



MANUTENTION



SECTION 3 - MANUTENTION

	Pag.
3.1 - Expédition	3
3.2 - Stockage	3
3.3 - Déplacement et manutention.....	3
3.4 - Soulèvement machine	4/5

3 - MANUTENTION

3.1 - EXPEDITION

Le type d'emballage est choisi en fonction du moyen de transport et du lieu de destination (caisse, cage en bois ou palette).

En cas de transport maritime une couverture avec du matériel thermosoudable est prévue (toile, aluminium et polyéthylène).

Des sachets de sel hygroscopique sont placés à l'intérieur de la housse de polyéthylène pour absorber les résidus d'humidité éventuels.

Après l'arrivée de la machine on conseille de la déballer tout de suite et de vérifier les parties mécaniques afin de pouvoir informer le transporteur des dommages éventuels.



Vérifier la présence des accessoires mentionnées sur les listes pièces d'équipement/pièces de rechange et outillage machine (SECTION PERSONNALISATION).

Veillez nous en confirmer la bonne réception en nous retournant le coupon prévu à cet effet dans les premières pages du manuel, dûment rempli et signé.

Nous faire part immédiatement de toute non conformité éventuelle.

3.2 - STOCKAGE

La machine doit être stockée dans un lieu sec. Protéger les parties dont la surface n'a pas été traitée (c.a.d. les parties vernies, galvanisées, nickelées) avec de l'huile antioxydant.

3.3 - DEPLACEMENT ET MANUTENTION

Les opérations concernant le déplacement et la manutention de la machine emballée indiquées sur la caisse doivent être effectuées par un personnel qualifié utilisant les moyens adéquates.

