).



O equipamento pode estar desprovido de quadro eléctrico e/ou caixa de derivações, pelo que se deve realizar a ligação eléctrica directamente na caixa de bornes do motorvibrador.

4.8 ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДСОЕДИНЕНИЕ

Всегда использовать соответствующие действующим стандартам соединительные элементы.



Ослабление гаек ведет к плохому функционированию.

Кроме того, может возникнуть необходимость в подсоединении контрольного устройства температуры к терминалам термистора (опционно).



Машина может не иметь электрошита и/или соединительной коробки; ввиду этого осуществлять электрическое подсоединение непосредственно на терминал мотовибратора.

4.8 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

Die verwendeten Verbindungselemente müssen den gültigen Normen entsprechen.



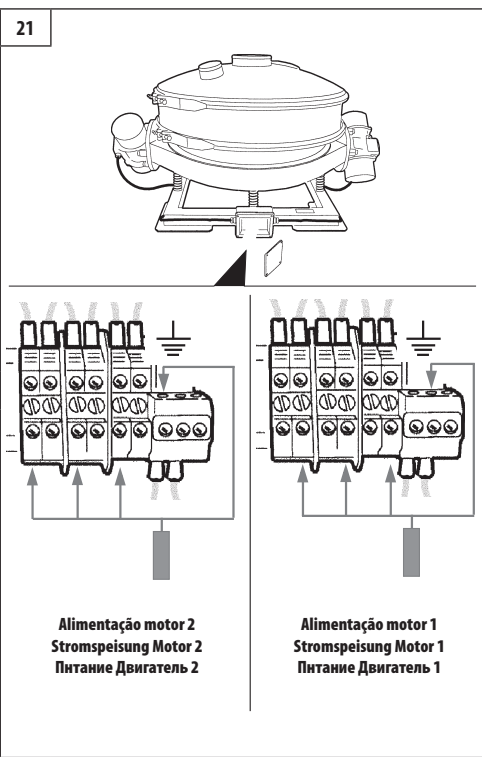
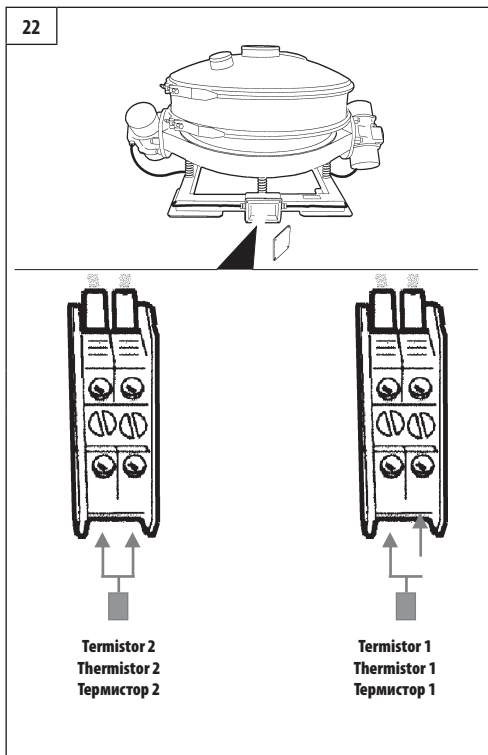
Die Erdung ist zwingend vorgeschrieben.

Außerdem kann der Anschluss eines Temperaturüberwachungsgerätes an den Klemmenbrettern des Thermistors (Option) notwendig sein.



Wenn die Vorrichtung nicht über eine Schalttafel und/oder eine Abzweigdose verfügt, muss der elektrische Anschluss direkt am Klemmenkasten der Vibrationsvorrichtung vorgenommen werden.

[illegible]



I
5. REGOLAZIONI E MESSA A PUNTO

5.1 SENSO DI ROTAZIONE MOTOVIBRATORI

Per questa operazione è necessario togliere i coperchi di protezione 1- Fig. 23 e assicurarsi che il senso di rotazione delle masse corrisponda a quello indicato in Fig. 24, ed uguale per entrambi i motovibratori.


PERICOLO - ATTENZIONE
*Fare eseguire l'operazione da personale specializzato.
Masse scoperte: assicurarsi di eseguire il tutto a rispetto delle normative.*

5.2 REGOLAZIONE MASSE ECCENTRICHE


PERICOLO - ATTENZIONE
*La macchina viene consegnata con la regolazione delle masse adatta al prodotto specificato all'atto dell'ordine.
Eseguire la regolazione delle masse solo nel caso di errato comportamento del prodotto sulla rete.
Per non innescare rotture nella struttura la regolazione va fatta contemporaneamente ed uguale sulle quattro masse vibranti.*

Per diminuire la forza dei vibratori spostare le masse come indicato nel dettaglio A - Fig. 25.

Per aumentare la forza dei vibratori spostare le masse come indicato nel dettaglio B - Fig. 25.

E
5. REGULACIONES Y PUESTA A PUNTO

5.1 SENTIDO DE ROTACION MOTOVIBRADORES

Para esta operación es necesario quitar los capuchones de protección Pos. 1 - Fig. 23 y asegurarse que el sentido de rotación de las masas sea correspondiente al indicado en la Fig. 24, e igual para ambos motovibradores.


PELIGRO - ATENCION:
*Hacer seguir la operación por personal especializado.
Masas descubiertas – Asegurarse de realizar todo en el respeto de las normativas.*

5.2 MASAS EXCENTRICAS - REGULACION


PELIGRO - ATENCION:
*La máquina se entrega con la regulación de las masas adecuadas al producto especificado al momento del pedido.
Efectuar la regulación de las masas solo en el caso de errado comportamiento del producto sobre la red.
Para no activar roturas en la estructura, la regulación se hace contemporáneamente e igual sobre las cuatro masas vibradoras.*

Para disminuir la fuerza de los vibradores mueva las masas como se indica en el detalle A - Fig. 25.

Para aumentar la fuerza de los vibradores mueva las masas como se indica en el detalle B - Fig. 25.

GB
5. SET-UP AND ADJUSTMENT PROCEDURES

5.1 MOTOR – VIBRATORS' DIRECTION OF ROTATION

For this operation it is necessary to remove the protection lids Pos.1 Fig. 23 and be sure that the direction of rotation of the masses corresponds to the one shown in Fig. 24 and equal to the motovibrators.


DANGER - WARNING:
*Only authorized personnel should perform this operation.
Open masses - Be sure to perform everything following the standards*

5.2 ECCENTRIC UNITS – ADJUSTMENT


DANGER - WARNING:
*The machine is delivered with the suitable electric units' adjustment for the product specified in the purchase order.
The adjustment of the eccentric units should be done only in case of incorrect behaviour of the product on the screen.*

Move the weights as indicated in detail A - Fig. 25 to reduce the vibration force.

Move the weights as indicated in detail B - Fig. 25 to increase the vibration force.

F
5. REGLAGES ET MISE AU POINT

5.1 SENS DE ROTATION DES MOTOVIBRATEURS

Pour effectuer cette opération, il est nécessaire de retirer les couvercles de protection 1 - Fig. 23; vérifier ensuite que le sens de rotation des masses correspond à celui indiqué par la Fig. 24 et qu'il est identique pour chacun des deux motovibrateurs.


ATTENTION - DANGER:
*Cette opération doit être effectuée par un personnel spécialisé.
Massees découvertes: veiller au respect des normes de sécurité.*

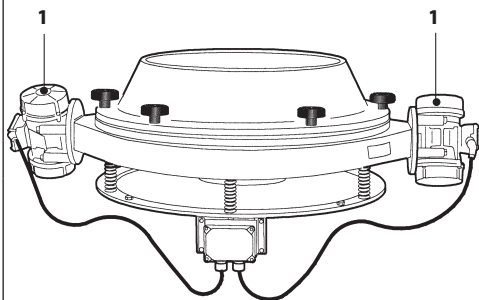
5.2 MASSES EXCENTRIQUES - REGLAGES


ATTENTION - DANGER:
*À la livraison, les masses de la machine sont réglées en fonction du type de produit indiqué à la commande.
Les masses ne doivent être réglées qu'en cas de comportement anormal du produit sur la toile.
Pour éviter tout risque de rupture au niveau de la structure, le réglage doit être effectué simultanément et de manière identique sur les quatre masses vibrantes.*

Pour diminuer la force des vibreurs, déplacer les poids comme l'illustre le détail A - Fig. 25.

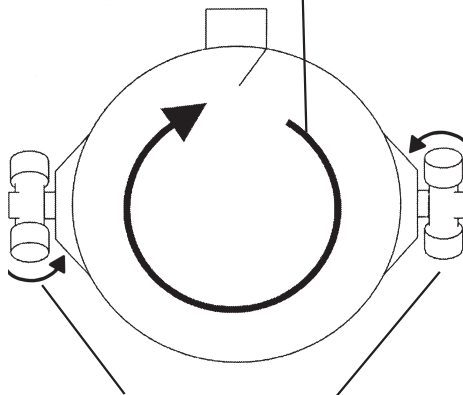
Pour augmenter la force des vibreurs, déplacer les poids comme l'illustre le détail B - Fig. 25.

23



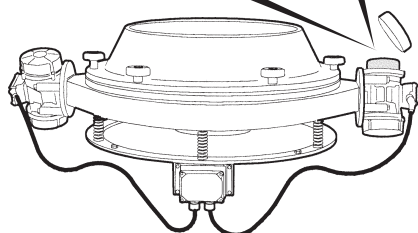
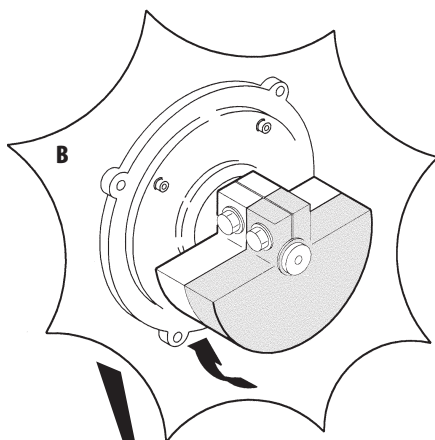
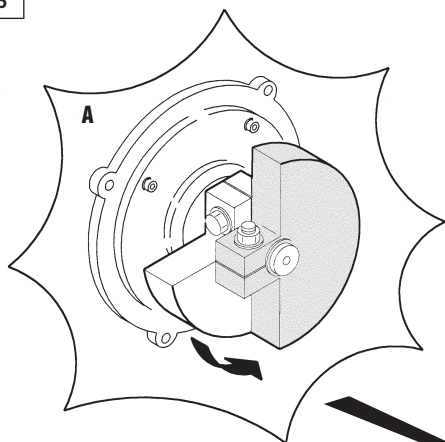
24

Senso di rotazione prodotto
Direction of rotation product's
Sentido de rotacion producido
Sens de rotation de le produit



Senso di rotazione dei motovibratori
Direction of rotation motor-vibrators'
Sentido de rotacion motovibradores
Sens de rotation des motovibrateurs

25



P **5. REGULAGENS E AJUSTES**

5.1 SENTIDO DE ROTAÇÃO DOS VIBRADORES MECÂNICOS

Para efetuar esta operação, é preciso tirar as tampas de proteção Pos. 1 Fig. 23 e certificar-se de que o sentido de rotação das massas corresponda ao indicado na Fig. 24 e que seja igual para ambos os vibradores mecânicos.

 PERIGO - ATENÇÃO:

Esta operação deve ser feita por técnicos especializados.

Massas descobertas: certifique-se de que todas as operações sejam feitas respeitando as normas de segurança.

5.2 MASSAS EXCÊNTRICAS - REGULAGEM

 PERIGO - ATENÇÃO:

A máquina é entregue com as massas reguladas em função do produto especificado no momento da encomenda.

Só mude a regulagem das massas se o produto se comportar de maneira errada sobre a rede.

Para não provocar quebras na estrutura, a regulagem deve ser feita ao mesmo tempo e deve ser idêntica para as quatro massas vibrantes.

Para diminuir a força dos vibradores desloque as massas conforme indicado no pormenor **A** - Fig. 25.

Para aumentar a força dos vibradores desloque as massas conforme indicado no pormenor **B** - Fig. 25.

5.1 НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ МОТОВИБРАТОРОВ

Для этого нужно удалить защитные крышки 1 Рис. 23 и проверить, чтобы направление вращения масс соответствовало указанному на рис. 24 и было одинаковым для обоих мотовибраторов.

ОПАСНОСТЬ - ВНИМАНИЕ

Эти операции должен выполнять квалифицированный персонал.

Открытые массы: проследить, чтобы операции выполнялись в соответствии с нормами.

5.2 РЕГУЛИРОВКА ЭКСЦЕНТРИКОВЫХ МАСС

ОПАСНОСТЬ - ВНИМАНИЕ

Машина поставляется с уже отрегулированными массами в зависимости от продукта, указанного в заказе.

Производить регулировку масс только в случае неправильного поведения продукта на сетке.

Во избежание поломки структуры регулировка выполняется одновременно и в равной степени на четырех вибрирующих массах.

Чтобы уменьшить усилие вибраторов, переместить массы, как показано на детальном чертеже - рис. 25.

Для увеличения усилия вибраторов переместить массы, как показано на детальном чертеже детали В рис. 25.

D 5. EINSTELLUNGEN UND REGULIERUNGEN

5.1 DREHRICHTUNG DER MOTORRÜTLER

Nehmen Sie für diesen Vorgang die Schutzdeckel Pos. 1 Abb. 23 ab und vergewissern Sie sich, dass die Drehrichtung der Schwungmassen der in der Abb. 24 gezeigten Drehrichtung entspricht und auf beiden Motorrüttlern gleich ist.

 GEFAHR - ACHTUNG:

Dieser Vorgang muss von Fachpersonal durchgeführt werden. Unabgedeckte Schwungmasse - Vergewissern Sie sich, dass alles den Normen entsprechend ausgeführt wird.

5.2 EXZENTRISCHE SCHWUNGMASSEN - EINSTELLUNG

 GEFAHR - ACHTUNG:

Die Maschine wird mit der Schwungmasseneinstellung geliefert, die sich für das bei der Auftragsstellung angegebene Produkt eignet. Die Einstellung der Schwungmassen ist nur durchzuführen, wenn sich das Produkt auf dem Netz falsch verhält.

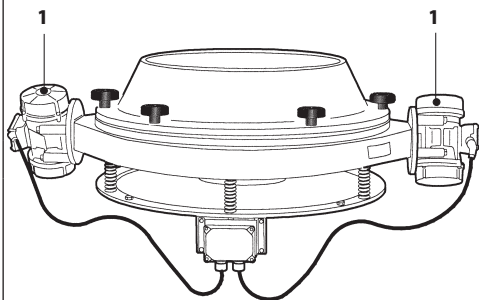
Um keine Strukturbrüche zu verursachen, muss die Einstellung auf den vier Schwungmassen gleichzeitig und in gleicher Weise durchgeführt werden.

Zur Verminderung der Vibrationsstärke die Gewichte verschieben, so wie es in der Abbildung **A** gezeigt wird.

Zur Erhöhung der Vibrationsstärke die Gewichte verschieben, so wie es in der Abbildung **B** gezeigt wird.

