

banoeco

CE

n° 89/392

Cadoneghe (PD) - Italy

Tei. ++39-0499200757 - Fax ++39-0499200172
e-mail: info@banoeco.com sito: www.banoeco.com

TYPE
MODEL

PREMAC 2200 IDRO

N. SERIE
SERIAL NO.

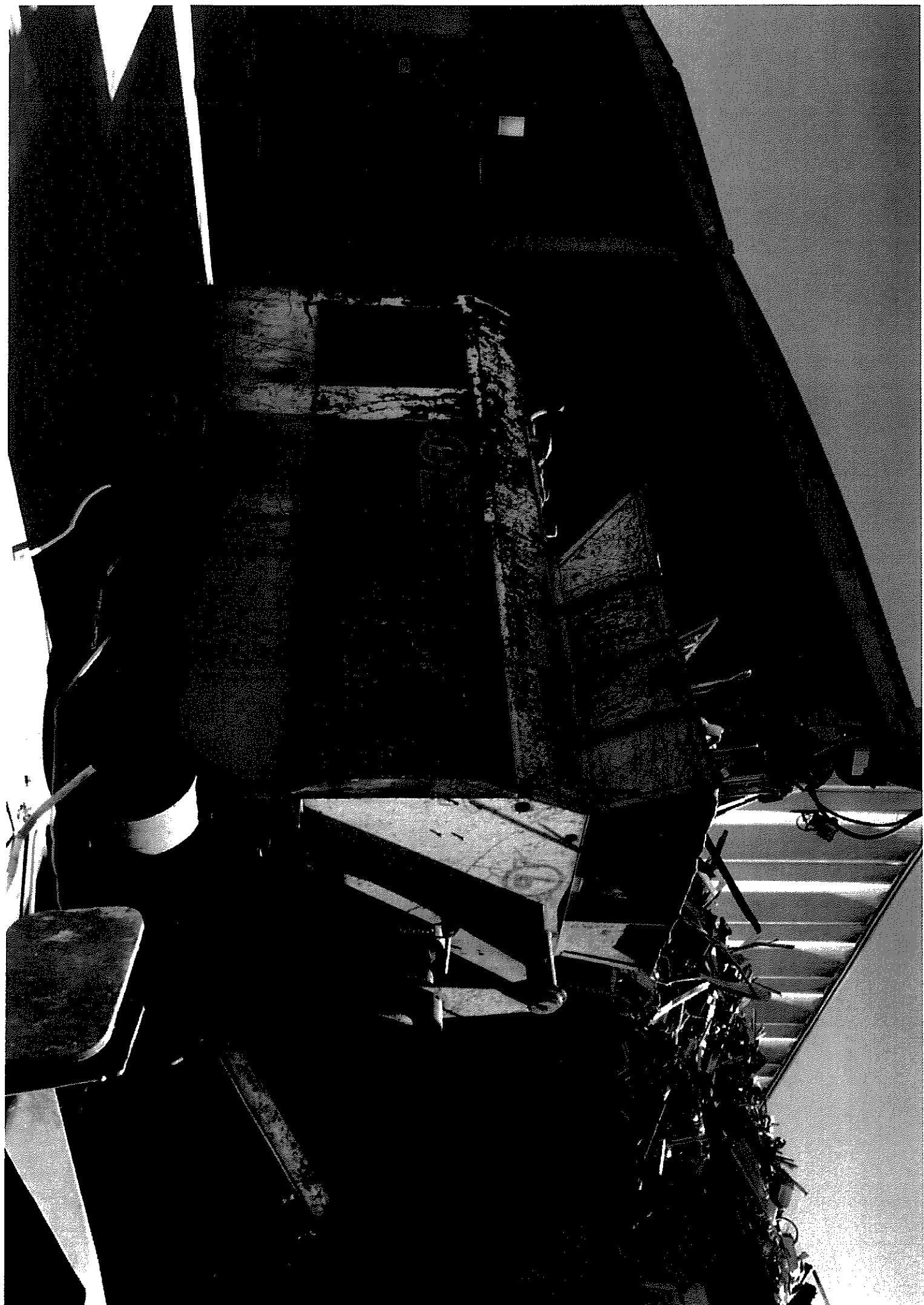
577 06

ANNO COSTRUZIONE
YEAR MANUFACTURED

2006









DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CE

Noi

Bano Romeo srl
Via Marcello, 24
35011 Cmpodarsego, PD

in qualità di costruttori, dichiariamo sotto la nostra completa responsabilità che la macchina denominata:

NASTRO TRASPORTATORE CON TAPPETO IN GOMMA

TIPO: 6000X900

SERIE: GOMMA – INCL 30°- idro

è conforme alla Direttiva 98/37 CE (ex 89/392/CEE e successive integrazioni) ed alle seguenti Norme:

- # UNI EN 292-1 Novembre 1992
- # UNI en 292-2 Novembre 1992
- # CEI EN 60204-1 Settembre 1993

direttiva 89/336 CEE e successive integrazioni.
direttiva 73/23 CEE e successive integrazioni.

2) che il prodotto è conforme alle Disposizioni Legislative e regolamentari vigenti allo stato dell'arte e munito di marcatura "CE".

- En 292-1 Novembre 1992
- En 292-2 Novembre 1992

CE N° 229

Campodarsego, li _____

Claudio Bano
(amministratore)



DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CE

Noi

Bano Romeo srl
Via Marcello, 24
35011 Cmpodarsego, PD

in qualità di costruttori, dichiariamo sotto la nostra completa responsabilità che la macchina denominata:

NASTRO TRASPORTATORE CON TAPPETO IN GOMMA

TIPO: 3000X600

SERIE: GOMMA – idro

è conforme alla Direttiva 98/37 CE (ex 89/392/CEE e successive integrazioni) ed alle seguenti Norme:

- # UNI EN 292-1 Novembre 1992
- # UNI en 292-2 Novembre 1992
- # CEI EN 60204-1 Settembre 1993

direttiva 89/336 CEE e successive integrazioni.

direttiva 73/23 CEE e successive integrazioni.

2) che il prodotto è conforme alle Disposizioni Legislative e regolamentari vigenti allo stato dell'arte e munito di marcatura "CE".

- En 292-1 Novembre 1992

- En 292-2 Novembre 1992

CE N° 230

Campodarsego, li _____

Claudio Bano
(amministratore)

INFORMAZIONI GENERALI - GENERAL INFORMATION
**2.1 DICHIARAZIONE DI
CONFORMITÀ**


La ditta **BANO ROMEO srl**
Via Marcello, 24
35011 Campodarsego (PD) Italy

**DICHIARA SOTTO LA PROPRIA ED
ESCLUSIVA RESPONSABILITÀ
IN RIFERIMENTO ALLA
MACCHINA STESSA**

1) che il prodotto:

Marca **PREMAC 2200/700**
Tipo **22/70 Diesel - Idro**
Matricola n° **577/06**
Anno di costruzione **2006**

alla quale questa dichiarazione si riferisce, risponde ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dalle Direttive Europee.

UNI EN 292-1 Novembre 1992
UNI en 292-2 Novembre 1992
CEI EN 60204-1 Settembre 1993

In base a quanto previsto dalla direttiva:

89/392

e successive integrazioni 91/368/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE e direttiva 89/336 CE e successive integrazioni.

2) che il prodotto è conforme alle Disposizioni Legislative e regolamentari vigenti allo stato dell'arte e munito di marcatura "CE".

3) che esiste il fascicolo tecnico di detto prodotto.

Campodarsego **BANO ROMEO s.r.l.**
(PD) li Bano Claudio
(Amministratore)

14/09/2006

**2.1 DECLARATION OF
CONFORMITY**


La ditta **BANO ROMEO srl**
Via Marcello, 24
35011 Campodarsego (PD) Italy

**DECLARES UNDER ITS OWN
EXCLUSIVE RESPONSIBILITY
WITH REFERENCE TO THE
MACHINE BELOW**

1) that the product:

Marca **PREMAC 2200/700**
Tipo **22/70 Diesel - Idro**
Matricola n° **577/06**
Anno di costruzione **2006**

to which this declaration is referred, corresponds to the essential safety requisites provided by the European Directives

UNI EN 292-1 November 1992
UNI EN 292-2 November 1992
CEI EN 60204-1 September 1993

According to the provisions of the Directive

89/392

and following integrations 91/368/EEC, 94/44/EEC, 93/68/EEC and Directive 89/336 CE and following integrations.

2) that the product is conform to the existing requirements and regulations established by Law for the state of the art and is supplied with the "CE" mark.

3) that the technical book exists for this product.

Campodarsego **BANO ROMEO s.r.l.**
(PD) li Bano Claudio
(Amministratore)

14/09/2006





DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CE

Noi

Bano Romeo srl
Via Marcello, 24
35011 Campodarsego PD

in qualità di costruttori, dichiariamo sotto la nostra completa responsabilità che la macchina denominata:

DEFERIZZATORE A NASTRO
TIPO: 65/80 MI-NS idro
ANNO DI COSTRUZIONE: 2006
CE N° 088/2006

è conforme alle norme delle Direttiva macchine 89/392 CEE, come modifica delle Direttive CEE 91/368 e 93/44.

Sono state applicate le seguenti Norme Armonizzate

- En 292-1 - En 292-2 Novembre 1992 -En 294 -En 349

Sono state applicate le seguenti norme specifiche tecniche nazionali
Direttiva 73/23/CEE (emendata) esclusa per motorizzazione idraulica
Direttiva 89/336/CEE (emendata)

Campodarsego, li _____

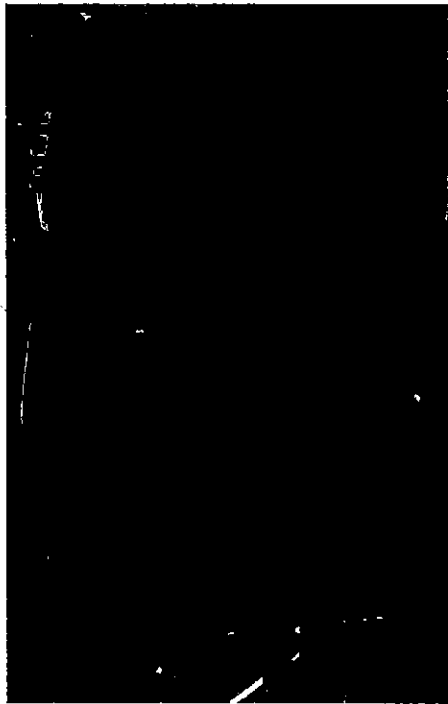
Claudio Bano
(amministratore)

LA BANO ROMEO SRL VIETA LA MESSA IN SERVIZIO DI QUESTA MACCHINA PRIMA CHE L'IMPIANTO IN CUI SARA' INCORPORATA NON SIA STATO DICHIARATO CONFORME ALLE DISPOSIZIONI DELLA DIRETTIVA.






MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

TRITURATORE
mod. PREMATIC 22-70



U **I**
MANUALE ISTRUZIONI
Istruzioni Originali
INSTRUCTION MANUAL
Translate of the original instructions



   Leggere attentamente le presenti istruzioni prima del primo impiego
Read this operator manual carefully before the first use.

Macinatore **PREMAC 22-70**

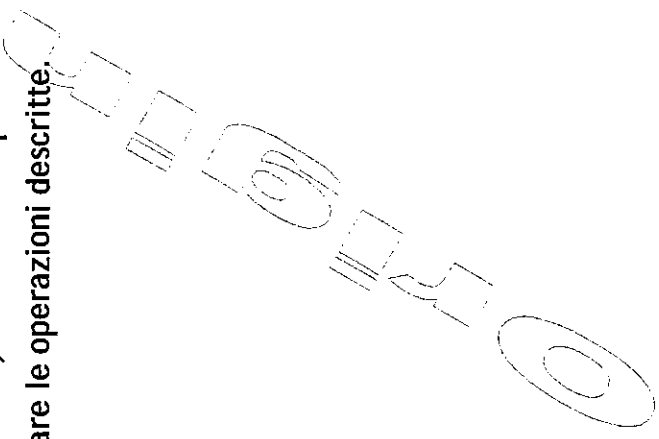
Anno di costruzione: 2006

Manuale rev. 00 - 01/2006

Amministrazione - Commerciale - Tecnico - Produzione - Via Marcello, 24 35011 Campodarsego (pd) Italy
Tel. ++39/049.9200757 Fax. ++39/049.9200172 email: info@banoseco.com www.banoseco.com

La BANO ROMEO srl avverte il Gentile Cliente, utilizzatore dell'impianto, che alcune illustrazioni inserite per visualizzare le operazioni di uso e manutenzione descritte nel presente manuale non sono perfettamente conformi al Vostro impianto.

La BANO ROMEO srl, assicura il Gentile Cliente che ciò nonostante le illustrazioni sono conformi alle operazioni descritte (per contenuto tecnico delle operazioni visualizzate) e assolvono a pieno il loro compito di illustrare le operazioni descritte.



INDICE

CAP 1. AVVERTENZE -	7
1.1 - PRESENTAZIONE -	7
1.2 - GENERALITA' -	7
1.3 - NOTE GENERALI -	8
1.4 - GARANZIA -	9
CAP 2. INFORMAZIONI -	11
2.1 - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' -	11
2.2 - DATI DEL COSTRUTTORE -	11
2.3 - DATI DEL CLIENTE -	11
2.4 - NORME TECNICHE -	12
2.5 - IL MANUALE: SCOPO -	13
2.6 - COME LEGGERE IL MANUALE -	14
2.6.1. Numerazione delle figure e delle tabelle -	15
2.6.2. Abbreviazioni -	15
2.6.3. Unità di misura -	15
2.7 - DESTINATARI DEL MANUALE -	15
2.8 - DICHIARAZIONE DEL CLIENTE -	19
2.9 - GLOSSARIO -	21
2.10 - SIMBOLOGIA -	22
2.11 - PRESCRIZIONI GENERALI DI SICUREZZA -	23
2.12 - TARGHETTA IDENTIFICATIVA -	24
CAP 3. SICUREZZA -	27
3.1 - PREMessa -	27
3.2 - USO PREVISTO -	27
3.3 - PRODUZIONE -	28
3.4 - NORME GENERALI DI SICUREZZA -	29
3.5 - IMPIANTO DI MESSA A TERRA -	32
3.6 - DISPOSITIVI DI SICUREZZA -	32
3.6.1. MicroInterruttori di sicurezza -	34
3.6.2. Zone a rischio residuo -	36

3.6.3. Dispositivi di protezione Individuale -	37
3.6.4. Informazioni sui ripari -	38
3.7 - ZONE DI COMANDO E CONTROLLO -	38
3.8 - RUMOROSITA' -	39
3.9 - DATI TECNICI TECHNICAL DATA -	41
3.9.1. Coppie di serraggio -	42
CAP 4. INSTALLAZIONE -	43
4.1 - PREMessa -	43
4.2 - TRASPORTO -	43
4.3 - ISPEZIONE ALL'ARRIVO -	43
4.4 - SOLLEVAMENTO -	44
4.5 - ATTREZZI PER L'INSTALLAZIONE -	46
4.6 - INSTALLAZIONE -	46
4.7 - LUBRIFICAZIONI INIZIALI -	48
4.8 - CENTRALINA IDRAULICA -	48
CAP 5. I COMANDI -	49
5.1 - IL PANNELLO DI COMANDO -	49
5.1.1. Descrizione dei comandi -	49
CAP 6. AVVIO -	53
6.1 - LA MACCHINA -	53
6.2 - OPERAZIONI PRELIMINARI -	55
6.3 - MESSA IN ESERCIZIO -	57
6.4 - PROVE DI FUNZIONAMENTO A VUOTO -	57
6.5 - AVVIO CICLO -	58
6.6 - CICLO SPINTORE -	61
6.6.1. Ciclo spintore sotto sforzo -	61
6.7 - NASTRI TRASPORTATORI -	64
6.8 - CONDIZIONE INIZIALE DELL'IMPIANTO -	64
CAP 7. REGOLAZIONI -	67
7.1 - REGOLAZIONE CONTROLAME -	68
7.2 - REGOLAZIONE GUIDE SPINTORE -	72
CAP 8. MANUTENZIONE -	76

8.1 - SOSTITUZIONE LAME -	77
8.2 - SOSTITUZIONE CONTROLAME -	83
8.3 - SOSTITUZIONE VAGLI -	86
8.4 - SOSTITUZIONE RASCHIATORI SPINTORE -	88
8.5 - SOSTITUZIONE GUIDE SPINTORE -	89
8.6 - CONTROLLI PERIODICI	96
8.6.1. Pulizia scambiatori centralina e motore	101
8.6.2. Sostituzione cartuccia olio motore	101
8.6.3. Pulizia filtro aria	101
8.6.4. Serbatoio gasolio	101
8.7 - ATTREZZATURA PER MANUTENZIONE -	103
CAP 9. LUBRIFICAZIONE -	111
9.1 - PREMESA -	111
9.2 - LUBRIFICAZIONE ALL'INSTALLAZIONE -	113
9.3 - INDICAZIONI GENERALI -	113
9.3.1. Controllo del livello dell'olio motore	114
9.3.2. Ingrassaggio cuscinetti -	115
9.3.3. Lubrificazione guide spintore -	115
9.3.4. Livello olio centrale -	115
9.4 - CENTRALE IDRAULICA	116
CAP 10. INCONVENIENTI -	119
10.1 - PREMESA -	119
10.2 - PANNELLO OPERATORE -	119
1.1 - INCONVENIENTI, CAUSE e RIMEDI -	127
CAP 11. SMALTIMENTO -	163
11.1 - PREMESA -	163
11.2 - SMALTIMENTO RIFIUTI -	163
11.3 - DEMOLIZIONE MACCHINA -	164
CAP 12. ALLEGATI -	167

CAP 1. AVVERTENZE -

1.1- PRESENTAZIONE -

La ditta Bano romeo Srl, costruttrice di macchine ed impianti per il riciclaggio di materiali di scarto è lieta di annoverarvi fra i suoi clienti e vi ringrazia per la preferenza accordata.

In questo manuale sono descritte e illustrate le varie fasi di utilizzo e conduzione del MACINATORE mod. PREMAC 22-70 E, la manutenzione ordinaria e straordinaria, e la sostituzione delle parti di ricambio.

Sono illustrati anche gli interventi di lubrificazione necessari per mantenere in perfetta efficienza il Vostro MACINATORE.

Si tratta di interventi di normale manutenzione. In caso di sostituzione di particolari o gruppi complessi, Vi preghiamo di informarci quanto prima, in modo da poterVi comunicare tutte quelle informazioni, indicazioni e chiarimenti non contenuti nella presente pubblicazione e che Vi possono essere utili e necessarie.

1.2 - GENERALITA'

I Macinatori PREMAC sono delle macchine costruite per macinare dei prodotti di scarto. Il principio di funzionamento consiste nel tagliare a pezzettini (di varie calibrature) il prodotto di scarto che si vuole macinare.

LE CARATTERISTICHE PRINCIPALI SONO:

- # GRANDE PRODUTTIVITA'
- # COSTI RIDOTTI DI GESTIONE
- # COSTI RIDOTTI DI MANUTENZIONE
- # FACILITA' DI UTILIZZO
- # RAPIDITA' DI CAMBIO LAME
- # BASSA RUMOROSITA'
- # MOBILITA' MACCHINA (su camion)
- # AUTONOMIA DI FUNZIONAMENTO

1.3 - NOTE GENERALI -

"Bano romeo Srl" si riserva il diritto di sospendere in qualsiasi momento la produzione di alcuni modelli, di variarne le caratteristiche ed il disegno, senza impegnarsi a qualsiasi titolo nel dare notizia.

"BANO Recycling srl", inoltre eseguirà in qualsiasi momento tutte le modifiche che si renderanno necessarie per esigenze di carattere tecnico o commerciale senza impegnarsi ad aggiornare questa pubblicazione.

Gli accessori e i dispositivi descritti in questa pubblicazione sono in genere relativi a modelli di produzione standard e pertanto possono differire dai quelli installati sulla Vostra macchina.

La dotazione degli accessori forniti a corredo della macchina possono variare in relazione a particolari allestimenti o in seguito alla aggiunta di dispositivi speciali prescritti dalle normative di sicurezza.



1.4 - GARANZIA -

Si garantisce, per tempo stabilito, la buona qualità dei materiali e della costruzione, sempreché la ns. fornitura venga utilizzata per l'impiego a cui è destinata e, trattandosi di macchine, venga utilizzata da personale adatto e ne sia curata la manutenzione con la necessaria competenza.

La garanzia comporta per la nostra ditta, a scelta, l'obbligo di riprendere o sostituire o riparare tutti i pezzi che essa riconosce difettosi.

Non si riconoscerà nessuna spesa per riparazioni o cambiamenti effettuati senza la nostra autorizzazione.

Sono escluse dalla garanzia le parti soggette a logorio naturale (fame, controlame di riscontro, vagli, rullini e accessori, manometri, tubi in gomma, bobine etc.) ed inoltre tutte le apparecchiature elettriche ed elettroniche della macchina.

Dalla garanzia sono inoltre esclusi i danni arrecati dalle macchine verso terzi, e tutti i danni derivati da imperizia nell'uso e nella manutenzione, da sovrasforzi, ossidazioni etc.

La garanzia è data franco nostro domicilio e sono pertanto a carico del Cliente tutte le spese di trasporto ed imballo e/le eventuali ore di prestazioni oltre le spese di viaggio e diaria del nostro personale per la sostituzione in luogo dei pezzi o dei materiali coperti dalla garanzia.

La garanzia è annullata nel giorno in cui il committente non sia più in regola con i pagamenti.



La garanzia decade se viene asportata la targhetta indicante il modello e la matricola della macchina.

La garanzia decade in assenza in assenza dei controlli periodici previsti dal registro manutenzione allegato al presente manuale.

Detto registro di manutenzione dovrà essere sempre aggiornato con l'indicazione del tipo di controllo e manutenzione eseguito, inoltre, dovrà essere sottoscritto con firma leggibile del compilatore/manutentore

La garanzia decade se non vengono utilizzati ricambi originali Bano romeo srl e/o ricambi concordati e autorizzati dalla Bano romeo S.r.l.

IL COSTRUTTORE
BANO ROMEO Srl

CAP 2. INFORMAZIONI -

2.1 - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' -

In Allegato 1 al presente Manuale è riportata la Dichiarazione di Conformità alla Direttiva Comunitaria "CE" 2006/42/CE. Si rimanda all'Allegato n° 01.

2.2 - DATI DEL COSTRUTTORE -

COSTRUTTORE:

BANO ROMEO s.r.l.

Sede operativa: via Marcellò, 24 - 35011
Campodarsego (PD)
Italia

Tel.: + 39 049.9200.757

Fax: + 39 049.9200.172

e-mail: info@banoeco.com

web: www.banoeco.com

Rivenditore

Tel.

Fax.

Riparatore

Tel.

Fax.

2.3 - DATI DEL CLIENTE -

CAP. 02

2.4 - NORME TECNICHE -

La macchina è progettata e costruita in conformità alle Direttive Comunitarie pertinenti e applicabili nel momento della sua immissione sul mercato.

In particolare la presente macchina risponde ai Requisiti Essenziali di Sicurezza e Salute (RESS) indicati nella Direttiva Comunitaria "Macchine" 2006/42/CE.

La macchina non appartiene all'elenco indicato nell'elenco dell'Allegato IV della Direttiva. La presunzione di Conformità nasce dalla rispondenza della macchina a tutti i requisiti delle Norme Armonizzate adottate come pertinenti e indicate nella Dichiarazione di Conformità CE.

Il Fabbricante dichiara che la propria macchina è conforme ai RESS della Direttiva 2006/42/CE e di ciò risponde direttamente.

Il Costruttore allega al presente Manuale d'Istruzioni la Dichiarazione di Conformità CE della macchina.

Direttive comunitarie pertinenti:

- Direttiva Macchine 2006/42/CE
- Direttiva Bassa Tensione 2006/95/CE; i requisiti di tale direttiva sono già peraltro inclusi nell'applicazione della Direttiva Macchine (pgr. 1.5.1 dell'Allegato I)
- Direttiva Compatibilità Elettromagnetica EMC 2004/108/CE; si sono impiegati componenti e sottoassiemi conformi alla

CAP. 02

EMC ed installati secondo le istruzioni dei costruttori/fornitori, facendo riferimento alle regole generali di buona tecnica per la prevenzione dei disturbi elettromagnetici, indicazioni contenute anche nella norma EN 60204-1 relativa agli equipaggiamenti elettrici delle macchine).

Norme armonizzate di riferimento per la progettazione e realizzazione del macchinario in oggetto:

UNI EN ISO 12100 (parti 1° e 2°) (Sicurezza del macchinario - Definizioni, Principi generali di progettazione)

UNI EN 1050 (Sicurezza del macchinario - Valutazione del rischio)

CEI 44-5 (Sicurezza degli equipaggiamenti elettrici delle macchine - Parte 1^a - Regole generali) + CEI EN 60439-1

2.5 - IL MANUALE: SCOPO -

Il presente libretto, unitamente alla documentazione ad esso allegata, che ne costituisce parte integrante e indivisibile, ha lo scopo di fornire indicazioni e istruzioni relativamente alla messa in funzione, all'uso e alla manutenzione della macchina. Esso è stato redatto prendendo come riferimento le norme europee armonizzate EN ISO 12100:2010.

Il presente manuale è parte integrante dell'impianto e ha lo scopo di fornire tutte le necessarie informazioni per:

- La corretta sensibilizzazione degli operatori alle problematiche della sicurezza;

- Il corretto uso della macchina e le regolazioni possibili in condizioni di sicurezza;
- La corretta installazione della macchina;
- La conoscenza approfondita del suo funzionamento e dei suoi limiti;
- Effettuare correttamente le ordinarie manutenzioni della macchina, in modo da permettere agli operatori e al personale addetto alle manutenzioni di poter operare in completa sicurezza.
- L'ordinazione dei ricambi;
- I rischi residui legati alla sicurezza e salute dell'operatore.

2.6 - COME LEGGERE IL MANUALE -

Il manuale è stato suddiviso in capitoli autonomi, dedicati sia ai conduttori che ai manutentori della macchina.

Per facilitare l'immediatezza della comprensione del testo si sono usate abbreviazioni, termini e pittogrammi il cui significato è indicato successivamente al punto 0.5

Il Manuale di Istruzioni è costituito da una cover, un indice e da una serie di capitoli (sezioni).

Il testo evidenziato in grassetto, con un carattere più grande o sottolineato si riferisce ad operazioni o informazioni di particolare importanza e quindi deve essere considerato con particolare attenzione.

Tutte le norme di sicurezza indicate sono importanti e come tali devono essere rigorosamente osservate.

Gli schemi elettrici, pneumatici, idraulici allegati sono ad uso esclusivo del personale tecnico specializzato, autorizzato dalla Bano Romeo S.r.l. ad eseguire manutenzioni e controlli straordinari.

E' assolutamente vietato servirsene per apportare modifiche alla macchina.

2.6.1. Numerazione delle figure e delle tabelle -

Tutte le figure e le tabelle sono numerate progressivamente e identificate nel seguente modo:

0.1 - 2

Indica la figura n° 3 relativa al paragrafo 1 del Capitolo 0.

2.6.2. Abbreviazioni -

Sez. = Sezione
Cap. = Capitolo
Par. = Paragrafo
Pag. = Pagina
Fig. = Figura
Tab. = Tabella

2.6.3. Unità di misura -

Le unità di misura presenti nel seguente Manuale sono quelle appartenenti al Sistema Internazionale di Misura S.I.

2.7 - DESTINATARI DEL MANUALE -

IMPORTANTE !

E' opportuno ricordare che il manuale di istruzione non può mai sostituire un'adeguata esperienza dell'utilizzatore; per alcune operazioni di manutenzione particolarmente impegnative il presente manuale costituisce un promemoria delle principali operazioni da compiere per operatori con preparazione specifica acquisita ad esempio frequentando corsi di istruzione presso il costruttore.

Il macchinario è destinato ad un utilizzo di tipo professionale. Si fa pertanto notare che il macchinario in oggetto è destinato esclusivamente all'utilizzo da parte di PERSONALE ADDESTRATO, e alla manutenzione da parte di personale ADDESTRATO e SPECIALIZZATO.

Sarà dunque necessario che il personale addetto all'uso, regolazione, pulizia, manutenzione, venga preventivamente FORMATO su tutte le operazioni di propria pertinenza.

E' vietato pertanto assegnare operazioni di riparazione o manutenzione a personale non sufficientemente qualificato.

ATTENZIONE!

Il responsabile dei reparti aziendali dove questa macchina è installata hanno l'obbligo, come dalle normative e leggi nazionali vigenti, di leggere attentamente il contenuto di questo manuale di istruzioni e di pretendere che gli operatori/conduuttori e i manutentori addetti ne prendano visione per le parti che a loro competono.