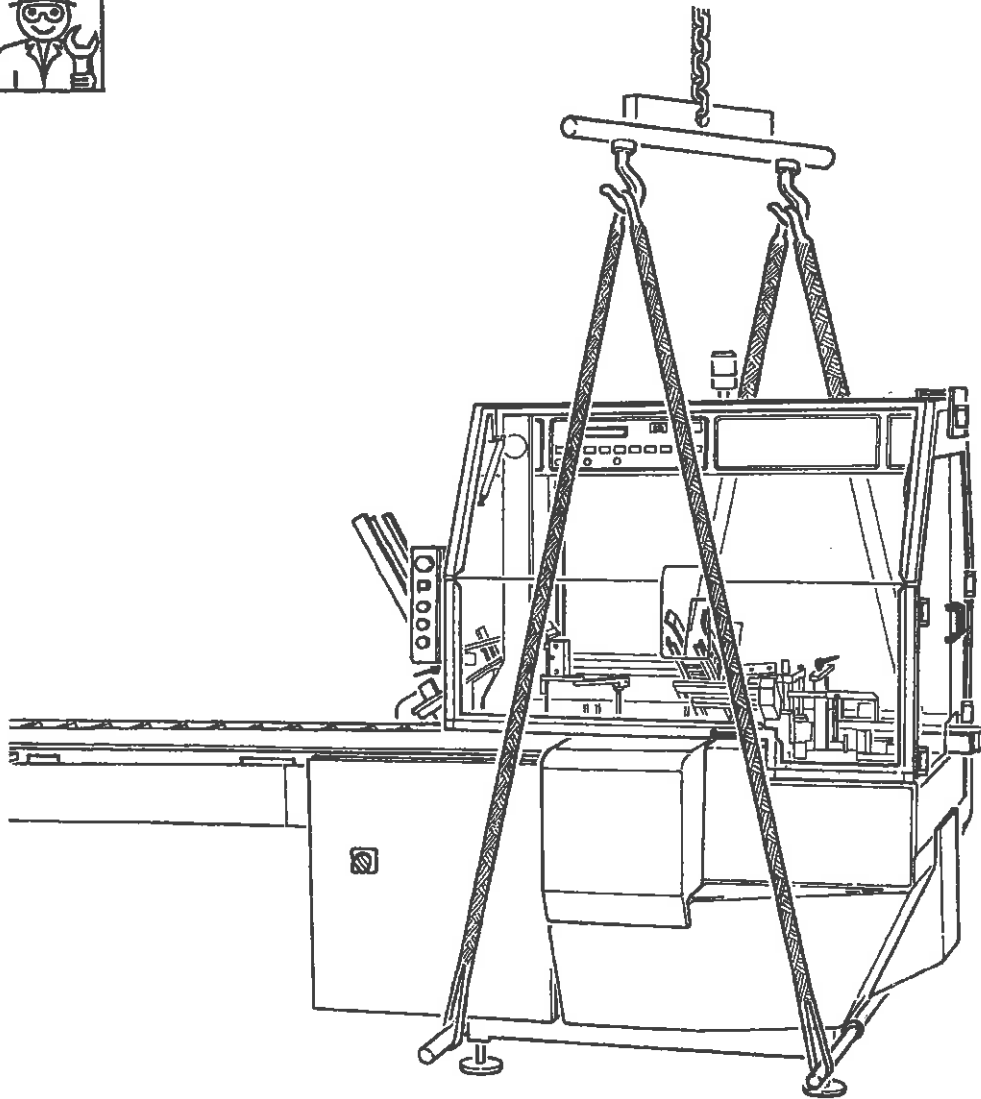


3 - MANUTENTION

3.4 - SOULEVEMENT MACHINE

Le poids net de la machine est de 1050 Kg. (poids brut 1400 Kg.)

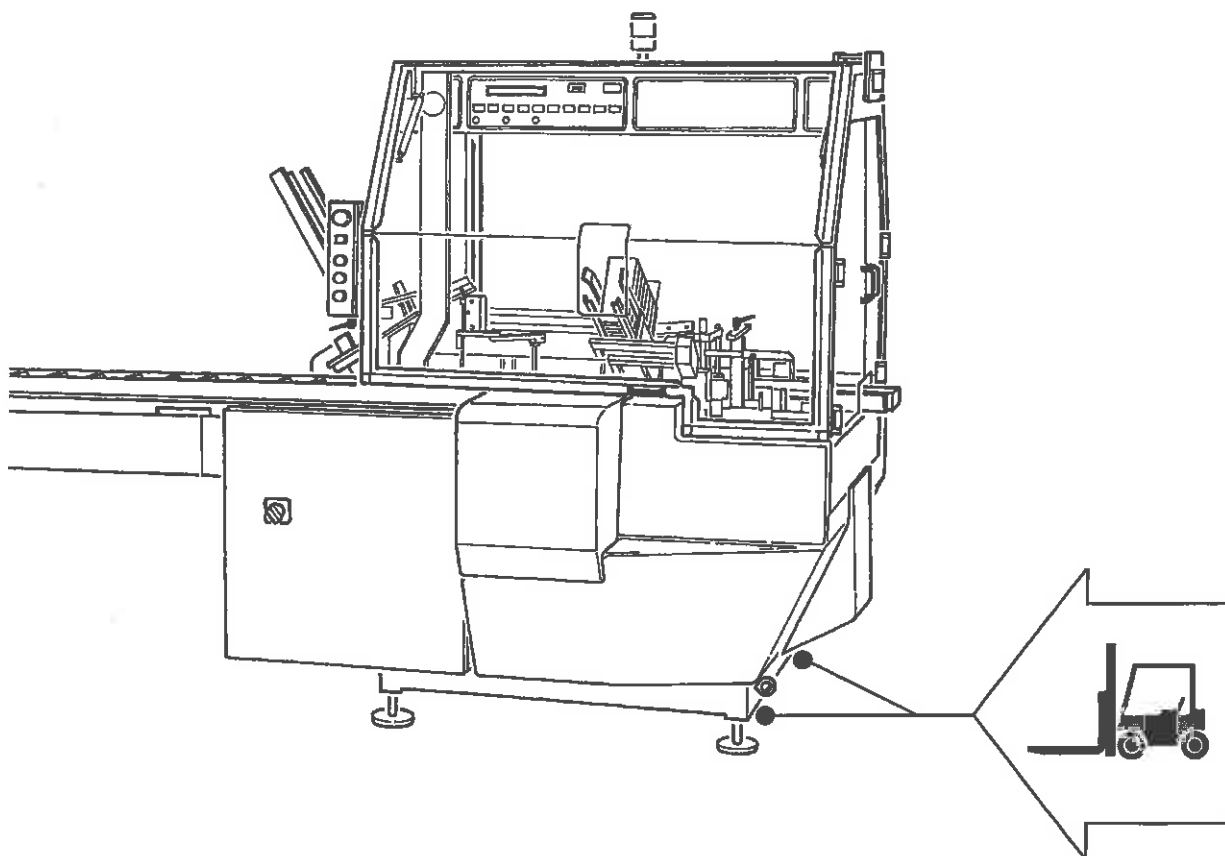
Soulever la machine en utilisant des câbles à introduire dans les chevilles à oeillet ou le chariot élévateur. Contrôler le bon équilibre de la machine avant d'effectuer le levage définitif.