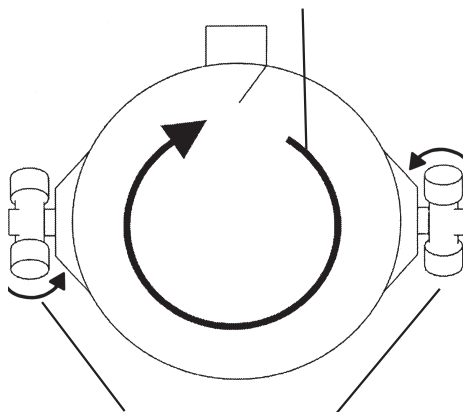
[illegible]

23



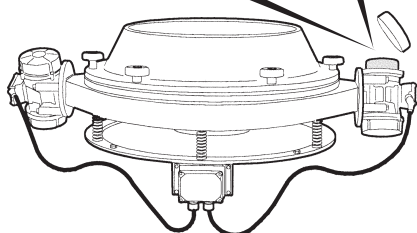
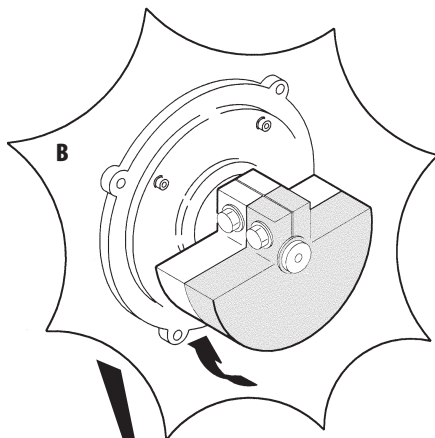
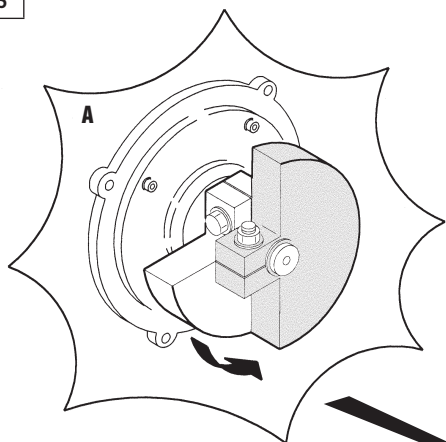
24

Sentido de rotação do produto
 Produkt-Drehrichtung
 Направление вращения продукта



Sentido de rotação dos vibradores mecânicos
 Motorrüttler-Drehrichtung
 Направление вращения мотопвibrаторов

25



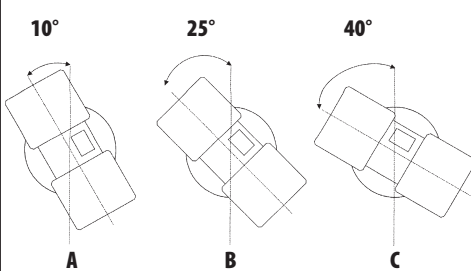
I 5. REGOLAZIONI E MESSA A PUNTO	GB 5. SET-UP AND ADJUSTMENT PROCEDURES
5.3 REGOLAZIONE INCLINAZIONE VIBRATORI I motorvibratori possono assumere 3 diverse inclinazione di lavoro. POS. A: il prodotto avanza velocemente ma “salta” poco adatto per prodotti scorrevoli. POS. B: posizione per prodotti mediamente scorrevoli, compromesso tra velocità di avanzamento e pulizia della rete. POS. C: per prodotti molto impaccanti, viene favorita l'azione disintassante rispetto alla velocità di avanzamento.  CAUTELA - PRECAUZIONE Il cambio di posizione deve essere contemporaneo per entrambi i vibratori per evitare rotture nella struttura della macchina. Controllare sempre il serraggio dei bulloni di fissaggio dei vibratori.	5.3 INCLINATION ADJUSTMENT OF THE VIBRATORS The motorvibrators can have 3 different working inclinations. POS.A: the product proceeds but “jumps” a little - Suitable for flowing products. POS.B: position for average-flowing products, a compromise between proceeding speed and screen cleaning. POS.C: for very packing products, the disobstruction is preferred to the proceeding speed.  CAUTION - PRECAUTION: The changing of position must be simultaneous for bothe the vibrators in order to avoid breakings in the machine body. Always check the tightening of the bolts of the vibrators.

E 5. REGULACIONES Y PUESTA A PUNTO	F 5. REGLAGES ET MISE AU POINT
5.3 REGULACION INCLINACION VIBRADORES Los motorvibradores pueden asumir 3 diferentes inclinaciones de trabajo. POS. A: el producto avanza velozmente pero “salta” poco – Adecuado para productos que corren bien. POS. B: posición para productos medianamente resbaladizos, compromiso entre velocidad de avance y limpieza de la red. POS. C: para productos muy obstruyentes, se favorece la acción desatascante respecto a la velocidad de avance.  CAUTELA - PRECAUCIONES: El cambio de posición debe ser contemporáneo para ambos vibradores para evitar roturas en la estructura de la máquina. Controlar siempre el ajuste de los bulones de fijación de los vibradores.	5.3 REGLAGE DE L'INCLINAISON DES MOTOVIBRATEURS Les motorvibrateurs peuvent être placés dans 3 positions d'inclinaison différentes, chacune correspondant à un comportement spécifique du produit. POS. A: le produit avance rapidement mais “saute” peu, position convenant aux produits “fluides”. POS. B: compromis entre vitesse de déplacement et propreté de la grille, position convenant aux produits moyennement “fluides”. POS. C: pour produits tendant à s'agglutiner, position privilégiant l'action “fluidifiante” au détriment de la vitesse de déplacement.  PRUDENCE - PRECAUTION: Pour éviter tout risque de rupture au niveau de la structure de la machine, il est important en cas de changement de position, d'effectuer celui-ci sur chaque vibreur. Contrôler toujours le serrage des boulons de fixation des vibreurs.

P	5. REGULAGENS E AJUSTES
5.3	REGULAGEM DA INCLINAÇÃO DOS VIBRADORES
	Os vibradores mecânicos podem assumir 3 inclinações de trabalho diferentes.
POS. A:	o produto avança rapidamente mas “salta” pouco - Adequada para produtos com boa fluidez.
POS. B:	posição adequada para produtos com fluidez média, sendo um compromisso entre a velocidade de avanço e a limpeza da rede.
POS. C:	adequada para produtos muito aderentes, sendo favorecida a ação de desagregação relativamente à velocidade de avanço.
 CUIDADO - PRECAUÇÃO: <i>Aamundança de posição deve ser simultânea para ambos os vibradores para evitar quebras na estrutura da máquina.</i> <i>Controle sempre o aperto dos parafusos de fixação dos vibradores.</i>	

D	5. EINSTELLUNGEN UND EINREGULIERUNGEN
5.3	EINSTELLUNG DER RÜTLERNEIGUNG
	Die Motorrüttler können 3 verschiedene Arbeitsneigungen einnehmen.
POS. A:	Das Produkt wird langsam vorwärts geschoben, “hüpft” jedoch nur wenig - Für gleitfähige Produkte geeignet.
POS. B:	Diese Position ist für mittelmäßig gleitfähige Produkte geeignet, d.h. eine Kompromisslösung zwischen Vorschubgeschwindigkeit und Netzsauberkeit.
POS. C:	Für sehr anhaftende Produkte geeignet; begünstigt der Vorschubgeschwindigkeit gegenüber die lösende Wirkung.
 VORSICHT: <i>Der Positionswechsel muss auf beiden Rüttlern gleichzeitig erfolgen, um Brüche an der Maschinenstruktur zu vermeiden.</i> <i>Kontrollieren Sie stets die Spannung der Rüttlerbefestigungsschrauben.</i>	

RU	5. РЕГУЛИРОВКИ И НАЛАДКА
5.3	РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА ВИБРАТОРОВ
	Мотовибраторы имеют 3 разных рабочих наклона.
ПОЗ. А:	продукт продвигается быстро, но “прыгает”, не подходит для текущих продуктов.
ПОЗ. В:	положение для текущих продуктов, компромисс между скоростью продвижения и очисткой сетки.
ПОЗ. С:	для комкующихся продуктов, предпочтение отдается очищающему действию по сравнению со скоростью продвижения.
 ОСТОРОЖНОСТЬ <i>Изменение позиции должно быть одновременным на обоих вибраторах во избежание поломки структуры машины.</i> <i>Всегда проверяйте затяжку крепежных болтов вибраторов.</i>	

26	
----	---

E

6. USO FUNCIONAMIENTO

6.1

PUESTA EN MARCHA Y PARO DE LA MAQUINA

La puesta en marcha y paro de la máquina están dirigidos normalmente por el tablero eléctrico de la instalación.

CAUTELA - PRECAUCIONES:

En caso de mantención asegurarse que no sea posible la puesta en marcha, aún casual, de los motovibradores, deben ponerse en marcha y pararse contemporáneamente para no dañar la estructura de la criba.

6.2

UTILIZACION DE LA MAQUINA

Condición importante para un buen funcionamiento y rendimiento de la criba es la alimentación del producto que debe ser efectuada al centro de la red y en cantidad constante y proporcionada a la capacidad de la misma.

Una alimentación excesiva causaría una inútil sobrecarga de la criba y una separación incompleta del producto.

6.3

ELECCION DE LA RED

La elección de la red se efectúa teniendo en consideración que el diámetro del hilo debe ser el justo compromiso entre duración, superficie útil de pasaje y tensionado de la red sobre el bastidor.

Algunos ejemplos:

Luzz malla	Diámetro hilo	Superficie útil pasaje	n.pulgadas francesas
mm	mm	%	
0,5 x 0,5	0,2	49,8	40
1 x 1	0,36	55	20
2,5 x 2,5	0,6	64,6	9
5 x 5	1,1	67,4	4,5

GB 6. MACHINE USE AND OPERATION

6.1 MACHINE START AND STOP CONTROLS

The machine start and stop are usually controlled by the electrical board of the system.

CAUTION - PRECAUTION:

In case of maintenance operations, be sure that the switching on, even casual, of the motor vibrators is not possible. Both the motor – vibrators should start and stop at the same time, in order not to damage the sieve's structure.

6.2 MACHINE OPERATION

To allow for the sieve to operate correctly and efficiently, it is essential that the product be properly fed to the machine. The product must be distributed onto the centre of the screen in a quantity which is constant and proportioned to the capacity of the same product.

An excessive product inflow would cause for an unnecessary overload of the sieve and for an incomplete separation of the product.

6.3 MESH SCREEN SELECTION

The selection of the mesh screen must be carried out taking into consideration that the diameter (ø) of the wire must have a fair compromise between wear resistance, useful sieving surface and screen tension on the frame.

The following chart shows a few examples:

Mesh open.	Wire diameter	Useful flow surface	N° of inches
mm	mm	%	
0,5 x 0,5	0,2	49,8	40
1 x 1	0,36	55	20
2,5 x 2,5	0,6	64,6	9
5 x 5	1,1	67,4	4,5

F 6. UTILISATION ET FONCTIONNEMENT

6.1 MISE EN MARCHÉ ET ARRÊT DE LA MACHINE

La mise en marche et l'arrêt de la machine s'effectuent depuis le tableau électrique de l'installation.

PRUDENCE - PRECAUTION:

En cas d'entretien, s'assurer que la mise en marche involontaire des motovibrateurs soit impossible, pour éviter d'endommager la structure du crible, doivent se mettre en marche et s'arrêter simultanément.

6.2 UTILISATION DE LA MACHINE

Pour assurer le bon fonctionnement et le bon rendement de la machine il est important que l'alimentation du produit s'effectue au centre de la toile, en quantité constante, en tenant compte du débit du crible.

Un alimentation excessive entraîne une inutile surcharge du crible et une séparation incomplète du produit.

6.3 CHOIX DU TYPE DE TOILE

Pour le choix de la toile, il est important que le diamètre (ø) du fil assure un bon compromis entre dureté, surface utile de passage et tension de la toile sur le cadre.

Quelques exemples:

Dim. maille	Diamètre fil	Surface utile de passage	pouces français
mm	mm	%	
0,5 x 0,5	0,2	49,8	40
1 x 1	0,36	55	20
2,5 x 2,5	0,6	64,6	9
5 x 5	1,1	67,4	4,5

P 6. USO E FUNCIONAMENTO

6.1 PARTIDA E PARADA DA MÁQUINA

A partida e a parada da máquina são normalmente comandadas pelo quadro elétrico do equipamento.



CUIDADO - PRECAUÇÃO:

Para as operações de manutenção, certifique-se de que não seja possível a partida, nem mesmo acidental, dos vibradores mecânicos, devem começar a funcionar e parar ao mesmo tempo para não provocarem danos na estrutura da peneira.

6.2 USO DA MÁQUINA

Uma condição importante para obter um bom funcionamento e rendimento da peneira é a alimentação do produto, que deve ser feita no centro da rede e em quantidade constante e proporcional à capacidade da peneira. Uma alimentação excessiva iria provocar uma sobrecarga inútil na peneira e uma separação incompleta do produto.

6.3 ESCOLHA DA REDE

A rede deve ser escolhida considerando que o diâmetro (ϕ) do fio deve ser o melhor compromisso entre a durabilidade, superfície útil de passagem e esticamento da rede na armação.

Alguns exemplos:

Albert. malha	Diâmetro fio	Superfície útil de passagem	nºpoleg. francesas
mm	mm	%	
0,5 x 0,5	0,2	49,8	40
1 x 1	0,36	55	20
2,5 x 2,5	0,6	64,6	9
5 x 5	1,1	67,4	4,5

D 6. GEBRAUCH UND BETRIEB

6.1 STARTEN UND STOPPEN DER MASCHINE

Das Starten und Stoppen der Maschine wird normalerweise von der Schalttafel der Anlage aus gesteuert.



VORSICHT:

Vergewissern Sie sich im Falle einer Wartung, dass auch ein zufälliges Starten der Motorrüttler nicht möglich ist. Die beiden Motorrüttler müssen gleichzeitig starten und stoppen, damit die Siebstruktur nicht beschädigt wird.

6.2 GEBRAUCH DER MASCHINE

Die Zuführung des Produktes ist für den guten Betrieb und eine gute Leistung des Siebes wichtig; das Produkt muss der Siebmitte zugeführt werden und zwar in einer konstanten und der Förderleistung des Siebes proportionierten Menge. Eine übermäßige Zuführung würde das Sieb unnötig überlasten und eine unvollständige Produkttrennung bewirken.

6.3 WAHL DES NETZES

Bei der Wahl des Netzes ist zu berücksichtigen, dass der Drahtdurchmesser (ϕ) der richtige Kompromiss zwischen Lebensdauer, Durchlass-Nutzfläche und Netzspannung auf dem Rahmen sein muss.

Einige Beispiele:

Maschenweite	Drahtdurchm.	Durchlass-Nutzfläche	französ. Zoll
mm	mm	%	
0,5 x 0,5	0,2	49,8	40
1 x 1	0,36	55	20
2,5 x 2,5	0,6	64,6	9
5 x 5	1,1	67,4	4,5

RU 6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

6.1 ПУСК И ОСТАНОВКА МАШИНЫ

Пуск и остановка машины, как правило, контролируются с распределительного щита установки.



ОСТОРОЖНОСТЬ РЕДОСТОРОЖНОСТЬ

При проведении техобслуживания убедиться в невозможности случайного пуска мотовибраторов, они должны запускаться и останавливаться одновременно, чтобы не повредить структуру грохота.

6.2 ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ

Важным условием для нормального функционирования и эффективности грохота является подача продукта, которая должна осуществляться на середину сетки, в постоянном количестве и соразмерно с его производительностью. Чрезмерное количество подаваемого продукта может создать ненужную перегрузку для грохота и обусловить неполное разделение продукта.

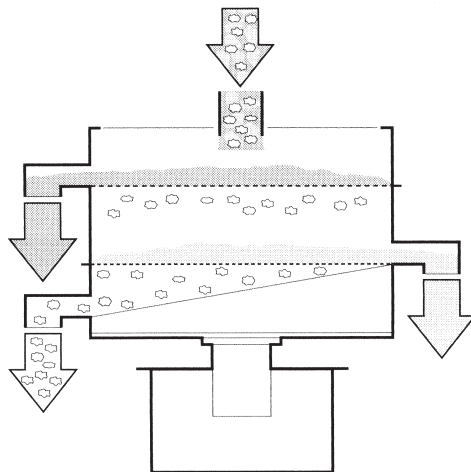
6.3 ВЫБОР СЕТКИ

Выбор сетки производится с учетом того, что диаметр (ϕ) проволоки должен определяться на основании длины, полезной поверхности прохождения и натяжения сетки на раме.

Некоторые примеры:

Ячейка проволоки	Диаметр прохода	Полезная площадь	Количество сетки
мм	мм	% во дюйма	мм
0,5 x 0,5	0,2	49,8	40
1 x 1	0,36	55	20
2,5 x 2,5	0,6	64,6	9
5 x 5	1,1	67,4	4,5

27



**INFORMAZIONI**

Tutti gli interventi di manutenzione devono essere eseguiti in completa sicurezza e con la macchina scollegata elettricamente.

7.1 PULIZIA DELLA RETE (Fig. 28)

Per una buona pulizia della rete, nelle macchine che trattano prodotti secchi, è sufficiente utilizzare una spazzola a setole morbide.

Per la rimozione delle reti fare riferimento al paragrafo "Smontaggio della rete".

7.2 MONTAGGIO DELLA RETE SU ANELLO STANDARD**CAUTELA - PRECAUZIONE**

Per un corretto funzionamento della macchina, la rete deve essere fortemente tesa.

Se la rete non è ben tesa, il prodotto si comporta in modo anormale e il rendimento risulterà scarso.

Come montare la rete:

- appoggiare l'anello portarete su due cavalletti (Fig. 29);
- tagliare un quadro di rete con i lati più lunghi di 50 mm rispetto al diametro dell'anello portarete e stenderlo sopra (Fig. 30);
- tendere la rete con le mani e ripiegarla verso il basso, tagliare gli angoli mantenendo la misura extra di 50 mm (Fig. 31);
- inserire, in corrispondenza della gola periferica inferiore l'anello tendirete con viti preventivamente ingrassate (Fig. 32).
Il posizionamento delle viti di serraggio deve essere come rappresentato in figura;

**INFORMATION:**

All maintenance interventions must be carried out in complete safety, with the machine disconnected from the electrical power supply mains.

7.1 MESH SCREEN CLEANING PROCEDURES

To properly clean the mesh screen which is incorporated in the machines that treat dry products, it is sufficient to use a brush with soft bristles.