Il tempo impiegato allo scopo sarà largamente ricompensato dal corretto funzionamento della macchina e dal suo utilizzo in condizioni di sicurezza.

Le istruzioni che seguono non devono intendersi sostitutive, bensì integrative rispetto alla Legislazione e alla Normativa vigenti in materia di sicurezza sul lavoro e Prevenzione infortuni.

(Ovvero, integrazione, a livello di informazione e formazione dei lavoratori, di quanto contenuto, da farsi a cura del 'Datore di Lavoro' e del Servizio Prevenzione e Protezione della ditta Utilizzatrice, valendo gli obblighi di cui al D.Lgs. 81/2008 e successive modifiche).

ATTENZIONE!

Conservare con cura il presente libretto per eventuali futuri riferimenti !

IN CASO DI UTILIZZO DI COPIE
CARTACEE, UTILIZZARE APPOSITI
CONTENITORI PROTETTIVI

ATTENZIONE

Il presente manuale è destinato a:

- Operatori e personale di conduzione della macchina, esclusivamente specializzati ed addestrati;
- Responsabili di reparto o di stabilimento
- Personale incaricato delle particolari operazioni di manutenzione, anche

CAP. 02

17

esulanti da normali operazioni di conduzione delle macchine; ad es. ricerca di guasti, lubrificazione/ingrassaggio, particolari operazioni di pulizia straordinaria, registrazioni, ripazione e/o sostituzione di parti usurate

N.B.: oltre alle competenze e formazione richieste normalmente al personale di conduzione, è necessario che gli addetti alla manutenzione abbiano anche qualifiche specifiche nelle operazioni di manutenzione come meccanici ed elettricisti, specializzati nelle operazioni di manutenzione di propria pertinenza e aventi un'esperienza pluriennale.

CAP. 02

18

2.8. DICHIARAZIONE DEL CLIENTE -

Il Cliente dichiara di aver ricevuto dalla Bano romeo Srl il presente Manuale d'Uso e Manutenzione a corredo della macchina tipo "Macinatore" mod. *PREMAC* 22-70.

Il Cliente dichiara di avere ricevuto al contempo tutta la necessaria e adeguata formazione e istruzione circa:

- l'Uso corretto della macchina;
- i suoi dispositivi di sicurezza;
- le modalità per eseguire le corrette attività di manutenzione ordinaria e straordinaria;
- gli intervalli di tempo (espressi in unità orarie di funzionamento della macchina) che normalmente non devono essere superati tra due attività di manutenzione successive;

Il Cliente è consapevole che una costante attività di manutenzione ordinaria eseguita come raccomandato è necessaria per evitare problemi di malfunzionamento della macchina; non effettuare gli interventi come regolarmente previsto potrebbe anche implicare gravi danni all'operatore oltre che al macchinario stesso.

Il Cliente si impegna a tenere sempre aggiornato l'apposito registro delle manutenzioni, annotando con regolarità ogni intervento eseguito sulla macchina.

Il Cliente è consapevole che la Bano romeo Srl non è da ritenersi responsabile per alcun danno che colpisca il macchinario o gli operatori (in maniera diretta o indiretta) qualora risulti che il Cliente non ha eseguito

CAP. 02

regolarmente gli interventi di manutenzione previsti.

Il Cliente dichiara che di tutto quanto sopra descritto ne sono informati:

- ✓ il R.S.P.P.
- ✓ il R.L.S.
- ✓ il Caporeparto Preposto
- ✓ il Responsabile impianti / stabilimento
- ✓ il Responsabile delle manutenzioni

In piena assunzione di responsabilità per quanto sopra citato:

R.S.P.P. _____

R.L.S. _____

Il Preposto _____

Responsabile di stabilimento _____

Il Responsabile manutenzioni _____

Luogo, _____ Data _____

CAP. 02

2.9 - GLOSSARIO

(Allegato I° p.1.1.1 2006/42/CE):

Pericolo: una potenziale fonte di lesione o di danno per la salute dell'operatore;

Zona pericolosa: una zona all'interno o in prossimità della macchina dove si può verificare un pericolo;

Rischio: possibilità reale per l'operatore di andare incontro a lesioni più o meno gravi; combinazione della probabilità di ricevere un danno e della gravità del danno stesso

Persona esposta: qualsiasi persona che si trovi in una zona pericolosa;

Operatore: persona incaricata di far funzionare, regolare, pulire e mantenere la macchina;

Riparo: elemento della macchina utilizzato ai soli fini esclusivi di garantire la protezione dell'operatore tramite una barriera materiale;

Dispositivo di protezione: elemento meccanico o elettromeccanico che contribuisce a ridurre il rischio, da solo o associato ad un riparo, per l'operatore;

Uso previsto: L'uso della macchina conformemente alle informazioni fornite nelle istruzioni d'uso;

Stato della macchina: comprende la modalità di funzionamento, (ad esempio marcia in automatico, comando ad azione mantenuta (jog) arresto...), la condizione delle protezioni e delle sicurezze presenti sulla macchina (protezioni aperte o chiuse, arresto di emergenza,...)

Rischio residuo: il rischio che permane, malgrado siano state adottate tutte le misure di protezione, integrate nella progettazione della macchina e complementari;

CAP. 02

CAP. 02

2.10 - SIMBOLOGIA -

FARE ATTENZIONE AL SIGNIFICATO DEI SEGUENTI SIMBOLI MEMORIZZARNE IL SIGNIFICATO PER FACILITARE LA LETTURA DEL MANUALE

	Pericolo di contatto con zone a tensione pericolosa Indique des risques de décharge électrique haute tension.
	Pericolo di contatto con organi meccanici in movimento Indique des risques de contact avec organes mécaniques en mouvement
	Indica rischi per la persona che opera e per chi si trova nelle vicinanze Indique des risques pour la personne qui opère et pour les personnes présentes à proximité
	Obbligo di indossare guanti di protezione adeguati Indique l'obligation de porter des gants
	Obbligo di indossare guanti di protezione adeguati Indique l'obligation de porter des gants
	Indica l'obbligo di indossare gli occhiali protettivi Indique l'obligation de porter des lunettes de protection.
	Indica la necessità di leggere attentamente quanto riportato nel manuale prima dell'utilizzo. Indique la nécessité de lire attentivement les indications du manuel avant l'utilisation.
	Indica un obbligo generico Indique une obligation générale

2.11 - PRESCRIZIONI GENERALI DI SICUREZZA -

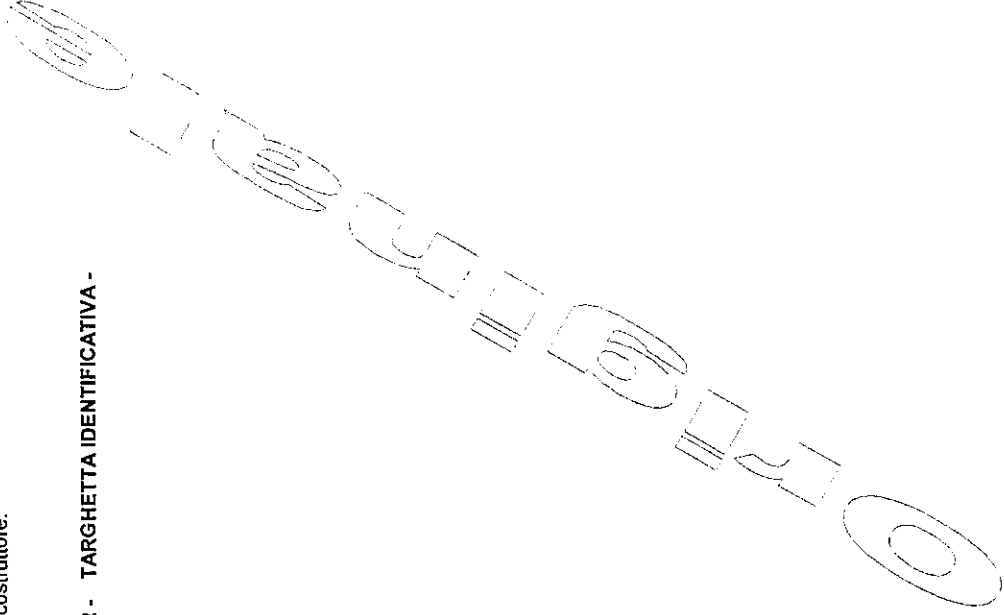


- Accertarsi che il collegamento elettrico sia effettuato da personale qualificato e con una tensione corrispondente a quanto riportato sulla targhetta.
- Verificare che non vi siano viti allentate nei morsetti di fissaggio del quadro elettrico.
- Prima della messa in moto accertarsi che la spia del livello dell'olio nel gruppo idraulico indichi normalità (livello olio oltre il minimo).
- Quando l'apparecchiatura è in funzione, non inserire mai le mani o utensili nelle parti in movimento e prestare cura di non indossare abiti che si possano impigliare.
- Non rimuovere o manomettere i dispositivi di sicurezza e le protezioni durante l'uso della macchina.
- Togliere sempre l'alimentazione elettrica prima di togliere le coperture o pannelli di protezione.
- In caso di operazioni di manutenzione e/o riparazione non limitarsi a disinserire l'alimentazione con l'apposita chiave del quadro di controllo, ma scollegare fisicamente l'apparecchio dalla rete.
- Dopo qualsiasi intervento di manutenzione o riparazione verificare sempre il corretto funzionamento.
- Periodicamente provvedere a tenere la macchina pulita utilizzando una pistola ad aria compressa o apparecchio simile.

CAP. 02

- Periodicamente effettuare ingrassaggio nei punti previsti.
- Non effettuare modifiche senza il consenso del costruttore.

2.12 - TARGHETTA IDENTIFICATIVA -



CAP. 02



NOTE

Handwritten signature: *[Signature]*

Handwritten text: *FRANCESCO*

CAP. 02




Handwritten signature: *[Signature]*

Handwritten text: *FRANCESCO*


CAP. 02

CAP 3. SICUREZZA -

3.1 - PREMESSA -

 L'uso del MACINATORE Mod. PREMAM 22-70 viene previsto esclusivamente per la macinatura di prodotti di scarto nella tipologia e nella quantità descritta nel contratto.


Il rispetto delle norme di sicurezza mette l'operatore in condizioni di lavorare produttivamente, senza pericolo di arrecare danni a se stesso ed agli altri.

 È vietato l'utilizzo della macchina per motivi diversi da quello sopradescritto e a personale non debitamente addestrato.

Prima di iniziare l'addetto deve essere perfettamente a conoscenza della funzione e posizione di tutti i comandi macchina, delle caratteristiche tecnico-funzionali della stessa, acquisite da un'accurata e completa lettura del presente manuale.


3.2 - USO PREVISTO -

La macchina è costruita e progettata per la macinazione di prodotti di scarto.

 **ATTENZIONE:** La quantità di prodotto da macinare e le sue caratteristiche chimico / fisiche non possono superare i limiti stabiliti dal contratto.

N.B. Ogni altro materiale non può e non deve essere utilizzato, come:
- scarti di tipo animale o derivati
- prodotti chimici
- materiali laterizi

materiali infiammabili
materiali tossici
materiali corrosivi
materiali ferrosi o leghe

 Ogni variazione di questi parametri (da parte del cliente), annulla la garanzia fornita dalla BANO ROMEO s.r.l..

3.3 - PRODUZIONE -

macinatori della serie S - UNIMAC - MAC - PREMAM - PREMAM - FAST sono adatti per la triturazione e macinatura di scarti industriali di lavorazioni della plastica, pellame, cartone, gomma, film, legno, pallets ed altri materiali ad alta e bassa densità e come distruggi documenti. I macinatori sono adatti anche ad essere utilizzati in impianti di riciclaggio, per una riduzione della granulometria degli scarti al fine di permettere una più agevole separazione dei componenti di natura diversa per successivi trattamenti di recupero. Tutti i macchinari possono essere adattati alle più diverse esigenze degli utilizzatori finali con personalizzazioni, anche sostanziali delle macchine per offrire la massima flessibilità e la massima adattabilità agli impianti ove devono essere inseriti.

La possibilità di diverse configurazioni macchina, con l'adozione di:
- motori di diverse potenze da 20 a 400 HP (15 a 500 kW);
- motori elettrici o diesel e con trasmissione meccanica o oleodinamica;
- elementi di taglio di forme diverse a seconda del tipo di lavorazione richiesta;

è un sistema esclusivo di fissaggio delle lame di taglio;
permettono di configurare sia la macchina che le prestazioni secondo le specifiche necessarie alle più diversificate esigenze degli utilizzatori.

PERICOLO!!!

ATTENZIONE !!

L'utilizzo di lame non affilate può provocare il surriscaldamento del rotore durante le normali lavorazioni di triturazione.



Ciò può portare ad un pericolo di incendio del materiale in lavoro e della macchina.

3.4 - NORME GENERALI DI SICUREZZA -

IMPORTANTE! Per il corretto impiego di questa macchina, ed al fine di salvaguardare l'incolumità del personale addetto, attenersi scrupolosamente alle seguenti norme:

- 1) Mantenere in ordine e pulito il posto di lavoro. Il disordine sul posto di lavoro comporta pericolo. Il pavimento deve essere asciutto e privo di macchie d'olio o di grasso.
- 2) Non lasciare utensili o chiavi sopra la macchina, o in prossimità di essa.
Dopo ogni intervento di manutenzione, o di sostituzione di accessori, controllare

accuratamente prima di accendere la macchina: di non lasciare chiavi o attrezzature sopra il telaio della macchina od in prossimità di essa o all'interno della tramoggia.

3) L'abbigliamento dell'operatore deve essere il più idoneo possibile, vale a dire non troppo ampio e privo di parti svolazzanti ed appigli. Le maniche devono avere l'elastico. Non bisogna portare cinture, anelli e catenine. Possibilmente usare scarpe antinfortunistiche. I capelli lunghi devono essere legati da un elastico od opportunamente contenuti.

4) Evitare posizioni instabili; assicurarsi, costantemente di essere in posizione sicura rispetto alla macchina in lavoro ed in giusto equilibrio.

5) Consegnare la chiave di accesso ai comandi del quadro elettrico solo alle persone autorizzate.
MAI lasciare la macchina incustodita, con le chiavi di accesso inserite nel quadro.

6) Questa macchina e la sua apparecchiatura elettrica sono realizzate secondo le vigenti norme antinfortunistiche.

Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato con l'utilizzo di parti di ricambio originali, diversamente potrebbero gravi derivare danni per l'utilizzatore.

7) Qualsiasi intervento di manutenzione ordinaria o straordinaria deve avvenire a macchina ferma e priva di alimentazione

elettrica, disattivando l'interruttore generale di alimentazione.

8) Qualsiasi intervento di manutenzione all'impianto oleodinamico, deve essere eseguito solo con impianto scarico.

9) È vietato scavalcare la macchina, installare passerelle o qualsiasi struttura alta a scavalcare la macchina. È inoltre vietato salire sul telaio della macchina.

10) Per facilitare le operazioni di controllo e di conduzione, il locale che accoglie la macchina deve essere adeguatamente illuminato.

11) Prima di ogni inizio turno assicurarsi del funzionamento dei dispositivi di sicurezza. Eseguire delle prove a vuoto di simulazione del ciclo di lavoro, verificando il corretto funzionamento di tutti i dispositivi di sicurezza presenti sulla macchina.

12) Evitare un errato impiego del cavo di alimentazione. Utilizzare solo cavi di sezione adeguata alla potenza installata. Proteggere i cavi da elevate temperature, olio o spigoli taglienti. Cambiare i cavi ove si verificano usure o danneggiamenti.

13) Non introdurre corpi estranei nei coperchi dei motori elettrici e nelle parti in movimento della macchina.

14) È vietato rimuovere o aprire i dispositivi di protezione e sicurezza durante il moto.

15) È vietato oliare, pulire o registrare i meccanismi durante il moto.

16) È obbligatorio l'uso dei guanti e l'uso delle scarpe protettive.

17) Non dare tensione manomettendo l'interruttore generale e i dispositivi di sicurezza.

18) **CONSERVARE CON CURA IL PRESENTE MANUALE DI ISTRUZIONI.**

3.5 - IMPIANTO DI MESSA A TERRA - LEGGERE QUESTO PARAGRAFO SOLAMENTE SE LA MACCHINA È INSTALLATA CON ALLACCIAMENTO ALLA LINEA ELETTRICA.

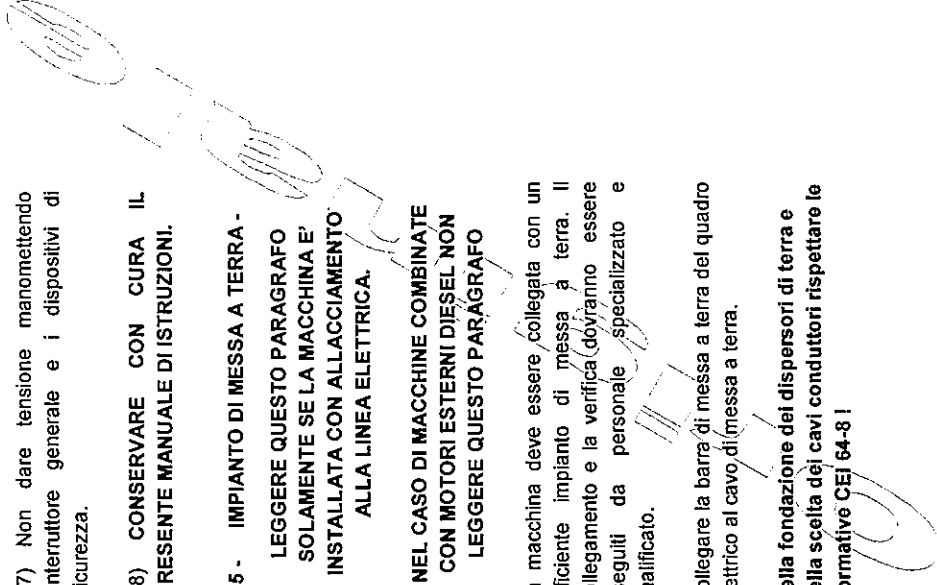
NEL CASO DI MACCHINE COMBinate CON MOTORI ESTERNI DIESEL NON LEGGERE QUESTO PARAGRAFO

La macchina deve essere collegata con un efficiente impianto di messa a terra. Il collegamento e la verifica dovranno essere eseguiti da personale specializzato e qualificato.

Collegare la barra di messa a terra del quadro elettrico al cavo di messa a terra.

Nella fondazione dei dispersori di terra e nella scelta dei cavi conduttori rispettare le normative CEI 64-8 I

3.6 - DISPOSITIVI DI SICUREZZA -



Il MACINATORE PREMACE 22-70 E è una macchina costruita in modo tale da garantire la sicurezza dell'operatore e delle persone che gravitano all'interno di un'azienda; per questo è dotata di diversi sistemi di sicurezza:

PROTEZIONI MECCANICHE: La macchina è provvista di carter di sicurezza che proteggono gli operatori dal contatto con parti in movimento. Tali carter possono essere fissi (e quindi applicati sulle parti esterne della macchina mediante viti con testa a brugola o con altri tipi di fissaggio meccanico) non rimovibile senza adeguati attrezzi) oppure mobili (dotati pertanto di un meccanismo che tende possibile l'apertura del carter in ogni momento).

Ogni riparo mobile è comunque dotato di un microinterruttore di sicurezza che ne segnala l'apertura e che è collegato alla logica elettromeccanica della macchina. Qualora il riparo venga aperto, il microinterruttore va ad interagire su un apposito relè che arresta i movimenti della macchina.

BLOCCO DI SICUREZZA: Il pannello elettrico è dotato di un interruttore generale di tensione macchina con sicura meccanica, che non permette l'apertura del pannello elettrico se l'interruttore non è in posizione di 0, eliminando così pericoli di folgorazione. (Fig. 3.6-1 Part.1)

PULSANTE DI EMERGENZA: posto sul quadro elettrico o su altri punti della macchina, è di colore rosso e di diametro

maggiore agli altri pulsanti di comando (Fig. 3.6-1 Part.2)

Una volta premuto, rimane abbassato. Girare in senso orario per permettere lo sgancio del pulsante ed il ripristino della macchina.



ATTENZIONE!!!

In caso di necessità, premere il pulsante di EMERGENZA, senza indugio per arrestare immediatamente il funzionamento della macchina.

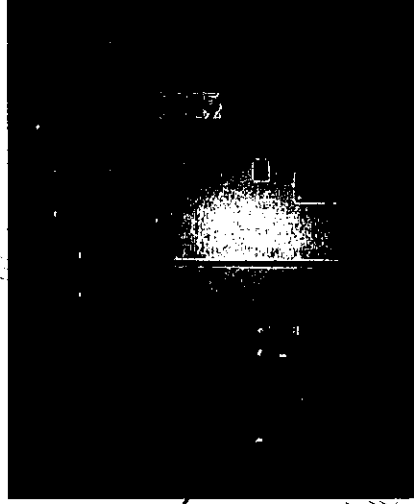


Fig. 3.6-1

3.6.1. Microinterruttori di sicurezza -

Interruttore "PORTA APERTA":

Si tratta di alcuni interruttori di sicurezza collegati ai ripari mobili (porte anteriori lato vagli e lato motore). Arrestano

Immediatamente i movimenti della macchina non appena vengono aperte le protezioni della zona pericolosa e impediscono l'avvio della macchina se le porte rimangono aperte.

Interruttore "FONDO CHIUSO":

Si tratta di un microinterruttore di sicurezza collegato al fondo mobile che segnala la mancata chiusura del fondo. Impedisce l'accensione del rotore se il fondo è aperto (Fig. 3.6-3 pos. 1)

Interruttori "Spintore avanti-indietro":

Si tratta di una coppia di microinterruttori collegati al cilindro di movimentazione dello spintore, che segnalano la posizione "tutto-avanti" o "tutto-indietro" dello spintore. (Fig. 3.6-4 pos. 1)

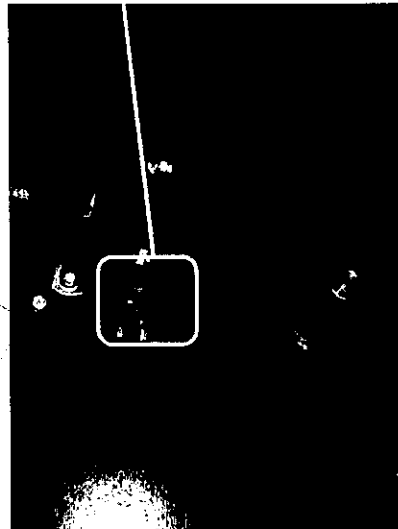
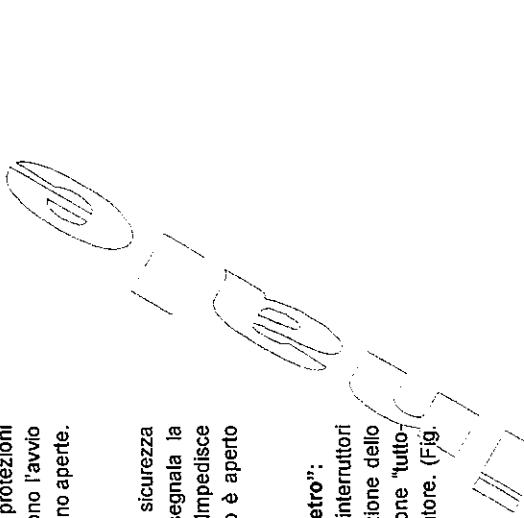


Fig. 3.6-3



Fig. 3.6-4

3.6.2. Zone a rischio residuo -

Sono zone in cui, nonostante le varie sicurezze e dispositivi elettronici, ci possono essere ancora pericoli per gli operatori. Tali aree sono segnalate sulla macchina e nei pressi di questa.

ATTENZIONE!



Un comportamento corretto da parte dell'operatore nell'uso della macchina abbate il rischio di incidenti da lavoro.

E' comunque opportuno considerare "zona pericolosa" tutta la zona attorno alla macchina per una distanza di due metri.

Rischi residui possono essere:

- Si pone in funzione la macchina senza ripari o con i microinteruttori by-passati.
- Durante la lavorazione frammenti vari possono essere scagliati all'esterno.
- I lavori di riparazione/manutenzione vengono eseguiti senza applicare le prescrizioni di sicurezza necessarie.

3.6.3. Dispositivi di protezione individuale -

Gli indumenti protettivi comprendono casco, cuffie, protezione per il viso e guanti



CASCO



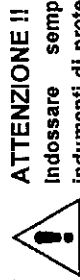
CUFFIE



PROTEZIONE DEL VISO



GUANTI



ATTENZIONE !!

Indossare sempre tutti gli indumenti di protezione e i D.P.I. durante le attività pericolose per gli operatori:

- Trasporto
- Carico/scarico
- Montaggio/smontaggio
- Messa in servizio
- Funzionamento
- Manutenzione

3.6.4. Informazioni sui ripari -

NON RIMOVERE NE' MANOMETTERE RIPARI E/O DISPOSITIVI DI SICUREZZA RIMOVEDENDO I MEZZI DI FISSAGGIO

NON TENTARE DI ELUDERE BARRIERE O PROTEZIONI O RIPARI

NON ARRAMPICARSI SULLA MACCHINA

Richiami INFORMATIVI per le protezioni perimetrali saranno da prevedersi a cura dell'Utilizzatore per la protezione dell'area di lavoro del macchinario

3.7 - ZONE DI COMANDO E CONTROLLO -

Sono le zone in cui un operatore deve agire per un normale e corretto uso della macchina.

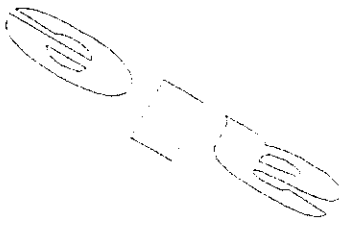
(Fig. 3.7-1); a tali zone può accedere solo l'operatore o il personale specializzato e solamente per manutenzione o interventi di cambio attrezzature.

Si tratta della parte frontale del quadro elettrico, posto all'interno di due sportelli sul lato della macchina.



ATTENZIONE I

Togliere sempre la tensione dal quadro comandi agendo sull'interruttore generale, prima di effettuare qualsiasi operazione straordinaria ai di fuori della zona di comando o di controllo (Par. 3.5).



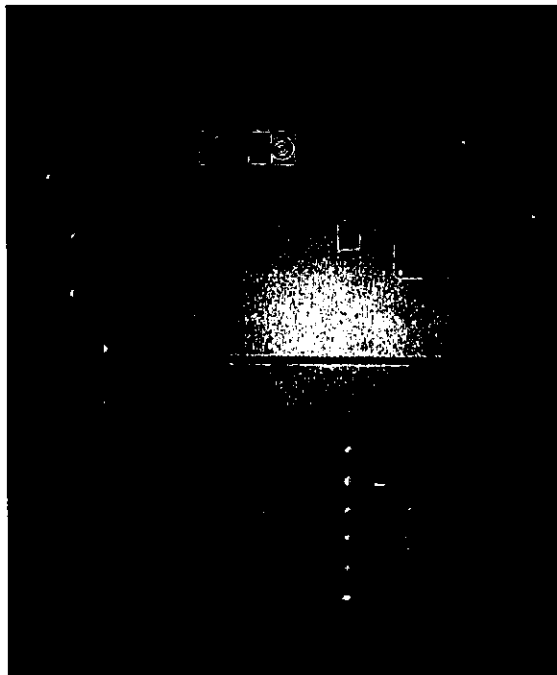


Fig. 3.7-1

3.8 - RUMOROSITA' -

Il MACINATORE è progettato in modo da rispettare il limite massimo di rumorosità consentito dalla legge, pari a 80dB (A) (valore rilevato secondo le norme ISO 3746 - UNI 7712 con carico macchina a vuoto).

Nel caso il macinatore venga inserito in un ambiente ove siano già installati altri impianti, la misurazione del livello complessivo di rumorosità sarà compito del cliente.



ATTENZIONE!
In prossimità dell'impianto.
Indossare cuffie o tappi auricolari.



ATTENTION!
It is compulsory to wear ear defense plugs near the machine!

ATTENZIONE

Nella sala della centrale idraulica, durante la fase di avvio macchina, il livello sonoro può raggiungere livelli molto alti.

E' OBBLIGATORIO L'USO DI PROTEZIONI DELL'UDITO IN TALE ZONA DURANTE LE FASI DI AVVIO MACCHINA.