Introduire des barres en acier dans les chevilles à oeillet (longueur = 2000 mm. diamètre = 35 mm.) pour éviter que les câbles exercent de la pression sur les carters.

3 - MANUTENTION

3.4 - SOULEVEMENT MACHINE - Suite



Pour pouvoir soulever la machine il faut mettre les fourches d'un chariot élévateur de porté appropriée dans les positions indiquées. Effectuer cette opération avec les précautions nécessaires.



MISE EN PLACE



SECTION 4 - MISE EN PLACE

	Pag.
4.1 - Schéma d'encombrement et dimensions	3
4.2 - Mise en place/mise à niveau	4
4.3 - Avertissements pour le branchement électrique	5
4.4 - Branchement électrique	5/6
4.5 - Branchement pneumatique.....	7

4 - MISE EN PLACE

REMARQUES:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

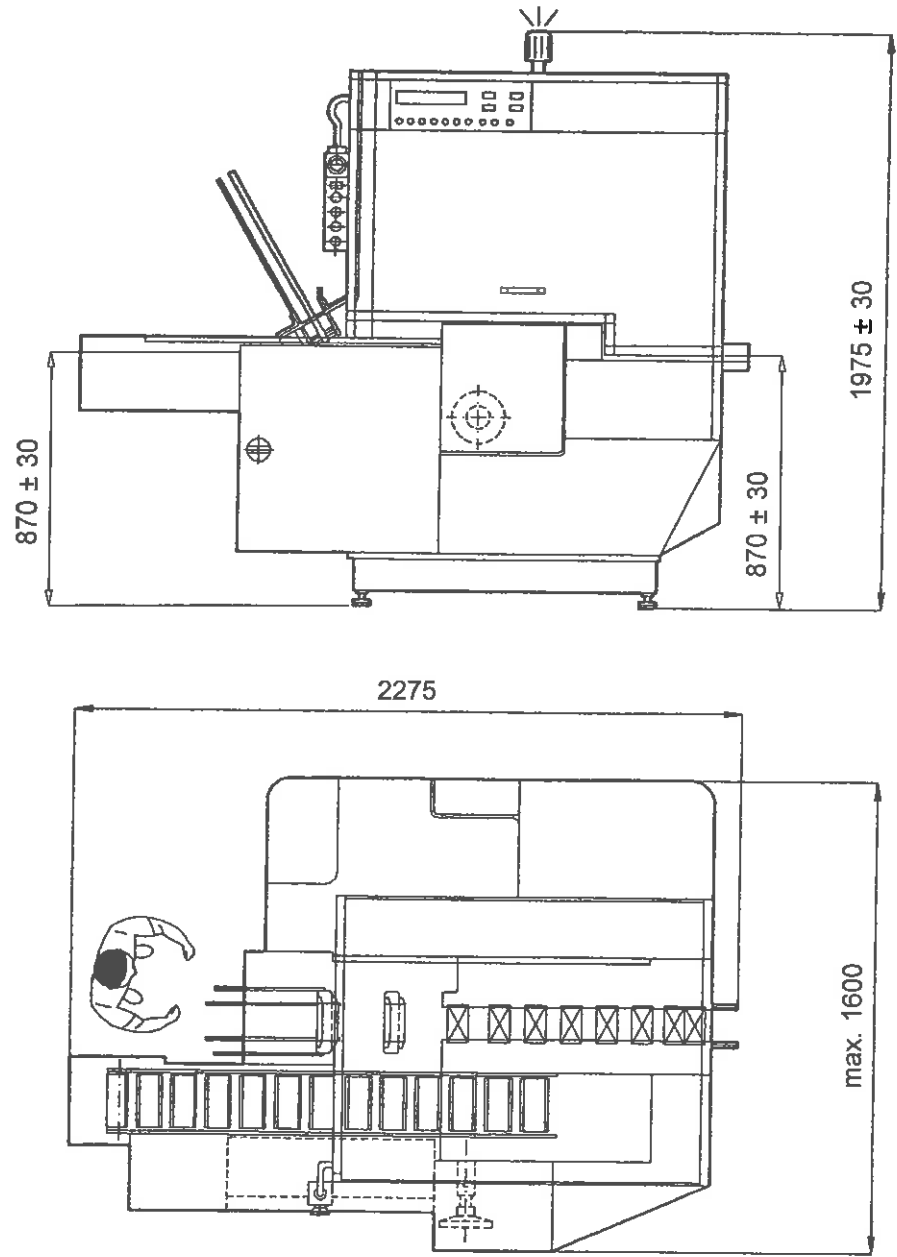
.....