To remove the screen, refer to "Mesh Screen Removal Procedure" paragraph.

7.2 MESH SCREEN MOUNTING PROCEDURES ON STANDARD RING**CAUTION - PRECAUTION:**

To allow for the machine to function properly, the mesh screen must be tightly stretched.

How to mount the screen:

- place the screen support ring onto two trestles (Fig. 29);
- cut the mesh screen into a square shape with its sides measuring 50 mm more than the diameter of the screen support ring, and stretch it on top (Fig. 30);
- stretch the screen with your hands, then bend it downwards. Cut the corners while always maintaining the extra 50 mm measurement (Fig. 31);
- insert the screen stretching ring, with its screws greased in advance, lining-up the ring with the lower outer groove (Fig. 32). The fixing screws must be positioned as illustrated in the figure;

**INFORMACIONES:**

Todas las intervenciones de mantención deben ser efectuadas en total seguridad y con la máquina desconectada eléctricamente.

7.1 LIMPIEZA DE LA RED

Para una buena limpieza de la red, en las máquinas que tratan productos secos, es suficiente utilizar un cepillo con cerdas suaves.

Para la remoción de las redes hacer referencia al parágrafo "Desmontado de la red".

7.2 MONTAJE DE LA RED SOBRE ANILLO STANDARD**CAUTELA - PRECAUCIONES:**

Para un correcto funcionamiento de la máquina, la red debe estar fuertemente en tensión. Si la red no está bien tensa, el producto se comporta en modo anómalo y el rendimiento resultará escaso.

Cómo montar la red:

- apoyar el anillo porta-red sobre dos caballetes (Fig. 29);
- cortar un cuadrado de red con el lado más largo de 50 mm respecto al diámetro del anillo porta-red y extenderlo por encima (Fig. 30);
- tender la red con las manos y replegarla hacia abajo. Cortar los ángulos manteniendo la medida extra de 50 mm (Fig. 31);
- colocar, en correspondencia de la garganta periférica inferior el anillo tensa-red con tornillos preventivamente engrasados (Fig. 32).
La colocación de los tornillos de ajuste debe ser como la representada en la figura;

**INFORMATION:**

Toutes les interventions d'entretien doivent être effectuées en conditions de sécurité totale et après avoir isolé la machine de l'alimentation électrique.

7.1 NETTOYAGE DE LA TOILE

Pour un bon nettoyage de la toile sur les machines avec lesquelles sont utilisés des produits secs, il suffit d'utiliser une brosse souple.

Pour le démontage de la toile, se reporter au chapitre "Démontage de la toile".

7.2 MONTAGE DE LA TOILE SUR ANNEAU STANDARD**PRUDENCE - PRECAUTION:**

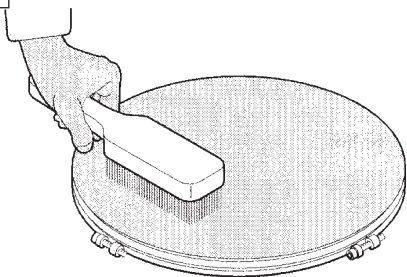
Pour assurer le bon fonctionnement de la machine la toile doit être bien tendue.

Si tel n'est pas le cas, le produit se comporte anormalement et le rendement est faible.

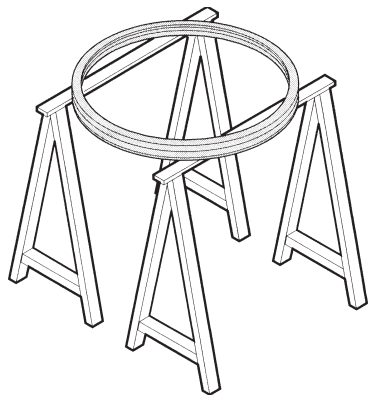
Montage de la toile:

- poser l'anneau porte-toile sur deux tréteaux (Fig. 29);
- découper un carré de toile dépassant de 50 mm par rapport au diamètre de l'anneau porte-toile et l'étendre dessus (Fig. 30);
- à l'aide des mains, tendre la toile et la replier vers le bas; couper les angles en maintenant un bord de 50 mm (Fig. 31);
- introduire, dans la gorge inférieure l'anneau de tension en veillant à graisser préalablement les vis de serrage (Fig. 32); celles-ci doivent être positionnées comme indiqué sur la figure;

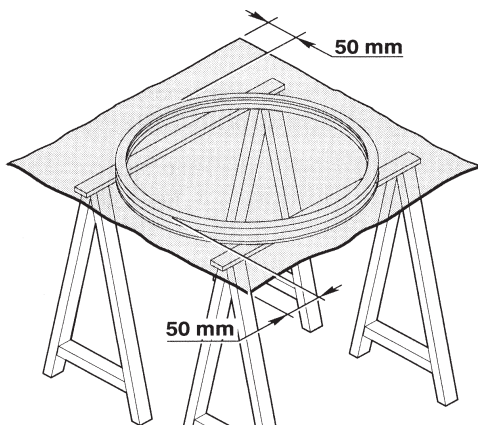
28



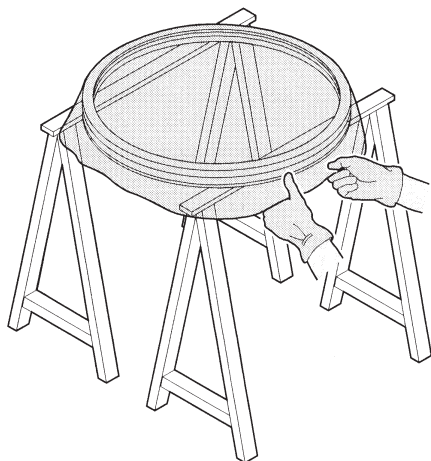
29



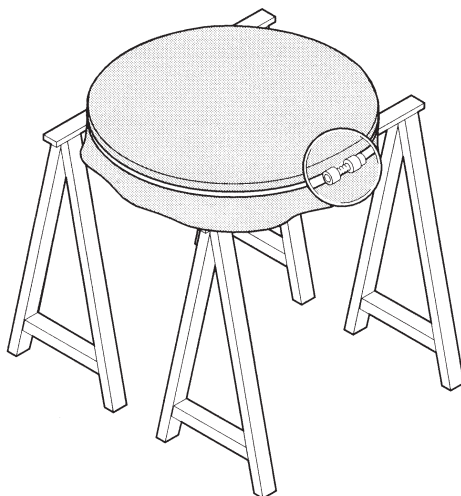
30



31



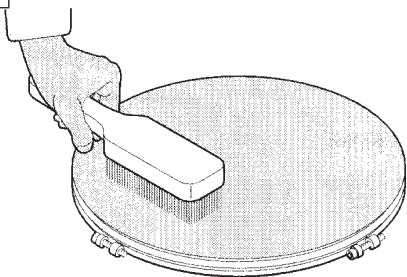
32



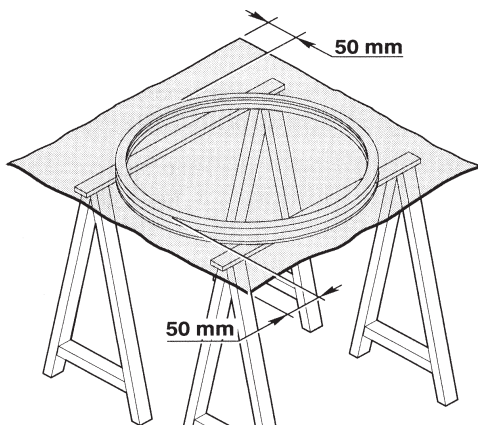
P 7. MANUTENÇÃO	D 7. WARTUNG
 INFORMAÇÕES: <i>Todas as operações de manutenção devem ser feitas em condições de completa segurança e com a máquina isolada da rede de alimentação elétrica.</i>	 INFORMATIONEN: <i>Alle Wartungseingriffe müssen in voller Sicherheit und auf der elektrisch abgeschlossenen Maschine durchgeführt werden.</i>
7.1 LIMPEZA DA REDE (Fig. 28) Para obter uma boa limpeza da rede, nas máquinas que tratam produtos secos basta utilizar uma escova com cerdas macias. Para a remoção das redes, consulte o parágrafo "Desmontagem da rede".	7.1 REINIGUNG DES NETZES (Abb. 28) Für eine gute Netzreinigung genügt es bei den Maschinen, auf denen Trockenprodukte behandelt werden, eine Bürste mit weichen Borsten zu verwenden. Zur Entfernung der Netze, siehe Absatz "Abmontage des Netzes".
7.2 MONTAGEM DA REDE NO ANEL STANDARD  CAUIDADO - PRECAUÇÃO: <i>Para que a máquina funcione corretamente, a rede deve ficar bem esticada. Se a rede não estiver bem esticada, o produto irá se comportar de maneira anormal e o rendimento será baixo.</i> Como montar a rede: - apoie o anel porta-rede sobre dois cavaletes (Fig. 29); - corte um quadrado de rede cujo lado seja 50 cm mais comprido do que o diâmetro do anel porta-rede e estenda o quadrado sobre o anel (Fig. 30); - estique a rede com as mãos e dobre-a para baixo. Corte os cantos mantendo a medida extra de 50 mm (Fig. 31); - na posição correspondente ao canal periférico inferior, instale o anel esticador com os parafusos previamente engraxados (Fig. 32). O posicionamento dos parafusos de aperto deve ser o representado na figura;	7.2 NETZMONTAGE AUF STANDARDRING  VORSICHT: <i>Für einen korrekten Maschinenbetrieb muss das Netz stark gespannt sein. Wenn das Netz nicht genug gespannt ist, verhält sich das Produkt in anomaler Weise und die Leistung ist unzureichend.</i> Gehen Sie bei der Netzmontage wie folgt vor: - Setzen Sie den Netzhalterring auf zwei Böcke (Abb. 29); - Schneiden Sie ein Netzquadrat aus, das auf jeder Seite um 50 mm aus dem Ringdurchmesser vorragen muss und breiten Sie es auf dem Ring aus (Abb. 30); - Spannen Sie das Netz mit den Händen und biegen Sie es nach unten. Schneiden Sie die Ecken ab und lassen Sie dabei die vorstehende Netzbreite von 50 mm bestehen (Abb. 31); - Setzen Sie auf der unteren Umfänggrille den Netzspannring mit zuvor geschmierten Schrauben an (Abb. 32). Die Spannschrauben müssen wie in der Abbildung gezeigt positioniert werden;

RU 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	Note
 ИНФОРМАЦИЯ <i>Все операции по техобслуживанию должны осуществляться в условиях полной безопасности и при отключенной от источника питания машине.</i>	
7.1 ЧИСТКА СЕТКИ Для качественной очистки сетки на машинах, которые обрабатывают сухие продукты, достаточно использовать щетку с мягкой щетиной. В отношении демонтажа сетки см. параграф "Демонтаж сетки".	
7.2 МОНТАЖ СЕТКИ НА ТИПОВОЙ ОБРУЧ  ОСТОРОЖНОСТЬ РЕДОСТОРОЖНОСТЬ <i>Для обеспечения надлежащего функционирования машины сетка должна быть хорошо натянута. Если сетка натянута плохо, продукт ведет себя аномально и эффективность отбора будет низкой.</i> Как монтировать сетку: - установить обруч сетки на две стойки (Рис. 29); - вырезать кусок сетки квадратной формы с запасом, превышающем диаметр обруча на 50 мм, и положить его на обруч (Рис. 30); - натянуть сетку руками и подвернуть книзу, отрезать углы, оставляя запас в 50 мм (Рис. 31); - вставить на периферическое нижнее горло обруч натяжения сетки с уже смазанными винтами (Рис. 32). Размещение крепежных винтов должно осуществляться согласно рисунку;	

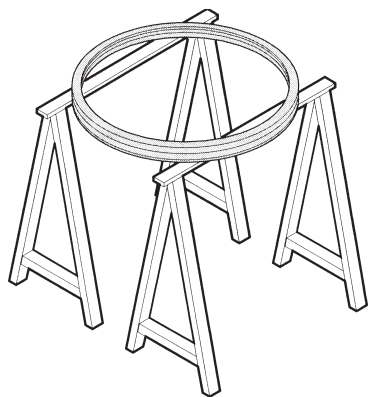
28



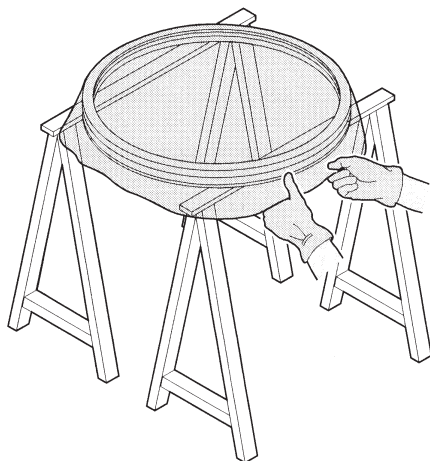
30



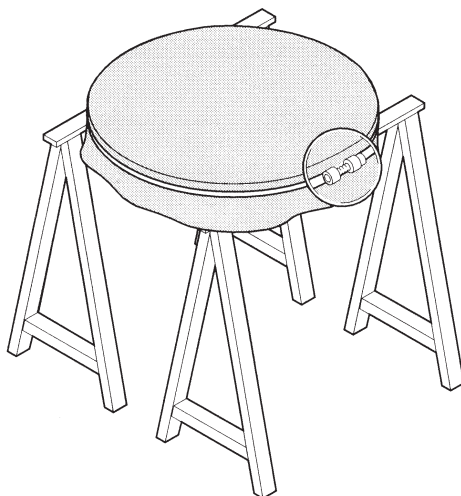
29



31



32



I 7. MANUTENZIONE

- stringere progressivamente la vite di serraggio finché l'anello penetri nella gola (Fig. 33).
Contemporaneamente afferrare con l'uso di pinze il bordo della rete che sporge e tirare in maniera uniforme verso il basso in modo da ottenere una certa tensione della rete sull'anello;
- posizionare il 2° anello tendirete nella gola superiore (Fig. 34).
Consigliamo (soprattutto per reti di grosso spessore) di preparare la sede sulla rete con l'utilizzo di un attrezzo tondeggiante;
- il posizionamento del 2° anello deve essere sfasato rispetto al 1° come raffigurato (Fig. 35).
Stringere gradualmente la rete alternando con battute sull'anello tendirete per facilitarne l'assettamento;
- tagliare l'eccedenza della rete in prossimità dell'anello (Fig. 36).



CAUTELA - PRECAUZIONE

Per reti di spessore sottile si consiglia di non stringere eccessivamente gli anelli per non danneggiare la rete.

GB 7. MAINTENANCE PROCEDURES

- progressively tighten the fixing screws until the ring penetrates into the groove (Fig. 33).
At the same time, use pliers to grasp the edge of the screen which extends from under the ring, and pull it uniformly downward, so as to obtain a certain tension of the screen on the ring;
- position the 2nd screen stretching ring into the upper groove (Fig. 34).
It is recommended (especially when using thick screens) that the fixed position on the screen be prepared with the use of a rounded tool;
- The 2nd ring must not be positioned in line with the 1st ring, as illustrated in the figure (Fig. 35).
Gradually tighten the mesh screen, alternating with light taps on the screen stretching ring to facilitate its adjustment;
- cut the excess screen close to the ring (Fig. 36).



CAUTION - PRECAUTION:

When using thin screens, the rings must not be excessively tightened. This will prevent the screen from being damaged.

E 7. MANUTENCION

- apretar progresivamente los tornillos de ajuste hasta que el anillo penetre en la garganta (Fig. 33).
Contemporáneamente aferrar con el uso de pinzas el borde de la red que sobresale y tirar de manera uniforme hacia abajo en modo de obtener una cierta tensión de la red sobre el anillo;
- posicionar el 2° anillo tensa-red en la garganta superior (Fig. 34).
Aconsejamos (sobretudo para redes de grueso espesor) preparar la sede sobre la red con la utilización de una herramienta redondeada;
- el posicionamiento del 2° anillo debe estar desfasado respecto al 1° como se puede observar en la figura (Fig. 35).
Ajustar gradualmente la red alternando con golpecitos sobre el anillo tensa-red para facilitar su asentamiento;
- cortar el excedente de la red en proximidad del anillo (Fig. 36).



CAUTELA - PRECAUCIONES:

Para redes de poco espesor se aconseja no apretar excesivamente los anillos para no dañar la red.