3.9 - DATI TECNICI

TECHNICAL DATA

Dimensioni tramoggia	mm	2200 x 1800
Campo di lavoro	mm	2200 x 700
Lunghezza rotore	mm	2200
Diametro rotore	mm	465
Diametro utile rotore	mm	700
Velocità di rotazione rotore	r.p.m.	45
Numero Lama		120x120
Dimensioni lame	mm	60 x 60
Corsa spintore	mm	600
Diametro fori griglia vagli	mm	Ø40 - Ø100
Numero motori		1

Motore primario

Potenza nominale KW 263



3.9.1. Coppie di serraggio

GRANDEZZA / SIZE	COPPIA / TORQUE
M8	23 Nm
M10	46 Nm
M12	79 Nm
M14	127 Nm
M16	198 Nm
M20	402 Nm
M24	691 Nm

CLASSE DI RESISTENZA 8.8

RESISTANCE CLASS 8.8

GRANDEZZA / SIZE	COPPIA / TORQUE
M8	34 Nm
M10	67 Nm
M12	116 Nm
M14	187 Nm
M16	291 Nm
M20	570 Nm
M24	981 Nm

CLASSE DI RESISTENZA 10.9

RESISTANCE CLASS 10.9

GRANDEZZA / SIZE	COPPIA / TORQUE
M8	40 Nm
M10	79 Nm
M12	136 Nm
M14	219 Nm
M16	341 Nm
M20	667 Nm
M24	1148 Nm

CLASSE DI RESISTENZA 12.9

RESISTANCE CLASS 12.9

CAP 4. INSTALLAZIONE -

4.1 - PREMESSA -

Il PREMAMAC 22-70 viene spedito alla destinazione dopo collaudo, eseguito in ditta.

Se il trasporto avviene per mezzo autocarro, la macchina viene ancorata al mezzo di trasporto.

Per spedizioni internazionali in cui sia indispensabile l'uso di trasporto per mezzo nave, (a seconda delle esigenze del contratto), la macchina viene imballata in una cassa di legno ed avvolta con nylon protettivo, o inserita in un container.

4.2 - TRASPORTO -

Il sollevamento di macchina e quadro elettrico avviene utilizzando un carroponete o una gru di adeguata portata.

Il cliente deve provvedersi delle attrezzature adatte alla movimentazione della macchina e alla sua installazione.

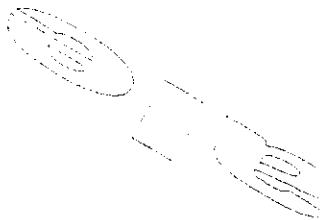
4.3 - ISPEZIONE ALL'ARRIVO -

Prima di procedere al posizionamento della macchina ed al suo livellamento, controllare che la macchina sia conforme a quella richiesta dal contratto.

Controllare:
La sigla del modello ed il numero di matricola.
(Cfr. cap.2)

Che lo stato della macchina e di tutti i suoi componenti siano perfetti.

Che gli imballi siano completi di tutte le attrezzature richieste dal contratto.



Che lo stato di tali attrezzature siano ottime. Non devono presentare ammaccature, punti di ossidazione ecc.

Dopo avere verificato l'ottimo stato della macchina e delle attrezzature, si può procedere al posizionamento e livellamento della stessa.

Per ogni problema riscontrato all'arrivo, contattare immediatamente Bano romeo Srl.

4.4 - SOLLEVAMENTO -



ATTENZIONE !!

Utilizzare sempre le dovute precauzioni in tutte le fasi di sollevamento, discesa e movimentazione della macchina.

Verificare l'idoneità dei mezzi impiegati e che catene, funi, fasce, ganci, autogru e carroponeti siano di portata adeguata al peso da sollevare. Ad es., preferire ganci omologati tipo EN 13889, catene EN 818 e funi EN 13414



Non sostare mai nel raggio di azione del carico.

Sollevare il carico in modo che la linea d'azione sia sempre "verticale".
Non trascinare il carico.

Posizionare il carico in modo che nella movimentazione non impedisca la visibilità al fine di evitare urti a persone o cose.

Durante la movimentazione allentare il personale in modo che non si trovi in zone pericolose provvedendo mediante affissione di segnaletica e segregazione sicura delle zone a rischio.
Si ricorda che maggiore è l'angolo delle funi minore è la capacità di carico e maggiore la possibilità di rottura: la condizione migliore sarebbe quella di carico con tratti paralleli.

Fissare i ganci di sollevamento forniti con la macchina solamente sui punti indicati dal simbolo sotto indicato:



ATTENZIONE !!

Aggianciare nella maniera corretta la macchina da sollevare.

I ganci devono essere adeguati al peso da sollevare

Attenzione al possibile danneggiamento della macchina. Assicurarsi che non vengano danneggiati componenti.

Applicare nelle sedi indicate dei ganci di sollevamento idonei al peso da sollevare.

Calcolare la lunghezza delle corde in modo che sotto trazione formino tra loro un angolo minore di 60°.

Verificare infine che nelle fasi di sollevamento le funi, catene o fasce non urtino parti mobili o sporgenti della macchina.

Una persona deve dare indicazione sulle manovre da eseguire.

4.5 - ATTREZZI PER L'INSTALLAZIONE -

Attrezzi consigliati per il montaggio e la manutenzione successiva della macchina.

1) Trapano a percussione con relativa punta da \varnothing 24 mm.

2) Cassetta attrezzi vari per manutenzione

meccanica comprensiva di:

- serie chiavi esagonali fisse,
- serie chiavi a brugola,
- pinza e giratubo,

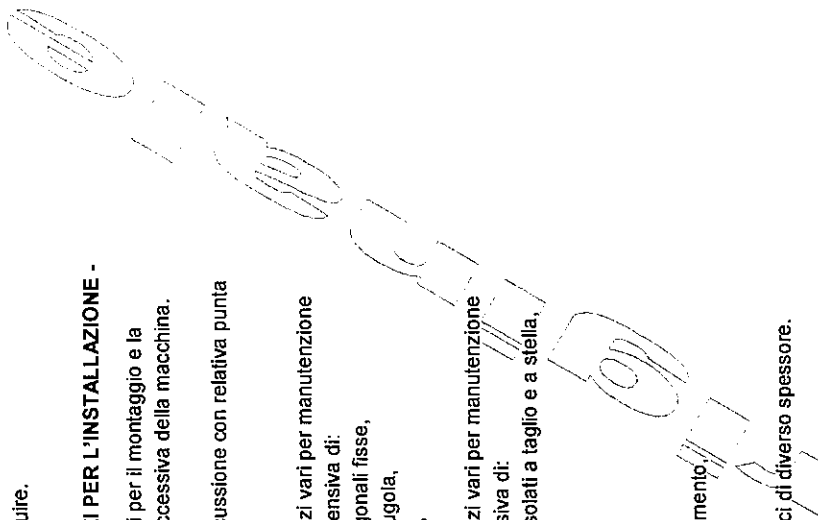
3) Cassetta attrezzi vari per manutenzione elettrica comprensiva di:

- serie cacciaviti isolati a taglio e a stella,
- cercafase,
- tester,
- amperometro,
- voltmetro,
- pinza spelafili,
- forbice con isolamento,
- stagnatore,
- nastro isolante,
- serie di fili elettrici di diverso spessore.

4.6 - INSTALLAZIONE -

La macchina è predisposta per essere facilmente spostata all'interno del cantiere di lavoro. Infatti essa è dotata di ruote e predisposta di un gancio per essere trainata (Fig. 4.6-2).

Durante le normali operazioni di lavoro la macchina deve appoggiare saldamente al



suolo e per questo motivo le ruote sono dotate di un meccanismo per la loro fuoriuscita e la scomparsa. In questo modo quando la macchina lavora poggia al suolo con il telaio ma quando deve essere movimentata vengono estratte le ruote.

Per effettuare la fuoriuscita delle ruote e la regolazione dell'altezza da terra è necessario eseguire la seguente procedura:

- 1) Porre l'interruttore generale dell'armadio elettrico sulla posizione "I";
- 2) Accendere il motore diesel
- 3) **Assicurarsi che tutte le chiavi sul quadro elettrico non siano inserite, ad eccezione di quella del selettore "Macinatore"** (Fig. 4.6-1, pos. 9)
- 4) Azionare il selettore (9) per far uscire le ruote regolando l'altezza del macinatore.



Fig. 4.6-1

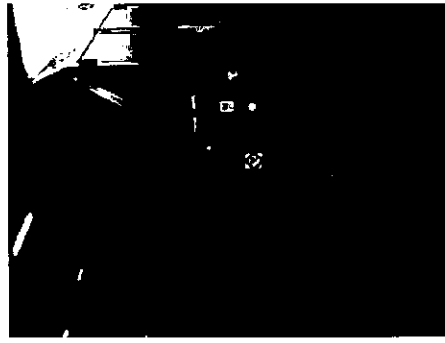


Fig. 4.6-2

4.7 - LUBRIFICAZIONI INIZIALI

È necessario riempire il serbatoio dell'olio della centralina idraulica del circuito di azionamento cilindri, in quanto la macchina viene necessariamente consegnata con il serbatoio vuoto.

Controllare inoltre l'ingrassaggio:

- # Degli snodi di fissaggio dei cilindri idraulici.
- # Dei supporti del rotore.
- # Di tutti i cuscinetti

4.8 - CENTRALINA IDRAULICA

Vedere Manuale d'Uso e Manutenzione in allegato (Cap.09).

CAP 5. I COMANDI -

5.1. IL PANNELLO DI COMANDO -

Il TRITURATORE PREMACE 22-70 viene dotato del proprio pannello di comando che permette all'operatore di avviare e comandare la macchina.



Prima di avviare la macchina è necessario conoscere bene i comandi.

È utile a questo proposito leggere attentamente le descrizioni di seguito riportate.

5.1.1. Descrizione dei comandi -

Le figure 5.1-1 e 5.1-2 riportano i comandi del pannello generale:

- 1 - Contatore
- 2 - Pannello operatore
Permette all'operatore di impostare e gestire vari parametri di lavoro. Semplicemente toccando le icone si accede ai relativi menù di impostazione e controllo.
- 3 - Amperometro

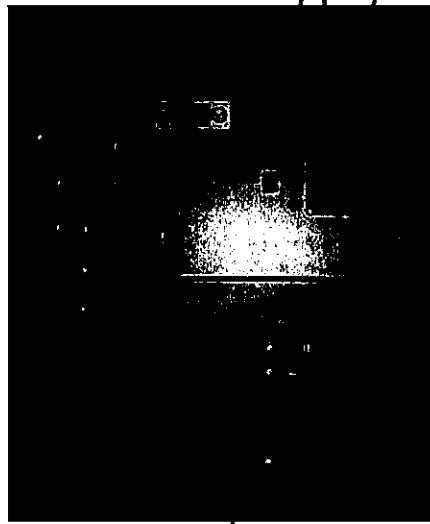
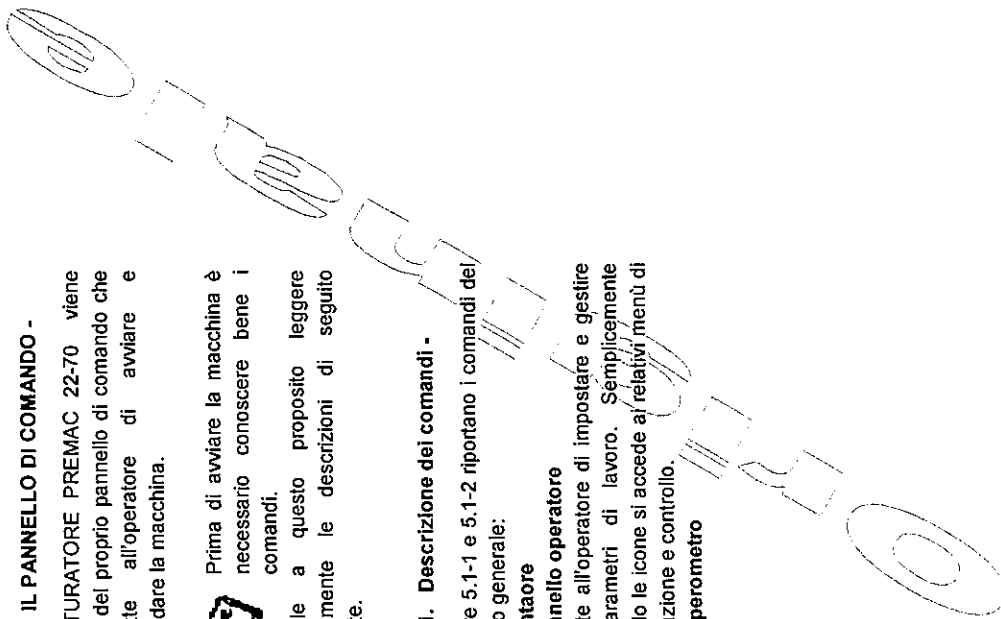


Fig. 5.1-1

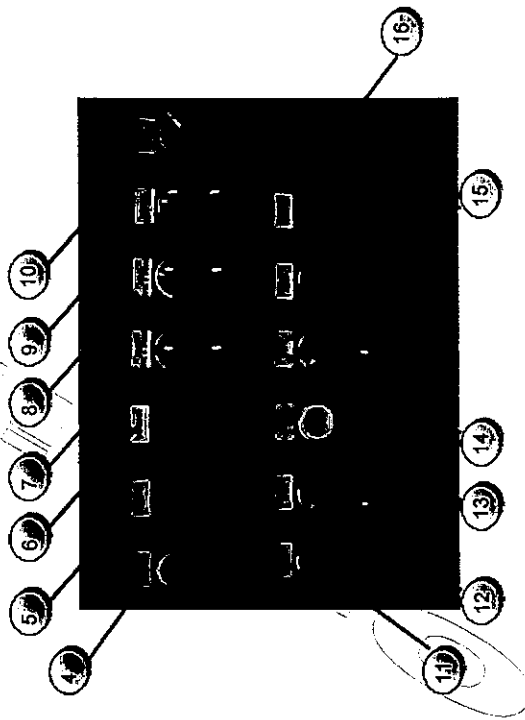


Fig. 5.1-2

4 - Spia tensione linea:

Si accende non appena viene portato nella posizione di "1" l'interruttore generale sull'armadio elettrico.

5 - Luce rossa di allarme:

Se si accende durante il funzionamento dell'impianto indica un allarme generico.

Descrizione sul pannello operatore:

6 - Luce gialla emergenza:

Se si accende indica che è intervenuto un fungo di emergenza. Ripristinare il fungo d'emergenza e reset tramite pulsante reset. Descrizione sul pannello operatore:

7 - Selettore a chiave "Fondo" a tre posizioni "Apri/0/Chiude"

Permette la manovra di apertura e di chiusura del fondo; porre su 0 per funzionamento automatico durante il ciclo di lavoro.

8 - Selettore a chiave "Vaglio" a tre posizioni stabili "Apri/0/Chiude"

Permette l'apertura e la chiusura del fondo in modalità non automatica.

9 - Selettore a chiave "Macinatore" a tre posizioni stabili "Alza/0/Abbassa"

Permette la fuoriuscita o il rientro delle ruote del macinatore per il trasporto, oltre alla regolazione dell'altezza da terra.

10 - Selettore "Spintore" a tre posizioni stabili Avanti/0/Indietro"

Permette di movimentare manualmente lo spintore o di porlo in ciclo automatico.

11 - Selettore a chiave a due posizioni monostabile "Start Macchina"

Permette di azionare tutte le varie movimentazioni della macchina in ciclo automatico. Quando tale selettore è in posizione "OFF" la macchina è impostata per il ciclo in *Manutenzione*

12 - Selettore a chiave a due posizioni stabili "Sblocco Rotore"

Permette di liberare il rotore per movimentarlo manualmente

13 - Pulsante "Pulizia Scambiatori"

Permette di selezionare il ciclo di pulizia degli scambiatori di calore

14 - Selettore a chiave "Nastri" a due posizioni stabili "OFF/ON"

Avvia l'azionamento dei nastri trasportatori

15 - Pulsante giallo "Reset allarmi"

Consente di resettare la segnalazione degli allarmi

16 - Pulsante di EMERGENZA:

È un pulsante di colore rosso di dimensioni maggiori degli altri.

Non appena premuto arresta completamente tutte le funzioni della macchina.

CAP 6. AVVIO -

6.1 - LA MACCHINA -

Il MACINATORE PREMAM 22-70 viene dotato del proprio pannello di comando che permette all'operatore di avviare la macchina e di avere costantemente sotto controllo le eventuali anomalie visualizzate dal Display di diagnostica allarmi e dalle spie del pannello (vedi Cap.5 PANNELLO COMANDI).

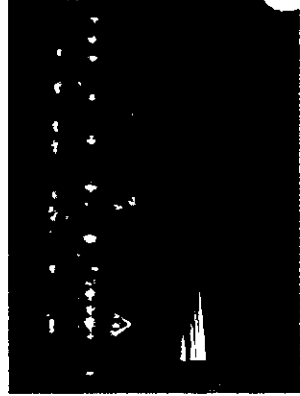
Il MACINATORE PREMAM 2270 è composto da una struttura in acciaio che raggruppa al suo interno vari componenti (vedi fig. 6.1-1):

- 1) Centralina idraulica di azionamento cilindri
- 2) Motore Diesel di azionamento rotore
- 3) Spintore
- 4) Rotore
- 5) Controlama di riscontro rotore
- 6) Vaglio
- 7) Batterie



2

1



3

4



5



6

7

Fig. 6.1-1



6.2 - OPERAZIONI PRELIMINARI -



Prima di avviare la macchina è necessario conoscere bene i comandi. È utile a questo proposito leggere attentamente le descrizioni dei comandi riportate nel Cap. 5 PANNELLO COMANDI.



PERICOLO !!

L'UTILIZZO DI LAME DI TRITURAZIONE NON AFFILATE PUÒ PROVOCARE IL SURRISCALDAMENTO DEL ROTORE DURANTE LE LAVORAZIONI, CON CONSEGUENTE PERICOLO DI INCENDIO.



ATTENZIONE !!

Prima di avviare la macchina l'operatore preposto deve:

- 1) Assicurarsi che nessuna persona gravi in prossimità di questa, o ad una distanza che possa essere ritenuta pericolosa;
- 2) assicurarsi che tutti i controlli preliminari siano stati eseguiti (Cap.4 INSTALLAZIONE);
- 3) eseguire check-list come da allegato e facsimile di seguito indicato.



(fac-simile) CHECK LIST - LISTA CONTROLLI

MACCHINA MODELLO.....
 MATRICOLA..... ANNO COSTRUZIONE.....
 NUOVA USATA

Verifiche da eseguirsi prima di ogni messa in esercizio:

- | | | |
|---|-----------------------------|-----------------------------|
| > PRESENZA DI TUTTI I DISPOSITIVI DI SICUREZZA (CARTER COPERTURE) | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |
| > TUTTI I DISPOSITIVI DI BLOCCAGGIO PER IL TRASPORTO SONO STATI RIMOSSI | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |
| > TUTTI I CAVI ELETTRICI SONO POSATI E PROTETTI CORRETTAMENTE | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |
| > LE TENSIONI E LE FREQUENZE RIPORTATE SULLE TARGHETTE IDENTIFICATIVE DEI MOTORI E DELLE TAVOLE DEVONO CORRISPONDERE ALLE TENSIONI DELLE PRESE ELETTRICHE | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |
| > L'IMPOSTAZIONE DEI RELE' TERMICI CORRISPONDONO CON I DATI DI CORRENTE NOMINALE DEL MOTORE RIPORTATE SULLE TARGHETTE DELLO STESSO | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |
| > TUTTI I COMPONENTI DI CONTROLLO (SICUREZZA FINE CORSA) FUNZIONANO REGOLARMENTE | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |
| > LIVELLI OLIO NEI GRUPPI IDRAULICI (CENTRALINE/RIDUTTORI) (vedere capitolo lubrificanti sul manuale d'uso e manutenzione) | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |
| > TUTTE LE VITI DI FISSAGGIO DEGLI ELEMENTI DI TRITURAZIONE BEN FISSATE (Per le coppie di serraggio dele' viti vedere dalli tecnici sul manuale d'uso e manutenzione) | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |

(Handwritten signature)

6.3 - MESSA IN ESERCIZIO -



!!! ATTENZIONE

al fine di evitare aperture incontrollate, verificare che tutti i vari sportelli siano chiusi e bloccati con i relativi morsetti di blocco.

Durante la messa in esercizio è necessario:

Controllare il livello di riempimento della centrale idraulica.

Non superare l'indicatore di livello massimo!

Non andare sotto all'indicatore di livello minimo!

Dopo la messa in funzione rabboccare se necessario.

Controllare le temperature dei cuscinetti del motore dopo un'ora di esercizio.

6.4 - PROVE DI FUNZIONAMENTO A VUOTO -

Dopo avere terminato il montaggio della macchina/dell'impianto eseguire prima le prove di marcia a vuoto, cioè l'avvio della macchina/impianto e dei gruppi d'alimentazione e di scarico del materiale (p.es. nastri trasportatori) onde ricevere la prova della perfetta funzione dei singoli componenti della macchina/impianto.

Le prove di funzionamento a vuoto sono da considerarsi concluse quando tutti gli interventi necessari sono stati portati a termine e quando è dunque possibile garantire il corretto e autonomo

funzionamento di tali gruppi durante le prove di bloccaggio.

L'esecuzione dei test di funzionamento a vuoto può avvenire a condizione che tutti gli azionamenti eventualmente coinvolti, al termine del montaggio meccanico ed elettrico, siano pronti all'esercizio.

6.5 - AVVIO CICLO -

Solamente dopo avere eseguito le prove di funzionamento marcia a vuoto si potrà procedere ad alimentare la macchina con il materiale da triturare.

Tutte le indicazioni seguenti fanno riferimento alla figura 6.5-1

PORRE TUTTI I SELETTORI DEL QUADRO COMANDI IN POSIZIONE "AUTOMATICA"

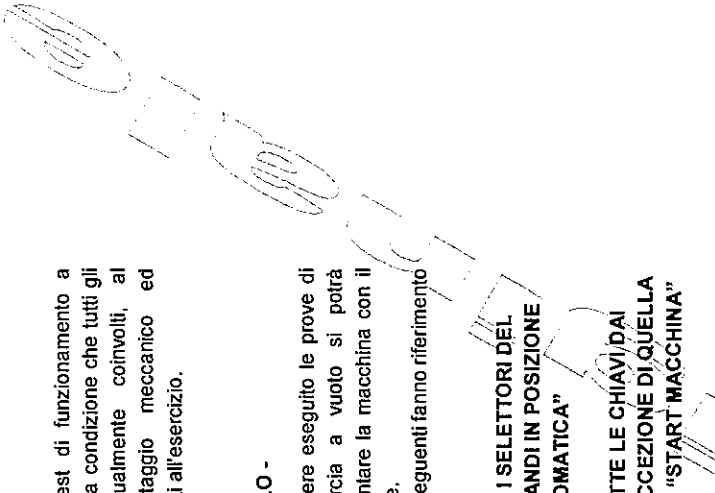
TOGLIERE TUTTE LE CHIAVI/DAL SELETTORI AD ECCEZIONE DI QUELLA SUL SELETTORE "START MACCHINA"

ACCENSIONE DEL MOTORE

Portare l'interruttore generale posto sul fronte dell'armadio elettrico nella posizione "I", in modo da dare tensione al quadro.

La spia di colore bianco di TENSIONE LINEA si accende (Fig. 6.5-1 part.4).

Attendere qualche istante per la segnalazione di qualche allarme; nel caso in cui si accenda la luce rossa (part. 5) controllare sul display operatore la natura del



problema; risolverlo e quindi premere il pulsante giallo (8) "reset allarmi".

Azionare il selettore "OFF/ON" sul pannello motore (Fig. 6.5-2, pos. 17) per far avviare il motore diesel. La sirena avvisa con tre brevi suoni e quindi si accende il motore.

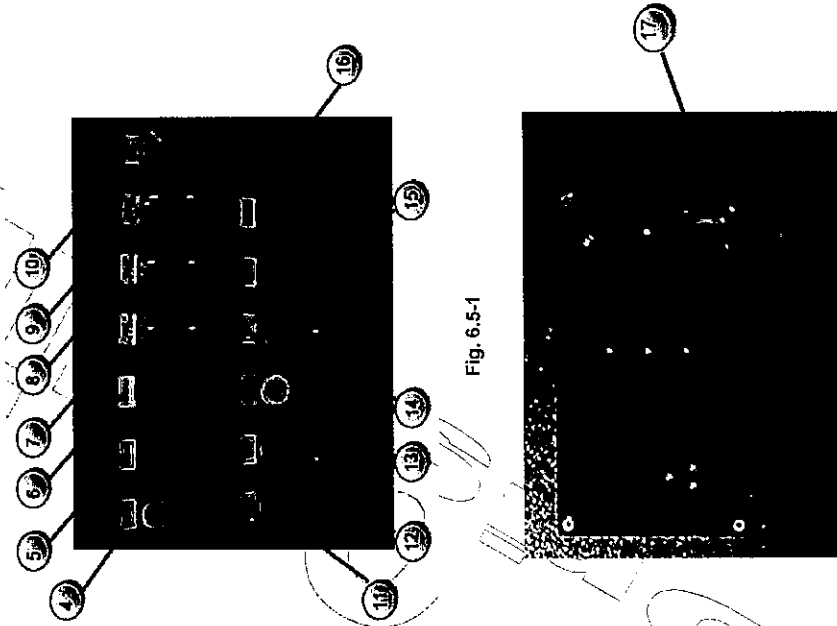


Fig. 6.5-1

Fig. 6.5-2

AZIONAMENTO DEL TRITURATORE

Per porre in marcia il rotore si deve agire sul selettore a chiave (Fig. 6.5-1, pos. 11) ruotandolo verso destra; in questo modo si pone in marcia il trituratore. Dopo una serie di segnali acustici di avviso, il trituratore inizia a ruotare a bassa velocità; in seguito la velocità aumenterà in maniera automatica, aumentando automaticamente il numero di giri del motore.

Ruotare il selettore (10) su "0" per azionare lo spintore in modalità di ciclo automatico.

Una volta avviata la macchina, si avvia il ciclo di preparazione al carico del prodotto da macinare, e quindi si ha in successione:

- 1) Avvio ciclo di reset dello spintore lineare, che si arresterà solamente al raggiungimento del micro di finecorsa indietro (fig. 6.5-3 part.1).
- 2) Avvio rotazione del rotore (partenza in automatico fino al raggiungimento dei giri ottimali)

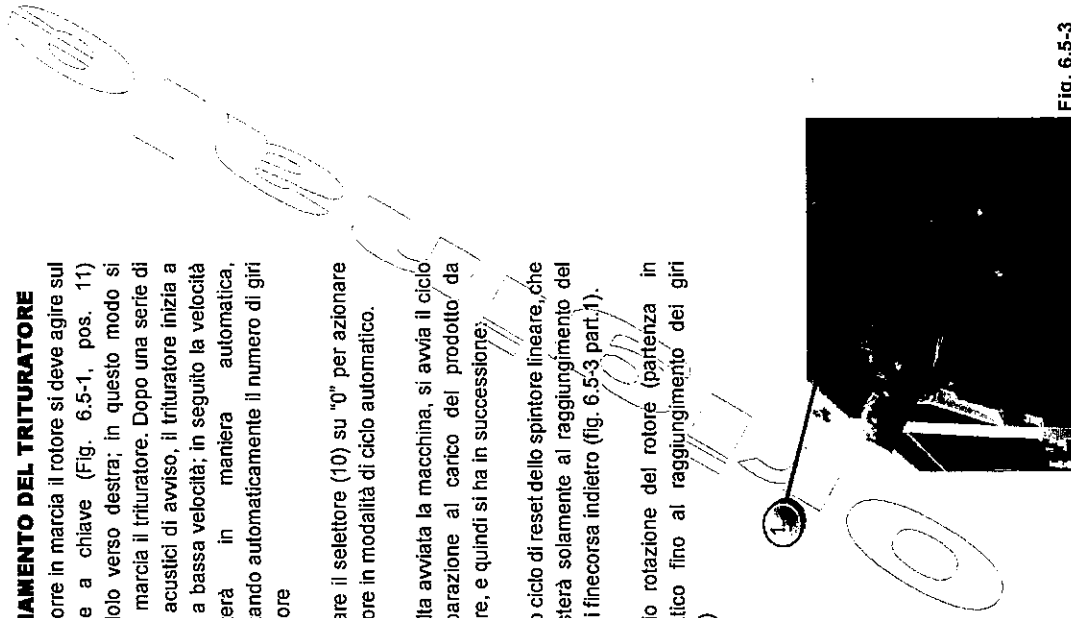


Fig. 6.5-3

Se la macchina è sprovvista di nastro di carico l'operatore deve caricare il prodotto sulla tramoggia utilizzando un ragno.
La macchina a questo punto comincia a macinare il prodotto in quanto i due spintori premono il prodotto da macinare contro il rotore con un movimento sincronizzato dai microinteruttori di controllo corsa.