.....

.....

4 - MISE EN PLACE

4.1 - SCHEMA D'ENCOMBREMENT ET DIMENSION



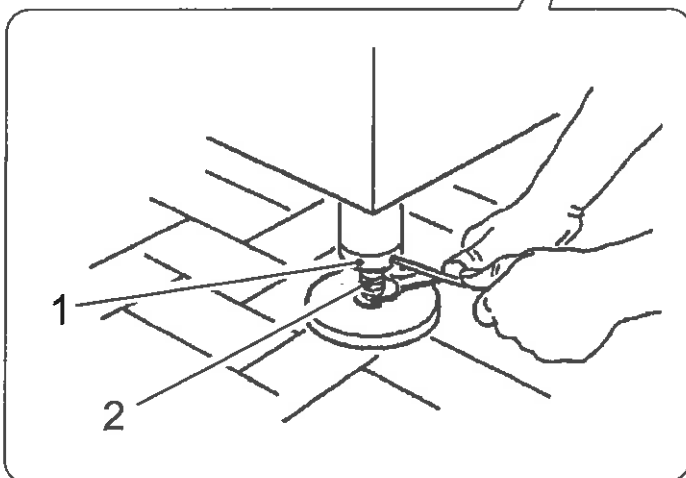
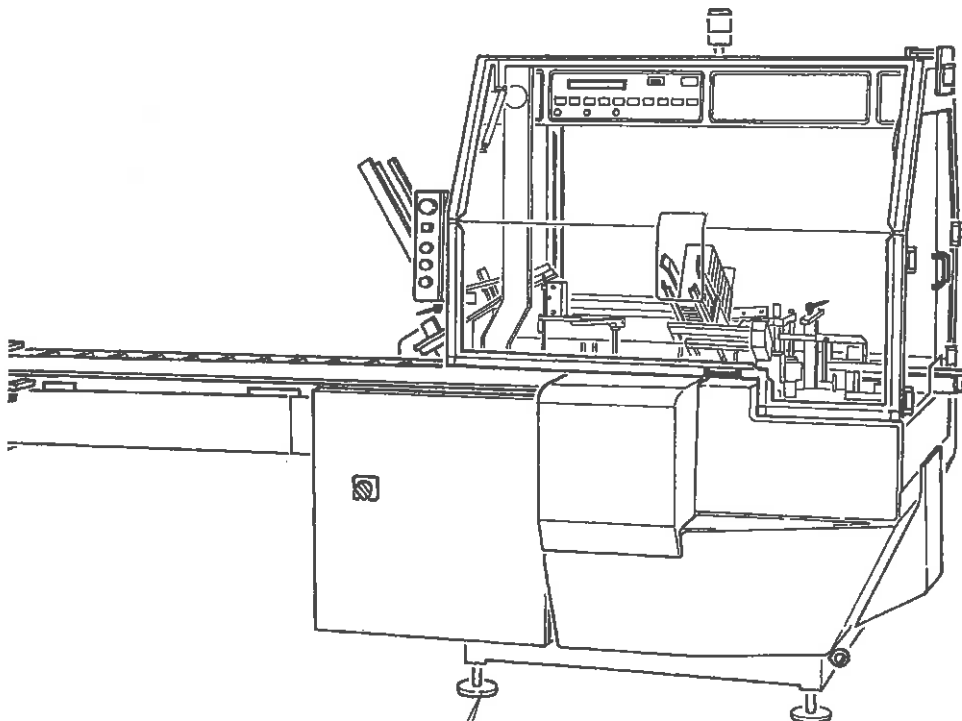
Les dimensions sont en mm. et données à titre indicatif.