F 7. ENTRETIEN

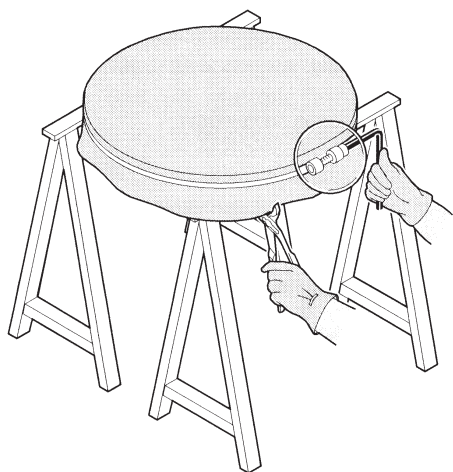
- serrer progressivement la vis de serrage jusqu'à ce que l'anneau pénètre dans la gorge (Fig. 33); dans le même temps se saisir du bord de la toile à l'aide de pinces et tirer de façon à tendre la toile sur l'anneau (sans excéder);
- mettre en place le 2ème anneau de tension de la toile dans la gorge supérieure (Fig. 34); il est recommandé (en particulier pour les toiles de grande épaisseur) de préparer le logement de fixation sur la toile à l'aide d'un ustensile de forme arrondie;
- le positionnement du 2ème anneau doit être décalé par rapport au 1er anneau, comme montré sur la figure (Fig. 35); alternativement, serrer progressivement la toile et donner quelques coups sur l'anneau de tension pour faciliter son positionnement;
- couper la toile au ras de l'anneau (Fig. 36).



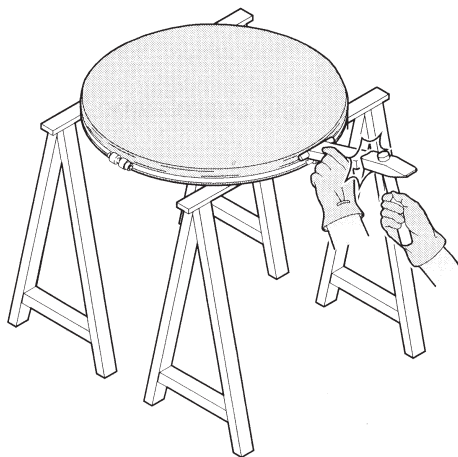
PRUDENCE - PRECAUTION:

Avec les toiles de faible épaisseur ne pas serrer excessivement les anneaux pour ne pas risquer d'endommager la toile.

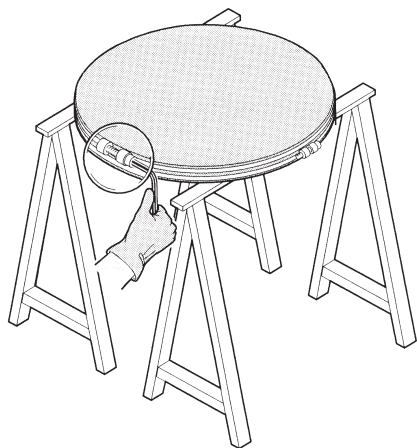
33



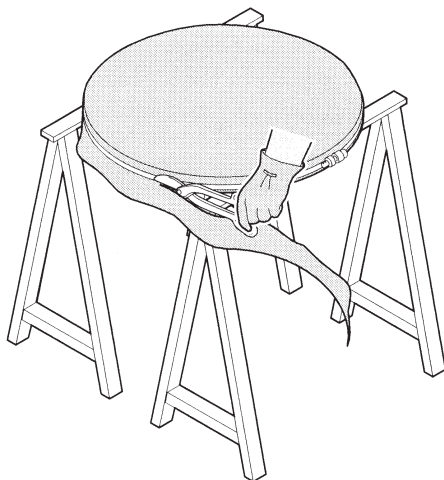
34



35



36



P

- 

Para as redes finas, aconselhamos não apertar os anéis excessivamente para não estragar a rede.

D

-

Bei dünnen Netzen empfiehlt es sich, die Ringe nicht zu stark fest zu ziehen, um das Netz nicht zu beschädigen.

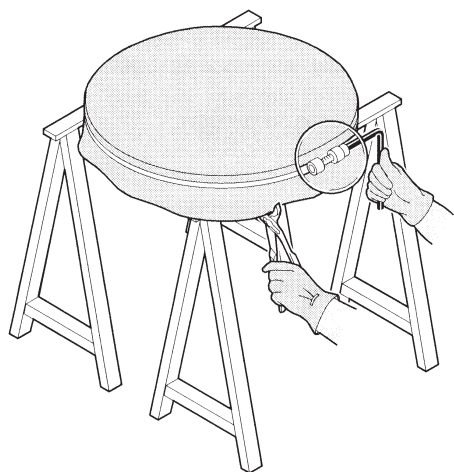
RU

-

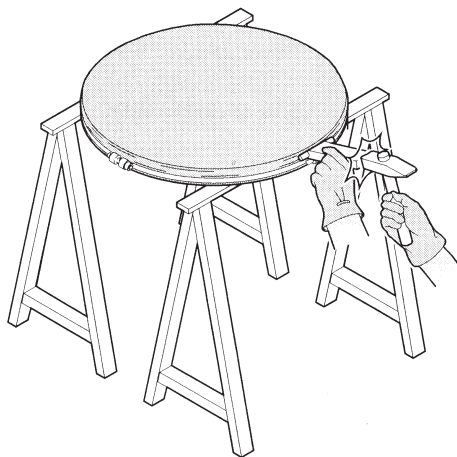
Для тонких сеток рекомендуется не затягивать слишком сильно обручи, чтобы не повредить сетку.

[illegible]

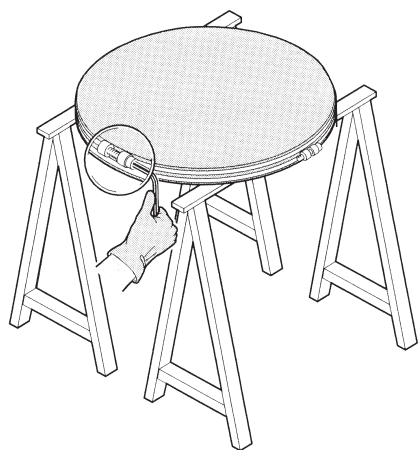
33



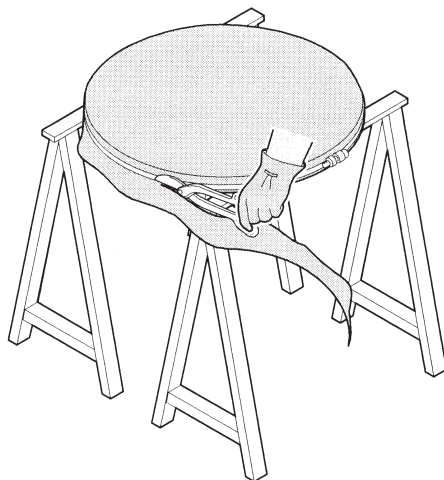
34



35



36



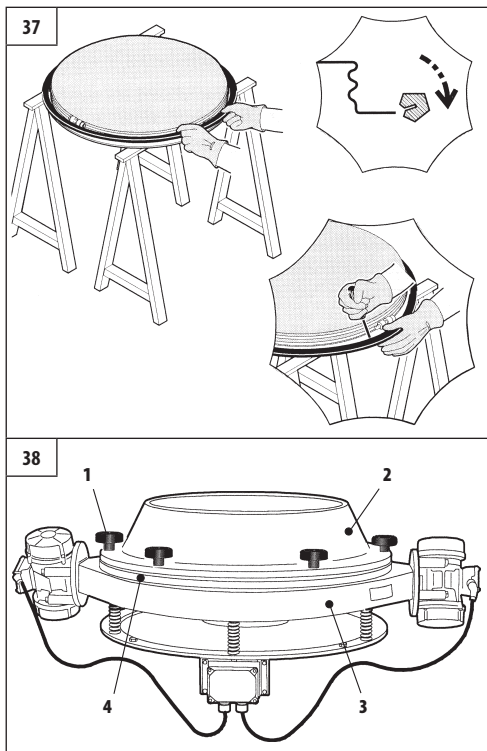
I	7. MANUTENZIONE	GB	7. MAINTENANCE PROCEDURES
	7.3 MONTAGGIO GUARNIZIONE (Fig. 37) SOLO PER VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 Inserire la guarnizione circolare attorno all'anello portarete con l'aiuto di un cacciavite. Assicurarsi della corretta installazione della guarnizione per garantire un funzionamento corretto. 7.4 MONTAGGIO FASCE VP2 450 - 600 (Fig. 38) Il vassoio è fissato al supporto portante con una serie di viti. L'anello portarete è da appoggiare al vassoio centrandolo con la guarnizione montata sullo stesso. Sovrapporre il coperchio centrando i fori dello stesso con le viti montate sul vassoio. Serrare tramite pomelli. 1. Pomello 2. Coperchio 3. Supporto portante 4. Vassoio		7.3 WASHER MOUNTING PROCEDURE (Fig. 37) ONLY FOR VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 Insert the round washer around the screen support ring with the aid of a screwdriver. To guarantee that the machine functions properly, the washer must be correctly installed. 7.4 BAND MOUNTING PROCEDURE FOR VP2 450 - 600 (Fig. 38) The lower band is fixed to the lower disk using a series of bolts. The screen support ring, along with its washer, must be exactly centred onto the lower band. Place the upper band on top of the screen support ring, centring it in relation to the ring. Insert the tie rods and tighten using the knob. 1. Knob 2. Lid 3. Lower disk 4. Ring

E	7. MANUTENCION	F	7. ENTRETIEN
	7.3 MONTAJE GUARNICION (Fig. 37) SOLO PARA VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 Colocar la guarnición circular alrededor del anillo porta-red con la ayuda de un destornillador. Asegurarse la correcta instalación de la guarnición para garantizar un funcionamiento correcto. 7.4 MONTAJE FAJAS VP2 450 - 600 (Fig. 38) La bandeja está fijada al soporte portante con una serie de tornillos. El anillo porta-red se debe apoyar sobre la bandeja centrándolo con la guarnición montada sobre el mismo. Sobreponer la tapa centrando los orificios del mismo con los tornillos montados sobre la bandeja. Ajustar usando pomelas. 1. Pomela 2. Tapa 3. Soporte portante 4. Bandeja		7.3 MONTAGE DU JOINT SUR MODÈLE (Fig. 37) VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 Mettre en place le joint circulaire tout autour de l'anneau porte-toile à l'aide d'un tournevis. S'assurer du bon positionnement du joint (nécessaire au bon fonctionnement). 7.4 MONTAGE PAROIS LATÉRALES VP2 450 - 600 (Fig. 38) Le plateau est fixé au support à l'aide de plusieurs vis. L'anneau porte-toile (avec le joint monté) doit être posé sur le plateau et centré. Poser par dessus le couvercle en centrant les trous sur les vis montées sur le plateau. Serrer le tout à l'aide des pommeaux. 1. Pommeau 2. Couvercle 3. Support 4. Plateau

P	7. MANUTENÇÃO
7.3	MONTAGEM DA JUNTA DE VEDAÇÃO (Fig. 37) APENAS PARA VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000
Instale a junta de vedação circular em volta do anel portarede com o auxílio de uma chave de fenda. Certifique-se da correta instalação da junta de vedação para garantir um funcionamento correto.	
7.4	MONTAGEM DAS FAIXAS VP2 450 - 600 (Fig. 38)
A bandeja é fixada no suporte de sustentação por uma série de parafusos. O anel porta-rede deve ser apoiado na bandeja centrando-o com a junta de vedação já montada no mesmo. Sobreponha a tampa centrando os seus furos com os parafusos presentes na bandeja. Aperte com as manoplas.	
1. Manopla 2. Tampa 3. Suporte de sustentação 4. Bandeja	

RU	7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
7.3	МОНТАЖ ПРОКЛАДКИ ТОЛЬКО (Рис. 37) ДЛЯ VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000
Установить круглую прокладку вокруг оброча для сетки с помощью отвертки. Проверить правильность установки прокладки для обеспечения бесперебойного функционирования.	
7.4	МОНТАЖ БАНДАЖА VP2 450 - 600 (Рис. 38)
Лоток крепится к несущему суппорту при помощи винтов. Обруч с сеткой укладывается на лоток и совмещается с прокладкой. Установить сверху крышку, совмещая ее отверстия с винтами, установленными на лотке. Затянуть при помощи ручек.	
1. Ручка 2. Крышка 3. Несущий суппорт 4. Лоток	

D	7. WARTUNG
7.3	DICHTUNGSMONTAGE (Abb. 37) NUR FÜR VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000
Setzen Sie den Dichtring mit Hilfe eines Schraubenziehers um den Netzhaltering. Vergewissern Sie sich, dass der Dichtring korrekt installiert ist, um einen korrekten Betrieb zu gewährleisten.	
7.4	MONTAGE DER GÜRTEL VP2 450 - 600 (Abb. 38)
Die Schale ist mit einer Reihe von Schrauben am Traghalter befestigt. Der Netzhaltering muss auf die Schale gesetzt und dabei mit der auf ihr montierten Dichtung zentriert werden. Setzen Sie den Deckel auf, indem Sie die Deckelbohrungen mit den auf der Schale montierten Schrauben zentrieren. Ziehen Sie die Drehknöpfe fest.	
1. Drehknopf 2. Deckel 3. Traghalter 4. Schale	



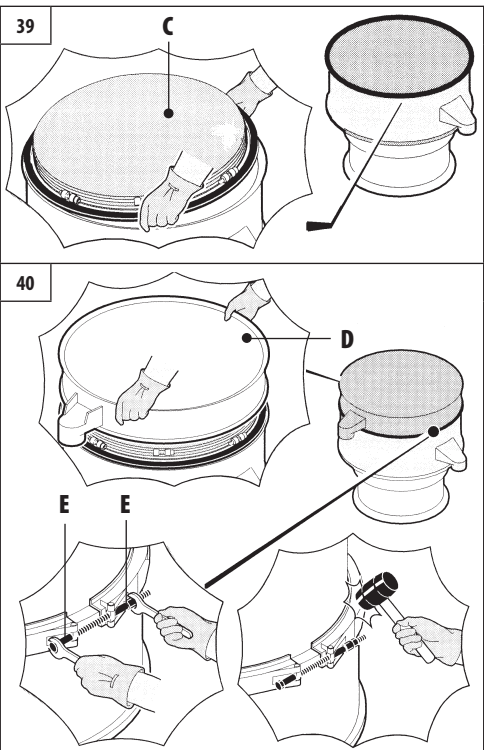
I 7. MANUTENZIONE	GB 7. MAINTENANCE PROCEDURES
7.5 MONTAGGIO FASCE VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 L'anello portarete C (Fig. 39) completo di guarnizione é da appoggiare sulla fascia di base, esattamente al centro. Sovrapporre la fascia superiore D (Fig. 40) all'anello portarete, centrandola rispetto all'anello. Inserire i due semianelli di serraggio E (Fig. 40) sulle fasce posizionandoli in modo da bloccarne i bordi esterni. Serrare la vite preventivamente ingrassata, e contemporaneamente battere leggermente con un martello in plastica sull'anello di serraggio per tutta la sua circonferenza. La coppia di serraggio nei bulloni delle fasce é di 2 kgm. Se la macchina é a piú frazioni, sovrapporre una seconda fascia e serrare allo stesso modo.	7.5 BAND MOUNTING PROCEDURE FOR VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 The screen supporting ring C (Fig. 39) with the gasket is to be rested on the base band, exactly in its middle. Overlap the upper band D (Fig. 40) to the screen supporting ring, centering it on the ring. Insert the two blocking half rings E (Fig. 40) in the bands putting them in the right place to block the outer edges. Tighten te previously lubricated screw e hit simultaneously with a plastic hammer the blocking ring for its whole circumference. The torque wrench setting for the bolts of the bands is 2 kgm. If the machine is multi-fractioned, overlap a second band and tighten in the same way.

E 7. MANUTENCION	F 7. ENTRETIEN
7.5 MONTAJE FAJAS VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 El anillo porta-red C (Fig. 39) completado por una guarnición se debe apoyar sobre la faja de base, exactamente al centro. Sobreponer la faja superior D (Fig. 40) al anillo porta-red, centrándola respecto al anillo. Poner los dos semianillos de ajuste E (Fig. 40) sobre las fajas colocándolos en modo de bloquear los bordes externos. Ajustar los tornillos previamente engrasados y contemporáneamente golpear ligeramente con un martillo de plástico sobre el anillo de ajuste por toda su circunferencia. El par de ajuste de los bulones de las fajas es de 2 Kgm. Si la máquina es a diferentes fracciones, sobreponer una segunda faja y apretar de la misma manera.	7.5 MONTAGE PAROIS LATÉRALES VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 L'anneau porte-toile C (Fig. 39) muni du joint doit étre posé sur la paroi de base, exactement au centre. Superposer la paroi supérieure D (Fig. 40) sur l'anneau porte-toile en la centrant sur l'anneau. Mettre en place les deux semi-anneaux de serrage E (Fig. 40) sur les parois en les positionnant de façon à en bloquer les bords externes. Serrer la vis (après l'avoir graissée) et donner simultanément quelques coups sur toute la circonférence de l'anneau de serrage, à l'aide d'un marteau en plastique. Le couple de serrage des boulons des parois doit étre de 2 kgm. Si la machine comprend plusieurs secteurs, superposer une deuxième paroi et serrer de la même façon.