6.6 - CICLO SPINTORE -

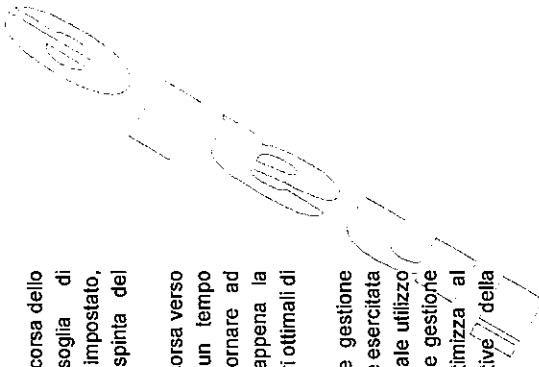
- 1) Lo spintore esegue la sua corsa verso "avanti" spingendo il materiale contro il rotore.
- 2) Il rotore macina il prodotto tra le lame e le controllame
- 3) Una volta terminata la corsa verso il rotore da parte dello spintore lineare, questo aziona il microinteruttore che avvia il ciclo di ritorno verso la posizione iniziale.

Nel caso in cui il rotore dovesse sforzare eccessivamente si attiva il ciclo di ritorno spintore.

6.6.1. Ciclo spintore sotto sforzo-

Il PLC di controllo del funzionamento della macchina tiene costantemente sotto controllo l'assorbimento di pressione del motore che aziona il rotore. Questo permette di evitare blocchi del rotore.

Se, infatti, il rotore incontra una difficoltà nel macinare il materiale, tenderà a rallentare la rotazione a causa della resistenza incontrata; il motore invece tende a mantenere costante il numero di giri richiedendo un aumento della coppia torcente e per far ciò richiede un



aumento di pressione nel circuito idraulico, monitorata dal PLC.

Il PLC di controllo interviene nella corsa dello spintore non appena la soglia di sovrappressione supera il massimo impostato, rallentando in questo modo la spinta del materiale tra lame e controllame.

Lo spintore quindi si blocca nella corsa verso il rotore e torna indietro per un tempo impostato nel PLC, per poi ritornare ad avanzare verso il rotore non appena la pressione nel circuito torna ai valori ottimali di esercizio.

Questa operazione di controllo e gestione dello spintore viene costantemente esercitata dal PLC, e quindi rientra nel normale utilizzo della macchina. Questa particolare gestione del gruppo di macinatura ottimizza al massimo le capacità produttive della macchina.

Nel caso in cui il PLC sia già intervenuto nella corsa dello spintore, arrestandolo e facendolo arretrare, ma rilevi ancora un assorbimento eccessivo da parte del motore del rotore, interviene nel seguente modo:

- 1) Arresta la rotazione del rotore e ne inverte il moto (per un tempo/preimpostato nel PLC), in modo da liberarlo da eventuale materiale incastrato nel rotore.
- 2) Lo spintore arretra per il tempo preimpostato nel PLC.
- 3) Arresta la rotazione contraria del rotore e lo riavvia nel corretto senso di lavoro.
- 4) Riavvia lo spintore verso il rotore in modo da spingere il prodotto da macinare.

ATTENZIONE! La macchina è programmata per eseguire questo particolare ciclo di sblocco rotore per un massimo di 15 volte in due minuti.

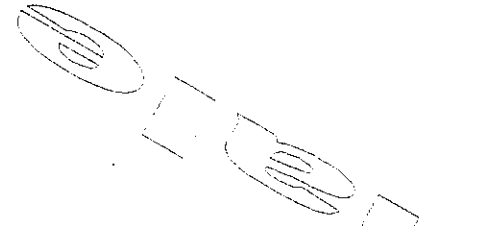
Se dopo la terza volta il motore del rotore supera l'assorbimento di pressione massimo consentito la macchina entra in **EMERGENZA** arrestandosi.

Questo particolare ciclo assicura l'arresto della macchina prima di comprometterne l'integrità delle sue parti meccaniche.

Per ripristinare la macchina l'operatore deve:

- 1) **eliminare la causa del blocco del rotore** (controllare il materiale all'interno della tramoggia, o scaricare da eventuale materiale ammassato il rotore stesso)
- 2) **resettare la macchina** premendo il pulsante di reset sul pannello operatore e agire quindi sul selettore a chiave (fig. 6.5-1 part.9), portandolo prima nella posizione "OFF" e poi nella posizione "ON".

ATTENZIONE! DURANTE IL FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA, PREMERE IL PULSANTE DI EMERGENZA NON APPENA SI PRESENTI UNA SITUAZIONE DI PERICOLO PER GLI OPERATORI O PER LA MACCHINA STESSA.



6.7 - NASTRI TRASPORTATORI

Per azionare i nastri di scarico del materiale si deve agire tramite il pannello operatore sul quadro principale.

Entrare nel menù "Comando nastri" (fig. 6.7-1) premendo sulla relativa icona; dopodiché abilitare ciascun nastro selezionando la modalità "Auto", "Off" o "Manuale".



Fig. 6.7-1

6.8 - CONDIZIONE INIZIALE DELL'IMPIANTO

Di seguito sono riportate le condizioni in cui il pannello di controllo deve trovarsi, affinché l'impianto si trovi nella condizione di lavoro e quindi le operazioni da eseguire per portarlo in tale condizione.

SUL QUADRO ELETTRICO (FIG. 6.5-1):

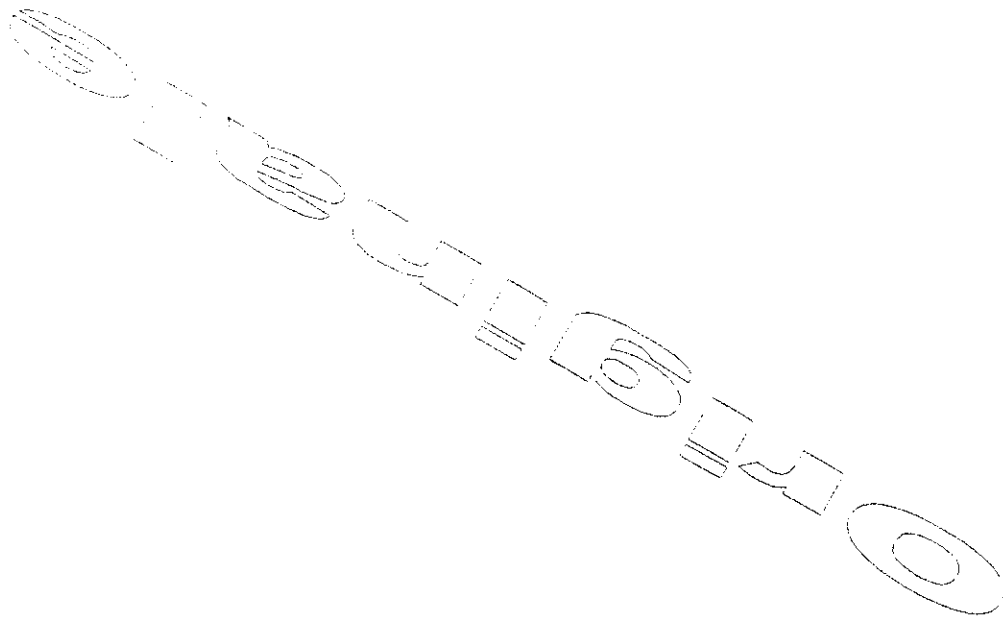
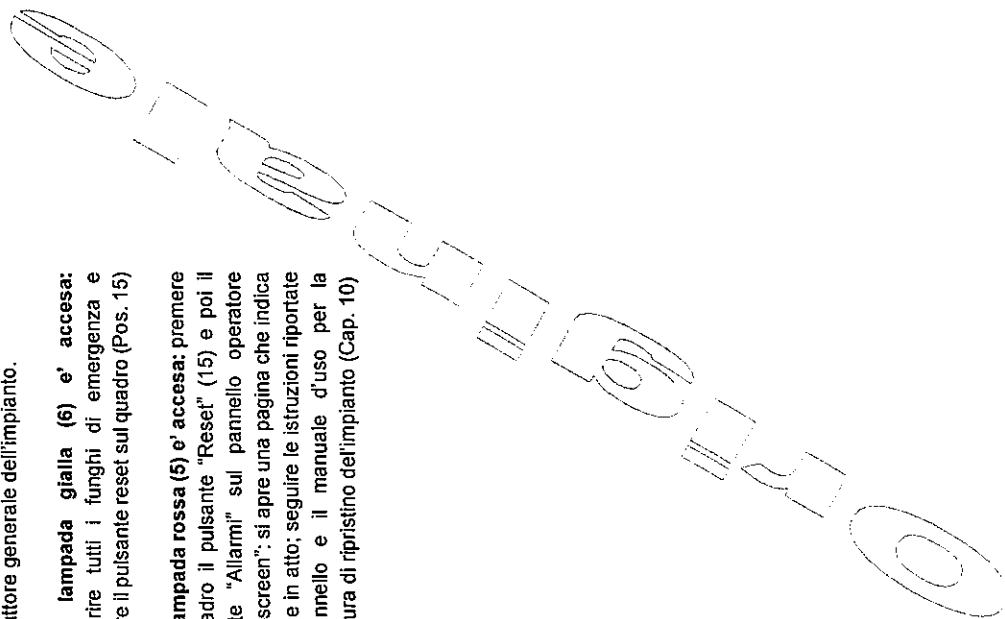
- La lampada (4) (bianca) deve essere accesa.
- la lampada (6) (gialla) deve essere spenta.
- la lampada (5) (rossa) deve essere spenta.



Se la lampada bianca e' spenta: accendere l'interruttore generale dell'impianto.

Se la lampada gialla (6) e' accesa: disinserire tutti i funghi di emergenza e premere il pulsante reset sul quadro (Pos. 15)

Se la lampada rossa (5) e' accesa: premere sul quadro il pulsante "Reset" (15) e poi il pulsante "Allarmi" sul pannello operatore "touch-screen": si apre una pagina che indica l'allarme in atto; seguire le istruzioni riportate sul pannello e il manuale d'uso per la procedura di ripristino dell'impianto (Cap. 10)



CAP 7. REGOLAZIONI -

!! ATTENZIONE !!

Durante gli interventi di regolazione e manutenzione posizionare sul quadro comandi, in posizione ben visibile, un cartello di avviso:
"MACCHINA IN MANUTENZIONE".



!! ATTENZIONE !!

Assicurarsi, prima di effettuare qualsiasi intervento manuale sulla macchina, che l'interruttore generale del pannello comandi sia in posizione "0".



!! ATTENZIONE !!

Tutte le attività di regolazione e manutenzione sono da svolgersi con la macchina in modalità "MANUALE".

L'OPERATORE ADDETTO ALLE ATTIVITÀ DI REGOLAZIONE E MANUTENZIONE DEVE ASSICURARSI DI AVERE TOLTO

TUTTE LE CHIAVI DAI SELETTORI INSTALLATI SUL PANNELLO DEL QUADRO ELETTRICO

Andrà successivamente inserita la sola chiave necessaria per eseguire la movimentazione richiesta

7.1 - REGOLAZIONE CONTROLAME -

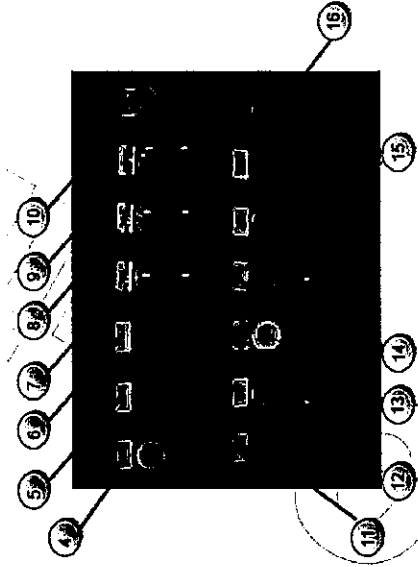


Fig. 7.1-1

La distanza delle controlame di riscontro dalle lame stesse deve essere regolata in base alla qualità del prodotto da macinare ma soprattutto in base all'usura delle lame stesse.

Per procedere alla regolazione, seguire la seguente procedura:

- 1) Assicurarsi che nelle vicinanze della macchina e nelle zone a rischio residuo non ci siano persone ed oggetti ingombranti;
- 2) Posizionare l'interruttore generale del quadro elettrico su "I" e verificare che si accenda la spia luminosa bianca (Fig. 7.1-1, pos. A);
- 3) Accendere il motore diesel azionando il pulsante "START" sul pannello motore (Fig. 6.5-2, pos. 17)
- 4) Porre il selettore "SPINTORE" (10) sulla posizione "indietro";

- 5) Togliere i bulloni di sicurezza per l'apertura fondo (Fig. 7.1-2, part. 1)
- 6) Aprire il fondo: ruotare il selettore a chiave "Fondo" (Fig. 7.1-1, pos. 7) su "Aprire";

N.B. Quando il fondo sarà completamente aperto, verrà automaticamente azionato il microinterruttore di posizione (Fig. 7.1-3, part. 1) che ne arresterà il movimento



Fig. 7.1-2

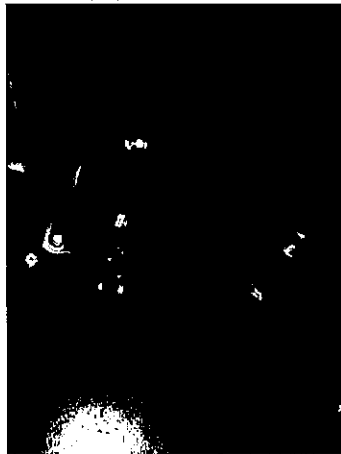


Fig. 7.1-3

- 7) Spegner il motore e togliere le chiavi dal selettore "Start" e conservarle personalmente fino alla fine delle operazioni di regolazione;
- 8) Portarsi sul retro della macchina accedendo dal fondo aperto, è ora possibile vedere lame e controllame e raggiungere le viti che le bloccano (Fig. 7.1-4)



Fig. 7.1-4

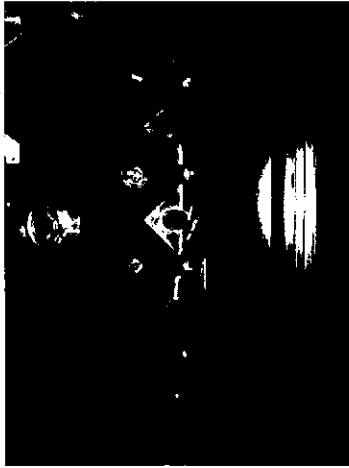


Fig. 7.1-5

- 9) avvicinarsi al rotore e pulire con un soffio di aria compressa le asole e le viti di bloccaggio delle contro lame di riscontro (fig. 7.1-5);
- 10) Allentare i dadi di fissaggio della controlama di riscontro (Fig. 7.1-6 Pos 1);
- 11) Allentare con una chiave fissa i dadi di fissaggio (Fig. 7.1-6, part. 2) del bullone di regolazione delle controlame (part. 3);
- 12) Agire sul bullone di regolazione (Fig. 7.1-6, pos. 3) in senso orario per avvicinare la controlama alle lame per quanto risulta possibile e quindi regolare la posizione ottimale, facendo attenzione che le lame non vadano ad urtare la controlama.

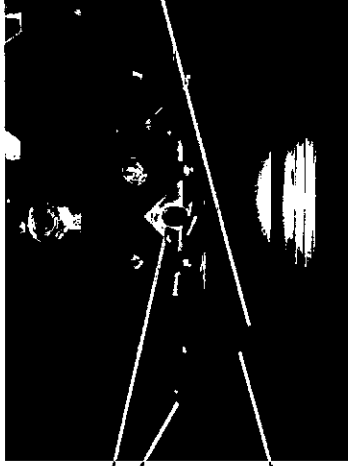


Fig. 7.1-6

- 13) Una volta regolata la controlama nella posizione voluta, fissare i dadi di bloccaggio (Fig. 7.1-6 pos 2) del bullone di regolazione e quindi bloccare la controlama fissando le viti (Fig. 7.1-6 pos. 1);
- 14) Uscire dalla macchina
- 15) Posizionare l'interruttore generale su "1";
- 16) Accendere il motore diesel
- 17) azionare il selettore "Fondo" (Fig. 7.1-1, pos. 7) su "Chiude" per chiudere il fondo della macchina;
- 18) Riposizionare i due bulloni di sicurezza contro aperture involontarie del fondo (Fig. 7.1-2) e fissarli adeguatamente;

La macchina è pronta al funzionamento

7.2 - REGOLAZIONE GUIDE SPINTORE

Seguire le operazioni riportate di seguito per effettuare la regolazione delle guide laterali in telon dello spintore.

- 1) Assicurarsi che nelle vicinanze della macchina e nelle zone pericolose e a rischio residuo non ci siano persone ed altri oggetti ingombranti
- 2) Dare tensione al quadro elettrico ruotando il selettore principale sul quadro sulla posizione "I"
- 3) Accendere il motore come spiegato al paragrafo 6.6
- 4) Porre il selettore "SPINTORE" (10) (Fig. 7.2-1) sulla posizione "IND" per far arretrare lo spintore
- 5) Una volta che lo spintore ha raggiunto la sua posizione finale spegnere la macchina, togliere le chiavi dal selettore e conservarle personalmente fino alla fine delle operazioni di manutenzione. Posizionare sul quadro comandi, in posizione ben visibile, un cartello di avviso: "MACCHINA IN MANUTENZIONE".
- 6) Portarsi sul lato della macchina e aprire i portelloni lato spintore (Fig. 7.2-2)

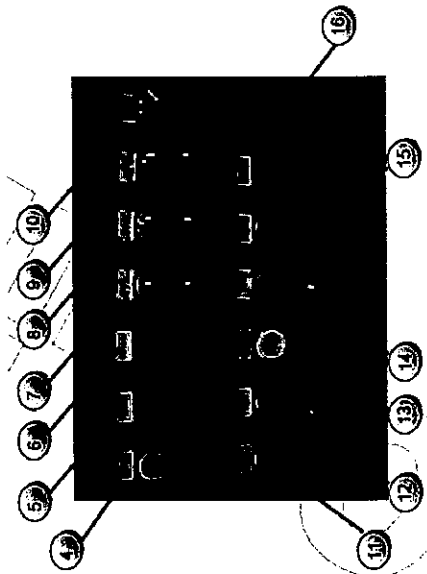


Fig. 7.2-1



Fig. 7.2-2

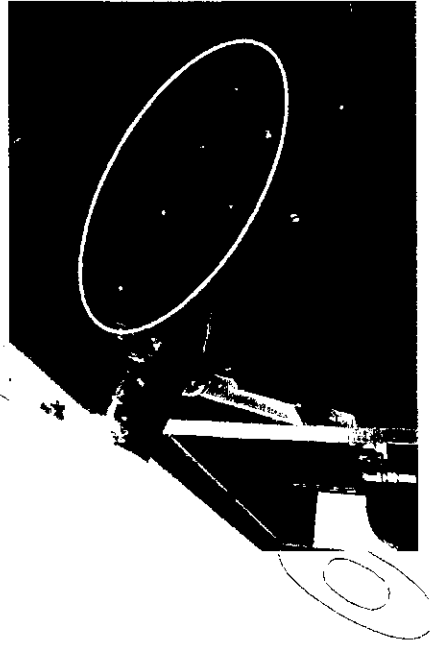


Fig. 7.2-3

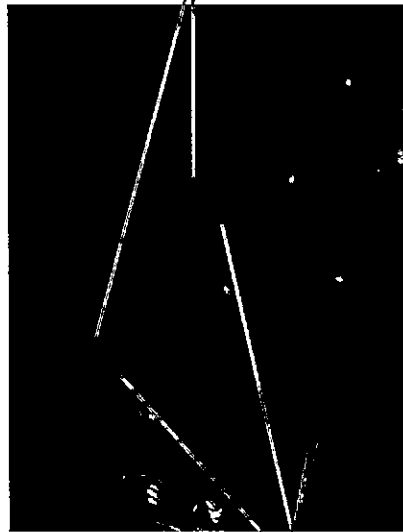


Fig. 7.2-4

- 7) Portarsi all'interno del vano spintore
- 8) Individuare i supporti delle guide spintore (Fig. 7.2-3) con i relativi bulloni di regolazione (Fig. 7.2-4, part. 1); allentare i dadi di blocco (Part. 2)
- 9) Avvitare leggermente i bulloni di regolazione (Fig. 7.2-4 pos 1) facendo attenzione a non forzare troppo (stringendo troppo le viti si provoca infatti un attrito troppo forte sulle guide che compromette il regolare funzionamento e la durata delle guide stesse.
- 10) Riposizionare e fissare con forza i dadi di blocco (fig. 7.2-4 pos 2) allentati in precedenza.

CAP 8. MANUTENZIONE -



!! ATTENZIONE !!

Assicurarsi, prima di effettuare qualsiasi intervento a bordo macchina che l'interruttore generale del pannello comandi sia in posizione "0"

**SOSTITUIRE LE LAME E
CONTROLLARE DEL ROTORE APPENA
LA PRODUZIONE ORARIA
DIMINUISCE**



ATTENZIONE !!

Durante gli interventi di manutenzione rispettare sempre quanto descritto al capitolo "Sicurezza".



**ATTENZIONE !!
PRESTARE MOLTA
ATTENZIONE DURANTE
QUESTE OPERAZIONI!!!
PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO**

Posizionare sul quadro comandi, in posizione ben visibile, un cartello di avviso: "MACCHINA IN MANUTENZIONE".

!! ATTENZIONE !!

Tutte le attività di regolazione e manutenzione sono da svolgersi con la macchina in modalità "MANUALE".

L'OPERATORE ADDETTO ALLE ATTIVITÀ DI REGOLAZIONE E MANUTENZIONE DEVE ASSICURARSI DI AVERE TOLTO TUTTE LE CHIAVI DAI SELETTORI INSTALLATI SUL PANNELLO DEL QUADRO ELETTRICO

Andrà successivamente inserita la sola chiave necessaria per eseguire la movimentazione richiesta

8.1 - SOSTITUZIONE LAME -

! PERICOLO !!

L'utilizzo di lame di tritrazione non più affilate può provocare il surriscaldamento del rotore durante le lavorazioni di tritrazione, CON CONSEGUENTE PERICOLO DI INCENDIO.

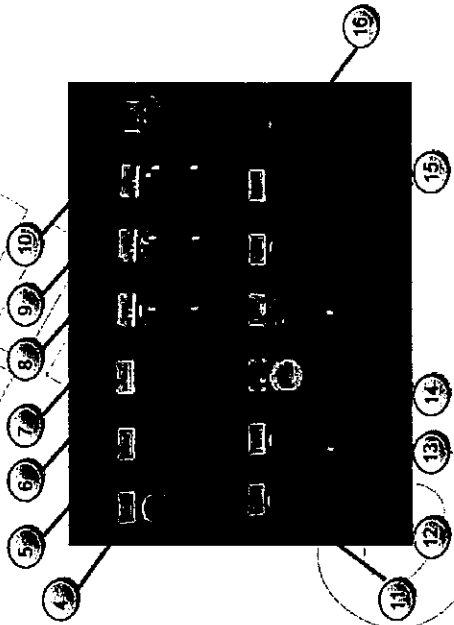


Fig. 8.1-1

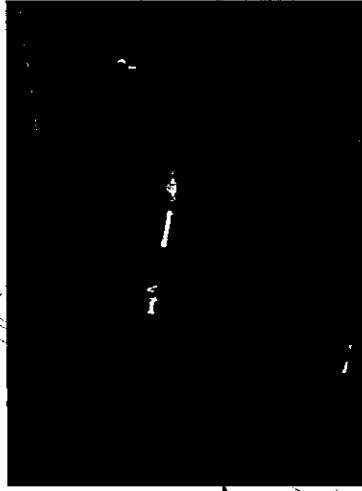


Fig. 8.1-2

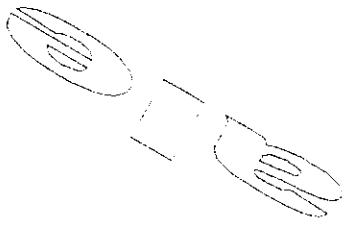
! ATTENZIONE!!

Durante gli interventi di manutenzione rispettare sempre quanto scritto nel capitolo "Sicurezza"

Il punto di forza dei trituratori BANO ROMEO SRL è senza ombra di dubbio la rapidità e l'efficacia del cambio delle lame, visto che si può eseguire in un tempo molto breve.

Per eseguire la sostituzione o rotazione delle lame usurate, l'operatore addetto alla conduzione deve:

- 1) Assicurarsi che nelle vicinanze della macchina e nelle zone a rischio residuo non ci siano persone ed oggetti ingombranti
- 2) Dare tensione al quadro elettrico ruotando il selettore principale del quadro sulla posizione "I"
- 3) Accendere il motore diesel azionando il comando sul pannello motore (Fig. 7.1-1, part. 17)
- 4) Selezionare "INDIETRO SPINTORE" tramite il selettore (10) (Fig. 8.1-1)
- 5) Portarsi al di sotto della macchina e con l'ausilio di una chiave esagonale, svitare i bulloni di fissaggio del fondo mobile Fig. 8.1-2 pos. 1) per togliere i dispositivi di sicurezza
- 6) Tramite il selettore (7) aprire il fondo mobile
- 7) Spegner la macchina; togliere le chiavi dal selettore "START MACCHINA" e conservarle personalmente fino alla fine delle operazioni di manutenzione.
- 8) Posizionare sul quadro comandi, in posizione ben visibile, il seguente cartello di avviso: "PERICOLO - MACCHINA IN MANUTENZIONE".



ATTENZIONE !!

Togliere sempre le chiavi dal selettore durante tutte le operazioni di manutenzione.

Conservarle personalmente fino alla fine delle operazioni

- 9) Portarsi all'interno della macchina accedendo dal fondo aperto.
- 10) Inserire una chiave a tubo esagonale nella sede della lama da sostituire (Fig. 8.1-3 part. 2) e svitare il dado di fissaggio posto sulla parte opposta (vedi fig.8.1-3 part.1) per mezzo di una chiave fissa; vedere anche fig. 8.1-4.



Fig. 8.1-3

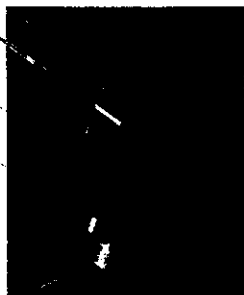
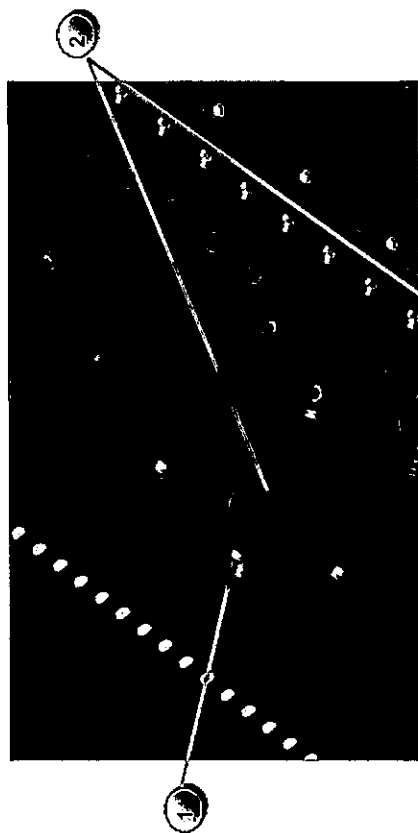


Fig. 8.1-4

- (1) Togliere le viti delle lame ed estrarre le lame da sostituire.
- (2) pulire la sede delle lame con un soffio d'aria
- (3) eseguire la rotazione delle lame di 180 gradi, oppure installare una lama nuova al posto della precedente
- (4) inserire le viti (fig. 8.1-4 pos. 2) e fissare con forza i dadi autobloccanti (nuovi) posti sulla parte superiore dei supporti per le lame (Fig. 8.1-3 pos. 1)

ATTENZIONE:

Sostituire i dadi autobloccanti ad ogni cambio o rotazione delle lame.



ATTENZIONE!!

E' possibile ruotare leggermente il rotore all'indietro per portare le successive lame da sostituire nella posizione ideale. Utilizzare una leva per muovere il rotore
Per sbloccare il rotore il selettore (12) deve essere sulla posizione ON

ATTENZIONE!

PRESTARE MOLTA ATTENZIONE DURANTE QUESTE OPERAZIONI (PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO).