4 - MISE EN PLACE

4.2 - MISE EN PLACE/MISE A NIVEAU

Prévoir toujours une zone libre d'au moins 1,5 m autour de la machine (et des groupes accouplés) afin de pouvoir effectuer le changement de format et les opérations d'entretien.

Mettre à niveau la machine en réglant les pieds. Desserrer la bague fileté 1 et tourner la vis 2 à l'aide d'une clé, ensuite bloquer la bague fileté 1.



4 - MISE EN PLACE

4.3 - AVERTISSEMENTS POUR LE BRANCHEMENT ELECTRIQUE



Avant du branchement contrôler que la tension et la fréquence du réseau de distribution de l'usine correspondent aux valeurs indiquées sur les plaquettes des dispositifs électriques. Contrôler également que le réseau de l'usine puisse absorber les Ampères indiquées sur les plaquettes.

Le branchement du groupe à colle à chaud doit être indépendant de celui de la machine sur laquelle il est monté. Pour toutes autres informations se référer au manuel correspondant joint à ce livret d'instructions.

Toutes interventions concernant les pièces électriques doivent être effectuées par un personnel qualifié qui respecte les normes pour la prévention contre les accidents.

ATTENTION



Si l'on coupe le courant de la machine (interrupteur général sur "OFF") on vous rappelle que la tension est présente dans l'armoire électrique du fait qu'elle est amenée des câbles d'alimentation aux boîtes à bornes et à partir de celles-ci à l'interrupteur général.

4.4 - BRANCHEMENT ELECTRIQUE



- Ouvrir l'armoire électrique.
- Faire passer le câble d'alimentation dans le presse-câble correspondant.
- Brancher les câbles **L1-L2-L3, N** et **Pe** à la boîte à bornes.
- Après avoir fermé l'armoire électrique, tourner l'interrupteur général sur "ON".
(LE POUVOIR DE COUPURE DE L'INTERRUPTEUR GENERAL EST DE 100 KA).