P	7. MANUTENÇÃO
7.5	MONTAGEM DAS FAIXAS VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000
O anel porta-rede C (Fig. 39) já com a junta de vedação deve ser apoiado sobre a faixa de base, exatamente no centro.	
Ponha a faixa superior D (Fig. 40) sobre o anel porta-rede, centrando-a relativamente ao anel.	
Instale os dois semi-anéis de aperto E (Fig. 40) nas faixas posicionando-os de maneira a bloquear as suas bordas externas. Aperte o parafuso previamente engraxado e, ao mesmo tempo, bata levemente com um martelo de plástico em toda a circunferência do anel de aperto.	
O torque de aperto dos parafusos das faixas é de 2 kgm.	
Se a máquina possuir mais do que uma fração, sobreponha uma segunda faixa e aperte da mesma maneira.	

D	7. WARTUNG
7.5	MONTAGE DER GÜRTEL VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000
Der Netzhaltering C (Abb. 39) muss komplett mit Dichtung genau in der Mitte auf den unteren Gürtel gesetzt werden.	
Setzen Sie den oberen Gürtel D (Abb. 40) auf den Netzhaltering und zentrieren Sie ihn auf dem Ring.	
Setzen Sie die beiden Befestigungs-Halbringe E (Abb. 40) auf die Gürtel und zwar so, dass deren Außenränder blockiert werden.	
Ziehen Sie die zuvor gefettete Schraube fest und klopfen Sie gleichzeitig leicht mit einem Plastikhammer rund um den Spannring.	
Das Anzugsmoment für die Mutterschrauben der Gürtel ist 2 kgm.	
Wenn die Maschine mehrere Fraktionen hat, ist ein zweiter Gürtel aufzusetzen und in gleicher Weise festzuspannen.	

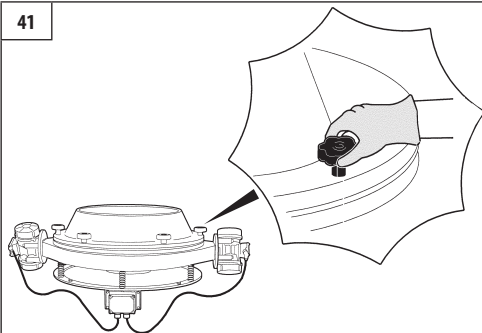
RU	7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
7.5	МОНТАЖ БАНДАЖЕЙ VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000
Обруч с сеткой C (Рис. 39) с прокладкой устанавливается на базовый бандаж, ровно по центру.	
Установить верхний бандаж D (Рис. 40) на обруч с сеткой, совмещая его с обручем.	
Установить на бандажные ленты два крепежных полу-кольца E (Рис. 40), блокируя внешние края.	
Затянуть предварительно смазанный винт и одновременно слегка ударять пластмассовым молотком по крепежному кольцу по всей его окружности.	
Крутящий момент болтов бандажных лент составляет 2 кгм.	
Если машина работает с несколькими фракциями, наложить второй бандаж и затянуть таким же образом.	



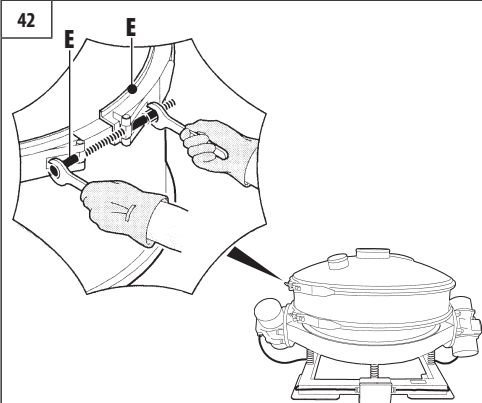
I 7. MANUTENZIONE	GB 7. MAINTENANCE PROCEDURES
7.6 SMONTAGGIO RETE VP2 450 - 600 Svitare i pomelli e togliere il coperchio (Fig. 41). VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 Smontare i semianelli di serraggio E (Fig. 42) svitando la vite di chiusura. Togliere la fascia superiore D (Fig. 43) o il coperchio. Togliere L'anello portarete C (Fig. 44) dalla sua sede. Togliere la guarnizione H (Fig. 45) dell'anello tendirete. (Per VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000) Svitare le viti F (Fig. 46) e togliere gli anelli tendirete G (Fig. 46). Rimuovere la rete dalla sua sede. Pulire accuratamente le gole degli anelli portarete prima di un'eventuale rete nuova (Fig. 47).	7.6 MESH SCREEN REMOVAL PROCEDURE VP2 450 - 600 Unscrew the knob and remove the lid (Fig. 41). VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 Disassemble the fixing half rings E (Fig. 42) unscrewing the closing screw. Remove the screen support ring D (Fig. 43) or the lid (2 Fig. 40). Remove the upper band C (Fig. 44) from its housing. Remove the gasket H (Fig. 45) the screen stretching ring washer. (Only for VP2 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000). Loosen the screws F (Fig. 46), and remove the screen stretching rings G (Fig. 46). Remove the screen from its fixed position. Clean carefully the grooves of the screen support rings (Fig. 47).

E 7. MANUTENCION	F 7. ENTRETIEN
7.6 DESMONTAJE RED VP2 450 - 600 Desatornillar las pomelas y quitar la tapa (Fig. 41). VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 Desmontar los semianillos de ajuste E (Fig. 42) desatornillando el tornillo de cierre. Quitar la faja superior D (Fig. 43) o la tapa. Quitar el anillo porta-red C (Fig. 44) de su sede. Quitar la guarnición H (Fig. 45) del anillo tensa-red, para VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000. Desatornillar los tornillos F (Fig. 46) y quitar los anillos tensa-red G (Fig. 46). Remover la red de su sede. Limpiar esmeradamente las gargantas de los anillos porta-red antes de la colocación de una eventual red nueva (Fig. 47).	7.6 DEMONTAGE DE LA TOILE VP2 450 - 600 Dévisser les pommeaux et retirer le couvercle. VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 Démontez les semi-anneaux de serrage E (Fig. 42) en dévissant la vis de fermeture. Retirer la paroi supérieure D (Fig. 43) ou le couvercle (2 - Fig. 40) Retirer l'anneau porte-toile C (Fig. 44) de son logement. Retirer le joint H (Fig. 45) de l'anneau de tension de la toile sur modèle VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000. Dévisser les vis F (Fig. 46) et retirer les anneaux de tension de la toile G (Fig. 46). Retirer la toile de son logement. Nettoyer soigneusement les gorges des anneaux porte-toile avant le montage éventuel d'une toile neuve (Fig. 47).

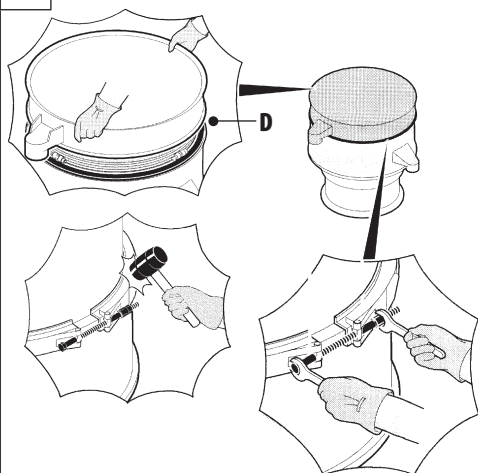
41



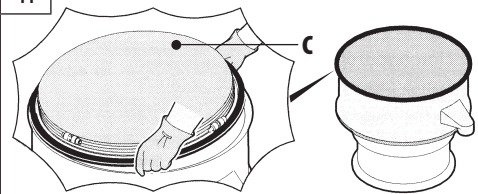
42



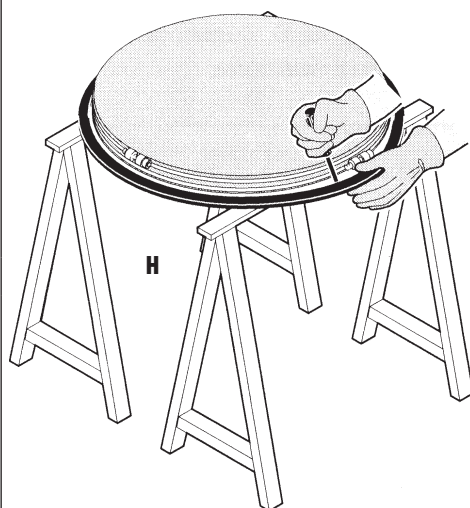
43



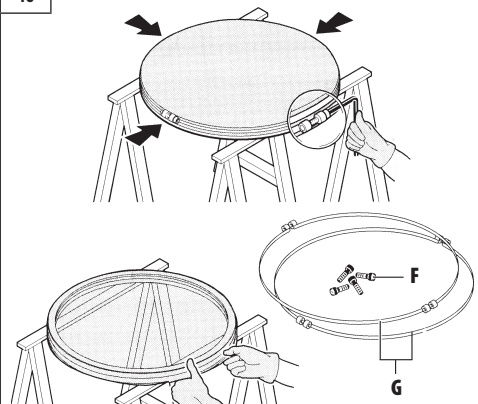
44



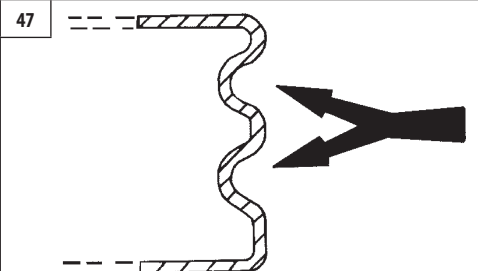
45



46

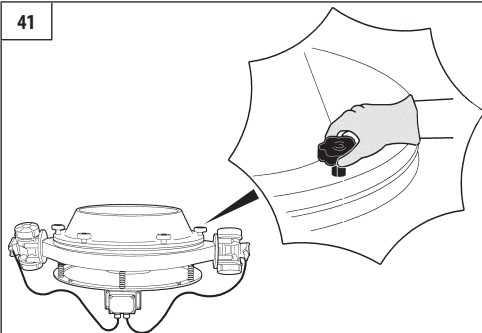


47

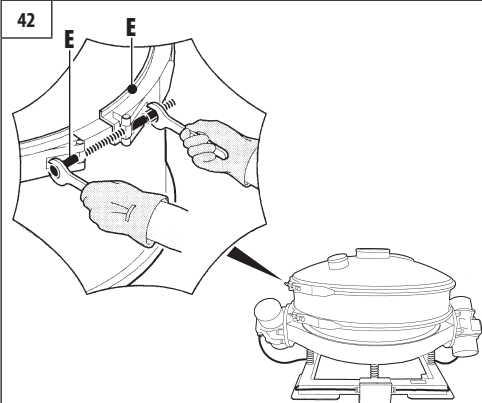


P 7. MANUTENÇÃO	D 7. MANUTUNG
7.6 DESMONTAGEM DA REDE VP2 450 - 600 Desatarraxe as manoplas e tire a tampa (Fig. 41). VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 Desmonte os semi-anéis de aperto E (Fig. 42) desatarraxando o parafuso de fechamento. Tire a faixa superior D (Fig. 43) ou a tampa (2 - Fig. 40). Tire o anel porta-rede C (Fig. 44) da sua sede. Tire a junta de vedação H (Fig. 45) do anel esticador, para VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000. Desatarraxe os parafusos F (Fig. 46) e tire os anéis esticadores G (Fig. 46). Remova a rede da sua sede. Limpe cuidadosamente os sulcos dos anéis porta-rede antes de instalar uma rede nova (Fig. 47).	7.7 ABMONTAGE DES NETZES VP2 450 - 600 Schrauben Sie die Drehknöpfe los und nehmen Sie den Deckel ab (Abb. 41). VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000 Montieren Sie die Befestigungs-Halbringe E (Abb. 42) durch Lösen der Verschlusschraube ab. Nehmen Sie den oberen Gürtel D (Abb. 43) oder den Deckel (2 - Abb. 40) ab; Nehmen Sie den Netzhaltering C (Abb. 44) aus seinem Sitz. Entfernen Sie die Dichtung H (Abb. 45) des Netzspannrings (nur für VP2 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000). Lösen Sie die Schrauben F (Abb. 46) und entfernen Sie die Netzspannringe G (Abb. 46). Entfernen Sie das Netz aus seiner Aufnahme. Reinigen Sie die Rillen der Netzhalteringe sorgfältig, bevor eventuell ein neues Netz eingesetzt wird (Abb. 47).

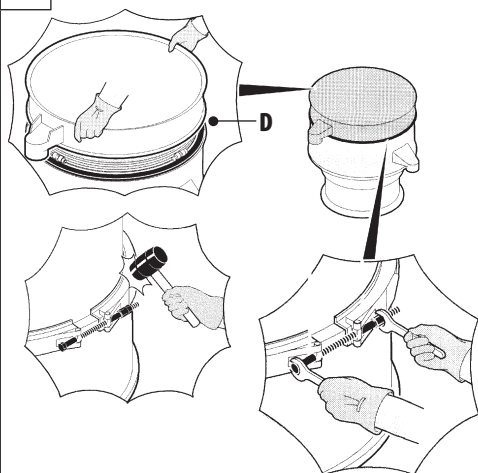
41



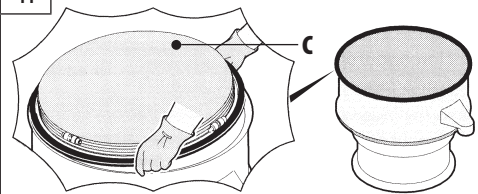
42



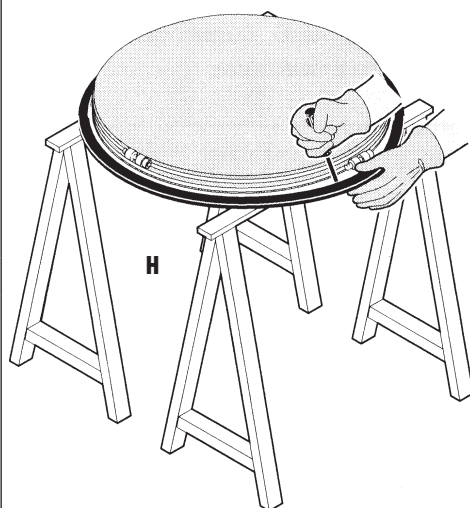
43



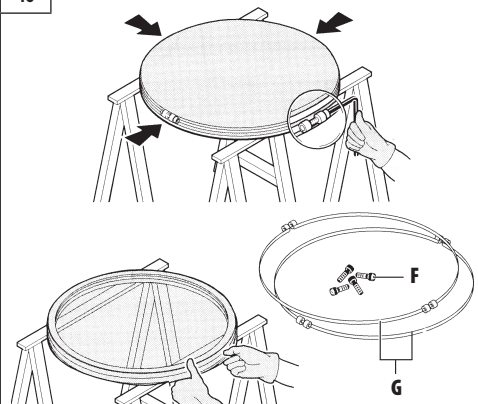
44



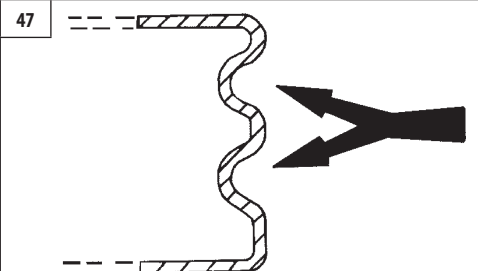
45



46



47



I 8. SOLUZIONE AI PROBLEMI

INCONVENIENTE	CAUSE	POSSIBILE RIMEDIO
Il motorizzatore assorbe troppa corrente	Collegamento elettrico errato	Controllare collegamento elettrico
	Cuscinetti induriti	Sostituire i cuscinetti
Il motorizzatore non si avvia	Collegamento elettrico errato	Controllare collegamento elettrico
	Avvolgimento elettrico o cavo interrotto	Chiamare immediatamente il servizio assistenza
La struttura di sostegno vibra	Struttura non sufficientemente rigida	Consultare l'apposito capitolo del manuale od il ns. ufficio tecnico
Il prodotto si accumula al centro della rete	Rete mal tensionata	Verificare la tensionatura della rete ed eventualmente sostituirla
	Il motorizzatore ruota in senso opposto a quello indicato	Invertire il senso di marcia del vibratore
	C'è una eccessiva alimentazione del prodotto	Ridurre l'alimentazione del prodotto
	Il motorizzatore è regolato in modo improprio all'utilizzo	Regolare il contrappeso inferiore
Il prodotto esce troppo velocemente verso la bocca di scarico	C'è una eccessiva alimentazione del prodotto	Ridurre l'alimentazione del prodotto
	La macchina non è perfettamente livellata	Livellare con cura la macchina in modo che il prodotto non abbia percorsi preferenziali sulla rete
	Rete mal tensionata	Verificare la tensionatura della rete ed eventualmente sostituirla
	Rete intasata	Pulire la rete con una spazzola metallica o sostituirla sospendendo l'alimentazione del prodotto
Il rendimento della macchina è insufficiente	Troppo residuo sopra rete	Regolare il vibratore in modo da aumentare la velocità di deflusso dello scarico verso la bocca
	L'alimentazione del prodotto non è in centro alla rete	Correggere la posizione dell'alimentazione
	Sovraccarico di prodotto sulla rete	Regolare il vibratore in modo da aumentare la velocità di deflusso dello scarico verso l'alimentazione
	Il filo della rete è troppo fine per il proprio utilizzo	Chiamare il servizio assistenza per farsi consigliare il tipo di rete più appropriato
Le reti si rompono troppo frequentemente	Il prodotto arriva con troppa violenza sulla rete	Interporre l'apposito diffusore tra il tubo di alimentazione e la rete
	Il cavo di i pressacavi sono stati sostituiti con materiale non adeguato	Chiamare il servizio di assistenza
Il cavo d'alimentazione del motorizzatore si rompe		
Si rompono le molle	Il motorizzatore si riavvia prima che si sia fermato completamente	Chiamare il servizio di assistenza e ritardare almeno 60 secondi il riavvio del motorizzatore dopo la fermata
La struttura del vaglio si rompe	Esagerata forza centrifuga del vibratore	Chiamare immediatamente il servizio assistenza, sostituire la parte rotta, ridurre il peso delle masse vibranti o ridurre i giri del vibratore nel caso dell'utilizzo di inverter, ripristinare la regolazione originale del motorizzatore
	Le bocche di carico e scarico toccano con le tramogge di collegamento	Chiamare il servizio di assistenza, sostituire la parte rotta, allontanare le tramogge di collegamento dalle bocche
I cuscinetti del motorizzatore si rompono frequentemente (prima di 6000 ore di lavoro)	Esagerata forza centrifuga del vibratore	Chiamare immediatamente il servizio assistenza, sostituire la parte rotta, ridurre il peso delle masse vibranti o ridurre i giri del vibratore nel caso dell'utilizzo di inverter, ripristinare la regolazione originale del motorizzatore