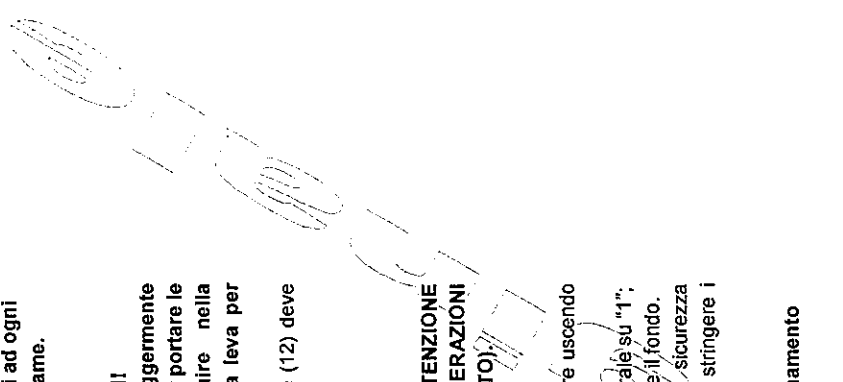
- (15) abbandonare la zona del rotore uscendo dal fondo aperto;
- (16) Posizionare l'interruttore generale su "1";
- (17) Tramite il selettore (7) chiudere il fondo.
- (18) Riposizionare i dispositivi di sicurezza chiusura fondo (Fig. 8.1-2) e stringere i dadi di serraggio.

La macchina è pronta al funzionamento



ATTENZIONE!!

Togliere sempre le chiavi dal selettore durante tutte le operazioni di manutenzione.





PERICOLO !!

L'UTILIZZO DI LAME DI TRITURAZIONE NON AFFILATE PUÒ PROVOCARE IL SURRISCALDAMENTO DEL ROTORE DURANTE LE LAVORAZIONI, CON CONSEGUENTE PERICOLO DI INCENDIO.

8.2- SOSTITUZIONE CONTROLAME -



ATTENZIONE!!

Durante gli interventi di manutenzione rispettare sempre quanto descritto al capitolo Sicurezza.

Per sostituire le controlame l'operatore deve seguire la seguente procedura:

- 1) Assicurarsi che nelle vicinanze della macchina e nelle zone a rischio residuo non ci siano persone ed oggetti ingombranti
- 2) Dare tensione al quadro elettrico ruotando il selettore principale del quadro sulla posizione "I"
- 3) Accendere il motore diesel azionando il pulsante "START" sul pannello motore (Fig. 6.5-2, pos. 17)
- 4) Portarsi al di sotto della macchina e con l'ausilio di una chiave esagonale, svitare i bulloni di fissaggio del fondo mobile Fig. 8.1-2 pos. 1) per togliere i dispositivi di sicurezza

- 5) Aprire il fondo: ruotare il selettore a chiave "Fondo" (Fig. 7.1-1, pos. 7) su "Apri";
- 6) Selezionare "INDIETRO SPINTORE" tramite il selettore (10) (Fig. 8.1-1)
- 7) Tramite il selettore (7) aprire il fondo mobile
- 8) Togliere le chiavi dal selettore (11) "Start" e conservarle personalmente fino alla fine delle operazioni.
- 9) Portarsi all'interno della macchina accedendo dal fondo aperto.
- 10) Portarsi in prossimità del rotore e pulire con un soffio di aria le sedi delle viti di fissaggio delle controlame (fig.8.2-1).
- 11) Allentare i dadi di fissaggio (fig.8.2-1 part. 1) del supporto controlame (part. 2) e svitare le viti a testa esagonale del bullone di regolazione delle controlame (fig.8.2-1 part. 3).

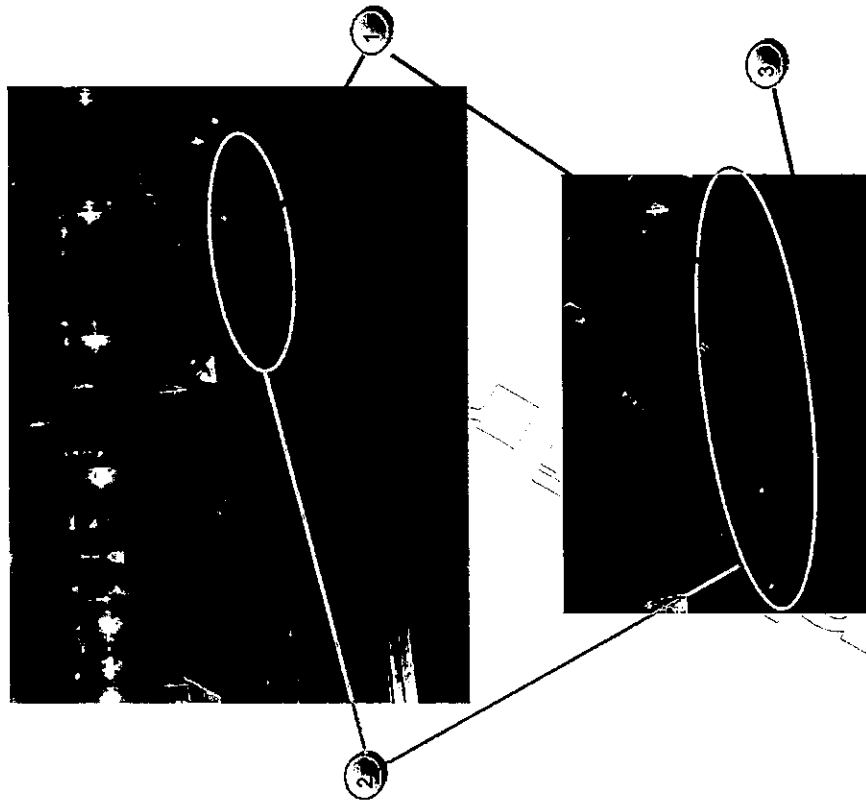


Fig. 8.2-3

- 12) Togliere il supporto controllama (completo di controllama)
- 13) A parte, smontare dal supporto le lame usurate e sostituirle con nuove.
- 14) Ricollocare nella posizione adeguata il supporto controllama sostituito, agendo

sui bulloni di regolazione come spiegato al paragrafo 7.1;

15) Rimettere in sede le viti di regolazione (Fig. 8.2-1 pos. 1) e stringere i dadi di fissaggio con forza.

16) Posizionare l'interruttore generale su "1";

17) Tramite il selettore (7) richiudere il fondo mobile



!! ATTENZIONE !!

Assicurarsi che l'interruttore generale del pannello comando sia in posizione "0".

**SOSTITUIRE LE LAME E LE
CONTROLLAME DEL ROTORE APPENA
LA PRODUZIONE DIMINUISCE**



PERICOLO !!

L'utilizzo di lame di cattiva qualità non più affilate può provocare il surriscaldamento del rotore durante le lavorazioni di trafilatura.

8.3 - SOSTITUZIONE VAGLI -

Per eseguire la sostituzione dei vagli l'operatore addetto alla conduzione deve seguire la seguente procedura:

- 1) Assicurarsi che nelle vicinanze della macchina e nelle zone a rischio residuo

non ci siano persone ed oggetti ingombranti

- 2) Dare tensione al quadro elettrico ruotando il selettore principale del quadro sulla posizione "I"
- 3) Aprire i portelloni anteriori a protezione della zona dei vagli
- 4) Con una chiave fissa togliere tutte le viti superiori (Fig. 8.3-1 pos. 1) e inferiori (Pos. 2) del vaglio che si intende sostituire
- 5) Ruotare il selettore a chiave "VAGLIO" (Fig. 8.1-1 pos. 8) su "Apri"; il telaio di supporto dei vagli si porterà in avanti e verso il basso, in modo da permettere l'estrazione dei vagli (Fig. 8.3-2)

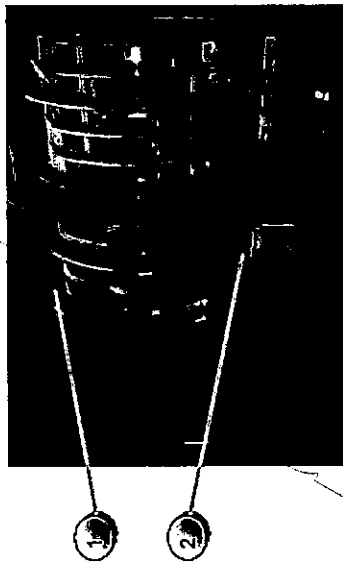


Fig. 8.3-1



Fig. 8.3-2

8.4 - SOSTITUZIONE RASCHIATORI SPINTORE -

Nella parte interna della tramoggia sono installati i "raschiatori" in gomma per proteggere il movimento di "avanti/indietro" dello spintore.

Per eseguire la sostituzione dei raschiatori dello spintore lineare, l'operatore deve:

- 1) Assicurarsi che nelle vicinanze della macchina e nelle zone a rischio residuo non ci siano persone ed oggetti ingombranti
- 2) Accendere il motore
- 3) Agire sul selettore "SPINTORE IND" (fig. 8.5-1 part.10)
- 4) Sbloccare i sistemi di sicurezza del fondo
- 5) Aprire il fondo
- 6) Spegnerne il motore, togliere le chiavi dal selettore (11) "Start" e conservarle personalmente fino alla fine delle operazioni
- 7) Portare l'interruttore generale del quadro elettrico sulla posizione "0".
- 8) Portarsi all'interno della tramoggia;
- 9) Togliere le viti di fissaggio dei raschiatori

10) Pulire con aria compressa le sedi dei raschiatori

1) Inserire i nuovi raschiatori;

12) Riposizionare e fissare le viti

3.5 - SOSTITUZIONE GUIDE SPINTORE -

ATTENZIONE!!
Durante gli interventi di manutenzione, rispettare sempre quanto descritto al capitolo "Sicurezza".

ATTENZIONE !!

Togliere sempre le chiavi dai selettori durante tutte le operazioni di manutenzione. Assicurarsi che l'interruttore generale sia in posizione OFF.

ATTENZIONE!!

PRESTARE MOLTA ATTENZIONE IN QUESTA OPERAZIONE

PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO.

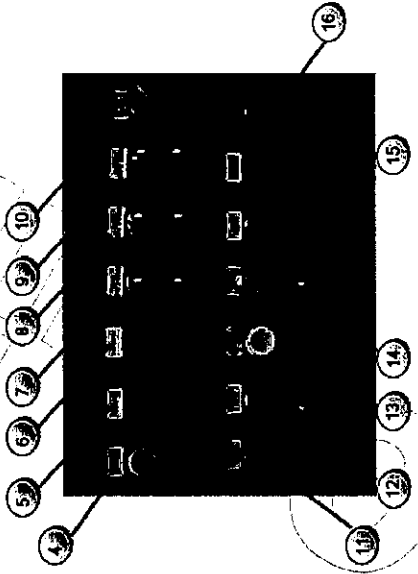


Fig. 8.5-1

Per eseguire la sostituzione delle guide laterali in "Teflon" dello spintore lineare seguire le seguenti operazioni:

- 1) Assicurarsi che nelle vicinanze della macchina e nelle zone pericolose e a rischio residuo non ci siano persone ed altri oggetti ingombranti
- 2) Sbloccare i sistemi di chiusura di sicurezza del fondo allentando i bulloni (Fig. 8.1-2)
- 3) Dare tensione al quadro elettrico ruotando il selettore principale del quadro sulla posizione "I"
- 4) Accendere il motore
- 5) Selezionare "INDIETRO SPINTORE" tramite il selettore (Fig. 8.5-1, pos. 10)
- 6) Una volta che lo spintore ha raggiunto la sua posizione finale, togliere la chiave dal selettore "Spintore" (10)
- 7) spegnere la macchina, togliere le chiavi dal selettore "START MACCHINA" e conservarle personalmente fino alla fine delle operazioni di manutenzione.

Posizionare sul quadro comandi, in posizione ben visibile, un cartello di avviso: "MACCHINA IN MANUTENZIONE".

- 8) Portarsi sul lato della macchina e aprire i portelloni lato spintore (Fig. 8.5-2)

! ATTENZIONE!!
Prima di effettuare qualsiasi intervento sulla macchina, assicurarsi che l'interruttore generale del pannello comandi sia in posizione "0/OFF".

! ATTENZIONE!!
PRESTARE LA MASSIMA ATTENZIONE DURANTE QUESTA FASE. PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO E DI CADUTA (PEZZI)

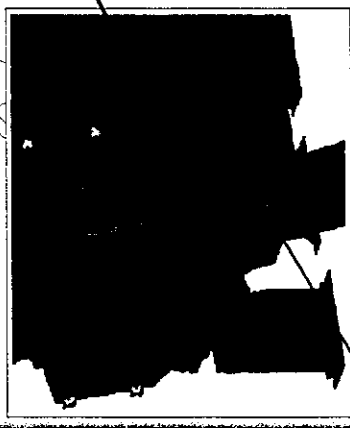
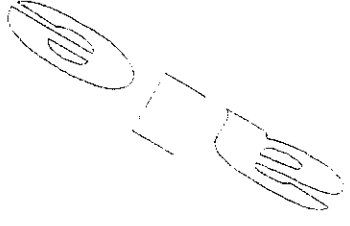


Fig. 8.5-3

Fig. 8.5-2

- 9) Posizionare un supporto idoneo tra la parte inferiore dello spintore e il basamento della macchina (Fig 8.5-3 pos.1) che permetta di mantenere lo spintore in posizione anche durante le successive operazioni di sostituzione delle guide in teflon.

!!ATTENZIONE!!
Questa operazione eviterà la caduta dello spintore e faciliterà la sostituzione delle guide.

- 10) Dopo aver fissato a terra il supporto di sostegno spintore portarsi nel vano della macchina al di sotto dello spintore stesso
- 11) svitare prima i dadi (1) e successivamente i bulloni di regolazione (2) delle guide in teflon (Fig. 8.5-4)

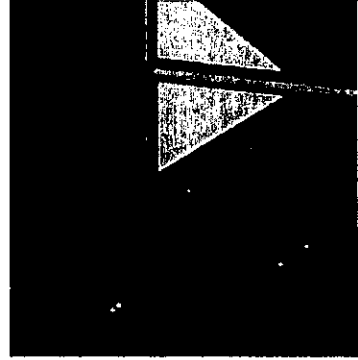
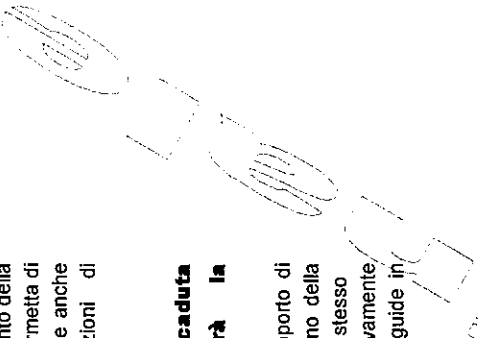


Fig. 8.5-4

- 2) Svitare i 4 dadi (Fig. 8.5-5 pos.1) e togliere la piastra sostegno delle guide (Fig. 8.5-6 e 8.5-7 pos. 1). Prestare molta attenzione al fine di evitare la caduta accidentale del pezzo causando danni a persone o cose.



Fig. 8.5-5

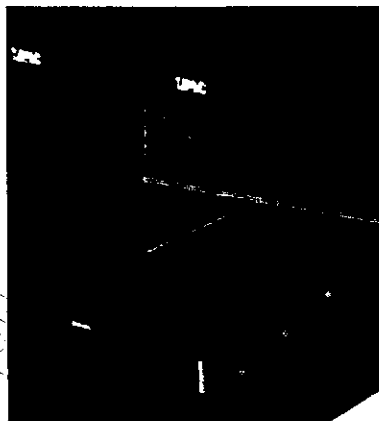


Fig. 8.5-6

- 3) Togliere la guida in teflon usurata (Fig. 8.5-7 pos 2)

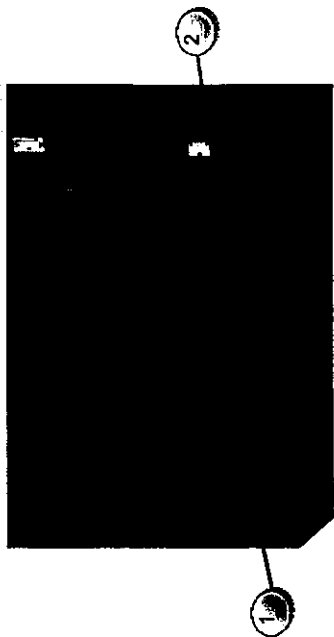


Fig. 8.5-7

- 4) Posizionare le nuove guide in teflon e procedere a ritroso dal punto 10) fino al punto 8) per fissare il tutto.
- 5) Eseguire le stesse operazioni descritte dal punto 12) al 14) per sostituire anche la guida situata sul lato opposto
- 6) Riposizionare le piastre di supporto delle guide in maniera da assicurare lo spintore alla macchina
- 7) Eliminare con molta attenzione il supporto di sostegno dello spintore
- 8) Centrare lo spintore lineare verificando che lo spazio tra spintore e guida sia uguale da ambo le parti (Fig. 8.5-8).
- 9) Solo dopo avere centrato lo spintore si potranno fissare le viti di regolazione delle guide in teflon e i relativi dadi di blocco (Fig. 8.5-4)

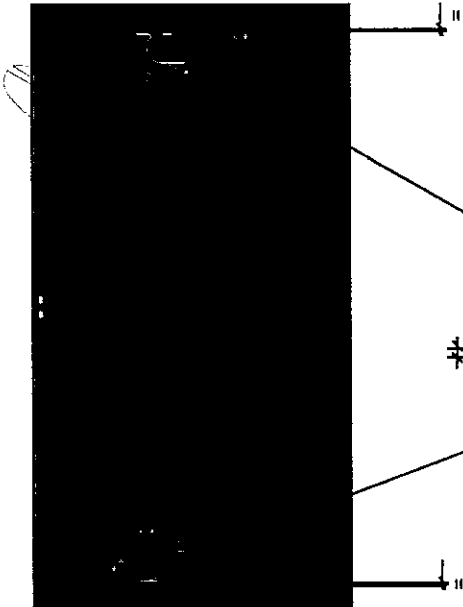


Fig. 8.5-8

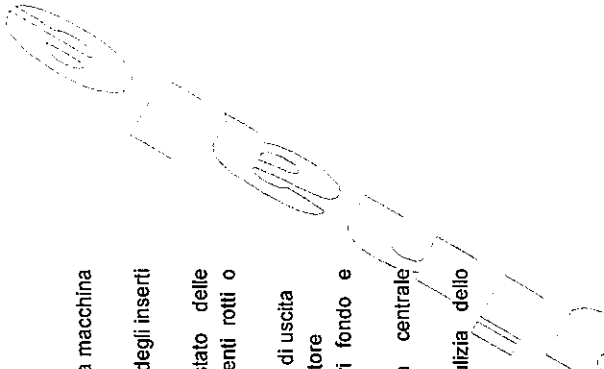
3.6. CONTROLLI PERIODICI

Ogni 10 ore / quotidianamente:

- Controllo visivo ed uditivo della macchina in generale
- Controllo generale dello stato degli inserti o presenza di inserti rotti
- Controllo generale dello stato delle controlame o presenza di denti rotti o piegati
- Controllo dello stato del vaglio di uscita
- Lubrificazione delle guide spintore
- Lubrificazione dei raschiatori fondo e spintore in PA6
- Controllo livello olio della centrale idraulica
- Controllo dello stato di pulizia dello scambiatore

Ogni 50 ore / settimanalmente:

- Controllo approfondito della macchina
- Controllo accurato dello stato degli inserti e verifica del fissaggio delle viti
- Controllo approfondito dello stato delle controlame verifica del fissaggio delle viti
- Controllo approfondito del vaglio di uscita e verifica del fissaggio delle viti
- Controllo approfondito delle guide dello spintore, verifica dell'usura, regolazione e verifica del centraggio, lubrificazione
- Controllo approfondito dei raschiatori fondo e spintore, regolazione dello strisciamento, verifica del fissaggio delle viti
- Controllo del livello dell'olio e di eventuali perdite





- Controllo approfondito delle tubazioni e delle griffe di fissaggio
- Ingrassaggio dei cuscinetti rotore
- Pulizia accurata dello scambiatore di calore (se presente)

Ogni 200 ore / mensilmente:

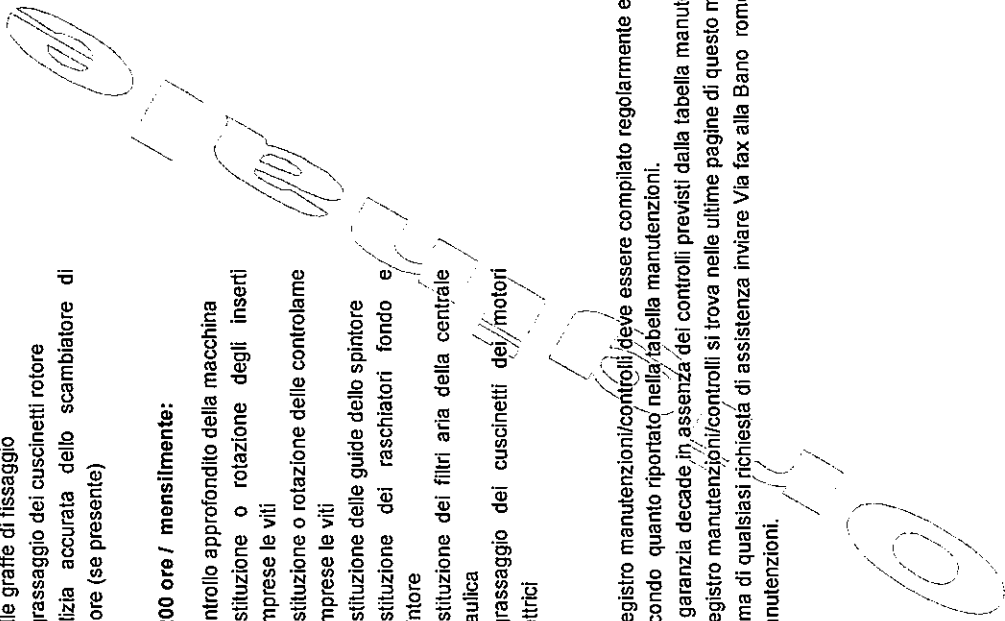
- Controllo approfondito della macchina
- Sostituzione o rotazione degli inserti comprese le viti
- Sostituzione o rotazione delle controlame comprese le viti
- Sostituzione delle guide dello spintore
- Sostituzione dei raschiatori fondo e spintore
- Sostituzione dei filtri aria della centrale idraulica
- Ingrassaggio dei cuscinetti dei motori elettrici

- Il registro manutenzioni/controlli deve essere compilato regolarmente e in tutte le sue parti secondo quanto riportato nella tabella manutenzioni.

- La garanzia decade in assenza dei controlli previsti dalla tabella manutenzioni.

- Il registro manutenzioni/controlli si trova nelle ultime pagine di questo manuale.

- Prima di qualsiasi richiesta di assistenza inviare Via fax alla Bano romeo copia del registro manutenzioni.



Controllo livello olio	Controllo della tensione-centro chiglia	Controllo lubrificante riduttore	Data	Contatore	Nome Operatore	Firma leggibile	Data	Contatore	Nome Operatore	Firma leggibile
Controllo generale dello stato delle lame	Controllo generale dello stato delle lame	Controllo generale dello stato delle lame								
Verifica dello stato delle controlame	Verifica dello stato delle controlame	Verifica dello stato delle controlame								
Verifica della presenza di danni	Verifica della presenza di danni	Verifica della presenza di danni								
Controllo dello stato di usura	Controllo dello stato di usura	Controllo dello stato di usura								
Controllo della lubrificazione	Controllo della lubrificazione	Controllo della lubrificazione								
Controllo e lubrificazione del raschiatore	Controllo e lubrificazione del raschiatore	Controllo e lubrificazione del raschiatore								
Controllo del fondo e spintore in PAg	Controllo del fondo e spintore in PAg	Controllo del fondo e spintore in PAg								
Controllo della idraulica centrale ed eventuali perdite	Controllo della idraulica centrale ed eventuali perdite	Controllo della idraulica centrale ed eventuali perdite								

Ogni 8 - 10 ore / quotidianamente



N.B. Prima di qualsiasi richiesta di intervento inviare alla Bano Recycle in copia del registro manutenzioni/controlli debitamente compilato in tutte le sue parti.

TABELLA MANUTEZIONI
Versione a trasmissione meccanica

CE N°

8.6.1. Pulizia scambiatori centralina e motore

Soffiare periodicamente con aria compressa la superficie dello scambiatore posto nel vano motore sul lato destro della macchina come indicato in figura



8.6.2. Sostituzione cartuccia olio motore

Sostituire il filtro dell'olio del motore. Ogni 100 ore



8.6.3. Pulizia filtro aria

Pulire il filtro dell'aria aprendo coperchio ed estrarre il filtro.



8.6.4. Serbatoio gasolio

Svitare il tappo rosso vicino alla base del motore (indicato dalla freccia fig.) per riempire il serbatoio del gasolio.



3.7 - ATTREZZATURA PER MANUTENZIONE -

Di seguito viene elencata
attrezzatura indispensabile per poter
seguire una manutenzione ottimale.



-Chiavi dinamometriche da
20Nm a 1200Nm
Dynamometric torque wrenches
20Nm to 1200Nm



-Set di chiavi di manovra fisse
poligonali con misure da 10min
a 75max
Wrenches set sizes from 10 to
75max



-Set di chiavi a brugola con mi-
sure da min 3 a max 22
Allen wrench set sizes from 3 to
22



-Set di bussole con misure da 10
a 30 da 1/4
Impact sockets
10 to 30 da 1/4

-Set di bussole con misure da 32
a 55 da 3/4
Impact sockets
32 to 55 da 3/4



-Cricchetto reversibile snodato
da 1/4
Torque wrenches
reversible swivel
1/4



-Prolunga media da 1/4
Hexagon nut wrenches extan-
sion
1/4



-Mazzuola (con battente in plast-
ca) 145gr.
Soft face hammer
145gr.





Martello 962 gr.



Lump hammer

Martello 492 gr.



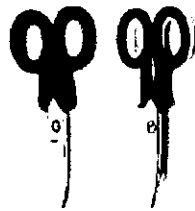
Engineer's hammer

Pinza seger per interni
Pinza seger per esterni



Internal circlip pliers
External circlip pliers

Forbici da elettricista



Electrician scissor



-Pinze



Combination pliers



Slip joint pliers

-Set cacciaviti a stella piccolo/
medio/grande



Screwdrivers set for
cross head

-Set cacciaviti a taglio piccolo/
medio/grande



Screwdrivers set

- Chiavi a settore con nasello
quadro per ghiera (In base al
modello della macchina)



Hook wrenches with square no-
ses



-Chiavi poligonali doppie curve Double ended deep offset ring wrenches



-Flessometro (metro)

Measuring tape



-Leva

Wrenches



-Saldatrice ad elettrodo 130Amp.

Electron welder

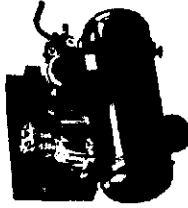


-Idropulitrice ad alta pressione. High pressure washing machine



Compressore

Compressor



-Mola a disco con dischi da taglio/sbavolamellare/ lucido

Disk cutter with disk



-Avvitatore pneumatico > 400N Tool pneumatic



-Trapano con punte \leq Ø13



Drill with bits



Multimetro digitale (Tester)



Digital multimeters

-Ingrassatore manuale



Manual grease gun



ATTENZIONE !!

Durante gli interventi di manutenzione rispettare sempre quanto descritto al capitolo "Sicurezza".



ATTENZIONE !!

Togliere sempre le chiavi dai selettori durante tutte le operazioni di manutenzione.

Sostituire le lame e controllare del rotore appena la produzione oraria diminuisce



PERICOLO !!

L'UTILIZZO DI LAME DI TRITURAZIONE NON AFFILATE PUÒ PROVOCARE IL SURRISCALDAMENTO DEL ROTORE DURANTE LE LAVORAZIONI, CON CONSEGUENTE PERICOLO DI INCENDIO.



CAP 9. LUBRIFICAZIONE -

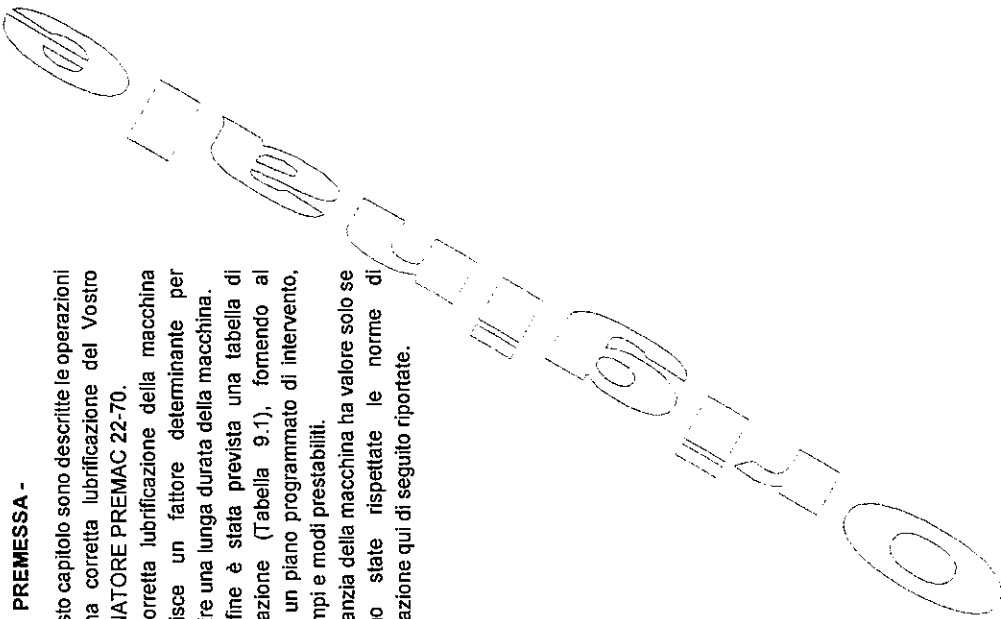
9.1 - PREMESSA -

In questo capitolo sono descritte le operazioni per una corretta lubrificazione del Vostro MACINATORE PREMACE 22-70.