Pour contrôler le sens exact de mouvement des cinématismes, brancher la pompe à vide et effectuer les opérations suivantes:

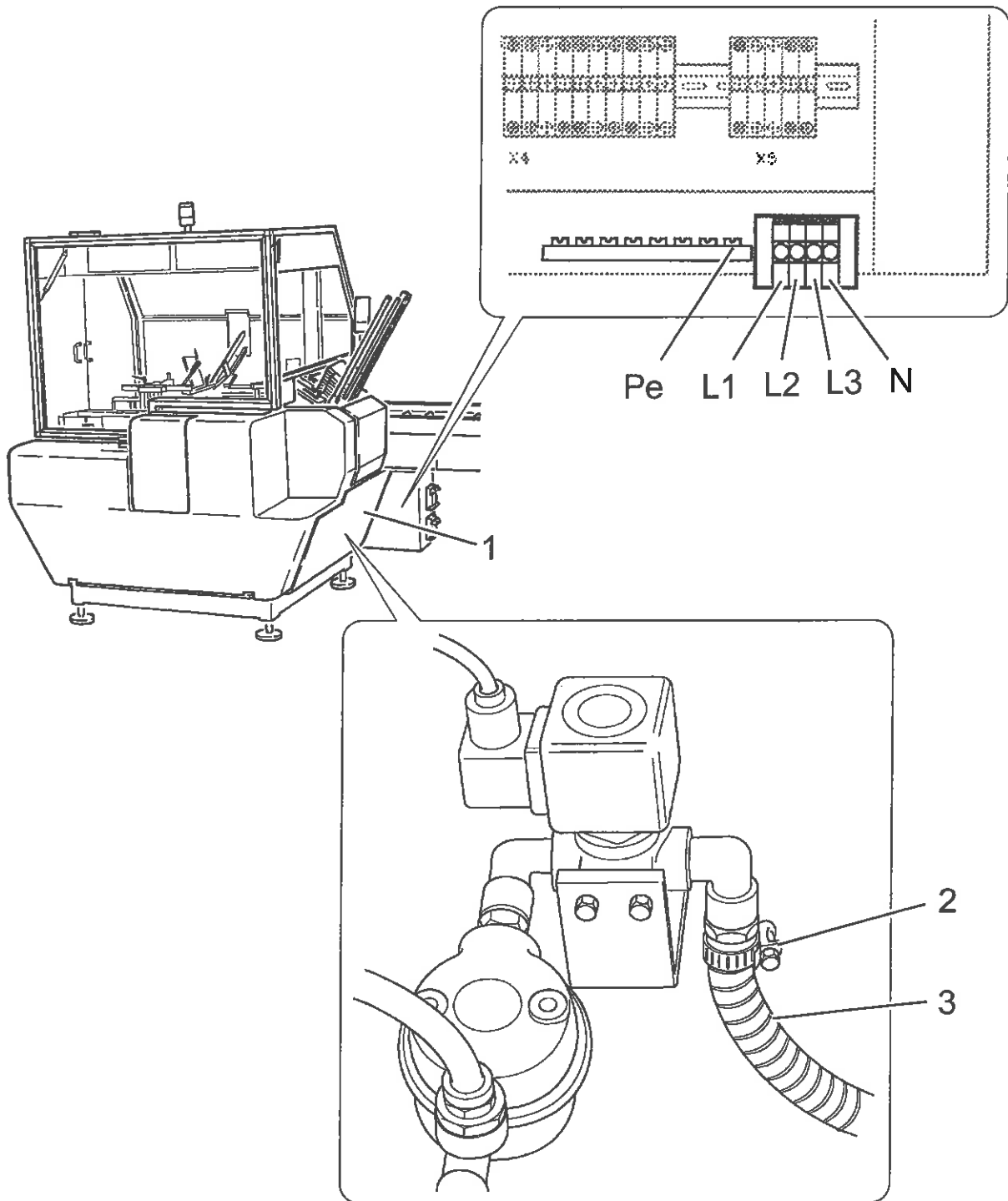
- ouvrir le carter **1**.
- Desserrer le collier serre-tube **2**.
- Déconnecter le tube **3** concernant l'électrovanne du groupe de prélèvement des étuis, pour contrôler le jet d'air ou l'aspiration. Si la pompe empêche l'aspiration, la déconnecter.

Connecter de nouveau le tube **3**, serrer le collier serre-tube **2** et monter le carter **1**.
Tourner l'interrupteur général sur "OFF" et ouvrir l'armoire électrique.