GB 8. TROUBLE-SHOOTING

PROBLEM	CAUSE	POSSIBLE REMEDY
The motor-vibrator absorbs an excessive amount of el.current	Incorrect electrical connection	Check the electrical connection
	The bearings bind	Replace the bearings
The motor-vibrator doesn't start	Incorrect electrical connection	Check the electrical connection
	Electrical winding -or- electri-cal cable interrupted	Immediately contact the Technical Assistance Service Centre
The support structure vibrates	The structure is not sufficiently sturdy	Consult the specific chapter in the manual or contact Technical Office
The product accumulates in the middle of the net	The screen is not properly tightened	Verify the screen tension and eventually substitute the screen
	The motorvibrator rotates in a direction opposite to that indicated	Invert the direction of the vibrator
	There is an excessive product inflow	Reduce the inflow of the product
	The motor-vibrator is improperly adjusted in relation to its use	Adjust the lower counterweight
The product flows out of the product outlet too quickly	There is an excessive product nflow	Reduce the inflow of the product
	The machine is not perfectly level	Carefully level the machine so that the product does not follow a preferential path on the screen
The operating efficiency of the machine is insufficient	The screen is poorly tightened	Verify the screen tension, and eventu-ally substitute the screen
	The screen is clogged	Clean the screen with an iron brush stopping the product's feeding
	There is an excess of over-screen residue	Adjust the vibrator in order to increase the outflowing speed towards the outlet
	The product feeding is not in the middle of the screen	Reposition the feeding in the correct way
The mesh screens break very frequently	There is a product overload on the screen	Adjust the vibrator so as to increase the waste downflow speed towards the product inflow
	The wire of the screen is extremely fine and cannot be used	Contact the Technical Assistance Serv-ice Centre for advice on an appropriate screen
	The product arrives with exces-sive force onto the screen	Interpone the special flow splitter positioned between inflow pipe and screen
The motor-vibrator power supply cable breaks	The cable or the cable clip have been substituted with nadequate replacements	Contact the Technical Assistance Service Centre
The springs break	The motor-vibrator is turned back on before it has come to a complete stop	Contact the Technical Assistance Serv-ice Centre, and delay turning the motor-vibrator back on, at least 60 seconds
The sieve structure breaks	An exaggerated centrifugal force is exerted on the vibrator	Immediately contact the Technical Service Centre; substitute the broken part; reduce the weight of the vibrating units, or reduce the revolutions of the motor-vibrator
	The product inlets and outlets touch the connecting feed hop-pers	Immediately contact the Technical Service Centre; substitute the broken part; move the connecting feed hoppers away from the product outlets.
The bearings of the vibrator motor break repeatedly (before 6000 hours of operation)	An exaggerated centrifugal force of the vibrator is exerted	Immediately contact the Technical Service centre, replace the faulty part, reduce the weight of the vibrating masses, reduce the vibrator laps in case of inverters' use, reset the original adjustment of motor-vibrator.

E 8. SOLUCIÓN DE LOS PROBLEMAS		
INCONVENIENTE	CAUSAS	SOLUCIÓN POSIBLE
El motorvibrador absorbe demasiada corriente	Conexión eléctrica equivocada	Controlar conexión eléctrica
El motorvibrador no se pone en marcha	Cojinetes endurecidos	Sustituir los cojinetes
	Conexión eléctrica equivocada	Controlar conexión eléctrica
La estructura de sostén vibra	Bobinado eléctrico o cable interrumpido	Llamar inmediatamente al servicio de asistencia
El producto se acumula al centro de la red	Estructura no suficientemente rígida	Consultar el apropiado capítulo del manual o nuestro taller técnico
	Red mal tensada	Verificar la tensión de la red y eventualmente sustituirla
	El motorvibrador gira en sentido opuesto al indicado	Invertir el sentido de marcha del vibrador
	Existe una excesiva alimentación de producto	Reducir la alimentación del producto
	El motorvibrador está regulado en modo no apropiado a su utilización	Regular el contrapeso inferior
El producto sale demasiado velozmente hacia la boca de descarga	Existe una excesiva alimentación de producto	Reducir la alimentación del producto
	La máquina no está perfectamente nivelada	Nivelar con cuidado la máquina en modo que el producto no tenga recorridos preferenciales sobre la red
El rendimiento de la máquina es insuficiente	Red mal tensada	Verificar la tensión de la red y eventualmente sustituirla
	Red atascada	Limpia la red con un cepillo metálico suspendiendo la alimentación del producto
	Demasiado residuo sobre la red	Regular el vibrador de manera que aumente la velocidad de flujo de los descartes hacia la boca
	La alimentación del producto no está al centro de la red	Corregir la posición de la alimentación
Las redes se rompen demasiado frecuentemente	Sobrecarga de producto sobre la red	Regular el vibrador en modo de aumentar la velocidad de flujo de los descartes hacia la boca o reducir la alimentación
	El hilo de la red es demasiado fino para su utilización	Llamar al servicio de asistencia para hacerse aconsejar el tipo de red más apropiado
	El producto llega con demasiada violencia sobre la red	Interponer el adecuado difusor entre el tubo de alimentación y la red
Se rompe el cable de alimentación del motorvibrador	El cable o prensacables han sido sustituidos con material no adecuado	Llamar al servicio de asistencia
Se rompen los muelles	El motorvibrador se pone en marcha nuevamente antes de haberse parado completamente	Llamar al servicio de asistencia y retardar por al menos 60 segundos la vuelta en marcha del motorvibrador luego de la detención
La estructura de la criba se rompe	Exagerada fuerza centrífuga del vibrador	Llamar inmediatamente al servicio de asistencia, sustituir la parte rota, reducir el peso de las masas vibratorias o reducir las vueltas del vibrador en el caso de la utilización de inverter, restablecer la regulación original del motorvibrador.
	Las bocas de carga y descarga tocan con las tolvas de conexión	Llamar al servicio de asistencia, sustituir la parte rota, alejar las tolvas de conexión entre las bocas
Los cojinetes del motorvibrador se rompen frecuentemente las 6.000 (antes de horas de trabajo)	Exagerada fuerza centrífuga del vibrador	Llamar inmediatamente al servicio de asistencia, sustituir la parte rota, reducir el peso de las masas vibratorias o reducir las vueltas del vibrador en el caso de la utilización de inverter, restablecer la regulación original del motorvibrador.

F 8. SOLUTION AUX PROBLEMES RENCONTRES		
PROBLEME	CAUSES	SOLUTION POSSIBLE
Le motorvibrateur absorbe trop de courant	Mauvais branchement électrique	Contrôler branchement électrique
	Roulements durcis	Changer les roulements
Le motorvibrateur ne se met pas en marche	Mauvais branchement électrique	Contrôler branchement électrique
	Enroulement électrique ou câble coupé	Contacter immédiatement le service d'assistance
La structure de soutien vibre	Structure pas assez rigide	Consulter le chapitre correspondant du serv. technique constructeur
Le produit s'accumule au centre de la toile	Toile mal tendue	Contrôler la tension de la toile et éventuellement la changer
	Le motorvibrateur tourne dans le mauvais sens	Inverser le sens de rotation du motorvibrateur
	Alimentation excessive de produit	Réduire l'alimentation de produit
	Le motorvibrateur est mal réglé pour le type d'utilisation	Régler le contrepoids inférieur
Le produit sort trop rapidement de la bouche de déchargement	Alimentation excessive de produit	Réduire l'alimentation de produit
	La machine n'est pas parfaitement à niveau	Mettre à niveau la machine de telle que le produit n'emprunte pas un parcours "préférentiel" sur la toile.
Le rendement de la machine est insuffisant	Toile mal tendue	Contrôler la tension de la toile et éventuellement la changer
	Toile bouchée	Nettoyer la toile avec une brosse métallique en arrêtant l'alimentation
	Trop de résidus sur la toile	Régler le vibreur pour augmenter la vitesse d'écoulement des résidus vers la bouche
	L'alimentation du produit ne s'effectue pas au centre de la toile	Corriger la position de l'alimentation
Les toiles se rompent trop fréquemment	Surcharge de produit sur la toile	Régler le vibreur pour augmenter la vitesse d'écoulement vers la bouche ou réduire l'alimentation
	Le fil de la toile est trop fin pour le type d'utilisation	Contacter le service d'assistance pour connaître le type de toile le mieux adapté
	Le produit arrive trop violemment sur la toile	Intercaler le diffuseur entre le tuyau d'alimentation et la toile
Rupture du câble d'alimentation du motorvibrateur	Le câble ou les serre-câbles ne sont pas adaptés	Contacter le service d'assistance
Rupture des ressorts	Le motorvibrateur se remet en avant de s'être complètement arrêté	Contacter le service d'assistance et retarder d'au moins 60 secondes la remise en marche du vibreur après l'arrêt
	La structure de soutien vibre lors de l'arrêt	Contacter le service d'assistance et renforcer la structure de soutien
Rupture de la structure du crible	Force centrifuge excessive du vibreur	Contacter immédiatement le service d'assistance, changer les pièces cassées, réduire le poids des masses vibrantes ou réduire le régime du vibreur en cas d'utilisation d'un variateur, et rétablir le réglage d'origine du motorvibrateur
	Les bouches de chargement et déchargement touchent les trémières de raccordement	Contacter le service d'assistance, changer les pièces cassées, éloigner les trémières de raccordement des bouches
Les roulements du motorvibrateur se rompent fréquemment (avant que ne se soient écoulées 6000 h de fonctionnement)	Force centrifuge excessive du vibreur	Contacter immédiatement le service d'assistance, changer les pièces cassées, réduire le poids des masses vibrantes ou réduire le régime du vibreur en cas d'utilisation d'un variateur, et rétablir le réglage d'origine du motorvibrateur

P 8. SOLUÇÃO DOS PROBLEMAS		
INCONVENIENTES	CAUSAS	POSSÍVEIS SOLUÇÕES
O vibrador mecânico consome	Ligação elétrica errada	Controlar a ligação elétrica
	Rolamentos endurecidos	Substituir os rolamentos
O vibrador mecânico não parte	Ligação elétrica errada	Controlar a ligação elétrica
	Bobinagem elétrica ou cabo interrompido	Chamar imediatamente o serviço de assistência
A estrutura de sust.vibra	Estrutura não suficientemente rígida	Consultar o capítulo correspondente do manual ou o nosso dep. técnico
O produto se acumula no centro da rede	Rede mal esticada	Verificar o esticamento da rede e se necessário substituí-la
	O vibrador mec. roda no sentido oposto ao indicado	Inverter o sentido de rotação do vibrador
	Há uma excessiva alimentação do produto	Reduzir a alimentação do produto
	O vibrador mec. não está regulado corretamente para o uso	Regular o contrapeso inferior
O produto sai muito rapidamente para o bocal de descarga	Há uma excessiva alimentação do produto	Reduzir a alimentação do produto
	A máquina não está perfeitamente nivelada	Nivelar a máquina com cuidado para que o produto não tenha percursos preferenciais na rede
O rendimento da máquina é insuficiente	Rede mal esticada	Verificar o esticamento da rede e se necessário substituí-la
	Rede obstruída	Limpar a rede com uma escova metálica suspendendo a alimentação do produto
	Muito resíduo em cima da rede	Regular o vibrador para aumentar a velocidade de defluxo do resíduo para o bocal
	O produto não é alimentado no centro da rede	Corrigir a posição de alimentação
As redes quebram-se muito frequentemente	Sobrecarga de produto na rede	Regular o vibrador para aumentar a velocidade de defluxo do resíduo para o bocal ou reduzir a alimentação
	O filo de rede é muito fino para o produto utilizado	Chamar o serviço de assistência para pedir conselhos sobre o tipo de rede mais adequado
	O produto chega com muita violência na rede	Intercalar o difusor específico entre o tubo de alimentação e a rede
O cabo de alimentação do vibrador mec. quebra-se	O cabo ou os retentores foram substituídos por material não adequado	Chamar o serviço de assistência
As molas quebram-se	O vibrador mec. parte antes que esteja parado completamente	Chamar imediatamente o serviço de assistência, e atrasar pelo menos 60 seg. a nova partida do vibrador depois da parada
	A estrutura de sustentação vibra de modo evidente na parada	Chamar o serviço de assistência, e reforçar a estrutura de sustentação
A estrutura da peneira quebra-se	Força centrífuga exagerada do vibrador	Chamar imediatamente o serviço de assistência, substituir a parte quebrada, duzir o peso das massas vibrantes ou reduzir as rotações do vibrador em caso de utilização do inversor, restabelecer a regulação original do vibrador mecânico.
	Os bocais de carga e descarga tocam nos funis de ligação	Chamar o serviço de assistência, substituir a parte quebrada, afastar os funis de ligação dos bocais
Os rolamentos do vibrador quebram-se frequentemente (antes de 6000 horas de trabalho)	Força centrífuga exagerada do vibrador	Chamar imediatamente o serviço de assistência, substituir a parte quebrada, duzir o peso das massas vibrantes ou reduzir as rotações do vibrador em caso de utilização do inversor, restabelecer a regulação original do vibrador mecânico.