Una corretta lubrificazione della macchina costituisce un fattore determinante per garantire una lunga durata della macchina.

A tal fine è stata prevista una tabella di lubrificazione (Tabella 9.1), fornendo al cliente un piano programmato di intervento, con tempi e modi prestabiliti.

La garanzia della macchina ha valore solo se saranno state rispettate le norme di lubrificazione qui di seguito riportate.



Description	Type	Description	Type
Grasso per cuscinetti rotore	EP 2	Grasse pour roulements du rotor	EP 2
Oil for bearings	EP 2	Huile pour roulements	EP 2
EP 220 mineral oil SAE 30		Minérale EP 220 jusqu'à 1000 heures	
EP 220 synthetic oil SAE 30		Minérale EP 220 bis zu 1000 Stunden	
Olio lubrificante guide spintore	H 46	Huile de lubrification pour guides de poussoir	H 46
Olio minerale SAE 30		Huile minerale SAE 30	
Olio idromotrice per centrali	H 46	Hydro-mineralöl für Hydraulische Antriebsmechanik	H 46
Olio minerale SAE 30		Minerale SAE 30	
Grassa para cojinetes del rotor	EP 2	Graza para rotores do rotor	EP 2
Acete para reductores	EP 220 mineral hasta 1000 horas, 5	Acete lubrificante para guías	Acete mineral SAE 30
Oil for reducers	EP 220 mineral até 1000 horas, 5	Olio lubrificante para guías	Olio mineral SAE 30
Acete hidro-mineral para central	H 46	Acete hidro-mineral para unidade	H 46
empulsador		empulsador	



9.2 - LUBRIFICAZIONE ALL'INSTALLAZIONE -

Il Macinatore giunge al Cliente privo di lubrificazione in alcune sue parti. E' quindi necessario provvedere al rifornimento dell'olio grasso necessari prima della messa in moto.



ATTENZIONE !!

Assicurarsi, prima di effettuare qualsiasi intervento a bordo macchina che l'interruttore generale del pannello comandi sia in posizione "0".

1. LUBRIFICAZIONE A GRASSO: Parte dei meccanismi con lubrificazione a grasso vengono forniti senza lubrificante. Il cliente deve procurare il grasso necessario, al riempimento, nelle quantità e nei tipi indicati nelle relative tabelle.

2. LUBRIFICAZIONE AD OLIO: Parte dei meccanismi che necessitano una lubrificazione bagno d'olio vengono forniti senza lubrificante. Il cliente deve procurare l'olio necessario al riempimento, nelle quantità e nei tipi indicati nelle relative tabelle.

Nelle successive operazioni di ripristino o sostituzione di olio e grasso si deve evitare di mescolare oli e grassi di tipo diverso, sia di marche differenti tra loro che della stessa marca. Evitare comunque di mescolare oli e grassi minerali con oli e grassi sintetici. Ad ogni sostituzione provvedere al lavaggio interno dei meccanismi lubrificati a bagno d'olio impiegando prodotti speciali per il lavaggio.

9.3 - INDICAZIONI GENERALI -

Se la macchina rimane inoperosa (presso il Cliente) per un periodo superiore a 30 gg prima della messa in funzione, è necessario provvedere alla lubrificazione delle parti suscettibili di corrosione ed al controllo dei livelli d'olio in tutti i meccanismi che ne contengono.

In seguito, effettuare la sostituzione del lubrificante sempre con meccanismo a caldo.

Ad ogni sostituzione del lubrificante è necessario effettuare un lavaggio interno, da eseguire con prodotti specifici.

Dopo aver scaricato l'olio da sostituire immettere nel meccanismo il prodotto per il lavaggio in quantità pari all'olio da sostituire; far funzionare il meccanismo a vuoto per 5 minuti e scaricare quindi il prodotto di lavaggio.

Eseguire quindi un secondo lavaggio con una piccola quantità di lubrificante; infine, svuotare e ripristinare la quantità d'olio richiesta.

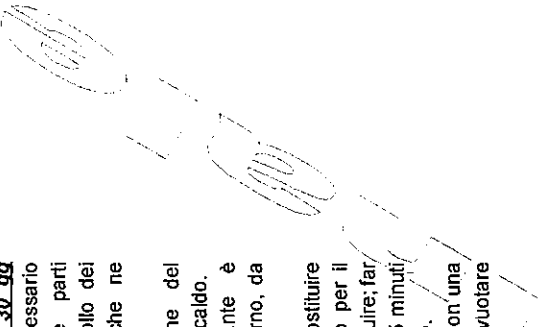
Per l'ingrassaggio di alcuni meccanismi, sarà necessario lo smontaggio di alcune parti, facendo riferimento alle tavole "parti di ricambio".

In caso di smontaggio di meccanismi lubrificati con grasso a vita, provvedere ad una accurata pulizia e al ripristino con il tipo e la quantità di grasso a vita indicato nella tabella di lubrificazione.

NOTE:

Lubrificare giornalmente le guide in Teflon degli spintori (teflon guide e raschiatori) con dello spray lubrificante al Teflon e non con altri prodotti tipo olio o grasso che tendono ad impastare le guide (a contatto con la polvere di macinatura).

9.3.1. Controllo del livello dell'olio motore





Togliere l'asta



per controllare il livello

9.3.2. Ingrassaggio cuscinetti -

Ingrassare periodicamente tutti i cuscinetti utilizzando gli appositi ingrassatori.

9.3.3. Lubrificazione guide spintore -

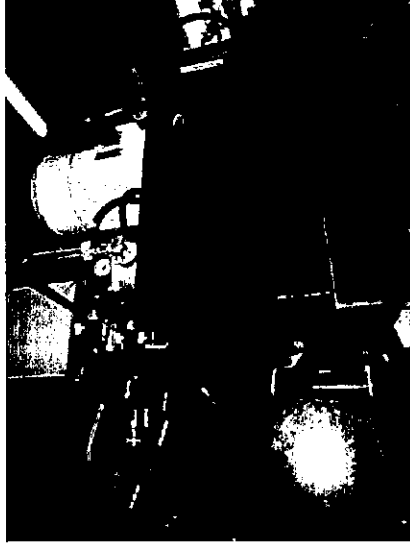
Lubrificare giornalmente le guide laterali in Teflon (degli spintori e dei raschiatori) con spray al Teflon e con altri prodotti

Oli o grassi tendono ad impastare le guide a contatto con la polvere di macinatura.

9.3.4. Livello olio centrale

Fare sempre attenzione al livello dell'olio nella centralina idraulica.

Observare l'indicatore livello olio posto nelle vicinanze del serbatoio della centrale, rappresentato nella immagine seguente



9.4 - CENTRALE IDRAULICA



ATTENZIONE!

Seguire attentamente le indicazioni di seguito riportate

Bano romeo Srl declina ogni responsabilità per danni o incidenti causati dall'insosservanza di dette richieste.

1) Il primo riempimento d'olio, e successivi eventuali rabbocchi della centrale idraulica, dovranno essere eseguiti in presenza di un tecnico della Bano romeo. Utilizzare filtri con un grado di filtraggio inferiore a 5 µm.

2) Ad ogni cambio d'olio e ad ogni rabbocco, utilizzare filtri con un grado di filtraggio inferiore a 5 µm.

3) Ad ogni cambio o rabbocco, eseguire il filtraggio dell'olio attivando esclusivamente la pompa di ricircolo per almeno 10 ore. Solo successivamente si potrà procedere con la messa in funzione della macchina.

4) Il livello di contaminazione dell'olio dovrà essere inferiore a 7 NAS (classe di contaminazione NAS 1638). Sarà cura del cliente provvedere al controllo periodico di detti livelli di impurità avvalendosi di tecnici specializzati.

5) Sostituire immediatamente i filtri al segnale di intasamento. Utilizzare filtri con grado di filtraggio inferiore a 5 µm assoluti.

PER ULTERIORI INFORMAZIONI SULLA
MANUTENZIONE DELLA CENTRALE
IDRAULICA FARE RIFERIMENTO
ALL'APPOSITO CAPITOLO ALLEGATO

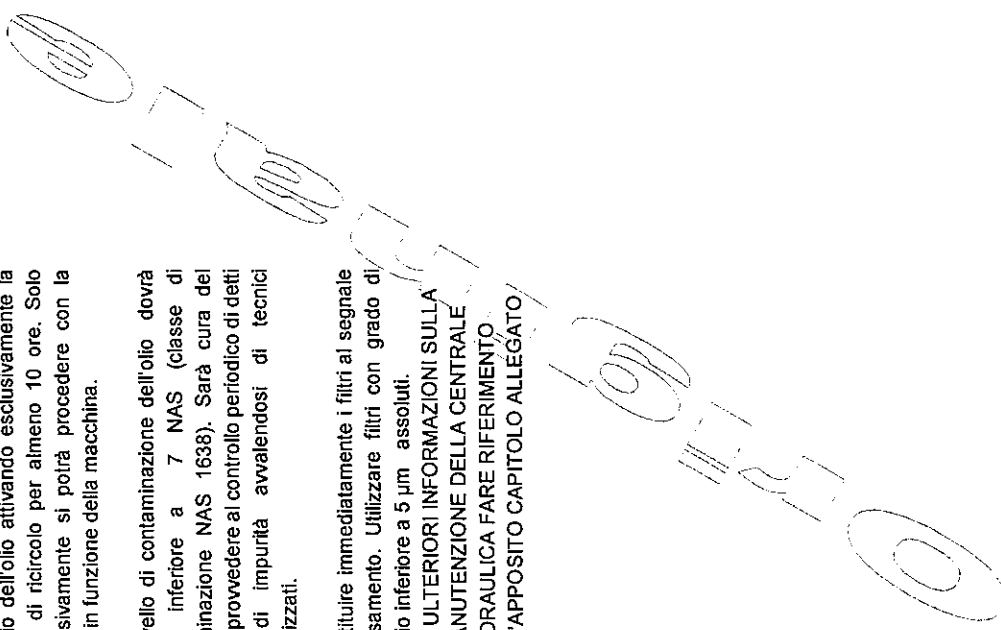


TABELLA RIASSUNTIVA

CONTROLLO OLIO

CONTROL ACEITE



Fig. 55



Il livello di contaminazione dell'olio dovrà essere inferiore a 7 NAS (classe di contaminazione NAS 1638)
 Prima sostituzione completa dopo 200 ore successivamente ogni 800 ore

Prima sostituzione completa dopo 200 horas sucesivamente cada 800 horas

Primer sustitución completa después de 200 horas sucesivamente cada 800 horas

TIPO ISO VG 68 DIN51524

TIPO ISO VG 46 DIN

TIPO ISO VG 46 DIN

TIPO VALVOLINE

TIPO HLP 68

TIPO MOBIL

TIPO DTE 26

TIPO HIDRUS OIL 68

TIPO AGIP

TIPO OSO 46

TIPO MOBIL

TIPO DTE 25

TIPO HIDRUS OIL 46

TIPO AGIP

TIPO OSO 46

TIPO MOBIL

TIPO DTE 25

TIPO HIDRUS OIL 46

TIPO AGIP

TIPO OSO 46

TIPO MOBIL

TIPO DTE 25

TIPO HIDRUS OIL 46

TIPO AGIP

TIPO OSO 46

TIPO MOBIL

TIPO DTE 25

TIPO HIDRUS OIL 46

TIPO AGIP

TIPO OSO 46

TIPO MOBIL

TIPO DTE 25

TIPO HIDRUS OIL 46

TIPO AGIP

TIPO OSO 46

TIPO MOBIL

TIPO DTE 25

TIPO HIDRUS OIL 46

TIPO AGIP

TIPO OSO 46

TIPO MOBIL

TIPO DTE 25

TIPO HIDRUS OIL 46

TIPO AGIP



CAP 10. INCONVENIENTI -

10.1 - PREMESSA -

In questo capitolo sono riportati alcuni dei piú probabili inconvenienti che possono compromettere il buon funzionamento della macchina,

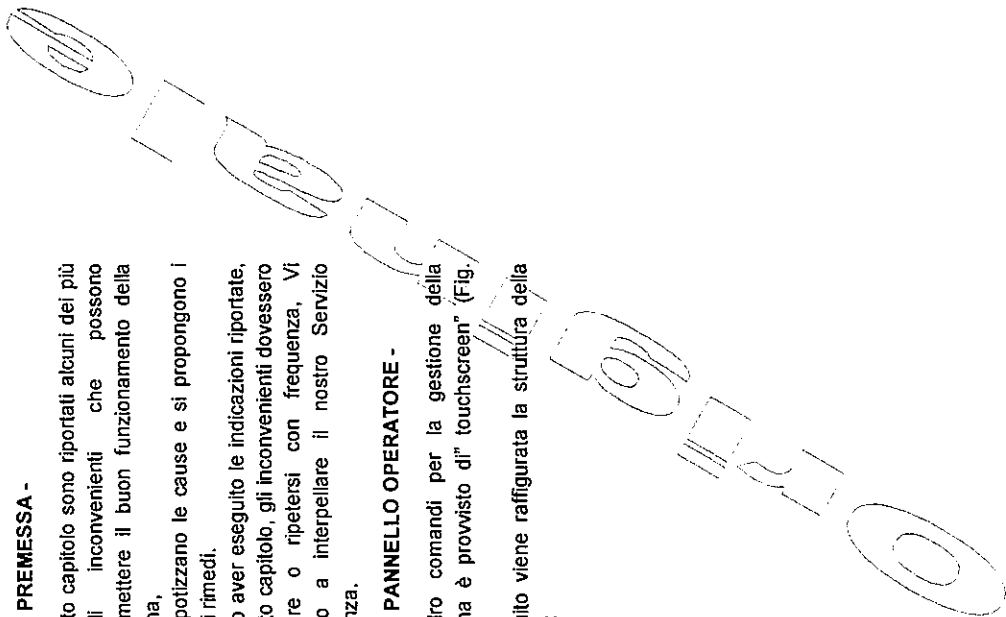
se ne ipotizzano le cause e si propongono i possibili rimedi.

Se dopo aver eseguito le indicazioni riportate, in questo capitolo, gli inconvenienti dovessero persistere o ripetersi con frequenza, Vi invitiamo a interpellare il nostro Servizio Assistenza.

10.2 - PANNELLO OPERATORE -

Il quadro comandi per la gestione della macchina è provvisto di "touchscreen" (Fig. 10.2-1)

Di seguito viene raffigurata la struttura della tastiera:



CAP 10

Fig. 10.2-1



ATTENZIONE !!

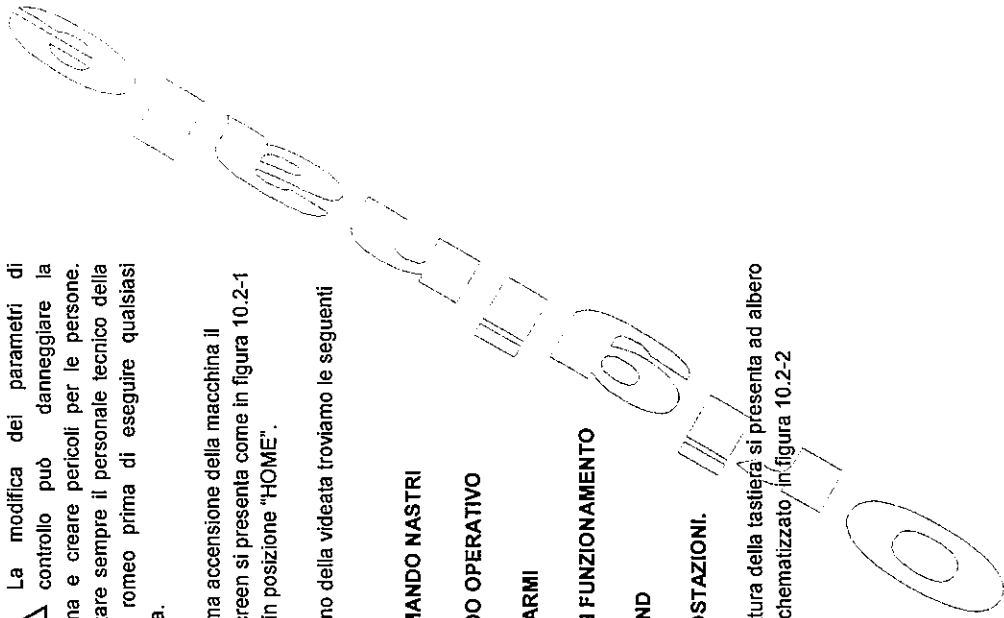
La modifica dei parametri di controllo può danneggiare la macchina e creare pericoli per le persone. Consultare sempre il personale tecnico della Bano romeo prima di eseguire qualsiasi modifica.

Alla prima accensione della macchina il touchscreen si presenta come in figura 10.2-1 ovvero in posizione "HOME".

All'interno della videata troviamo le seguenti icone:

- a) COMANDO NASTRI
- b) MODO OPERATIVO
- c) ALLARMI
- d) DATI FUNZIONAMENTO
- e) TREND
- f) IMPOSTAZIONI.

La struttura della tastiera si presenta ad albero come schemizzato in figura 10.2-2



CAP 10

STRUTTURA TASTIERA MT60SET

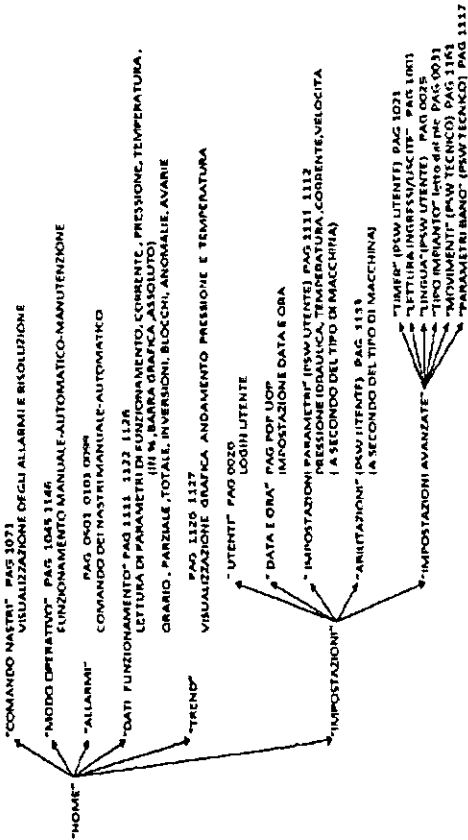


Fig. 10.2-2

a) COMANDO NASTRI (disabilitato)

Selezionando la funzione "comando nastri" viene visualizzata la pagina come in figura 10.2-3.

La pagina permette di impostare le funzionalità AUTOMATICO - SPENTO - MANUALE dei nastri N°01 - 02- 03 etc.

Fig. 10.2-3

b) MODO OPERATIVO (disabilitato)

Selezionando la funzione "MODO OPERATIVO" viene visualizzata la pagina come in figura 10.2-4. La pagina permette di impostare la funzionalità Modo operativo della macchina

Fig. 10.2-4

c) ALLARMI

Selezionando la funzione "ALLARMI" viene visualizzata la pagina come in figura 10.2-5.

La pagina permette di visualizzare gli allarmi in corso, evidenziati con colore rosso ed allarmi risolti evidenziati con colore verde.

La videata mantiene inoltre la cronologia fino a 200 allarmi.

Fig. 10.2-5

Selezionando l'allarme in corso, evidenziato in rosso (es. allarme 91 valvola olio chiusa) (fig 10.2-6), verrà visualizzata l'immagine del particolare in allarme

Fig. 10.2-6

Dall'immagine del particolare in allarme, (Fig. 10.2-7) premendo la funzione verrà visualizzata un'ulteriore pagina di informazioni e rimedi riguardanti l'allarme in corso (Fig 10.2-8).

Fig. 10.2-7

La pagina informa del tipo di allarme, le verifiche e le operazioni da eseguire.

Le frecce poste sull'angolo inferiore della videata permettono di scorrere le pagine all'interno della sezione "ALLARMI". Per chiudere questa sezione e ritornare la menù selezionare "CHIUDI"

Fig. 10.2-8

d) DATI FUNZIONAMENTO

Selezionando la funzione "Dati di Funzionamento" si visualizzeranno delle pagine informative riguardanti il funzionamento della macchina quali:

- Pressione idraulica
- Temperatura olio
- Contatore (totale e parziale)
- Contatori.

Le frecce poste sul lato inferiore della videata permettono di scorrere le pagine all'interno della sezione "DATI". Per chiudere questa sezione e ritornare al menù e selezionare "CHIUDI" (Fig. 10.2-9)

Fig. 10.2-9

e) TREND (disabilitato)

Selezionando la funzione "Trend" si visualizzeranno le pagine informative riguardanti:

- Pressione idraulica.
- Temperatura olio.

f) IMPOSTAZIONI

Selezionando la funzione "IMPOSTAZIONI" si visualizzerà la pagina di figura 10.2-10.

All'interno di questa sezione si potrà procedere, previo inserimento di Password, alla modifica di alcuni parametri di funzionamento della macchina.

Fig 10.2-10

Selezionando "UTENTI" ed inserendo la password, come da figura 10.2-11, si potrà procedere all'inserimento ed alla modifica di alcuni parametri.

Fig 10.2-11

PARAMETRI UTENTE

Selezionando "PARAMETRI UTENTE" (e successivamente digitando la Password Utente) si potrà procedere con la modifica di alcuni parametri di funzionamento della macchina

Fig 10.2-12

DATA E ORA

Selezionare "Data e Ora" per impostare l'ora e la data corrente

DATE E HEURE

Sélectionner "Date et Heure" pour configurer l'heure et la date courantes

Fig. 10.2-13

ABILITAZIONI

Digitare password utente

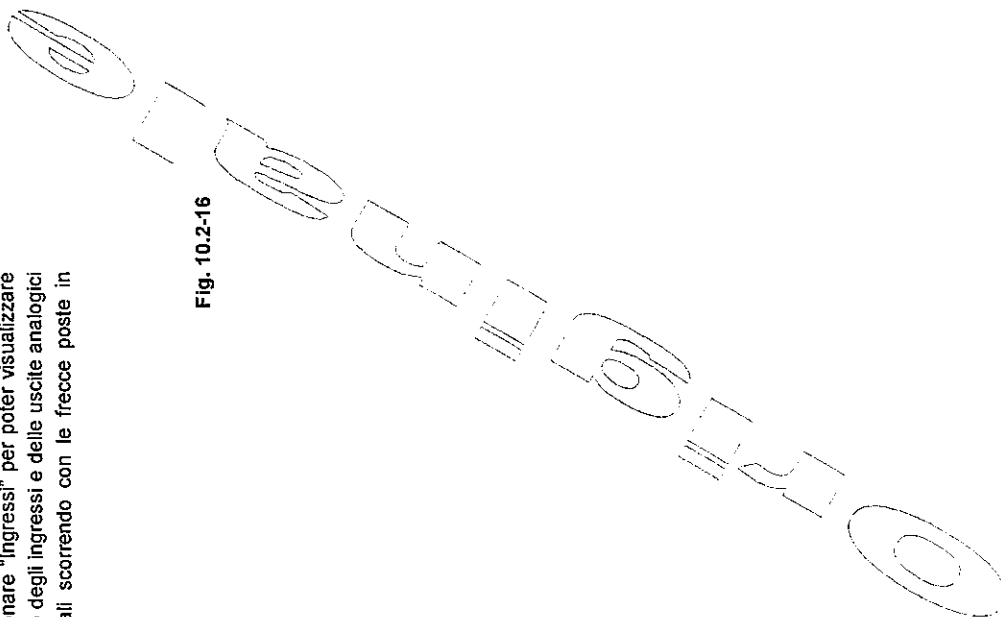
Entrer le mot de passe utilisateur.

Fig. 10.2-14

LETTURA INGRESSI-USCITE

Selezionare "Ingressi" per poter visualizzare lo stato degli ingressi e delle uscite analogici e digitali scorrendo con le frecce poste in basso.

Fig. 10.2-16

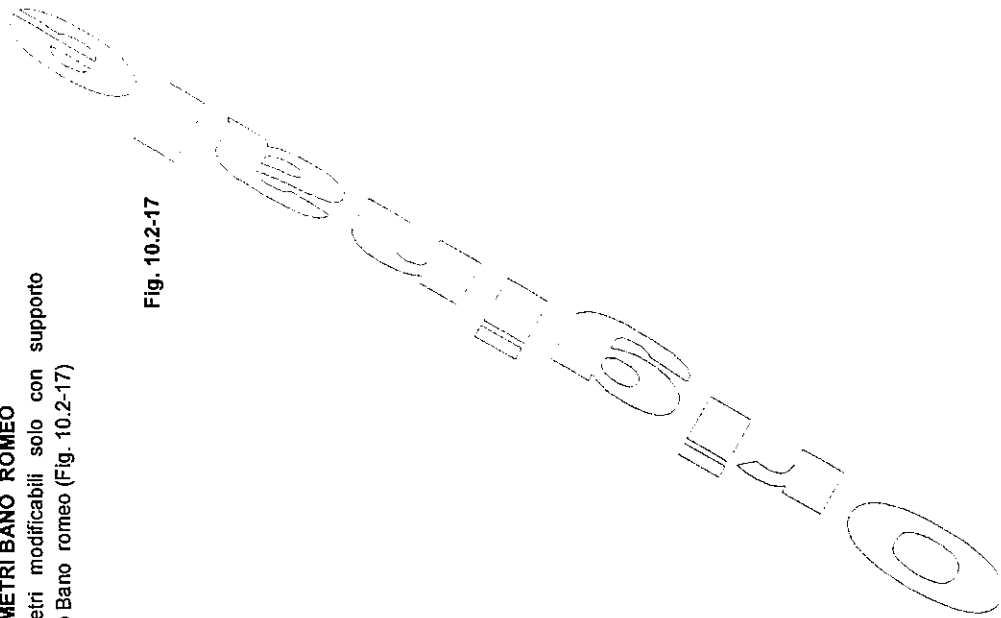


CAP.10

PARAMETRI BANO ROMEO

Parametri modificabili solo con supporto tecnico Bano romeo (Fig. 10.2-17)

Fig. 10.2-17



CAP.10

1.1 - INCONVENIENTI, CAUSE e RIMEDI -

In questo capitolo sono riportati alcuni dei più probabili inconvenienti che possono compromettere il buon funzionamento della macchina, se ne ipotizzano le cause e si propongono i possibili rimedi.

Se dopo aver eseguito le indicazioni riportate, in questo capitolo, gli inconvenienti dovessero persistere o ripetersi con frequenza, Vi invitiamo a interpellare il nostro Servizio Assistenza.

- I = Inconveniente
- C = Causa
- R = Rimedio

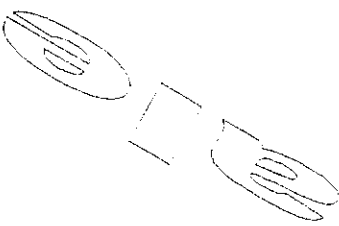
01 EMERGENZA

C - intervento pulsanti di emergenza: dal quadro o esterni o avaria del modulo di emergenza o contattore emergenza serie di sicurezza sul connettore vano motori
R - reset allarme automatico al ripristino dei pulsanti di emergenza

02 VAGLIO APERTO

C - vaglio non correttamente chiuso o si è aperto durante il funzionamento
C - avaria ai finecorsa di chiusura, anomalia del modulo finecorsa magnetici, collegamenti elettrici
R - reset allarme manuale tramite pulsante reset dopo avere ripristinato l'avarìa.