Echanger deux des trois phases connectées aux bornes **L1-L2-L3**.

4 - MISE EN PLACE

4.4 - BRANCHEMENT ELECTRIQUE - Suite



4 - MISE EN PLACE

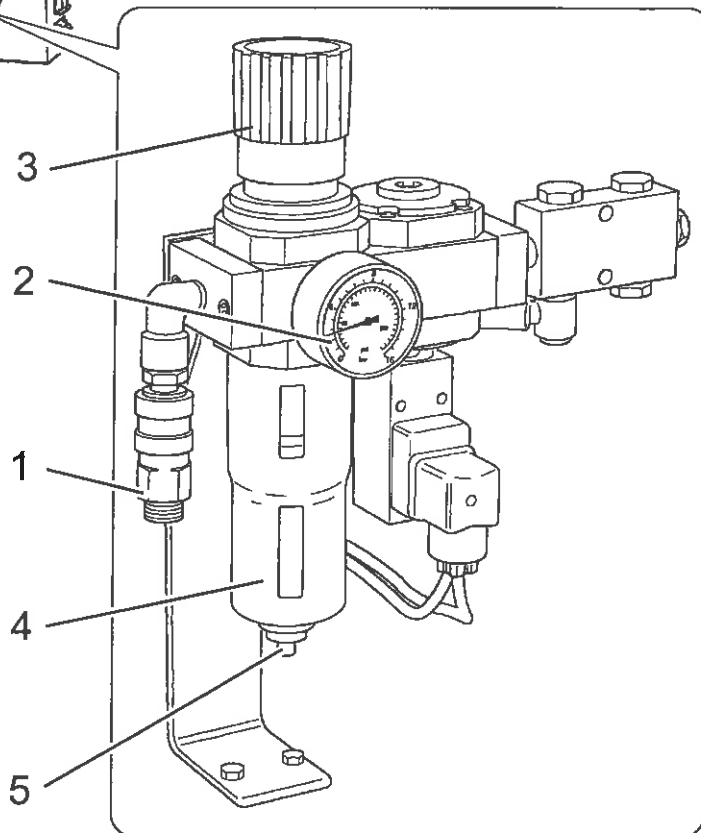
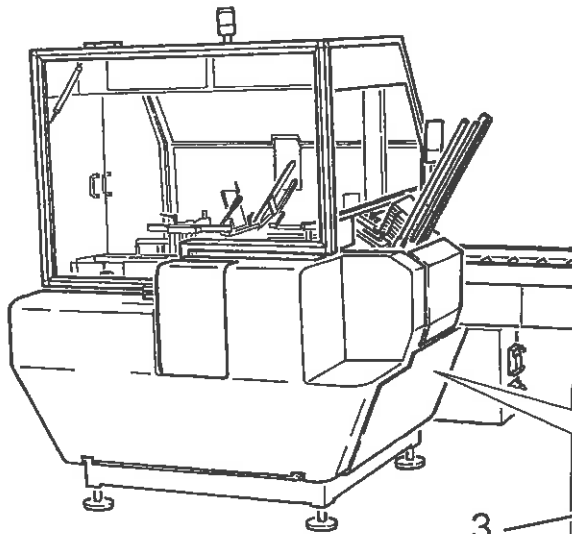
4.5 - BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

Le branchement de la machine au niveau pneumatique doit s'effectuer au moyen d'un tube connecté au raccord **1** du filtre du réducteur.

L'utilisateur devra placer sur le tube un robinet verrouillable.

Contrôler que la pression indiquée sur le manomètre **2** soit d'environ 6 bar. Pour la régler sur cette valeur tirer vers le haut la poignée **3** et la tourner. Ensuite repositionner la poignée sur la position initiale.

Contrôler, après une certaine période de travail, que de l'eau de condensation ne se pose pas dans l'épurateur de l'air **4** et que le bouchon pour la vidange automatique **5** puisse l'éliminer régulièrement.



4 - MISE EN PLACE

REMARQUES:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....