D 8. BEHEBEN VON PROBLEMEN		
STÖRUNGEN	URSACHEN	MÖGLICHE ABHILFEN
Der Motorrüttler nimmt zu viel Strom auf	Elektrischer Anschluss falsch	Elektrischen Anschluss kontrollieren
	Lager verhärtet	Lager auswechseln
Der Motorrüttler startet nicht	Elektrischer Anschluss falsch	Elektrischen Anschluss kontrollieren
	Elektrische Wicklung oder Kabel	Sofort den Kundendienst rufen
Die Stützstruktur schwingt	Die Struktur ist nicht fest genug	Entsprechendes Kapitel nachschlagen od. unsere technische Abteilung befragen
Das Produkt häuft sich in Netzmitte an	Netz schlecht gespannt	Netzspannung prüfen und das Netz eventuell auswechseln
	Der Motorrüttler dreht in die entgegengesetzte Richtung als angezeigt	Die Drehrichtung des Rüttlers umkehren
	Produktzuführung zu groß	Produktzuführung verringern
	Motorrüttler für den Gebrauch unangemessen eingestellt	Das untere Gegengewicht einstellen
Das Produkt tritt zu schnell in Richtung Auslaufföffnung aus	Produktzuführung zu groß	Produktzuführung reduzieren
	Die Maschine ist nicht perfekt nivelliert	Die Maschine sorgfältig nivellieren, sodass das Produkt keine Präferenzstrecken auf dem Netz zurücklegt
Die Maschinenleistung ist unzureichend	Netz schlecht gespannt	Netzspannung prüfen und das Netz eventuell auswechseln
	Netz verstopft	Das Netz mit einer Metallbürste reinigen; dabei die Produktzuführung unterbrechen
	Zu viele Rückstände auf dem Netz	Den Rüttler so einstellen, dass die Ablauf- geschwindigkeit des Abfalles zur Öffnung beschleunigt wird
	Die Produktzuführung erfolgt nicht zur Netzmittellata	Die Zuführungsposition berichtigen
Die Netze brechen zu oft	Produktüberlastung auf dem Netz	Den Rüttler so einstellen, dass die Ablauf-geschwindigkeit des Abfalles zur Öffnung beschleunigt wird, oder die Zuführung reduzieren
	Der Netzdraht ist für den Verwendungszweck zu dünn	Kundendienst rufen und sich den geeigneten Netztyp empfehlen lassen
	Das Produkt gelangt zu heftig auf das Netz	Den Diffusor zwischen die Zuführungs-leitung und das Netz setzen
Das Speisekabel des Motorrüttlers bricht	Das Kabel und die Kabelschellen sind mit ungeeignetem Material ersetzt worden	Kundendienst rufen
Die Federn brechen	Der Motorrüttler startet erneut, bevor er komplett zum Halt gekommen ist	Kundendienst rufen und das erneute Starten des Motorrüttlers nach der Stopppung mindestens 60 Sek. verzögern
Die Siebstruktur bricht	Die Stützstruktur schwingt beim Stoppen deutlich	Kundendienst rufen und die Stützstruktur verstärken
	Übertriebene Zentrifugalkraft des Rüttlers	Sofort den Kundendienst rufen, den defekten Teil auswechseln, das Gewicht der Schwungmassen reduzieren bzw. die Rüttlerdrehzahl, wenn ein Umrichter verwendet wird, ursprüngliche Einstellung des Motorrüttlers wieder herstellen
Die Lager des Motorrüttlers brechen oft (vor 6000 Arbeitsstunden)	Die Ein- und Auslaufföffnungen berühren die Anschlussrichter	Kundendienst rufen, defekten Teil auswechseln, Anschlussrichter von den Öffnungen entfernen
	Übertriebene Zentrifugalkraft des Rüttlers	Sofort den Kundendienst rufen, den defekten Teil auswechseln, das Gewicht der Schwungmassen reduzieren bzw. die Rüttlerdrehzahl, wenn ein Umrichter verwendet wird, ursprüngliche Einstellung des Motorrüttlers wieder herstellen

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА ВОЗНИКНОВЕНИЯ	ВОЗМОЖНЫЙ СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Электрическая схема ошибочна	Электрическая схема ошибочна	Проверьте электрические соединения
	Подшипники затвердели	Замените подшипники
Мотовибратор не запускается	Электрическая схема неправильно	Проверьте электрические соединения
	Электрокапашка или кабель прерваны	Немедленно вызвать техпомощь
Опорная структура вибрирует	Структура недостаточно жесткая	См. соответствующую главу руководства или обратиться в наш технический отдел
Продукт накапливается в центре сетки	Сетка плохо натянута	Проверить натяжение сетки и, при необходимости, заменить
	Мотовибратор вращается в противоположном указанному направлении	Реверсировать направление движения вибратора
	Чрезмерное количество подаваемого продукта	Уменьшить количество подаваемого продукта
	Мотовибратор отрегулирован неправильно	Отрегулировать нижний противовес
Продукт выходит слишком быстро к выгрузному горлу	Чрезмерное количество подаваемого продукта	Уменьшить количество подаваемого продукта
	Машина не выровнена	Осторожно выравнивать машину, чтобы гарантировать равномерное прохождение продукта
Производительность машины недостаточна	Сетка плохо натянута	Проверить натяжение сетки и, при необходимости, заменить
	Сетка засорена	Прочистить сетку проволочной щеткой или заменить ее, приостановив подачу продукта
	Излишек отходов на сетке	Отрегулировать вибратор, увеличивая скорость потока отходов к горлу
	Подача продукта происходит не на центр сетки	Отрегулировать положение подачи
Сетки рвутся слишком часто	Избыток продукта на сетке	Отрегулировать вибратор, увеличивая скорость потока отходов к питателю
	Проволока сетки слишком тонкая для данного применения	Обратиться в службу техпомощи для выяснения наиболее подходящего типа сетки
	Продукт поступает на сетку с чрезмерным усилием	Установить диффузор между питающей трубой и сеткой
Силовой кабель мотовибратора рвется	Кабель или прижим были заменены на непригодный материал	Вызвать техпомощь
Ломаются пружины	Мотовибратор перегружается до полной остановки	Вызвать техпомощь и отсрочить, по меньшей мере, на 60 секунд перезапуск мотовибратора после остановки
Структура грохота ломается	Чрезмерная центробежная сила вибратора	Немедленно вызвать техпомощь, заменить поломанную часть, уменьшить вес вибрирующих масс или сократить число оборотов вибратора в случае использования инвертора, восстановить первоначальную регулировку мотовибратора
	Загрузочные и стружочные горла касаются соединительных бункеров	Вызвать техпомощь, заменить поломанную часть, удалить соединительные бункеры от горл
Подшипники мотовибратора часто ломаются (до окончания 6000 часов работы)	Чрезмерная центробежная сила вибратора	Немедленно вызвать техпомощь, заменить поломанную часть, уменьшить вес вибрирующих масс или сократить число оборотов вибратора в случае использования инвертора, восстановить первоначальную регулировку мотовибратора

Note

I 9. SOSTITUZIONE DELLE PARTI 9.1 SOSTITUZIONE MOLLE Agganciare il settore vibrante con delle fascie di tessuto o corde nel seguente modo (Fig. 48): - svitare le viti A e B; - sollevare il settore vibrante; - sostituire i perni C e le molle D. Nel rimontare le molle sul perno C, verificare che penetri a fondo nella molla stessa. 9.2 SOSTITUZIONE RETE La sostituzione della rete può rendersi necessaria nei seguenti casi: - usura eccessiva; - rottura della rete; - adeguamento della maglia alle dimensioni del prodotto.  INFORMAZIONI <i>Le operazioni di sostituzione sono descritte nel par. 7.3 .</i> 9.3 SOSTITUZIONE DEI CUSCINETTI  INFORMAZIONI <i>Contattare il centro di assistenza o i tecnici del costruttore.</i>	GB 9. COMPONENTS PARTS REPLACEMENT PROCEDURE 9.1 SPRINGS - REPLACEMENT Slng the vibrating unit, using cloth mate-rial straps or ropes (Fig. 48): - loosen the bolts A and B; - lift the vibrating unit; - replace the studs C and the springs D. When mounting the greased springs back onto the stud C, check that the stud is completely inserted into the spring. If the springs squeak during use, grease the ends. 9.2 MESH SCREEN - REPLACEMENT The mesh screen should be replaced in the follow-ing situations: - when excessively worn; - when broken; - when the mesh openings adapt to the product size.  INFORMATION: <i>The replacement procedureshave already been described in paragraph 7.3.</i> 9.3 BEARINGS REPLACEMENT  INFORMATION: <i>Contact Manufacturer</i>
E 9. SUSTITUCION DE LAS PARTES 9.1 MUELLES - SUSTITUCION Enganchar el sector vibrante con fajas de tela o cuerdas (Fig. 48): - desatornillar los tornillos A y B; - levantar el sector vibrador; - sustituir los pernos C y los muelles D. Al volver a montar los muelles sobre el perno C, verificar que el perno penetre a fondo en el muelle mismo. 9.2 RED - SUSTITUCION La sustitución de la red puede volverse necesaria en los siguientes casos: - desgaste excesivo; - rotura de la red; - adecuación de la malla a las dimensiones del producto.  INFORMACIONES: <i>Las operaciones de sustitución están ya descritas en el par. 7.3.</i> 9.3 SUSTITUCION DE LOS COJINETES  INFORMACIONES: <i>Contacto el Fabricante</i>	F 9. CHANGEMENT DE PIECES 9.1 RESSORTS - CHANGEMENT Accrocher le secteur vibrant à l'aide de sangles ou de cordes (Fig. 48): - dévisser les vis A et B; - soulever le secteur vibrant; - changer les axes C et les ressorts D. Lors du montage des ressorts sur l'axe C, s'assurer que l'axe est bien engagé à fond dans le ressort. 9.2 TOILE - CHANGEMENT Le changement de la toile est nécessaire dans les cas suivants: - usure excessive; - rupture de la toile; - utilisation de mailles non adaptées aux dimensions du produit.  INFORMATIONS: <i>Les opérations de changement de la toile sont décrites au chapitre 7.3.</i> 9.3 REMPLACER LES ROULEMENTS  INFORMATIONS: <i>Contacter le fabricant</i>

P 9. SUBSTITUIÇÃO DE PEÇAS

9.1 MOLAS - SUBSTITUIÇÃO

Prenda o setor vibratório com faixas de tecido ou cordas (Fig. 48).

- desatarraxe os parafusos **A** e **B**;
- levante o setor vibratório;
- substitua os pinos **C** e as molas **D**.

Quando montar as molas no pino **C**, verifique se este penetra em profundidade na mola.

9.2 REDE - SUBSTITUIÇÃO

Pode ser necessário substituir a rede nos seguintes casos:

- desgaste excessivo;
- quebra da rede;
- adaptação da malha às dimensões do produto.



INFORMAÇÕES:

As operações de substituição já foram descritas no parágrafo 7.3.

9.3 SUBSTITUIÇÃO DOS ROLAMENTOS



INFORMAÇÕES:

Contato Fabricante

D 9. AUSWECHSELN VON BAUTEILEN

9.1 FEDERN - AUSWECHSELN

Haken Sie den Schwingteil mit Gewebebändern oder Seilen an (Abb. 48).

- lösen Sie die Schrauben **A** und **B**;
- heben Sie den Schwingteil ab;
- ersetzen Sie die Zapfen **C** und die Federn **D**.

Prüfen Sie bei der erneuten Montage der Federn auf den Zapfen **C**, dass der Zapfen tief in die Feder eindringt.

9.2 NETZ - AUSWECHSELN

Eine Netzauswechslung kann in folgenden Fällen erforderlich sein:

- zu starke Abnutzung;
- netzbruch;
- Anpassung des Netzes an die Produktgröße.



INFORMATIONEN:

Die Auswechslungsprozedur ist bereits im 7.3 beschrieben.

9.3 AUSWECHSELN DER LAGER



INFORMATIONEN:

KONTAKT Hersteller

RU 9. ЗАМЕНА ЧАСТЕЙ

9.1 ЗАМЕНА ПРУЖИН

Закрепить вибрирующий сектор тканевым бандажом или веревками следующим образом (Рис. 48):

- отвинтить винты **A** и **B**;
- поднять вибрирующий сектор;
- заменить штифты **C** и пружины **D**.

При монтажке пружин на штифт **C** убедитесь, что он проникает вглубь пружины.

9.2 СМЕННЫМ СЕТИ

Замена сетки может быть необходима в следующих случаях:

- чрезмерный износ;
- разрыв сетки;
- подбор сетки с ячейкой, соответствующей granulometрии продукта.



ИНФОРМАЦИЯ

Процедура замены рассматривается в пар. 7.3.

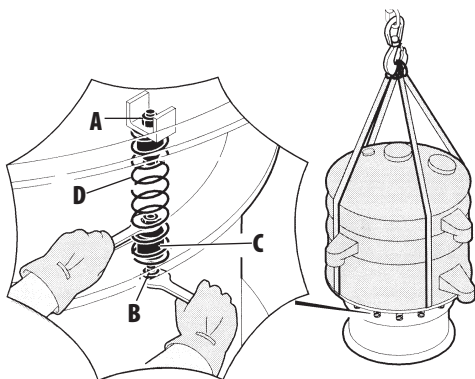
9.3 ЗАМЕНА ПОДШИПНИКОВ



ИНФОРМАЦИЯ

Связаться с центром технической помощи или изготовителем.

48



I CATALOGO PARTI DI RICAMBIO	GB SPARE PARTS CATALOGUE
NORME PER LE ORDINAZIONI Per le ordinazioni fornire le seguenti indicazioni: - modello macchina; - matricola macchina; - numero della tavola ed edizione; - numero di riferimento del particolare; - descrizione del particolare; - quantità richiesta; - modalità di spedizione. NOTE GENERALI Alcune specifiche di costruzione sono rappresentate dai simboli indicati in calce.	HOW TO PLACE AN ORDER When ordering, the following specifications must be given: - machine type; - machine serial number; - table number and edition number; - item reference number; - denomination; - required quantity; - way of shipment. GENERAL NOTES Several construction specification are represented by the symbols indicated below

E CATÁLOGO PIEZAS DE RECAMBIO	F CATALOGUE DES PIÈCES DE RECHANGE
NORMAS PARA PEDIR LAS PIEZAS DE RECAMBIO Para pedir las piezas de recambio, hay que especificar: - modelo de la máquina; - matrícula de la máquina; - número de la tabla y edición; - número de referencia de la pieza; - descripción de la pieza; - cantidad a pedir; - modalidad de envío. NOTAS GENERALES Algunas especificaciones de fabricación están representadas por los símbolos indicados en la nota a pie de página.	REGLES A SUIVRE POUR PASSER COMMANDE Pour passer commande, fournir les indications suivantes: - modèle machine; - numéro de série machine; - numéro de la table et de l'édition; - numéro de référence de la pièce; - description de la pièce; - quantité nécessaire; - modalités d'expédition. REMARQUES GÉNÉRALES Certaines spécifications de construction sont représentées par les symboles indiqués au bas de la page.

P LISTA DE PEÇAS SOBRESSALENTES

REGRAS PARA OS PEDIDOS

Para os pedidos, forneça as seguintes indicações:

- Modelo do equipamento;
- Número de série do equipamento;
- Número da tabela e edição;
- Número de referência da peça;
- Descrição da peça;
- Quantidade necessária;
- Tipo de expedição.

NOTAS GERAIS

Algumas especificações da fabricação estão representadas por símbolos indicados abaixo.

D ERSATZTEILKATALOG

BESTELLANLEITUNGEN

Bei der Bestellung von Teilen sind folgende Angaben zu liefern:

- maschinen modell;
- seriennummer der Maschine;
- tafennummer und Ausgabe;
- referenznummer des Teiles;
- bezeichnung;
- gewünschte Menge;
- versandart.

ALLGEMEINE ANMERKUNGEN

Einige Konstruktionspezifikationen sind von den unten angezeigten Symbolen dargestellt.

RU КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

ПРАВИЛА ДЛЯ ЗАКАЗА

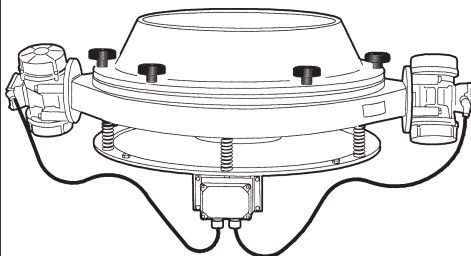
Для заказа предоставить следующую информацию:

- модель машины;
- серийный номер машины;
- номер чертежа и издания;
- номер детали на чертеже;
- наименование детали;
- необходимое количество;
- порядок доставки.