03 SICUREZZA RIDUTTORE



C - rottura delle spine di sicurezza che tengono in posizione il riduttore, dovuto a un sovraccarico di lavoro o materiale troppo duro (es. materiale metallico o cementizio in quantità eccessiva)
R - eliminare il materiale pericoloso e riposizionare il riduttore quindi montare spine di sicurezza nuove. Reset allarme manuale tramite pulsante reset

04 VANO MOTORI APERTO

C - portelloni del vano motore non chiusi correttamente, allentamento delle viti di fermo, fissaggio del finecorsa o rottura del fine corsa o del connettore di collegamento, guasto al relè vano motori nel quadro.
R - Verificare e ripristinare quanto sopra e successivamente agire su pulsante Reset allarme manuale tramite tastiera display.

05 AVARIA CONTATTORE TRIANGOLO

C - chiusura non corretta del contattore di triangolo del rotore o guasto a: teleuttore di triangolo, relè di comando, contatti di interblocco stella-triangolo
R - Verificare e ripristinare quanto sopra e successivamente agire su pulsante Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

06 BLOCCO ROTORE CORRENTE MAX

C - Intervento di/tre inversioni del rotore in breve tempo dovuto a inceppamento del rotore o materiale molto resistente nella tramoggia
R - eliminare materiale e liberare il rotore dal materiale in eccesso, controllare la

corretta regolazione fra lama-controlama e agire su pulsante Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

07 STOP A VUOTO

- C - Fermo del macinatore dopo cinque minuti di funzionamento senza materiale all'interno (rilevato dalla mancanza della soglia di lavoro)
R - Reset allarme manuale tramite pulsante reset

08 MANCA CONSENSO DA RADIOPULSANTIERA

- C - anomalia dalla radio pulsantiera
R - verificare se la radio pulsantiera è accesa e impostata correttamente

09 ALLARME AVVI FREQUENTI

- C - troppi avvii in tempi brevi (quadri con avvio stella triangolo)
R - attendere alcuni minuti / prima di riaccendere l'impianto

10 AVARIA SOFT START

- C - anomalia del soft start del motore rotore
R - verificare l'anomalia tramite il display nel convertitore stesso, interno al quadro ed eliminare le cause dell'anomalia e successivamente premere pulsante Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

11 TERMICO O TERMISTORI ROTORE

- C - intervento del termico dovuto ad un assorbimento elevato di corrente o intervento del termistore interno al motore dovuto ad un sovraccarico del motore rotore.

R - ripristinare il termico interno al quadro tramite il pulsante sul termico ed attendere il raffreddamento del motore e successivamente premere pulsante Reset allarme automatico al ripristino del termico.

12 TERMICO POMPA OLIO ROTORE

- C - intervento del termico dovuto ad un assorbimento elevato di corrente della pompa
R - controllare: pompa, pressioni, elettrovalvole. Ripristinare il termico interno al quadro e successivamente premere il pulsante Reset allarme automatico al ripristino del termico.

13 TERMICO POMPA OLIO AUSILIARE

- C - intervento del termico dovuto ad un assorbimento elevato di corrente o intervento del termistore interno al motore dovuto ad un sovraccarico della pompa.
R - controllare: pompa, pressioni, elettrovalvole. Ripristinare il termico interno al quadro e successivamente premere il pulsante Reset allarme automatico al ripristino del termico.

14 TERMICO CENTRALINA IDRAULICA

- C - intervento del termico del motore della centralina idraulica dovuto ad un sovraccarico del motore o ad una pressione troppo elevata o al blocco della pompa o alla tensione di

alimentazione non corretta o manca una fase.

R - Reset allarme automatico al ripristino del termico.

15 TERMICO NASTRI DI CARICO

C - intervento del termico del nastro trasportatore dovuto a: un sovraccarico del motore del nastro o materiale o sporcizia nei punti di movimento del nastro o mancanza di una fase al motore o tensione di alimentazione non corretta.

R - reset allarme automatico al ripristino del termico

16 TERMICO NASTRI DI SCARICO

C - intervento del termico del nastro trasportatore dovuto a: un sovraccarico del motore del nastro o materiale o sporcizia nei punti di movimento del nastro o mancanza di una fase al motore o tensione di alimentazione non corretta.

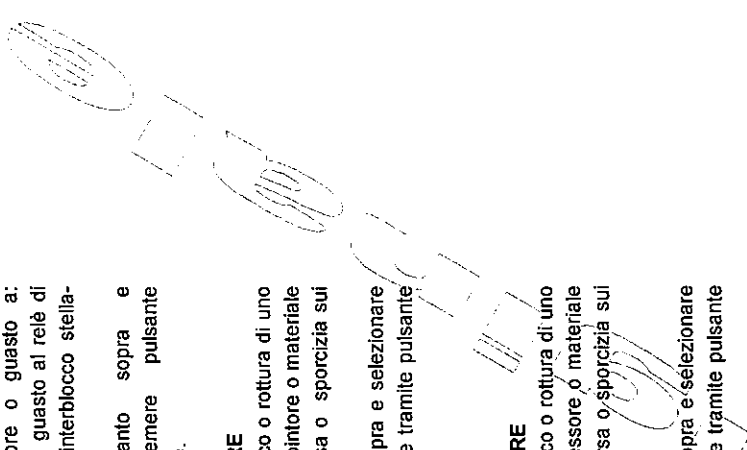
R - reset allarme automatico al ripristino del termico

17 TERMICO VENTILATORE

C - intervento del termico del ventilatore dovuto ad un sovraccarico del motore o intasamento dello stesso o mancanza di una fase al motore o tensione di alimentazione non corretta.

R - reset allarme automatico al ripristino del termico.

18 AVARIA CONTATTORE TRIANGOLO VENTILATORE



C - chiusura non corretta del contattore di triangolo del ventilatore o guasto a: telelettore di triangolo, guasto al relè di comando, contatti di interblocco stella-triangolo.

R - Ripristinare quanto sopra e successivamente premere pulsante Reset allarme manuale.

19 AVARIA F.C. SPINTORE

C - allarme dovuto al blocco o rottura di uno o più finecorsa dello spintore o materiale che preme sui finecorsa o sporcizia sui fine corsa.

R - Ripristinare quanto sopra e selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

20 AVARIA F.C. PRESSORE

C - allarme dovuto al blocco o rottura di uno o più finecorsa del pressore o materiale che preme sui finecorsa o sporcizia sui fine corsa

R - Ripristinare quanto sopra e selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

21 PRESSOSTATO SPINTORE

C - allarme dovuto ad una sovrappressione idraulica dello spintore o da urti del materiale pesante contro lo stesso.

R - ridurre la pressione del circuito del spintore o ridurre o eliminare i blocchi di materiale pesante e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

22 PRESSOSTATO PRESSORE

C - allarme dovuto ad una sovrappressione idraulica del pressore o da urti del materiale pesante contro lo stesso.

R - ridurre la pressione del circuito del pressore o ridurre o eliminare i blocchi di materiale pesante e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

23 TERMICO LAVATRICE

C - intervento del termico del motore della lavatrice dovuto ad un sovraccarico del motore o da materiale non adatto o alla tensione di alimentazione non corretta o manca una fase.

R - Reset allarme automatico al ripristino del termico.

24 AVARIA CONTATTORE TRIANGOLO LAVATRICE

C - chiusura non corretta del contattore di triangolo della lavatrice o guasto a: telerruptore di triangolo, relè di comando, contatti di interblocco stella-triangolo.

R - Verificare e ripristinare quanto sopra e successivamente agire su pulsante Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

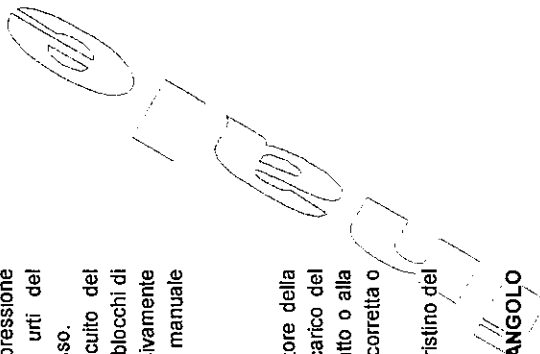
25 MACCHINA APERTA

C - macchina non chiusa correttamente

R - chiudere la macchina in modo corretto e agire su pulsante Reset per resettare l'allarme.

26 LAVATRICE APERTA

C - lavatrice non chiusa correttamente



R - chiudere la lavatrice in modo corretto e agire su pulsante Reset per resettare l'allarme.

27 TERMICO VENT-CLIMA QUADRO

C - intervento del termico del vent-clima del quadro dovuto ad un sovraccarico o filtri sporchi o mancanza di una fase o tensione di alimentazione non corretta.

R - pulire i filtri, verificare la tensione e le fasi. Reset allarme automatico al ripristino del termico

28 AVARIA FINECORSO VAGLIO

C - allarme dovuto al blocco o rottura di uno o più finecorsa (aperto-chiuso) del vaglio.

R - Reset allarme manuale tramite pulsante reset

29 PRESSOSTATO VAGLIO

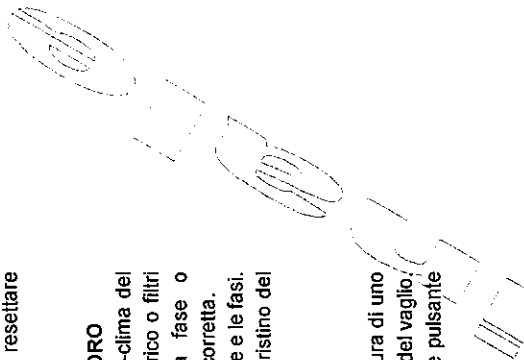
C - allarme dovuto ad una sovrappressione idraulica all'apertura del vaglio

R - verificare che non vi siano oggetti che ostacolano l'apertura del vaglio o lo bloccino durante l'apertura e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

30 AVARIA BLOCCO VAGLIO

C - allarme dovuto dal selettore blocco vaglio non posizionato in blocco vaglio o da un abbassamento della pressione idraulica di bloccaggio del vaglio dovuto ad una perdita dal circuito idraulico o dal non funzionamento regolare della centralina idraulica

R - posizionare il selettore in blocco vaglio o verificare il corretto funzionamento del circuito idraulico e successivamente





selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

31 MANCANZA CONSENSO NASTRI

- C - segnalazione della mancanza del consenso esterno per far funzionare i nastri e i pressori del macinatore da parte dell'impianto dopo il macinatore
- R - verificare che l'impianto a valle dia il consenso oppure ponticellare l'ingresso relativo (detta segnalazione non provoca allarme)

32 TRAMOGGIA APERTA

- C - allarme dato dalla tramoggia non chiusa correttamente.
- R - chiudere correttamente la tramoggia / e selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

33 TERMICO POMPA OLIO

- LUBRIFICAZIONE NE CUSCINETTI.**
- C - intervento del termico della pompa idraulica che lubrifica i cuscinetti dovuto ad un sovraccarico del motore o da cortocircuito o problemi del circuito idraulico.
- R - eliminare la causa della anomalia ripristinare il termico interno al quadro e successivamente selezionare reset allarme automatico al ripristino del termico.

34 TERMICO POMPA OLIO RAFFREDDA_ MENTO CUSCINETTI.

- C - intervento del termico della pompa che manda olio allo scambiatore di calore per il raffreddamento dei cuscinetti dovuto ad un sovraccarico del motore o da

CAP. 10



cortocircuito o problemi del circuito idraulico.

- R - eliminare la causa della anomalia ripristinare il termico interno al quadro e successivamente selezionare reset allarme automatico.

35 TERMICO POMPA OLIO RAFFREDDA_ MENTO CUSCINETTI

- C - intervento del termico della pompa che manda olio allo scambiatore di calore per il raffreddamento dei cuscinetti dovuto ad un sovraccarico del motore o da cortocircuito o problemi del circuito idraulico.

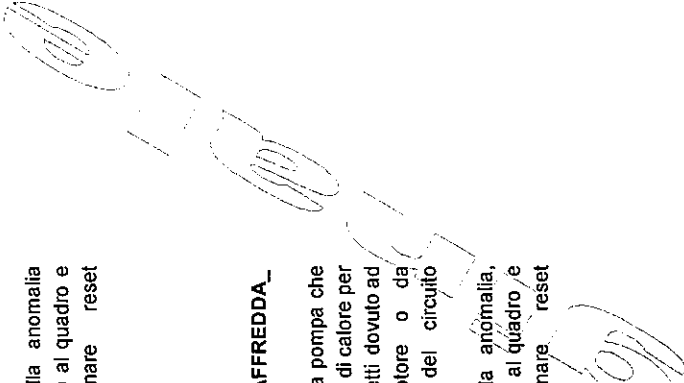
- R - eliminare la causa della anomalia, ripristinare il termico interno al quadro / e successivamente selezionare reset allarme automatico.

36 AVARIA MOTORE DIESEL

- C - Allarme dal motore diesel.
- R - Controllare le connessioni elettriche del motore, (vedere manuale tecnico del motore diesel) / e successivamente selezionare. Reset tramite il pulsante reset

37 TERMICI NASTRO DEFERIZZATORE

- C - intervento del termico del deferizzatore overbelt dovuto ad un sovraccarico del motore o da cortocircuito.
- R - Eliminare la causa della anomalia, ripristinare il termico interno al quadro e



successivamente selezionare Reset
allarme automatico

38 TERMICO CENTRALINA IDRAULICA AUSILIARIA

C - intervento del termico della centralina
idraulica ausiliaria dovuto ad un
sovaccarico del motore o da cortocircuito
R - eliminare la causa della anomalia,
ripristinare il termico interno al quadro e
successivamente selezionare reset
allarme automatico.

39 TERMICO CENT. IDR. AUX

C - intervento del termico della centrale
idraulica ausiliarie o da cortocircuito o
altre anomalie.
R - eliminare la causa della anomalia
ripristinare il termico interno al quadro e
successivamente selezionare reset
allarme automatico.

40 TERMICO MOTORE AUSILIARIO

C - intervento del termico del motore
ausiliario o da cortocircuito o altre
anomalie.
R - eliminare la causa della anomalia
ripristinare il termico interno al quadro e
successivamente selezionare reset
allarme automatico.

41 ANOMALIA NASTRO REDDLER

C - Intervento del fincorsa di sicurezza sul
nastro reddler.
R - verificare se vi è del materiale inceppato
sul nastro, la lubrificazione, il corretto

CAP. 10

allineamento del nastro e
successivamente selezionare Reset
allarme manuale tramite pulsante reset.

42 PRESSOSTATO TRAMOGGIA

C - allarme dovuto ad una sovrappressione
idraulica all'apertura-chiusura della
tramoggia.
R - verificare che non vi siano oggetti che
ostacolano l'apertura o la chiusura della
tramoggia. Ripristinare quanto sopra e
successivamente selezionare Reset
allarme manuale tramite pulsante reset.

43 PRESSOSTATO AUSILIARIO

C - allarme dato dalla sovrappressione
idraulica del pressostato ausiliario (vedi
relativo schema dell'impianto)
R - Ripristinare quanto sopra e
successivamente selezionare Reset
allarme manuale tramite pulsante reset.

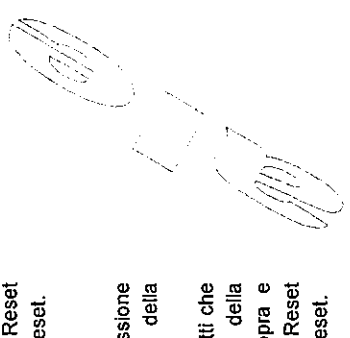
44 ANOMALIA APERTURA VAGLIO

C - allarme in fase di apertura del vaglio.
R - verificare se sono stati tolti i due bulloni
di fissaggio del vaglio o se è bloccato da
altre cause (non provoca allarme)

45 ANOMALIA APERTURA FONDO

C - allarme in fase di apertura del fondo.
R - verificare se sono stati tolti i due bulloni
di fissaggio del fondo o se è bloccato da
altre cause (non provoca allarme)

46 ANOMALIA RITORNO SPINTORE



CAP. 10

C - allarme dato dal non ritorno dello spintore dovuto dall'inceppamento del spintore o dalla bruciatura del fusibile della elettrovalvola o dalla rottura della stessa o dalla bruciatura della testina raddrizzatrice della elettrovalvola o senso di rotazione del motore della centralina idraulica.

R - liberare lo spintore dal materiale che lo blocca o sostituire le parti guaste e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

47 ANOMALIA RITORNO PRESSORE

C - allarme dato dal non ritorno del pressore dovuto dall'inceppamento del pressore o dalla bruciatura del fusibile delle elettrovalvole o dalla rottura della stessa o dalla bruciatura della testina raddrizzatrice della elettrovalvola o senso di rotazione del motore della centralina idraulica errato.

R - liberare il pressore dal materiale che lo ferma o sostituire le parti guaste reset allarme manuale tramite tastiera display.

48 MANCA BLOCCO MECCANICO VAGLIO

C - Intervento di allarme dovuto alla mancanza del blocco meccanico del vaglio,

R - Agire manualmente sulla ghiera laterale per inserire il blocco meccanico del vaglio e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

49 MANCA BLOCCO MECCANICO FONDO

C - Intervento di allarme dovuto alla mancanza del blocco meccanico del fondo

R - agire manualmente sulla ghiera laterale per inserire il blocco meccanico del vaglio.

50 SICUREZZA COCLEA INTASATA

C - coclea sporca con materiale non conforme o sporco o bagnato

R - pulire la coclea o cambiare tipo di materiale. Reset allarme manuale tramite pulsante reset

51 FONDO APERTO

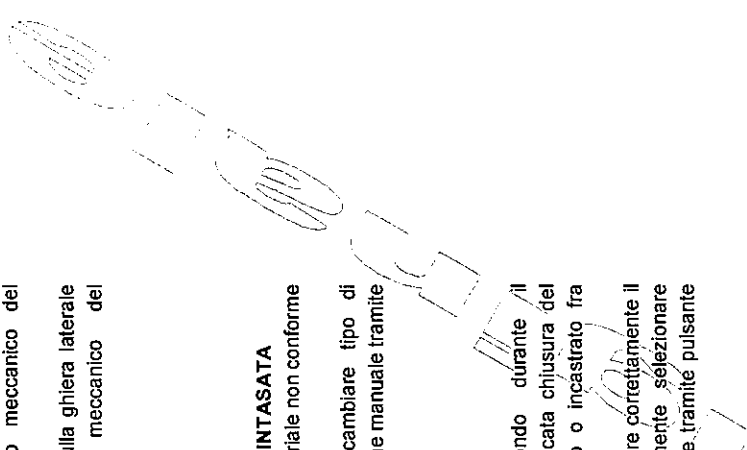
C - apertura del fondo durante il funzionamento o mancata chiusura del fondo prima dell'avvio o incastrato fra fondo e controlame.

R - Pulire, chiudere e fissare correttamente il fondo e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

52 ANOMALIA BLOCCO FONDO

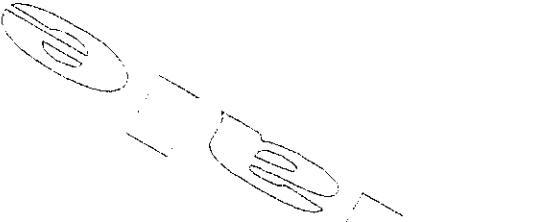
C - allarme dato da un abbassamento di pressione idraulica che mantiene il fondo in chiusura.

R - verificare elettrovalvole, tubi olio, fusibili, centralina idraulica, relè e riparare il guasto. Successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.



53 LIVELLO OLIO LUBRIFICAZIONE SPINTORE

- C - segnalare mancanza olio lubrificazione.
R - ripristinare il livello di olio, in mancanza, dopo trentaore si verifica il fermo macchina. Successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset



54 ROTORE FERMO

- C - rottura delle viti di sicurezza sul limitatore di coppia dovuto a un sovraccarico di lavoro o materiale troppo duro (es. materiale metallico o cemento) in quantità elevata) o rottura delle cinghie, o fusibili bruciati
R - Ripristinare quanto sopra e selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

55 ANOMALIA CHIUSURA VAGLIO 2FC

- C - allarme dato dalla non corretta chiusura del vaglio causata da materiale fra il vaglio e il supporto, delle controllame, rottura dei fine corsa di vaglio chiuso
R - liberare dal materiale o sostituire i fine corsa e richiudere, successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite tastiera display.

56 AVARIA BRICCHETTATRICE

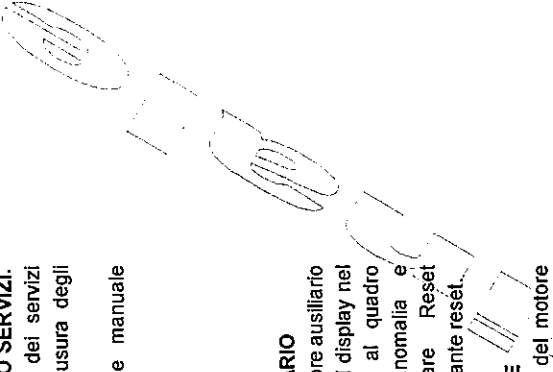
- C - avaria derivata dalla bricchettatrice
R - consultare il manuale tecnico della bricchettatrice. Reset allarme manuale tramite il pulsante reset

CAR.10

141

57 INTASAMENTO FILTRO OLIO SERVIZI.

- C - intasamento del filtro olio dei servizi causato da sporcizia o da usura degli ingranaggi o da olio esausto.
R - Selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset



58 AVARIA INVERTER AUSILIARIO

- C - anomalia dell'inverter del motore ausiliario
R - verificare l'anomalia tramite il display nel convertitore stesso interno al quadro eliminare le cause dell'anomalia e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

59 AVARIA INVERTER ROTORE

- C - anomalia dell'inverter ac/ac del motore rotore
R - verificare l'anomalia tramite il display nel convertitore stesso interno al quadro eliminare le cause dell'anomalia e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

60 AVARIA F.C. AUSILIARI

- C - allarme attivato da blocco o rottura di uno o più finecorsa ausiliari.
R - sostituire i finecorsa rotti e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

61 AVARIA CHIUSURA FONDO

- C - attivato da ritardo chiusura del fondo (a causa di materiale incastrato e/o avarie elettriche).

CAR.10

142



R - Liberare il fondo dal materiale. Riparare il guasto e successivamente selezionare. Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

62 PORTELLONE VAGLIO APERTO

C - allarme dovuto all'apertura del portellone del vaglio durante il funzionamento del macinatore.

R - chiudere correttamente il portellone con le viti e successivamente selezionare. Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

63 PORTELLONE VAGLIO CHIUSO

C - segnalazione di portellone del vaglio chiuso mentre si comanda l'apertura del vaglio tramite il selettore.

R - aprire il portellone del vaglio e procedere correttamente alle manovre (non provoca allarme).

64 AVARIA FINECORSA PORTELLONE TRAMOGGIA

C - Allarme dovuto al blocco o rottura di uno o più finecorsa della tramoggia.

R - ripristinare quanto sopra e selezionare. Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

65 AVARIA MOVIMENTO PORTELLONE TRAMOGGIA

C - allarme dato dal non movimento del portellone della tramoggia, dovuto all'inceppamento del portellone o dalla bruciatura del relè di comando o fusibile della elettrovalvola o dalla rottura delle

CAR. 10

143

Proprietà riservata. Riproduzione, anche parziale, vietata senza autorizzazione scritta della Bano Romeo Srl. Copyright Proprietario. Information furnished for customer use only. No other uses are authorized without the written permission of Bano Romeo Srl.



stessa o dalla bruciatura della testina raddrizzatrice della elettrovalvola o senso di rotazione del motore della centralina idraulica errato.

R - Ripristinare quanto sopra e Selezionare. Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

66 PROTEZIONI APERTE

C - Allarme di segnalazione del modulo di sicurezza delle protezioni.

R - Chiudere tutte le protezioni del macinatore. Resetare tramite il pulsante reset.

67 FILTRO OLIO RIDUTTORE INTASATO

C - Intasamento del filtro olio del riduttore causato da sporcizia o da usura degli ingranaggi o da olio esausto.

R - verificare la cause, sostituire l'olio riduttore e filtro olio. Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

68 SOVRATEMPERATURA OLIO RIDUTTORE

C - aumento eccessivo della temperatura del riduttore causata da sovraccarico di lavoro o da intasamento del gruppo di raffreddamento o intasamento del filtro olio (non circola correttamente) o rotture della pompa di circolo olio.

R - Ripristinare quanto sopra e selezionare. Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

CAR. 10

144

Proprietà riservata. Riproduzione, anche parziale, vietata senza autorizzazione scritta della Bano Romeo Srl. Copyright Proprietario. Information furnished for customer use only. No other uses are authorized without the written permission of Bano Romeo Srl.

69 TERMICO POMPA OLIO RIDUTTORE

C - Intervento del termico del motore della pompa olio dovuto ad un sovraccarico del motore causato da una pressione troppo elevata o dal blocco della pompa, o tipo olio molto denso (specialmente a temperature basse).

R - Reset allarme automatico al ripristino del termico

70 TERMICO VENTILAZIONE MOTORE ROTORE

C - Intervento del termico della ventilazione del motore del rotore, dovuto ad un sovraccarico del motore o intasamento dello stesso o da rottura delle tubazioni di convogliamento dell'aria o da cuscinetti non ingrassati o danneggiati.

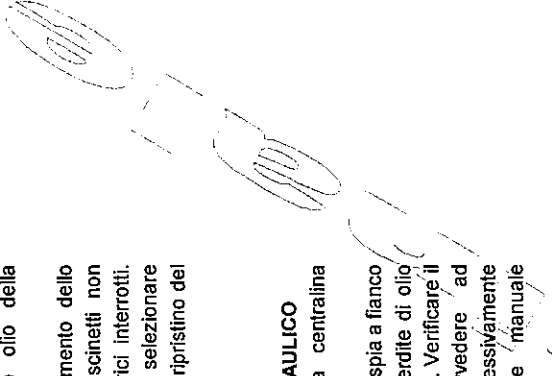
R - Ripristinare quanto sopra e successivamente selezionare reset allarme automatico al ripristino del termico.

71 TERMICO VENTILATORE OLIO RIDUTTORE

C - Intervento del termico del motore di ventilazione raffreddamento olio del riduttore

R - verificare: il motore; intasamento dello scambiatore di calore; corretto ingrassaggio dei cuscinetti o la rottura degli stessi; cavi elettrici interrotti. Ripristinare quanto sopra e poi selezionare reset allarme automatico al ripristino del termico.

72 TERMICO VENTILATORE OLIO IDRAULICO



C - Intervento del termico del motore di ventilazione raffreddamento olio della centrale idraulica.

R - verificare il motore intasamento dello scambiatore di calore i cuscinetti non ingrassati o rotti, cavi elettrici interrotti. Ripristinare quanto sopra e selezionare Reset allarme automatico al ripristino del termico.

73 LIVELLO MINIMO OLIO IDRAULICO

C - Livello minimo olio nella centralina idraulica.

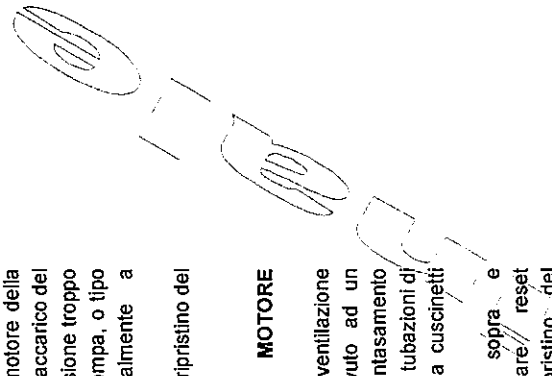
R - Verificare: il livello d'olio sulla spia a fianco della centralina, eventuali perdite di olio dalle tubazioni o dagli utilizzi. Verificare il sensore di livello. Provvedere ad aggiungere olio successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

74 SOVRATEMPERATURA OLIO IDRAULICO

C - La temperatura dell'olio ha raggiunto il limite massimo ammesso.

R - Verificare lo scambiatore di calore sulla centralina idraulica, se le tubazioni dell'olio risultano strozzate, le condizioni dell'olio, il corretto funzionamento della pompa e del motore idraulico, verificare inoltre le condizioni ambientali di temperatura. Poi selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

75 AVARIA ROTAZIONE NASTRI DI CARICO



69

70

71

72

C - Avaria data dai sensori di rotazione nei nastri di carico dovuto a un allentamento o sbandamento o rottura della tela del nastro di trasporto o rottura del sensore di giri.
R - Ripristinare quanto sopra e selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

176 AVARIA ROTAZIONE NASTRI DI SCARICO

Vedi avaria - N° 75 -

177 AVARIA SEPARATORE CORRENTI PARASSITA

C - Avaria data dal separatore a correnti parassite
R - Vedi manuale tecnico del separatore e, una volta ripristinato selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

178 AVARIA CERNITA MANUALE

C - Avaria data dalla linea di cernita esterna.
R - Vedere il manuale tecnico della linea di cernita. Una volta ripristinato selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

179 AVARIA IMPIANTO DI ASPIRAZIONE

C - avaria causata dal malfunzionamento dell'impianto di aspirazione
R - verificare l'impianto di aspirazione e, una volta ripristinato, selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

CAP 10

147

180 SENSORE FILTRO OLIO IDRAULICO ASPIRAZIONE

C - Intervento del sensore sul filtro olio della centralina idraulica.
R - verificare: il filtro, i collegamenti elettrici, la centralina idraulica, il sensore, e successivamente, una volta ripristinata l'avaria, selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

181 VUOTOSTATO FILTRO OLIO IDRAULICO

C - Intervento del superamento di depressione sul filtro posto in aspirazione sul serbatoio dell'olio idraulico.