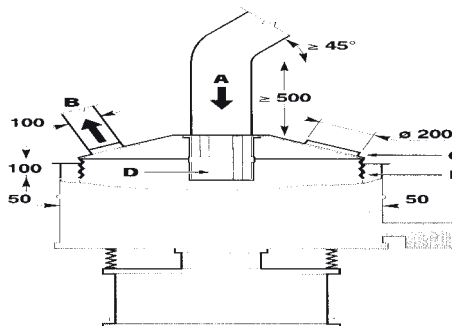
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

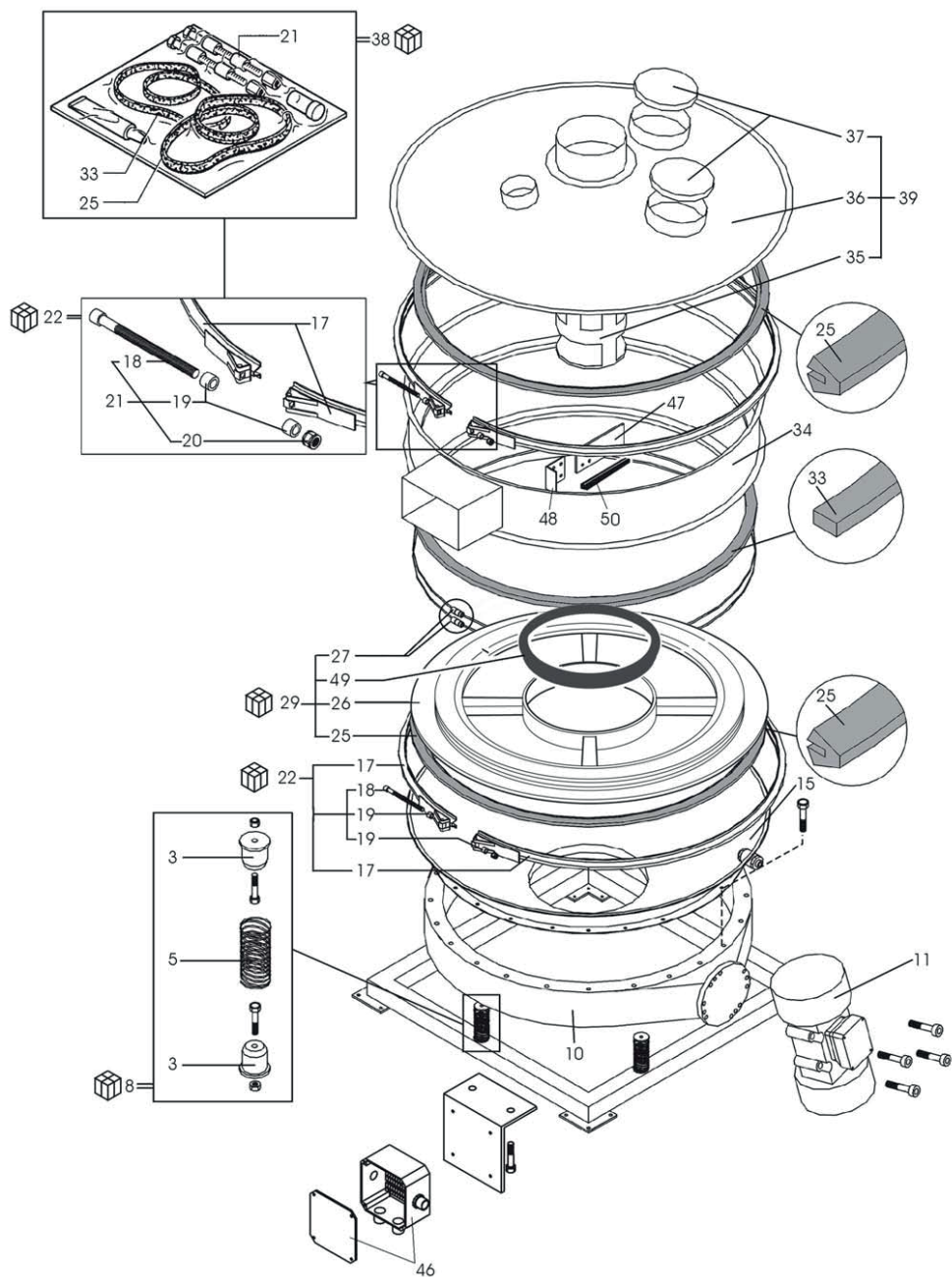
Некоторые конструкционные спецификации представлены символами, указанными внизу.

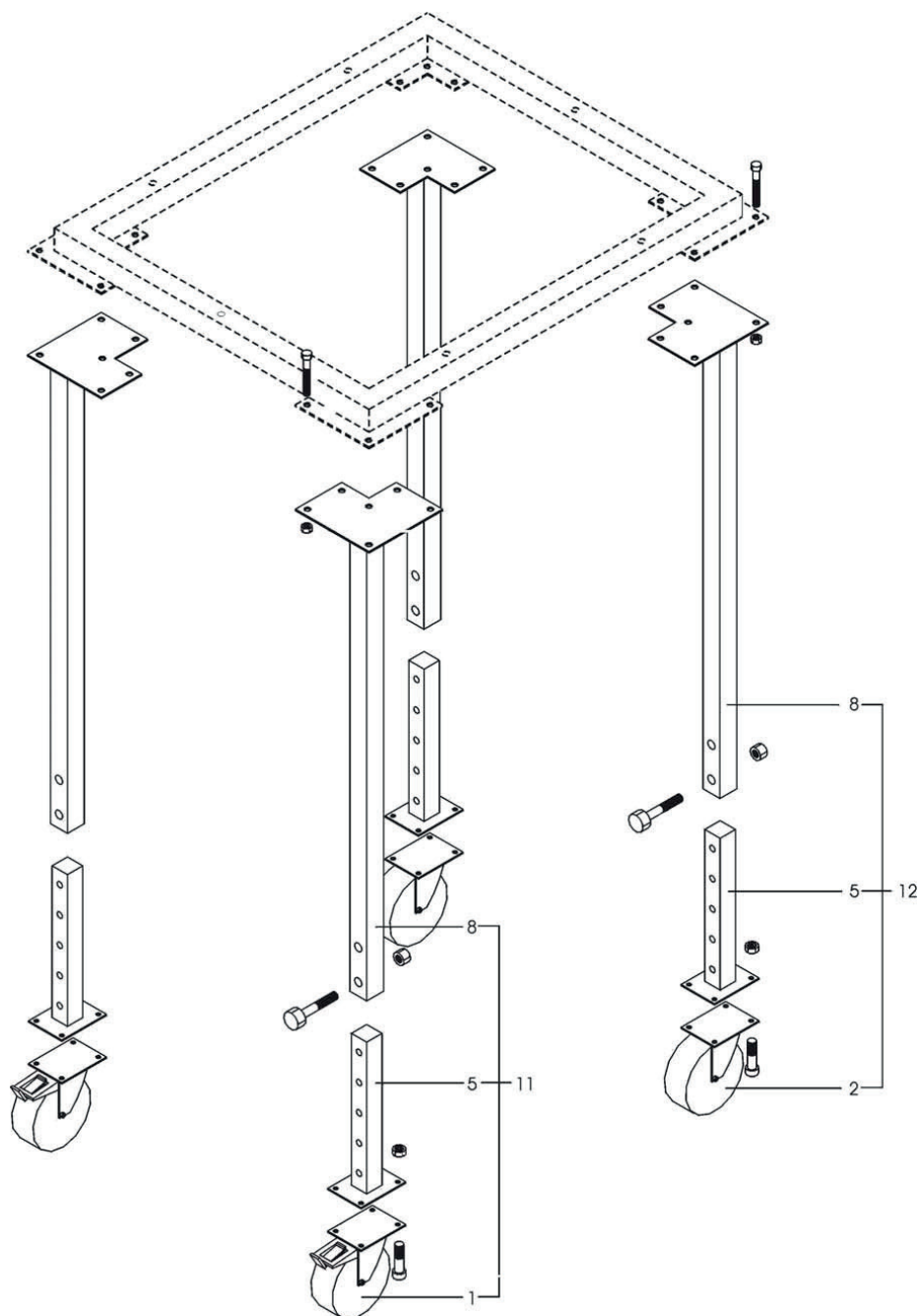
VP2 450 - 600

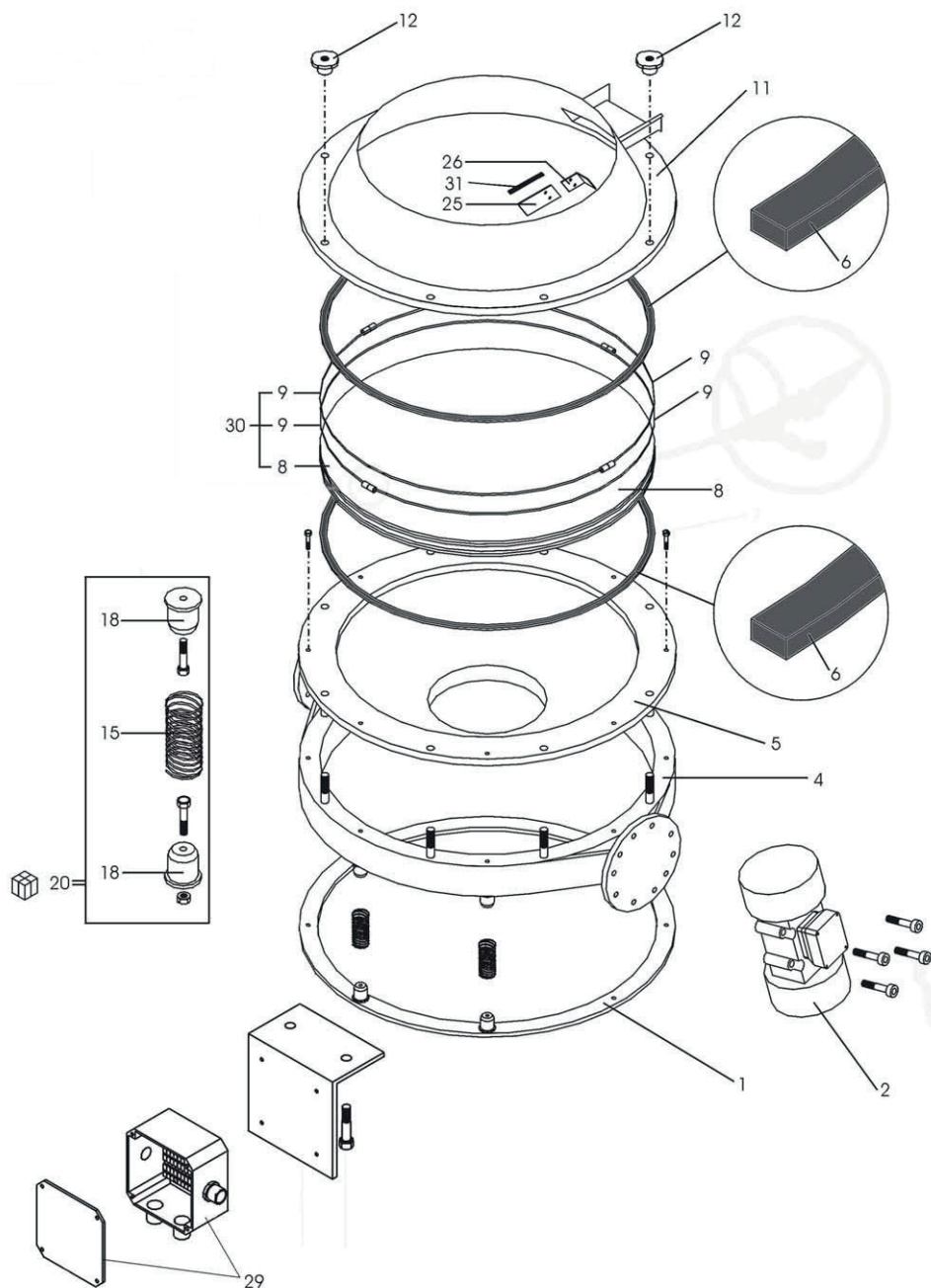


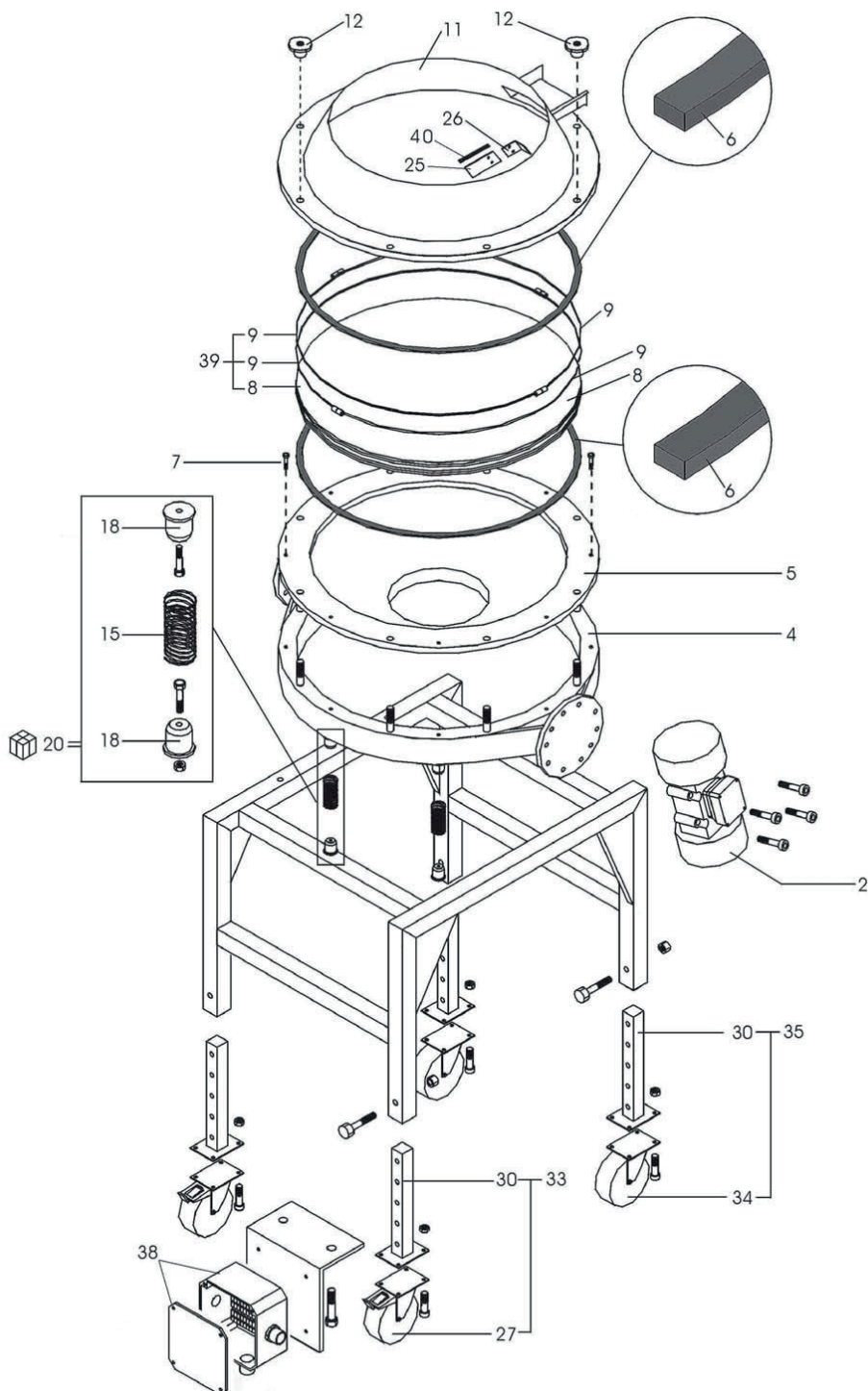
VP2 500 - 800 - 900 - 1200 - 1500 - 2000











POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	DESCRIPTION	DESCRIÇÃO	BESCHREIBUNG	ОПИСАНИЕ
2	Motovibratore	Motovibrator	Motovibrador	Motovibreur	Motovibrador	Motorrüttler	Мотовибратор
4	Supporto portante	Leading support	Soporte portante	Support portant	Suporte de apoio	Traghalter	Несущая опора
5	Fondo conico	Conic bottom	Fondo cónico	Fond conique	Fundo conico	Konischer unterkasten	Коничес ое дно
6	Guarnizione	Gasket	Guarnición	Joint	Junta de vedação	Dichtung	Про лад а
8	Anello portarete	Screen supporting ring	Anillo porta-malla	Bague de support paroi	Anel porta-rede	Netzhaltering	Ольцо сет и
9	Anello tendirete	Screen stretching ring	Anillo tensor malla	Bague de tension grillage	Anel esticador de rede	Netzspannring	Натяжное ольцо сет и
11	Coperchio	Cover	Tapa	Couvercle	Tampa	Deckel	Рыш а
12	Volantino	Hand-wheel	Volante	Volant	Volante de comando	Handrad	Маховичо
25	Aletta	Small wing	Aleta	Ailette	Aleta	Rippe	Ребро
26	Supporto aletta	Small wing support	Soporte malla	Support ailette	Apoio de aleta	Rippenhalter	Держатель ребра
27	Ruota piroettante	Pirouetting wheel	Rueda pivotante	Roue pivotante	Roda pivot	Lauftrad	Поворотное олесо
30	Telescopio inferiore	Lower telescope	Telescopio inferior	Télescope inférieur	Telescopio inferior	Unteres teleskop	Нижний телес оп
33	Telescopio con ruota piroet.	Telescope with pirouet. Whell	Telescopio con rueda pivot.	Télescope avec roue pivot.	Telescópio com roda pivot	Teleskop mit lauftrad	Телес оп с поворотным олесом
34	Ruota fissa	Fixed wheel	Rueda fija	Roue fixe	Roda fixa	Fixes rad	Неподвижное олесо
35	Telescopio con ruota fissa	Telescope with piroe. Wheel	Telescopio con rueda fija	Télescope avec roue fixe	Telescopio com roda fixa	Teleskop mit fixem rad	Телес оп с неподвижным олесом
38	Scatola derivazione completa	Complete derivation box	Caja derivación completa	Boîte de dérivation complète	Caixa de derivações completa	Komplette abzweigdose	Полная ответвительная ороб а
39	Anello portarete completo	Com. Screen supporting ring	Anillo porta-malla completo	Bague de support paroi complet	Anel porta-rede completo	Kompletter netzhaltering	Полное оль о сет и
40	Guarnizione	Gasketpacking	Guarnición	Joint	Junta de vedação	Dichtung	Прокладка
	Gruppo d'assieme	Assembly	Miembros del grupo	Les membres du groupe	Os Membros do grupo	Satz, Gruppe	Цельный агрегат