R - verificare il filtro in aspirazione, la fluidità dell'olio, il sensore vuotostato. Una volta ripristinata l'avaria selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

182 FILTRO INTASATO OLIO IDRAULICO

C - intasamento del filtro dell'olio idraulico.

R - Verificare e/o sostituire il filtro, i collegamenti elettrici e la centralina idraulica, successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

183 TEMPERATURA MINIMA OLIO IDRAULICO

C - La temperatura dell'olio è inferiore quella di funzionamento.

R - lasciare il quadro acceso per il riscaldamento dell'olio; al raggiungimento della temperatura è possibile avviare la macchina; la temperatura viene poi

CAP 10

148

mantenuta in automatico. (non provoca allarme)

84 MANCA ABILITAZIONE REMOTA

C - segnalazione di tentato avvio quando il quadro non è ancora stato abilitato.

R - Impostare i segnali «da remoto» e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

85 MANOVRA ERRATA

C - mancato avvio o arresto causato da una manovra errata dell'operatore (chiusura del vaglio, rotore indietro, start, apertura del vaglio).

R - procedere correttamente alle manovre (non provoca allarme)

86 ROTORE IN MOVIMENTO

C - Segnalazione e blocco delle funzioni in opera dovuta a tentativo di apertura del vaglio, del fondo o movimentazione dello spintore con rotore ancora in moto per inerzia

R - attendere che il rotore sia fermo quindi procedere all'apertura (non provoca allarme).

87 IMPIANTO IN MANUTENZIONE

C - segnalazione dello stato di impianto in questo caso in manutenzione

R - impostare i selettori all'occorrenza

88 CORRENTE MAX MOTORE IDRAULICO

C - Assorbimento eccessivo di corrente del motore della pompa idraulica del rotore.

R - controllare la corretta taratura della pompa e delle pressioni di esercizio, controllare la parte elettrica del motore e

le sue condizioni e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

89 BLOCCO ROTORE PRESSIONE MAX

C - intervento di otto inversioni del rotore in breve tempo dovuto a inceppamento del rotore o materiale molto resistente nella tramoggia

R - eliminare materiale e liberare il rotore dal materiale in eccesso, controllare la corretta regolazione fra lama-controlama, controllare le pressioni di esercizio e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

90 LIVELLO MINIMO CARBURANTE

C - Segnalazione del livello minimo di carburante nel serbatoio.

R - provvedere al rifornimento (non provoca allarme)

91 VALVOLA OLIO CHIUSA

R - Aprire la valvola olio della centralina idraulica che alimenta gli utilizzi e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

92 TERMICO VENTILAZIONE OLIO

C - intervento del termico del ventilatore dello scambiatore di calore, dovuto ad un sovraccarico del motore o intasamento dello stesso, da rottura delle tubazioni di convogliamento dell'aria o da cuscinetti non ingrassati o rotti. Reset allarme automatico al ripristino del termico.



93 PRESSOSTATO CIRCUITO DI SOVRALIMENTAZIONE

C - Mancanza di pressione di sovralimentazione nel circuito idraulico.
R - verificare tubi rotti, perdite di olio consistenti o mancanza di olio nel circuito. Dopo il ripristino selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

94 FONDO CHIUSO

C - Segnalazione della avvenuta chiusura del fondo (non provoca allarme)

95 SOVRATEMPERATURA CUSCINETTI

C - Surriscaldamento dei cuscinetti del rotore.
R - verificare il circuito di lubrificazione, di raffreddamento e le condizioni di usura degli stessi e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

96 FORO SCARICO OTTURATO

C - Chiusura non regolare del foro di scarico dovuto da sporco o inceppamento di materiale. Una volta ripristinato selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

97 TERMICO UTILIZZI ESTERNI

C - intervento del termico da utilizzi esterni dovuto ad un assorbimento elevato di corrente
R - controllare: il corretto funzionamento degli utilizzi, successivamente premere il pulsante Reset allarme

CAP. 10

151

Proprietà intellettuale e riproduzione riservata. Tutta la riproduzione senza autorizzazione scritta della Bano Romeo S.p.A. è vietata senza permesso scritto dalla Bano Romeo S.p.A. Copyright Proprietario. Information furnished for customer use only. No other uses are authorized without the written permission of Bano Romeo S.p.A.



98 MANCA CONSENSO AVVIO

C - segnalazione dovuta alla mancanza di consenso da altri impianti
R - impostare correttamente le funzioni dell'impianto

99 RECINZIONI APERTE

C - recinzioni di protezione dell'impianto aperte.
R - chiudere le recinzioni correttamente e premere reset sul quadro per resettare l'allarme

100 AVARIA F.C. SPINTORE

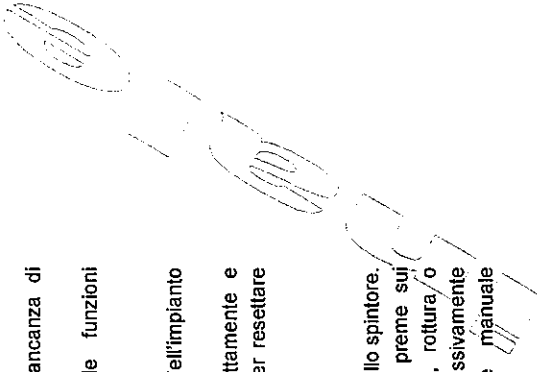
C - allarme dato dai finecorsa dello spintore.
R - controllare: materiale che preme sui finecorsa, sporcizia sui f.c., rottura o cortocircuito dei f.c. Successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

101 PRESSOSTATO SPINTORE

C - allarme dovuto ad una sovrappressione idraulica del spintore o da urti del materiale pesante contro lo stesso
R - ridurre la pressione del circuito dello spintore o ridurre o eliminare i blocchi di materiale pesante e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite il pulsante reset.

102 FONDO APERTO

C - allarme dato dall'apertura del fondo durante il funzionamento o dalla mancata chiusura del fondo prima dell'avvio o da materiale fra il fondo e le controlame. Dopo avere ripristinato quanto sopra



152

Proprietà intellettuale e riproduzione riservata. Tutta la riproduzione senza autorizzazione scritta della Bano Romeo S.p.A. è vietata senza permesso scritto dalla Bano Romeo S.p.A. Copyright Proprietario. Information furnished for customer use only. No other uses are authorized without the written permission of Bano Romeo S.p.A.

selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

103 ROTORE FERMO

C - Allarme dato dalla mancata rotazione del rotore

R - controllare: relè, fusibili, elettrovalvole pressione idraulica, tubi olio, pompa idraulica. Successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

104 PORTE VAGLIO APERTE

C - Porte vaglio non correttamente chiuse.

R - controllare: la corretta chiusura delle porte, avaria ai fincorsa di chiusura, collegamenti elettrici interrotti. Successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

105 ANOMALIA RITORNO SPINTORE

C - allarme dato dal non ritorno dello spintore dovuto all'inceppamento dello spintore o dalla bruciatura del fusibile della elettrovalvola o dalla rottura delle stessa o dalla bruciatura della testina raddrizzatrice della elettrovalvola o senso errato di rotazione del motore della centralina idraulica.

R - liberare lo spintore dal materiale che lo ferma o sostituire le parti guaste e successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

CAP 10

153

Proprietà intellettuale e marchi registrati sono autorizzati senza permesso scritto di Bano come S.p.A. Information furnished for customer use only. No other uses are authorized without the written permission of Bano come S.p.A.

106 ANOMALIA MOVIMENTO CHIUSURA FONDO

C - allarme dato dall'inceppamento del fondo in chiusura o dalla bruciatura del fusibile della elettrovalvola o dalla rottura della stessa o dalla bruciatura della testina raddrizzatrice della elettrovalvola o senso di rotazione errato del motore della centralina idraulica

R - liberare il fondo dal materiale che lo ferma o sostituire le parti guaste e successivamente selezionare "Reset allarme manuale" tramite pulsante reset.

107 LIVELLO POLVERI FILTRO

C - filtro pieno di polveri

R - pulire il filtro e Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

108 SICUREZZA FILTRO APERTO

C - porte di ispezione del filtro aperte

R - chiudere le porte correttamente. resettare l'allarme tramite il pulsante reset

109 SERRANDE ASPIRAZIONE APERTE

C - serrande dell'impianto di aspirazione in posizione non corretta

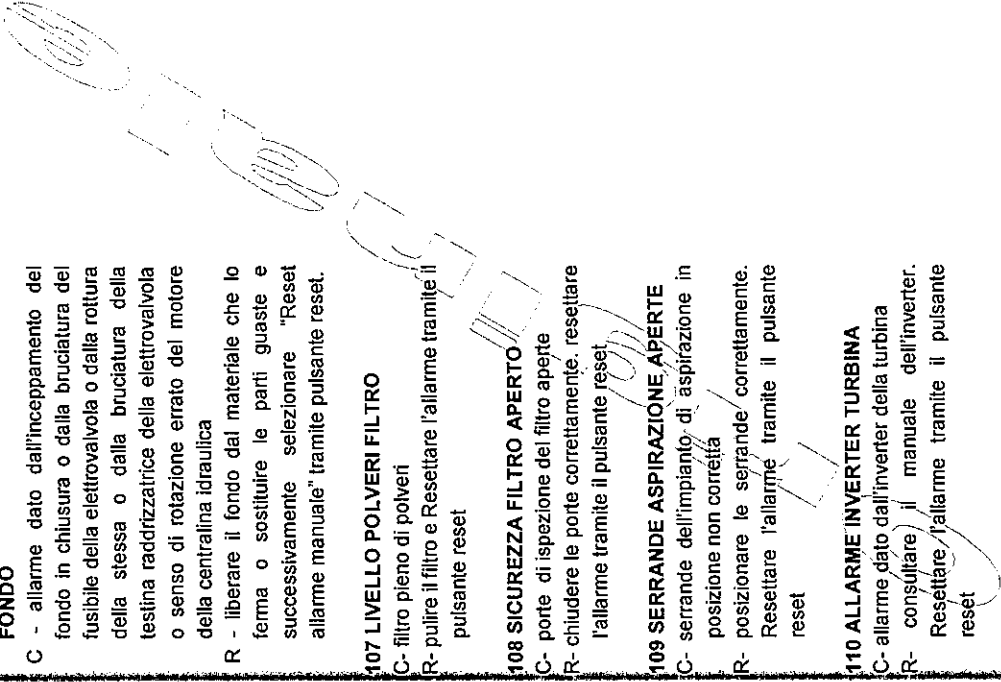
R - posizionare le serrande correttamente. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

110 ALLARME INVERTER TURBINA

C - allarme dato dall'inverter della turbina

R - consultare il manuale dell'inverter. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

111 TERMICO MOTORE TURBINA



154

Proprietà intellettuale e marchi registrati sono autorizzati senza permesso scritto di Bano come S.p.A. Information furnished for customer use only. No other uses are authorized without the written permission of Bano come S.p.A.



C - intervento del termico dovuto ad un assorbimento elevato di corrente o intervento dell'istitutore interno al motore dovuto ad un sovraccarico del motore rotore.

R - ripristinare il termico interno al quadro tramite il pulsantino sul termico ed attendere il raffreddamento del motore e successivamente premere pulsante Reset allarme automatico al ripristino del termico.

112 CT TRIANGOLO TURBINA

C - chiusura non corretta del contattore di triangolo del rotore della turbina o guasto a: teleruttore di triangolo, relè di comando, contatti di interblocco stella-triangolo.

R - Verificare e ripristinare quanto sopra e successivamente agire su pulsante Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

113 TERMICO ASPIRAZIONE FILTRO

C - intervento del termico dovuto ad un assorbimento elevato di corrente del motore dovuto ad un sovraccarico di aspirazione motore in cortocircuito o mancanza di una fase

R - ripristinare il termico interno al quadro attendere il raffreddamento del motore e successivamente premere pulsante Reset sul quadro

114 TERMICO MOTORI SCARICO FILTRO

C - intervento del termico di uno dei motori di scarico del filtro dovuto a: sovraccarico o sporcizia nei punti di movimento o



mancanza di una fase al motore o tensione di alimentazione non corretta.
R - sistemare il guasto reset allarme automatico al ripristino del termico

115 TERMICI MOTORI SCARICO SEPARATORE

C - intervento del termico di uno dei motori di scarico del separatore dovuto a: sovraccarico o sporcizia nei punti di movimento o mancanza di una fase al motore o tensione di alimentazione non corretta.

R - sistemare il guasto reset allarme automatico al ripristino del termico

116 TERMICI MOTORE PIANO VIBRANTE

C - intervento del termico di uno dei motori del piano vibrante dovuto a: sovraccarico o sporcizia nei punti di movimento o mancanza di una fase al motore o tensione di alimentazione non corretta.

R - sistemare il guasto (reset allarme automatico al ripristino del termico

117 TERMICI MOTORI VENTILAZIONE PIANO VIBRANTE

C - intervento del termico di uno dei motori di ventilazione del piano vibrante dovuto a: sovraccarico o sporcizia nei punti di movimento o mancanza di una fase al motore o tensione di alimentazione non corretta.

R - sistemare il guasto reset allarme automatico al ripristino del termico

118 TERMICI CARICO SEPARATORE

CAP. 10

CAP. 10



C - intervento del termico di uno dei motori di carico del filtro dovuto a: sovraccarico o sporcizia nei punti di movimento o mancanza di una fase al motore o tensione di alimentazione non corretta.
R- sistemare il guasto reset allarme automatico al ripristino del termico

119 TERMICO ASPIRAZIONE TURBINA

C - intervento del termico dell'aspirazione della turbina dovuto a: sovraccarico o sporcizia nei punti di movimento o mancanza di una fase al motore o tensione di alimentazione non corretta.
R- sistemare il guasto reset allarme automatico al ripristino del termico

120 TERMICO NASTRI DOSATORE TURBINA

C - intervento del termico di uno dei motori del dosatore della turbina dovuto a: sovraccarico o sporcizia nei punti di movimento o mancanza di una fase al motore o tensione di alimentazione non corretta.
R- sistemare il guasto reset allarme automatico al ripristino del termico

121 IMPIANTO ASPIRAZIONE INTASATO

C - intervento del termico dovuto ad un assorbimento elevato di corrente del motore dovuto ad/ un sovraccarico di aspirazione motore in cortocircuito o mancanza di una fase
R - ripristinare il termico interno al quadro attendere il raffreddamento del motore e successivamente premere pulsante Reset sul quadro

122 ALLARME ELETTRONICA PROPORZ.



C- allarme dovuto ad un guasto al circuito elettronico che controlla la valvola proporzionale
R- consultare il manuale del circuito elettronico della valvola proporzionale. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

123 ANOMALIA SOVRAPRESSIONE POMPE

C - anomalia dovuta dalla pressione non corretta al circuito di controllo delle pompe
R- eliminare la causa dell'anomalia e regolare correttamente la pressione. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

124 ALLARME BLOCCO FONDO

C- anomalia al sistema di bloccaggio del fondo o ad un abbassamento della pressione di tenuta
R- chiudere correttamente il fondo e verificare la pressione di bloccaggio. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

125 SICUREZZA BRACCI DI REAZIONE

C- allarme dato da una non corretta posizione dei bracci di reazione dei motori idraulici
R- sistemare i bracci di reazione. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset.

126 FLUSSOSTATO OLIO LUBRIFICAZIONE CUSCINETTI

C- mancanza di passaggio olio ai cuscinetti
R- verificare il livello dell'olio, la pompa, i filtri o le tubature. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

127 RISCALDAMENTO OLIO ATTENDERE

CAR 10

CAR 10

157

157
Proprietà riservata. Riproduzione, anche parziale, vietata senza autorizzazione scritta della Bano Roméo S.p.A. Tutti i diritti sono riservati. Proprietà
Information furnished for customer use only. No other uses are authorized without the written permission of Bano Roméo S.p.A.

158

158
Proprietà riservata. Riproduzione, anche parziale, vietata senza autorizzazione scritta della Bano Roméo S.p.A. Tutti i diritti sono riservati. Proprietà
Information furnished for customer use only. No other uses are authorized without the written permission of Bano Roméo S.p.A.



C- segnalazione di riscaldamento dell'olio
R- attendere che l'olio arrivi alla minima temperatura di esercizio

128 AVARIA CT RAFFINATORE

C - chiusura non corretta del contattore di triangolo del raffinatoro o guasto a: teleruttore di triangolo, rete di comando, contatti di interblocco stella-triangolo.

R - Verificare e ripristinare le parti guaste. resettare l'allarme tramite il pulsante reset

129 AVARIA TRITURATORE SECONDARIO

C- anomalia di un secondo tritratore in linea
R- leggere sul pannello operatore del secondo tritratore l'allarme e procedere alla soluzione o consultare il manuale del tritratore, resettare l'allarme tramite il pulsante reset

130 STOP ATTENDERE RIAVVIO SOFTSTART

C- avvii troppo frequenti dell'impianto (quadri con avvio soft start)
R- attendere alcuni minuti prima di riaccendere l'impianto

131 AVARIA SEPARATORE 1

C- anomalia data dal separatore 1
R- consultare il manuale del separatore per eliminare la causa. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

132 AVARIA VAGLIO

C- anomalia del vaglio separatore

CAP 10



R- consultare il manuale del vaglio separatore per eliminare la causa. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

133 AVARIA SEPARATORE 2

C- anomalia data dal separatore 2
R- consultare il manuale del separatore per eliminare la causa. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

134 FUNI EMERGENZA IMPIANTO

C- segnalazione di intervento delle funi di emergenza dell'impianto.

R- ripristinare le funi di emergenza. Resettare l'allarme con il pulsante reset

135 FUNGHI EMERGENZA IMPIANTO

C- segnalazione di intervento dei funghi di emergenza dell'impianto.

R- ripristinare i funghi di emergenza. Resettare l'allarme con il pulsante reset

136 ALLARME ANTINCENDIO

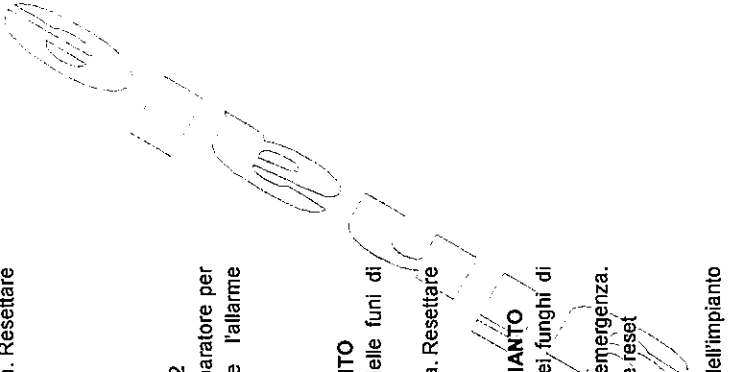
C- anomalia o intervento dell'impianto antincendio.

R- verificare che non ci sia un incendio in atto o consultare il manuale dell'impianto antincendio. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

137 MANCA ARIA COMPRESSA

C- manca aria compressa per il funzionamento dell'impianto

R- provvedere a fornire l'aria compressa all'impianto. Reset tramite il pulsante reset



159

Proprietà riservata. Riproduzione, anche parziale, senza autorizzazione scritta della Bano Roméo S.p.A. è vietata senza permesso scritto dalla Bano Roméo S.p.A. Copyright Proprietà. Information furnished for customer use only. No other uses are authorized without the written permission of Bano Roméo S.p.A.

160

Proprietà riservata. Riproduzione, anche parziale, senza autorizzazione scritta della Bano Roméo S.p.A. è vietata senza permesso scritto dalla Bano Roméo S.p.A. Copyright Proprietà. Information furnished for customer use only. No other uses are authorized without the written permission of Bano Roméo S.p.A.



138 DELTA T SCAMBIATORE

C - differenza di temperatura troppo elevata fra scambiatore e serbatoio dell'olio
R - attendere che le temperature si stabilizzino. Resetare tramite il pulsante reset

139 ALLARME ALTRI QUADRI

C - allarme dato dall'intervento di altri quadri dell'impianto
R - consultare il manuale dei quadri dell'impianto. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

140 FILTRO OLIO CUSCINETTI INTASATO

C - intasamento del filtro dell'olio dei cuscinetti.
R - Verificare e/o sostituire il filtro, collegamenti elettrici e la centralina idraulica. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

141 PRESSOSTATO OLIO CUSCINETTI

C - sovrappressione al circuito olio dei cuscinetti.
R - Verificare lo stato dei cuscinetti e/o sostituire il filtro, i collegamenti elettrici e la centralina idraulica, successivamente selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset

142 BLOCCO SOVRACCARICO

C - blocco dell'impianto da sovraccarico di materiale
R - alimentare correttamente l'impianto. Resettare l'allarme tramite il pulsante reset

143 ERRORE DI COMUNICAZIONE PLC

C - Errore di comunicazione tra i PLC della linea (se presenti più PLC)
R - verificare lo stato dei singoli quadri



144 SOVRATEMPERATURA OLIO ACCOPPIATORE POMPE

C - aumento eccessivo della temperature dell'accoppiatore causata da sovraccarico di lavoro o da mancanza di olio rotture della pompa di piccolo olio (se presente).
R - Ripristinare quanto sopra e selezionare Reset allarme manuale tramite pulsante reset.

145 TERMICO VENTILATORE RADIATORE ACCOPPIATORE

C - intervento del termico del ventilatore dovuto ad un sovraccarico del motore o intasamento dello stesso o mancanza di una fase al motore o tensione di alimentazione non corretta.
R - reset allarme automatico al ripristino del termico.

RESET ALLARMI DA PANNELLO COMANDI:

- 1) POSIZIONARE IL SELETORE START IN POSIZIONE "0" (VERSO SINISTRA)
- 2) RIPARARE EVENTUALI GUASTI SEGNALATI SUL DISPLAY
- 3) PREMERE RESET (GIALLO) SUL PANNELLO COMANDI DEL QUADRO

CAP 11. SMALTIMENTO -

11.1 - PREMESSA -

Ogni elemento, oggetto, o sostanza risultante da attività umane è destinato, seguendo il naturale ciclo biologico, a trasformarsi in rifiuto".

I rifiuti si dividono in tre principali categorie:

Rifiuti di tipo solido-urbano: In questa categoria sono compresi tutti i rifiuti derivanti da attività umane quali carta, stracci, plastica, lattine, bottiglie, ecc...

Rifiuti di tipo speciale: In questa categoria sono compresi tutti quei rifiuti derivanti da lavorazioni dell'industria di trasformazione (industria chimica, raffinerie, concerie, ecc...), da attività artigianali (autofaccine, laboratori artigianali, ecc...), attività agricole (allevamenti di animali, mangimifici, ecc...) che, per quantità e qualità non si possano considerare assimilabili ai rifiuti urbani.

Rifiuti di tipo tossico-nocivo: In questa categoria sono compresi tutti quei rifiuti tossici o nocivi che sono contaminati o contengono in parte tutte le sostanze elencate nel DPR 015/82.

11.2 - SMALTIMENTO RIFIUTI -

Particolare attenzione si deve avere per i rifiuti di tipo "Speciale" e "Tossico-nocivo".



Lo smaltimento di questi rifiuti deve essere eseguito secondo le direttive vigenti nel paese dell'utilizzatore in ambito di tutela dell'ambiente;

E' fatto obbligo, a chi produca rifiuti di tipo "Speciale" o "Tossico-nocivo" (secondo quanto previsto dal DPR del 23 agosto 1982 [*]), la compilazione dei registri di carico/scarico relativamente ai prodotti che possono per deterioramento, lavorazione, o trasformazione produrre tali sostanze;

E' consentito lo stoccaggio dei rifiuti di tipo "Speciale" e "Tossico-nocivo" in attesa del loro smaltimento definitivo, in contenitori fissi o mobili con adeguati requisiti di resistenza e impermeabilità con proprietà chimico fisiche adeguate alla pericolosità dei rifiuti contenuti. Inoltre è fatto obbligo dotare tali contenitori con opportuna segnaletica di pericolo (scritte, contrassegni ed indicazioni), previste secondo legge.

! # Lo smaltimento dei rifiuti di tipo "Speciale" e "Tossico-nocivo" devono obbligatoriamente essere affidati solo ed esclusivamente a ditte autorizzate e specializzate per il trattamento specifico della sostanza stessa.

[*] Normativa Italiana

11.3 - DEMOLIZIONE MACCHINA -

Per la demolizione e successiva rottamazione della macchina in Vostro possesso attenersi alla seguente procedura:

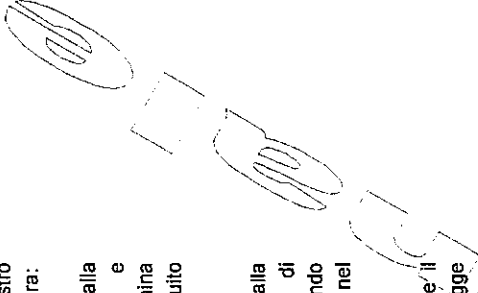
▶ Provvedere a scollegare la macchina alla rete di alimentazione elettrica e pneumatica. Verificare, con macchina priva di alimentazione che il circuito pneumatico non risulti in pressione.

▶ Consultare l'ente preposto alla verbalizzazione e certificazione di demolizione della macchina, secondo quanto previsto dalle leggi in vigore nel paese in cui la macchina è installata.

▶ Effettuare lo scarico, lo stoccaggio e il conseguente smaltimento secondo legge delle sostanze di tipo "Speciale" e "Tossico-nocivo" (oli, grassi, liquido refrigerante e lubrificante, ecc.), presenti nei serbatoi di lubrificazione e refrigerazione meccanica (riduttori, variatori, scatole ad ingranaggi, ecc...).

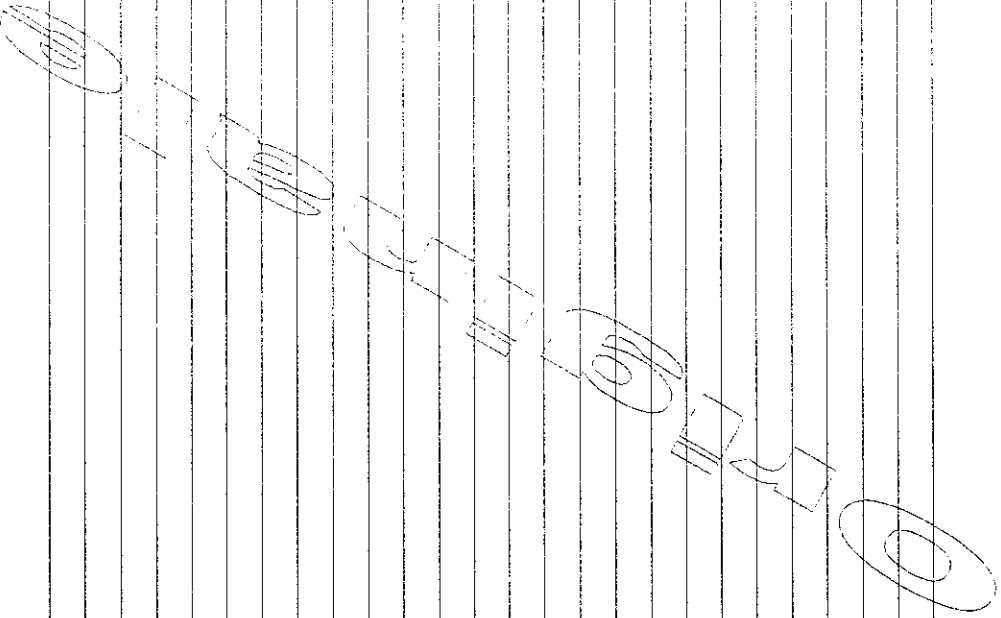
▶ Effettuare lo smontaggio delle macchina facendo attenzione a suddividere i materiali che la compongono secondo la loro natura chimica (ferro, alluminio, bronzo, plastica, legno, ecc.).

▶ Seguendo le disposizioni di legge in vigore nel paese di installazione della macchina, procedere alla rottamazione dei vari materiali ed allo smaltimento dei vari componenti di tipo "Speciale" e "Tossico-nocivo".



NOTE:

NOTES:



CAP 12. ALLEGATI -

Allegato 1: Dichiarazione di Conformità CE

DECLARAZIONE